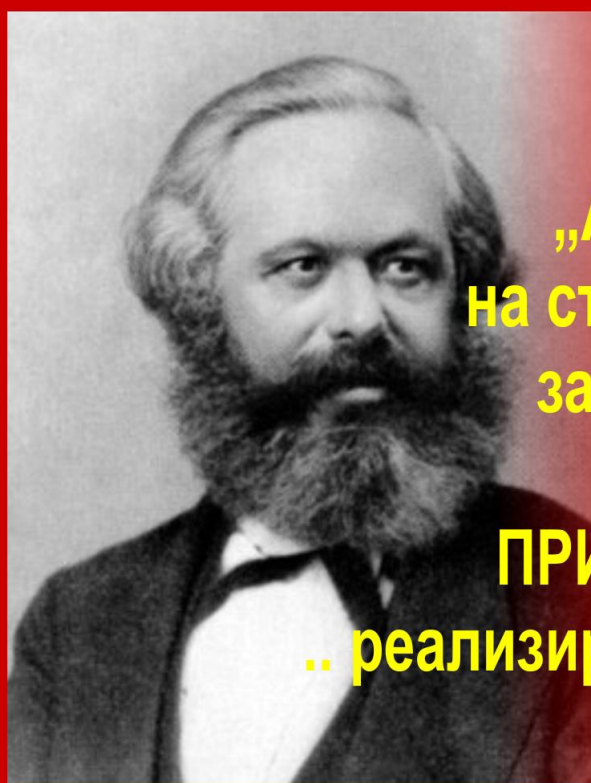


Карл Маркс

КАПИТАЛЪТ

ТОМ ПЪРВИ



Капитализъм:
„Абсолютната стойност
на стоката ...е безразлична
за капиталиста... Него го
интересува само
ПРИНДЕНАТА СТОЙНОСТ,
.. реализирана при продажбата.“

Карл Маркс

ОТДЕЛ ЧЕТВЪРТИ

**ПРОИЗВОДСТВОТО НА
ОТНОСИТЕЛНА
ПРИНАДЕНА СТОЙНОСТ**

Карл Маркс
КАПИТАЛЪТ
КРИТИКА НА ПОЛИТИЧЕСКАТА ИКОНОМИЯ
ТОМ ПЪРВИ
ПРОЦЕСЪТ НА ПРОИЗВОДСТВО НА КАПИТАЛА
ОТДЕЛ ЧЕТВЪРТИ
ПРОИЗВОДСТВОТО НА ОТНОСИТЕЛНА
ПРИНАДЕНА СТОЙНОСТ

Съдържание:

Глава десета:

ПОНЯТИЕ за относителна принадлежна стойност ...с. 4

Глава единадесета: Кооперация ...стр. 16

Глава дванадесета:

Разделение на труда и манифактура ...стр. 32

1. Двойк произход на манифактурата ...стр. 32

2. Частичният работник и неговият инструмент ...с. 36

3. Двете основни форми на манифактурата – хетерогенна и органична манифактура ...стр. 39

4. Разделението на труда в манифактурата и разделението на труда в обществото ...стр. 49

5. Капиталистически характер на манифактурата с.58

Глава тринайсета: Машини и едра промишленост 68

- 1. Развитие на машините ...стр. 68**
- 2. Пренасянето на стойност от машините върху продукта ...стр. 85**
- 3. Първите въздействия на машинното производство върху работника ...стр. 94**
 - а) Присвояване на добавъчни работни сили от страна на капитала. Женски и детски труд ...стр. 95**
 - б) Удължаване на работния ден ...стр. 105**
 - в) Интензифициране на труда ...стр. 112**
- 4. Фабриката ...стр. 125**
- 5. Борбата между работник и машина ...стр. 135**
- 6. Компенсационната теория за изместените от машините работници ...стр. 146**
- 7. Отблъскване и привличане на работници във връзка с развитието на машинното производство. Кризи в памучната индустрия ...стр. 157**
- 8. Революционизиране на манифактурата, занаята и домашното производство от едрата промишленост ...стр. 172**
 - а) Премахване на кооперацията, основана върху земята и върху разделението на труда ...стр. 172**
 - б) Обратното въздействие на фабричното**

производство върху манифактурата и домашното производство ...стр. 174

в) Съвременната манифактура ...стр. 176

з) Съвременното домашно производство ...стр. 179

д) Преход на съвременната манифактура и на домашното производство към едра промишленост 185

9. Фабрично законодателство (санитарни и образователни постановления). Неговото всеобщо разпространение в Англия ...стр. 196

10. Едра промишленост и земеделие ...стр. 222

*** БЕЛЕЖКИ (ПРЕПРАТКИ)**, в книгоиздаването като бележки „под линия“.

КЪМ ОБЩОТО СЪДЪРЖАНИЕ

(горе)

ГЛАВА ДЕСЕТА

ПОНЯТИЕТО ЗА ОТНОСИТЕЛНА ПРИНАДЕНА СТОЙНОСТ

Онази част от работния ден, която произвежда само еквивалент на платената от капитала стойност на работната сила, важеше досега за нас като постоянна величина, каквато тя и наистина е при дадени производствени условия, при дадено стъпало от икономическото развитие на обществото. Свръх това необходимо работно време работникът можеше да работи още 2, 3, 4, 6 и т.н. часа. От величината на това продължение зависеха нормата на принадлежната стойност и дължината на работния ден. Докато необходимото работно време беше постоянно, целият работен ден, напротив, беше променлив. Да

си представим сега един работен ден, чиято величина и чието разделение на необходим труд и принаден труд са дадени. Нека линията ac , или

$$a \text{ ————— } b \text{ — } c,$$

да е напр. един 12-часов работен ден, а частта ab — 10 часа необходим труд, частта bc — 2 часа принаден труд. И тъй, как производството на принадена стойност може да бъде увеличено, т.е. да бъде увеличен принадлежният труд, без всякакво по-нататъшно увеличение или независимо от всякакво по-нататъшно удължаване на ac ?

Въпреки дадените граници на работния ден ac , частта bc очевидно може да бъде продължена — ако не чрез продължаването ѝ отвъд крайния ѝ пункт c , който е същевременно краен пункт и на работния ден ac , то чрез преместване на нейния начален пункт b в противоположна посока към a . Да предположим, че частта $b'b$ в линията

$$a \text{ ————— } b' \text{ — } b \text{ — } c$$

е равна на половината от bc , или е равна на един работен час. Ако сега в 12-часовия работен ден ac точката b се премести в b' , то bc ще се удължи до размерите на $b'c$, принадлежният труд ще нарасне с една втора, от 2 на 3 часа, макар работният ден, както и преди, си остава само 12 часа. Но това удължаване на принадлежния труд от bc на $b'c$, от 2 на 3 часа, е очевидно невъзможно без едновременното скъсяване на необходимия труд от ab на ab' , от 10 на 9 часа. На удължаването на принадлежния труд ще отговаря скъсяване на необходимия труд, или една част от онова работно време, което работникът досега фактически е употребявал за себе си, се превръща в работно време за капиталиста. При това би се изменила не дължината на работния ден, а неговото деление на необходим труд и принаден труд.

От друга страна самата величина на принадлежния труд е очевидно дадена, щом са дадени величината на работния ден и стойността на

работната сила. Стойността на работната сила, т.е. необходимото за нейната издръжка работно време, определя работното време, необходимо за възпроизвеждане на нейната стойност. Ако един работен час се изразява в количество злато, равно на половин шилинг или **6 пенса**, и ако еднокдневната стойност на работната сила възлиза на 5 шилинга, работникът трябва да работи дневно по **10 часа**, за да замести платената му от капитала еднокдневна стойност на работната му сила или за да произведе един еквивалент на стойността на необходимите му за един ден средства за живот. Със стойността на тези средства за живот е дадена стойността на неговата работна сила ***1**, а със стойността на неговата работна сила — величината на неговото необходимо работно време. А величината на принадлежния труд се получава чрез изваждане на необходимото работно време от целокупния работен ден. Като извадим десет часа от дванадесет часа, остават два и не може да се разбере как при дадените условия принадлежният труд може да бъде продължен на повече от **2 часа**. Наистина, капиталистът може вместо **5 шилинга** да плати на работника само **4 шилинга** и **6 пенса** или още по-малко. За да се възпроизведе тази стойност от **4 шилинга** и **6 пенса**, биха стигнали **9 работни часа** и следователно от **12-часовия работен ден** биха се паднали на **принадения труд 3** вместо **2 часа**, а самата принадлежна стойност би се покачила от **1 шилинг** на **1 шилинг и 6 пенса**. Но този резултат би бил постигнат само чрез смъкване на работната заплата на работника под стойността на неговата работна сила. С **4-те шилинга и 6 пенса**, които той произвежда за **9 часа**, той разполага с $\frac{1}{10}$ по-малко средства за живот отколкото по-рано и затова се извършва само непълно възпроизвеждане на неговата работна сила. Принаденият труд тук би се удължил само благодарение на прекрачване на неговите нормални граници, областта му би се разширила само поради узурпаторско заграбване на част от областта на необходимото работно време. Въпреки важната роля, която този метод играе в действителното движение на работната заплата, тук той се изключва по силата на нашата предпоставка, че стоките, значи и работната сила, се купу-

ват и продават по тяхната пълна стойност. Щом веднъж сме приели тази предпоставка, работното време, необходимо за произвеждане на работната сила или за възпроизвеждане на нейната стойност, не може да се скъсява поради намаление на заплатата на работника под стойността на неговата работна сила, а само когато самата тази стойност спадне. При дадена дължина на работния ден удължаването на принадлежния труд трябва да произлиза от скъсяване на необходимото работно време, а не обратно — скъсяването на необходимото работно време чрез удължаване на принадлежния труд. В нашия пример стойността на работната сила трябва действително да спадне с $\frac{1}{10}$, за да се намали и необходимото работно време с $\frac{1}{10}$. От 10 на 9 часа, и поради това принадлежният труд да се удължи от **2** на **3 часа**.

Но такова спадане на стойността на работната сила зависи от своя страна същата маса от средства за живот, която преди се е произвеждала за **10 часа**, да се произвежда сега за **9 часа**. А това е невъзможно без покачване производителната сила на труда. С дадени средства един обуцар напр. може да направи един чифт обуца за един работен ден от **12 часа**. За да може той за същото това време да направи два чифта обуца, производителната сила на неговия труд трябва да се удвои, а тя не може да се удвои, без да се извърши промяна в средствата на неговия труд или в метода на неговия труд, или в двете заедно. Значи, трябва да настъпи революция в производствените условия на неговия труд, т.е. в начина на неговото производство, а следователно и в самия трудов процес. Под покачване на производителната сила на труда ние тук изобщо разбираме едно изменение в трудовия процес, благодарение на което общественонеобходимото работно време за произвеждане на дадена стока се скъсява, значи по-малко количество труд придобива силата да произвежда по-голямо количество потребителна стойност. ***2** Значи, докато при производството на принадлежна стойност в досега разгледаната форма начинът на производство бе предпоставен като даден, за производството на принадлежна стойност чрез превръщане на необходим

труд в принадлеен труд в никой случай не е достатъчно капиталът да е завладял трудовия процес в неговия исторически унаследен или съществуващ образ и само да е удължил неговата продължителност. Той трябва да направи преврат в техническите и обществени условия на трудовия процес, значи в самия начин на производство, за да покачи производителната сила на труда, а чрез покачването ѝ да намали стойността на работната сила и така да скъси онази част от работния ден, която е необходима за възпроизвеждане на тази стойност.

Принадена стойност, която е произведена чрез удължаване на работния ден, аз наричам абсолютна принадлеена стойност; а принадлеена стойност, която произлиза от скъсяване на необходимото работно време и от съответно изменение в съотношението на величините на двете съставни части на работния ден, аз наричам относителна принадлеена стойност:

За да снизи стойността на работната сила, покачването на производителната сила трябва да обхване такива клонове на индустрията, чиито продукти определят стойността на работната сила, значи или направо влизат в кръга на обичайните средства за живот, или могат да ги заместят. Но стойността на една стока се определя не само от количеството труд, което ѝ придава последната форма, а и от масата труд, която се съдържа в нейните средства за производство. Така напр. стойността на една обувка се определя не само от труда на обуцаря, но и от стойността на кожата, смолата, конците и т.н. Така че покачването на производителната сила на труда и съответното поевтиняване на стоките в онези индустрии, които доставят материални елементи на постоянния капитал, сечива на труда и сурови материали за производство на необходимите средства за живот, също така намаляват стойността на работната сила. Напротив, в такива клонове на индустрията, които не доставят нито необходими средства за живот, нито средства за производство за изработка на тези средства за живот, покачването на производителната сила оста-

вя стойността на работната сила незасегната.

Разбира се, поевтинялата стока намалява стойността на работната сила само *pro tanto*, т.е. само в онова съотношение, в което тя участва във възпроизводство на работна сила. Ризите напр. са необходимо средство за живот, но само едно от многото. Тяхното поевтиняване намалява само разходите на работника за ризи. А общият сбор на необходимите средства за живот се състои само от различни стоки, всички до една продукт на отделни индустрии, и стойността на всяка такава стока винаги образува само една кратна част от стойността на работната сила. Тази стойност намалява с намаление на необходимото за нейното възпроизводство работно време, чието общо скъсяване е равно на сбора от неговите скъсявания във всички горепосочени особени клонове на производство. Ние тук третираме този общ резултат така, като че той е непосредствен резултат и непосредствена цел във всеки единичен случай. Когато един отделен капиталист чрез покачване на производителната сила на труда поевтинява напр. ризи, той съвсем не си поставя цел да намали *pro tanto* стойността на работната сила, а значи и необходимото работно време, но той може да допринесе за покачване на общата норма на принадлежната стойност само доколкото в края на краищата допринесе за достигане на този резултат. ***3** Трябва да се прави разлика между общите и необходими тенденции на капитала — и техните форми на проявление.

Сега задачата ни не е да разглеждаме по какъв начин присъщите на капиталистическото производство закони се проявяват във външното движение на капиталите, осъществяват се като принудителни закони на конкуренцията и поради това достигат до съзнанието на отделния капиталист като движещи мотиви — но още отсега става ясно: научен анализ на конкуренцията е възможен само когато бъде опозната вътрешната природа на капитала, също както видимото движение на небесните тела става ясно само за онзи, който знае тяхното действи-

телно, но неуловимо за сетивата движение. Все пак, за да се разбере производството на относителна принадена стойност, и то само въз основа на вече получените резултати, трябва да отбележим следното:

Ако един работен час се изразява в едно количество злато, равно на 6 пенса или $\frac{1}{2}$ шилинг, то за дванадесетчасов работен ден се произвежда стойност от 6 шилинга. Да приемем, че при дадена производителна сила на труда в тези 12 работни часа се произведат 12 парчета стока. И нека стойността на средствата за производство, суров материал и т.н., използвани за всяко парче, да бъде равна на 6 пенса. При тези условия парчето стока струва 1 шилинг, а именно 6 пенса за стойността на средствата за производство, 6 пенса за стойността, която е новоприбавена при тяхната преработка. Нека един капиталист успее да удвои производителната сила на труда така, че в дванадесетчасовия работен ден да произведе 24 вместо 12 парчета от същата стока. Ако стойността на средствата за производство остане непроменена, стойността на парчето стока ще спадне на 9 пенса, а именно 6 пенса за стойността на средствата за производство и 3 пенса за стойността, която е новоприбавена от последния труд. Въпреки удвоената производителна сила работният ден създава, както и преди, нова стойност от само 6 шилинга, само че тя сега се разпределя на двойно повече продукти. Затова на всеки отделен продукт се пада вече само $\frac{1}{24}$ вместо $\frac{1}{12}$ от тази обща стойност, 3 пенса вместо 6 пенса, или, което е същото, към средствата за производство при превръщането им в продукт — като се пресмята за всяко парче — сега се прибавя само **половин** вместо, както преди, **цял** работен час.

Индивидуалната стойност на тази стока сега стои под нейната обществена стойност, т.е. тя струва по-малко работно време, отколкото грамадния куп от същите артикули, произведени при средните обществени условия. Едно парче струва средно 1 шилинг или представлява 2 часа обществен труд; при изменения начин на производст-

во то струва само 9 пенса или съдържа само $1\frac{1}{2}$ работни часа. Но действителната стойност на една стока не е нейната индивидуална, а нейната обществена стойност, т.е. тя не се измерва с работното време, което стоката в отделния случай фактически струва на производителя, а с общественото-необходимото за нейното производство работно време. Така че, ако капиталистът, който прилага новия начин на производство, продава своята стока по нейната обществена стойност от 1 шилинг, той я продава с 3 пенса над нейната индивидуална стойност и по този начин реализира една извънредна принадена стойност от 3 пенса. От друга страна пък за него дванадесетчасовият работен ден сега се изразява в 24 парчета стока вместо предишните 12. Значи, за да продаде продукта от един работен ден, потребен му е двоен пазар или двойно по-голям пазар. При равни други условия неговите стоки завладяват по-голям пазар само чрез свиване на техните цени. Затова той ще ги продава над тяхната индивидуална стойност, но под тяхната обществена стойност, да речем — по 10 пенса парчето. По този начин той все пак печели от всяко парче извънредна принадена стойност от 1 пенс. Той реализира това увеличение на принадлежната стойност, все едно дали неговите стоки спадат или не спадат към необходимите средства за живот и, значи, дали оказват определящо влияние върху общата стойност на работната сила. Така че независимо от това последно обстоятелство, за всеки отделен капиталист съществува мотив да поевтинява стоката чрез покачване на производителната сила на труда.

Впрочем, дори и в този случай увеличеното производство на принадлежната стойност произтича от скъсяване на необходимото работно време и от съответно удължаване на принадлежния труд. ***3а** Нека необходимото работно време е 10 часа или дневната стойност на работната сила е 5 шилинга, принадлежният труд — 2 часа, а значи всекидневно произвежданата принадлежната стойност — 1 шилинг. Но нашият капиталист сега произвежда 24 парчета, които той продава по 10 пенса парчето, или всичко за 20 шилинга. Тъй като стойността на

средствата за производство е равна на 12 шилинга, само $14\frac{2}{5}$ парчета стока заместват авансирания постоянен капитал. Дванадесетчасовият работен ден се изразява в другите $9\frac{3}{5}$ парчета. Тъй като цената на работната сила е = 5 шилинга, в продукта от 6 парчета се изразява необходимото работно време, а в $3\frac{3}{5}$ парчета — принадлежният труд. Съотношението между необходимия труд и принадлежния труд, което при средните обществени условия беше 5:1, сега е само 5:3. Същият резултат се получава и по следния начин: Стойността на продукта от дванадесетчасовия работен ден е 20 шилинга. От тях 12 шилинга се падат на стойността на средствата за производство, която пак се появява [в продукта]. Така че остават 8 шилинга като паричен израз на стойността, в която се изразява работният ден. Този паричен израз е по-висок от паричния израз на средния обществен труд от същия вид, 12 часа от който се изразяват само в 6 шилинга. Онзи труд, който има изключителна производителна сила, действа като умножен труд или създава в еднакви периоди време по-високи стойности отколкото средният обществен труд от същия вид. Но нашият капиталист, както и преди, плаща само 5 шилинга за еднокдневната стойност на работната сила. Така че, за да възпроизведе тази стойност, работникът сега има нужда от само $7\frac{1}{2}$ часа, вместо от предишните 10. Затова пък неговият принадлежен труд пораста с $2\frac{1}{2}$ часа, а произвежданата от него принадлежна стойност — от 1 на 3 шилинга.

Затова капиталистът, който прилага подобрен начин на производство, присвоява като принадлежен труд една по-голяма част от работния ден отколкото другите капиталисти от същия клон. Той прави в частен случай това, което капиталът в неговата цялост прави при производството на относителна принадлежна стойност. Но от друга страна онази извънредна принадлежна стойност изчезва, щом новият начин на производство стане общоприет и с това изчезне разликата между индивидуалната стойност на по-евтино произвежданите стоки и тяхната обществена стойност. Същият закон за определянето на стойността чрез работното време, който капиталистът с новия метод почувства

под формата на необходимост да продава своята стока под нейната обществена стойност, тласка неговите съперници, под форма на принудителен закон на конкуренцията, да въвеждат новия начин на производство.*4 Така че, в края на краищата, целият този процес засяга общата норма на принадлежната стойност само когато повишаването на производителната сила на труда обхване такива клонове на производството, значи поевтинява такива стоки, които влизат в кръга на необходимите средства за живот, значи образуват елементи на стойността на работната сила.

Стойността на стоките е обратно пропорционална на производителната сила на труда. Също и стойността на работната сила, тъй като тя се определя от стокови стойности. Напротив, относителната принадлежна стойност е право пропорционална на производителната сила на труда. Тя расте с покачване и спада със спадане на производителната сила. Един среден обществен работен ден от 12 часа — при предпоставка, че паричната стойност е неизменна — произвежда постоянно все същия продукт на стойност 6 шилинга, както и да се разпределя тази стойностна сума между еквивалента на стойността на работната сила — и принадлежната стойност. Но ако поради покачване на производителната сила стойността на всекидневните средства за живот, а значи и едnodневната стойност на работната сила, спадне от 5 шилинга на 3 шилинга — принадлежната стойност пораства от 1 шилинг на 3 шилинга. За да се възпроизведе стойността на работната сила, преди бяха потребни 10 работни часа, а сега само 6. Четири работни часа станаха свободни и могат да бъдат присъединени към областта на принадлежния труд. Затова присъщ нагон и постоянен стремеж на капитала е да повишава производителната сила на труда, за да поевтинява стоката, а чрез поевтиняване на стоката да поевтинява самия работник.*5

[*5 „В каквато пропорция и да намаляват разходите на един работник, в същата пропорция ще намалява и неговата работна заплата, ако индустрията през това време бъде свободна от всякакви ограничения.” („Considerations

concerning taking of the Bounty on Corn exported etc.”, Лондон 1753 г., стр. 7) „Интересите на индустрията изискват: житото и всички други средства за живот да бъдат колкото може по-евтини; всичко, което ги прави по-скъпи, по необходимост оскъпява и труда... във всички страни, в които индустрията няма ограничения, цената на средствата за живот по предпоставеност влияе върху цената на труда. Последната винаги ще бъде намалявана, когато поевтиняят средствата за живот.” (Пак там, стр. 3). „Работната заплата спада в същата пропорция, в каквата порастват производителните сили. Машината наистина поевтинява необходимите средства за живот, но тя освен тях поевтинява и работника.” („A Prize Essay on the comparative Merits of Competition and Co-operation”, Лондон, 1834 г., стр. 27)]

Абсолютната стойност на стоката сама по себе си е безразлична за капиталиста, който я произвежда. Него го интересува само принадлежната стойност, която се съдържа в нея и може да бъде реализирана при продажба. Реализацията на принадлежна стойност от само себе си съдържа и заместване на авансирана стойност. Но тъй като относителната принадлежна стойност расте право пропорционално на развитието на производителната сила на труда, докато стойността на стоките спада обратно пропорционално на същото това развитие, тъй като значи един и същ идентичен процес поевтинява стоките и увеличава съдържащата се в тях принадлежна стойност — с това се разрешава загадката, че капиталистът, когото интересува само производството на разменна стойност, постоянно се стреми да снизи разменната стойност на стоките — едно противоречие, с което един от основателите на политическата икономия, Кене, е измъчвал своите противници и на което те никак не са могли да му дадат отговор.

«Вие признавате — казва Кене, — че колкото повече човек, без вреда за производството, може да спести разноски или скъпа работа при фабрикуване на индустриални продукти, толкова по-изгодно е това спестяване, понеже то намалява цената на произведението. И въпреки това вие вярвате, че производството на богатство, което произлиза от бизнеса на индустриалците, се състои в увеличението на разменната стойност на техните произведения.»*6

[*6 „ils conviennent que plus on peut, sans prejudice, epargner de frais ou de

travaux dispendieux dans la fabrication des ouvrages des artisans, plus cette epargne est profitable par la diminution du prix de ces ouvrages. Cependant ils croient que la production de richesse qui resuite des travaux des artisans consiste dans l'augmentation de la valeur venale de leurs ouvrages.” (Кене, Dialogues sur le Commerce et sur les Travaux des Artisans, стр. 188, 189)]

Така че при капиталистическото производство икономията на труд чрез развитие на производителната сила на труда*[7](#) съвсем няма цел скъсяване на работния ден. Тя цели само да скъси работното време, необходимо за произвеждане на едно определено количество стоки. Обстоятелството, че работникът при повишена производителна сила на своя труд произвежда за 1 час напр. 10 пъти повече стоки от по-рано, значи за всяко парче стока има нужда от 10 пъти по-малко работно време, съвсем не пречи на капиталиста и сега да го заставя да работи по 12 часа, както и по-преди, и в тези 12 часа да произвежда 1200 парчета вместо предишните 120. Пък дори същевременно неговият работен ден може и да бъде удължен, така че той сега в 14 часа ще произвежда 1400 парчета, и т.н. Поради това у икономисти от калибъра на Мак-Кълък, Юър, Сениор и *tutti quanti* [умал.: тем подобни] човек може на една страница да прочете, че работникът трябва да бъде благодарен на капитала за развитието на производителните сили, понеже то скъсява необходимото работно време, а на следващата страница — че тази си благодарност той трябва да докаже на дело, като работи по 15 часа вместо предишните 10. Развитието на производителната сила на труда в рамките на капиталистическото производство има цел да скъсява онази част от работния ден, в която работникът трябва да се труди за себе си, и тъкмо с това да удължава другата част от работния ден, през която работникът може да работи даром за капиталиста. Доколко този резултат може да бъде постигнат и без поевтиняване на стоките — това ще стане ясно при особените методи за производство на относителна принадена стойност, към чието разглеждане ние сега минаваме.

(горе)

ГЛАВА ЕДИНАДЕСЕТА

КООПЕРАЦИЯ

Капиталистическото производство фактически започва, както видяхме, едва там, където един и същ индивидуален капитал едновременно заангажира по-голям брой работници, значи където трудовият процес разширява своя обем и произвежда продукт на по-високо стъпало в количествено отношение. Едновременната дейност на по-голям брой работници на едно и също място (или, ако искате, на едно и също поле на труда), за производството на един и същ вид стока, под командата на един и същ капиталист, исторически и като понятие представлява изходна точка на капиталистическото производство. С оглед на самия начин на производство, напр. мануфактурата в своите наченки едва ли се различава от цеховата занаятчийска индустрия по нещо друго, освен по по-големия брой работници, заангажирани едновременно от един и същ капитал. Работилницата на цеховия майстор е само разширена.

Така че разликата на първо време е само количествена. Ние видяхме, че масата на принадлежната стойност, която даден капитал произвежда, е равна на принадлежната стойност, произведена от отделния работник, умножена с числото на едновременно заетите в работа работници. Това число само по себе си нищо не изменя в нормата на принадлежната стойност или в степента на експлоатация на работната сила, и с оглед на производството на стокова стойност изобщо всяка качествена промяна на трудовия процес изглежда безразлична. Това произтича от природата на стойността. Ако един дванадесетчасов работен ден се определя в 6 шилинга, то 1200 такива работни дни ще се определят в 6 шилинга X 1200. В единия случай в продукта са се въплътили 12 X 1200 работни часа, в другия — 12. При производството на стойности многото се броят винаги само като много единици. Така че за производството на стойности няма разлика дали 1200 ра-

ботника произвеждат поединично — или заедно, под командата на един и същ капитал.

Впрочем в известни предели все пак се извършва известно преобразуване. Трудът, който е овеществен като стойност, е труд от средно обществено качество, значи е проява на една средна работна сила. Но една средна величина съществува винаги само като средна величина на множество различни индивидуални величини от един и същ вид. Във всеки клон на индустрията индивидуалният работник, Петър или Паул, се отклонява повече или по-малко от средния работник. Тези индивидуални отклонения, които в математиката се наричат „грешки“, се компенсират и изчезват, щом съберем по-голям брой работници. Прочутият софист и сикофант Едмунд Бърк дори твърди, че от практическия си опит като арендатор знае, че дори и в „такъв малъкотряд“ от 5 земеделски работника изчезва всяка индивидуална разлика в работата, така че първите срещнати петима възрастни английски земеделски работници, като работят заедно, ще извършат в едно и също време толкова работа, колкото които и да са други пет английски земеделски работници. *8 Както и да е, ясно е, че общият работен ден на един по-голям брой едновременно заети работници, разделен на броя на работниците, е сам по себе си един ден на среден обществен труд. Нека напр. работният ден на един работник да е дванадесетчасов. В такъв случай работният ден на 12 едновременно заети работници ще образува един общ работен ден от 144 часа, и макар че работата на всеки от тази дузина работници се отклонява повече или по-малко от средния обществен труд и, поради това, отделният работник може да употребява за една и съща работа малко повече или по-малко време, работният ден на всеки един от тях, като една дванадесета част от общия работен ден от 144 часа, притежава средно обществено качество. Но за капиталиста, който наема дузина работници, работният ден съществува като общ работен ден на дузината. Работният ден на всеки отделен работник съществува като кратна част на общия работен ден, съвсем независимо от това дали

тези дванайсет души работят съвместно или цялата трудова връзка помежду им се състои само в това, че те работят за един и същ капиталист. Ако обаче тези 12 работника работят по двама у дребни майстори, тогава зависи от случая дали всеки отделен майстор ще произведе една и съща стойностна маса и, значи, ще реализира общата норма на принадлежната стойност. Може да има индивидуални отклонения. Ако работникът употребява значително повече време за произвеждане на една стока, отколкото това е обществено необходимо, ако индивидуално-необходимото за него работно време значително се отклонява от обществено-необходимото или средното работно време, неговият труд не може да се вземе за среден труд, а неговата работна сила — за средна работна сила. Тя или не ще бъде продадена, или пък само под средната стойност на работната сила. Така че като предпоставка трябва да бъде налице известен минимум умение при работа и ние по-нататък ще видим, че капиталистическото производство намира средства да отмерва този минимум. И все пак този минимум, се отклонява от средното равнище, макар че, от друга страна, трябва да се плаща средна стойност на работната сила. Затова от шестимата дребни майстори един ще извлече повече, друг — по-малко от общата норма на принадлежната стойност. Неравенствата взаимно се компенсират за цялото общество, но не и за отделните майстори. И така, законът за нарастването изобщо се реализира напълно за отделния производител едва когато той произвежда като капиталист, като заангажира едновременно много работници, т.е. когато от самото начало поставя в движение среден обществен труд. *9

[*9 Господин професор Рошёр твърди, че бил открил, че една шивачка, която работи у госпожа професоршата два дни, извършва повече работа отколкото две шивачки, които госпожа професоршата наема по за един ден. Нека господин професорът прави своите наблюдения за капиталистическия производствен процес не в детската стая и не при условия, в които липсва главно действащо лице — капиталистът.]

Но и при неизменен начин на работа едновременното заангажиране

на по-голям брой работници предизвиква революция в предметните условия на трудовия процес. Сгради, в които работят много лица, складове за сурови материали и т.н., съдове, инструменти, апарати и т.н., които служат на мнозина едновременно или последователно, накъсо — част от средствата за производство сега се консумират в трудовия процес общо. От една страна разменната стойност на стоките, значи и на средствата за производство, съвсем не се увеличава поради някакво увеличено използване на тяхната потребителна стойност. От друга страна расте нивото на общоупотребяваните средства за производство. Една стая, в която работят 20 тъкачи с техните 20 стана, трябва да бъде доста по-просторна от стаята на един независим тъкач с двама калфи. Но постройката на една работилница за 20 души струва по-малко труд отколкото постройката на 10 работилници по за двама души, и по този начин изобщо стойността на масово концентрираните и общи средства за производство не расте пропорционално на техния размер и техния полезен ефект. Общоизползвани средства за производство прехвърлят върху отделния продукт по-малка съставна част от своята стойност — отчасти защото общата стойност, която те прехвърлят, се разпределя едновременно на по-голяма маса продукти, отчасти защото те, в сравнение с единичните средства за производство, влизат в производствения процес наистина с абсолютно по-голяма, но ако се вземе предвид сферата на тяхното действие, с относително по-малка стойност. С това се намалява стойността на съставната част от постоянен капитал, а значи — пропорционално на неговата величина спада и общата стойност на стоката. Резултатът е същият, както ако средствата за производство на стоката се произвеждат по-евтино. Тази икономия при употребата на средства за производство произтича само от тяхната обща консумация в трудовия процес на мнозина. И средствата за производство добиват този характер, като условия на общественения труд или обществени условия на труда — за разлика от разпокъсаните и относително скъпи средства за производство на единичните самостоятелни работници или дребни майстори, дори и когато мнозината не работят обеди-

нено, а са заедно само по пространство. Част от сечивата на труда добиват този обществен характер преди да го добие самият трудов процес.

Икономията в средствата за производство трябва изобщо да се разглежда от две гледни точки. *Първо*, доколко тя поевтинява стоките и с това снизява стойността на работната сила. *Второ*, доколко тя изменя съотношението на принадлежната стойност към целия авансиран капитал, т.е. към сумата на стойността на неговите постоянни и променливи съставни части. Последният пункт ще бъде разгледан едва в първи отдел на трета книга на това съчинение, където ние препращаме заради взаимната връзка, и някои неща, чието място е тук. Ходът на анализа налага това разкъсване на предмета, което същевременно отговаря и на духа на капиталистическото производство. А именно, тъй като в него условията на труд самостоятелно противостоят на работника, икономията в тях се явява като отделна операция, която него никак не го засяга и поради това е отделена от методите, които покачват неговата лична производителност.

Формата на труда на мнозина, които планомерно и съвместно работят в един и същ производствен процес или в различни, но свързани помежду си производствени процеси, се нарича **кооперация**.^{*10}

[^{*10} „*Concours de forces*” [френ.: съединение на сили]. *Детю де Траси, Traite de la volonte etc.*, стр. 78].

Както нападателната сила на един кавалерийски ескадрон или съпротивителната сила на един пехотен полк съществено се различава от сбора на индивидуалните нападателни и съпротивителни сили, развивани от всеки отделен кавалерист или пехотинец, така и механическият сбор на силите на отделните работници се различава от обществената сила, която се развива, когато много ръце си сътрудничат едновременно в една и съща неразделна операция, както напр. когато трябва да се вдигне една тежест, да се върти една ръчка или да се махне от пътя някаква пречка.^{*11} В такива случаи ефектът на

комбинирания труд или никак не може да бъде постигнат от единичен труд, или пък може да бъде постигнат само в много по-дълъг период от време или само в нищожна степен. Тук работата е не само до увеличаване на индивидуалната производителна сила чрез кооперацията, но до създаване на нова производителна сила, която сама по себе си трябва да бъде масова сила. ***11a**

[*11a „Когато един човек не може, а десет души трябва, за да повдигнат една тежест от цял тон, да напрегнат всичките си сили, — сто души ще направят това със силата само на единия си пръст.” (John Bellers [Джон Белърс], *Proposals for raising a colledge of industry*, Лондон, 1696 г., стр. 21)]

Независимо от новата сила, която се получава от сливане на много сили в една обща, при повечето производствени дейности самият прост обществен контакт поражда едно съревнование и особено възбуждане на жизнения дух, които повишават индивидуалната работоспособност на отделните работници, така че една дузина работници заедно ще дадат в един едновременен работен ден от 114 часа много по-голям общ продукт отколкото 12 отделни работника, всеки от които работи 12 часа, или отколкото един работник, който работи 12 дни подред. ***12** Това се дължи на обстоятелството, че човек по природа е ако не политическо животно, както мисли Аристотел ***13**, то във всеки случай — обществено животно.

[*13 Дефиницията на Аристотел в същност гласи, че човек по природа е гражданин на градската република. Тази дефиниция е също тъй характерна за класическата древност, както е характерна за янките дефиницията на Франклин, че човек по природа е производител на инструменти.]

Макар мнозина едновременно и съвместно да изпълняват една и съща или еднородна операция, индивидуалната работа на всеки може, като част от общия труд, да представлява различни фази на самия трудов процес, през които предметът на труда, благодарение на кооперацията, преминава по-бързо. Така напр., когато зидари образуват верига за предаване на тухли от основата на една скеля до нейния връх, всеки от тях върши една и съща работа и все пак отделните

операции образуват последователни части на една обща операция, особени фази, през които трябва да мине всяка тухла в трудовия процес и през които тя с помощта на 24-те ръце на колективния работник преминава по-бързо отколкото с помощта на двете ръце на отделния работник, който би се качвал и слизал по скелята.*14

Предметът на труда преминава същото пространство за по-късо време. От друга страна има комбиниран труд и тогава, когато напр. един строеж се започва едновременно от различни краища, макар коопериращите се да извършват една и съща или еднородна операция. Комбинираният работен ден от 144 часа, който подхваща предмета на труда от много страни — тъй като комбинираният или колективният работник има очи и ръце отпред и отзад и до известна степен е вездесъщ, — произвежда общия продукт по-скоро отколкото 12 дванадесетчасови работни дни на повече или по-малко изолирани работници, които по необходимост по-едностранчиво извършват своята работа. При комбиниран труд едновременно назряват пространствено различни части от продукта.

Ние подчертахме, че мнозинството, които се допълват едни други, вършат една и съща или еднородна, работа, защото тази най-проста форма на съвместен труд играе голяма роля и в най-съвършената форма на кооперацията. Ако трудовият процес е сложен, самата маса на тези, които работят заедно, позволява да се разхвърлят различните операции на различни ръце, значи те да бъдат извършвани едновременно и с това да се скъси работното време, необходимо за изработване на целия продукт.*15

[*15 „Когато е въпрос за извършване на една сложна работа, различни неща трябва да се извършват едновременно. Един върши едно, докато друг върши нещо друго, и всички допринасят за постигане на един резултат, който не би могъл да бъде постигнат от сам човек. Единият гребе, докато другият управлява кормилото, а третият хвърля мрежата или хвърля харпуна, и риболовът има такъв успех, който би бил невъзможен без това взаимно съдействие (concoirs).” (Детю де Траси, Traite de la Volonte etc. стр. 78 — Моск. ред.)]

В много клонове на производството има критични моменти, т.е. определени от самата природа на трудовия процес периоди, през които непременно трябва да се постигнат определени трудови резултати, ако напр. трябва да се остриже стадо овце или да се ожъне и прибере плодът на няколко моргена нива, количеството и качеството на продукта зависи от това, операцията да бъде започната и свършена в известно време. Периодът време, през който може да се простира трудовият процес, тук е предписан, както напр. при ловенето на херинги. Отделният работник може от един ден да изкара само един работен ден, да кажем от 12 часа, но кооперацията напр. от 100 души разширява един дванадесетчасов ден на работен ден от 1200 часа. Краткостта на работния срок се компенсира от величината на масата труд, която в решителния момент се хвърля в полето на производството. Навременният резултат тук зависи от едновременното влагане на много комбинирани работни дни, а размерите на полезния ефект — от броя на работниците, който обаче винаги остава по-малък от броя на онези работници, които поединично за същото време биха изпълнили същото действие. ***16** Поради липса на такава кооперация в западната част на Съединените щати всяка година пропада маса жито, а в онези части на Източна Индия, където английското господство е разрушило стария общинен строй, — маса памук. ***17**

[*17 „Следващото зло, което човек надали очаква да срещне в една страна, която експортира повече труд отколкото коя да е друга страна в света, с изключение може би на Китай и Англия — се състои в невъзможността да се намерят достатъчен брой ръце за беритба на памук. Поради това големи количества от жътвата остават неприбрани, а друга част се събира, когато вече опадат по земята и, разбира се, се обезцвети и отчасти загние, така че поради липса на работници през работното годишно време плантаторът сега е принуден да се помири със загубата на голяма част от памучната жътва, от която Англия така се нуждае.” („Bengal Hurkaru. Bi-Monthly Overland Summary of News”, 22 юли 1861 г.)]

От една страна кооперацията позволява да се разшири пространствена сфера на труда и затова при известни трудови процеси тя е не-

обходима по силата на самата пространствена връзка на предмета на труда, като при пресушаване на земи, издигане на диги, напояване, строеж на канали, шосета, железници и т.н. От друга страна тя дава възможност, в съотношение с мащаба на производството, за пространствено стесняване на производственото поле. Това ограничаване на пространствената сфера на труда при същевременно разширяване на сферата на неговото действие, с което се спестяват цяла маса *фалшиви разноски (faux frais)*, произлиза от съсредоточаване на работниците, от сливане на различни трудови процеси и от концентрация на средствата за производство. ***18**

[*18 „С прогреса на земеделието целият капитал и целият труд, които по-рано са били влагани разпръснато на 500 акра, а може би и на повече, сега се концентрират за по-основно обработване на 100 акра.” Макар че „по отношение на влаганото количество капитал и труд пространството се е стеснило, то все пак е една разширена сфера на производство, в сравнение с онази сфера, която по-рано е притежавал или обработвал един единствен независим производител” (Р. Джонс, *An Essay on the Distribution of Wealth On Rent*, Лондон, 1831 г., стр. 191)]

В сравнение с една еднакво голяма сума от отделни индивидуални работни дни комбинираният работен ден произвежда по-големи маси потребителна стойност и поради това намалява работното време, необходимо за получаване на един определен полезен ефект. Дали в дадения случай той добива тази повишена производителна сила, защото увеличава механичната сила на труда; или разширява неговата пространствена сфера на действие; или стеснява пространственото поле на производството в сравнение с мащаба на производство; или в критичния момент поставя в движение за малко време много труд; или събужда съревнование и напрега жизнената енергия на отделните работници; или придава на еднородните операции на мнозина отпечатък на последователност и многостранност; или извършва различни операции едновременно; или икономисва средства за производство чрез общото им използване; или придава на индивидуалния труд характер на среден обществен труд — във всички случаи свойс-

твената производителна сила на комбинирания работен ден е обществена производителна сила на труда или производителна сила на обществен труд. Тя произтича от самата кооперация. В планомерно сътрудничество с други работници работникът смъква своите индивидуални граници и развива своята родова мощ. ***19**

[*19 „Силата на отделния човек е нищожна, но съединението на нищожните сили образува една обща сила, която е по-голяма от сбора на всички частични сили, така че още самото съединение на сили може да намали времето и да увеличи сферата на тяхната дейност.” (Дж. Р. Карли, забележка към П. Вери, *Meditazioni etc.*, том XV, стр. 196)]

Щом изобщо работници не могат да работят съвместно, ако не са заедно — така че тяхното коопериране в определено пространство е условие за тяхната кооперация, то наемни работници не могат да се кооперират, ако не бъдат едновременно заангажирани от един и същ капитал, от един и същ капиталист, т.е. ако той не купи едновременно техните работни сили. Поради това общата стойност на тези работни сили или надничната сума на работниците за един ден, за една седмица и т.н. трябва да бъде събрана в джоба на капиталиста, преди самите работни сили да бъдат събрани в производствен процес. Едновременното плащане на 300 работника, дори само за един ден, налага влягане на по-голям капитал отколкото седмичното плащане на малко работници за цяла година. Така че броят на коопериращите работници, или степента на кооперацията, зависи преди всичко от величината на капитала, който отделният капиталист може да вложи за купуване на работни сили, т.е. от размера, в който един капиталист разполага със средствата за живот на много работници.

Както с променливия, така стои работата и с постоянния капитал. Разходът напр. за суров материал е 30 пъти по-голям за капиталиста, който наема 300 работника, отколкото за всеки от 30-те капиталисти, които наемат по 10. Наистина, размерът на стойността и материалната маса на колективно употребяваните средства на труда не растат в същата степен, както броят на заетите работници, но те растат зна-

чително. Така че концентрацията на по-големи маси от средства за производство в ръцете на отделни капиталисти е материално условие за кооперацията на наемни работници, а размерът на кооперацията или нивото на производство зависи от размера на тази концентрация.

Първоначално една известна минимална величина на индивидуалния капитал се явяваше необходима, за да може числото на едновременно експлоатираните работници, а значи и масата на произвежданата принадлежна стойност, да бъде достатъчна, така че експлоататорът на чужд труд да бъде освободен от физически труд, от дребен майстор да стане капиталист и по този начин формално да се създаде едно капиталистическо отношение. А сега тази минимална величина се явява като материално условие за превръщане на множество разпокъсани и независими едни от други индивидуални трудови процеси в един комбиниран обществен трудов процес.

Също тъй и командната роля на капитала над труда първоначално беше само формална последица на това, че работникът, вместо да работи за себе си, работи за капиталиста, а значи и под командата на капиталиста. Но с коопериране на много наемни работници командната роля на капитала се превръща в необходимо изискване за извършване на самия трудов процес, в действително условие за производство. Заповедта на капиталиста в полето на производството сега става също тъй необходима, както и заповедта на генерала на бойното поле.

Всеки непосредствено обществен или общ труд в по-голям мащаб изисква, повече или по-малко, такова ръководство, което постига хармония между индивидуални дейности и изпълнява общи функции, произтичащи от движението на целокупния производителен организъм, за разлика от движението на неговите самостоятелни органи. Един отделен цигулар се дирижира сам, но един оркестър има нужда от диригент. Тази функция на ръководство, надзор и съгласуване става

функция на капитала, щом подчиненият му труд стане кооперативен. Като присъща функция на капитала, функцията на ръководството придобива особени характерни белези.

Преди всичко движещ мотив и определяща цел на капиталистическия производствен процес е колкото може по-голямото самонарастване на капитала, ***20** т.е. колкото може по-голямо производство на принадлежна стойност, значи колкото може по-голяма експлоатация на работна сила от страна на капиталиста. Заедно с масата на едновременно наети работници расте и тяхната съпротива, а с това по необходимост се усилва и натискът на капитала за преодоляване на тази съпротива. Ръководството в ръцете на капиталиста не е само присъща функция, която произтича от природата на обществения трудов процес и принадлежи на капиталиста — то същевременно е функция на експлоатацията на един обществен трудов процес и затова зависи от неизбежния антагонизъм между експлоататора и суровия материал на неговата експлоатация. Също тъй с размера на средствата за производство, които противостоят на работника като чужда собственост, расте и необходимост от контрол над тяхната целесъобразна употреба. ***21** После, кооперацията на наемните работници е само прост резултат от действието на капитала, който ги наема едновременно. Връзката между техните функции, както и тяхното единство като целокупен производствен организъм, лежат вън от тях, в капитала, който ги събира и ги държи заедно. Затова взаимната връзка на техния труд им противостои мислено като план, а практически — като авторитет на капиталиста, като власт на една чужда воля, която подчинява тяхната дейност на своята цел.

Така че ако капиталистическото ръководство по своето съдържание е двояко, поради двоякостта на самия производствен процес, който трябва да бъде ръководен и който от една страна е обществен трудов процес за произвеждане на даден продукт, а от друга — процес на нарастване стойността на капитала, то по своята форма е деспо-

тично. С развитието на кооперацията в по-голям мащаб този деспотизъм развива свойствените си форми. Както капиталистът в началото се освобождава от ръчния труд, щом капиталът му достигне онази минимална величина, едва от която започва същинското капиталистическо производство, така сега той отстъпва функцията на непосредствен и непрекъснат надзор над самите отделни работници и работнически групи на един особен вид наемни работници. Както една армия има нужда от военни офицери и подофицери, така и една работническа маса, която работи съвместно под команда на един и същ капиталист, има нужда от индустриални офицери (управители) и подофицери (майстори, надзиратели, контрольори), които през време на трудовия процес командват от името на капитала. Техният труд като върховен надзор се затвърдява като тяхна изключителна функция. Като сравнява начина на производството на независимите земеделци или на самостоятелните занаятчии с почиващото на робски труд стопанство на плантаторите, политическият икономист причислява този труд на върховен надзор към *faux frais de production* [френ.: **фалшиви производствени разноски**]. ***21a** Напротив, като разглежда капиталистическия начин на производство, той идентифицира функцията на ръководството, доколкото тя произтича от природата на съвместния трудов процес, със същата функция, както тя зависи от капиталистическия, а значи от антагонистичния характер на този процес. ***22** Капиталистът е капиталист не защото е индустриален ръководител, а става индустриален командир, защото е капиталист. Главното командване в индустрията става атрибут на капитала, също както във феодалната епоха главното командване във война и в съда е било атрибут на поземлената собственост. ***22a**

[*22a Поради това Огюст Кант и неговата школа би трябвало да могат да докажат вечната необходимост от феодални господари, както вече са сторили това за капиталистическите господари.]

Работникът е собственик на своята работна сила, докато като неин продавач се пазари с капиталиста и може да продава само това, кое-

то притежава — своята индивидуална, единична работна сила. Това отношение никак не се изменя от обстоятелството, че капиталистът купува вместо една — 100 работни сили, и вместо с един работник — сключва договори със 100 независими един от друг работници. Той може да експлоатира тези 100 работника и без да ги кара да работят кооперирано. Затова капиталистът плаща стойността на 100 самостоятелни работни сили, но **не плаща комбинираната работна сила на стотте работника**. Като независими личности работниците са единични лица, които влизат в отношение към един и същ капитал, но не и помежду си. Тяхната кооперация започва едва в трудовия процес, но в трудовия процес те вече са престанали да принадлежат на себе си. С влизането си в него те влизат в състава на капитала. Като коопериращи, като членове на един работещ организъм те самите са само особен начин на съществуване на капитала. Затова производителната сила, която работникът развива като обществен работник, е производителна сила на капитала. Обществената производителна сила на труда се развива безплатно, щом работниците са поставени в определени условия — а капиталът ги поставя в тези условия. Тъй като обществената производителна сила на труда нищо не струва на капиталиста и тъй като, от друга страна, работникът не я развива преди самият му труд да принадлежи на капитала, тя изглежда като производителна сила, която капиталът притежава по природа, като негова присъща производителна сила.

Примери за колосалното действие на простата кооперация представляват гигантските постройки на старите азиатци, египтяни, етруски и т.н.

«В древни времена се е случвало тези азиатски държави, след като покрият своите граждански и военни разходи, да притежават един остатък от средства за живот, който са могли да употребят за величествени и за общополезни дела. По силата на това, че в тяхна власт са били работните ръце на почти цялото неземеделско население и че монархът и жреците са имали изключително право да раз-

*полагат с този остатък, те са разполагали със средства за строежа на онези могъщи паметници, с които са покрили цялата страна... За придвижване на колосалните статуи и на грамадните тежести, чийто транспорт буди нашето изумление, е бил разточително използван почти само човешки труд. Броят на работниците и концентрацията на техните усилия са били достатъчни. Така ние виждаме могъщи коралови рифове да се надигат от дълбините на океана и да образуват острови и суша, макар всеки индивидуален участък (depository) да е бил мъничък, слаб и жалък. Неземеделските работници на една азиатска монархия не са могли да вложат в работа нещо друго освен своите индивидуални телесни усилия, но тяхната сила е в тяхната численост, и властта на ръководство над тези маси е дала начало на тези гигантски строежи. Концентрацията на доходите, от които живеят работниците, в една ръка или в малко ръце е направила възможни такива предприятия.» [*23](#)*

Тази власт на азиатските и египетските царе, на етруските теократи и т.н. е преминала в модерното общество върху капиталиста, все едно дали той се явява като отделен капиталист или, както е при акционерните дружества, като комбиниран капиталист.

Кооперацията в трудовия процес, както я намираме в наченките на човешката култура, у ловджийските народи [*23а](#) или напр. в земеделието на индийските общинни формации, почива от една страна на общата собственост върху производствените условия, а от друга страна — на това, че отделният индивид още не се е откъснал от пъпното черво на племето или общината, както отделната пчела не се откъсва от своя кошер. И по едното, и по другото тази форма на кооперация се различава от капиталистическата кооперация. Спорадичното прилагане на кооперацията в голям мащаб в античния свят, в средните векове и в модерните колонии почива на непосредствени отношения между господари и подчинени, най-често — на робството. Капиталистическата форма, напротив, по начало предпоставя свободния наемен работник, който продава на капитала своята работна сила. Но исторически тя се развива в противоположност на селското

стопанство и на независимото занаятчийство, все едно дали последното има или няма цехова форма. ***24** Спрямо тях капиталистическата кооперация се явява не като особена историческа форма на кооперацията, а самата кооперация се явява като историческа форма, свойствена на капиталистическия процес на производство и съставляваща негова специфична отлика.

Както развиваната благодарение на кооперацията обществена производителна сила на труда се явява като производителна сила на капитала, така и самата кооперация се явява като специфична форма на капиталистическия производствен процес, в противоположност на производствения процес на отделни работници или и на дребни майстори. Това е първата промяна, която претърпява действителният трудов процес, когато бъде подчинен на капитала. Тази промяна се извършва стихийно. Нейната предпоставка — едновременното заангажиране на по-голям брой наемни работници в един и същ трудов процес — съставя изходната точка на капиталистическото производство. Тя съвпада със съществуването на самия капитал. Затова, ако от една страна капиталистическият начин на производство се представя като историческа необходимост за превръщане на трудовия процес в обществен процес — от друга страна тази обществена форма на трудовия процес се представя като един метод, който капиталът употребява, за да експлоатира по-доходно трудовия процес чрез повишаване на неговата производителна сила.

В досега разглеждания прост образ на кооперацията тя съвпада с производството на по-високо стъпало, но не образува стабилна, характерна форма на една особена епоха от развитието на капиталистическия начин на производство. Най-вече тя се явява приблизително така в занаятчийските наченки на манифактурата ***25** и в онзи вид едро земеделие, който отговаря на манифактурния период и се различава от селското стопанство главно само по масата на едновременно заангажираните работници и по размера на концентрираните

средства за производство. Простата кооперация е винаги още господстваща форма в такива клонове на производството, в които капиталът оперира в голям мащаб, а разделението на труда или машините не играят голяма роля.

Кооперацията остава основната форма на капиталистическия начин на производство, макар че самият неин прост образ се явява като особена форма наред с другите ѝ, по-развити форми.

[\(горе\)](#)

ГЛАВА ДВАНАДЕСЕТА

РАЗДЕЛЕНИЕ НА ТРУДА И МАНИФАКТУРА

1. Двояк произход на манифактурата

Кооперацията, почиваща на разделението на труда, си създава своя класически образ в мануфактурата. Като характерна форма на капиталистическия производствен процес тя господства през същинския мануфактурен период, който, в груби граници, се простира от средата на XVI век до последната третина на XVIII век.

[*ЗАБЕЛЕЖКА! Както много термини и терминът „*манифактура*“ има объркващо значение. Не от страна на Маркс, а от страна на преводачите. В превод от английски *manufactory* не е нищо друго, освен „*работилница*“, *малка фабрика*. Обаче терминът „*манифактура*“ се е наложил като типичен за английските работилници като първообраз на капиталистически предприятия. Затова освен „*манифактура*“ ще срещнете и термина „*работилница*“.]

Манифактурата възниква по двояк начин.

В първия случай работници от разнородни, самостоятелни занаяти, през чиито ръце трябва да премине един продукт докато стане съвсем готов, биват обединени в една работилница, под команда на един и същ капиталист. Напр. една карета е била цялостният продукт на труда на голям брой независими занаятчии, като колар, сарач, шивач, железар, медникар, стругар, реснар, стъклар, бояджия, лакиров-

чик, златар и т.н. Каретната манифактура обединява всички тези различни занаятчийски работилници, където те съвместно извършват своята работа. Наистина, една карета не може да се позлатява преди да бъде направена. Но ако едновременно се правят много карети, постоянно може част от тях да се намират във фаза на позлатяване, докато друга част преминават през друга, по-ранна фаза от производствения процес. Дотук ние още стоим на почвата на простата кооперация, която заварва своя материал от хора и продукти. Но твърде скоро настъпва съществена промяна. Шивачът, железарят, сарачът и т.н., които вече са заети само в каретното производство, малко по малко заедно с навика изгубват и способността си да изпълняват своя стар занаят в целия му обем. От друга страна, тяхната сегашна едностранчива дейност вече добива такава форма, която е най-целесъобразна за стеснената сфера на действие. Първоначално каретната манифактура се явявала като комбинация на самостоятелни занаяти. Постепенно тя става разделяне на каретното производство на различни особени операции, всяка от които кристализира като изключителна функция на един работник, а тяхната съвкупност се изпълнява от сдружението на тези частични работници. Текстилната манифактура и цял ред други манифактури са изникнали също така от комбинацията на различни занаяти под командата на един и същ капитал. *26

[*26 За да посочим по-модерен пример за този начин на образуване на манифактури, привеждаме следния цитат: Копринопредачеството и копринотъкачеството в Лион и Ним са съвсем патриархални; те дават работа на много жени и деца, но без да ги преуморяват или съсипват; те ги оставят в техните прекрасни долини на реките Дром, Вар, Изер, Воклюз, за да отглеждат своите буби и да точат пашкулите: те никога не добиват вид на същински фабрични предприятия. Ако се вгледаме по-добре... принципът за разделение на труда разкрива тук една особена своеобразност. Наистина, има предачи, пресуквачи, бояджии, сновачи и накрая тъкачи; но те не са обединени в една и съща работилница и не зависят от един и същ майстор; те всички са независими.” (А. Бланки, *Cours d'Economie Industrielle*, съставен от А. Блез, Париж 1838—39 г., стр. 79) Откато Бланки е написал тези редове, различните независими

работници отчасти са обединени във фабрики. (Към четвъртото издание: А откато Маркс написа горното, в тия фабрики бе въведен механичният стан, който бързо изтича ръчния тъкачен стан. Копринарската индустрия в Крефелд също има какво да поразкаже за това. — Ф.Е.)]

Но мануфактурата възниква и по противоположен път. Един и същ капитал едновременно заангажира, в една и съща работилница, много занаятчии, които извършват една и съща или еднородна работа, напр. правят хартия, или букви, или игли. Това е кооперация в най-простата ѝ форма. Всеки от тия занаятчии (може би с по един или двама калфи) изработва цялата стока, значи последователно извършва всички различни операции, необходими за нейното изработване. Той продължава да работи по своя стар занаятчийски начин. Но външните обстоятелства скоро налагат да се използва другояче концентрацията на работниците в едно здание и едновременността на тяхната работа. Напр. за определен срок трябва да се приготви по-голямо количество готова стока. Тогава работата се разпределя. Вместо един и същ занаятчия да извършва последователно различни операции, отделят тези операции една от друга, изолират ги, поставят ги пространствено една до друга, отреждат всяка от тях на отделен занаятчия и коопериращите заедно и едновременно извършват всички тези операции. Това случайно разпределение се повтаря, проявява свойствените си предимства и малко по малко се вкостенява като систематическо **разделение на труда**. От индивидуален продукт на един самостоятелен занаятчия, който извършва разнородни операции, стоката се превръща в обществен продукт на сдружение от занаятчии, всеки от които постоянно извършва една и съща частична операция. Същите операции, които преливали една в друга като последователни действия на немския цехов производител на хартия, в холандската книжна манифактура се превърнали в самостоятелни, паралелно протичащи частични операции на мнозина кооперирани работници; тези операции се извършват паралелно. Нюрнбергският цехов майстор-иглар образува основния елемент на английската игларска манифактура. Но докато онзи майстор-иглар е преминал после-

дователно през поредица от може би 20 различни операции, в Англия скоро 20 майстори заработили един до друг, всеки по една от 20-те операции, които вследствие на опита били още повече разчленени, изолирани и формирани като изключителни функции на отделни работници.

И тъй, произходът на манифактурата, нейният развой от занаята е двояк. От една страна тя изхожда от комбинацията на разнородни, самостоятелни занаяти, които до такава степен губят своята самостоятелност и стават едностранчиви, че вече се превръщат в самодопълващи се една друга частични операции в производствения процес на една и съща стока. От друга страна тя изхожда от кооперирането на еднородни занаятчии, разлага техния един и същ индивидуален занаят на негови различно оформени операции и изолира и оформя тези операции до такава степен, че всяка от тях става изключителна функция на един специален работник. Така че манифактурата от една страна въвежда или доразвива разделението на труда в даден производствен процес, а от друга — комбинира занаяти, които по-рано са били отделени. Но каквато и да е нейната конкретна изходна точка, крайната ѝ форма е винаги една и съща — един производствен механизъм, чиито органи са хора.

За правилното разбиране на разделението на труда в манифактурата е важно да се имат предвид следните точки: Преди всичко анализът на производствения процес в неговите особени фази тук напълно съвпада с разлагането на една занаятчийска дейност на различни частични операции. Все едно дали операцията е сложна или проста, нейното изпълнение си остава занаятчийско и затова зависимо от силата, сръчността, бързината и увереността на отделния работник, когато той манипулира със своя инструмент. Занаятът си остава основа. Тая тясна техническа база изключва действително-научния анализ на производствения процес, тъй като всеки частичен процес, през който минава продуктът, трябва да бъде изпълним като частична занаятчийска работа. Именно защото занаятчийската сръчност си оста-

ва основа на производствения процес всеки отделен работник се прикрепва изключително към една частична функция и неговата работна сила се превръща в доживотен орган на тази частична функция. Най-сетне, това разделение на труда е един особен вид кооперация и много от неговите предимства произтичат от общата същност на кооперацията, а не от тази нейна особена форма.

([горе](#))

2. Частичният работник и неговото сечиво

Ако навлезем в подробности — ясно е преди всичко, че един работник, който цял живот извършва една и съща проста операция, превръща цялото си тяло в неин автоматичен, едностранен орган и затова изразходва за извършването ѝ по-малко време отколкото занаятчията, който последователно извършва цял ред операции. Комбинираният сборен работник, който образува живия организъм на манифактурата, се състои само от такива едностранни частични работници. Затова, в сравнение със самостоятелния занаят, при манифактурата се произвежда повече за по-малко време или се покачва производителната сила на труда. ***27** Методът на частичния труд се усъвършенства и след като този труд е отделен като изключителна функция на едно лице. Постоянното повтаряне на една и съща ограничена операция и концентрирането на вниманието върху тази ограничена операция научават работника, както показва опитът, с най-малък разход на сили да достига желаните полезни ефекти. А тъй като винаги едновременно живеят и работят съвместно в едни и същи манифактури различни работнически поколения, придобитите по този път технически похвати скоро се закрепват, натрупват и препредават. ***28**

[*28 „Работа, която върви лесно, е само наследена сръчност.“ (Т. Ходскин, Popular Political Economy, [Лондон 1827 г. — Моск. ред.] стр. 48)]

Манифактурата наистина създава виртуозност на частичния работник, като възпроизвежда вътре в работилницата и систематично докарва до крайност самораслото разделение на занаятите, което тя е

заварила в обществото. От друга страна фактът, че тя превръща частичния труд в доживотна професия на един човек, отговаря на стремежа на предишни общества да правят занаятите наследствени, да ги вкаменяват в касти или да ги вкостеняват в цехове, в случай че определени исторически условия създават някоя изменчивост на индивида, противоречаща на кастовия режим. Касти и цехове произлизат от един и същ природен закон, който управлява разделението на растенията и животните на видове и разновидности, само че на известна степен от развитието наследствеността на кастите или изключителността на цеховете се декретира, като обществен закон. ***29**

«Финесът на муселина от Дака, красотата и трайността на боите на басмите и другите материи от Коромандел никога не са били надминати. И въпреки това те се произвеждат без капитал, машини, разделение на труда или някое от другите средства, които дават толкова много предимства на европейското производство. Тъкачът там е изолиран индивид, който изготвя тъканта по поръчка на някой клиент и то на тъкачен стан от най-проста конструкция, понякога съставен само от дървени, грубо сглобени бичмета. Той дори няма апарат за опъване на основата; затова станът трябва да остане опънат по цялата си дължина и става тъй безформен и дълъг, че за него няма място в колибата на производителя, който затова трябва да върши своята работа под открито небе, където всяка промяна на времето я прекъсва.» ***30**

Само необикновената сръчност, натрупана от поколение на поколение и предавана по наследство от баща на син, придава на индуса, както на паяка, тази виртуозност. И все пак — в сравнение с мнозинството манифактурни работници — такъв индийски тъкач извършва много сложна работа.

Един занаятчия, който извършва последователно различни частични процеси от производство на един продукт, трябва постоянно да сменя ту място, ту инструменти. Преходът от една операция към друга прекъсва протичането на неговата работа и образува един вид пора в неговия работен ден. Тези пори се свиват, щом той цял ден непре-

късното извършва една и съща операция, или изчезват в същия размер, в който се намалява променливостта на неговите операции. Повишената производителност тук се дължи или на увеличаващото се изразходване на работна сила в даден период време, т.е. на растяща интензивност на труда, или на намаление на непроизводствено изразходване на работна сила. А именно, излишното изразходване на сили, което се налага при всеки преход от покой към движение, се компенсира при по-голяма дълготрайност на веднъж достигната нормална бързина. От друга страна продължителността на еднообразната работа руши напрежението и пъргавината на жизнената енергия, която в промяна на дейността намира и почивка, и възбуда.

Производителността на труда зависи не само от виртуозността на работника, но и от съвършенството на неговите сечива. Сечива от един и същи вид, като инструменти за рязане, пробиване, бутане, удряне и т.н., се употребяват в различни трудови процеси, а и в един и същ трудов процес един и същ инструмент служи за различни операции. Но щом различните операции на един трудов процес бъдат отделени една от друга и всяка частична операция получи в ръцете на частичния работник колкото може по-подходяща, а значи и изключителна форма, става необходима промяна на сечивата, които дотогава са служили за различни цели. Посоката на изменението на тяхната форма следва, по силата на опита, от особените мъчнотии, които се дължат на непроменената форма. Специализацията на работните инструменти, чрез която инструменти от един и същ вид получават особени трайни форми за всяко тяхно особено приложение, по силата на която всеки такъв специален инструмент действа в целия си капацитет само в ръцете на конкретни частични работници — са характерни за манифактурата. Само в Бирмингам се произвеждат около 500 разновидности чукове и от тях не само че всеки служи за особен производствен процес, но известен брой разновидности често служат само за различни операции в един и същ процес. Манифактурният период опростява, подобрява и разнообразява сечивата на труда, ка-

то ги приспособява към изключителните функции на частичните работници.*31 С това той създава едно от материалните условия за машините, които се състоят от комбинация на прости инструменти.

[*31 Дарвин в своето епохално съчинение „За произхода на видовете” бележи следното за природните органи на растенията и животните: „Докато един и същ орган трябва да изпълнява различни функции, основание за неговата изменчивост би могло да се намери може би в това, че естественият подбор не така грижливо запазва или потъпква всяко дребно отклонение на формата, както ако същият орган би бил предназначен за изпълнение само на една определена задача. Така ножове, предназначени за рязане на всякакви неща, могат да имат приблизително еднаква форма, докато едно сечиво, предназначено само за една определена употреба, за всяка друга употреба трябва да има друга форма.”]

Частичният работник и неговият инструмент образуват простите елементи на манифактурата. Нека се обърнем сега към нейния цялостен вид.

([горе](#))

3. Двете основни форми на манифактурата — разнородна и цялостна манифактура

По своята структура манифактурата притежава две основни форми, които, макар и да се преплитат понякога, образуват два съществено различни вида и играят съвсем различни роли, особено при последващо превръщане на манифактурата в едра машинна индустрия. Този двоен характер произтича от природата на самия продукт. Този продукт или се образува чрез чисто механично сглобяване на самостоятелни частични продукти, или дължи своя завършен образ на единна поредица от свързани помежду си процеси и манипулации.

Един локомотив напр. се състои от над 5000 отделни части. Само че той не може да служи за пример на първия вид същинска манифактура, тъй като е създаване на едрата индустрия. Но като такъв пример можем да вземем часовника, с който и Уилям Петъ илюстри-

ра манифактурното разделение на труда. От индивидуално произведение на един нюрнбергски занаятчия часовникът се е превърнал в обществен продукт на безброй частични работници, като: производител на недообработени механизми, на пружини, на циферблати, на спирали, на дупчени камъни и анкърови палети, на стрелки, на капаци, на винтчета, златари; и всички с много техни разновидности, като напр. производител на колелца (и то месингови и стоманени колелца поотделно), на пиньони, на механизма на стрелки, прикрепя колелцата към зъбните лагери, полира т.н.), производител на игли-оси, поставя различни колела и лагери в механизма, доизрязва зъбци, дава нужна ширина на дупките, здраво закрепя части, производител на анкърови функции, а при цилиндровите функции — такъв и на цилиндрови функции, производител на ешапманни колела, на баланси, на рекети (механизма за регулиране на часовника), *planteur d'echarrement* (същинският производител на анкърови функции [начертава и поставя осите на ешапмана]) след това окончателно довършва поставянето на пружините и на механизма, полировач на стоманените части, полировач на колелцата, полировач на винтчетата, рисува на цифри, производител на циферблат (разтопява емайла върху медната плочка), прави само дръжката на капациите, втиква месинговия шарнирен щифт в кутията, пружините, чрез освобождаване на които отскачат капациите), гравьор, *резбар*, полировач на капаци, и т.н. и т.н., и най-накрая — *repasseur*, който сглобява целия часовник и го предава пуснат в ход. Само малко части от часовника минават през различни ръце. И всички тези *разпръснати членове* [*лат.: membra disjecta*] се събират едва в ония ръце, които най-сетне ги свързват в цялостен механизъм. Поради това външно отношение на готовия продукт към неговите разнородни елементи тук, както и при други подобни произведения, комбинацията на частичните работници в една и съща работилница е нещо случайно. Самите частични работи пак могат да се упражняват като независими един от друг занаяти, както е в кантоните Во и Ньошател, докато напр. в Женева има големи часовникарски манифактури, т.е. непосредствена кооперация на

частични работници под командата на един капитал. И в последния случай циферблати, пружини и капаци рядко се изготвят в самата манифактура. Комбинираното манифактурно производство в този случай е доходно само при изключителни условия, тъй като между работниците, които искат да работят в къщи, конкуренцията е най-голяма, раздробяването на производството на маса нееднородни процеси дава слаба възможност за използване на общи средства на труда, при разход за работилници и т.н. ***32** Впрочем и положението на тия частични работници, които работят в къщи, но за даден капиталист (фабрикант, *etablisser*), е съвсем различно от това на самостоятелния занаятчия, който работи за своите собствени клиенти. ***33**

[***33** В часовникарството, тоя класически пример на разнородна манифактура, може много точно да се проучи споменатата по-горе разделение и специализация на работните инструменти, които произтичат от разлагането на занаятчийската дейност.]

Вторият вид манифактура, нейната съвършена форма, произвежда продукти, които преминават през много свързани помежду си фази на развитие, през редица постепенни процеси, както напр. в манифактурата за шевни игли телът преминава през ръцете на 72 и дори на 92 частични работници.

Доколкото такава манифактура **комбинира** и **свързва** първоначално разпръснати занаяти, тя намалява пространственото разделение между отделните производствени фази на продукта. Скъсява се времето за преминаването му от един стадий в друг, както и трудът, нужен за тези преминавания. ***34** По този начин — в сравнение със занаята — се печели производителна сила, и то тази печалба произтича от общия кооперативен характер на манифактурата. От друга страна свойственият ѝ принцип на разделение на труда определя изолиране на различни производствени фази, които са отделни едни спрямо други като също толкова видове частичен занаятчийски труд. Установяването и поддържането на **взаимната връзка** между изолираните функции изисква постоянно пренасяне на продукта от едни

ръце в други и от един процес в друг. От гледна точка на едрата индустрия това обстоятелство е характерна за мануфактурата, скъпо струваща и присъща нейния принципа ѝ нейна ограниченост. ***35**

[*35 „Отделянето на различните производствени стадии в манифактурата, което произтича от употреба на ръчен труд, извънредно много увеличава производствените разноски; загубата произлиза главно от простото препращане от един работен процес към друг.” („The Industry of Nations”, Лондон, 1855 г., част II, стр. 200)]

Ако разгледаме определено количество суров материал, напр. парцали в книжната манифактура или тел в игларската манифактура, ще видим, че докато приеме окончателната си форма, той преминава в ръцете на различни частични работници един степенуван по време ред от производствени фази. Ако, напротив, разгледаме работилницата като един цялостен механизъм, ще видим, че суровият материал едновременно се намира във всички свои производствени фази. С една част от своите многобройни, въоръжени с инструменти ръце сборният работник — който е съставен от частични работници — изтегля тела, докато в същото време с други свои ръце и сечива го изправя, с други го реже, изостря и т.н. От последователни по време, различните степенувани процеси се превръщат в пространствено паралелни процеси. Това позволява да се получи за едно и също време повече готова стока. ***36** Наистина, споменатата по-горе едновременност произтича от общата кооперативна форма на целокупния процес, но манифактурата не само заварва условията за кооперация, но и отчасти сама ги създава едва чрез разчленяване на занаятчийската дейност. От друга страна тя постига тази обществена организация на трудовия процес само чрез приковаване на един и същ работник към един и същ детайл.

Тъй като частичният продукт на всеки частичен работник е същевременно само особен стадий от развитието на един и същ продукт, един работник доставя на другия, или една група работници — на друга, нейния суров материал. Резултатът от труда на единия съста-

вя изходен пункт за труда на другия. Така че в този случай един работник непосредствено дава работа на друг. Работното време, необходимо за постигане на набелязания полезен ефект във всеки частичен процес, се установява по опит и целокупният механизъм на манифактурата почива върху предпоставката, че в дадено работно време се постига даден резултат. Само при тази предпоставка различните, **допълващи** се един друг трудови процеси могат да се извършват непрекъснато, едновременно и пространствено един до друг. Ясно е, че тази непосредствена зависимост на дейностите, а оттук — и на работниците един от друг, заставя всеки отделен работник да употреби за своята функция само необходимото работно време и по този начин създава съвсем друга непрекъснатост, еднообразност, прецизност, ред ***37** и особено интензивност на труда, отколкото при независимия занаят или дори при простата кооперация. Този факт, че за дадена стока се употребява само обществено-необходимо за нейното произвеждане работно време, се проявява при стоковото производство изобщо като външна принуда на конкуренцията, защото, повърхностно казано, всеки отделен производител трябва да продава своята стока по нейната пазарна цена. Напротив, при манифактурата изготвянето на дадено количество продукт в дадено работно време става технически закон на самия производствен процес. ***38**

[*38 Впрочем в много клонове на манифактурното производство този резултат се достига не напълно, тъй като то не умеє със сигурност да контролира общите химически и физически условия на производствения процес.]

Но различните операции изискват нееднакви периоди време и затова в еднакви периоди време доставят нееднакви количества частични продукти. Така че ако един и същ работник трябва ден след ден да извършва една и съща операция, за различните операции трябва да се вземат на работа различен брой работници, напр. в една букволеярна манифактура, където леярът излива на час 2000 букви, друг изважда от формата 4000, а трети изглажда 8000 букви — на един изглаждач трябва да има двама изваждачи и четирима леяри. Тук прин-

ципът на кооперацията се връща към своята най-проста форма, към едновременно заангажиране на много работници, изпълняващи еднородна работа — само че вече като израз на едно органическо отношение. Така че манифактурното разделение на труда не само опростява и разнообразява качествено различните органи на обществения сборен работник, но създава и едно математически трайно съотношение между количествените размери на тези органи, т.е. между относителното число на работниците или между относителната величина на работните групи за всяка отделна функция. Заедно с качественото разделение то развива и негови количествени норми и пропорции на обществения трудов процес.

Ако най-подходящото числено съотношение на различни групи от частични работници за дадено стъпало на производство е определено от опит, това стъпало може да бъде надхвърлено само като се вземе еднократно число за всяка отделна група работници. ***39** Към това се прибавя и фактът, че един и същ индивид еднакво добре може да изпълнява известни работи и в по-голям, и в по-малък обем — напр. труд на върховен надзор, пренасяне на частични продукти от една производствена фаза в друга и т.н. Така че разграничаването на тези функции или тяхното възлагане на особени работници става изгодно само при увеличение на броя на заангажираните работници, но това увеличение трябва веднага да обхване пропорционално всички групи.

Отделната група, известен брой работници, които изпълняват една и съща частична функция, се състои от еднородни елементи и образува особен орган на целокупния механизъм. Но в различни манифактури самата група е вече разчленен работнически организъм, докато целокупният механизъм се образува чрез повтаряне или умножаване на тези производствени елементарни организми. Да вземем напр. манифактурата на шишета. Тя се разпада на три съществено различни фази. Първо — подготвителна фаза — приготвяне на стъклодобивна смес, притуряне на пясък, вар и т.н. и разтопяване на тази ком-

позиция на течна стъклена маса. ***40** В тая първа фаза са заети различни частични работници; същото е и в заключителната фаза — изваждането на шишетата от пещите, тяхното сортиране, опаковането им и т.н. Посред тези две фази се намира същинското стъklarство или обработване на течната стъклена маса. На едно и също устие на една пещ работи една група, която в Англия се нарича „hole” (дупка) и се състои от един *bottle maker* [англ.: който прави шишета] или производител, един духач, един събирач, един нареждач или полировач и един монтьор. Тези петима частични работници образуват пет отделни органи на едно и също работно тяло, което може да действа само като единство, т.е. само чрез непосредствена кооперация за петимата. Ако един член от петочленното тяло липсва, то е парализирано. В една и съща стъклолеярна пещ има няколко отвора, в Англия напр. от 4 до 6, всеки от които съдържа по един глинен топилен тигел с разтопено стъкло и има своя работна група от същата петчленна форма. Разчленението на всяка отделна група се основава тук непосредствено на разделението на труда, докато връзката между отделните еднородни групи е проста кооперация, която употребява по-икономично едно от средствата за производство, в дадения случай стъклолеярната пещ, като го използва за съвместна работа. Такава стъklarска пещ с нейните 4—6 групи образува стъklarска работилница, а стъklarската манифактура обгръща няколко такива работилници заедно с техните приспособления и работници за подготвителни и заключителни производствени фази.

Най-сетне, манифактурата — тъй като тя отчасти произлиза от комбинация на различни занаятчии — може да се развие в комбинация от различни манифактури. Така напр. по-големи английски стъklarни фабрики сами фабрикуват свои глинени топилни тегели, защото от тяхното качество съществено зависи дали ще се получи сполучлив или не продукт. Тук манифактурата на едно от средствата за производство се свързва с манифактурата на продукта. И обратно, манифактурата на продукта също тъй може да бъде свързана с манифак-

тури, в които самият продукт наново служи като суров материал или пък после бива съединен с техни продукти. Така напр. манифактурата на оловно стъкло се среща комбинирана с шлифовката на стъклото и с лярната на пиринч — с последната за сглобяване на различни стъклени продукти. В такива случаи различните комбинирани манифактури образуват пространствено повече или по-малко разделени отделения на една целокупна манифактура и същевременно са независими един от друг производствени процеси, всеки със свое собствено разделение на труда. Въпреки известни предимства, които предлага комбинираната манифактура, тя на собствена основа не добива действително техническо единство. Такова единство възниква едва при превръщането ѝ в машинизиран завод.

Манифактурният период, който скоро провъзгласява като съзнателен принцип намалението на необходимото за стоковото производство работно време, ***41** развива случайна употреба на машини, особено за известни прости първоначални процеси, които трябва да се извършват масово и с влагане на голяма сила. Така напр. в книжната манифактура скоро почнали да смилат парцалите с мелници за хартия; а в металургията — да раздробяват рудите с механически трошачки. ***42** Елементарната форма на всяка машина ни е завещана от римската империя в лицето на воденицата. ***43** Занаятчийският период ни е завещал и великите открития на компаса, барута, книгопечатането и автоматичния часовник. Общо взето обаче, машината играе само тая странична роля, която Адам Смит ѝ отрежда наред с разделението на труда. ***44** Много важна е станала случайната употреба на машини в XVII век, тъй като те давали на великите математици от онова време практически опорни точки и стимули за създаване на модерната механика.

Характерната машина на манифактурния период си остава самият сборен работник, комбиниран от множество частични работници. Различните операции, които производителят на една стока последо-

вателно извършва и които се преплитат в целия негов трудов процес, го заангажират по различен начин. При една той трябва да развие по-голяма сила, при друга — по-голяма сръчност, при трета — по-голямо внимание и т.н.; а един и същ индивид не притежава всички тези качества в еднаква степен. След разделяне, оформяне и изолиране на различните операции работниците също биват разделени, класифицирани и групирани според техните преобладаващи качества. Докато техните природни особености образуват основа, върху която се присажда разделението на труда, то пък манифактурата, веднъж въведена, развива работни сили, които по природа са годни само за едностранчиви специални функции. Сборният работник сега вече притежава всички производствени качества в еднакво висока степен на виртуозност, и при това ги изразходва най-икономично, понеже всичките си органи, индивидуализирани в отделни работници или групи от работници, той употребява изключително за техните характерни функции. ***45** Едностранчивостта и дори несъвършенството на частичния работник стават негово съвършенство като член на сборния работник. ***46** Навикът към дадена едностранчива функция го превръща в неин орган, който по природа работи сигурно, докато пък взаимната връзка на целокупния механизъм го заставя да работи с равномерността на машинна част. ***47**

[*47 На въпроса на следствения комисар, как се поддържа трудолюбието между работещите младежи, Уйлям Маршал, главен управител на една стъкларска манифактура, отговаря съвсем вярно: „Те и не могат да се отнасят нехайно към своята работа; почнали ли са веднъж да работят, те трябва да продължават; те са като части от една машина.” („Childr. Empl. Comm. Fourth Report”. 1865, стр. 247)]

Тъй като различните функции на сборния работник са по-прости или по-сложни, по-нисши или по-висши — неговите органи, индивидуални работни сили, се нуждаят от различна степен на подготовка и поради това имат различна стойност. Така че манифактурата развива една **йерархия** на работните сили, на която отговаря цяла стълба от

работни заплати. Ако от една страна дадена едностранчива функция си присвоява за цял живот индивидуалния работник, от друга страна различните работни операции също тъй се приспособяват към гореспоменатата **йерархия** на природните и придобити сръчности. ***48** Но всеки производствен процес предполага известни прости движения, на които по природа е способен всеки човек. И те сега се откъсват от своята непостоянна връзка с по-съдържателни моменти на дейност и се вкостеняват като изключителни функции.

Затова манифактурата създава във всеки занаят, който тя обхваща, една класа на така наречените необучени работници, които занаятчийското производство строго е изключвало. Като развива до виртуозност съвсем едностранчивата специалност за сметка на цялата трудоспособност, манифактурата започва да превръща в специалност и самото отсъствие на всяко развитие. Наред с **йерархическото** степенуване идва и простото деление на работниците на обучени и необучени. За последните отпадат разноските за обучение, а за първите тези разноски спадат в сравнение със занаятчията — поради опростяване на функциите. И в двата случая спада стойността на работната сила. ***49** Изключения има, доколкото разлагането на трудовия процес създава нови сложни функции, които при занаятчийското производство или съвсем не са съществували, или са съществували не в такива размери. Относителното спадане на стойността на работната сила, което произлиза от отпадане или намаление на разноските за обучение, непосредствено съдържа по-голямо нарастване на капитала, — защото всичко, което скъсява времето, необходимо за възпроизвеждане на работната сила, удължава обхвата на принадлежния труд.

(горе)

4. Разделение на труда в манифактурата (работилницата) и разделение на труда в обществото

Ние разгледахме най-напред произхода на манифактурата, сетне нейните прости елементи, частичния работник и неговото сечиво, и накрая — нейния цялостен механизъм. Сега накъсо ще засегнем отношението между манифактурното разделение на труда и общественото разделение на труда, което образува общата основа на всяко стоково производство.

Ако имаме предвид само самия труд — разделението на общественото производство на неговите големи родове, като земеделие, индустрия и т.н., може да бъде означено като разделение на труда изобщо, разделението на тези родове на производството на видове и разновидности — като разделение на труда в частност, а разделението на труда вътре в работилницата — като разделение на труда в подробности. *50

[*50 „Разделението на труда започва от отделяне на най-разнородни професии и стига до онова разделение, при което редица работници си разпределят изработването на един и същ продукт, както е в манифактурата.” (Щорх, Cours d'Economie Politique, парижко издание, том I, стр. 173) „У народите, които са достигнали известно стъпало на цивилизация, срещаме три вида разделение на труда: първото, което ние ще наречем общо, довежда до поделянето на производителите на земеделци, промишленници и търговци и отговаря на трите най-главни клона на националния труд; второто, което би могло да бъде наречено частно, е разделянето на всеки трудов клон на видове... Най-сетне, третото разделение на труда, което би могло да бъде означено като разделение на трудовите манипулации или разделение на труда в същинския смисъл, е онова, което се създава в отделните занаяти и професии... и се прилага в повечето мануфактури и работилници.” (Скарбек, Theorie des Richesses, стр. 84, 85)]

Разделението на труда в обществото и съответното ограничаване на индивидите в особени професионални сфери се развива, както и разделението на труда в манифактурата, от противоположни изходни точки. В рамките на семейството, ***50a** а в по-развит вид — в рамките на рода, изниква едно саморасло разделение на труда въз основа на разликите по пол и възраст, значи на чисто физиологична основа, която разширява своя материал с разширение на общинната формация, с прираста на населението и особено с конфликта между различните племена и поробването на едно племе от друго. От друга страна, както забелязах по-рано, размяната на продуктите се заражда на тези точки, където различни семейства, племена, общини влизат в контакт, тъй като в зачатъците на културата застават самостоятелно едни срещу други не частни лица, а семейства, племена и т.н. Различни общинни формации заварват в природата, която ги заобикаля, различни средства за производство и различни средства за живот. Затова са различни и техният начин на производство, начин на живот и техните продукти. Именно това саморасло различие предизвиква при контакт на общинните формации взаимна размяна на продукти, а поради това и постепенно превръщане на тези продукти в стоки. Размяната не създава разлика между сферите на производство, а привежда различни сфери във взаимни отношения и по този начин ги превръща в повече или по-малко зависими един от друг клонове на целокупното обществено производство. Тук общественото разделение на труда възниква чрез размяна между първоначално различни, но независими една от друга сфери на производство. Там където изходна точка съставя физиологичното разделение на труда, особените органи на едно непосредствено обединено цяло се отделят един от друг, разпадат се, — главен тласък на този процес на разпадане дава стоковата размяна с чужди общини, — и се отделят до точка, при която връзката между отделните видове труд се определя от размяната на продуктите като стоки. Това представлява в единия случай загубване самостоятелността на по-рано самостоятелните, в другия — придобиване самостоятелност от по-рано несамостоятел-

ните.

Основата на всяко развито и определено от стоковата размяна разделение на труда е разграничението между град и село. ***51** Може да се каже, че цялата икономическа история на обществото се свежда към движението на тази противоположност, върху която ние обаче тук няма да се спираме повече.

[*51 Сър Джеймс Стюърт най-добре е разгледал това. Колко малко е познато в днешно време неговото съчинение, което е излязло 10 години преди „Wealth of Nations” — това личи между другото от факта, че поклонниците на Малтус дори не знаят, че Малтус в първото издание на съчинението си върху „Населението”, като се изключи чисто декламаторската му част, наред с по-повете Уолас и Таунсенд **преписва** почти само от Стюърт.]

Както за разделението на труда в манифактурата известен брой едновременно заангажирани работници представляват материална предпоставка, също тъй и за разделението на труда в обществото материална предпоставка е големината на населението и неговата гъстота, която тук замества струпването в отделна работилница. ***52**

Впрочем тази гъстота е нещо относително. Една сравнително слабо населена страна с развити средства за съобщение има по-гъсто население отколкото една по-населена страна с неразвити средства за съобщение и в тоя смисъл напр. Северните щати на Американския съюз са по-гъсто населени отколкото Индия. ***53**

[*53 От 1861 г., поради голямото търсене на памук, в някои гъсто населени окръзи на Източна Индия производството на памук било разширено за сметка на производството на ориз. В резултат се появил частичен глад, тъй като поради липса на съобщителни средства, а значи поради липса на физическа свързка, лошата оризова реколта в един окръг не е могла да бъде компенсирана с докарване на ориз от други окръзи.]

Тъй като стоковото производство и стоковото обръщение са обща предпоставка на капиталистическия начин на производство, манифактурното разделение на труда изисква разделението на труда в рамките на обществото да е назряло вече до известна степен на раз-

вие. И обратно, манифактурното разделение на труда с обратното си въздействие развива и разнообразява онова обществено разделение на труда. Заедно с диференцирането на работните инструменти все повече и повече се диференцират и ония промишлени клонове, които произвеждат тези инструменти. ***54** Ако манифактурният начин на производство обхване някое производство, което дотогава е било свързано с други производства като главно или странично занятие в тях и е било упражнявано от един и същ производител, незабавно настъпва разграничаване и взаимно разделяне. А ако манифактурният начин на производство обхване някоя отделна производствена фаза на една стока, нейни различни производствени фази се превръщат в различни независими занаяти. Ние вече споменахме, че там където продуктът е само механически съставено от частични продукти цяло, частичните операции могат пак да се формират в самостоятелни занаяти. За да се проведе по-пълно разделението на труда в рамките на една манифактура, същият този клон от производството се раздробява на различни, отчасти съвсем нови манифактури в зависимост от различието на неговите сурови материали или от различните форми, които може да приеме един и същ суров материал. Така, още през първата половина на 18 век само във Франция са били произвеждани повече от 100 разнородни копринени материи, а в Авињон напр. е било закон, че „всеки чирак трябва да се посвети само на един вид производство и не бива едновременно да учи изработването на няколко вида тъкани”.

Териториалното разделение на труда, което прикрепява определени клонове от производството към определени окръзи на една страна, получава нов тласък от манифактурния начин на производство, който използва всички особености. ***55** Богат материал за разделението на труда в рамките на обществото доставят на манифактурния период разширяването на световния пазар и колониалната система, които спадат към общите условия за съществуване на общественото разделение на труда. Тук не е място да изтъкваме по-подробно как раз-

делението на труда обхваща, наред с икономическата, и всички други сфери на обществото и навсякъде полага основата за онова развитие на професионализма, на специализацията, и за онова парцелиране на човека, което още у учителя на А. Смит, у А. Фъргюсън, изтръгна повика: „Ние сме нация от илоти и между нас няма свободни.“*56 [*56 А. Фергюсон, History of Civil Society, Единбург, 1767 г., част IV, отдел II, стр. 285]

Обаче въпреки многобройните аналогии и взаимовръзки между разделението на труда в обществото — и разделението на труда в една работилница, те се различават не само по степен, но и по същество. Най-рязко безспорна изглежда аналогията там, където една вътрешна връзка съединява различни производствени клонове. Скотовъдецът напр. произвежда сурови кожи; кожарят превръща тези сурови кожи в обработени; обуцарят превръща кожите в обуца. Всеки произвежда тук един полуфабрикат, а окончателната готова форма е комбинираният продукт на техните особени видове труд. Към това се прибавят разнообразни клонове на труда, които доставят средства за производство за скотовъдеца, кожаря и обуцаря. Човек може да си въобрази заедно с Адам Смит, че това обществено разделение на труда се различава от манифактурното само субективно, а именно — за наблюдателя, който при манифактурното производство с един поглед вижда пространствено обединени разнообразни частични операции, докато при общественото производство тяхната разпръснатост на големи пространства и големия брой работници, заети във всеки отделен клон, замъгляват взаимната връзка.*57 Но кое прави връзката между независимите видове труд на скотовъдеца, кожаря, обуцаря? Фактът, че техните съответни продукти съществуват като стоки. А кое характеризира манифактурното разделение на труда? Това, че частичният работник не произвежда стоки.*58 Само общият продукт, на частичните работници се превръща в стока.*58a Разделението на труда в рамките на обществото зависи от покупката и продажбата на продукти от различни клонове на труда, а връзката между

частичните видове труд в манифактурата — от продажба на различни работни сили на един и същ капиталист, който ги употребява като комбинирана работна сила. Манифактурното разделение на труда предпоставя концентрация на средствата за производство в ръцете на един капиталист, а общественото разделение на труда — разпръсване на средствата за производство между многобройни, независими един от друг стокопроизводители. Докато в манифактурата железният закон за относителното число или за пропорционалността подчинява определени работнически маси на определени функции — безредна игра на случайността и произвола определя разпределянето на стокопроизводителите и на техните средства за производство между различни обществени клонове на труда. Наистина, различните сфери на производство постоянно се стремят да се уравнишат, като от една страна всеки стокопроизводител трябва да произвежда потребителна стойност така, че да задоволява дадена обществена потребност — но размерът на тези потребности е количествено различен и една вътрешна връзка свързва различните потребности в една саморасла система; а от друга страна законът за стойността на стоките определя колко от цялото разполагаемо работно време обществото може да изразходва за производство на всеки отделен вид стока. Но тази постоянна тенденция на различните сфери на производство да се уравнишат се проявява само като реакция против постоянното рушене на това равновесие. Правилото, което при разделението на труда в манифактурата следва *a priori* и планомерно, при разделението на труда в обществото действа само *a posteriori*, като вътрешна, няма природна необходимост, която преодолява хаотичния произвол на стокопроизводителите и се възприема по барометричните промени на пазарните цени. Манифактурното разделение на труда има като предпоставка абсолютния авторитет на капиталиста над хора; които са само членове на един общ механизъм, който му принадлежи; общественото разделение на труда противопоставя един на друг независими стокопроизводители, които не признават никакъв друг авторитет, освен този на конкуренцията, освен принудата,

каквато упражнява върху тях борбата между техните взаимни интереси, също както в животинското царство *bellum omnium contra omnes* [лат.: **войната на всички срещу всички**] запазва повече или по-малко условията за съществуване на всички видове. Затова същото буржоазно съзнание, което прославя манифактурното разделение на труда — приковаването на работника за цял живот към една частична операция и безусловното подчиняване на частичните работници под властта на капитала — като такава организация на труда, която покачвала тяхната производителна сила — също тъй шумно охулва всеки съзнателен обществен контрол и всяко регулиране на обществения производствен процес като посегателство върху неприкосновените права на собствеността, върху свободата и самоопределящата се „гениалност“ на индивидуалния капиталист. Твърде характерно е, че най-тежкото обвинение на вдъхновените апологети на фабричната система против всяка обща организация на обществения труд е това, че тя би превърнала цялото общество във фабрика.

Докато в обществото на капиталистическия начин на производство анархията в общественото и деспотизмът в манифактурното разделение на труда са взаимно зависими — по-ранни обществени форми, в които отделянето на занаятите се развива по естествен път, а след това се кристализира и, най-сетне, се закрепява чрез закон, представляват, напротив, от една страна картина на планомерна и авторитарна организация на обществения труд, докато от друга страна съвсем изключват разделението на труда в рамките на работилницата (манифактурата), или го развиват в миниатюрен мащаб, или пък само разпиляно и случайно. ***59**

[*59 „Може... да се приеме за общо правило, че колкото по-малко авторитетът определя разделението на труда в рамките на обществото, толкова повече се развива разделението на труда в рамките на работилницата и толкова повече се подчинява там на авторитета на едно отделно лице. Така че авторитетът в работилницата по отношение на разделението на труда е обратно пропорционален на този в обществото.” (Karl Marx [Карл Маркс]), *Misere de*

Така напр. първобитните дребни индийски общинни формации, които отчасти още продължават да съществуват, почиват върху общо владение на земята, върху пряко съединение на земеделие и занаят и върху рядко разделение на труда, което служи като готов план и схема при основаване на нови общини. Всяка от тях съставя самозадоволяващо се производствено цяло, чиято област на производство се движи между 100 и няколко хиляди акра. Главната маса продукти се произвежда за непосредствени собствени нужди на общината, а не като стока, и затова и самото производство е независимо от зависещото от стоковата размяна разделение на труда в цялото индийско общество. Само излишъкът от продукти се превръща в стока, и то отчасти едва в ръцете на държавата, към която от незапомнени времена се стича определено количество продукти като натурална рента. В различни части на Индия съществуват различни форми на общинни формации. В най-простата си форма общината колективно обработва земята и разпределя продуктите между своите членове, докато всяко семейство се занимава с предене, тъкане и т.н., като домашно странично занятие. Наред с тая маса, която се занимава с еднороден труд, ние намираме „главния жител”, който съединява в едно лице съдия, полицаи и бирник; *книговодителя (счетоводителя по модерному)*, който води отчетността по земеделието и кадастрира и регистрира всичко, що се отнася до земеделието; един трети чиновник, който преследва престъпници и закриля и придружава от едно село до друго чужди пътници; граничар, който пази границите на общината от съседни общини; надзорник на водата, който разпределя водата от обществени резервоари за нужди на земеделието; брамин, който изпълнява функции на религиозния култ; учител, който учи децата на общината да четат и пишат върху пясъка; календарен брамин, който като астролог определя времето за сеитба и жътва, а също и благоприятното и неблагоприятно време за всички отделни земеделски работи; един ковач и един дърводелец, които изработват и поправят

всички земеделски оръдия; грънчар, който изработва всякакви съдове за селото; бръснар, перач за почистване на дрехи; ковач на сребърни предмети, а тук-там и поет, който в едни общини замества ковача на сребъро, а в други — учителя. Тия десетина души се издържат за сметка на цялата община. Когато населението се увеличи, тогава на необработена земя се заселва нова община по образец на старата. Общинният механизъм проявява планомерно разделение на труда, но манифактурно разделение на труда тук е невъзможно, тъй като пазарът за ковача, дърводелеца и т.н. остава неизменен и най-много, според величината на селата, вместо един ковач, грънчар и т.н. може да има двама или трима. ***60** Законът, който регулира разделенията на труда в общината, действа тук с ненакърнимия авторитет на природен закон; но всеки отделен занаятчия, като ковачът и т.н., извършва по традиционен начин, но самостоятелно и без да признава какъвто и да е авторитет в своята работилница, всички операции, които спадат към неговата специалност. Простият производствен организъм на тези самозадоволяващи се общинни формации, които се възпроизвеждат постоянно във все същата форма и, ако случайно бъдат разрушени, пак изникват на старото място и със старото име, ***61** ни дава ключ за тайната на неизменността на азиатските общества, която се намира в такъв очевиден контраст спрямо постоянното разпадане и новообразуване на азиатски държави и спрямо непрекъснатите династични промени. Структурата на икономическите основни елементи на обществото остава незасегната от бурите в облачната сфера на политиката.

Цеховите закони, както отбелязахме и по-преди, планомерно пречели на превръщането на цеховия майстор в капиталист, като извънредно строго са ограничавали броя на неговите калфи. При това той е могъл да държи калфи само за оня занаят, в който той сам е бил майстор. Цехът ревниво отблъсвал всяко посегателство на търговския капитал — единствената свободна форма на капитала, която му е противостояла. Търговецът могъл да купува всички стоки, но не и да ку-

пува труда като стока. Той бил търпян само като пласьор на занаятчийски продукти. Ако външни обстоятелства са предизвиквали по-нататъшно разделение на труда, съществуващи цехове се разпадали на разновидности или наред със старите цехове се основавали нови, но без обединение на различни занаяти в една работилница. Така че цеховата организация, макар че свойственото ѝ формиране, изолиране и развитие на отделни занаяти съставят материалните условия за съществуване на манифактурния период, е изключвала манифактурното разделение на труда. Общо взето, работникът и неговите средства за производство са оставали взаимно свързани, както охлювът със своята черупка, и затова е липсвала първата основа на манифактурата — формирането на средства за производство като капитал, противостоящ на работника.

Докато разделението на труда в рамките на едно цяло общество — все едно дали това разделение се дължи или не се дължи на стоката размяна — принадлежи на най-разнородни икономически обществени формации, манифактурното разделение на труда е съвсем типично създаване на капиталистическия начин на производство.

[\(горе\)](#)

5. Капиталистическият характер на манифактурата

Съсредоточаването на голям брой работници под команда на един и същ капитал съставя естествената изходна точка както на кооперацията изобщо, така и на манифактурата. И обратно — манифактурното разделение на труда развива растеж на броя на заангажираните работници до техническа необходимост. Минималният брой работници, които отделният капиталист трябва да ангажира, сега му е вече предписан от съществуващото разделение на труда. От друга страна — предимствата от по-нататъшното разделение на труда зависят от по-нататъшното увеличение броя на работниците, което може да се осъществи само при увеличаване на всички производствени групи в една и съща пропорция. Но едно увеличение на променливата част

на капитала налага също един растеж и на неговата постоянна (основна) съставна част, изразена в постройките, оръдията на труда и т.н. и по-специално в суровини, нуждата от които расте много по-бързо от броя на работниците. Количеството основен капитал, поглъщано в даден интервал време чрез определено количество труд, расте в същата пропорция, в каквата расте производителната сила на този труд, вследствие на неговото разделение. Следователно, това е един закон, основаващ се на самата същност на манифактурата, че минималният размер на капитала, принуден да бъде в ръцете на всеки отделен капиталист, трябва да продължи да нараства; с други думи, че превръщането на обществените средства за производство и препитание в капитал трябва да продължи разширението си. *62

[*62 „Не е достатъчно в обществото да бъде налице капиталът, необходим за подразделяне на занаятите” (би трябвало да се каже: необходимите за това средства за живот и за производство), „необходимо е още този капитал да е натрупан в ръцете на предприемачи в достатъчно големи маси, така че те да могат да водят производство в широки размери... Колкото повече се увеличава разделението, толкова повече неизменното ангажиране на един и същ брой работници изисква все по-значителен капитал в работни сечива, суровини и т.н.” (Щорх, Cours d'Economie Politique, парижко издание, том I, стр. 250, 251) „Концентрацията на средствата за производство и разделението на труда са така неотделими едно от друго, както са неотделими в областта на политиката концентрацията на обществените власти и разделението на частните интереси.” (Карл Маркс, „Нищета на философията“ etc., стр. 134)]

В манифактурата, както и в простата кооперация, колективният трудов организъм е форма на съществуване на капитал. Общественият производствен механизъм, съставен от много индивидуални, частични работници, принадлежи на капиталиста. Следователно, производителната сила от комбиниране на разни видове труд, се явява и като производителна сила на капитала. Същинската манифактура не само подчинява по-рано самостоятелния работник под командата и дисциплината на капитала, но освен това създава и **йерархично** степенуване на самите работници. Докато простата кооперация оставя

общо взето непроменен начина на труда на отделните работници, манифактурата го революционизира из основи и залавя индивидуалната работна сила за самия ѝ корен. Тя осакатява работника до един изрод, развивайки в него като в парник неговата частична сръчност чрез потискането на множество негови наклонности и заложби, също както в страните край р. Ла-Плата убиват цялото животно само заради неговата кожа или лой. Не само че особените частични операции се разпределят между различни индивиди, но и самият индивид се разпокъсва, превръща се в автоматично бутало на дадена частична работа ***63** и с това осъществява блудкавата басня на Менений Агрипа, изобразяваща човека като проста част от неговото собствено тяло ***64**. Ако работникът отначало продава своята работна сила на капитала, защото му липсват материални средства за производство, сега самата негова индивидуална работна сила отказва да служи, щом не е продадена на капитала. Тя вече може да функционира само във взаимна връзка с други работни сили, а тази връзка съществува едва след нейната продажба, т.е. в работилницата на капиталиста. Лишен от своята природна способност да прави нещо самостоятелно, манифактурният работник вече развива производствена дейност само като принадлежност на работилницата на капиталиста. ***65** Както върху челото на богоизбрания народ е било написано, че той е собственост на Йехова, така разделението на труда удря на манифактурния работник печат, който го заклеява като собственост на капитала.

Знанията, разсъдъка и волята, които проявява (макар и в малък мащаб) самостоятелният земеделец или занаятчия по начин, по който дивакът упражнява военно изкуство като лична хитрост и ловкост, сега се изискват само за работилницата като цяло. Интелигентността в производството расте в една посока, защото изчезва в много други. Това, което губят частичните работници, се концентрира в противоположност на тях като капитал. ***66** Като продукт от манифактурното

разделение на труда духовните сили на материалния производствен процес противостоят на работниците като чужда собственост и като господстваща над тях власт. Това разделение започва в простата кооперация, където капиталистът представлява спрямо отделния работник единство и воля на обществения работен организъм. Той се развива в манифактурата, която осакатява работника до частичен работник. Той завършва в едрата индустрия, която отделя от труда науката като самостоятелна производствена сила и я впряга в служба на капитала.*67

[*67 „Човекът на науката и производствения работник са далеч разделени един от друг и науката, вместо да увеличава в ръцете на работника неговите собствени производителни сили за него самия, почти навсякъде му се е противопоставя... Знанието става инструмент, който може да бъде отделен от труда и да му бъде противопоставен.” (У. Томпсън, An Inquiry into the Principles of the Distribution of Wealth, Лондон 1824 г., стр. 274)]

В мануфактурата, за да се произведе колективен работник (а оттам и капитал), обогатен с обществена производителна сила, всеки работник трябва да обеднее откъм множество други индивидуални производителни сили.

«Невежеството е майка на индустрията, както и на суеверията. Мисленето и въображението са изложени на заблуди, но навикът да се движи ръката или кракът не зависи нито от едното, нито от другото. Поради това манифактурите най-много процъфтяват там, където е най-много понижен духът — в смисъл, че работилницата може да бъде разглеждана като машина, чиито части са хора.»*68

[*68 А. Фергюсон, History of Civil Society, стр. 280]

И наистина, в средата на 18 век някои манифактури са предпочитали да наемат полуидиоти за известни прости операции, които обаче са съставяли фабрични тайни.*69

[*69 Дж. Д. Тъкет, A History of the Past and Present State of the Labouring Population, Лондон 1846 г., том I, стр. 148]

«Умствените способности на голямото мнозинство от хората — казва А.

Смит — се развиват по необходимост от техните всекидневни занятия. Човек, който е изразходвал целия си живот за извършване на няколко прости операции... няма възможност да упражнява своя ум... Той обикновено става дотолкова тъп и невеж, колкото това е възможно за едно човешко същество.»

След като описва тъпотата на частичния работник, Смит продължава:

«Еднообразието на неговия неподвижен живот естествено погубва и бодростта на неговия дух... То съсипва дори енергията на неговото тяло и го прави неспособен да влага силата си със замах и издръжливост — освен в частичната работа, която е негова специалност. Така че неговата сръчност в неговата специална работа изглежда придобита за сметка на неговите други интелектуални, социални и военни добродетели — но във всяко индустриално и цивилизовано общество това е състоянието, в което по необходимост трябва да изпадне всеки работещ беден, т.е. голямата маса от народа.»*70

[*70 А. Смит, *Wealth of Nations*, книга V, глава 1, § 2. Като ученик на А. Фергюсон, който посочил пакостните последици от разделението на труда, А. Смит е бил съвсем наясно по това. В началото на своето съчинение, където той ех professo [лат: по занаят] хвали разделението на труда, той само мимоходом го посочва като източник на обществените неравенства. Едва в 5-та книга, за държавните приходи, той възпроизвежда Фергюсон. В „*Нищета на философията*” аз дадох необходимото върху историческата връзка между Фергюсон, А. Смит, Льомонте и Сей по отношение на тяхната критика на разделението на труда и там за пръв път изложих манифактурното разделение на труда като специфична форма на капиталистическия начин на производство. (Карл Маркс, „*Нищета на философията*”, Париж 1847 г., стр. 122 сл.)]

За да се предотврати пълното израждане на народните маси, произтичащо от разделението на труда, А. Смит препоръчва държавна народна просвета, макар и в предпазливи хомеопатични дози. С последователност полемизира срещу това неговият френски преводач и коментатор Ж. Гарниè, който през време на първата френска империя съвсем естествено се излюпи в сенатор. Народната просвета

противоречи на основните закони на разделението на труда и с нея

«се осъжда на гибел цялата наша обществена система». „Както всички други разделения на труда — казва той, — и това разделение между физически и умствен труд ***71** ще става по-ясно и по-решително в същата степен, в която обществото (той употребява този израз вместо капитала, поземлената собственост и тяхната държава) става по-богато. Както всяко друго разделение на труда, и това е резултат на минал и причина на бъдещ прогрес... Има ли право правителството да противодейства на това разделение на труда и да спира неговия естествен ход? Има ли то право да употреби част от държавните приходи за опита да обърка и да смесва две класи труд, които се стремят към разделение и отделяне?» ***72**

[*72 Ж. Гарние, том V от неговия превод, стр. 2—5]

Известно духовно и физическо осакатяване е неразделно дори от разделението на труда в рамките на цялото общество. Но тъй като манифактурният период прокарва това обществено разчленение на различните клонове труд много по-далече, а, от друга страна, едва със свойственото му разделение на труда обхваща индивида в самата му жизнена основа — затова той пръв дава материал и тласък за развитие на индустриалната патология. ***73**

[*73 Рамадини, професор по практическа медицина в Падуа, обнародвал в 1713 г. своето съчинение: „De morbis artificum”, преведено в 1581 г. на френски език и препечатано в 1841 г. в „Encyclopedic des Sciences Medicales, 7-me Discours: Ruteurs Classiques”. Периодът на едрата индустрия, естествено, е увеличил неговия каталог с работнически болести. Виж между другото: „Hygiene physique et morale de l'ouvrier dans les grandes villes en general, et dans la ville de Lyon en particulier” от д-р Р. Л. Фонтере, Париж, 1858 г., и „Die Krankheiten, welche verschiedenen Standen, Eltern und Geschlechtern eigentumlich sind”, 6 тома, Улм, 1860 г. В 1854 г. Society of Arts [англ.: дружество на изкуствата] назначи комисия за изследване на патологията в индустрията. Списъкът на документите, събрани от тая комисия, може да се намери в каталога на „Twickenham Economic Museum”. Много важни са официалните „Reports on Public Health”. Виж *Едуард Райх*, *Kleber die Entartung des*

«Да се разсече един човек на части — това значи той да бъде екзекутиран, ако заслужава смъртна присъда, да бъде убит, ако не я заслужава. **Разделението на труда е убийство на народа.**»*74

[*74 „To subdivide a man is to execute him, if he deserves the sentence, to assassinate him if he does not... the subdivision of labour is the assassination of a people.” (D. Urquhart [Д. Уркварт], Familiar Words, Лондон 1855 г., стр. 119). Хегел е имал твърде еретични възгледи върху разделението на труда. „Под образовани хора трябва да се разбират преди всичко такива, които могат да вършат всичко, което вършат други хора”, казва той в своята „Философия на правото”.]

Кооперацията, която почива върху разделението на труда, или манифактурата представлява в началото си една саморасла формация. Но щом добие известна плътност и широта, тя става съзнателна, планомерна и систематична форма на капиталистическия начин на производство. Историята на същинската манифактура показва как собственото ѝ разделение на труда, отначало по сила на опита, като че зад гърба на действащите лица получава подходящи форми; но след това, също както цеховият занаят, се стреми да задържи като насока веднъж намерената форма и в някои случаи я задържа за цели векове. Ако тази форма се промени и ако това не стане за странични неща — то винаги става само поради революция в средствата на труда. Модерната манифактура — аз тук не говоря за едрата индустрия, която почива на машини — или намира, както е напр. случаят с манифактурното производство на дрехи, своите *disjecta membra roetae* [лат.: отделни членове] вече готови за големите градове, където тя възниква, тъй че ѝ остава само да ги събере от тяхната разпръснатост, или пък принципът на разделението на труда е налице, като разните операции на занаятчийското производство (напр. в книговезството) просто се предават изключително на специални работници. В такива случаи е нужен по-малко от двуседмичен опит, за да се определи нужната пропорция между броя на ръцете, необходими за всяка функция.*75

[*75 Удобната вяра в изобретателния гений, който отделният капиталист а priori проявявал при разделението на труда, се среща още само у немски професори, като напр. г. Рошёр, който от благодарност към капиталиста за туй, че от неговата юпитерова глава излизало съвсем готово разделението на труда, му определя „различни работни заплати“. По-голямото или по-малко приложение на разделението на труда зависи от големината на кесията, а не от величината на гения.]

Чрез анализ на занаятчийската дейност, чрез специализация на работните инструменти, чрез подготовка на специализирани работници и тяхното групиране и комбинирание в един целокупен механизъм манифактурното разделение на труда създава качествено разчленение и количествена пропорционалност на обществените производствени процеси, т.е. определена организация на обществения труд, и заедно с това развива нова, обществена производителна сила на труда. Като специфично капиталистическа форма на обществения производствен процес — а върху заварената основа то не би могло да се развие другояче, освен в капиталистическа форма — то е само особен метод за произвеждане на относителна принадена стойност или метод да се увеличи за сметка на работниците самонарастването на капитала — това, което наричат обществено богатство, „**Wealth of Nations**“ („Богатството на нароите“, Адам Смит), и т.н. То не само че развива обществената производителна сила на труда в полза на капиталиста, а не на работника, но и я развива чрез осакатяване на индивидуалния работник. То създава нови условия за господството на капитала над труда. Затова ако то от една страна е исторически прогрес и необходим момент на развитие в процеса на икономическото изграждане на обществото, от друга страна то се явява като средство за цивилизована и рафинирана експлоатация.

Политическата икономия, която се издига като наука едва в манифактурния период, разглежда общественото разделение на труда изобщо само от гледна точка на манифактурното разделение на труда, *76 като средство, с което със същото количество труд да се

произвеждат повече стоки и така да се поевтиняват стоките и да се ускорява натрупването на капитала. В най-рязка противоположност на това подчертаване на количеството и на разменната стойност, писателите на класическата древност се придържат изключително към качеството и потребителната стойност.***77** Поради разделението на клоновете на общественото производство, качеството на стоките се подобрява, хора с различни наклонности и таланти си избират съответни сфери на дейност,***78** а без ограничение никъде не може да се постигне нещо значително.***79** Така че с разделението на труда се подобрява и продуктът, и производителят. Ако при случай се споменава и за нарастване на масата на продуктите, то е само в смисъл на изобилие на потребителни стойности. Нито дума не се споменава за разменната стойност, за поевтиняването на стоките. Това становище, основано на потребителната стойност, господства както у Платон,***80** който разглежда разделението на труда като основа на общественото разделение на съсловия, така и у Ксенофонт,***81** който със своя характерно-буржоазен инстинкт вече се приближава към принципа за разделението на труда в рамките на работилницата. Републиката на Платон, доколкото разделението на труда е развито в нея като основен принцип на държавата, е само атинска идеализация на египетския кастов строй, както и за други негови съвременници, напр. за Изократ,***82** Египет важи като образец на индустриална страна и е запазил това си значение дори за гърците от времето на Римската империя.***83**

[*83 Сравни Диодорус Сикулус]

През време на същинския манифактурен период, т.е. в период, когато манифактурата е господстваща форма на капиталистическия начин на производство, пълното реализиране на нейните насоки среща спънки от много страни. Макар че тя, както видяхме, наред с йерархичното степенуване на работниците създава и просто разделение на опитни и неопитни работници, броят на последните поради преобла-

даващото значение на първите остава много ограничен. Макар че тя нагажда отделните операции към различните степени на зрялост, сила и развитие на техните живи трудови органи и по такъв начин напират към производствена експлоатация на жени и деца, тази тенденция изобщо претърпява крах поради навиците и съпротивата на работниците-мъже. Макар че разлагането на занаятчийската дейност намалява разходите за обучение на работниците, а следователно и тяхната стойност, за по-трудни частични работи все още е необходимо по-продължително време за обучение, и дори там, където то всъщност става излишно, работниците ревностно го поддържат. Така напр. в Англия намираме, че *Законите за чиракуването* с предвидено в тях седемгодишно чиракуване са в пълна сила до самия край на манифактурния период и са изхвърлени едва от едрата индустрия. Тъй като занаятчийската сръчност си остава главна основа на манифактурата, а целокупният механизъм, който функционира в манифактурата, няма независим от самите работници обективен скелет, капиталът постоянно се бори с непокорството на работниците.

«Слабостта на човешката природа — се провиква приятелят Юър — е толкова голяма, че колкото е по-изкусен работникът, толкова е по-своеволен, толкова по-мъчно е да се справиш с него, и следователно толкова по-тежка е вредата, която нанася на целокупния механизъм със своите щуроглави прищевки.»*84

[*84 Юър, *Philosophy etc.*, стр. 20]

Поради това през целия манифактурен период протичат жалби от недисциплинираността на работниците.*85 И дори да нямахме свидетелства от тогавашни писатели, — повече и от библиотеки биха говорили простите факти, че от XVI век до епохата на едрата индустрия капиталът не е сполучил да завладее цялото разполагаемо работно време на манифактурните работници, че манифактурите са краткотрайни и напускат седалището си в една страна и го откриват в друга заедно с емиграцията и имиграцията на работниците. „Ред, тъй или иначе, трябва да бъде установен“, се провиква в 1770 год. невед-

нъж цитираният автор на „Essay on Trade and Commerce”. „Ред” — се изтръгва 66 години по-късно от устата на д-р Андрю Юър, „ред” няма-ло в манифактурата, почиваща „на схоластичната догма за разделението на труда”, и „Аркрайт създаде ред”.

При това манифактурата не е могла нито да обхване общественото производство в целия му обем, нито да го преобразува из основи. Като архитектурно украшение наикономическото здание, тя се е възвишавала върху широката основа на градския занаят и на селската домашна индустрия. Нейната собствена тясна техническа база е влязла, на известна степен от развитието, в противоречие със създадените от самата нея производствени потребности.

Една от нейните най-съвършени формации е била работилницата за производство на самите урџдия на труда, а особено и на вече употребяваните сложни механически апарати.

«Една такава работилница — казва Юър — показваше на наблюдателя разделението на труда в многообразните му степени. Свределът, длетото, стругът — всеки инструмент имаше свои собствени работници, йерархично степенувани според степента на тяхната сръчност.»

От своя страна този продукт на манифактурното разделение на труда е произвеждал — машини. Те снемат занаятчийската дейност като регулиращ принцип на общественото производство. Така, от една страна, се премахва техническата причина за доживотното приковане на работника към една частична функция. От друга страна — рухват преградите, които същият принцип още е поставял пред господството на капитала.

[\(горе\)](#)

ГЛАВА ТРИНАДЕСЕТА

МАШИНИ И ЕДРА ПРОМИШЛЕНОСТ

1. Развитие на машините

Джон Стюарт Мил в своите „Принципи на политическата икономия“ казва: „Съмнително е дали всички направени досега механически открития са облекчили всекидневния труд поне на едно човешко същество.“*86 Но това съвсем не е целта на капиталистическото използване на машините. Както всеки друг метод за развитие на производителната сила на труда, те трябва да поевтиняват стоките и да скъсяват оная част от работния ден, която работникът употребява за себе си, за да се удължи другата част, която работникът дава безплатно на капиталиста. Машините са средство за производство на принадлежна стойност.

Превратът в начина на производство има при манифактурата изходна точка работната сила, а при едрата индустрия — средството на труда. Така че най-напред трябва да се изследва как средството на труда се превръща от инструмент в машина или по какво се различава машината от занаятчийския инструмент. Тук думата е само за едрите, общите характерни черти, тъй като абстрактно строги гранични линии също тъй не разграничават епохите на обществото, както и епохите на земната история.

Математици и механици — а човек тук-там среща, че и английски икономисти повтарят това твърдение — обявяват инструмента за проста машина, а машината — за сложен инструмент. Те не виждат тук никаква съществена разлика и наричат машина дори и простите механични сили, като лост, наклонена плоскост, винт, клин и др.т.*87 Наистина, всяка машина се състои от тези прости сили, каквито и да са техните маскировки и комбинации. Но от икономическа гледна точка това определение нищо не струва, тъй като му липсва историческият елемент. От друга страна, търсят разликата между сечиво и машина в това, че движеща сила при сечивото е човекът, а при машината — някоя природна сила, различна от човешката, като напр. животно, вода, вятър и т.н.*88 Според това, тегленото от волове рало, което принадлежи на най-различни епохи на производст-

вото, би било машина, а Клаусеновият *Circular Loom* [рундщул-машина], който, движен от ръката на един единствен работник, прави 96 000 бримки на минута, би бил прост инструмент. Нещо повече, този loom би бил инструмент, ако се движи с ръка, а машина — ако се движи с пара. Тъй като употребата на животинска сила е едно от най-старите изобретения на човечеството, машинното производство всъщност би предшествовало занаятчийското. Когато в 1735 г. Джон Уейт възвестил своята предачна машина, а заедно с нея и индустриалната революция на XVIII век, той с нито една дума не е споменал, че машината вместо от човек се движи от магаре, и все пак тази роля се паднала на магарето. Неговата програма гласяла: машина „за предене без пръсти”. *89

[*89] Още преди него, по всяка вероятност най-напред в Италия, при предене са били употребявани машини, макар и твърде несъвършени. Една критическа история на технологията изобщо би ни показала, че ни едно от изобретенията на XVIII век не принадлежи напълно само на едно лице. Но досега такова съчинение няма. Дарвин насочи интереса към историята на природната технология, т.е. към образуване на растителните и животинските органи, като производствени инструменти за живота на растенията и животните. А нима не заслужава същото внимание историята на образуването на производствените органи на обществения човек, на материалната база на всяка особена обществена организация? И нима нейното създаване не е по-лесно, тъй като, както казва Вико, историята на хората се различава от историята на природата по това, че едната сме направили ние, а другата — не ние? Технологията разкрива активното отношение на човека към природата, непосредствения производствен процес на неговия живот, а заедно с това и процеса на неговите обществени жизнени отношения и духовните представи, които произтичат от тях. Дори всяка история на религията, която не обръща внимание на тази материална база, е некритическа. И наистина, много по-лесно е да се намери чрез анализ земната ядка на религиозните мъглявини, отколкото, обратно, от действителните във всяко дадено време условия на живот да се извлекат техните религиозни форми. Последният метод е единствено материалистически и поради това — единствено научен метод. Недостатъците на абстрактния природонаучен материализъм, който изключва историческия процес, проличават още в абстрактните и идеологически предс-

тави на неговите защитници, щом последните се решат да излязат вън от пределите на своята специалност.]

Всяка развита машина система се състои от три съществено различни части: двигател, трансмисия и, най-сетне — инструментални части или работни инструменти. Двигателят действа като движеща сила на целия механизъм. Той или сам създава двигателна сила, като парната машина, калоричната машина, електромагнитната машина и т.н., или получава тласъка отвън, от някоя вече съществуваща вън от нея природна сила, като напр.: водното колело от падащата вода, крилата на вятърната мелница от вятъра и т.н. Трансмисият, съставена от махови и зъбчати колела, двигателни оси, ексцентрици, моторни оси, трансмисионни ремъци, каиши, междинни лагери и предавателни механизми от най-различен вид, регулира движението, изменя където трябва неговата форма, напр. от перпендикулярно в кръгово, разпределя го и го пренася върху работните станове. Първите две части на машината съществуват само за да предават на инструменталната машина движението, чрез което тя обхваща предмета на труда и го изменя целесъобразно. Тъкмо от тази част на машината, от инструменталната машина, изхожда индустриалната революция в XVIII век. Тя и сега всеки ден служи за изходна точка, когато занаятчийско или манифактурно производство преминава в машинно производство.

Ако се вгледаме по-отблизо в инструменталната машина или същинската работна машина, ще намерим, че в нея, общо взето, отново се появяват, макар че често пъти в твърде изменена форма, същите апарати и инструменти, с които работят занаятчията и манифактурният работник — само че не вече като инструменти на човека, а като сечива на един механизъм или механически инструменти. Или цялата машина е само ново, повече или по-малко изменено, механическо издание на стария занаятчийски инструмент, както е напр. с механическият тъкачен стан; ***90** или пък придадените към корпуса на работната машина действащи органи са стари познати, като напр. вретената в предачната машина, иглите в чорапните машини, трионните

листовете в дъскорезните машини, ножовете в машинните резачки и т.н. Тези инструменти се различават — от самото тяло на работната машина още от самото си раждане. А именно, те и сега се произвеждат най-вече по занаятчийски или манифактурен начин и едва сетне биват прикрепяни към корпус на работна машина, който пък е произведен по машинен начин. ***91** Така че инструменталната машина е механизъм, който, като получи нужното движение, извършва със своите инструменти същите операции, които по-рано с подобни инструменти е извършвал работникът. Дали двигателната сила изхожда от човека или пак от някаква машина — това никак не изменя същността на работата. След като същинският инструмент е бил пренесен от човека върху един механизъм, една машина е заместила един инструмент. Разликата веднага бие на очи, дори когато човек все още остава първият мотор. Броят на работните инструменти, с които човек може да действа едновременно, е ограничен от броя на неговите естествени производствени инструменти, т.е. от този на неговите собствени телесни органи. В Германия са правили опит да накарат един работник да движи два чекръка, т.е. заставяли го да работи едновременно с двете ръце и двата крака. Това било много изморително. По-късно бил изнамерен крачен чекрък с две вретена, но предачиртуози, които да могат едновременно да предат две нишки, се намирили почти толкова рядко, колкото двуглави хора. Но [машината] „джени” вече по начало работи с 12—18 вретена, чорапената плетачна машина плете с хиляди игли едновременно и т.н. Броят на инструментите, с които едновременно работи една работна машина, е по начало независим от органическите рамки, в които е ограничен ръчният инструмент на работника.

В много ръчни инструменти разликата между човека като проста двигателна сила и като работник, който извършва същинската работа, е довела поразително противоречие. Напр. при чекръка кракът действа само като движеща сила, докато ръката, която работи при вретеното, дърпа и сучи, т.е. извършва самата предачна операция. Индуриал-

ната революция най-напред обхваща тъкмо тази последна част от занаятчийския инструмент, като предоставя на човека, наред с новата работа — да надзирава машината и да поправя грешките ѝ, — на първо време още и чисто механическа роля на двигател. Напротив, инструменти, при които човек от самото начало действа само като проста двигателна сила, като напр. при въртене ръчката на една мелница, ***92** при помпане, при свиване и разтягане на краищата на едно духало, при чукане в хаван и т.н. — наистина, първи предизвикват употреба на животни, вода и вятър ***93** като двигателни сили и се издигат до степен на машини отчасти през, а идинични още дълго преди манифактурния период — но те не революционизират начина на производство. Фактът, че те дори в своята занаятчийска форма са машини, става явен в периода на едрата индустрия. Така напр. помпите, с които холандците в 1836—37 г. изпомпили Харлеемското езеро, били конструирани според принципа на обикновените помпи, само че буталата им били движени не с човешки ръце, а с циклопични парни машини. В Англия обикновеното и твърде несъвършено ковашко духало дори и сега понякога бива превръщано в механическа въздушна помпа чрез едно просто съединяване на неговия лост с парна машина. Самата парна машина, както е била изнамерена в края на XVII век и е продължавала да съществува до началото на 80-те години на XVIII век, ***94** не е предизвикала никаква индустриална революция. Напротив, по-скоро създаването на инструменталните машини е направило необходимо революционизирането на парната машина. Откак човек, вместо да действа със своя инструмент върху предмета на труда, действа само като двигателна сила върху инструменталната машина, преобличането на двигателната сила в човешки мускули става вече случайно и вместо тях може да дойде водата, вятърът, парата и т.н. Естествено, това не изключва факта, че такова заместване често пъти предполага големи технически промени в механизма, който първоначално е бил конструиран изключително за човешка двигателна сила. В днешно време всички машини, които те-

първа трябва да си пробиват път, като шевните машини, хлебарските машини и т.н., се конструират едновременно и за човешка, и за чисто механическа двигателна сила, стига самото им назначение по начало да не изключва малкия мащаб.

Машината, от която изхожда индустриалната революция, замества работника, който работи с едно отделно сечиво, с механизъм, който едновременно оперира с цяла маса от еднакви или еднородни инструменти и се движи от една единствена двигателна сила от каквато и да било форма. ***95 Това вече е машина, но все още като прост елемент на машинното производство.**

[*95 Съединяването на всички тези прости инструменти, поставени в движение от един единствен мотор, съставлява машината.” (Бибидж, *On the Economy of Machinery*)]

Разширяването на размера на работната машина и на броя на нейните едновременно опериращи инструменти изисква по-голям двигателен механизъм, а този механизъм, за да надделее своята собствена съпротива, има нужда от двигателна сила, по-мощна от човешката — независимо от това, че човекът е много несъвършен инструмент за произвеждане на еднообразно и непрекъснато движение. При предпоставката, че човек действа вече само като проста двигателна сила, т.е. че вместо неговия инструмент е дошла инструменталната машина — природните сили вече могат да заместят човека и като двигателна сила. Измежду всички големи двигателни сили, завещани от манифактурния период, конската сила е била най-лошата, отчасти защото конят има своя собствена глава, отчасти защото е скъп и защото е ограничена възможността за неговото използване във фабриките. ***96** Въпреки това конят често е бил използван през детския период на едрата индустрия — за това свидетелстват не само оплаквания на тогавашни агрономи, но и досега запазеното изразяване на механическата сила в конски сили. Вятърът е твърде непостоянен и не се поддава на контрол, така че в Англия, отечеството на едрата индустрия, прилагането на водната сила е преобладавало още през

манифактурния период. Още в XVII век бил направен опит да се задвижат два воденични камъка и значи да се мели на две места с едно водно колело. Но набъбналият размер на трансмисионния механизъм влязъл в конфликт с вече недостатъчната водна сила и това е едно от обстоятелствата, което подтикнало към по-точно изследване на законите на триенето. Също така и неравномерното действие на двигателната сила в мелници, които се задвижвали чрез бутани и теглени лостове, довело до теорията и приложението на маховото колело, ***97** което по-късно играе такава важна роля в едрата индустрия. По такъв начин манифактурният период е създал първите научни и технически елементи на едрата индустрия. Ватерната предачна система на Аркрайт по начало е била движена с вода. Но и употребяването на водата като главна двигателна сила е било свързано с различни трудности. Тя не е могла да бъде увеличавана произволно, не е могло да се избегне нейният недостиг, понякога е изчезвала съвсем и преди всичко тя е имала чисто локален характер ***98**. Едва с изнамиране на втората парна машина на Джеймс Уат, на така наречената парна машина с двойно действие, е бил изнамерен първият двигател, който подхранван с въглища и вода, сам създавал своята двигателна сила и чиято силова мощ се намирала напълно под контрол на човека; този двигател бил подвижен и сам бил средство за движение, бил градски двигател, а не селски като водното колело, позволявал да се концентрира производството в градовете, вместо като водното колело да го разпръсква по цялата страна, ***99** бил универсален в своето технологическо приложение и сравнително малко зависел от местните условия. Великият гений на Уат се проявява в спецификацията на патента, който той е извадил през април 1784 г. и в който неговата парна машина се описва не като някакво изобретение за особени цели, а като общ агент на едрата индустрия. Той загатва за приложения, някои от които, като напр. парният чук, са били въведени едва след повече от половин век. Но той се съмнявал в приложението на парната машина в областта на корабоплаването. Неговите наследни-

ци Болтън и Уат бяха изложили в 1851 г., на лондонската индустриална изложба, най-колосалната машина за океански параходи.

Едва след като инструментите се превръщат от инструменти на човешкия организъм в инструменти на механически апарат, т.е. на инструментална машина, двигателната машина добила самостоятелна форма, напълно свободна от ограничеността на човешката сила. А с това отделната инструментална машина, която ние досега разглеждаме, се смъква до степента на прост елемент на машинното производство. Една двигателна машина сега вече може да работи едновременно да кара много работни машини. Заедно с броя на едновременно движените работни машини расте и двигателната машина, а трансмисионният механизъм се разраства в сложен апарат.

Тук трябва да се прави разлика между две неща: кооперацията на множество еднородни машини и машинната система.

В единия случай целият продукт се изработва от една и съща работна машина. Тя извършва всички различни операции, които е извършвал един занаятчия със свой инструмент, напр. тъкачът с тъкачен стан или пък няколко занаятчии последователно с помощта на различни инструменти — било самостоятелно, било като членове на една манифактура. ***100** Така напр. в модерната манифактура за производство на пликосе за писма един работник с дървен нож сгъва хартията, друг намазва лепило, трети сгъва капака, на който се пресова монограмът, четвърти пресова монограма и т.н. и за всяка от тези частични операции всеки отделен плик трябва да минава от ръце на ръце. Една единствена машина за пликосе изпълнява всички тези операции наведнъж и изработва по 3000 и повече пликосе на час. Една американска машина за книжни кесии, изложена на лондонската изложба в 1862 г., реже хартията, намазва я с лепило и я сгъва, и при това произвежда по 300 кесии в минута. Целият процес, който в манифактурата е бил разделен и се е извършвал последователно, тук се извършва от една работна машина, която действа чрез комбина-

ция на различни сечива. Все едно дали такава работна машина е само механическо възпроизвеждане на един сложен ръчен инструмент или комбинация от разнородни прости инструменти, индивидуализирани от манифактурата — във фабриката, т.е. в основаната на машинно производство работилница, всеки път отново изпъква простата кооперация, и то преди всичко (ние тук оставяме настрана работника) като пространствена конгломерация на еднородни и едновременно и заедно действащи работни машини. Така, една тъкачна фабрика се образува от събиране едни до други в едно здание на много механични тъкачни стана, а фабриката за облекло — от събиране една до друга на много шивашки машини. Но тук има техническо единство, тъй като многото еднородни работни машини получават импулс едновременно и равномерно от пулсирането на един общ първоизточник на движение, което им се предава чрез трансмисионния механизъм, отчасти общ за всички тях, като за всяка отделна инструментална машина се отделят само отделни разклонения. Както много сечива съставят органите на една работна машина, също тъй много работни машини сега вече образуват еднородни органи на един и същ двигателен механизъм.

Но същинска машинна система замества отделната самостоятелна машина едва там, където предметът на труда преминава през цяла редица от свързани помежду си последователни процеси, изпълнявани от верига от разнородни, но взаимно допълващи се работни машини. Свойствената на манифактурата кооперация, основана на разделението на труда, се явява тук отново, но сега като комбинация на частични работни машини. Специфичните сечива на различни частични работници, напр. в текстилната манифактура — инструментите на дръндаря, на влачаря, на стригаря, на предача и др., се превръщат сега в инструменти на специализирани работни машини, всяка от които съставя особен орган за дадена особена функция в системата на комбинирания работен механизъм. В клоновете, в които машинната система се въвежда за пръв път, самата манифактура ѝ доставя са-

мораслата основа на разделението, а оттам и на организацията на производствения процес. ***101** Но тук веднага изпъква една съществена разлика. В манифактурата работниците са длъжни, поотделно или на групи, да изпълняват всеки отделен частичен процес със своите занаятчийски инструменти. При все че и работникът се нагажда към процеса, но и процесът от по-рано е приспособен към работника. Тоя субективен, принцип на разделение на труда отпада при машинния начин на производството. Тук общият процес обективно, разгледан сам за себе си, се разлага на своите съставни фази и проблемът за извършване на всеки частичен процес и за свързване на различните частични процеси се разрешава чрез техническо прилагане на механиката, химията и т.н., ***102** при което, естествено, теоретичният план, както и преди, трябва да бъде усъвършенстван въз основа на практически опит, натрупан в широки граници. Всяка частична машина доставя на следващата нейния суров материал, а тъй като те всички действат едновременно, и продуктът непрекъснато се намира в различни фази от своето произвеждане, както и в преход от една фаза на производство в друга. Както в манифактурата непосредствената кооперация на частичните работници създава определени числени съотношения между отделните работнически групи, така в разчленената машинна система непрекъснатото работене на частичните машини една във връзка с друга създава определено отношение между техния брой, техния размер и тяхната скорост. Комбинираната работна машина, която сега вече е разчленена система от отделни разнородни работни машини и от групи от такива машини, е толкова по-съвършена, колкото по-непрекъснат е нейният цялостен процес, т.е. с колкото по-малки прекъсвания суровият материал преминава от първата си фаза до последната, значи — колкото повече самият механизъм, вместо човешки ръце, го пренася от една производствена фаза в друга. Докато в манифактурата това изолиране на отделни процеси е принцип, даден от самото разделение на труда, в развитата фабрика, напротив, господства принципът на непрекъснатата

свързаност на отделните процеси.

Една система от машини, все едно дали почива на проста кооперация от еднородни работни машини, както в тъкачеството, или на комбинация от разнородни работни машини, както в предачеството, съставя самà по себе си един голям автомат, стига да я кара един самодвижещ се първоизточник. Впрочем цялата система може да бъде движена напр. от парна машина, макар че отделни инструментални машини за известни движения още имат нужда от работник, както напр. движението при мюлжине пречи въвеждане на *selfacting mule* [селфактор - собствен фактор] и все още при финото предачество, или пък някои определени части от машината, за да извършат своите операции, трябва подобно на сечиво да бъдат управлявани от работник, както в машиностроенето преди превръщането на *slide rest* (един въртящ се апарат) в автомат. Щом машината без човешка помощ извършва всички движения, необходими за обработване на суровия материал и се нуждае само от човешко наглеждане, ние имаме автоматична система от машини, която при това се поддава на непрекъснато усъвършенстване на нейните детайли. Така напр. апаратът, който автоматически спира предачната машина щом се скъса макар една единствена нишка, както и *selfacting stop* [самодейна спирачка], която спира усъвършенствания парен тъкачен стан щом вътъчната нишка се свърши в масура на сновалката, са съвсем модерни изобретения. Като пример както за непрекъснатост в производството, така и за прокарване на автоматичния принцип може да служи модерната хартиена фабрика. Изобщо въз основа на производството на хартия може удобно и в подробности да се изучава както разликата между различни начини на производство, основана на разлика в средствата за производство, така и връзката на обществените производствени условия с тези начини на производство: старото немско производство на хартия ни дава образец на занаятчийско производство; Холандия от XVII в. и Франция от XVIII век — на същински манифактури, а модерна Англия — пример на автоматично

производство в този клон; освен това в Китай и Индия още съществуват две различни староазиатски форми на същата индустрия.

Машинното предприятие притежава най-развита си образ в разделената система от работни машини, които получават своето движение само чрез трансмисии от един централен автомат. Тук на мястото на отделната машина застава едно механическо чудовище, чието тяло запълва цели фабрични здания и чиято демонична сила, отначало скрита от почти тържествено-отмереното движение на неговите исполински членове, избухва в трескаво-бесния танц на неговите безбройни същински работни органи.

Мюлжинета, парни машини и т.н. е имало още преди да е имало работници, чиято изключителна работа е да правят мюлжинета, парни машини и т.н., също както човек е носил дрехи още преди да е имало шивачи. Но изобретенията на Вокансон, Аркрайт, Уат и т.н. са могли да бъдат реализирани само защото тези изобретатели са заварили голямо количество подготвени от манифактурния период изкусни работници по механика. Една част от тези работници се състояла от самостоятелни занаятчии от различни професии, друга част са били съсредоточени в манифактури, а в тях, както вече споменахме, разделението на труда е господствало с особена строгост. С умножаването на изобретенията и с разрастващото търсене на новоизобретени машини се е развило все повече и повече от една страна — разпадането на машиностроенето на многобройни самостоятелни клонове; а от друга — разделението на труда вътре в машиностроителните манифактури. Така че тук в манифактурата ние виждаме непосредствената техническа основа на едрата индустрия. Манифактурата е произвела машините, чрез които едрата индустрия премахнала занаятчийското и манифактурно производство в ония производствени сфери, които тя най-напред е обхванала. Така че машинното производство се е издигнало по естествен път върху една неотговаряща за него материална основа. На известна степен от развитието то е трябвало само да преобразява самата тази основа, която то в нача-

лото е заварило готова и после я е разширило в нейната стара форма, и да си създаде нова основа, отговаряща на неговия собствен начин на производство. Както отделната машина остава миниатюрна докато се движи само с човешка сила, както машинната система не е могла да се развива свободно докато на мястото на заварените двигателни сили — животни, вятър и вода — не дошла парната машина — също тъй и цялото развитие на едрата индустрия е било парализирано докато нейното характерно средство за производство, самата машина, дължала своето съществуване на личната сила и личната сръчност, а значи и зависела от развитостта на мускулите, от остротата на погледа и от виртуозността на ръцете, с които частичният работник в манифактурата и занаятчията вън от нея са боравели със своите миниатюрни инструменти. Въпреки поскъпването на машините поради тоя начин на произхода им — обстоятелство, което властва над капитала като съзнателен мотив, — разширението на вече механизирания индустрия и нахлуването на машините в нови производствени клонове зависело изключително от умножаването на една категория работници, която поради полуартистичния характер на своя труд е могла да се умножава само постепенно, а не скокообразно. Но на известна степен от развитието си едрата индустрия е изпаднала и технически в противоборство със своята занаятчийска и манифактурна основа. Разширяването на размерите на двигателите, на трансмисиите и на инструменталните машини, по-голямата сложност, разнообразие и по-строгото уеднаквяване на съставните им части паралелно с откъсване на инструменталната машина от занаятчийския модел, който първоначално определя нейния строеж, и с възприемането на една свободна форма, която зависи само от нейната механическа задача, ***103** разработването на автоматичната система и все по-неизбежното въвеждане на мъчнообработваем материал, напр. на желязо вместо дърво — разрешаването на всички тези естествено възникнали задачи навсякъде се е натъквало на индивидуални прегради, които дори комбинираният работнически персонал на манифактурата е можел да преодолее само до някъде, но

не и изцяло по същество. Машини напр. като модерната печатарска преса, модерния парен тъкачен стан и модерната кардирна машина не са могли да бъдат създадени от манифактурата.

Превратът в начина на производството в една сфера на индустрията определя също така преврат и в други сфери. Това важи преди всичко за такива клонове на индустрията, които, наистина, са изолирани един от друг поради общественото разделение на труда, така че всеки от тях произвежда своя самостойна стока, но които все пак се преплитат като фази на един целокупен процес. Така машинното предене е довело до необходимост и от машинно тъкане, а двете заедно — до механическо-химическата революция в избелването, импрегнирането и боядисването. Така, от друга страна, революцията в памукопредачеството е предизвикала изнамирането на gin — машина за отделяне на памучното влакно от семето — и едва тогава е станало възможно памучното производство в необходимия днес голям мащаб. ***104** А революцията в начина на производство в индустрията и земеделието е довела до необходимост и от революция в общите условия на обществения производствен процес, т.е. в средствата за съобщение и транспорт. Както средствата за съобщение и транспорт на едно общество, чийто *pivot* [френ.: *стожер*] — за да си послужи с един израз на Фурие — са били дребното земеделие с неговата добавъчна домашна индустрия и градският занаят — съвсем не са могли вече да задоволяват производствените потребности на манифактурния период с неговото разширено разделение на обществения труд, с неговата концентрация на средства на труда и на работниците и с неговите колониални пазари, и всъщност затова са претърпели преврат — така и средствата за комуникация и транспорт, наследени от манифактурния период, скоро се превърнали в непоносима спирачка за едрата индустрия, с нейната трескава бързина на производство, с нейния масов мащаб, с нейното постоянно и масово прехвърляне на капитал и работници от една сфера на производство в друга и с нейните новосъздадени отношения на световния пазар. Незави-

симо от пълния преврат в строителството на платноходи, съобщителното и транспортно дело чрез система от речни параходи, железници, океански параходи и телеграфи постепенно се приспособява към начина на производство на едрата индустрия. А огромните маси желязо, които сега трябвало да се коват, спояват, режат, продупчват и оформят, изисквали от своя страна циклопски машини, за чието създаване манифактурното машинно производство се оказало безсилно.

Така че едрата индустрия трябвало да овладее характерното за нея средство за производство, самата машина, и с машини, да произвежда машини. Едва по този начин тя си създава своя адекватна техническа основа и стъпила на собствените си крака. С разрастване на машинното производство в първите десетилетия на XIX век машините наистина постепенно завладяват производството на инструменталните машини. Но едва през последните десетилетия грамадното железопътно строителство и океанското парно корабоплаване породиха ония циклопски машини, които служат за производство на първоначални двигатели.

Най-съществено производствено условие за производство на машини с машини е било създаването на двигателна машина, способна да развива всяка желана мощност и все пак напълно поддаваща се на контрол. Такава машина вече съществувала — парната машина. Но същевременно трябвало да се постигне машинно произвеждане на нужните за отделните части на машината строго геометрични форми, като линия, плоскост, кръг, цилиндър, конус и сфера. Този проблем разрешил в първото десетилетие на XIX век Хенри Модслей с изнамиране на *slide-rest* [супорт на струг], който скоро бил автоматизиран и във видоизменена форма бил пренесен от струга, за който той първоначално е бил предназначен, към други машиностроителни машини. Това механическо приспособление не замества някакъв отделен инструмент, а самата човешка ръка, която създава определени форми чрез приближаване, нагаждане и насочване на острието на

режещи инструменти и т.н. срещу или над работния материал, напр. желязо. По такъв начин успели да произвеждат геометричните форми на отделните машинни части

*«с такава степен на лекота, точност и бързина, която никаква натрупана опитност не би могла да даде на ръката и на най-похватния работник.»****105**

[*105 „The Industry of Nations”, Лондон 1855 г., част II, стр. 239. Там се казва: „Колкото проста и наглед незначителна да изглежда тази принадлежност на струга, ние мислим, че не преувеличаваме, ако разберем, че нейното влияние върху подобрието и разпространението на употребата на машините е било също тъй голямо, както влиянието на подобрията на Уат в самата парна машина. Въвеждането на тази принадлежност изведнъж доведе до усъвършенстване и поевтиняване на всички машини и даде тласък за по-нататъшни изобретения и подобрения.”]

Ако разгледаме онази част на използваните за машиностроене машини, които образуват същинската инструментална машина, ще видим, че пак се появява занаятчийският инструмент, само че в циклопски размери. Напр. действащата част на бормашината е грамаден свредел, който се движи от парна машина и без който не би могло да се произвеждат цилиндрите на големите парни машини и на хидравличните преси. Механичният струг е циклопично възпроизвеждане на обикновения крачен струг, стругарската машина е железен дърводелец, който обработва желязото със същия инструмент, с който дърводелецът обработва дървото; сечивото, което в лондонските корабостроителници реже фурнир, е гигантски бръснач; сечивото на машинната ножица, която реже желязо както шивашката ножица реже плата, представлява една гигантска ножица, а парният чук действа с обикновена глава на чук, само че толкова тежка, че и самият Тор не би могъл да я размахва.***106** Така напр. един от тези парни чукове, които са измерени от Насмит, тежи повече от 6 тона и пада перпендикулярно от височина 7 фута върху една няковалня, която тежи 36 тона. Той като на игра превръща в прах цял гранитен блок, но също така е способен да закове един гвоздей в меко дърво с последо-

вателни леки удари. *107

[*107 Машините, които обработват дърво и които могат да бъдат употребени и в производства от малки размери, са повечето американски изобретения.]

Средството на труда като машини придобива такава материална форма на съществуване, която замества човешката сила с природни сили, а на емпирическата рутина — със съзнателно приложение на природознанието. В манифактурата разделението на обществения трудов процес е чисто субективно, там то е комбиниране на частични работници; в машинната система едрата индустрия притежава напълно обективен производствен организъм, който работникът заварва като готово материално условие а производство. В простата кооперация и дори в кооперацията, специализирана чрез разделение на труда, изтласкването на единичния работник от обобществения все още си е повече или по-малко случайно. Машините, с някои изключения, за които ще спомена по-долу, функционират само в ръцете на непосредствено обобществения или колективен труд. Така че кооперативният характер на трудовия процес сега става техническа необходимост, диктувана от природата на самото средство на труда.

(горе)

2. Пренасянето на стойност от машините върху продукта

Видяхме, че производителните сили, които произтичат от кооперацията и от разделението на труда, нищо не струват на капитала. Те са природни сили на обществения труд. Природните сили като пара, вода и др., употребени в производствени процеси, също нищо не струват. Но както човекът се нуждае от бели дробове, за да диша — също така му е нужно едно „творение на човешка ръка”, за да може да консумира природните сили в производството. За да се експлоатира двигателната сила на водата, необходимо е водно колело; за да се експлоатира еластичността на парата, необходима е парна машина. С науката е същото, както и с природните сили. След като веднъж бъдат открити, законът за отклоненията на магнитната стрелка в полето

на електрическият ток или законът за магнетизиране на желязото, около което се движи електрически ток, вече не костват нито стотинка. ***108** Но за експлоатацията на тия закони в телеграфното дело и т.н. е потребен много скъп и сложен апарат. Както видяхме, машината не изтласква инструмента на труда. От миниатюрен инструмент на човешкия организъм той уголемява и умножава до механизъм, създаден от човека. Капиталът сега заставя работника да работи вместо с ръчно сечиво — с машина, която сама оперира със своите инструменти. Затова, ако още от пръв поглед е ясно, че едрата индустрия, като включи грамадни природни сили и природознанието в производствения процес, непременно ще повиши извънредно много производителността на труда — съвсем не е еднакво ясно, че тази повишена производителна сила няма да бъде изкупена от друга страна с увеличено изразходване на труд. Както всяка друга съставна част на постоянния капитал, машината сама не създава никаква стойност, но прехвърля своята собствена стойност върху продукта, за чието производство тя служи. Доколкото тя има стойност и доколкото поради това прехвърля стойност върху продукта, тя образува една стойностна съставна част на същия. Вместо да го поевтинява, тя го прави поскъп — пропорционално на своята собствена стойност. Очевидно е, че машината и систематически развитите механизми — това характерно средство на труда в едрата индустрия — нарастват по стойност несъразмерно в сравнение със средствата на труда в занаятчийското и манифактурното производство.

Тук трябва преди всичко да се забележи, че машините винаги влизат изцяло в трудовия процес и винаги само отчасти в процеса на самонарастване на капитала. Те никога не прибавят повече стойност, отколкото сами средно губят чрез своето изхабяване. Така че има голяма разлика между стойността на машината и онази част от стойността ѝ, която тя периодично прехвърля върху продукта. Има голяма разлика между машината като елемент за образуване на стойност, и машината като елемент за произвеждане на продукт. Колкото

е по-голям периодът, в продължение на който една и съща машина служи в един и същ трудов процес, толкова по-голяма е тази разлика. Наистина, ние видяхме, че всяко същинско средство на труда или производствен инструмент винаги влиза в производствения процес изцяло, а в процеса на самонарастване на капитала само на части, съобразно средното му дневно изхабяване. Но при машините тази разлика между ползване и изхабяване е много по-голяма отколкото при инструмента, тъй като машините, направени от по-траен материал, живеят по-дълго и тъй като тяхната употреба, регулирана от стро-го-научни закони, дава възможност за по-голяма икономия в изразходване на техните съставни части и на техните консумативи, и най-сетне — тъй като тяхното производствено поле е несравнено по-широко от това на инструментите. Ако извадим както от машините, така и от инструмента техните средни дневни разноси или онази съставна част от стойността, която част те прехвърлят върху продукта със своето дневно изхабяване и консумация на спомагателни материали като масло, въглища и т.н. — те иначе действат даром, съвсем като природни сили, които съществуват без съдействие на човешки труд. Колкото по-голям е размерът на производствения ефект на машината от този на инструмента, толкова по-голям е и размерът на нейната безплатна служба, в сравнение с тази на инструмента. Едва в едрата индустрия човек се научава да заставя продукта на своя предишен, вече предметен труд, да му работи даром в големи размери, като някаква природна сила. ***109**

[*109 Рикардо дотолкова предпочита да насочи вниманието си върху този ефект на машините — впрочем и него той също така не изяснява, както и общата разлика между трудовия процес и процеса на самонарастване, — че понякога забравя за онази съставна част на стойността, която машините прехвърлят върху продукта, и напълно смесва машините с природните сили. Така напр. „Адам Смит никъде не подценява услугите, които ни правят природните сили и машините, но много правилно различава природата на стойността, която те прибавят към стоките... тъй като те извършват своята работа безплатно — помощта, която те ни дават, не прибавя нищо към разменната стойност.“ (**Рикардо**, Principles etc., стр. 336, 337).

Забележката на Рикардо, разбира се, е напълно справедлива, доколкото е насочена против Ж. Б. Сей, който бръцолови, че машините принасяли „услугата“ да създават стойност, която образувала част от „печалбата“.]

При разглеждане на кооперацията и манифактурата се оказва, че известни общи производствени условия, като здания и т.н., в сравнение с разпокъсаните производствени условия на единичните работници, се икономисват при съвместното им консумиране и значи по-малко оскъпяват продукта. При машините не само че многобройните сечива на една работна машина съвместно използват нейния корпус, но и много работни машини използват съвместно една и съща двигателна машина заедно с част от трансмисиите.

При дадена разлика между стойността на машините и онази част от тяхната стойност, която [част] се прехвърля върху всекидневния продукт, степента, в която тази част от стойността оскъпява продукта, зависи преди всичко от размера на продукта, тъй да се каже от неговата повърхнина. В една лекция, отпечатана в 1858 год., г. Бейнс от Блекбърн пресмята, че

«всяка реална ***109a** механическа конска сила кара 450 автоматични мюлжине-вретена с принадлежностите им, или 200 тростилни вретена, или 15 тъкачни стана за тъкан, широка 40 инча, заедно с механизмите за опъване на основата, за оглаждане и т.н.»

В първия случай еднодневните разноси за една парна конска сила и изхабяване на машината, която тя туря в движение, се разпределят върху еднодневния продукт от 450 вретена на мюлжине, във втория случай — върху продукт от 200 тростилни вретена, в третия — върху продукт от 15 механични тъкачни стана, тъй че върху една унция прежда или върху един аршин тъкан се прехвърля твърде незначителна част от стойността. Същото е и при гореприведения пример с парния чук. Тъй като неговото еднодневно изхабяване, консумация на въглища и т.н. се разпределят върху грамадни маси желязо, които той всекидневно изковава, на всеки центнер желязо се пада само

незначителна част от стойността, която би била твърде голяма, ако тоя циклопски инструмент би набивал малки гвоздейчета.

При дадена сфера на дейност на работната машина, т.е. при даден брой на нейните инструменти, или ако е въпрос за сила — при даден техен размер, масата на продукта ще зависи от скоростта, с която действа машината, така напр. от скоростта, с която се върти вретеното, или от броя на ударите, които чукът нанася в една минута някои от тия колосални чукове правят 70 удара на минута, а патентованата ковачна машина на Райдер, която употребява парни чукове от по-малки размери за изковаване на вретена, прави 700 удара на минута. Щом е дадена пропорцията, в която машината прехвърля стойност върху продукта, величината на тази част от стойността зависи от величината на нейната собствена стойност. ***110** Колкото по-малко труд съдържа самата машина, толкова по-малко стойност придава тя на продукта. А колкото по-малко стойност тя прехвърля, толкова по-производителна е тя и толкова повече нейната служба се приближава към тази на природните сили. А машинното производство на машини намалява нейната стойност в сравнение с нейните размери и ефект.

[*110 Читателят, който е под властта на капиталистически представи, разбира се ще намери, че тук липсва „лихвата”, която машината прибавя към продукта, съответно на своята капиталова стойност. Но лесно е да се разбере, че машината, като не създава нова стойност, както не я създава и всяка друга съставна част на постоянния капитал — не може да прибави никаква стойност и под названието „лихва”. Ясно е по-нататък, че тук, дето става въпрос за производство на принадлежната стойност, не може да се представи *a priori* никаква нейна част под названието „лихва”. В третата книга на това съчинение ще разясним капиталистическия начин на изчисляване, който на пръв поглед изглежда безсмислен и противоречащ на законите за образуването на стойност.]

Сравнителният анализ на цените на стоки, произвеждани по занаятчийски или манифактурен начин, с цените на същите стоки като машинни продукти има общо взето резултат, че при машинния продукт

онази съставна част на стойността, която [част] се дължи на средството на труда, относително нараства, но намалява абсолютно. Това значи, че нейната абсолютна величина спада, но нейната величина по отношение на общата стойност на продукта, напр. на един фунт прежда, се увеличава. *111

[*111 Тази прибавяна от машината съставна част на стойността намалява абсолютно и относително там, където тя изтиква коне или изобщо работни животни, които се използват само като двигателна сила, а не като машини за обмяна на веществата. Впрочем Декарт със своята дефиниция на животните като прости машини гледа с очите на манифактурния период — за разлика от средните векове, когато на животното са гледали като на помощник на човека, както смята по-късно и г. фон Халер в своето съчинение: „Restauration der Staatswissenschaften”. Че Декарт, както и Бекън, е схващал променения образ на производството и практическото овладяване на природата от страна на човека като резултат от променения метод на мисленето — това личи от неговите „Discours sur la Methode”, където между другото се казва: „Възможно е” (чрез въведения от него във философията метод) „да се дойде до знания, много полезни в живота, и вместо оная спекулативна философия, която преподават в училищата, да се намери едно практическо приложение на тези познания, чрез които — като познаваме също тъй добре, както познаваме различните занаяти на нашите занаятчии, още и силите и действието на огъня, водата, въздуха, звездите и всички други тела, които ни обикалят — ние бихме могли по същия начин да използваме нашите познания за полезни цели, за които те са годни; по този начин ние бихме могли да станем господари и притежатели на природата” и така „да спомагаме за подобрене на човешкия живот”. В предговора към „Discourses upon Trade” от сър Дъдли Норт (1691) се казва, че методът на Декарт, приложен към политическата икономия, почнал да я освобождава от старите басни и суеверни представи за парите, за търговията и т.н. Но, общо взето, по-ранните английски икономисти се присъединяват към Бекън и Хобс, докато по-сетне Лок станал „философът” като такъв на политическата икономия в Англия, Франция и Италия.]

Ясно е, че когато произвеждането на една машина струва толкова труд, колкото спестява нейното прилагане — имаме просто преместване на труд, т.е., общата сума на труда, необходим за произвежда-

не на една стока, не се намалява или производителната сила на труда не се увеличава. Но разликата между труда, който тя струва, и труда, който тя спестява, или степента на нейната производителност, очевидно, не зависи от разликата между нейната собствена стойност и стойността на заместения от нея инструмент. Тази разлика трае до тогава, докогато изразходваният за машините труд, а значи и онази част от стойността, която те прехвърлят върху продукта, остава по-малка от стойността, която работникът със своя инструмент би прибавил към предмета на труда. Затова производителността на машината се измерва със степента, в която тя замества човешка работна сила. Според г. Бейнс на 450 мюлжинетни вретена, които се движат от една парна конска сила, се падат $2\frac{1}{2}$ работника, ***112** а $2\frac{1}{2}$ работника с всяко автоматично мюлжинетно вретено при 10-часов работен ден изпридат 12 унции прежда (среден номер), значи седмично $365\frac{5}{8}$ фунта. Значи при своето превръщане в прежда 366 фунта памук (за по-голямо опростяване на примера ние не обръщаме внимание на отпадъците) поглъщат само 150 работни часа или 15 десетчасови работни дни, докато с чекрък — щом като ръчният предач произвежда в 60 часа 13 унции прежда — същото количество памук би погълнало 2700 десетчасови работни дни или 27 000 работни часа. ***113** Там където старият начин на ръчно щамповане на басми е заместен от машинно щамповане, една единствена машина с помощта на един мъж или момче щампова за един час толкова четирицветна басма, колкото са щамповали преди 200 души. ***114** Докато Ели Уйтни още не бил изобретил (в 1793 г.) машината **Cottongin**, отделянето на един фунт памук от семената изисквало средно един работен ден. С неговото изобретение една негърка вече могла да изчиства по 100 фунта памук на ден, а оттогава насам производителността на машината „джин“ е значително увеличена. Един фунт памучни влакна, чието производство по-рано струвало 50 цента, по-късно се продавал за 10 цента, и то с по-голяма печалба, т.е. като съдържал по-голямо количество незаплатен труд. В Индия за очистване на влакна-

та от семената се употребява един полумашинен инструмент, т.н. „чурка“, с която един мъж и една жена очистват 28 фунта на ден. А с помощта на онази „чурка“, която д-р Форбс е изнамерил преди няколко години, един мъж и едно момче очистват 250 фунта на ден; а там, където като двигателна сила се използват напр. волове, пара или вода, са нужни само няколко момчета и момичета, като подавачи на материали за машините. Шестнадесет такива машини, движени от волове, извършват средната дневна работа на 750 души. ***115**

[***115** Ср. „Paper read by д-р Уотсън, Reporter on Products to the Government of India, before the Society of Hrts“, 17 април 1860 г.]

Както вече споменахме, парната машина при парния плуг извършва в един час, за 3 пенса или $\frac{1}{4}$ шилинг, толкова работа, колкото 66 души извършват за 15 шил. на час. Връщам се към този пример, за да отстраня една погрешна представа. А именно, тези 15 шилинга в никой случай не са израз на труда, прибавен от 66-тимата души за един час. Ако съотношението между принадлежния труд и необходимия труд е било 100%, то тези 66 работника са произвели на час една стойност от 30 шилинга, макар че само 33 часа се изразяват в един еквивалент за самите тях, т.е. в работната им заплата от 15 шилинга. И тъй, ако приемем, че една машина струва колкото годишната заплата на 150 изместени от нея работници, напр. 3000 фунта стерлинги — тези 3000 ф.ст. съвсем не са паричният израз на труда, вложен от 150 работника и прибавен към предмета на труда, а са израз само на оная част от техния годишен труд, която за тях самите се изразява в работна заплата. Напротив, паричната стойност на машината от 3000 ф.ст. изразява целия труд, изразходван за нейното производство, безразлично в какво съотношение този труд представлява работна заплата за работника и принадлежна стойност за капиталиста. Значи ако машината струва толкова, колкото заместената от нея работна сила, материализираният в нея труд винаги е по-малък от живия труд, който тя замества. ***116**

[***116** „Тези неми дейци (машините) винаги са продукт на много по-малко труд, отколкото оная, който те заместват, дори когато имат еднаква парична

стойност.” (Рикардо, Principles etc., стр 40)]

Разгледана изключително като средство за поевтиняване на продукта, границата за употреба на машините е дадена от това, че тяхното собствено производство струва по-малко труд, отколкото замества тяхното приложение. За капитала, обаче, тази граница е изразена по-ясно. Тъй като той плаща не вложения труд, а стойността на вложената работна сила, за него употребата на машини се ограничава от разликата, между стойността на машината и стойността на заместващата от нея работна сила. Тъй като разделението на работния ден на необходим труд и принадлеен труд е различно в различни страни, а тъй също и в една и съща страна в различни периоди или в един и същ период — в различни промишлени клонове; тъй като, освен това, действителната заплата на работника ту спада под стойността на неговата работна сила, ту се качва над нея, разликата между цената на машината и цената на работната сила, която трябва да бъде заместена от нея, може твърде много да се променя, макар и разликата между количеството труд, необходимо за произвеждане на машината, и общото количество на замещения от нея труд да остава една и съща. ***116a** Но за самия капиталист само първата разлика определя производствените разноси на стоката и му влияе чрез принудителните закони на конкуренцията. Затова днес в Англия се изобретяват машини, които се употребяват само в Северна Америка, както в XVI и XVII век Германия е изобретявала машини, които се употребявали само в Холандия, или както много френски изобретения от XVIII век са били използвани само в Англия. В развитите от по-преди страни самата машина с нейното приложение в някои промишлени клонове произвежда такъв излишък от труд (redundancy of labour, казва Рикардо) в други клонове, че тук спадането на работната заплата под стойността на работната сила възпрепятства употребата на машини и я прави излишна и често пъти невъзможна от гледна точка на капитала, чиято печалба и без това произтича от намалението не на вложения, а на платения труд. В някои клонове на английската вълнена

манифактура детският труд през последните години е много намалял, а тук-там е почти съвсем изместен. Защо? Фабричният закон изисква две смени деца, от които едната работи 6, а другата 4 часа, или всяка само по 5 часа. Но родителите не искали да продават тези *half-timers* (работещи половин ден) по-евтино, отколкото по-рано са продавали *full-timers* (работещи пълен ден). Оттук и заместването на *half-timers* с машини. ***117** Преди да бъде забранен женският и детският труд (за деца под 10 години) в мините, капиталът е смятал, че неговият метод да заставя голи жени и момичета, често пъти заедно с мъже, да работят в каменовъглените и други мини е дотолкова в съгласие с неговия морален кодекс, а особено и с неговата главна касова книга — че едва след забраната прибягнал до машините. Янките изобретили машини за трошене на камъни. Англичаните не ги употребяват, тъй като на „клетника“ (в английската политическа икономия тази дума „*wretch*“ е специално название за земеделския работник), който извършва тази работа, се заплаща такава малка част от неговия труд, че за капиталиста машините само биха оскъпили производството. ***118** В Англия за теглене на лодки по каналите понякога все още се употребяват жени вместо коне, ***119** тъй като трудът, необходим за произвеждане на коне и машини, е математически определена величина, докато трудът, потребен за издръжка на жени от свръхнаселението, не го лови и сметка. Поради това никъде няма по-безсрамно прахосване на човешка сила за дреболии, както именно в Англия, страната на машините.

(горе)

3. Първите въздействия на машинното производство върху работника

Изходен пункт на едрата индустрия образува, както показахме, революцията в средството на труда, а преобразуваното средство на труда получава своята най-развита форма в разделната машинна система

на фабриката. Преди да видим как към този обективен организъм се прикрепва човешки материал, нека разгледаме някои общи обратни въздействия на тази революция върху самия работник.

а) Присвояване на допълнителни работни сили от страна на капитала. Женски и детски труд

Доколкото машините правят мускулната сила ненужна, те стават средство за приложение на работници без мускулна сила или с незряло телесно развитие, но с по-голяма гъвкавост. Затова женският и детски труд е бил първата дума на капиталистическото приложение на машинното производство! С това тези грандиозни средства за заместване на труд и на работници веднага се превърнали в средство... за увеличаване броя на наемните работници чрез включване на всички членове на работническото семейство, без разлика на пол и възраст, под непосредствено господство на капитала. Принудителният труд в полза на капиталиста узурпирал не само времето на детската игра, но и времето за свободен труд в домашния кръг, в обичайните рамки, за нуждите на самото семейство. *120

[*120 През време на памучната криза, която съпровождала американската гражданска война, английското правителство изпратило д-р Едуард Смит в Ленкшайр, Чешайр и други места, за да събере сведения за здравословното състояние на памучните работници. Между другото той съобщава: в хигиенично отношение кризата, независимо от изгонване на работници от фабричната атмосфера, имала и много други предимства. Жените на работниците сега намирали необходимото време да накърмят децата си, вместо да ги тровят с „*Godfrey's Cordial*” (Опиумен препарат); те спечелили време да се учат да готвят. За нещастие, това готварско изкуство им се паднало в един момент, когато пък нямали какво да ядат. Но от това се вижда как капиталът узурпира в полза на своето нарастване и труда, необходим за семейни нужди. Кризата също тъй била използвана, за да могат дъщерите на работниците в специални школи да се научат да шият. Нужни са били една американска революция и една световна криза, за да могат работническите момичета, които предат прежда за целия свят, да се научат да шият!]

Стойността на работната сила се определяше не само от работното

време, необходимо за издръжка на възрастния работник, но и от това за издръжката на цялото работническо семейство. Като хвърля всички членове на работническото семейство на трудовия пазар, машината разпределя стойността на работната сила на мъжа върху цялото негово семейство. Значи — тя намалява стойността на неговата работна сила. Купуването на семейството, раздробено напр. на 4 работни сили, струва може би по-скъпо, отколкото преди е струвало купуването на работната сила на главата на семейството, но пък един работен ден е заместен от четири работни дни и тяхната цена спада в оная пропорция, в която принадлежният труд на четиримата е в повече от принадлежния труд на единия работник. За да може едно семейство да живее, сега трябва четирима души да дават на капитала не само труд, но и принадлежен труд. Така машината заедно с човешкия материал за експлоатация — същинското поле на капиталистическата експлоатация ***121** — **разширява същевременно и степента на експлоатация.**

[*121 Броят на работниците се е увеличил твърде много поради все по-нарастващото заместване на мъжки с женски труд и преди всичко на труда на възрастни — с детски труд. Три момичета на 13 годишна възраст със заплата от 6 до 8 шилинга на седмица са изместили един мъж на зряла възраст със заплата между 18 и 45 шилинга.” (Т. дьо Куинси, *The Logic of Political Economy*, Лондон 1844 г., бележка към стр 147) Тъй като известни семейни функции, напр. гледане и кърмене на деца не могат съвсем да се потъпчат, конфискуваните от капитала майки са принудени повече или по-малко да наемат свои заместници. Трудът, необходим за консумация вътре в семейството, като шиене, кърпене и т.н. трябва да бъде заместен с купуване на готови стоки. Значи на намаленото изразходване на къщнен труд отговаря увеличение на паричните разходи. Така че производствените разноси на работническото семейство растат и покриват увеличениния приход. Към това се прибавя, че икономията и целесъобразността при ползване и подготвяне на средствата за живот стават невъзможни. За всички тези факти, скривани от официалната политическа икономия, се намира изобилен материал в „Отчетите“ на фабричните инспектори, на „Комисията за детския труд“ и особено в „Докладите за общественото здраве“.]

Тя също тъй революционизира из основи формалното реализиране на капиталовото отношение, договора между работник и капиталист. На базата на стоковата размяна първата предпоставка беше, че капиталист и работник си противостоят като свободни личности, като независими стокопритежатели, единият — като притежател на пари и средства за производство, другият — като притежател на работна сила. Но сега капиталът купува непълнолетни или малолетни. По-рано работникът е продавал своята собствена работна сила, с която той формално разполагал като свободна личност. Сега той продава своята жена и деца. Той става търговец на роби. ***122** Търсенето на детски труд често пъти и по форма прилича на търсене на робинегри, както то е било нещо обикновено в обявленията на американските вестници.

«Моето внимание — казва напр. един английски фабричен инспектор — бе привлечено от една обява в местния вестник на един от най-големите манифактурни градове на моя окръг, което привеждам тук: „Търсят се 12 до 20 момчета, не по-млади от това, което може да mine за 13 години. Заплата 4 шилинга на седмица. За справка и т.н.» ***123**

Фразата „което може да mine за 13 години“ има смисъл, че според Фабричния закон деца под 13 години могат да работят само 6 часа. Един официално признат лекар (*certifying surgeon*) трябва да удостоверява възрастта. Фабрикантът търси значи момчета, които да изглеждат така, като че ли вече са тринадесетгодишни. Понякога скокообразното намаление на броя на наетите от фабрикантите деца под 13 години, което изненадва в английската статистика от последните 20 години, е било, според показанията на самите фабрични инспектори, до голяма част дело на тези *certifying surgeons*, които подправяли възрастта на децата съобразно експлоататорските желания на капиталистите и нуждата на родителите да продават труда на децата си. В прословутия лондонски квартал Бетнал Грийн всеки понеделник и вторник сутрин има открит пазар, където деца от двата пола, от 9 години нагоре, сами себе си отдават под наем на лондонските копри-

нарски манифактури.

«Обикновените условия са 1 шилинг и 8 пенса на седмица (които принадлежат на родителите) и 2 пенса за мене самия, плюс чай.»

Договорите важат само за седмицата. Сцените и езикът на тоя пазар са просто възмутителни. ***124** В Англия все още се случва жени „да вземат момчета от *трудоу дом [Workhouse]* и да ги продават на първия срещнат купувач за 2 шилинга и 6 пенса седмично”. ***125** Въпреки закона, във Великобритания и сега най-малко 2000 момчета биват продавани от своите родители като живи машини за чистене на комини (макар че за заместването им има машини). ***126** Причинената от машината революция в правното отношение между купувач и продавач на работна сила, така че цялата сделка загубва дори привидността на договор между свободни личности, е дала по-сетне на английския парламент юридическо оправдание за държавна намеса във фабричното дело. Винаги когато фабричният закон ограничава детския труд на 6 часа в дотогава още незасегнати клонове на индустрията, се чува отново хленчът на фабрикантите: част от родителите извличали децата от сега засегнатата индустрия, за да ги продадат в такава индустрия, където още цари „свобода на труда”, т.е. където децата под 13 години са заставени да работят като възрастни, а, значи, и могат да бъдат продадени по-скъпо. Но тъй като капиталът по своята природа е левелер, т.е. изисква като свое получено по рождение човешко право равенство в условията за експлоатиране на труда във всички производствени сфери, законодателното ограничаване на детския труд в един индустриален клон става причина за неговото ограничаване и в други.

Ние още по-рано посочихме физическата деградация на деца, младежи и жени, които капиталът експлоатира с помощта на машината — отначало пряко, във фабриките, изникващи на нейна основа, а после и косвено, във всички останали индустриални клонове. Затова тук ще се спрем само на една точка — на грамадната смъртност на работни-

ческите деца през първите години на техния живот. В Англия има 16 регистрационни окръга, в които на 100 000 живи деца под една година се падат средно годишно по 9 000 смъртни случая (в един окръг само 7 047), в 24 окръга — над 10 000, но под 11 000; в 39 окръга — над 11 000, но под 12 000; в 48 — над 12 000, но под 13 000; в 22 — над 20 000; в 25 — над 21 000; в 17 — над 22 000; в 11 — над 23 000; в окръзите Хуу, Улвърхемптън, Ештън-ънд-Лайн и Престън — над 24 000; в окръзите Нотингам, Стокпорт и Бредфорд — над 25 000; в Уйсбийч — 26 000 и в Манчестър — 26 125.*127

[*127 „Sixth Report on Public Health”, Лондон, 1864 г., стр. 34]

Както показва едно официално лекарско изследване в 1861 г., високият процент на смъртността се дължи — като се оставят настрана местните условия — предимно на работещи майки във от вкъщи и на произлизащо оттук занемаряване и лошо третиране на децата, между другото и на неподходяща храна, недостатъчна храна, тъпчене с упойки и т.н., а към това трябва да се прибави и неестественото отчуждаване на майките от деца им и, като последица от него, умишленото изгладняване и отравяне на децата.*128

[*128 „То (изследването от 1861 г.)... освен това доказва, че от една страна, при описаните обстоятелства, децата гинат от занемаряване и лоши обноски, които се дължат на работата на техните майки, а от друга страна майките свикват на страшно неестествено отнасяне към своите рожби — обикновено тяхната смърт не ги засяга много, а понякога... те вземат преки мерки, за да я ускорят.” (пак там)]

В такива земеделски окръзи, **„където има минимум от женски труд, процентът на смъртността е най-малък”**.*129 Но анкетната комисия от 1861 г. даде и неочакван резултат, че в някои земеделски окръзи, разположени по брега на Северно море, процентът на смъртността на децата под една година почти достига този на най-злокобните фабрични окръзи. Поради това д-р Джулиан Хънтър бил натоварен да изследва това явление на самото място. Неговият отчет е включен в „VI. Report on Public Health”.*130

[*130 Пак там, Лондон, 1864 г., стр. 454—463. „Report by д-р Хенри Джулиан Хънтър] on the excessive mortality of infants in some rural districts of England.”]

Дотогава се предполагало, че малария и други болести, свойствени на ниски и блатисти места, покосяват децата. Изследването показало тъкмо обратното, значи,

*«че същата причина, която е прогонила маларията, а именно превръщането на почвата, която зиме била тресавище, а лете — оскъдно пасбище, в плодородни ниви — е създавала изключителната смъртност на бозайничетата.»*131*

[*131 „Sixth Report on Public Health”, Лондон, 1864 г., стр. 35 и стр. 455, 456]

70-те практикуващи лекари, които д-р Хънтър разпитал в тези окръзи, били „забележително единодушни” по тази точка. Работата е там, че с революцията в земеделието там била въведена индустриалната система.

*«Омъжени жени работят на дружини заедно с моми и момци; един човек, наречен „gangmaster”, който наема тия дружини изцяло, ги предоставя за известна сума на арендатора. Тия дружини често пъти ходят на работа много мили далеч от своите села; човек може да ги срещне сутрин и вечер по пътищата, жените в къси ризи и също такива поли и ботуши, а понякога панталони; много силни и здрави на вид, но покварени от обичайна разпуснатост и безскрупулни към печалните последици, които предпочитането на такъв деен и независим живот стоварва върху техните рожби, които гинат вкъщи.»*132*

[*132 Пак там, стр. 456]

В тези окръзи се повтарят всички явления на другите фабричните окръзи, и то в още по-широки размери — замаскираното детеубийство и третирането на децата с упойки.*133

[*133 Както в английските фабрични окръзи, така и в земеделските, всеки ден се разпространява употреба на опиум от възрастни работници и работнички. „Да развият продажбата на опиума е главна цел на някои предприемчиви едри търговци. Дрогеристите го смятат за артикул, който върви най-много.” (Пак

там, стр. 459). Бозайничетата, които получават опиум, се „сгърчват като старчета или малки маймуни” (пак там, стр. 460). Ето как Китай и Индия си отмъщават на Англия.]

*«Това, което знам за злините, които то причинява — казва д-р Саймън, служебен лекар на английския Privy Council [таен съвет] и redacteur en chef [главен редактор] на отчетите за „Public Health” [общественото здраве], — трябва да оправдае дълбокото отвращение, с което аз наблюдавам всяко масово индустриално заангажиране на възрастни жени.»****134**

[*134 „Sixth Report on Public Health”, Лондон, 1864 г., стр. 37]

*«Ще бъде истинско щастие за манифактурните окръзи на Англия — се провиква в един официален отчет фабричният инспектор Р. Бейкър, — ако на всяка омъжена жена, която има семейство, бъде забранено да работи в която и да е фабрика.»****135**

[*135 „Reports of Insp. of Fact, for 31st Oct. 1862”, стр. 59. Този фабричен инспектор е бил по-рано лекар.]

Моралното осакатяване, което произтича от капиталистическата експлоатация на женски и детски труд, толкова изчерпателно е изложен от Фр. Енгелс в неговата книга „Положението на работническата класа в Англия” и от други писатели, че аз тук само го припомням. Но интелектуалната пустота, която се създава изкуствено чрез превръщане на незрели хора в прости машини за фабрикуване на принадлежна стойност и която много трябва да различаваме от онова природно невежество, което оставя ума пустеещ, без да поврежда неговата способност за развитие и неговата природна плодовитост, застави най-сетне дори английския парламент да провъзгласи основното образование като законно условие за „производствената” употреба на деца под 14 години във всички индустрии, подчинени на фабричния закон. Духът на капиталистическото производство ясно проличава в небрежната редакция на така наречените възпитателни клаузи на фабричните закони, в липсата на административен механизъм, поради което това задължително обучение в повечето случаи пак става илюзорно, в опозицията на фабрикантите дори и против този образо-

вателен закон и в техните практически извъртания и хитрувания за неговото заобикаляне.

«За осъждане е само законодателството, защото е издало един фиктивен закон (*delusive law*), който, под претекст че се грижи за възпитанието на децата, не съдържа нито едно единствено постановление, с което да може да се осигури тази предявена цел. Законът определя само, че децата всеки ден трябва да бъдат **затваряни** за определено време (3 часа) между четирите стени на едно помещение, наречено училище, и че този, който е наел детето, трябва да получава всяка седмица удостоверение за това от едно лице, което с името си се подписва като учител или учителка.»*136

[*136 Леонард Хорнър в „Reports of Insp. of Fact, for 30th June 1857”, стр. 17]

Преди да бъде издаден поправеният фабричен закон от 1844 г., не са били рядко явление свидетелства за посещаване на училище, които учителят и учителката, като неграмотни, са подписали с кръст.

«Когато посетих едно от училищата, което издаваше такива свидетелства, аз бях дотолкова поразен от невежеството на учителя, че го попитах: „Кажете ми моля ви, знаете ли да четете?” „Е, па, горе долу” — отговори той. За свое оправдание той прибави: „Във всеки случай аз стоя пред моите ученици.»

През време на подготвянето на закона от 1844 г. фабричните инспектори разобличили мизерното състояние на помещенията, наречени училища, чиито свидетелства те били длъжни да признават като напълно валидни според закона. Всичко, което те прокарали, било това, че от 1844 г.

«цифрите в училищните свидетелства трябва да бъдат попълнени с по черка на учителя, а името и презимето на учителя — да бъдат подписани от самия него.»*137

[*137 Пак той, в „Reports of Insp. of Fact, for 31st Oct. 1855”, стр. 18-19]

Сър Джон Кинкейд, фабричен инспектор за Шотландия, разказва за

подобен служебен опит.

«Първото училище, което ние посетихме, държеше някоя си *г-жа Ан Кулин*. Когато ѝ предложих да каже името си буква по буква, тя веднага направи грешка, като почна с буквата С, но веднага се поправи, като каза, че нейното име започва с К. Но като прегледах нейните подписи в книгата за училищните свидетелства, аз забелязах, че тя се подписва различно, а нейният почерк не остави никакво съмнение, че тя е негодна за учителка. Пък и тя самата призна, че не може да води дневника... В друго училище намерих, че училищната стая има 15 фута дължина и 10 фута ширина, и преброих в това помещение 75 деца, които крещяха нещо неразбрано.»*138

[*138 Сър Джон Кинкейд в „Reports of Insp. of Fact for 31st Oct. 1858”, стр. 31, 33]

*«Но не са само тия мизерни дупки децата получават училищни свидетелства без да добиват училищно образование — защото в много училища, в които учителят е компетентен, неговите усилия почти изцяло се разбиват в забъркващия куп деца от всякаква възраст, от 3 години нагоре. Неговият доход, който в най-добрия случай е твърде жалък, зависи напълно от онова количество пенси, които могат да бъдат получени от най-големия брой деца, наблъскани в една стая. Към това се прибавя оскъдната училищна мебелировка, липсата на книги и други учебни помагала и потискащото въздействие на разваляния и отвратителен въздух върху самите бедни деца. Аз бях в много такива училища, където видях маса деца, които абсолютно нищо не правеха; и това се удостоверява като посещаване на училище, а такива деца фигурират в официална статистика като получили образование.»*139*

[*139 Леонард Хорнър в „Reports etc. for 31st Oct. 1857”, стр. 17, 18]

В Шотландия фабрикантите избягват да държат деца, които са задължени да ходят на училище.

«Това достатъчно доказва силното неразположение на фабрикантите спрямо клаузите за образованието.»*140

Това състояние приема уродливо-ужасяващи форми в заведенята за импримиране на басми и др., които се регулират от специален фабричен закон. Според постановленията на този закон

«всяко дете, преди да бъде наето в такава фабрика, трябва да е посещавало училище поне 30 дни и не по-малко от 150 часа в 6-те месеца, които непосредствено предшестват първия ден на неговото постъпване. През време на неговата работа в тия заведения за импрегниране то също така е длъжно да ходи на училище през един период от 30 дни и по 150 часа през всяко второ следващо полугодие... Отиването на училище трябва да става между 8 часа сутрин и 6 часа след обед. Посещение, по-късо от 2½ часа или по-дълго от 5 часа на ден, не може да се брои като част от 150-те часа. При обикновени условия децата ходят на училище преди обед и след обед, по 5 часа на ден в течение на 30 дни, а след изтичане на 30-те дни, когато бъде достигната изискваната от закона обща сума от 150 часа, когато децата — да се изразим на техния собствен език — свършат своята книга, те се връщат в заведението, където остават отново шест месеца, до настъпване на новия срок за ходене на училище, и пак остават там, докато пак свършат книгата... Много деца, които посещават училище в течение на предписаните 150 часа, при връщането им от 6-месечна работа във фабриката знаят точно толкова, колкото са знаели в началото. Те, разбира се, са забравили всичко, което са учили при предишното ходене на училище. В други фабрики за импрегниране на басми ходенето на училище се намира в пълна зависимост от търговските съображения на фабриката. Изискваното число часове се изпълва през всяко полугодие на части от по 3 до 5 часа наведнъж, които са разпръснати може би през 6-те месеца. Напр. децата посещават училище един ден от 8 до 11 часа сутрин, друг ден — от 1 до 4 часа след обед и след като детето няколко дни съвсем не се яви в училище, то изведнъж пак идва от 3 до 6 часа след обед; 3—4 дни или една седмица то се явява в училище редовно, след това пак изчезва за три седмици или за цял месец и се връща за по няколко часа в някои дни, когато няма работа, когато фабрикантът случайно няма нужда от него; и така детето го блъскат от училище във фабриката, от фабриката в училище, докато се наброят 150-те часа.» [*141](#)

Като прибавя към комбинирания работен персонал преобладаващ

брой жени и деца, машините най-сетне сломяват съпротивата, която мъжът-работник през време на манифактурата още е противопоставял на деспотизма на капитала. *142

[*142 „Г-н Е., фабрикант, ми съобщи, че при неговите механически тъкачни станове работят изключително жени; той предпочитал омъжените жени, особено такива, които в къщи имат семейства, чиято издръжка зависи от тях; те са много по-внимателни и възприемчиви от неомъжените и са принудени до крайност да напрягат своите сили, за да добият необходимите средства за живот. Така добродетелите, присъщите добродетели на женския характер се превръщат във вреда за жените — така всичко морално и нежно в тяхната природа става средство за тяхното поробване и за тяхното страдание.” („Ten Hours'Factory Bill. The Speech of Lord Ashley, 15th March”, Лондон 1844 г., стр. 20)]

([горе](#))

б) Удължаване на работния ден

Ако машините са най-могъщото средство за покачване на производителността на труда, т.е. за скъсяване на работното време, необходимо за произвеждане на една стока, те стават носители на капитал (най-напред в непосредствено обхванати от тях клонове на индустрията) най-могъщо средство за удължаване на работния ден, извън всякакви естествени предели. Те създават от една страна нови условия, които позволяват на капитала свободно да отпусне юздите на тази своя постоянна насоченост, а от друга страна — нови подбуди за подклаждане на неговата ненаситна жажда за чужд труд.

При машините най-напред добива самостоятелност по отношение на работника движението и дейността на средството на труда. То става само по себе си едно индустриално *perpetuum mobile* [лат.: *вечно работеща машина*], което би произвеждало непрекъснато, ако не срещаше известни природни граници в своите човешки помощници: в тяхната телесна слабост и в тяхното своеволие. Затова като капитал — а като такъв автоматът има съзнание и воля в лицето на капиталиста — то е въодушевено от стремежа да втикне в рамките на ми-

нимума съпротивата на упорстващата, но еластична граница на човешката природа. ***143** Тази съпротива и без това е отслабена от привидната лекота на труда при машината и от по-голямата отстъпчивост и покорност на жените и децата. ***144**

[*144 Англичаните, които охотно възприемат първата емпирична форма, в която се проявява известно явление, за негова причина често пъти обясняват онова огромно иродовско заграбване на деца от приютите за бедни и сираци, което капиталът е извършил при зараждане на фабричната система и чрез което той си е набавил съвсем безволен човешки материал, като причина за дългото работно време във фабриките. Така, напр. Фийлдън, сам английски фабрикант, казва: „Ясно е: дългото работно време произлиза от обстоятелството, че от различни части на страната са доставени толкова голям брой изоставени деца и че предприемачите станаха независими от работниците, така че те, след като с помощта на насъбрания по такъв начин мизерен човешки материал вече веднаж бяха сполучили да превърнат дългото работно време в обичай, сега вече по-лесно можеха да го налагат и на своите съседи.” (Дж. Фийлдън, *The Curse of the Factory System*, Лондон, 1836 г., стр. 11) Относно женския труд фабричният инспектор Саундърс казва във фабричния отчет от 1844 г.: „Между работничките има жени, които много седмици наред, с изключение на няколко дни, работят от 6 часа сутрин до 12 часа през нощта, с по-малко от два часа за хранене, така че в продължение на 5 дни от седмицата от 24-те часа дневно им остават само 6 часа, за да си идат до къщи и да отпочинат в леглото.”]

Производителността на машината, както видяхме, е обратно пропорционална на големината на онази съставна част от стойността, която тя прехвърля върху продукта. Колкото е по-дълъг периодът на нейното функциониране, толкова по-голяма е масата продукти, върху която се разпределя прибавяната от нея стойност, и толкова по-малка е частта от стойността, която тя прибавя към отделната стока. Но периодът на активния живот на машината се определя, очевидно, от дължината на работния ден или от продължителността на дневния трудов процес, умножена с числото на дните, в които той се повтаря.

Изхажяването на машината съвсем не отговаря математически точно

на времето на нейното използване. Но дори ако приемем това, една машина, която работи $7\frac{1}{2}$ години по 16 часа дневно, обхваща също такъв производствен период и не прибавя към общия продукт повече стойност, колкото същата машина, която работи 15 години по 8 часа дневно. Само че в първия случай стойността на машината би била възпроизведена двойно по-бързо отколкото във втория, а капиталистът би погълнал за $7\frac{1}{2}$ години толкова принадлеен труд, колкото иначе за 15.

Материалното изхабяване на машината е двояко. Едното произтича от нейната употреба, както монетите се изтъркват в обръщение; другото — от нейната неупотреба, както бездейният меч ръждясва в ножницата. Това е изхабяване, което се дължи на природни сили. Изхабяването от първия вид е, повече или по-малко, право пропорционално, а от последния вид — до известна степен обратно пропорционално на нейната употреба. ***145**

[*145 „Причината... за повреждането на чувствителните подвижни части на металния механизъм може да се дължи на бездействието.” (Юър, *Philosophy of Manufactures*, Лондон 1835 г., стр. 281)]

Но покрай материалното изхабяване машината подлежи така да се каже и на морално изхабяване. Тя губи разменна стойност, доколкото машини от същата конструкция могат да се произвеждат по-евтино или по-добри машини започнат да я конкурират. ***146**. И в двата случая, колкото и млада и жизнеспособна да е машината - нейната стойност вече не се определя от фактически въплътеното в нея работно време, а от онова работно време, което е необходимо за нейното собствено възпроизвеждане или за възпроизвеждане на по-добра машина. Затова тя повече или по-малко е загубила от стойността си. Колкото е по-къс периодът, през който се възпроизвежда цялата ѝ стойност, толкова по-малка е опасността от морално изхабяване, а колкото е по-дълъг работният ден — толкова по-къс е този период. При първото въвеждане на машината в някой производствен клон един след друг идват нови методи за по-евтиното ѝ възпроиз-

веждане ***147** и за подобрения, които засягат не само отделни части или апарати, но и цялата ѝ конструкция. Затова през първия период от живота на машината този специален мотив за удължаване на работния ден действа най-силно. ***148**

[*148 „От няколко години в производството на тюл са направени толкова значителни и многобройни подобрения, че една добре запазена машина на първоначална стойност 1200 ф.ст., след няколко години е била продадена за 60 ф.ст.... Подобренията следваха едно след друго с такава бързина, че някои машини оставаха недовършени в ръцете на своите строители, понеже бяха вече остарели поради по-сполучливи изобретения.” Затова през този период на буря и натиск фабрикантите на тюл разтеглиха първоначалния 8-часов работен ден до 24-часов, при две смени работници (пак там, стр. 233).]

При иначе еднакви условия и при даден работен ден експлоатацията на удвоен брой работници изисква както удвояване на онази част от постоянния капитал, която е вложена в машини и постройки, така и на онази част, която е вложена в суров материал, в спомагателни материали и т.н. С удължаване на работния ден се разширява мащабът на производството, докато вложената в машинни и в постройки част от капитала остава неизменна. ***149** Затова не само че расте принадлежната стойност, но и намаляват разноските, необходими за нейното извличане. Наистина, това става повече или по-малко при всяко удължаване на работния ден, но тук то има особено голямо значение, тъй като частта от капитала, която е превърната в средства на труда, тук изобщо играе по-важна роля. ***150** Работата е там, че развитието на машинното производство обвързва една все по-нарастваща част от капитала в такава форма, в която той от една страна постоянно може да самонарства, а от друга страна губи потребителна и разменна стойност, щом бъде прекъснат неговия контакт с живия труд.

«През времето, когато един земеделец — поучава г. Ешуърт, английски памучен магнат, професора Насау У. Сениор, — през времето, когато един земеделец оставя своята лопата, той прави безполезен един капи-

тал от 18 пенса. Когато един от нашите хора (т.е. от фабричните работници) напусне фабриката, в такъв случай той прави безполезен един капитал, който е струвал 100 000 ф.ст.» ***151**

Помислете си само! Да се направи безполезен, макар и само за миг, един капитал, който струвал 100 000 ф.ст.! Наистина, ужасно безобразие — някой от нашите хора изобщо да напусне някога фабриката! Както е проумял Сениор след това поучаване от страна на Ешуърт, нарастващите размери на машините правят „желателно” едно постоянно удължаване на работния ден. ***152**

[*152 Голямото преобладаване на основния [постоянния] капитал над циркулиращия... прави желателно дълго работно време.” С нарастващите размери на машините и т.н. „подбудите за удължаване на работното време се усилват, тъй като това е единственото средство да се направи доходна голяма маса постоянен капитал” (пак там, стр. 11—13). „В една фабрика има различни разходи, които остават постоянни, безразлично дали фабриката работи повече или по-малко време. Напр. рентата за постройките, местни и общи данъци, осигуровки против пожар, работна заплата на различни постоянни работници, повреди на машини — наред с различни други тежести, чието съотношение към печалбата намалява в същата пропорция, в която расте размерът на производството.” („Reports of the Insp. of Fact, for 31st Oct 1862”, стр. 19)]

Машината произвежда относителна принадена стойност не само като пряко обезценява работната сила и косвено я поевтинява чрез поевтиняване на стоките, влизащи в нейното възпроизводство, но и като превръща труда, използван от притежателя на машини при първото им случайно въвеждане, в потенциален труд, като повдига обществената стойност на машинния продукт над неговата индивидуална стойност и по такъв начин дава на капиталиста възможност да замества едnodневната стойност на работната сила със сравнително по-малка част от стойността на едnodневния продукт. Затова през този преходен период, когато машинното производство си остава един вид монопол, печалбите са извънредно големи и капиталистът се старее най-основно да използва тия „първи дни на младата любов” чрез кол-

кото може по-голямо удължаване на работния ден. Голямата печалба изостря ненаситната жажда за още по голяма печалба.

С масовизиране на машините в един и същ производствен клон обществената стойност на машинния продукт спада до неговата индивидуална стойност и проявява своята валидност законът, според който принадлежната стойност произлиза не от работните сили, които капиталистът е заместил с машини, а обратното — от работните сили, които той ангажира покрай нея. Принадената стойност произлиза само от променливата част на капитала, а ние видяхме, че масата на принадлежната стойност се определя от два фактора — от нормата на принадлежната стойност и от броя на едновременно заетите работници. При дадена дължина на работния ден нормата на принадлежната стойност се определя от отношението, в което работният ден се разпада на необходим и принадлежен труд. А броят на едновременно заетите работници, от своя страна, зависи от отношението между променливата и постоянната част на капитала. Ясно е сега, че машинното производство, колкото и да разширява, чрез увеличаване производителността на труда, принадлежния труд за сметка на необходимия труд, достига този резултат само като намалява броя на ангажираните от даден капитал работници. То превръща в машини, т.е. в постоянен капитал, който не произвежда принадлежна стойност, една част от капитала, която по-рано е била променлива, т.е. се е превръщала в жива работна сила. Напр. от двама работници е невъзможно да се изстиска толкова принадлежна стойност, колкото от 24. Ако всеки от 24-те работници за 12 часа дава само един час принадлежен труд, те заедно ще дадат 24 часа принадлежен труд, докато съвкупният труд на двамата работника съдържа само 24 часа. Така че в прилагането на машини с цел да се произвежда принадлежна стойност се съдържа едно присъщо противоречие, като от двата фактора на принадлежната стойност, която дава капиталът от дадена величина, машините увеличават единия фактор, нормата на принадлежната стойност, само с това, че намалява другият фактор, броят на работниците. Това присъщо противоречие

изпъква, щом като чрез разпространение на машините в някой индустриален клон стойността на машинно произведената стока става регулираща обществена стойност на всички стоки от този род, и именно това противоречие наново подбужда капиталиста (без той да осъзнава това)* **153** към най-насилствено удължаване на работния ден, за да компенсират намаляването на относителното число на експлоатираните работници с увеличаване не само на относителния, но и на абсолютния **принаден труд**.

Така че, ако капиталистическото прилагане на машини от една страна създава нови могъщи подбуди за безпределно удължаване на работния ден и преобразува самия начин на производство, както и характера на обществения трудов организъм, по начин, който сломява съпротивата против тая насоченост — от друга страна то произвежда — отчасти чрез наемане на по-преди недостъпни за капитала слоеве от работническата класа, отчасти чрез уволняване на изтикани от машината работници — едно **излишно работническо население**,* **154** което е принудено да се покорява на законите, които му диктува капиталът. Оттук забележителното явление в историята на модерната индустрия, че машината разрушава всички нравствени и природни граници на работния ден. Оттук и икономическият парадокс, че най-мощното средство за скъсяване на работното време се превръща в най-сигурно средство за превръщане целия живот на работника и на неговото семейство в заробено работно време за нарастване на капитала.

«Ако — мечтаел Аристотел, най-великият мислител на древността, — ако всяко сечиво би могло, по заповед или предугаждайки, да извършва полагащата му се работа, както майсторските творби на Дедал са се движели сами или както триножниците на Хефест пристъпвали сами към свещения труд, ако и тъкачните совалки по същия начин тъчеха сами, тогава нито майсторът би имал нужда от помощници, нито господарят — от роби.» **155***

[*155 Ф. Бизе, Die Philosophie des Aristoteles, втори том, Берлин, 1842 г.,

А Антипатрос, гръцки поет от времето на Цицерон, приветствал изнамирането на воденицата за мелене на жито — тази елементарна форма на всяка производствена машина — като освободител на робините и възстановител на златния век. ***156** „Езичниците, да, езичниците!” Те, както е открил умният Бастиа, а още преди него — още по-умният Мак-Кълък, нищо не разбирали от политическа икономия и от християнство. Те, между другото, не разбирали, че машината е най-изпитаното средство за удължаване на работния ден. Те напр. оправдавали робството над едни хора като средство за пълното човешко развитие на други. Но да проповядват масово робство, за да превърнат неколцина груби, полуобразовани парвенюта във „видни предачи”, „едри саламджии” и „влиятелни търговци на обувна вакса” — за това им липсвали присъщите на християните способности.

([горе](#))

в) Интензифициране на труда

Безпределното удължаване на работния ден, създавано от машините, когато те са в ръцете на капитала, довежда по-късно, както видяхме, до реакция от страна на застрашеното в жизнените си корени общество и с това — до един законно ограничен нормален работен ден. Върху основата на последния добива решаващо значение едно явление, което ние вече срещнахме по-рано, а именно интензификацията на труда. При анализа на абсолютната принадлежна стойност ставаше въпрос предимно за *екстензивната (при продължителност)* величина на труда, докато степента на неговата интензивност се предпоставяше като дадена. Сега ни предстои да разгледаме превръщането на екстензивната величина в интензивна или в нейното степенуване.

От само себе си се разбира, че с напредъка на машинното дело и на

натрупания опит на една особена класа от машинни работници по естествен път се увеличава бързината, а значи и интензивността на труда. Така в Англия в течение на половин век удължаването на работния ден върви ръка за ръка с нарастващата интензивност на фабричния труд. Впрочем разбираемо е, че при работа, при която въпросът не е за преходни пристъпи, а за редовна, повтаряща се ден след ден еднообразност, трябва да настъпи една възлова точка, при която удължаването на работния ден и интензификацията на труда се изключват взаимно, така че удължаването на работния ден остава съвместимо само с отслабена интензивност на труда, и обратно — покачването на интензивността на труда — само със скъсяване на работния ден. Откак постепенно нарастващото възмущение на работническата класа е принудило държавата насилствено да скъси работното време и да наложи, най-напред в същинските фабрики, един нормален работен ден, значи от оня момент, когато веднаж завинаги е била отрязана възможността за увеличаване на производството на принадена стойност чрез удължаване на работния ден, капиталът с цялата си мощ и с пълно съзнание се втурнал в производството на относителна принадена стойност чрез ускорено развитие на машинната система. Едновременно с това настъпва промяна в характера на относителната принадена стойност. Производственият метод на относителната принадена стойност се състои обикновено в това, чрез увеличена производителна сила на труда да се направи работникът способен, с еднакво изразходване на труд, в едно и също време да произвежда повече. Едно и също работно време прибавя към целокупния продукт същата стойност, както и по-преди, макар че тая непроменена разменна стойност сега се изразява в повече потребителни стойности и затова стойността на отделната стока спада. Но друга е работата, когато насилственото скъсяване на работния ден, заедно с огромния тласък, който то дава на развитието на производителната сила и на икономизирането на производствените условия, същевременно налага на работника увеличено изразходване на труд в едно и също време, повишено налягане на работната сила, по-плътно из-

пълване на порите на работното време, т.е. кондензиране на труда в такава степен, която е постижима само в рамките на скъсения работен ден. Това пресоване на по-голяма маса труд в даден период от време сега вече се смята като това, което то е — като по-голямо количество труд. Наред с мярката за работното време като „проточена величина” сега застава мярката за степента на нейното съгъстяване. ***157** По-интензивният час от 10 часовия работен ден сега съдържа също толкова или повече труд, т.е. изразходвана работна сила, отколкото по-порестия час от 12-часов работен ден. Затова неговият продукт има същата или по-голяма стойност, отколкото този на по-порестия $1\frac{1}{5}$ час. Независимо от покачването на относителната принадлежна стойност поради повишена производителна сила на труда, сега напр. $3\frac{1}{3}$ часа принадлежен труд при $6\frac{2}{3}$ часа необходим труд дават на капиталиста същата стойностна маса, каквато преди са давали 4 часа принадлежен при 8 часа необходим труд.

Пита се сега как се интензифицира трудът?

Първото въздействие на скъсения работен ден почива на очевидния закон, че дееспособността на работната сила е обратно пропорционална на времето на нейната дейност. Затова, в известни граници, със степенувано изразходване на сили се печели това, което се губи откъм продължителност на труда. Но за да влага работникът наистина повече работна сила — за това капиталът се грижи чрез метода на плащането. ***158** В манифактурите, напр. в грънчарството, където машината не играе никаква или почти никаква роля, въвеждането на фабричния закон решително доказва, че самото скъсяване на работния ден поразително увеличава правилността, еднообразието, реда, непрекъснатостта и енергията на труда. ***159** Но този резултат изглеждаше съмнителен в същинската фабрика, тъй като там зависимостта на работника от непрекъснатия и еднообразен ход на машините отдавна е създала най-строга дисциплина. Затова, когато в 1844 г. било разисквано намаляването на работния ден под 12 часа, фаб-

рикантите почти единодушно заявили, че

«техните надзиратели в различните работни помещения следят работниците ръце да не губят никакво време», че „степената на будност и внимание на работниците надали се поддава на по нататъшно покачване” и че — като предпоставим всички други условия, като хода на машините и т.н., за постоянни — „било безсмислено да се очаква в добре уредените фабрики някакъв значителен резултат от увеличеното внимание и т.н. на работника.» [*160](#)

Това твърдение бе оборено с експерименти. Г-н А. Гарднър наредил в неговите две големи фабрики в Престон от 20 април 1844 г. нататък да работят вместо по 12 — само по 11 часа на ден. След приблизително една година се оказало, че

«е получено същото количество продукти, при същите разноси, и че всички работници за 11 часа са изкарали също такава заплата, както преди за 12 часа.» [*161](#)

Аз отминавам тук опитите в помещенията за предене и кардиране, защото те са били свързани с увеличаване скоростта на машините (с 2%). Но пък в тъкачното отделение, където при това се тъчели твърде разнообразни сортове от леки, изпъстрени с фигури модни матери, не станали изобщо никакви промени в обективните производствени условия. Резултатът бил:

«От 6 януари до 20 април 1844 г., при 12-часов работен ден, средната седмична заплата на всеки работник беше 10 шилинга и 1½ пенса; от 20 април до 29 юни 1844 г., при 11-часов работен ден, средната седмична заплата е 10 шилинга и 3½ пенса.» [*162](#)

Тук за 11 часа е произведено повече отколкото преди за 12 часа — изключително поради по-голямата и по равномерна издръжливост на работниците и от спестяването на тяхното време. Докато те получавали същата заплата и печелели по 1 час свободно време, капиталистът получавал същото количество продукти и спестявал израз-

ходване на въглища, газ и т.н. за един час. Подобни експерименти и със също такъв успех били направени във фабриките на господата Хорокс и Джексън. *163

[*163 Пак там, стр 21. Моралният елемент е играл значителна роля в гореспоменатите експерименти. „Ние — заявявали работниците на фабричния инспектор — ние работим по-живо, постоянно имаме предвид наградата да си отидем вечер по-рано и цялата фабрика, от най-младия пресуквач до най-стария работник, е проникната от усърден и радостен дух и ние можем много да си помагаме един друг” (пак там).]

Щом скъсяването на работния ден — което отначало създава субективни условия за кондензиране на труд, т.е. създава способност на работника да изразходва повече сили през дадено време — стане принудително по закон, машината в ръцете на капитала става обективно и систематично прилагано средство за изстискване на повече труд в едно и също време. Това става по два начина: чрез повишена скорост на машините и чрез разширен размер на машинния инвентар, който трябва да наглежда един и същ работник, или на неговото работно поле. Подобрена конструкция на машините е необходима отчасти за упражняване на по-голям натиск върху работника, отчасти тя от само себе си придружава интензификацията на труда, тъй като границата на работния ден принуждава капиталиста към най-строга икономия в производствените разноски. Усъвършенстването на парната машина увеличава броя на нейните бутални удари за минута и същевременно позволява, благодарение на по-голямото пестене на сила, същият двигател да движи по-голям механизъм, при същия или дори при по-малък разход на въглища. Усъвършенстването на трансмисията намалява триенето, свежда диаметъра и тежестта на големите и малки оси до един все по-намаляващ минимум — обстоятелство, което така очебийно различава модерната машина от по-старата. Най-сетне, усъвършенстванията на работната машина, при повишена скорост и разширена ефективност, намаляват нейния размер, както е при модерния парен тъкачен стан, или увеличават, заедно с корпуса, и размера и числото на нейните работни инструменти,

както е при предачната машина, или пък усилват подвижността на тези инструменти чрез незабележими частични промени, както напр. в средата на 50-те години с изобретяването на селфактора скоростта на вретената е била увеличена с $\frac{1}{6}$.

Скъсяването на работния ден на 12 часа датира в Англия от 1832 г. Още в 1836 г. един английски фабрикант заявил:

«В сравнение с по-рано трудът, който трябва да се извършва във фабриките, е силно пораснал поради по-голямото внимание и по-голямата дейност, които изисква от работника значително увеличената скорост на машината.» [*164](#)

В 1844 г. лорд Ашли, сега граф Шефтсбъри, направил в Парламента следното основано на документи изложение:

«Трудът на работниците, заети във фабричните процеси, сега е три пъти повече отколкото при въвеждане на тези операции. Машината без съмнение е извършила работа, която замества жилите и мускулите на милиони хора, но тя също така шоково е увеличила труда на хората, които са под властта на нейното страшно движение... Трудът да се ходи нагоре-надолу след две мюлжинета за 12 часа, за произвеждане на прежда №40, е включвал през 1815 г. изминаване на разстояние от 8 мили.» В 1832 г. разстоянието, което трябвало да се изминава при ходене около чифт мюлжинета за 12 часа, за получаване на прежда от същия номер, се е равнявало средно на 20 мили, а често и повече. През 1815 г. предачът за 12 часа е трябвало да направи по 820 изтегляния от всяко мюлжине, а за двете това прави общ сбор от 1640 за 12 часа. През 1832 г. на предача през неговия 12-часов работен ден се е падало да направи на всяко мюлжине по 2200 изтегляния, общо 4400. А през 1844 г. — на всяко мюлжине по 2400, общо 4800; а в някои случаи изискваната маса труд е още по-голяма... Аз имам тук в ръцете си един друг документ от 1842 г., който доказва, че трудът се увеличава прогресивно не само защото трябва да се изминава по-голямо разстояние, но и защото количеството на произвежданите стоки се увеличава, докато броят на работните ръце пропорционално спада; и още защото сега често пъти се преде по-лош памук, който изисква повече труд... В помещението за кардиране също

тъй се е извършило значително нарастване на труда. Един човек извършва сега същата работа, която по-рано е била поделена между двама... В тъкачното отделение, където работят много хора, повечето от женски пол, трудът през последните [няколко] години е пораснал с цели 10%, поради увеличената скорост на машините. В 1833 г. седмично са били изпридани 18 000 чилета, а в 1843 г. вече 21 000. В 1819 г. броят на ударите на сновалката при парния тъкачен стан е бил 60 в минута, а в 1842 г. той достигнал 140, което показва голямо нарастване на производителността.»*165

[*165 Лард Ашли, Ten Hour's Factory Bill, Лондон, 1844 г., стр.6—9 и следв.]

Предвид на тая изумителна интензивност, която трудът достигнал още в 1844 г. по силата на закона за 12-часовия работен ден, тогава изглеждало оправдано заявлението на английските фабриканти, че всеки по-нататъшен напредък в тази посока е невъзможен, така че всяко по-нататъшно скъсяване на работното време щяло да означава намаляване на производството. Привидната правилност на тяхното разсъждение най-добре се доказва от приведеното тук тогавашно изявление на техния неуморим цензор, на фабричния инспектор Леонард Хорнър:

«Тъй като произведеното количество се регулира предимно от скоростта на машината, в интереса на фабрикантите е да се докара тази скорост до крайна степен, която може да се съгласува със следните условия: запазване на машините от твърде бърза развала, поддържане на качеството на произвежданите артикули, запазване на способността на работника да следва движението, без да се напруга повече, отколкото може да понася систематично. Често се случва, че фабрикантът в бързането си ускорява твърде много хода на машините. Тогава счупвания и долнокачествено производство дори надхвърлят изгодите от тази скорост и той е принуден да придаде по-умерен ход на машината. Тъй като дейният и предвидлив фабрикант винаги намира достижимия максимум, аз заключавам, че е невъзможно за 11 часа да се произведе толкова, колкото за 12 часа. Освен това аз установих, че работникът, който работи на парче, напруга своите сили до крайната степен, отвъд която той не може посто-

янно да издържа на все същата степен на интензивност.» [*166](#)

Въз основа на това Хорнър заключил, въпреки експериментите на Гарднър и други, че всяко по-нататъшно скъсяване на 12-часовия работен ден непременно ще намали количеството на продукта. [*167](#) Десет години по-късно той сам цитира тези свои съмнения от 1845 г. като доказателство за това, колко малко е разбирал той тогава еластичността на машините и на човешката работна сила, които и двете равномерно се напрягат до крайна степен, поради принудителното скъсяване на работния ден.

Да минем сега на периода след 1847 г., след въвеждане на Закона за 10-часовия работен ден в английските фабрики за преработка на памук, вълна, коприна и лен.

«Скоростта на вретената е пораснала при тростилните машини с 500, а при мюлжинетата с 1000 оборота в минута, т.е. скоростта на тростилните вретена, които в 1839 г. са правели 4500 оборота в минута, сега (в 1862 г.) е 5000, а скоростта на мюлжинетните вретена, които са правели 5000 оборота, сега е 6000; това значи за първия случай $\frac{1}{10}$, а за втория — $\frac{1}{6}$ допълнителна скорост.» [*168](#)

Джеймс Насмит, прочут граждански инженер от Петрикрофт при Манчестър, в едно писмо до Леонард Хорнър от 1852 г. разглежда подобренията, направени в парната машина между 1848—1852 г. След като забелязва, че парната конска сила, която в официалната фабрична статистика все още се определя според нейния ефект от 1828 г., [*169](#) в същност е само номинална и може да служи само като индекс за действителната сила, между другото той казва:

«Не подлежи на никакво съмнение, че парни машини с еднаква тежест, често пъти едни и същи машини, към които само са придадени модерни подобрения, извършват средно 50% повече работа отколкото преди и че в много случаи едни и същи парни машини, които в дните на ограничена скорост от 220 фута на минута са развивали 50 конски сили, днес

при по-малък разход на въглища развиват над 100 к.с. Модерната парна машина със същата номинална конска сила има по-голяма мощност отколкото преди, благодарение на подобренията в нейната конструкция, на намаления обем и конструкция на парните котли и т.н. Затова, макар че по отношение на номиналната конска сила сега работят същият брой ръце, както и преди, по отношение на работните машини работят по-малко ръце.» ***170**

В 1850 г. фабриките на Обединеното кралство са използвали 134 217 номинални конски сили за движение на 25 638 716 вретена и 301 495 тъкачни стана. В 1856 г. броят на вретената и на тъкачните станове е бил респективно 33 503 580 и 369 205. Ако необходимата конска сила би оставала същата, както в 1850 г., то в 1856 г. биха били нужни 175 000 конски сили. А в същност според официалните данни те са възлизали само на 161 435, т.е. с над 10 000 конски сили по-малко, отколкото ако се пресмята при база от 1850 г. ***171**

«Представените от последния *Отчет на официалната статистика* от 1856 год. факти показват, че фабричната система се разпространява страшно бързо, че броят на работните ръце е намалял в сравнение с машините, че парната машина, поради пестене на сила и други методи, движи по-голям товар от машини и че се постига увеличено количество продукт поради усъвършенстване на работните машини, промяна на методите на производство, повишаване бързината на машините и много други причини.» ***172** „Големите усъвършенствания, въведени във всевъзможни машини, твърде много са повишили тяхната производителна сила. Без всяко съмнение, скъсяването на работния ден е дало подтик за тия усъвършенствания. Тези последните и по-интензивното налягане на работника са довели до това, че през скъсения (с 2 часа или с $\frac{1}{6}$) работен ден се произвежда поне толкова продукт, колкото по-рано през по-дългия работен ден.» ***173**

***173** „Reports etc. for 31st Oct. 1858”, стр. 9, 10. Сравни „Reports etc. for 30th April 1860”, стр. 30 и следващите]

Колко много е нараснало забогатяването на фабрикантите вследствие на по-интензивната експлоатация на работната сила доказва ма-

кар и само обстоятелството, че средният пропорционален растеж на английското памучно и друго производство от 1838 до 1850 г. е бил 32%, а от 1850 до 1856 г. — вече на 86%.*)

[*] Тук има недоглеждане. Числата 32 и 86 не означават процент на нарастването, а абсолютния брой на новосъздадените през съответната година фабрики. Маркс е извлякъл тези сведения от „Report of Insp. of Fact, for 31st Oct. 1856” (стр. 12) и ги е цитирал в датираната с 10 април 1857 г. своя статия „Das englische Fabrik System” („Английската фабрична система”), във в. „New York Daily Tribune” („Ню-Йорк дейли трибюн”) от 28 април 1857 г., стр. 6: Така че средният прираст на фабриките, които от 1838 г. до 1850 г. е бил 32 фабрики годишно, през периода от 1850 г. до 1856 г. се е почти утроил и е достигнал 86 фабрики годишно [**Забележка в руското издание**].

Колкото и голям да е бил напредъкът на английската индустрия през 8-те години от 1848 до 1856 г., при господството на 10-часовия работен ден, той все пак е далеч надминат в следния шестгодишен период, от 1856 до 1862 г. В копринените фабрики напр. в 1856 г. е имало 1 093 799 вретена, а в 1862 г. — 1 388 544; 9260 тъкачни станове в 1856 г., а в 1862 г. — 10 709. А броят на работниците в 1856 г. е бил 56 131, а в 1862 г. — 52 429. Това означава един прираст на броя на вретената с 26,9% и на тъкачните станове със 15,6% при едновременното намаление броя на работниците със 7%. В 1850 г. в камгарните фабрики е имало 875 830 вретена, в 1856 г. — 1 324 549 (увеличение с 51,2%), а в 1862 г. — 1 289 172 (намаление с 2,7%). Но ако приспадне двойните вретена, които фигурират в отчета от 1856 г., но не и в отчета от 1862 г., броят на вретената след 1856 г. е останал доста постоянен. Но в много случаи скоростта на вретената и на тъкачните станове след 1850 г. е била удвоена. Броят на парните тъкачни станове в камгарните фабрики в 1850 г. е бил 32 617, в 1856 г. — 38 956, а в 1862 г. — 43 048. При тях са работели: в 1850 г. — 79 737 души, в 1856 г. — 87 794 и в 1862 г. — 86 063 — но в това число деца под 14 години е имало: в 1850 г. — 9 956, в 1856 г. — 11 228 и в 1862 г. — 13 178. Така че въпреки увеличения брой тъкачни станове в

1862 г. в сравнение с 1856 г., общият брой на наетите работници е намалял, а броят на експлоатираните деца е увеличен.*174
[*174 „Reports of Insp. of Fact, for 31st Oct. 1862”, стр. 100 и 130]

На 27 април 1863 г. членът на парламента Феранд е заявил в Камарата на общините (долната камара):

«Работнически делегати от 16 окръга на Ленкшайр и Чешайр, по пълномощие от които говоря, ми съобщиха, че трудът във фабриките непрекъснато се увеличава поради усъвършенстване на машините. Докато по-рано един работник с помощник е обслужвал два тъкачни стана, сега без помощник той обслужва три и съвсем не е нещо необикновено един работник да обслужва четири и т.н. Дванадесетчасова работа, както се вижда от съобщените факти, се пресова сега в по-малко от 10 работни часа. Въз основа на това се разбира от само себе си в какви грамадни размери се е увеличил през последните години трудът на фабричните работници.»*175

[*175 С модерния парен тъкачен стан един тъкач на два стана произвежда сега, като работи 60 часа на седмица, 26 парчета от известен вид тъкан с определена дължина и ширина, докато със стария парен тъкачен стан той е можел да произведе само 4 такива парчета. Разноските за изтъкаване на такова парче още в началото на 1850-те години са спаднали от 2 шилинга и 9 пенса на $5\frac{1}{8}$ пенса.]

Добавка към второто издание: „Преди 30 години (в 1841 г.) от един памукопредач с трима помощници са изисквали да наблюдава само две мюлжинета с 300—324 вретена. Сега (в края на 1871 г.) той с пет помощника трябва да наблюдава мюлжинета, вретената на които възлизат на 2200, и произвежда поне седем пъти повече прежда отколкото в 1841 г.” (Фабричният инспектор Александър Редгрейв в „Journal of the Society of Arts” от 5 ян. 1872 г.)]

Затова, макар че фабричните инспектори неуморно и с пълно право възхваляват резултатите от фабричните закони от 1844 и 1850 г., те все пак признават, че скъсяването на работния ден вече е предизвикало една интензивност на труда, съсипваща здравето на работниците, а значи и самата работна сила.

«В повечето памучни, камгарни и копринени фабрики изтощаващото състояние на възбуда, което е необходимо за работа при машините — чието движение през последните години така необикновено се ускори, — изглежда е една от причините за извънредната смъртност от заболявания на белите дробове, която д-р Грийноу изтъква в своя последен превъзходен отчет.» ***176**

Не подлежи на най-малкото съмнение, че когато законът пререже веднъж завинаги възможността за удължаване на работния ден, тенденцията на капитала да се обогатява чрез систематично покачване на степента на интензивност на труда и да превръща всяко усъвършенстване на машините в средство за по-голямо изсмукване на работна сила, скоро пак ще докара до един повратен пункт, когато ще стане неизбежно ново намаление на работните часове. ***177** От друга страна стремителният развой на английската индустрия от 1848 г., до днешно време, т.е. през периода на 10-часовия работен ден, надминава времето от 1833 до 1847 г., т.е. периода на 12-часовия работен ден, в много по-голяма степен, отколкото последният период надминава половин век от въвеждането на фабричната система, т.е. периода на неограничения работен ден. ***178**

[*178 Следните няколко цифри показват напредъка на същинските фабрики в Обединеното кралство (Англия, Шотландия и Ирландия) от 1848 г. насам:

Производители	Количество на износа			
	1848	1851	1860	1865
<i>Памучни фабрики</i>				
Памучна прежда (фунта)	135 831 162	143 966 106	197 343 655	103 751 455
Шевни конци (фунта)	—	4 392 176	6 297 554	4 648 611
Памучни тъкани (ярда)	1 091 373 930	1 543 161 789	2 776 218 427	2 015 237 851
<i>Ленени и конопени фабрики</i>				
Прежда (фунта)	11 722 182	18 841 326	31 210 612	36 777 334
Тъкани (ярда)	88 901 519	129 106 753	143 996 773	247 012 329
<i>Копринени фабрики</i>				
Конци, прежда (фунта)	466 825*	462 513	897 402	812 589
Тъкани (ярда)	—	1 181 455**	1 307 293**	2 869 837
<i>Вълнени фабрики</i>				
Вълнена и камгарна прежда (фунта)	—	14 670 880	27 533 968	31 669 267
Тъкани (ярда)	—	151 231 153	190 371 537	278 837 418

* 1846 г. / ** Във фунтове

Производители	Стойност на износа във фунта стерлинги			
	1848	1851	1860	1865
<i>Памучни фабрики</i>				
Памучна прежда	5 927 831	6 634 026	9 870 875	10 351 049
Памучни тъкани (ярда)	16 753 369	23 454 810	42 141 505	46 903 796
<i>Ленени и конопени фабрики</i>				
Прежда	493 449	951 426	1 801 272	2 505 497
Тъкани	2 802 789	4 107 396	4 804 803	9 155 358
<i>Копринени фабрики</i>				
Конци, прежда	77 789	196 380	826 107	768 064
Тъкани	[510 328]	1 130 398	1 587 303	1 409 221
<i>Вълнени фабрики</i>				
Вълнена и камгарна прежда	776 975	1 484 544	3 843 450	5 424 047
Тъкани	5 733 828	8 377 183	12 156 998	20 102 259

(Виж Сините книги: „Statistical Abstract for the United Kingdom”, №8 и №13, Лондон 1861 и 1866 г.)

В Ленкшайр фабриките между 1839 и 1850 г. са се умножили само с 4%, между 1850 и 1856 с 19%, между 1856 и 1862 с 33%, докато в двата единадесетгодишни периода броят на заетите лица абсолютно е пораснал, а относително е спаднал. Сравни „Reports of Insp. of Fact, for 31st Oct. 1862”, стр. 63. В Ленкшайр преобладават памучните фабрики. Но какво място заемат те във фабрикацията на прежда и тъкани изобщо, се вижда от това, че памучните фабрики в Ленкшайр са 45,2% от общия брой такива фабрики в Англия, Уелс, Шотландия и Ирландия; те имат 83,3% от всички вретена; 81,4% от всички парни тъкачни станове; 72,6% от всички парни конски сили и 58,2% от общия брой на заетите лица (пак там, стр. 62, 63)]

[\(горе\)](#)

4. Фабриката

В началото на тази глава ние разгледахме тялото на фабриката, разчленението на машинната система. След това видяхме как машинарията умножава човешкия експлоатационен материал на капитала чрез присвояването на женския и детския труд, как тя конфискува целия живот на работника чрез безпределно удължаване на работния ден и как нейният напредък, който позволява да се произвежда за все по-късо време едно огромно нарастващо производство, най-сетне служи като систематично средство, което позволява да се реализира във всеки момент все повече труд, т.е. да се експлоатира все по-интензивно работната сила. Сега ще се обърнем към фабриката като цяло, и то в най-развитата ѝ форма.

Д-р Юър, този Пиндар на автоматичната фабрика, я описва от една страна, като

«кооперация на различни класи работници, възрастни и непълнолетни, които с похватност и прилежание надзират една система от производ-

ствена машина, непрекъснато поддържана в движение от една централна сила (от първия двигател)»,

а от друга страна — като

«грамаден автомат, съставен от безброй механически и съзнателни органи, които действат съгласувано и без прекъсване, за да произвеждат един и същ предмет, така че всички тези органи са подчинени на една двигателна сила, която се движи от само себе си.»

Тези два израза съвсем не са идентични. В първия комбинираният сборен работник или общественият трудов организъм се явява като действащ субект, а механическият автомат — като обект; във втория израз самият автомат е субект, а работниците само са придадени като съзнателни органи към неговите несъзнателни органи и заедно с тях са подчинени на централната двигателна сила. Първият израз важи за всички възможни приложения на машината в големи размери, а вторият характеризира нейното капиталистическо приложение и следователно модерната фабрична система. Поради това Юър обича да изобразява централната машина, източник на движението, не само като автомат, но и като автократ.

«В тези огромни работилници благодетелната сила на парата събира наоколо си своите безбройни поданици.»*179

[*179 Юър, *Philosophy of Manufactures*, стр. 18]

Заедно с работния инструмент преминава от работника върху машината и виртуозността на боравенето с него. Производителността на инструмента става независима от личните граници на човешката работна сила. С това се премахва техническата основа, на която почива разделението на труда в манифактурата. Затова на мястото на характерната за нея **йерархия** на специализираните работници — автоматичната фабрика постига изравняване или нивелиране на видовете труд, който трябва да извършват помощниците на машината,*180 на мястото на изкуствено създадените различия между частичните работници идват предимно природните различия на

Възрастта и пола.

[*180 Пак там, стр. 20. Сравни *Маркс*, *Misere de la Philosophie*, стр. 140, 141]

Доколкото в автоматичната фабрика наново се появява разделението на труда, то преди всичко е разпределение на работниците по специализирани машини, и на работнически маси — които обаче не образуват отграничени групи — по различни отделения на фабриката, където те работят на наредени една до друга еднородни инструментални машини, т.е. където между тях се извършва само проста кооперация. Отграничената група на манифактурата тук е заместена с едно звено от един главен работник и няколко помощника. Съществената разлика между работниците се състои в това, че едни действително работят на инструментални машини (към това се прибавят няколко работника за наблюдаване, респективно за подхранване на двигателната машина), а други са прости помагачи на тези машинни работници (те са почти изключително деца). Към помагачите спадат повече или по-малко всички „feeders” (които само поднасят на машините работен материал). Наред с тия главни класи има и един количествено незначителен персонал, който се занимава с надзор над цялостната машина и с постоянния ѝ ремонт — като инженери, механици, дърводелци и т.н. Това е една по-висша, отчасти наукообразована, отчасти занаятчийска работническа класа, която е извън кръга на фабричните работници и е само присъединена към него. *181

Това разделение на труда е чисто техническо.

[*181 Характерно за преднамереността на статистическата измама, която би могла да се докаже в детайлите, е обстоятелството, че английското фабрично законодателство категорично изключва от кръга на своето действие последната категория на споменатите в текста работници, като нефабрични работници; а от друга страна обнародваните от парламента отчети също така изрично причисляват към категорията на фабричните работници не само инженерите, механиците и т.н., но и фабричните управители, служещите, разсилните, пазачите на складове, опаковчиците и т.н., накъсо — всички с изключение на самия собственик на фабриката.]

Всяка работа при машината изисква своевременна подготовка на ра-

ботника, за да може той да приспособи своето собствено движение към еднообразното непрекъснато движение на автомата. Доколкото целокупното машинно производство само съставя система от разнообразни, едновременно действащи и комбинирани машини, дотолкова и основаната на тази система кооперация изисква разпределяне на разнородни работни групи по разнородни машини. Но машинното производство премахва необходимостта от манифактурно закрепване на това разпределяне чрез постоянно прикрепване на едни и същи работници към една и съща функция. ***182** Тъй като целокупното движение на фабриката изхожда не от работника, а от машината, тук може да става постоянна смяна на персонала без да се прекъсва трудовият процес. Най-убедително доказателство за това е т.н. *Система на смени [Relaissystem, от смяна на коне в станци]*, приложена през английския фабрикантски бунт в 1848—1850 г. Най-после, онази бързина, с която човек на младини може да се научи да работи на машина, също така премахва необходимостта да се подготвя особена категория работници изключително за машинни работници. ***183** А услугите на простите подавачи във фабриката отчасти са заменими с машини, ***184** и отчасти, поради своята крайна простота, допускат бърза и постоянна смяна на натоварените с тази работа лица.

[*184 Пример: Различните механически апарати, въведени във вълнените фабрики за заместване на детски труд след издаване на закона от 1844 г. Когато дойде време и децата на самите господи фабриканти да минават през „школата“ на помагачи във фабриката, тогава и този почти незасегнат клон от механиката в скоро време ще има забележителен подем. Автоматичните предачни машини са може би едни от най-опасните машини. Повечето от нещастията се случват с деца, и то когато те се пъхат под машината, за да почистят пода, когато машината е в движение. Някои работници на мюлжине са били дадени (от фабричните инспектори) под съд и осъдени на глоба за такива нарушения, но без всякакъв полезен резултат. Ако машиностроителите биха изнамерили някаква самотетачка, с която да се премахне необходимостта за тия малки деца да се пъхат под машината, това би било един шастлив принос към нашите предпазни

мерки.” („Reports of Insp. of Fact. for 31st Oct. 1866”, стр. 63).

Макар че машината технически разбива старата система на разделение на труда, тази система по навик продължава да се влечи във фабриката, отначало като традиция от манифактурата, а по-сетне капиталът систематично я възпроизвежда и закрепва в още по-отвратителна форма като средство за експлоатация на работната сила. Доживотната специалност на работника да си служи с един частичен инструмент се превръща в доживотна специалност да служи на една частична машина.

С машините злоупотребяват, за да се превърне самият работник още от ранно детство в част от една частична машина. ***185** По такъв начин не само че значително се намаляват разноските, необходими за неговото собствено възпроизвеждане, но същевременно се завършва и неговата безпомощна зависимост от фабричното цяло, а значи — от капиталиста. Тук, както и навсякъде, трябва да се прави разлика между по-голямата производителност, която се дължи на развоя на обществения производствен процес, и по-голямата производителност, която се дължи на неговата капиталистическа експлоатация.

В манифактурата и в занаята работникът си служи с инструмент, а във фабриката **той** служи на машината. Там движението на средството на труда изхожда от него, а тук той трябва да следва неговото движение. В манифактурата работниците са членове на един жив механизъм. Във фабриката независимо от тях съществува един мъртъв механизъм, а те биват прибавени към него като негови живи придаъци.

«Унилото еднообразие на безкрайната мъка на труда, при която един и същ механически процес трябва да се повтаря все отново и отново, прилича на мъките на Сизиф; бремето на труда, както неговата скала, винаги наново се струпва върху изтощения работник.» ***186**

Като напържа до крайност нервната система, машинната работа потиска многостранната игра на мускулите и конфискува всяка свободна телесна и духовна дейност. ***187** Дори самото облекчаване на труда става средство за изтезание, тъй като машината освобождава не работника от труда, а неговия труд от съдържание. Общо за всяко капиталистическо производство — доколкото то е не само трудов процес, но и процес на нарастване на капитала — е това, че не работникът използва трудовите условия, а, обратно, трудовите условия използват работника — но едва при машината това превръщане става техническа обезателна действителност. Със своето превръщане в автомат средството на труда през време на самия трудов процес противостои на работника като капитал, като мъртъв труд, който господства над живата работна сила и я изсмуква. Отделянето на духовните сили на производствения процес от ръчния труд и превръщането им във власт на капитала над труда намира своя завършък, както вече споменахме по-рано, в едрата индустрия, изградена въз основа на машините. Частичната сръчност на отделния, опустошен машинен работник изчезва като нещо дребно-странично пред науката, пред грамадните природни сили и пред обществения масов труд, които са въплътени в машинната система и заедно с нея образуват могъществото на „господаря“. Този господар, в мозъка на когото машината и неговият монопол върху нея са неразривно срастнати, именно затова в случай на конфликт презрително подвиква на „работните ръце“:

«Фабричните работници би трябвало добре да помнят факта, че техният труд е всъщност долен вид сръчен труд; че никой друг труд не се усвоява по-леко и сравнително с качеството не се заплаща по-добре, че никой друг труд не може да се намери в толкова кратко време и в толкова изобилие, чрез краткотрайно обучение дори на най-неопитни. Машините на господаря играят всъщност много по-важна роля в делото на производството, отколкото трудът и сръчността на работника, които изискват само шестмесечно обучение и които може да научи всеки селски ратай.» ***188**

[*188 „The factory operatives should keep in wholesome remembrance the

fact that theirs is really a low species of skilled labour; and that there is none which is more easily acquired or of its quality more amply remunerated, or which, by a short training of the least expert can be more quickly as well as abundantly acquired... The master's machinery really plays a far more important part in the business of production than the labour and the skill of the operative, which six month' education can teach, and a common labourer can learn." („The Master Spinners and Manufacturers' Defence Fund, Report of the Committee, Манчестър 1854 г., стр. 17) По-късно ще видим, че „господарят” пее друга песен, щом е застрашен да загуби своите живи „автомати”.]

Техническото подчиняване на работника под еднообразния ход на средството на труда и своеобразният състав на работния организъм от индивиди от двата пола и от най-различни възрасти създават казармена дисциплина, която се разгъва до пълен фабричен режим и напълно развива по-рано вече споменатия труд на върховен надзор и заедно с това разделение на работниците на изпълнителни работници и надзиратели, на прости индустриални редници и индустриални фелдфебели.

«Главната мъчнотия в автоматичната фабрика... се състоеше... в дисциплината, която е необходима, за да се отучат хората от техните привычки на нередовност в работата и да се идентифицират с неизменната точност на големия автомат. Но изнамиране на дисциплинарен кодекс, отговарящ на нуждите и бързината на автоматичната система и успешното му прилагане, е било задача, достойна за Херкулес, а това е благородното дело на Аркрайт! Дори днес, когато тази система е организирана в цялото ѝ съвършенство, е почти невъзможно да се намерят между работниците, преминали възрастта на възмъжаването... полезни помощници за автоматичната система.» [*189](#)

Фабричният кодекс, в който капиталът частноправно и самовластно формулира своята еднолична власт над своите работници, без иначе толкова обичаното от буржоазията разделение на властите и без още по-обичаната представителна система — е само капиталистическа карикатура на общественото регулиране на трудовия процес, което

става необходимо при кооперацията в големи размери и при употребата на общи средства на труда и особено на машини. На мястото на камшика на робовладелеца идва наказателната книга на надзирателя. Всички наказания естествено се превръщат в парични глоби и удържки от заплатата и законодателното остроумие на фабричните Ликурги превръща нарушаването на техните закони дори в нещо по-походно за тях отколкото тяхното спазване.*190

[*190 „Робството, в което буржоазията държи окован пролетариата, никъде не изпква тъй явно, както във фабричната система. Тук всяка свобода се прекратява и юридически, и фактически. Работникът е длъжен сутрин в 5½ часа да бъде във фабриката; закъснее ли с няколко минути, глобяват го; ако закъснее 10 минути, съвсем не го пускат, докато не мине закуската, и той губи заплата за четвърт ден. Той трябва по команда да яде, да пие и да спи... Деспотичният звънец го дига от легло, гони го от закуска и обед. А какво пък става в самата фабрика? Тук фабрикантът е абсолютен законодател. Той издава такива фабрични правилници, каквито си ще; той променя и допълва своя кодекс както си пожелае; дори и ако вмъкне в него най-големи щуротии, съдилищата казват на работниците: тъй като вие доброволно сте възприели този договор, сега сте длъжни да го изпълнявате... Тези работници са осъдени от 9-годишна възраст до смъртта си да живеят под страх от духовен и физически бой.” (Ф. Енгелс, Lage der arbeitenden Klasse etc., стр. 217) Аз ще поясня с два примера какво „казват съдилищата”. Единият случай е от Шефилд, от края на 1866 г. Там един работник се наел в една метална фабрика за 2 години. Поради някакво скарване с фабриканта той напуснал фабриката и заявил, че по никакъв начин не искал вече да му работи. Той бил даден под съд за нарушение на договора и бил осъден на два месеца затвор (ако фабрикантът наруши договора, той може да бъде привлечен към отговорност само по граждански ред и рискува само парична глоба). След като излежал двата месеца, работникът получил от същия фабрикант покана да се върне във фабриката, въз основа на стария договор. Работникът отговорил: не. Той вече си бил излежал наказанието за нарушение на договора. Фабрикантът наново го дава под съд, съдът наново го осъжда, макар че един от съдиите, мистър Ший, публично заклеимил това като юридическа чудовищност, по силата на която човек може през целия си живот да бъде наказван все наново и наново за една и съща простъпка или престъпление. Тази присъда е била произнесена не от някой великият неплатен селски нещатен съдия, от ня-

кой провинциален Догбъри, а в Лондон — от едно от най-високите съдилища. *(Към четвъртото издание: Сега това е премахнато. С изключение на само няколко случаи — напр. при обществените газови заводи — в Англия сега при нарушения на контракта работникът е поставен наравно с господарите и може да бъде привлечен само към гражданска отговорност. — Ф.Е.)* Вторият случай се е разиграл в Уелтшайр в края на ноември 1863 г. Около 30 тъкачки на парни станове, на работа у някой си Харуп, фабрикант на платове в Люърс Мил в Уестбъри Лей, обявили стачка, тъй като същият този Харуп имал приятния навик за закъсняване сутрин да им удържа от заплатата, и то 6 пенса за 2 минути, 1 шилинг за 3 минути и 1 шилинг и 6 пенса за 10 минути. Това, при заплата 9 шил. на час, прави 4 ф.ст. и 10 шилинга на ден, докато тяхната средна годишна заплата никога не надминава 10—12 шилинга седмично. Харуп назначил и един младеж да известява с тръба фабричния час, което той понякога правел дори преди 6 часа сутрин, и ако „работните ръце“ не се явели преди още той да е престанал да тръби, вратите се затваряли и закъснелите били наказвани с глоба; а тъй като във фабриката нямало часовник, нещастните „работни ръце“ се намирали във властта на младия тръбач, който бил инспириран от Харуп. „Стачкуващите“ ръце, майки на семейства и момичета, заявили, че са готови пак да почнат работата, ако тръбачът бъде заменен с часовник и бъде въведена по-рационална тарифа за глоби. Харуп дал под съд 19 жени и момичета за нарушение на договора. Те били осъдени по на 9 пенса глоба и 2 шилинга и 6 пенса съдебни разноски, при гръмка възмущение на аудиторията. Пред съда една тълпа от народ изпратила Харуп с освирквания. Любима операция, на фабрикантите е с удръжки от заплатата да наказват работниците за грешки в произведения от тях материал. Този метод предизвика в 1866 г. обща стачка в английските грънчарски окръзи. Отчетите на „Child. Empl. Commission“ (1863—1866) привеждат случаи, при които работникът, вместо да получи заплата, със своя труд и въз основа на системата на глоби дори остава длъжник на своя дълбокоуважаем „господар“. Поучителни черти от остроумието, с което фабричните автократи правят удръжки от заплати, показва и последната памучна криза. „Неотдавна аз сам трябваше — казва фабричният инспектор Р. Бейкър — да заведа дело против един фабрикант на памучни изделия, загдето той в това тежко и мъчително време удържаше на някои „младежи“ (на повече от 13 години), които работеха у него, по 10 пенса за медицинско свидетелство за възраст, което му струва само 6 пенса и за което законът му позволява да удържа само 3 пенса, а обичаят не допуска никакви упръжки... Друг един фабрикант, за да

постигне същата цел без да влезе в конфликт със закона, налага на всяко от бедните деца, които работят при него, да плаща по 1 шилинг като такса за детето го обучавал в предаческо изкуство и тайнство, щом медицинското свидетелство го обяви за достатъчно зряло за това занятие. Така че има течения под повърхността, които човек трябва да познава, за да може да разбере такива извънредни явления, каквито са стачките във времена като сегашното” (думата е за стачката на машинните тъкачи във фабриката в Дервин през юни 1963) Reports of Insp. of Fact, for 30th April 1863, стр. 50, 51. (Фабричните отчети винаги отиват и по-напред от своята официална дата.)]

Ние тук отбелязваме само материалните условия, при които се извършва фабричният труд. Всички сетивни органи еднакво страдат от изкуствено повишената температура, от атмосферата, наситена с отпадъци от суровия материал, от оглушителния шум и т.н., независимо от опасността за живота между гъсто струпаните машини, които с последователността на годишните времена произвежда своите индустриални бойни бюлетини. ***190a** Икономисването на обществените средства за производство — което узрява като в парник едва при фабричната система — същевременно става в ръцете на капитала систематично ограбване на жизнените условия на работника през време на работата, ограбване на пространство, на въздух, на светлина и на лични предпазни средства против опасни за живота или нездравословни производствени процеси, съвсем и да не говорим за приспособления, създаващи удобства на работника. ***191** Когато Фурие нарича фабриките „**смекчени затвори**” — нима той няма основания за това? ***192**

[*191 В първи отдел на трета книга ще разкажа за един поход, предприет в последно време от английските фабриканти против клаузи на фабричния закон, целящи предпазването на крайниците на „работните ръце” от опасни за живота машини. Тук нека се задоволим с цитат от официален отчет на фабричния инспектор Леонард Хорнър: „Чувал съм фабриканти с непростимо лекомислие да говорят за някои злополуки, напр. че изгубването на пръст било дреболия. Животът и бъдещето на работника така много зависят от неговите пръсти, че за него една такава загуба е крайно сериозно събитие. Когато чувам такава необмислено бръщолевене, аз задавам въпроса: Да речем, че

имате нужда от допълнителен работник, и се явят двама, и двамата еднакво способни във всяко отношение, но единият без палец или показалец — кого бихте избрали? Те никога нито за минута не се двоумят да предпочетат този с всички пръсти... Тези господа фабриканти имат фалшиви предразсъдъци против това, което те наричат псевдо-филантропично законодателство.” („Reports of Insp. of Fact, for 31st Oct. 1855.”) Тези господа са „умни хора” и не току-така симпатизират на бунта на робопритежателите!]

***192** Във фабриките, които от най-дълго време са подчинени на фабричния закон с неговото задължително ограничение на работното време и с други правила, са изчезнали редица предишни недостатъци. Самото усъвършенстване на машинното производство на известна точка изисква „подобнена конструкция на фабричните здания”, което е от полза за работниците. (Ср. „Reports etc. for 31st Oct. 1863”, стр. 109)]

[\(горе\)](#)

5. Борбата между работник и машина

Борбата между капиталист и наемен работник започва със самото капиталово отношение. Тя бушува през целия манифактурен период. ***193** Но едва след въвеждане на машините работникът се бори против самото средство на труда, против материалната форма (начин) на съществуване на капитала. Той се бунтува против тази определена форма на средството за производство, взето като материална основа на капиталистическия начин на производство.

Почти цяла Европа е преживяла през XVII век работнически бунтове против така наречената Bandmühle (Schnurmühle, Mühlenstuhl), една машина за тъкане на панделки и ширити. ***194** В края на първата третина на XVII век една ветрена дъскорезница, построена от един холандец близо до Лондон, станала жертва на изстъпления на тълпата. И в началото на XVIII век в Англия водни дъскорезни машини все още само с мъка преодолявали подкрепяната от парламента народна съпротива. Когато Евърет в 1758 г. построил първата движена с вода машина за стрижене на вълна, тя била опожарена от няколко стотин лишени от работа души. Против дараците и кардирните машини на

Аркрайт подали петиция до парламента 50 000 работници, които до тогава се издържали с разчесване на вълна. Масовото разрушаване на машини в английските мануфактурни окръзи през първите 15 години на XIX век, особено поради въвеждане на парния тъкачен стан, дало — под претекста на борба срещу лъдитското движение, използвано от антиякобинското правителство на един Сидмаут, Касълрий и др. като предлог за най-реакционни насилнически мерки. Необходимо е време и опит, докато работникът се научи да прави разлика между машината и нейното капиталистическо приложение, а значи и да прехвърли своите нападки от самите материални средства за производство върху тяхната обществена форма на експлоатация. *195

[*195 В старомодни мануфактури и сега още понякога се повтаря грубата форма на работнически бунтове против машините. Така напр. в производството на пили в Шефилд, в 1865 г.]

Борбите за работна заплата в мануфактурата имат като предпоставка мануфактурата и в никой случай не са насочени против нейното съществуване. Доколкото се води борба против създаването на мануфактури, тя не е дело на наемни работници, а на цеховите майстори и на привилегировани градове. Затова писатели от мануфактурния период схващат разделението на труда като средство за възможно заместване на работници, а не за действително изтикване на работници. Тази разлика се разбира от само себе си. Ако напр. казват, че в Англия имало нужда от сто милиона души за изпридане със стария чекрък на оня памук, който сега с машина се изприда от 500 000 души, това разбира се не значи, че машината е заела мястото на тези милиони, които никога не са съществували. Това значи само, че би имало нужда от много милиони работници за заместване на предачната машина. Но когато казват, че парният тъкачен стан в Англия изхвърлил на улицата 800 000 тъкачи, тогава думата не е за съществуваща машина, която би трябвало да бъде заместена с известен брой работници, а за съществуващ брой работници, които фактически са били заместени или изтикани от машина.

През манифактурния период занаятчийското производство, макар и разчленено, си оставало основа на производството. Новите колониални пазари не са могли вече да бъдат задоволявани от сравнително малкия брой градски работници, наследени от средните векове, и при това същинските манифактури едновременно с разлагане на феодалния строй разкрили нови производствени области за изгоненото от земята селско население. Тогава именно по-силно изпъкнала при кооперацията и при разделението на труда в работилницата онази тяхна положителна черта, че те правят по-продуктивни наетите работници. ***196** Наистина, когато в много страни, и то дълго преди периода на едрата индустрия, комбинацията на средствата на труда в ръцете на малцина работници и кооперацията били приложени в земеделието, те предизвикали големи, внезапни и насилствени революции в начина на производство, а значи и в условията на живот и в работните средства на земеделското население. Но тази борба първоначално се води повече между едри и дребни поземлени собственици, отколкото между капитала и наемния труд; от друга страна, доколкото средствата на труда, овцете, конете и т.н. изтикват работниците, непосредствените насилнически действия тук са първата предпоставка на индустриална революция: Най-напред изгонват работниците от земята, а после идват овцете. И само кражбата на земя в голям мащаб, както в Англия, създава основа за прилагане на едрото селско стопанство. ***196a** Затова в началото си това преобразуване на селското стопанство има вид по-скоро на политическа революция.

[*196a (Към четвъртото издание: Това важи и за Германия. Там където у нас има едро селско стопанство, значи главно на изток, то е станало възможно само поради „обезземяването на селяните“, което започва от 16-ти век, а особено от 1648 г. — Ф.Е.)]

Когато средството на труда се превръща в машина, то тутакси става конкурент на самия работник. ***197** Самонарастването на капитала чрез машини е право пропорционално на броя на работниците, чиито условия за съществуване те разрушават. Цялата система на капита-

листическо производство почива на това, че работникът продава своята работна сила като стока. Разделението на труда прави тази работна сила едностранчива, като я превръща в напълно специализирана сръчност за управление на даден частичен инструмент. Когато управлението на инструмента премине върху машината, заедно с потребителната стойност на работната сила угасва и нейната разменна стойност. Работникът не намира купувачи, също както и излезлите от обръщение книжни пари. Тази част от работническата класа, която машината по този начин превръща в излишно население, т.е. население, което вече не е непосредствено необходимо за самонарастване на капитала, от една страна пропада в неравната борба на старото занаятчийско и манифактурно производство против машинното, от друга страна наводнява всички по-леко достъпни клонове на индустрията, препълва трудовия пазар и с това сваля цената на работната сила под нейната стойност. Било голяма утеха за пауперизираните работници, че от една страна техните страдания били само „временни“, а от друга страна — че машината само постепенно завладявала дадено цяло производствено поле, което пречупвало размера и интензивността на нейното разрушително действие. Вземи едната утеха, удари другата. Там където машината постепенно завладява някой клон на производството, тя произвежда хроническа беднотия сред конкуриращите с нея работнически слоеве. Където преходът става бързо, тя действа масово и рязко. Световната история не ни е дала по-ужасна гледка от постепенното, проточено с цели десетилетия пропадане на английските ръчни тъкачи на памук, което най-сетне завършва в 1838 година. Много от тях са умрели от глад; мнозина дълго време са вегетирали със своите семейства с по 2½ пенса дневно. ***198** Напротив, английската памучна машина е подействувала остро в Източна Индия, чийто генерал-губернатор констатирал в 1834—1835 г.:

«В историята на търговията надали има мизерия, равна на тази. Равнините на Индия побеляха от костите на памучните тъкачи.»

Наистина, доколкото тези тъкачи са напуснали тоя временен живот, дотолкова и машините са им създали само „временни страдания“. Впрочем „временното“ действие на машините е непрекъснато, тъй като тя постоянно завладява все нови области на производство. Така че с развоя на машините самостоятелният и независим характер, който капиталистическият начин на производство изобщо придава на трудовите условия и на продукта на труда в противовес на работника, се развива до пълна противоположност. ***199** Затова едва при машините за пръв път се явява бруталният бунт на работниците против средствата на труда.

[*199 „Същата причина, която може би увеличава дохода на страната (т.е., както Рикардо обяснява на същото място, доходите на земеделските собственици и на капиталистите, чието богатство от икономическа гледна точка е = на богатството на нацията), може същевременно да създаде свръхнаселение и да влоши положението на работника.“ (Рикардо, Principles etc, стр. 469). Постоянната цел и тенденцията на всяко усъвършенствуване на механизма се състои наистина в това, съвсем да се отърват от труда на човека или да намалят неговата цена чрез заместване на труда на възрастните работници — с труда на женски и детски труд или на труда на подготвените работници — с труда на общи работници.“ (Юър, Philosophie of Manufactures, стр. 23, Моск. ред.)]

Средството на труда убива работника. Наистина, тази пряка противоположност изпъква най-осезателно тогава, когато нововъведени машини конкурират традиционното занаятчийско или манифактурно производство. Но и вътре в самата едра индустрия действа по аналогичен начин постоянното подобряване на машинното производство и развитието на автоматичната система.

«Постоянната цел на подобрената машина е да се намали ръчният труд или да се завърши дадена брънка от производствената верига на фабриката чрез заместване на човешките апарати с железни.» ***200** „Прилагането на парна или водна сила към машина, която досега е била движена с ръце, става всеки ден... По-дребните подобрения в машината са с цел икономия на двигателна сила, подобрение на продукта, увеличено

производство за едно и също време или изतिकване на едно дете, една жена или един мъж, са постоянни и макар наглед да са незначителни, все пак довеждат до кумулативни резултати.”*[201](#) „Навсякъде, където една операция изисква голяма сръчност и сигурна ръка, колкото е възможно по-скоро я отнемат от ръцете на твърде сръчен и често пъти склонен към всякакъв род нередовности работник и я възлагат на особен механизъм, който е тъй добре урегулиран, че и едно дете може да го надзирава.”*[202](#) „При автоматичната система прогресивно се изтиква талантът на работника.”*[203](#) „Подобрението на машината изисква не само намаляване броя на възрастни работници, заети за получаване на определен резултат, но и замества една класа индивиди с друга; по-опитни с по-неопитни, възрастни — с деца, мъже — с жени. Всички тези промени предизвикват постоянни колебания в нормата на работната заплата.”*[204](#) „Машинното производство непрекъснато изхвърля от фабриката възрастни работници.»*[205](#)

Извънредната еластичност на машинната система въз основа на натрупан практически опит, на вече наличния състав на механическите средства и на постоянния прогрес на техниката се прояви в нейния победоносен поход, под натиск на скъсения работен ден. Но кой би могъл в 1860 г., годината, в която английската памучна индустрия достигна своя зенит, да подозира галопиращите подобрения на машините и съответното изместване на ръчния труд, предизвикани през следващите три години под натиск на американската гражданска война? Тук са достатъчни няколко примера от официалните сведения на английските фабрични инспектори върху този пункт. Един манчестърски фабрикант заявява:

«Вместо 75 кардирни машини сега са ни нужни само 12, които произвеждат същото количество при същото, ако не и по-добро качество... Спестяването от работна заплата възлиза на 10 ф.ст. седмично, а от памучните отпадъци — 10%.” В една манчестърска предачница за фини прежди, „с ускоряване на движението и с въвеждане на различни *автоматични* процеси, в едно *отделение* е отстранена $\frac{1}{4}$, а в друго повечето от работния персонал, докато машината за разчесване, заместваща втора-

та кардирна машина, значително намали броя на по-рано заетите в кардирното помещение работни ръце.»

Друга предачна фабрика пресмята, че общо е спестила 10% от „работните ръце“. Господата Гилмър, предачни фабриканти в Манчестър, заявяват:

«Ние пресмятаме, че в нашето *пневматично отделение* благодарение на новите машини сме спестили цяла третина от работните ръце и от работната заплата... в *помещение на шпулмашини и разтегателни машини* — около $\frac{1}{3}$ от разноските и от работните ръце; в предачното отделение — около $\frac{1}{3}$ от разноските. Но това не е всичко; когато нашата прежда сега стигне при тъкача, тя, благодарение на прилагането на новата машинария, е толкова подобрена, че дава повече и по-добра тъкан, отколкото старата машинна прежда.» ***206**

Фабричният инспектор А. Редгрейв забелязва към това:

«Намаляването на работниците, при увеличено производство, крачи бързо напред; във вълнените фабрики неотдавна започна ново съкращаване на работни ръце, което още продължава; преди няколко дни един учител, който живее близо до Рочдел, ми каза, че голямото намаляване [на броя на учениците] в девическите училища не се дължи само на натиска на кризата, но и на промените в машинното производство на вълнената фабрика, поради което е било извършено съкращаване на кръгло 70 души, работещи по половин ден.» ***207**

[*207 Пак там, стр. 109. Бързото подобряване на машините през време на памучната криза позволи на английските фабриканти веднага след края на американската гражданска война да препълнят световния пазар. Вече в последните 6 месеца на 1866 г. стана почти невъзможна продажбата на тъканите. С това започна изпращане на стоки на консигнация в Китай и Индия, което, естествено, направи това *претъркване на пазара* още по-интензивно. В началото на 1867 г. фабрикантите прибегнаха до своето обичайно средство — до намаляване на работната заплата с 5%. Работниците се възпротивиха и заявиха, теоретично съвсем правилно, че единственото спасително средство било да се работи късо време, по 4 дни в седмицата. След дълго упорство самозваните индустриални

водачи трябваше да се съгласят на това, на някои места с 5% намаление на заплатата, а на други остана същата.]

Добавка към второто издание: Господин А. Стърк, главен управител на машинното отделение на „Голямата северна ж.п. линия“, казва по отношение на машиностроенето (локомотиви и др): „Скъпи английски работници с всеки нов ден се търсят все по-малко. Производството се увеличава чрез прилагане на подобрени инструменти, а тези инструменти от своя страна се обслужват с по-долен клас труд... По-рано всички части на парната машина по необходимост били произвеждани от квалифициран труд. Същите части сега се произвеждат от по-малко квалифициран труд, но с добри инструменти... Под инструменти аз разбирам машини, употребявани в машиностроенето.“ („Royal Commission on Railways. Minutes of Evidence“, Лондон, 1867 г., №17,862 и 17,863)]

Следната таблица показва общия резултат от механическите подобрения в английската памучна индустрия, които се дължат на американската гражданска война.

Брой фабрики

Местонахождение	1858 г.	1861 г.	1868 г.
Англия и Уелс	2 046	2 715	2 405
Шотландия	152	163	131
Ирландия	12	9	13
Обединено кралство	2 210	2 877	2 549

Брой парни тъкачни станове

Местонахождение	1858 г.	1861 г.	1868 г.
Англия и Уелс	275 590	368 125	344 719
Шотландия	21 624	30 110	31 864
Ирландия	1 633	1 757	2 746
Обединено кралство	298 847	399 992	379 329

Брой вретена

Местонахождение	1858 г.	1861 г.	1868 г.
Англия и Уелс	25 818 576	28 352 125	30 478 228
Шотландия	2 041 129	1 915 398	1 397 546
Ирландия	150 512	119 944	124 240
Обединено кралство	28 010 217	30 387 467	32 000 014

Брой заети работници

Местонахождение	1858 г.	1861 г.	1868 г.
Англия и Уелс	431 170	407 598	357 052
Шотландия	34 698	41 237	39 809
Ирландия	3 345	2 734	4 203
Обединено кралство	379 213	451 596	401 064

И тъй, от 1861 до 1868 г. изчезват 338 памучни фабрики; т.е. по-крупни и по-производителни машини са концентрирани в ръцете на по-малък брой капиталисти. Броят парни тъкачни станове намалял с 20 663; но продуктът им също е увеличен, така че един подобрен тъкачен стан сега произвежда повече продукт, отколкото е произвеждал един стар. Най-сетне, броят на вретената е пораснал с 1 612 541, докато броят заети работници намалява с 50 505. И тъй, „временното“ бедствие, с което памучната криза потиска работниците, е увеличено и закрепено чрез бързата и постоянна експанзия на машините.

Но машините действат не само като всемогъщ конкурент, винаги готов да направи „излишен“ наемния работник. Капиталът шумно и преднамерено ги провъзгласява за враждебна на работника сила и си служи с нея като с такава. Тя става най-мощното военно средство за потъпкване периодичните работнически въстания, стачки и т.н. срещу автократията на капитала. ***208** Според Гаскел парната машина от самото начало е била антагонист на „човешката сила“ и е дала възможност на капиталиста да смаже нарастващите искания на работни-

ците, които заплашвали да докарат до криза току-що възникващата фабрична система. ***209** Би могло да се напише цяла история на изобретенията след 1830 г., които, са възникнали изключително като бойни средства на капитала срещу работнически бунтове. Нека преди всичко напомним за **selfacting mule** [мюлжине-машина автомат], защото тя открива нова епоха в автоматичната система. ***210**

[*210 Господин Феерберн е изнамерил някои твърде значителни приложения на машините в областта на машиностроенето — под влияние на стачки в неговата собствена машинна фабрика.]

В показанията си пред *Комисията на профсъюзите* Насмит, изобретателят на парния чук, разказва следното за подобренията в машината, които той въвел вследствие на голямата и продължителна стачка на машиностроителните работници в 1851 г.:

«Отличителната черта на нашите модерни механически подобрения е въвеждане на автоматични инструментални машини. Трудът, който трябва да извърши сега всеки работник и който може да извърши всяко момче, се състои не в това, той да работи сам, а да надзирава отличната работа на машината. Цялата класа работници, които зависят изключително от своята сръчност, сега е отстранена. По-рано аз наемах по четири момчета на всеки механик. Благодарение на тези нови механически комбинации аз намалих броя на възрастните работници от 1500 на 750. Резултатът беше значително увеличение на моята печалба.»

Юър казва за една машина за цветно щамповане на басми:

«Най-сетне капиталистите се опитаха да се освободят от това непоносимо робство (а именно — от неприятните им договаряния с работниците), като призоваха на помощ науката, и скоро техните законни права — права на главата върху други части на тялото — бяха възстановени.»

Ето какво казва той за едно изобретение за подреждане на основата, за което една стачка е дала непосредствен повод:

«Ордата недоволни, въобразила си, че е непобедимо укрепена зад старото разделение на труда, така се видя атакувана откъм фланга, а сред-

ствата ѝ за защита — унищожени от модерната механическа тактика. Тези недоволни трябваше да паднат пред милостта на победителя.»

За изнамирането на *selfacting mule* [автоматично мюлжине] той каза:

«То беше призвано да възстанови реда между индустриалните класи... Това изобретение потвърждава доктрината, която ние вече развихме — че капиталът, като застави науката да му служи, винаги принуждава бунтовните ръце на труда да бъдат послушни.» [*211](#)

Макар че съчинението на Юър излиза в 1835 г., т.е. по време на сравнително още слабо развита фабрична система, то е класически израз на фабричния дух не само поради своя откровен цинизъм, но и поради наивността, с която той тика безсмислени противоречия в мозъка на капитала. В своята „доктрина“: капиталът с помощта на науката, която той взел като своя наемница, „винаги принуждава бунтовните ръце на труда да бъдат послушни“ — той се възмущава,

«че от известна страна я обвиняват (механо-физическата наука) в това, че се давала в услуга на деспотизма на богати капиталисти и се обръщала в средство за потискане на бедните класи.»

След като проповядва надълго и широко полезното за работниците бързо развитие на машините, той предупреждава, че те със своето противопоставяне, стачки и др. ускоряват развитието на машините.

«Такива насилия и бунтове — казва той — показват човешкото късогледство в най-презрения му характер, характера на човек, който прави от себе си свой собствен палач.»

Няколко страници по-рано се казва противното:

«Без острите сблъсквания и прекъсвания, причинявани от погрешните възгледи на работниците, фабричната система би се развила много по-бързо и с много по-голяма полза за всички заинтересовани страни.»

После той отново се провиква:

«За щастие на населението от фабричните окръзи на Великобритания, усъвършенстванията в механиката се извършват само постепенно.»
„Несправедливо — казва той — обвиняват машините, че понижавали заплатата на възрастните работници, изтиквайки част от тях, от което броят им надминава търсенето на работници. Но така увеличават търсенето на детски труд и с това увеличават нормата на неговата заплата.»

Същият утешител от друга страна защитава ниската работна заплата на децата с това, че „тя възпира родителите да пращат децата си твърде рано във фабриките”. Цялата му книга е апология на неограничения работен ден, а когато законът забранява 13-годишни деца да опъват на работа повече от 12 часа на ден — това напомня на либералната му душа най-мрачните времена на средните векове. Това не му пречи да приканва фабричните работници на благодарствена молитва към провидението, което чрез машините „им е създадо свободно време да размишляват върху своите безсмъртни интереси.”*212
[*212 Юър, *Philosophy of Manufactures*, p. 368, 7, 370, 280, 321, 281, 475 [370 — Моск. ред.]

(горе)

6. Компенсационната теория за изместените от машините работници

Цяла редица буржоазни икономисти като Джеймс Мил, Мак-Кълък, Торенс, Сениор, Джон Стюърт Мил и други, твърдят, че всяка машина, която измества работници, винаги същевременно и по силата на необходимостта освобождава адекватен капитал за наемане на подобни работници.*213

[*213 Рикардо отначало споделял този възглед, но после със свойственото си научно безпристрастие и любов към истината изрично се отказва от него. Виж „Principles etc.”, гл. 31 — „On Machinery”]

Нека приемем, че един капиталист употребява 100 работника, напр. в тапетна мануфактура, всеки по за 30 ф.ст. годишно. Значи вложеният от него променлив капитал е 3000 ф.ст. Да речем, че той уволни 50

работника, а останалите 50 работят с машина, която му струва 1500 ф.ст. За по-просто ние оставяме настрана постройките, възлища и т.н. Да приемем по-нататък, че суровият материал, поглъщан всяка година, струва, както и преди, 3000 ф.ст. ***214** „Освободил” ли се е поради тази метаморфоза някакъв капитал? При стария начин на производство вложената сума се е равнявала на 6000 ф.ст., съставена по наполовина от постоянен и променлив капитал. Сега тя се състои от 4500 ф.ст. постоянен капитал (3000 ф.ст. за суров материал и 1500 ф.ст. за машина) и 1500 ф.ст. променлив капитал. Вместо да съставя половината от целия капитал, променливата или превърнатата в жива работна сила част от капитала сега съставя само от $\frac{1}{4}$ него.

Тук се извършва не освобождаване, а обвързване на капитала във форма, в която той престава да се разменя срещу работна сила, т.е. извършва се превръщане на променлив в постоянен капитал. При неизменни други условия капиталът от 6000 ф.ст. сега в никакъв случай не може да ангажира повече от 50 работника. С всяко подобряване на машината той ангажира по-малко работници. Ако нововъведените машини струват по-малко отколкото сумата на работната сила и работните инструменти, които те са изтикали, т.е. напр. вместо 1500 ф.ст. само 1000 ф.ст., тогава променлив капитал от 1000 ф.ст. би се превърнал в постоянен (основен) или обвързан, а капитал от 500 ф.ст. би бил освободен. Последният — при предпоставяне на същата годишна заплата — съставя фонд за ангажиране на около 16 работника — докато уволнените са 50, — пък дори на по-малко от 16 работника, защото 500-те ф.ст., за да се превърнат в капитал, трябва отчасти пак да се превърнат в постоянен капитал и значи само отчасти могат да бъдат превърнати в работна сила.

Но дори ако допуснем, че изработването на нови машини дава работа на по-голям брой механици — това компенсация ли е за изхвърлените на улицата тапетни работници? В най-добрия случай тяхното изработване ангажира по-малко работници, отколкото измества ней-

ното прилагане. Сумата от 1500 ф.ст., която представляваше само работна заплата на уволнените тапетни работници, сега във вид на машини представлява: **1)** стойността на необходимите за направата ѝ средства за производство; **2)** работната заплата на механиците, които я изработват; **3)** принадлежната стойност, която се пада на нейния фабрикант. По-нататък: веднъж готови, машините не се възобновяват до самата им смърт. Така че, за да се даде постоянна работа на добавъчния брой механици, всички фабриканти на тапети трябва един след друг да заместват работниците си с машини.

Всъщност горепосочените апологети и не мислят за този вид освобождаване на капитал. Те мислят за средствата за живот на освободените работници. Не може да се отрече, че напр. в гореприведения случай машинното производство не само освобождава 50 работника и с това ги оставя „на разположение”, но в същото време премахва тяхната връзка със средства за живот на стойност 1500 ф.ст., като по този начин „освобождава” тия средства за живот. Така че простият и съвсем не нов факт, че машината освобождава работника от средства за живот, в икономически смисъл гласи, че машината освобождава средства за живот за работника или ги превръща в капитал за наемането му. Както виждаме, всичко е до израза. *Позволено е злото да бъде смекчавано с разни имена.*

Според тази теория средствата за живот на стойност 1500 ф.ст. бяха капитал, който е увеличил стойността си чрез труда на 50-те уволнени тапетни работници. Следователно този капитал губи своето занятие, щом 50-те работника бъдат уволнени, и той не може да се успокои, докато не намери ново „пласиране”, където споменатите 50 работника да могат наново да го консумират производствено. Така че рано или късно капиталът и работниците трябва пак да се срещнат и тогава компенсацията е готова. Значи и страданията на изместените от машината работници са също така преходни, както и богатствата на този свят.

Средствата за живот на стойност 1500 ф.ст. никога не са противостоели на уволнените работници като капитал. Това, което им е противостояло като капитал, са превърнатите сега в машина 1500 ф.ст. Разгледани по-отблизо, тези 1500 ф.ст. представляваха само част от тапетите, произвеждани за една година от 50-те уволнени работници, която част те са получавали като заплата от своя предприемач — в парична форма вместо в натура. С тия тапети, превърнати в 1500 ф.ст., те са си купували средства за живот, възлизащи на същата сума. Така че последните са съществували за тях не като капитал, а като стоки, а те самите са съществували за тези стоки не като наемни работници, а като купувачи. Обстоятелството, че машините са ги „освободиле” от покупателни средства, ги превръща от купувачи в некупувачи. Оттук — намалено търсене на тези стоки. *Voilà tout [френ.: това е всичко]*. Ако това намалено търсене не се компенсира с увеличено търсене от друга страна, пазарната цена на стоките пада. Ако това нещо трае по-дълго и в по-големи размери, извършва се преместване на работниците, заети в производството на онези стоки. Част от капитала, който преди е произвеждал необходимите средства за живот, се възпроизвежда под друга форма. По време на спадане на пазарните цени и на преместване на капитала, и работниците, заети в производството на необходимите средства за живот, биват „освободени” от една част от заплатата си. Така че вместо да докаже, че машината, като освобождава работниците от средства за живот, едновременно с това превръща последните в капитал за наемане на освободените работници — господин апологетът с помощта на изпитания закон за търсенето и предлагането доказва, напротив, че машината изхвърля работници на улицата не само в оня производствен клон, където тя бива въведена, но и в производствените клонове, в които не бива въведена.

Действителните факти, изопачени от икономическия оптимизъм, са следните: работници, които машината измества, биват изхвърлени от работилницата на трудовия пазар, и умножават там броя на работни-

те сили, които вече се намират на разположение на капиталистическата експлоатация. В седми отдел читателят ще види, че този ефект на машината, който тук ни се представя като компенсация за работническата класа, напротив, като най-страшен бич се стоварва върху работника. Тук само толкова: Изхвърлените от един клон на индустрията работници могат, наистина, да търсят работа в някой друг клон. Ако намерят такава и ако с това пак се свърже връзката между тях и освободените заедно с тях средства за живот — това става посредством нов, допълнителен капитал, който намира да бъде пласиран, но в никой случай не става посредством капитала, който още по-рано е функционирал и сега е превърнат в машинно производство. Но дори и да беше така, колко малки са изгледите на тия работници! Осакадени от разделението на труда, тези клетници имат толкова малка стойност въвн от старата си трудова област, че за тях са достъпни само някои долни и затова постоянно препълнени и лошо платени клонове на труда. ***215** При това всеки клон на индустрията всяка година привлича нов човешки поток, който ѝ набавя контингент за редовна подмяна и растеж. Щом машината освободи част от работниците, заети дотогава в определен клон на индустрията, резервният отряд се разпределя наново и се всмуква в други клонове на труда, докато първоначалните жертви в по-голямата си част пропадат и загиват през преходното време.

Несъмнен факт е, че машината сама по себе си не е отговорна за „освобождаване” на работниците от средства за живот. Тя поевтинява и умножава производството в оня клон, който тя обхваща, и на първо време оставя без промяна масата средства за живот, които се произвеждат в други клонове на индустрията. Така че и преди, и след нейното въвеждане обществото притежава също толкова или повече средства за живот за изместените работници, съвсем независимо от грамадната част от годишния продукт, която се пропилява от неработници. А тъкмо това е същността на икономическата апологетика! Неотделимите от капиталистическото приложение на машината

противоречия и антагонизма не съществуват, тъй като те не възникват от самата машина, а от нейното капиталистическо приложение! Значи тъй като машината, разгледана сама по себе си, скъсява работното време, докато в своето капиталистическо приложение тя удължава работния ден; тъй като тя сама по себе си облекчава труда, а в своето капиталистическо приложение повишава неговата интензивност; тъй като тя сама по себе си е победа на хората над природните сили, а в своето капиталистическо приложение покорява човека чрез природната сила; тъй като тя сама по себе си увеличава богатството на производителя, а в своето капиталистическо приложение го пауперизира, и т.н. — буржоазният икономист просто заявява: разглеждането на машината сама по себе си съвсем точно доказва, че всички онези осезателни противоречия са проста привидност на долната действителност, но сами по себе си, значи и по теория, съвсем не съществуват. Така той си спестява всяко по-нататъшно главоблъскане и, отгоре на това, възлага на своя противник глупостта да се бори не против капиталистическото приложение на машините, а против самите машини.

Буржоазният икономист съвсем не отрича, че при това понякога се получават и временни неприятности; но къде е имало медал без опък страна? Друго, некапиталистическо използване на машините е за него нещо невъзможно. Така че експлоатацията на работника чрез машините за него е еднаква с експлоатацията на машината от страна на работника. Затова, който разкрива как действително стои работата с капиталистическото приложение на машината — той изобщо не желае нейното приложение, той е противник на социалния прогрес! ***216** Точно такива са разсъжденията и на знаменития главорез Бил Сайкс:

«Господа съдебни заседатели! Наистина, на този търговски пътник е прерязан гръклянът. Но този факт не е моя вина, виновен е ножът. Трябва ли заради такива временни неприятности да премахнем употребата на ножа? Помислете си само! Какво би станало със земеделци-

*ето и занаятите без нож? Нима в хирургията той не е също тъй лечебен, както е важен в анатомията? И при това не е ли услужлив помощник на весел пир? Премахнете ножа — и вие ще ни хвърлите назад към най-дълбокото варварство.”*216а*

[*216а „Изобретателят на предачната машина е разорил Индия, но това нас впрочем малко ни трогва.” (А. Тиер, De la Propriete [Париж, 1848 г. — Моск. ред.]) Господин Тиер тук смесва предачната машина с механическия тъкачен стан, „но това нас впрочем малко ни трогва.”]

Макар че машинното производство неизбежно изтиква работници от ония клонове на труда, където тя бива въведена, тя все пак може да предизвика увеличение на заетите работници в други клонове на труда. Но този резултат няма нищо общо с тъй наречената компенсационна теория. Тъй като всеки машинен продукт, напр. един аршин машинна тъкан, е по-евтин от измествения от него еднороден продукт на ръчния труд, като абсолютен закон следва: ако общото количество на машинно произведения артикул е равно на общото количество на замествения от него занаятчийски или манифактурно произведен артикул — общата сума на вложения труд намалява. Увеличението на труда, необходимо напр. за произвеждане на самите средства на труда, на машинното производство, на въглищата и т.н. — трябва да бъде по-малко от намалението на труда, което се дължи на употребата на машини. Иначе машинният продукт би бил еднакво скъп или по-скъп от продукта на ръчния труд. Но всъщност общата маса на произвеждания с намален брой работници машинен артикул не само че не остава същата, както общата маса на изтикания занаятчийски артикул, но и далеч я надминава. Да приемем, че 400 000 аршина машинна тъкан се изработват от по-малко работници, отколкото 100 000 аршина ръчна тъкан. В четворения продукт се съдържа четворно повече суров материал. Значи — производството на суров материал трябва да се учетвори. Колкото се отнася до погълнатите средства на труда, като здания, въглища, машини и т.н., то пределите, в които може да нараства необходимият за тях добавъчен труд, се менят заедно с разликата между масата на машинния про-

дукт — и масата на ръчния продукт, която може да бъде произведена от същия брой работници.

Затова с разпростирането на машинното производство в един клон на индустрията на първо време се увеличава и производството в други клонове, което му доставят неговите средства за производство. До какъв размер нараства по тази причина и масата на заетите работници — това зависи, при дадена дължина на работния ден и интензивност на труда, от състава на употребения капитал, т.е. от съотношението между неговата постоянна и неговата променлива съставна част. Това съотношение от своя страна силно варира съобразно размера, в който машината вече е завладяла или завладява тези производства. Броят на хората, на които е съдено да работят в каменовъглени и рудни мини, показва огромно нарастване с напредъка на английското машинно производство, макар че през последните десетилетия употребата на нови машини в минното дело забавя това нарастване. ***217** Заедно с машината се явява на бял свят и един нов вид работник — нейният производител. Ние вече знаем, че машинното производство завладява този производствен клон във все по-масов масщаб. ***218** Колкото до суровия материал ***219** — там напр. не подлежи на никакво съмнение, че стремителният ход на памукопрераждането е дал тласък на памучното производство на Съединените щати, а заедно с това не само е ускорил като в парник африканската търговия с роби, но и същевременно е направил отглеждането на негри главно занятие на тъй наречените погранични робовладелски щати. Когато в 1790 г. в Съединените щати е било направено първото преброяване на робите, техният брой е бил 697 000, а в 1861 г. те са били около 4 милиона. От друга страна не по-малко сигурно е, че процъфтяването на механическата вълнена фабрика е предизвикало наред с прогресиращо превръщане на обработваната земя в пасища за овце — и масово изпъждане на „излишните” земеделски работници. Ирландия и сега още преживява процеса, при който смъква своето население, вече намалено почти наполовина от 1845 г. насам, до

размер, който точно отговаря на нуждите на нейните лендлордове и на господа английските вълнени фабриканти.

Когато машината завладее предварителните или междинни фази, през които трябва да мине даден предмет на труда до неговата завършена форма — заедно с работния материал се увеличава и търсенето на труд в ония все още занаятчийски и манифактурни предприятия, в които влиза машинният фабрикат. Така напр. машинното предачество е доставяло преждата толкова евтино и в такова изобилие, че ръчните тъкачи в началото са могли да работят пълно време, без да увеличават разносните си. По този начин техният доход се е увеличил. ***220** На това се дължи притокът от хора в памучното тъкачество, докато най-сетне 800 000 памучни тъкачи, породени в Англия от тъкачните машини Jenny, Throstle и Mule, са били наново смазани от парния тъкачен стан. Също тъй заедно с изобилието на машинно произведени платове за дрехи е растял броят на кроячите, кроячките, шивачките и т.н., докато се появява шевната машина.

Съответно на нарастващата маса сурови материали, полуфабрикати, работни инструменти и т.н., които машинното производство доставя при сравнително по-малък брой работници, обработването на тия сурови материали и полуфабрикати се подразделя на многобройни подвидове, т.е. нараства разнообразието на клонове на общественото производство. Машинното производство много повече отколкото манифактурата задълбочава общественото разделение на труда, тъй като първото в несравнено по-висока степен увеличава производителната сила на завладените от него клонове на производството.

Най-близкият резултат от машината е, че тя увеличава принадлежната стойност, а заедно с това и оная маса продукти, в които тя се изразява, следователно — заедно със субстанцията, от която смучи класата капиталисти и нейната свита, машината увеличава и самите тези обществени слоеве. Тяхното нарастващо богатство и относително постоянното спадане на броя на работниците, нужни за производството

на най-необходимите средства за живот, създават не само нови потребности откъм лукс, но и нови средства за тяхното задоволяване. Все по-голяма част от обществения продукт се превръща в принадлеен продукт и все по-голяма част от принадления продукт се възпроизвежда и консумира в по-изтънчени и по-разнообразни форми. С други думи: производството на луксозни стоки постоянно расте. ***221** Разнообразяването и изтънчеността на продуктите произтича също тъй и от новите отношения на световния пазар, които създава едрата индустрия. Вече не се разменят само чуждестранни консумативни предмети срещу местни продукти, но и вече по-голяма маса чуждестранни сурови материали, съставни части, полуфабрикати и т.н. влизат в местната индустрия като средства за производство. Заедно с тия отношения на световния пазар нараства и търсенето на труда в транспортната индустрия и последната се разпада на многобройни нови подвидове. ***222**

[***222** В 1861 г. в Англия и Уелс е имало 94 665 моряци, заети в търг. флот.]

Умножаването на средствата за производство и на средствата за живот при относително намаление на броя на работниците води към разширение на труда в такива индустриални клонове, чиито продукти, като канали, стокови пристанища, тунели, мостове и т.н., принасят полза в далечно бъдеще. Или направо въз основа на машината, или въз основа на съответния ѝ общ индустриален преврат се развиват съвсем нови клонове на производство, а значи и нови трудови полета. Но техният дял в общото производство е твърде незначителен дори и в най-развитите страни. Броят на заетите в тях работници се покачва в същото съотношение, в което се възпроизвежда необходимостта от най-груб ръчен труд. Като главни индустрии от този род засега могат да се разглеждат заводите за светилен газ, телеграфът, фотографията, параходството и железниците. Преброяване от 1861 г. (за Англия и Уелс) показва в газовата индустрия (заводи за светилен газ, производство на механически апарати, агенти на газови дружества и т.н.) 15 211 души; в телеграфа 2399, във фотографията 2366, в

параходната служба 3570 и в железниците 70 599 души, от които около 28 000 души са били малко или много постоянно-заети „необучени“ земекопачи, наред с целия административен и търговски персонал. Така че общият брой работещи в тия пет нови индустрии е 94 145.

Най-сетне, необикновено повишената производителна сила в сферите на едрата индустрия, както е съпроводвана с интензивно и екстензивно увеличена експлоатация на работната сила във всички други сфери на производството, позволява непроизводствено използване на все по-голяма част от работническата класа, и с това — все по-масово възпроизвеждане на някогашните домашни роби под името „класа на прислужниците“, като слуги, слугини, лакеи и т.н. Според преброяване от 1861 г. цялото население на Англия и Уелс е възлизло на 20 066 224 души, от които 9 776 259 мъже и 10 289 965 жени. Ако от това число се извадят всички ония, които са твърде стари или твърде млади за работа, всички „непроизводителни“ жени, младежи и деца, после „идеологическите“ съсловия, като правителство, попове, юристи, военни и т.н., после всички, чието изключително занятие се състои в поглъщане на чужд труд под форма на поземлена рента, лихви и т.н., най-сетне — пауперите, скитниците, престъпниците и т.н. — остават кръгло 8 милиона души от двата пола и от най-различни възрасти, включително и всички капиталисти, които по някакъв начин функционират в производство, търговия, финанси и т.н. От тия 8 милиона се падат:

Земеделски работници (включително овчарите и ратаите и ратайките, които живеят у фермерите:

1 098 261 души

Всички лица, заети в памучните, вълнените, камгарните, ленените, конопените, копринените и ютените фабрики и в механическите чорапни и дантелени фабрики

642 607 души*223

[*223 От тях само 177 596 от мъжки пол над 13 години]

Всички лица, заети в каменовъглените и металните мини

565 835 души

Заети във всички метални заводи (високи пещи, валцови заводи и т.н.) и в металните мануфактури от всякакъв вид

396 998 души*224

[*224 От тях от женски пол 30 501]

Класата, на прислужниците

1 208 648 души*225

[*225 От тях от мъжки пол 137 447. От числото 1 208 648 е изключен целият персонал, който не служи в частни къщи.]

Ако съберем заетите във всички текстилни фабрики с персонала на каменовъглените и метални мини, ще получим:

1 208 442 души;

Ако към първите прибавим персонала на всички метални фабрики и мануфактури, ще получим общо

1 039 605 души

— и в двата случая по-малко от броя на модерните домашни роби. Какъв възвишаващ душата резултат от капиталистическата експлоатация на машинното производство!

[Добавка към второто издание: От 1861 до 1870 год. броят на мъжете-слуги почти се е удвоил. Той нараснал на 267 671. В 1847 г. е имало 2694 пазачи на дивеч (в аристократически ловни паркове); в 1869 г. те са били вече 4921. Младите момичета, които служат при лондонските дребни буржоа, на народен език се наричат „*little slaveys*”, *малки робини*.]

([горе](#))

7. Отблъскване и привличане на работници във връзка с развитие на машинното производство. Кризи в памучната индустрия

Всички незагубили ума си представители на политическата икономия признават, че въвеждането на нови машини действа като чума на работниците от ония традиционни занаяти и манифактури, които тя най-напред започва да конкурира. Почти всички хленчат за робството на фабричния работник. А кой е големият коз, с който те си служат? Че машините, след ужасите от периода на тяхното въвеждане и развитие, в края на краищата умножава робите на труда, вместо най-сетне да

намали техния брой! Да, политическата икономия ликува над отвратителната теорема — отвратителна за всеки „филантроп“, който вярва във вечната природна необходимост на капиталистическия начин на производство — теорема, според която дори основаната на машинно производство фабрика след известен период на растеж, след по-късо или по-дълго „преходно време“ измъчва повече работници, отколкото първоначално е изхвърлила на улицата! *226

[*226 Ганил, напротив, смята за окончателен резултат на машинното производство абсолютното намаление броя на трудовете роби, за сметка на които пък консумира един нараснал брой „почтени хора“, които развиват своята известна „perfectibilite perfectible“ (усъвършенстваема усъвършенстваемост). Колкото и малко да разбира движението на производството, той поне чувства, че машината е твърде фатална институция, щом като нейното въвеждане превръща заети работници в паупери, а нейното развитие създава повече работни роби, отколкото е унищожило. Кретенизмът на неговото собствено гледище може да се изрази само с неговите собствени думи: „Класите, които са прокълнати да произвеждат и да консумират, намаляват, а класите, които управляват труда и подкрепят, утешават и просвещават цялото население, се умножават... и присвояват всички предимства, които произтичат от намаляването на трудовете разности, от изобилието на стоки и евтината цена на благата за консумация. По този начин човешкият род се издига до най-възвишените творения на гения, прониква в най-съкровени глъбини на религията, утвърждава спасителните принципи на морала“ (който се състои в „присвояване на всички предимства и т.н.“), „законите за закрила на свободата“ - (свобода за „класите, които са прокълнати да произвеждат“ ли?) „и на властта, на послушанието и справедливостта, на дълга и човешината.“ Този брътвеж се намира в „Des Systemes d'Economie Politique etc.“ от Ш. Ганил, 2 изд., Париж, 1821 г., том 1, стр. 224. Сравни пак там, стр. 212]

Наистина, някои примери, напр. от английските камгарни и копринени фабрики, показаха, че на известно стъпало от развитието необикновеното разширение на фабричните клонове може да бъде свързано не само с относително, но и с абсолютно намаление броя на заетите работници. В 1860 г., когато по нареждане на парламента бе предприето специално преброяване на всички фабрики в Обединеното

кралство, в отредената на фабричния инспектор Р. Бейкър част от фабричните окръзи Ленкшайр, Чешайр и Йоркшайр са били наброени 652 фабрики; 570 от тях са имали: 85 622 парни тъкачни стана, 6 819 146 вретена (с изключение на тези за дублиране), 27 439 конски сили от парни машини и 1360 от водни колела, заети лица 94 119. А в 1865 г. същите фабрики са имали: 95 163 тъкачни стана, 7 025 031 вретена, 28 925 конски сили от парни машини и 1445 от водни колела, заети лица 88 913. Така че от 1860 до 1865 г. тия фабрики са имали следния прираст: парни тъкачни станове — с 11%, вретена — с 3%, парни конски сили — с 5%, докато броят на заетите работници е спаднал с 5,5%. ***227** Между 1852 и 1862 г. има значително нарастване на английското производство на вълнени платове, докато броят на наетите работници е останал почти неизменен.

«Това показва в какви големи размери нововъведените машини са изтикалаи труда от миналите периоди.» ***228**

В емпирично дадени случаи прирастът на заети фабрични работници е често пъти само привиден, т.е. не се дължи на разширяване на ползващата вече машинно производство фабрика, а на постепенното анексиране на странични клонове. Напр. „прирастът на механичните тъкачни станове и на фабричните работници, които работят на тях, от 1838 до 1858 г. се дължи в памучната фабрика (в Англия) просто на разширението на този клон на индустрията, докато в други фабрики този прираст се дължи на ново приложение на парната сила при тъкачните станове за килими, ширити, платно и т.н., които преди били движени с човешка мускулна сила.“ ***229** Прирастът на тези фабрични работници значи е бил само израз на едно намаление на общия брой заети работници. Ние тук оставяме съвсем настрана и това, че навред, с изключение на фабриките за метали, далеч преобладаващ елемент на фабричния персонал са младежи под 18 години, жените и децата.

[Добавка към второто издание: В края на декември 1871 г. фабрич-

ният инспектор А. Редгрейв казва в една лекция, четена в New Mechanics Institution в Бредфорд: „Това, което ме порази от известно време, е съвсем измененият вид на вълнените фабрики. По-рано те бяха препълнени с жени и деца, сега като че ли машината върши всичко. На моя въпрос един фабрикант ми даде обяснение: „При старата система аз наемах 63 души; след въвеждане на подобрена машина аз намалих моите работни ръце на 33; а напоследък вследствие на нови големи промени бях в състояние да ги намалая от 33 на 13.”]

Но разбираемо е, въпреки че маса работници са фактически изтикани и потенциално заместени от машинното производство, как наред с неговото собствено нарастване, изразено в увеличен брой фабрики от един и същ вид или в разширение на размерите на съществуващи фабрики, фабричните работници могат в края на краищата да бъдат по-многобройни от изтиканите от тях манифактурни работници или занаятчии. Нека седмично употребяваният капитал от 500 ф.ст. при стария начин на производство да е напр. от $\frac{2}{5}$ постоянна и $\frac{3}{5}$ променлива съставна част, т.е. 200 ф.ст. да са вложени в средства за производство и 300 ф.ст. в работна сила, да речем по 1 ф.ст. на работник. С машинното производство съставът на съвкупния капитал се изменя. Сега той се разпада напр. на $\frac{4}{5}$ постоянна и $\frac{1}{5}$ променлива съставна част, или за работна сила се употребяват само 100 ф.ст., значи $\frac{2}{3}$ от заетите дотогава работници сега се уволняват. Ако това фабрично производство се разшири и ако вложеният общ капитал, при еднакви други производствени условия, нарасне от 500 на 1500 — сега ще бъдат заети 300 работника, също толкова, колкото и преди индустриалната революция. Ако вложеният капитал нарасне по-нататък на 2000, ще бъдат на работа 400 работника, т.е. с $\frac{1}{3}$ повече отколкото при стария начин на производство. Броят на наетите работници е нараснал абсолютно със 100, но относително, т.е. по отношение на целия авансиран капитал, той е намалал с 800, тъй като при стария начин на производство един капитал от 2000 ф.ст. би ангажирал 1200 работника, а не 400. Така че относителното спадане на броя наети работници е съвместимо с неговия абсолютен прираст.

Ние приехме по-горе, че с нарастване на съвкупния капитал неговият състав остава постоянен, тъй като и производствените условия остават същите. Но ние вече знаем, че с всеки напредък на машинното дело постоянната част на капитала, която се състои от машини, суровини и т.н., нараства, докато променливата част, изразходвана за работническа сила, спада, и същевременно знаем, че при никой друг начин на производство усъвършенстванията не са така постоянни, следователно и съставът на общия капитал не е така променлив. Но тези постоянни изменения са също така постоянно прекъсвани от моменти на спокойствие и от чисто количествено разширение върху дадена техническа основа. Поради това расте броят на наетите работници. Така, в 1835 г. броят на всички работници в памучни, вълнени, ленени и копринени фабрики на Обединеното кралство е възлизал само на 354 684 души, докато в 1861 г. броят само на работниците на парни тъкачни станове (от двата пола и от най-различни възрасти от 8 години нагоре) е възлизал на 230 654 души. Наистина, този прираст изглежда не толкова голям, като си припомним, че дори в 1838 г. броят на английските ръчни памукотъкачи заедно с ангажираните от тях семейства е възлизал на 800 000 души, ***230 без да се броят тия, които са били изтикани в Азия и на европейския континент.**

[*230 „Страданията на ръчните тъкачи (на памук и на материи, смесени с памук) станаха предмет за изследване от една кралска комисия, но макар че тяхната мизерия бе призната и оплакана, подобрението (!) на тяхното положение бе предоставено на случайността и на времето, и можем да се надяваме, че тия страдания сега след почти 20 години (!) са изчезнали, за което по всяка вероятност е допринесло сегашното широко разпространение на парните тъкачни станове.” („Rep. of Insp. of Fact. 31st Oct. 1856”, стр. 15)]

В няколкото бележки, които още трябва да се направят по тази точка, ние засягаме отчасти чисто фактически взаимоотношения, до които самото наше теоретическо изложение още не ни е довело.

Дотогава, докато машинното производство в някой клон на индустри-

ята се разширява за сметка на традиционния занаят или на манифактурата, неговите успехи са така сигурни, както напр. успехът на една армия, въоръжена с иглянки-пушки, срещу армия от стрелци с лък. Този пръв период, през който машината все още завладява своята сфера на действие, е от решаващо значение поради извънмерните печалби, които се произвеждат с нейна помощ. Те не само че сами по себе си образуват източник на ускорено натрупване, но и привличат към облагодетелстваната сфера на производството голяма част от постоянно новообразуващия се и търсещ нови пласменти допълнителен обществен капитал. Особените предимства на първия период на бурни устреми се повтарят постоянно в ония клонове на производство, в които се въвежда машина. Но щом фабричното дело достигне известно разпространение и определена зрялост, и особено щом неговата собствена техническа основа, машината, сама вече бъде произвеждана с машини, щом бъде революционизиран добивът на въглища и желязо, а също и обработването на металите и транспортното дело, изобщо щом като бъдат създадени общи производствени условия, които отговарят на едрата индустрия — този начин на производство добива една еластичност, една внезапна, скокообразна разширимост, която среща предели само в суровия материал и в пласмента. От една страна машината предизвиква пряко увеличаване на суровия материал, както напр. *Cotton gin* е увеличила производството на памук. ***231** От друга страна евтинията на машинния продукт и превратът в транспортното и съобщително дело са оръжия за завладяване на чужди пазари. Като съсипва техния занаятчийски продукт, машинното производство принудително ги превръща в производствени полета на своя суров материал. Така, Източна Индия е била принудена да произвежда за Великобритания памук, вълна, коноп, юта, индиго и т.н. ***232** Постоянното превръщане на работници в страните на едрата индустрия в „излишни” работници потиква като в парник едно изселване и колонизиране на чужди страни, които се превръщат в източници за производство на сурови материали за метрополията,

както напр. Австралия е източник на вълна. ***233** Създава се ново, съответстващо на главните средища на машинното производство международно разделение на труда, което превръща една част от земното кълбо в предимно земеделско производствено поле за една друга част, която е предимно индустриално производствено поле. Тази революция е свързана с преврати в земеделието, които тук още няма да бъдат разгледани по-подробно. ***234**

По инициатива на г. Гладстон Камарата на общините предписа на 17 февруари 1867 г. една статистика за износа и вноса в Обединеното кралство от 1831 до 1866 г. на всякакъв вид зърнени храни, жита и брашно. Насреща давам заключителния резултат. Брашното е сведено към квартали жито. (Виж таблицата долу - [кликни картинката](#), за да я увеличиш)

Относно	Петгодишни периоди и 1866 г.							
	1831-1835	1836-1840	1841-1845	1846-1850	1851-1855	1856-1860	1861-1865	1866
<i>Средно годишно</i>								
Внос в квартали	1 096 373	2 389 729	2 843 865	8 776 552	8 345 237	10 913 612	15 009 871	16 457 340
Износ в квартали	225 263	251 770	139 056	155 461	307 491	341 150	302 754	216 218
Вносът надминава износа средно годишно	874 110	2 137 959	2 704 809	8 621 091	8 037 746	10 572 462	14 707 117	16 241 122
<i>Население</i>								
Средно годишно във всеки период	24 621 107	25 929 509	27 262 559	27 797 598	27 572 932	28 391 544	29 381 760	29 935 404
Средно количество (в квартали) жито и др. потребявано годишно от всеки жител при равномерно разпределение между всички жители допълнително към местното производство	0,036	0,082	0,099	0,310	0,291	0,372	0,501	0,543

Грамадното, скокообразно разширяване на фабричното дело и неговата зависимост от световния пазар по необходимост създават трескаво производство и следващи го препълнени пазари, при чието свиване настъпва парализа. Животът на индустрията се превръща в поредица от периоди на средна оживеност, на просперитет, на свръхпроизводство, на криза и на стагнация. Несигурността и нетрайността, на които машинното производство подхвърля ангажираността, а с това и самия живот на работника, стават нормални при тази смяна на периоди на индустриален цикъл. Като се изключат периодите на просперитет, между капиталистите бушува най-остра борба за техния

индивидуален простор на пазара. Размерът на този простор е право пропорционален на евтинията на продукта. Освен предизвикването по този начин съперничество в прилагане на усъвършенствани машини, заместващи работна сила, и на нови производствени методи — всеки път настъпва момент, когато се цели поевтиняване на стоката чрез насилствено понижаване работната заплата под стойността на работната сила.*235

**Износ на зърнени храни и др.
от Съединените щати за Великобритания (в квинтили):**

Вид продукт	1850 г.	1862 г.
Пшеница	16 202 312	41 033 503
Ечемик	3 669 653	6 624 800
Овес	3 174 801	4 426 904
Ръж	388 749	7 103
Пшенично брашно	3 819 440	7 207 113
Елда	1 054	19 571
Царевица	5 473 161	11 694 818
<i>Bere</i> или <i>Bigg</i> (вид ечемик)	2 039	7 675
Грах	811 620	1 024 722
Боб	1 822 972	2 037 137
Общ износ:	34 365 801	74 083 351

[*235 В един позив на работниците, изхвърлени на улицата чрез „lock out“ [локаут] от лейстърските общарски фабриканти, до „Trade Societies of England“ [английски синдикати], от юли 1866 г., между другото се казва: „От около 20 години производството на обуца в Лейстър претърпя преврат поради въвеждане на клечките вместо шева. Тогава можеше да се добият добри заплати. Скоро това ново производство силно се разпространи. Почна силна конкуренция между различните фирми — коя ще може да достави най-изящен артикул. Но скоро след това възникна един лош вид конкуренция, а именно тази, всички да се надпреварват да продават на пазара по-евтино. Пакостните последици скоро се проявиха в намалена надницата; и това спадане на цената на труда беше така стремглаво, че много фирми сега плащат

само половината на първоначалните надници. И въпреки това, макар че надниците падат все по-долу и по-долу, печалбите като че ли нарастват при всяка промяна на надничната тарифа.”]

Фабрикантите използват дори неблагоприятни периоди на индустрията, за да натрупат извънредни печалби с прекалено понижаване на надници, т.е. с проста **кражба** на най-необходимите средства за живот на работника. Един пример. Думата е за кризата в копринотъкачеството в Ковънтри:

«От сведения, които получих както от фабриканти, тъй и от работници, несъмнено следва, че надниците са били намалени в по голям размер, отколкото е налагала това конкуренцията от чуждестранни производители. Мнозинството от тъкачите работят с надница, намалена с 30 до 40 %. Едно парче ширит, за което тъкачът преди пет години е получавал 6 или 7 шилинга, сега му донася само 3 шил. и 3 пенса или 3 шил. и 6 пенса; друга работа, която по-рано е била заплащана с 4 шилинга и 3 пенса, сега заплащат само с 2 шил. или 2 шил. и 3 пенса. Намаляването на работната заплата е по-голямо, отколкото е нужно за оживяване на търсенето. И наистина, за много видове ширити намаляването на работната заплата не беше придружено от каквото и да било намаляване цената на артикула. » (Отчет на комисар Ф. Д. Лонг в „Child. Empl. Comm., V Rep. 1866”, p. 114, №1)]

Така че нарастването на броя на фабричните работници зависи от относително много по-бърз растеж на вложения във фабриките целокупен капитал. Но този процес се извършва само през приливни и отливни периоди на индустриалния цикъл. При това той постоянно е прекъсван от техническия прогрес, който ту замества работници потенциално, ту ги изтиква. Тази качествена смяна в машинното производство постоянно отстранява работници от фабриката или затваря нейната порта пред новия поток от новобранци — докато простото количествено разширение на фабриките, наред с изхвърляне на едни, поглъща и пресни контингенти, работниците по този начин постоянно биват привличани и отблъсвани, биват прехвърляни насам-натам, и всичко това става при постоянни изменения във въз-

растта, пола и сръчността на вербуваните работници.

Един бегъл преглед на съдбините на английската памучна индустрия най-добре илюстрира съдбините на фабричния работник.

От 1770 до 1815 г. памучната индустрия е в потиснато положение (стагнация) — общо 5 години. През този пръв 45-годишен период английските фабриканти са имали монопол над машинаите и на световния пазар. От 1815 г. до 1821 г. депресия. През 1822 и 1823 г. просперитет. През 1824 г. отмяна на законите за забрана на работническите сдружавания, всеобщо и голямо разпространяване на фабрики. През 1825 г. криза. През 1826 г. голяма мизерия и вълнения между памучните работници. През 1827 г. леко подобрене. През 1828 г. голямо нарастване на броя на парните тъкачни станове и на износа. През 1829 г. износът, особено за Индия, надхвърля всички предишни години. През 1830 г. — препълнени пазари, голяма мизерия. През 1833 г. — продължаваща депресия, отнема се от Източноиндийското дружество монополът над търговията с Източна Азия (Индия и Китай). През 1834 г., голямо нарастване броя на фабрики и на машини, недостиг от работни ръце. Новият закон за бедните предизвиква изселване на работници във фабричните окръзи. Децата са просто ометени от селските графства. Търговия с бели роби. През 1835 г. голям просперитет. Едновременно с него ръчните памукотъкачи са доведени до гладна смърт. През 1836 г. голям просперитет. През 1837 и 1838 г. депресия и криза. През 1839 г. съживяване. През 1840 г. голяма депресия, вълнения, намеса на войската. През 1841 и 1842 г. страшни страдания на фабричните работници. В 1842 г. фабриканти натирват работници от фабрики, за да наложат отмяна на житните закани. Много хиляди работници се стичат към Йоркшир, откъдето ги разгонват с войска, а техните водачи изправят пред съда в Ланкастър. През 1843 г. голяма мизерия. През 1844 г. съживяване. През 1845 г. голям просперитет. През 1846 г. отначало непрекъснат възход, след това симптоми на застой. Отмяна на житните закони. През 1847 г. криза. Общо намаление на работната заплата с 10% и повече

— за слава на „големия самун“. През 1848 г. непрекъснатата депресия. Манчестър под военна охрана. През 1849 г. съживяване. През 1850 г. просперитет. През 1851 г. спадане цените на стоките, ниска работна заплата, чести стачки. През 1852 г. начало на подобрене. Стачките продължават, фабрикантите заплашват, че ще докарат чуждестранни работници. През 1853 г. износът се увеличава. Осеммесечна стачка и голяма мизерия в Престън. През 1854 г. - просперитет, препълване на пазари. През 1855 г. от Съед. щати, Канада, от Източноазиатските пазари нахлуват сведения за банкрути. През 1856 г. голям просперитет. През 1857 г. криза. През 1858 г. подобрене. През 1859 г. голям просперитет. Фабриците се умножават. През 1860 г. апогей на английската памучна индустрия. Индийски, австралийски и други пазари така препълнени, че едва през 1863 г. са погълнали всичките тия боклуци. Търговски договор с Франция. Грамадно разрастване на фабриците и на машинния парк. През 1861 г. известно време подемот продължава, реакция, Гражданска война в САЩ, недостиг на памук. От 1862 до 1863 г. - пълен крах.

Историята на памучната криза е твърде характерна, така че трябваше за момент да се поспрем на нея. От указанията за състоянието на световния пазар от 1860 до 1861 г. се вижда, че недостигът на памук е дошъл тъкмо навреме за фабрикантите и че отчасти им е бил изгоден - факт, който е признат в отчети на Манчестърската търговска камара, заявен в парламента от Палмерстън и Дерби и потвърден от събитията. ***236** Наистина, в 1861 г. между 2287-те памучни фабрики на Обединеното кралство е имало множество дребни фабрики. Според отчета на фабричния инспектор А. Редгрейв, чийто район включва 2109 от 2887-те фабрики, 392 или 19% от тях са употребявали само под 10 парни конски сили, 345 или 16% — между 10 и 20, а 1372 — 20 и повече конски сили. ***237** Повечето от дребните фабрики са били тъкачници, основани в периода на просперите след 1858 г., най-вече от спекуланти, от които един е доставял прежда, друг — машини, трети — постройки, а управители са били бивши

надзиратели или други хора без средства. Тези дребни фабриканти в повечето случаи са пропаднали. Същата съдба би им приготвила и търговската криза, която е била осуетена от бедата с памучната криза. Макар че те са съставлявали $\frac{1}{3}$ от общия брой фабриканти, техните фабрики са усвоили несравнено по-малка част от капитала, вложен в памучната индустрия. Колкото се отнася до размерите на парализа — според автентични оценки през октомври 1862 г. не са работили 60,3% от вретената и 58% от тъкачните станове. Това се отнася до целия клон от индустрията и, естествено, е показвало твърде големи различия в отделните окръзи. Само твърде малко фабрики са работили пълно време (60 часа седмично), останалите — с прекъсвания. Дори за ония работници, които са работили пълно време и според обичайната заплата на парче, седмичната заплата по необходимост е намаляла поради замяна на по-добрия памук с по-долен: на памука *от тихоокеанските острови* — с египетски (в предачниците), на американския и египетския памук — с памук сурат (ост. - индийски) и на чист памук — със смеси от памучни отпадъци със сурат. По-късото влакно на памука сурат, неговата нечистота, по-голямата чупливост на нишките му, заместването на колата за мазане на основата с всевъзможни тежки добавки и т.н. са намалили скоростта на машините или броя на тъкачните станове, които може да наглежда един тъкач, умножили са труда, поради грешки на машините и заедно с намаление масата на продукта са намалили и заплата на парче. При употреба на сурат и при пълна работа загубата на работника е възлизала на 20, 30 и повече процента. А повечето от фабрикантите намалили и нормата на заплата на парче с 5, 7 $\frac{1}{2}$ и 10%. Така че човек може да си представи положението на ония, които са работели само по 3, 3 $\frac{1}{2}$, 4 дни седмично или само по 6 часа на ден. След като в 1863 г. вече беше настъпило относително подобрене, седмичната заплата на тъкачи, на предачи и т.н. е възлизала на 3 шилинга и 4 пенса, 3 шилинга и 10 пенса, 4 шилинга и 6 пенса, 5 шилинга и 1 пенс и т.н. ***238**

Дори при това мъчително положение изобретателният дух на фабрикантите не дремеше по въпроса за удръжки от заплата. Такива са

били налагани отчасти като глоби за дефекти в продукта, които се дължат на лош памук, неподходяща машина и т.н. А пък където фабрикантът е бил и собственик на работнически жилища, той сам си плащал наема за квартирата с удръжки от номиналната работна заплата. Фабричният инспектор Редгрейв разказва за *selfacting minders* (те надзирават по две *автоматични мюлжинета*), които

«след две седмици пълна работа получавали по 8 шилинга и 11 пенса и от тая сума им бил удържан наем, но фабрикантът им връщал половината от него като подарък, така че тези *minders* занасяли в къщи всичко 6 шилинга и 11 пенса. Седмичната заплата на тъкачите през последните месеци на 1862 г. беше от 2 шилинга и 6 пенса нагоре.» [*239](#)

Наемът често пъти е бил удържан от работната заплата дори и когато работниците са работели само късо време. [*240](#) Не е чудно, че в някои места на Ленкшайр избухна нещо като чума от глад! Но по характерно от всичко това беше, че революционизирането на производствения процес се извършваше за сметка на работника. Това бяха същински *експерименти върху тела без стойност*, каквито правят анатомите над жабите.

«Макар че аз — казва фабричният инспектор Редгрейв — посочих истинските доходи на работниците в много фабрики, от това не бива да се заключи, че те получават тая сума всяка седмица. Доходите на работниците са подложени на най-големи колебания поради постоянни експерименти на фабрикантите... техните доходи спадат и се качват с качеството на памучната смес; те ту само с 15% се различават от пораншните им доходи, ту пък след една-две седмици спадат с 50 до 60%.» [*241](#)

Тези експерименти са ставали не само за сметка на средствата за живот на работниците. Те трябвало да плащат с всичките си пет сетива.

«Заेतите с очистване на памука ми съобщиха, че от непоносимата воня им прилошава... В помещенията за *scribbling* [влачене] и кардиране диг-

натият прах и мръсотия дразнят всички отвори на главата на заетите работници, причиняват кашлица и затрудняват дишането... Поради късите влакна на памука при колосването му се слага много кола, и то всевъзможни заместители вместо по-рано употребяваното брашно. Оттам и повръщания и диспепсии у тъкачите. Поради праха е разпространен бронхит, също и възпаление на гърлото, а също тъй и една кожна болест, която се дължи на раздразнена кожата от мръсотията в памука сурат.»

От друга страна суровините на брашното са били за господата фабрикантите Фортунатова кесия, защото увеличават теглото на преждата. Благодарение на тях „фабрикантите правят от 15 фунта суров материал, след като той бъде изтъкан — 26 фунта”.[*242](#) В отчета на фабричните инспектори от 30 април 1864 г. четем:

«Индустрията сега използва този спомагателен източник в наистина неприлични размери. Знам от авторитетен източник, че осемфунтова тъкан се приготвя от 5¼ фунта памук и 2¾ фунта кола. Друга тъкан, тежка 5¼ фунта, съдържаше два фунта кола. Това бяха обикновени платове за горни ризи за експорт. На други видове понякога притурят по 50% кола и затова фабрикантите могат да се похвалят и действително се хвалят, че забогатяват като продават тъканите по-евтино, отколкото номинално им е струвала преждата, която се съдържа в тях.»[*243](#)

Но работниците са страдали не само от експерименти на фабрикантите вътре във фабриките и на общинските власти вън от фабриките, не само от намаляване на работната заплата и от безработица, от недоимък и от подаяния, от хвалебствени речи на лордове и на членове на Камарата на общините.

«Нещастни жени, останали без работа поради памучната криза, станаха отрепки на обществото и си останаха такива... Броят на младите проститутки се увеличи повече отколкото през последните 25 години.»[*244](#) > [[*244](#) Из писмото на Шефа на полицията Харис от Болтън в „Reports of Insp. of Fact. 31st Oct. 1865”, стр. 61, 62]

И така, през първите 45 години от британската памучна индустрия, от 1770 до 1815 г., ние намираме само 5 години криза и стагнация, но това е бил период на нейния световен монопол. Вторият, 48-годишен период от 1815 до 1863 г. наброява само 20 години съживяване и просперитет срещу 28 години депресия и стагнация. От 1815—1830 г. започва конкуренция с континентална Европа и Съединените щати. От 1833 г. се налага насилствено разширяване на азиатските пазари чрез „разрушаване на човешката раса“. От отменяната на житните закони, от 1846—1863 г. на всеки 8 години средна оживеност и просперитет се падат 9 години депресия и стагнация. За положението на възрастните памучни работници-мъже дори в епохата на просперите-

[*245 В един позив, издаден през пролетта в 1863 г. от памучните работници за образуване на емиграционно дружество, между другото се казва: „Малцина ще отрекат, че сега е абсолютно необходима значителна емиграция на фабрични работници. Но следните факти доказват, че и във всяко време е необходим постоянен емиграционен поток, без който при обикновени условия не ни е възможно да поддържаме нашето положение. В 1814 г. официалната стойност (която е само показател на количеството) на изнесените памучни изделия се равняваше на 17 665 378 ф.ст., а тяхната действителна пазарна стойност — на 20 070 824 ф.ст. В 1858 г. официалната стойност на изнесените памучни изделия възлизаше на 182 221 681 ф.ст., а тяхната действителна пазарна стойност — само на 43 001 322 ф.ст., тъй че удесеторяването на количеството е дало малко повече от удвояване на еквивалента. Този резултат, толкова губелен изобщо за страната и особено за фабричните работници, бе предизвикан от съчетанието на различни причини. Една от най-очевидните е постоянният излишък на труд, необходим за този клон от индустрията, който под страх на унищожение се нуждае от постоянно разширение на пазара. Нашите памучни фабрики могат да бъдат спрени от периодична стагнация в търговията, която при сегашната организация е също тъй неизбежна, както самата смърт. Но човешкият изобретателен дух не спира. Макар че през последните 25 години са напуснали страната, по най-ниска оценка, 6 милиона души — все пак, поради постоянното изтичане на работници с цел да се поевтини продуктът, голям процент от възрастните мъже, дори във време на най-голям просперитет, не могат да намерят във фабри-

ките каквато и да било работа на каквито и да било условия.” („Reports of Insp. of Fact. 30th April 1863”, стр. 51, 52) В една от следващите глави читателят ще види как господа фабрикантите през време на памучната катастрофа се стараели с всички средства да попречат на емигрирането на фабричните работници, дори с помощта на държавната власт.]

([горе](#))

8. Революционизиране на мануфактурата, занаята и домашното производство от едрата индустрия

а) Премахване на кооперацията, основана върху занаята и върху разделението на труда

Видяхме как машината премахва основаната върху занаята кооперация и основаната върху занаятчийското разделение на труда манифактура. Пример за първия вид е жътварската машина, която замества кооперацията на жътвари. Очебиен пример от втория вид е машината за производство на шевни игли. Според А. Смит през негово време 10 мъже, при разделение на труда, са изработвали на ден над 48 000 игли. Сега една единствена машина изработва 145 000 в работен ден от 11 часа. Една жена или едно момиче наглежда средно 4 такива машини и значи произвежда с тях около 600 000 игли на ден, а в седмица — повече от 3 000 000 игли. ***246** Когато една отделна работна машина застане на мястото на кооперация или манифактура, тя самата може пак да послужи за основа на занаятчийско производство. Но това възпроизвеждане на занаятчийското производство върху машинна основа образува само прехода към фабричното производство, който преход обикновено настъпва винаги, когато механическа двигателна сила (пара или вода) замести човешките мускули при задвижване на машините. Спорадично и също така само временно — дребното производство може да се свърже с механическа двигателна сила, като взема пара отвън, както е в някои манифактури в Бирмингам, или като употребява малки калорични машини, както е в

някои клонове на тъкачното производство, и т.н. ***247** В копринени-те тъкачници на Ковънтри стихийно се е развил експеримент с „фабрики-котиджи“ [котидж — малка къща - жилище]. По средата на построени в квадрат редове от котиджи са построявали тъй наречената Engine House [машинна сграда] за парната машина, която чрез оси се съединява със станове в котиджите. Във всички тия случаи парата е била купувана, напр. по за 2½ шилинга на стан. Тази рента за парата се е плащала седмично, безразлично дали са работили станове или не. Всеки котидж е имал по 2—6 тъкачни стана, които са принадлежали на работниците, или са били купени на кредит, или са били взети под наем. Борбата между фабриката-котидж и същинската фабрика е продължила над 12 години. Тя завърши с пълно съсипване на 300-те фабрики-котиджи. ***248** Тия клонове на индустрията, издигнали се през последните десетилетия и които по самата природа на своите процеси не са били обвързани още от самото си начало с производство в широк мащаб — като напр. производството на пливкове, стоманени пера и т.н., — обикновено са преминавали най-напред през занаятчийско производство, а след това и през манифактурно, като краткотрайни преходни фази към фабрично производство. Тази метаморфоза е най-мъчна там, където манифактурното производство на продукта не съдържа постепенна поредица от процеси на развитието му, а множество несвързани помежду си процеси. Това напр. е съставяло голяма пречка за производство на стоманени пера. Но още преди около 15 години е бил изнамерен автомат, който наведнъж извършва 6 различни процеса. В 1820 г. занаятът е доставил първите 12 дузини стоманени пера за 7 ф.ст. и 4 шилинга, мануфактурата в 1830 г. ги доставяла за 8 шилинга, а фабриката днес ги доставя на търговците на едро за 2—6 пенса. ***249 > [*249** Господин Гайлот инсталирал в Бирмингам първата манифактура за стоманени пера в голям мащаб. В 1851 г. тя вече доставя повече от 180 милиона пера и употребява годишно по 120 тона стоманени листове. Бирмингам, монополизиращ тая индустрия в Обединеното кралство, сега произвежда годишно милиарди стоманени пера. Броят заети лица, според преброяването от 1861 г., възлиза на 1428, от тях

([горе](#))

б) Обратно въздействие на фабричното производство върху манифактурата и домашното производство

С развитието на фабричното дело и на придружаващия го преврат в земеделието не само се разширява мащабът на производството във всички други клонове на индустрията, но се изменя и самият им характер. Принципът на машинното производство да разлага производствения процес на неговите съставни фази и да разрешава по този начин проблеми чрез приложение на механиката, химията и т.н., накъсо, чрез приложение на природните науки — тоя принцип става определящ навсякъде. Поради това машината скоро се вмъква ту в този, ту в онзи частичен процес на манифактурите. С това се разпада здравата кристализация на техния строеж, произлизаща от старото разделение на труда, и отстъпва място на непрекъснати промени. Вън от това претърпява коренна промяна и съставът на сборния работник или на комбинирания работен персонал. В противоположност на манифактурния период, планът за разделение на труда сега се основава върху приложението на женски труд, на деца труд от всички възрасти и на труда на необучени работници, където това е възможно, накъсо — на труда на „*cheap labour*”, на евтиния труд, както иронично го нарича англичанинът. Това важи не само за всяко производство, комбинирано в голям мащаб, все едно дали то употребява машини или не — но и за тъй наречената домашна индустрия, все едно дали тя се упражнява в частни квартири или в малки работилници. Тази така наречена модерна домашна индустрия освен названието няма нищо друго общо със старомодната домашна индустрия, която предполага независим градски занаят, самостоятелно селско стопанство и преди всичко — една къща за работническото семейство. Сега тя е превърната във външно отделение на фабриката, на манифактурата или на стоковия склад. Наред с фабричните работници,

манифактурните работници и занаятчиите, които капиталът концентрира пространствено на големи маси и пряко ги командва, той чрез невидими нишки движи и друга една армия от домашни работници, разпръснати в големите градове и по селата. Пример: фабриката за ризи на господата Тили в Лондондери в Ирландия има 1000 фабрични работници и 9000 пръснати по селата домашни работници. *250
[*250 „Child. Empl. Comm., II Rep., 1864”, стр. LXVIII, №415]

Експлоатирането на евтини и незрели работни сили се практикува в модерната манифактура по-безсрамно отколкото в същинската фабрика, тъй като там в повечето случаи липсва съществуващата във фабриката техническа основа, заместване на мускулната сила с машини и лекота на труда, а при това в манифактурата женският или още незакрепналият организъм е най-безсъвестно излаган на действието на отровни вещества и т.н. В така наречената домашна индустрия това експлоатиране става по-безсрамно отколкото в манифактурата, тъй като съпротивителната способност на работниците се намалява с тяхното разпръсване, цял ред грабливи паразити се вмъкват между същинските работодатели и работниците, домашната индустрия навсякъде се бори с машинното или поне с манифактурното производство в същия производствен клон, мизерията на работниците ги лишава от най-необходимите трудови условия — от достатъчно място, светлина, вентилация и т.н., нередовността на заетостта им се увеличава и, най-сетне, конкуренцията между работниците по необходимост достига своя максимум в тези последни прибежища за всички, които поради едрата индустрия и едрото земеделие са станали „излишни”. Икономисването на средствата за производство — за пръв път системно организирано едва от машинното производство, — което по начало е едновременно и най-безскрупулно прахосване на работната сила и ограбване на нормалните предпоставки за трудовата функция, сега толкова повече показва тази своя антагонистична и човекоубийствена страна, колкото по-малко в дадения клон на индустрията са развити обществената производителна сила на труда и

техническата основа на комбинираните трудови процеси.

([горе](#))

в) Съвременната манифактура

Сега с няколко примера искам да поясня приведените по-горе положения. Читателят вече наистина познава маса доказателства от отдела за работния ден. Манифактурите за метали в Бирмингам и околностите употребяват, в повечето случаи за твърде тежка работа, 30 000 деца и младежи наред с 10 000 жени. Тук ги намираме във вредните за здравето меднолеярни фабрики, фабрики за копчета, за гледжосване, галванизирани и лакиране. ***251** Трудовите ексцеси за възрастни и невъзрастни в различни лондонски печатници на вестници и книги са им осигурили славното име „кланицата”. ***251a** Същите ексцеси, на които стават жертва жени, момичета и деца, се наблюдават и в книговезството. Тежък труд за младежи има във въжарските фабрики. В производството на сол, свещи и в други химически манифактури има нощен труд; в копринотъкачниците, които не се движат с механическа сила, има убийствено използване на младежи, които въртят тъкачни станове. ***252** Една от най-долните, най-мръсни и най-зле платени работи, за която охотно се използват главно жени и момичета, е сортирането на парцали. Известно е, че Великобритания, независимо от нейните собствени безбройни парцали, е стоварище на търговията с парцали от цял свят. Те идват там от Япония, от най-далечни държави на Южна Америка и от Канарските острови. Но техните главни източници са Германия, Франция, Русия, Италия, Египет, Турция, Белгия и Холандия. Те служат за тор, за производство на дреб [за дюшеци], на **shoddy** (*изкуствена вълна*) и като суров материал за хартия. Сортировачките на парцали са приносители на едра шарка и на други заразни епидемии, на които те са първи жертви. ***253** Като класически пример на извънмерен, тежък и неподходящ труд, а поради него и на брутализирането на работниците, поглъщани още от най-нежната им възраст, може да служи наред

с минното и каменовъгленото производство още и керемиденото или тухларско производство, в което новоизнамерената машина се употребява в Англия все още (през 1866 г.) само спорадично. Между май и септември работата трае от 5 часа сутрин до 8 часа вечер, а където сушенето се извършва на открит въздух — често пъти от 4 часа сутрин до 9 часа вечер. Работен ден от 5 часа сутрин до 7 часа вечер се смята за „скъсен“, за „умерен“. Деца от двата пола почват да работят от шестгодишна, дори от четиригодишна възраст. Те работят също толкова часове, а често пъти и повече отколкото възрастните. Работата е тежка, а лятната жега още повече увеличава изтощението. Напр. в една тухларница в Мосли една 24-годишна мома правила на ден по 2000 тухли с помощта на две малки момиченца, които мъкнели глината и редели тухлите. Тези момиченца мъкнели дневно 10 тона глина нагоре по плъзгавите краища на ямата, дълбока 30 фута, и я мъкнели на разстояние 210 фута.

«За едно дете е невъзможно да мине през чистилицето на тухларницата, без да бъде подложено на голяма морална деградация... Долният език, който те слушат от най-крехка възраст, циничните, неприлични и безсрамни навици, всред които израстват невежи и подивели, ги правят престъпни, покварени и разпуснати и за през по-късния им живот... Страшен източник на деморализация е жилището. Всеки формовач; истинският опитен работник и шеф на дадена работническа група, дава на своята група от 7 души квартира и храна в своята къщурка или котидж. Все едно дали са от неговото семейство или не, всички мъже, младежи, момичета спят в къщурката. Тя се състои обикновено от две, само в изключителни случаи от три стаи, всички в приземния етаж, с лоша вентилация. Телата са така изтощени от силното потене през деня, че никак не се спазват нито хигиенични правила, нито чистота, нито благоприличие. Много от тези къщурки са същински образци на безредие, мръсотия и прах... Най-голямото зло на системата, която употребява млади момичета за такъв вид работа, се състои в това, че тя обикновено още от детството им ги свързва за цял живот с най-покварената сбирщина. Те стават груби момичета с лош език преди още природата да ги е научила, че са жени. Облечени в няколко мръсни парцали, с крака, заголени високо

над коляното, с омацани коси и лице — те привикват да се отнасят с презрение към всяко чувство на приличие и срам. По обед те лежат изтегнати по поляните или се зазяпват в младежите, които се къпят в близкия канал. Когато най-сетне техният тежък работен ден свърши, те обличат по-хубави дрехи и заедно с мъжете отиват да пият бира в кръчмите.»

Съвсем естествено е, че в цялата тази класа още от детинство господства най-голямо пиянство.

«Най-лошото е, че тухларите се отчайват от самите себе си. Един от по-добрите между тях казал на свещеника от Саутелфилд: „Вие, господине, по-скоро бихте могли да се опитате да облагородите и да поправите дявола, отколкото един тухлар!“ („You might as well try, to raise and improve the devil as a brickie, Sir!“)» ***254**

[*254 „Child. Empl. Comm., V. Report, 1866“, XVI, №96-97 и стр. 130, №39-61. Ср. и пак там, III. Rep. 1864 г., стр. 58, 56]

За капиталистическото икономизиране на трудови условия в модерната мануфактура (под което тук трябва да се подразбират всички работилници от голям мащаб, освен същинските фабрики) най-богат официален материал може да се намери в четвъртия (от 1863 г.) и шестия (от 1864 г.) „Public Health Report“. Описанията на работни помещения, особено тия на лондонските печатари и шивачи, надминават най-отвратителните фантазии на нашите романисти. Въздействието им върху здравословното състояние на работниците се разбира от само себе си. Д-р Саймън, най-висшият медицински чиновник в Тайния съвет и официален редактор на „Public Health Report“, между другото казва:

«В своя четвърти отчет (от 1863 г.) аз посочих, че за работниците е практически невъзможно да настояват на това, което е тяхно първо право на здраве, правото, по силата на което — все едно за каква работа ги е събрал предприемачът — тази работа, доколкото това зависи от него, да бъде освободена от всички нехигиенични условия, които биха могли да бъдат избягнати. Аз изтъкнах, че докато работниците не бъдат в състояние практически да си извоюват това здравно правосъдие, те няма да

могат да получат ефикасна помощ от платените администратори на санитарната полиция... Сега животът на хиляди работници и работнички без всякаква полза се изтезва и скъсява поради безкрайни физически страдания, които са причинени от тяхната обикновена работа.»*255

[*255 „Public Health, VI. Rep.”, Лондон, 1864 г., стр. 31]

За илюстрация на влиянието на работните помещения върху здравословното състояние на работниците д-р Саймън дава следната таблица на смъртността:*256

[*256 „Public Health, VI. Report”, Лондон, 1864 г., стр. 30. Д-р Саймън отбелязва, че смъртността сред лондонските шивачи и печатари на възраст от 25—35 години в същност е много по-висока, тъй като техните предприемачи получават значителен брой млади хора до 30-годишна възраст от село като „чираци” и „improvers” (усъвършенстващи се в своя занаят). Последните фигурират в преброяването като лондончани и увеличават броя на жителите при пресмятане на лондонската смъртност, без да прибавят съответния брой смъртни случаи към лондонските смъртни случаи. А именно — защото голяма част от тях се връщат в село, особено при случай на тежка болест.]

Брой лица от всички възрасти, заети в съответни производства	Производства, сравнени по отношение на здравето	Смъртност на 100 000 души в съответни производства (по възраст)		
		25 - 35 г.	35 - 45 г.	35 - 45 г.
958 265	Земеделие в Англия и Уелс	743	805	1 145
22 301 мъже 12 379 жени	Лондонски шивачи	958	2 262	2 093
958 265	Лондонски печатари	894	1 747	2 367

([горе](#))

г) Съвременното домашно производство

Сега се обръщам към така нареченото домашно производство. Който иска да получи представа за тая сфера на капиталистическа експлоатация, построена върху фона на едрата индустрия, и за нейните ужаси, нека разгледа напр. наглед съвсем идиличното производство на

гвоздеи, с което се занимават в няколко отдалечени села на Англия.*257 Тук са достатъчни няколко примера от такива клонове на фабриката за дантели и от плетенето на сламени предмети, които или съвсем не употребяват машини, или конкурират машинното и манифактурно производство.

[*257 Тук става дума за ковашките гвоздеи, а не за машинно-фабрикуваните пресовани гвоздеи. Виж Child. Empl. Comm., III. Report, стр. XI, стр. XIX, №125—130, стр. 53, №11, стр. 114, №487, стр. 137, №674]

От 150 000 души, заети в английското дантелено производство, около 10 000 попадат под властта на фабричния закон от 1861 г. Грамадното мнозинство от останалите 140 000 души са жени, младежи и деца от двата пола, макар че мъжкия пол е твърде слабо застъпен. Здравословното състояние на този „евтин“ материал за експлоатация се вижда от следната таблица на д-р Трюман, лекар при Обща поликлиника в Нотингам. От 686 болни работнички на дантели, повечето от 17 до 24 години, са били туберкулозни:*258

[*258 „Child. Empl. Comm., II. Report”, стр XXII, №166]

През 1852 г. 1 на 45

През 1853 г. 1 на 28

През 1854 г. 1 на 17

През 1855 г. 1 на 18

През 1856 г. 1 на 15

През 1857 г. 1 на 13

През 1858 г. 1 на 15

През 1859 г. 1 на 9

През 1860 г. 1 на 8

През 1861 г. 1 на 8

Това прогресивно увеличение на относителния брой на туберкулозните е достатъчен отговор дори за най-оптимистичния прогресоман и за най-търчилъжия чирак на немските амбулантни търговци на свободната търговия.

Фабричният закон от 1861 г. регулира същинското правене на дантела, доколкото то се извършва с машини — а това е общо правило в Англия. Клоновете, които ние тук накъсо разглеждаме — и то не доколкото работниците са концентрирани в манифактури, магазини и т.н., а доколкото те са така наречени домашни работници, — се разпадат **1)** на *finishing* (окончателно дообработване на машинно произведение дантели — категория, която от своя страна включва множество подразделения), **2)** плетене на дантели.

Lace finishing [дообработване на дантели] се извършва като домашно производство в така наречените *домове за майсторки* [„*Mistresses Houses*”] или в частни квартири на жени, които работят сами или със своите деца. Самите жени, които държат домове за майсторки, са бедни. Работното помещение е част от тяхното частно жилище. Те получават поръчки от фабриканти, от собственици на стокови складове и т.н. и набират жени, момичета и деца според размерите на своите стаи и според колебанието на търсенето в бранша. Броят на заетите работнички се колебае между 20 и 40 в едни работилници и между 10 и 20 в други. Средната минимална възраст, от която децата започват да работят, е 6 години, но някои започват под 5 години. Обикновеното работно време трае от 8 часа сутрин до 8 часа вечер, с 1½ часа прекъсване за хранене, което се извършва нередовно и често пъти в самите вонящи дупки, в които се работи. Когато търговията върви добре, работата често пъти трае от 8 часа сутрин (понякога от 6 часа) до 10, 11 или 12 часа през нощта. В английските казарми за всеки войник се предвижда 500—600 кубически фута пространство, във военните болници — по 1200. А в тези работни дупки се падат по 67—100 куб. фута на човек. Същевременно газовото осветление поглъща кислорода от въздуха. За да се запазят дантелите чисти, децата често пъти, дори и през зимата, трябва да си снемат obuцата, макар че подът е постлан с тухли или плочи.

«В Нотингам съвсем не е нещо необикновено да видиш как 14 до 20 деца, набъкани в мъничка стая, може би не по-голяма от 12 квадратни фу-

та, в продължение на 15 от 24-те часа на денонощието са заети с работа, която сама по себе си е изтощителна със своята скука и монотонност, а при това се извършва при най-гибелни за здравето условия... Дори най-малки деца работят с просто изумително напрегнато внимание и бързина, без да дават почти никога почивка на пръстите си или да ги движат по-бавно. Когато човек нещо ги запита, те не дигат очи от работата си — от страх да не загубят някой миг.»

„Дългата пръчка” служи в ръцете на *майсторките* като подбудително средство, което се употребява толкова по-често, колкото повече се удължава работното време.

«Децата постепенно се уморяват и стават безпокойни като птички към края на продължителното време, през което са обвързани към едно занятие — така еднообразно, вредно за очите, изтощително поради еднообразното положение на тялото. *Същински робски труд.*» („*Their work is like slavery*”). ***259**

Там където жените работят със собствените си деца в къщи, т.е., в модерния смисъл на думата — във взета под наем стая, често пъти в таванска стая, — условията са дори още по-лоши. Такъв вид работа се раздава по къщите на едно пространство от 80 мили около Нотингам. Когато работещото в стоковия склад дете излиза от работа в 9—10 часа вечер, често му дават и работа за вкъщи. Капиталистическият фарисей, представляван от някого от своите наемни слуги, естествено прави това с елейната фраза: „Това за майка ти” — но твърде добре знае, че горкото дете ще трябва да не си отспива и да помага. ***260 > [*260** „Child. Empl. Comm., II. Report, 1864”, стр. XXI, XXVI]

Индустрията на плетенето на дантели е развита главно в два английски земеделски окръга, в Хонитонския дантелен окръг, на 20—30 мили по южния морски бряг на Девоншайр, включително и някои селища на северен Девон, и в друг един окръг, който обхваща голяма част от графствата Бъкингам, Бедфорд, Нортхемптън и съседните части на Оксфордшайр и Хънтингдоншайр. Работни помещения са

обикновено котиджите на земеделските надничари. Някои собственици на мануфактури използват повече от 3000 такива домашни работници, предимно деца и младежи, изключително от женски пол. Условиата, които описахме при *lace finishing*, се повтарят. Само че вместо „домове за майсторки“ тук има „училища за дантели“, които бедни жени са отворили в своите къщурки. От 5-годишна възраст, а понякога и по-отрано, до 12 или 15 годишни децата работят в тези училища, като през първата година най-малките работят от 4 до 8 часа дневно, а по-нататък от 6 часа сутрин до 8 и 10 часа вечер.

«Стаите изобщо са обикновени жилищни стаи на малки котиджи, огнището е запушено, за да няма течение, хората вътре се топят, понякога и зиме, само със собствената си телесна топлина. В други случаи тези така наречени училищни стаи са помещения, приличащи на килери, без печка... Препълването на тия дупки и разваленият въздух, който се дължи на това, често пъти достигат до крайна степен. Към това се прибавя и вредното влияние на улуци, нужници, гниещи вещества и други нечистотии, които обикновено се намират при входа на тези малки котиджи.» Относно помещението е казано: „В едно дантелено училище се намират 18 момичета и майсторката, с по 35 кубически фута на човек; в друго, при нетърпима воня, се намират 18 души, с по 24½ кубически фута въздух на човек. В тази индустрия се срещат да работят и деца на 2—2½ години.» *261 > [*261 Пак там, стр. XXIX, XXX]

В селските графства Бъкингам и Бедфорд, където свършва плетенето на дантели, започва плетенето на слама. То се простира върху голяма част от Хертфордшайр и върху западните и северни части на Есекс. През 1861 г. с плетене на слама и изработване на сламени шапки са били заети 40 043 души, от които 3815 души от мъжки пол на всякаква възраст, а останалите — от женски пол, и то от тях 14 913 под 20 години, в това число 7000 деца. Мястото на дантелените училища заемат тук „училища за плетене на слама“. В тях децата почват да се учат да плетат слама обикновено на 4 години, понякога дори между 3 и 4 години. Разбира се, не получават никакво образование. Самите деца наричат основните училища „природни училища“,

за разлика от тези кръвопийни заведения, в които просто ги карат да работят, за да привършат работа, която техните полугладни майки са им предписали — повечето пъти 30 ярда на ден. Тези майки често пъти ги карат след това да работят и в къщи до 10, 11, 12 часа през нощта. Сламата им реже пръстите и устата, с която те постоянно я навлажняват. Според резюмираното от д-р Белърд общо мнение на лондонските служебни лекари 300 кубически фута са минималното пространство, необходимо за всеки човек - в спалнята или работната стая. А в училищата за плетене на слама пространството е още по-оскъдно отколкото в дантелените училища — по $12\frac{2}{3}$, 17, $18\frac{1}{2}$ и под 22 кубически фута на човек.

«Най-малките от тия числа — казва комисарят Уайт — представляват пространство два пъти по-малко от онова, което би заело едно дете, ако бъде опаковано в кутия от по три фута във всички измерения.»

Такъв е животът, на който се наслаждават децата до 12 или 14 години. Бедните и пропаднали родители мислят само как да изкарат от децата колкото се може повече доход. Естествено е, че децата, като пораснат, не дават и пукната пара за родителите си и ги зарязват.

«Няма нищо чудно, че невежеството и пороците бликат сред отгледаното по такъв начин население... Неговият морал стои на най-долно стъпало... Голям брой жени имат незаконнородени деца, и то дори още на такава незряла възраст, че това поразява и най-запознатите с криминалната статистика.» *262 > [*262 „Child. Empl. Comm., I. Rep., 1864”, p. XL, XLI]

И отечество на тези образцови семейства е образцовата християнска страна на Европа, казва несъмнено компетентният по християнство граф Монталанбер!

Работната заплата, която изобщо е мизерна в току-що разгледаните клонове на индустрията (при изключителни случаи максималната заплата на децата в училища за плетене на слама е 3 шил.), се смъква много по-долу от нейната номинална величина поради особено преобладаващата в дантелените окръзи трък-система, заплащане

([горе](#))

д) Преход на съвременната манифактура и на домашното производство към едра индустрия. Ускоряване на тази революция чрез прилагане на фабричните закони към тия начини на производство

Поевтиняването на работната сила чрез проста злоупотреба с женски и незрели работни сили, чрез просто ограбване на всички нормални условия за работа и живот и чрез голата бруталност на извънмерен и нощен труд най-сетне се натъква на известни природни граници, които вече не могат да се прекрачват, а на тях се натъква и почищането на тази основа поевтиняване на стоките и изобщо капиталистическата експлоатация. Щом най-сетне бъде достигната тази точка, а това трае дълго — ударя часът за въвеждане на машината и за вече бързото превръщане на разпръснатото домашно производство или манифактура във фабрично.

Най-колосален пример за това движение представлява производството на „*артикули към облеклото*”. Според класификация на „*Child. Empl. Comm.*” тази индустрия обхваща производители на сламени и дамски шапки, производители на каскети, кроячи, шапкари и шивачки, *264 производители на ризи, модисти, корсетиери, ръкавичари, обувчари и много други по-дребни клонове, като изработка на вратовръзки, яки и т.н. Женският персонал, зает в тези индустрии в Англия и Уелс, е наброявал в 1861 г. 586 298 души, от които най-малко 115 242 са били под 20 години, а 16 650 — под 15 години. Броят на тия работнички в Обединеното кралство (в 1861 г.) е бил 750 334. Броят на заетите в шапкарството, обувчарството, ръкавичарството и шивачеството работници-мъже в Англия и Уелс за същото време е бил: 437 969 души, от които 14 964 под 15 години, 89 285 от 15 до 20-годишни, 333 117 над 20 години. В тези сведения не влизат много дребни клонове. Но и ако вземем цифрите както са дадени, ще намерим само за Анг-

лия и Уелс, според преброяването от 1861 г., сумата 1 024 277 лица, т.е. приблизително толкова, колкото усвоява земеделието и скотовъдството. Човек почва да разбира защо машината изфабрикува такава огромна маса от продукти и помага да се „освободят“ такива огромни работнически маси.

С производство на принадлежности към облеклото се занимават ония манифактури, които възпроизвеждат само онова разделение на труда, чиито *разбъркани членове* са намерили вече готови; с това се занимават и по-малки занаятчии, които обаче вече не работят както по-рано за индивидуални консуматори, а за манифактури и стокови складове, така че често пъти цели градове и местности упражняват като своя специалност такива браншове, напр. обушарство и др.; най-сетне, с това в най-голям размер се занимават тъй наречените домашни работници, които образуват външното отделение на мануфактурите, на стоковите складове и дори на дребните майстори. ***265**

Едрата индустрия доставя голямата маса от работещи, от суровини, полуфабрикати и т.н., а масите от евтин човешки материал *предоставени на милостта и състраданието на хората*, се състоят от „освободените“ от едрата индустрия и едрото земеделие работници. Манифактурите от тази сфера дължат произхода си главно на нуждата на капиталиста да има под ръка готова за действие армия, която да се приспособи към всички колебания на търсенето. ***266** Но тези манифактури са допускали наред със себе си и съществуване на разпръснато занаятчийско и домашно производство, като широка тяхна основа. Голямото производство на принадлежна стойност в тези клонове на труда, наред с прогресивното поевтиняване на техните продукти, се дължи главно на минималната работна заплата, принуждаваща към мизерно вегетиране, както и на максималното работно време, каквото е възможно за човек. Именно евтинията на превърнатата в стоки човешка пот и човешка кръв е разширявала и с всеки нов ден продължава да разширява пазара, а за Англия — особено и колониалния пазар, където впрочем имат надмощие английските навици и

вкус. Най-сетне настъпва възлова точка. Основата на стария метод — само брутална експлоатация на работещите, придружена повече или по-малко със систематично развито разделение на труда — става вече недостатъчна за нарасналия пазар и за още по-бързо нарастващата конкуренция на капиталистите. Удря часът на машината, изиграла решаваща революционна роля и която равномерно обхваща безброй клонове на тази производствена сфера, като шапкарство, кроячество, обуцарство и т.н. — шевната машина.

Нейното непосредствено въздействие върху работниците е приблизително същото както на всяка машина, която в периода на едрата индустрия завладява нови клонове от производството. Съвсем невръстни деца се отстраняват. Заплатата на машинните работници се покачва в сравнение с тази на домашните работници, от които мнозина принадлежат към „най-бедните от бедните“. Заплатата на по-добре задоволените занаятчии, конкуриращи машината, спада. Новите машинни работници са изключително момичета и млади жени. С помощта на механическата сила те унищожават монопола на мъжкия труд в по-тежките видове работа, изпъждат от по-леките видове работа стари жени и невръстни деца. Всевластната конкуренция убива най-слабите ръчни производители. Ужасният растеж на случаите от гладна смърт в Лондон през последното десетилетие върви паралелно с разширение на машинното шивачество. ***267** Новите работнички на шевна машина, която те движат с ръка и с крак или само с ръка, седнали или прави — според тежестта, големината и специалността на машината, — изразходват голяма работна сила. Тяхното занятие става вредно за здравето поради продължителността на процеса, макар че той в повечето случаи е по-кратък отколкото при старата система. Навред, където шевната машина прониква в и без това тесни и препълнени работилници, както е при обуцарството, корсетиерството, шапкарството и пр., тя умножава вредните за здравето условия.

«Впечатлението» — казва комисарят Лорд, — «получавайки човек като влезе в ниската работна стая, където работят заедно 30—40 машинни

работници, е непоносимо. Жегата, отчасти дължаща се на газовата печка за нагряване на ютиите, е ужасна. Дори когато в такива работилници преобладава т.нар. умерено работно време, т.е. от 8 часа сутрин до 6 часа вечер, всеки ден редовно падат в безсъзнание 3 или 4 души.»*268
[*268 „Child. Empl. Comm. II Rep. 1864”, стр. LXXVII №406-409, стр. 84, №124, стр. LXXIII, №441, стр. 66, №6, стр. 84, №126, стр. 78, №85, стр. 76, №69, стр. LXXII, №483]

Превратът в обществения начин на производство, този необходим продукт от преобразуването на средствата за производство, се извършва всред пъстра бъркотия от преходни форми. Те се менят съобразно в какъв размер и за какъв период шевната машина е вече обхванала тоя или оня клон от индустрията; съобразно със завареното положение на работниците, с преобладаването на манифактурното, занаятчийско или домашно производство, с наемане на работилници*269 и т.н. Напр. в производството на дамски шапки и украшения за главата, където трудът в повечето случаи още от по-рано е бил организиран главно чрез проста кооперация, шевната машина отначало е само нов фактор на манифактурното производство. В шивачеството, в производството на ризи в обуцарството и т.н. се кръстосват всички форми. В тези професии имаме същинско фабрично производство. А в горния случай междинни предприемачи получават суровия материал от капиталиста или главния капиталист и групират в „стаички” или в „тавански стаи” около шевните машини от 10 до 50 и повече наемни работници. Най-сетне, както става при всяко машинно производство, което не образува свързана система и е приложима и в миниатюрен формат, занаятчийски и домашни работници, със собственото си семейство или с няколко чужди работници, използват и свои собствени шевни машини.*270 В Англия сега фактически преобладава такава система, при която капиталистът концентрира в своите помещения голям брой машини, а за окончателно дообработване раздава машинния продукт на армия от домашни работници.*271 Но пъстротата на преходните форми не скрива тенденцията към

превръщане в същинско фабрично производство. Тая тенденция се подхранва от самия характер на шевната машина, чиято разнообразна приложимост напират към съединяване в едно и също помещение и под командата на един и същ капитал по-рано разделени клонове на производството; от обстоятелството, че предварителните шевни работи на ръка и някои други операции най-целесъобразно се извършват там, където се намира машината; най-сетне — от неизбежната експроприация на занаятчи и домашни производители, които произвеждат със собствени машини. Тая част отчасти вече ги е постигнала. Постоянно нарастващата маса на вложения в шевни машини капитал ***272** прищпорва производството и предизвиква задръствания на пазара, които дават сигнал на домашните производители да продават шевните си машини. Самото свръхпроизводство на такива машини принуждава техните нуждаещи се от пласмент производители да ги дават под наем по за седмици и по този начин създава убийствена конкуренция за дребните собственици на машини. ***273** Непрекъснато извършващи се конструктивни промени и поевтиняване на машините също тъй постоянно обезценяват техните стари екземпляри и правят тяхната употреба изгодна само в масови размери, в ръцете на едрите капиталисти, които ги купуват на смешно ниски цени. Най-сетне, заместването на човека с парната машина и тук, както при всички такива преобразователни процеси, решава въпроса. Приложението на парната сила отначало се натъква на чисто технически пречки, като друсане на машините, трудност при овладяване тяхната скорост, бързи дефекти на по-леките машини и т.н., все пречки, с които практиката скоро се справя. ***274** Ако от една страна концентрацията на много работни машини в по-големите манифактури напират към използване на парната сила, от друга страна конкуренцията на парата с човешките мускули ускорява концентрацията на работници и на работни машини в големи фабрики. Така, в колосалната сфера на производство на „Носено облекло“, както и в повечето други производства, Англия сега преживява превръщането на манифакту-

рата, занаята и домашното производство във фабрично производство, след като всички гореспоменати форми, съвсем променени, разложени и обезобразени под влияние на едрата индустрия, отдавна вече са възпроизвели и дори са надхвърлили всички ужаси на фабричната система, без положителните моменти от нейното развитие. ***275**

[***275** „Тенденцията към фабричната система” („Child. Empl. Comm. II Rep. 1864”, стр. LXVII). „Целият занаят сега се намира в преходен стадий и претърпява същите промени, които са претърпели производството на дантели, тъкачеството и др.” (пак там, №405) „Пълна революция” (пак там, стр. XLVI, №318). През времето на „Child. Empl. Comm.” от 1840 г. производството на чорапи е било все още ръчен труд. След 1846 г. са въведени различна машини, вече движения с пара. Общият брой заети в английското чорапно производство от двата пола и от всички възрасти от 3 години нагоре бил в 1862 г. около 12 000 души. От тях, според *Парламентарния доклад* от 11 февруари, през 1862 г. само 4063 души са били под режима на фабричния закон.]

Тази стихийно протичаща индустриална революция се ускорява изкуствено чрез разпростиране на фабричните закони върху всички клонове на индустрията, в които работят жени, младежи и деца. Принудителното регулиране на работния ден по дължина, паузи, точка на започване и свършване, система на смени за децата, изключването на деца под известна възраст и т.н. изискват от една страна повече машини ***276** и заместване на мускулите с пара като двигателна сила. ***277** От друга страна, за да се спечели откъм пространство това, което се губи откъм време, извършва се по-рационално използване на общи средства за производство, на пещие, постройки и т.н., значи с една дума — по-голяма концентрация на средствата за производство и съответно по-голяма струпване на работници. И наистина, главното възражение, което всяка застрашена от фабричния закон манифактура страстно преповтаря, е необходимостта да се изразходва по-голям капитал, за поддържане работата в старите ѝ размери. Колкото се отнася до междинните форми между манифактура и домашно производство и до самото домашно производство —

тяхната основа пропада с ограничаване на работния ден и на детския труд. Неограничената експлоатация на евтини работни сили е единствена основа на тяхната конкурентоспособност.

Съществено условие на фабричното производство, особено откакто подлежи на регулиран работен ден, е нормално осигуряване на резултата, т.е. произвеждане на определено количество стока или на даден желан полезен ефект в даден период от време. По-нататък, законните паузи на регулирания работен ден предпоставят внезапно и периодично спиране на работата без вреда за продукта, който се намира в производствен процес. Естествено, това осигуряване на резултата и тази възможност за прекъсване на труда се постигат лесно в чисто механически производства, отколкото там където играят роля химически и физически процеси, както напр. в грънчарството, избелването, бояджийството, хлебарството и в повечето манифактури за метали. При безотговорността на неограничения работен ден, на нощния труд и на свободното съсипване на хора скоро почват да смятат всяко стихийно препятствие като вечна „природна граница“ на производството. Няма отрова, която да изтребва така лесно насекоми, както фабричният закон изтребва такива „природни граници“. Никой не е крещял така шумно за „невъзможност“, както господата от грънчарския бранш. В 1864 г. им бе наложен фабричният закон, а само след 16 месеца бяха вече изчезнали всички невъзможности.

«Предизвиканият от фабричния закон „усъвършенстван метод за приготвяне на грънчарска маса чрез пресоване вместо чрез изпаряване, новата конструкция на пещите за сушене на неизпечена стока и т.н. са събития от голяма важност в грънчарското изкуство и означават такъв важен прогрес, какъвто миналият век не може да посочи... Температурата на пещите е значително намалена при значително намаление на консумацията на въглища и по-бърз ефект върху стоката.» [*278](#)

Въпреки всички пророкувания, производствените разходи на глинениите произведения не са увеличени, но пък е увеличена масата на продукта, така че износът за 12-те месеца от декември 1864 г. до декем-

ври 1865 г. е надвишавал по стойност със 138 628 ф.ст. средния износ през предходните три години. В производството на кибрит са смятали като природен закон, че младежите — дори през време на нагълтватне на своя обед — трябва да топят клечки в топлия фосфорен състав, чиито отровни пари се издигали до лицата им. Фабричният закон (1864), като застави да се икономисва време, наложил изнамирането на „*машина за потопяване*“, чиито пари не могат да достигат до работника. ***279** Също така сега в още неподчинената на фабричния закон дантелена манифактура твърдят, че времето за хранене не може да бъде определено поради различните периоди от време, необходимо за изсушаване на разните дантелени материали — от 3 минути до един час и повече. На това комисарите на *Комисията за детския труд* отговарят:

«Условията са същите, както при отпечатване на тапети. някои от главните фабриканти в този клон оживено уверяваха, че природата на употребяваните материали и разнообразието на процесите, през които те преминават, не позволявали, без големи загуби, никакви внезапни спирания на работата, за да се нахранят работниците... С шестата клауза от шестата секция на *закона за разширение на Фабричния закон* от 1864 г. им бе даден 18-месечен срок от датата на издаването на закона, след който срок те трябваше да се подчинят на предписаните от фабричния закон паузи за освежаване на работника.» ***280**

Законът току-що беше получил санкция на парламента, когато господата фабрикантите откриха:

«Неудобствата, които ние очаквахме от въвеждане на закона, не последваха. Ние не намираме, че производството е някак спънато. В действителност ние за същото време произвеждаме повече.» ***281**

Личи си, че английският парламент, който сигурно никой няма да упрекне в гениалност, въз основа на опита е дошъл до убеждение, че един принудителен закон може просто да забрани всички така наречени природни пречки срещу ограничаването и регулирането на ра-

ботния ден. Затова при въвеждане на фабричния закон в някой клон на производството се дава срок от 6 до 18 месеца, през който фабриканът да премахне техническите пречки. Думите на Мирабо: „Невъзможно? Никога не ми казвайте тази глупава дума!“, важат именно за модерната технология. Но когато фабричният закон по този начин като в парник съзрява материалните елементи, необходими за превръщане на манифактурното производство във фабрично, той същевременно, като създава необходимост от по-голямо авансиране на капитал, ускорява пропадането на дребните майстори и концентрацията на капитала. ***282**

[*282 „Необходимите подобрения... не могат да бъдат въведени в множество стари манифактури без изразходване на капитал, който надхвърля средствата на мнозина от сегашните собственици... Временна дезорганизация неизбежно придружава въвеждането на фабричните закони. Размерът на тази дезорганизация е право пропорционален на големината на ония неуредици, които трябва да бъдат лекувани.“ (пак там, стр. 96, 97)]

Независимо от чисто технически отстранени пречки регулирането на работния ден се натъква на привички на нередовност у самите работници, особено там, където преобладава заплата на парче и прахосване на време през част от деня или от седмицата може по-сетне да се навакса със свръх-труд или с нощна работа — метод, който прави възрастния работник брутален и съсипва онези негови другари, които са незрели или жени. ***283** Макар че тази нередовност в изразходване на работната сила е стихийна, груба реакция против скуката от монотонния и тежък труд, все пак тя в несравнено по-голяма степен произтича от анархията на самото производство, която от своя страна също така има като предпоставка необузда на експлоатация на работната сила от капитала. Наред с общите периодични обрати в индустриалния цикъл и с особените пазарни колебания във всеки клон на производство, идва и т.нар. подходящ „момент“, независимо от това дали той почива на периодичност на корабоплаването през благоприятни годишни времена, на мода или на внезапни големи поръчки, които трябва да се изпълнят в най-къс

срок. Привикването към такива обрати се разпространява заедно с железниците и телеграфа.

«Разширението на железопътната система по цялата страна — казва напр. един лондонски фабрикант — твърде много поощри навика към краткосрочни поръчки; купувачи идват сега от Глазгоу, Манчестър и Единбург всеки 14 дни, или за покупки на едро от стоковите складове в Сити, на които ние доставяме стоката. Вместо направо да купуват от склад, както преди, те дават поръчки, които трябва незабавно да бъдат изпълнени. През минали години ние винаги бяхме в състояние в спокойно време отрано да работим за търсенето през следващия сезон, но сега никой не може да предскаже какво ще се търси тогава.»*284

[*284 „Child. Empl. Comm. IV Rep.“, стр. XXXII, XXXIII. „Разпространението на железопътната система трябва много да е поощрило тази привичка да се дават бързи поръчки; като последица от това идват: нервно темпо, пренебрегване на храненето и извънредни часове за работниците.” (пак там, стр. XXXI)]

Във фабриките и манифактурите, които още не са неподчинени на фабричния закон, периодично господства най-страшен прекомерен труд през т.нар. „момент“ — на вълни, поради внезапни поръчки. Във външното отделение на фабриката, манифактурата и стоковия склад — т.е. в сферата на домашното производство, което и без това е съвсем нередовно, а по отношение на суровия материал и на поръчките напълно е зависимо от прищевките на капиталиста, който тук не е свързан с никакви съображения за оползотворяване на постройки, машини и т.н. и не рискува нищо освен кожата на самите работници, — в домашното производство по този начин систематично се отглежда една индустриална резервна армия, която е винаги на разположение и която през една част от годината бива разнебитвана от най-нечовешки принудителен труд, а през другата част одрипавява от липса на работа.

«Предприемачите — казва „*Childr. Empl. Comm.*” — експлоатират привидната нередовност на домашния труд, за да го форсират, когато е необходима извънредна работа, до 11, 12, 2 часа през нощта, а дори и на-

истина до всички часове, както казва популярната фраза, и то в помещението, където вонята може да ви повали на земята. Вие може би ще стигнете до вратата и ще я отворите, но ще се стъписате от всяка понататъшна крачка.» ***285**

[*285 „Child. Empl. Comm. IV Rep.”, стр. XXXV, №235 и 237]

«Нашите предприемачи са смешни чудаци — казва един от разпитаните свидетели, обуцар, — те мислят, че на едно момче нищо му няма, ако половин година се утрепе от работа, а през другата половина току-речи е принудено да се шляе без работа.» ***286**

[*286 Пак там, стр. 127, №56]

Заинтересовани капиталисти твърдят, че както техническите пречки, така и тези така наречени „търговски навици“ [„навици, разраснали се с разрастване на търговията“] били „природни граници“ на производството — един от любимите крясъци на памучните лордове по време, когато за пръв път ги е заплашил фабричният закон. Макар че тяхната индустрия повече от всяка друга се основава на световния пазар и поради това на корабоплаването, опитът ги опроверга. Оттогава английските фабрични инспектори третират всяка тъй наречена „природна граница“ като празно извъртане. ***287** Добросъвестните основни изследвания на „Child. Empl. Comm.“ наистина доказват, че в някои индустрии с регулирането на работния ден само по-равномерно би се разпределила за през цялата година вече употребяваната маса труд, ***288** че то е първата рационална юзда за човекоубийствените, безсъдържателни и сами по себе си несъответни на системата на едрата индустрия капризи на модата, ***289** че развитието на океанското корабоплаване и на съобщеният изобщо е премахнало същинската техническа основа на сезонната работа, ***290** че всички други уж неконтролируеми условия се отстраняват чрез нови постройки, допълнителни машини, увеличен брой едновременно заети работници ***291** и от само себе си следващото обратно влияние върху системата на едрата търговия. ***292** Но капиталът, както

сам многократно е заявявал с устата на свои представители, скланя на такова преустройство „само под натиск на някой всеобщ парламентарен закон”, *293 който чрез принудата на закона регулира работния ден.

[*293 „Това може да се предотврати — казва един фабрикант — чрез разширяване на предприятията, под натиска на някой всеобщ парламентарен закон.” (пак там, стр. X, №38)]

([горе](#))

9. Фабричното законодателство (Санитарни и образователни постановления). Неговото всеобщо разпространение в Англия

Видяхме, че фабричното законодателство, това първо съзнателно и планомерно въздействие на обществото върху стихийно развилия се облик на неговия производствен процес, е също тъй необходим продукт на едрата индустрия, както и памучната прежда, автоматите и електрическият телеграф. Преди да преминем към общото разпространение на фабричното законодателство в Англия, трябва накъсо да се споменат още някои постановления на фабричния закон, които не се отнасят към часовете на работния ден.

Санитарните правила — независимо от тяхната редакция, която улеснява капиталиста да ги заобикаля — са крайно хилави и всъщност са ограничени до предписания за варосване на стените и до някои други правила за чистотата, за вентилацията и за предпазни мерки срещу опасни машини. В третата книга пак ще се занимаем с фанатичната борба на фабриканти против правила, налагащи им нищожни разноски за защита на тялото на техните „работни ръце”. И тук блестящо се утвърждава догмата на свободната търговия, че в общество с антагонистични интереси всеки съдейства на общото благо, като преследва лична полза. Един пример е достатъчен. Известно е, че през последния двадесетгодишен период в Ирландия се е развила твърде много ленената индустрия, а заедно с нея и т.н. *фабрики за*

очукване и гръстене на лен. В 1864 г. там имало към 1800 такива. Периодично, есен и зиме, предимно юноши и жени — синове, дъщери и съпруги на съседни дребни арендатори, — все хора неборавили с никакви машини, биват откъсвани от полска работа, за да тъпчат с лен валяците на тези машини. Злополуките по размер и интензивност са съвсем безпримерни в историята на машините. Една единствена такава машина в Килдинан при гр. Корк е дала от 1852 до 1856 г. шест смъртни случая и 60 тежки осакатявания — а всички те са могли да бъдат предотвратени с най-прости приспособления на цена няколко шилинга. Д-р Уайт, *служебен лекар* на фабрики в Даунпатрик, заявява в официалния отчет от 16 декември 1865 година:

«Злополуките в *scutching mills* са най-ужасни. В много случаи цяла четвърт от тялото се откъсва от трупа. Обикновените последици от раните са смърт или едно бъдеще на нещастна немощ и страдание. Умножаването на фабриките в страната, естествено, ще разшири тези страхотни резултати. Аз съм убеден, че при подходящ държавен надзор над *scutching mills* ще могат да се избегнат голяма част от жертвите откъм здраве и живот.» [*294](#)

Каква по-добра характеристика на капиталистическия начин на производство от тази необходимост — самата държава чрез принудителен закон да му налага най-прости мерки за опазване на чистотата и на здравето?

«Фабричният закон от 1864 г. вароса и почисти повече от 200 грънчарски предприятия след 20-годишно или пълно „въздържание“ на кщакпитала от всяка такава операция — помещения, в които работят 27 800 работници, които досега през време на прекомерната си дневна, а често и нощна работа са вдишвали една зловонна атмосфера, която е обременявала с болест и смърт едно сравнително безвредно занятие. Законът твърде много подобри вентилационните средства.» [*295](#)

Същевременно тази част на фабричния закон бляскаво показва, че капиталистическият начин на производство по самата си същност из-

ключва, отвъд известна точка, всяко рационално подобрене. Не един път сме отбелязвали, че английските лекари единогласно заявяват, че 500 куб. фута въздушно пространство на човек е едва достатъчен минимум при продължителна работа. Е добре! Ако фабричният закон с всички свои принудителни клаузи косвено ускорява превръщането на дребните работилници във фабрики и по този начин косвено посяга върху правото на собственост на дребните капиталисти и осигурява монопол на едрите — то законодателното предписване на необходимото за всеки работник въздушно пространство в работилниците направо би експроприирало с един удар хиляди дребни капиталисти! То би засегнало корена на капиталистическото производство, т.е. самонарастването на капитала — все едно дали той е едър или дребен, — чрез „свободно” купуване и консумиране на работна сила. Затова фабричното законодателство се задъхва, когато стигне до тези 500 куб. фута въздух. Санитарните власти, комисиите за проверка на индустрията, фабричните инспектори неизменно повтарят за необходимостта от 500-те куб. фута и за невъзможност те да бъдат наложени на капитала. С това те фактически обявяват туберкулозата и другите белодробни болести на трудещите се за жизнено условие на капитала. ***296**

[*296 От опит е установено, че един средно здрав индивид консумира приблизително 25 кубически цола въздух при всяко вдишване от средна интензивност и че той прави около 20 вдишвания на минута. Въз основа на това един индивид консумира за 24 часа приблизително 720 000 куб. цола или 416 куб. фута въздух. Известно е обаче, че въздух, който веднъж е вдъхнат, не може повече да послужи за същия процес, докато не се очисти във великата работилница на природата. Според опити на Валентин и Брунер един здрав мъж издишва на час приблизителна 1300 куб. цола въглена киселина; това би дало приблизително 8 унции, изхвърлени от белите дробове в 24 часа. Всеки човек би трябвало да има поне 800 куб. фута въздух.” (Хъксли)]

Колкото и жалки да изглеждат в тяхната цялост образователните клаузи на фабричния закон, те все пак обявяват основното образование като задължително условие на труда. ***297** Техният успех за пръв

път доказва възможността за свързване на обучението и гимнастиката ***298** с ръчния труд, а значи и на ръчния труд с обучението и гимнастиката. Фабричните инспектори скоро откриха от свидетелски показания на учителите, че фабричните деца, макар да учат два пъти по-малко от редовните дневни ученици, научават също толкова, а често и повече.

«Работата е проста. Тези, които прекарват в училище само половин ден, са винаги свежи и почти винаги са способни и готова да се учат. Системата на половин ден работа и половин ден училище прави всяко едно от тия занятия почивка и отдих от другото и следователно много по подхожда за детето отколкото непрекъснатото продължаване на едно от двете. Едно момче, което от сутринта седи в училище, още повече пък през горещо време, в никой случай не може да съперничи с друго момче, което иде бодро и весело от своята работа.» ***299**

Други данни се намират в речта на Сениор на социологическия конгрес в Единбург през 1863 г. В нея той между другото показва как едностранчивият, непроизводствен и удължен учебен ден на децата от горните и от средните класове безполезно увеличава труда на учителите, *„като опустошава не само без полза, но с абсолютна вреда времето, здравето и енергията на децата.“* ***300** От фабричната система, както това подробно може да се проследи у Роберт Оуен, е изникнал зародишът на възпитанието на бъдещето, което за всички деца над известна възраст ще свърже производителния труд с обучение и гимнастика — не само като метод за покачване на общественото производство, но и като единствен метод за създаване на всеотранно развити хора.

Видяхме, че едрата индустрия технически сменя манифактурното разделение на труда, което приковава целия човек за цял живот към една частична операция, докато същевременно капиталистическата форма на едрата индустрия още по-чудовищно възпроизвежда това разделение на труда: в същинската фабрика — чрез превръщане на

работника в съзнателна принадлежност на някоя частична машина, а навсякъде другаде — отчасти чрез спорадична употреба на машини и на труд с машини, ***301** отчасти с въвеждане на женски, детски и неквалифициран труд като нова основа на разделението на труда. Противоречието между манифактурното разделение на труда и същността на едрата индустрия се проявява насилствено. То се проявява между другото в този ужасен факт, че голяма част от децата, които работят в модерните фабрики и манифактури, приковани от най-крехка възраст към най-прости манипулации, цели години биват експлоатирани, без да се научат на никаква работа, с която по-късно да могат да бъдат използвани поне в същата тази манифактура или фабрика.

Така напр. в английските печатници по-рано е имало преминаване на чираци от по-леки към по-сложни дейности, което отговаря на системата на старата манифактура и на занаятчийското производство. Те са преминавали учебен курс, докато станат готови печатарски работници. За всички тях е било необходимо условие на занаята да могат да четат и пишат. Всичко това е променено с въвеждане на печатарската машина. Тя ползва два вида работници — възрастен работник, надзирател на машина, и момчета при машината, повечето по на 11—17 годишни, работата на които се състои изключително в това, да подават на машината лист хартия или да изваждат от нея отпечатан лист. Те извършват тази мъчителна работа, особено в Лондон, по 14, 15, 16 часа непрекъснато, в продължение на няколко дни от седмицата, и често пъти по 36 часа непрекъснато, само с два часа почивка за ядене и сън! ***302** Голяма част от тях не могат да четат и обикновено са съвсем подивели и ненормални същества.

[*302 Пак там, стр. 3, №24]

«За да станат те способни за работата си, не се изисква никаква интелектуална подготовка; те имат малко случаи да проявят сръчност, а още по-малко — да преценяват; тяхната заплата, макар че е донякъде висока като за момчета, не расте пропорционално с тяхната възраст и голямото

мнозинство от тях нямат никакви изгледи за по-доходен и по-отговорен пост на надзирателя-машинист, тъй като на всяка машина се пада само един надзирател, а често пъти по 4 момчета.» ***303**
[*303 „Child. Empl. Comm. V Rep. 1866”, стр. 7, №60]

Щом станат твърде възрастни за своята детска работа, значи на около 17 години — уволняват ги от печатницата. Те влизат в кръга на престъпниците; някои опити да им се намери работа другаде се разбиват в тяхното невежество, грубост, физическа и духовна занемареност.

Това, което важи за манифактурното разделение на труда вътре в работилницата, важи и за разделението на труда в обществото. Докато занаятът и манифактурата са общата основа на общественото производство, подчинеността на производителя под изключително един клон от производството, разкъсването на първоначалното разнообразие в неговата професия ***304** е необходим момент от развитието. Върху тази основа всеки особен клон от производството емпирично намира съответната си техническа форма, усъвършенства я бавно и бързо я кристализира, щом е достигната известна степен на зрялост. Това, което тук-там предизвиква промени, е, наред с доставяния от търговията нов работен материал, още и постепенната промяна на работния инструмент. Но и той се вкостенява, щом чрез опит е намерена подходящата му форма, както това доказва неговото често пъти хилядолетно преминаване от ръце на едно поколение в ръце на друго. Характерно е, че до XVIII век, и отчасти и през него, отделните занаяти са наричани *мистерии* ***305**, в чиито тъмнини е могъл да проникне само емпирически и професионално посветен човек. Едрата индустрия разкъса булото, което е скривало от хората техния собствен обществен производствен процес и е превръщало различните стихийно оформили се клонове на производството в загадки един за друг и дори за посветения във всеки отделен клон. Нейният принцип, сам по себе си и на първо време без да държи каквато и да било сметка за човешката ръка, да разлага всеки производствен про-

цес на съставни елементи създаде напълно модерната наука "технология". Пъстрите, наглед несвързани и вкостенели форми на обществения производствен процес се разпаднали на съзнателно планомерни и — съобразно с целения полезен ефект — систематично оформени приложения на природознанието. Технологиата откри също така и малкото големи основни форми на движението, в които, въпреки всичкото разнообразие на употребяваните инструменти, по необходимост протича всяка производителна дейност на човешкото тяло — също както механиката не се оставя и на най-голямата сложност на машините да го заблуди относно постоянното повторение на простите механични сили.

Съвременната индустрия никога не разглежда и не третира заварената форма на даден производствен процес като окончателна. Затова нейната техническа основа е революционна, докато тази на всички по-ранни начини на производство е била по същество консервативна. ***306** С помощта на машината, на химическите процеси и на други методи тя постоянно извършва преврати в техническата основа на производството, а заедно с това — и във функциите на работниците и в обществените комбинации на трудовия процес. С това тя също така постоянно революционизира разделението на труда вътре в обществото и непрекъснато прехвърля маса капитал и маса работници от един клон на производство в друг. Така че природата на едрата индустрия определя смяна на труда, преливане на функции, всеотдайност на работника. От друга страна тя в своята капиталистическа форма възпроизвежда старото разделение на труда с неговите вкостенени особености. Ние видяхме как това абсолютно противоречие премахва всяко спокойствие, стабилност и сигурност в жизненото положение на работника, постоянно го заплашва да изтръгне от ръцете му заедно с оръдието на труда и средствата му за живот ***307** и заедно с неговата частична функция да направи излишен самия него; как това противоречие свирепства в непрекъснатите хекатомби на работническата класа, в най-безмерното прахосване на работни сили

и в извършвани от обществената анархия опустошения. Това е отрицателната страна. Но ако смяната на труда сега се налага само като непреодолим природен закон и със сляпа разрушителна сила на природен закон, който навсякъде се натъква на пречки ***308** — то пък самата едра индустрия със своите катастрофи поставя като въпрос на живот или смърт това — да се признае сменяването на труда, а с това и колкото може по-голямата многостранност на работника, като общ обществен закон на производството и условията да се пригледят за нормалното осъществяване на този закон. Тя поставя като въпрос на живот или смърт задача: чудовищният факт, че съществува едно бедстващо работническо население, държано на разположението на капитала като резерв за неговите променливи експлоататорски нужди — да бъде заменен с абсолютната пригодност на човека за променливите изисквания на труда; частичният индивид, простият носител на дадена частична обществена функция — да бъде заменен с **всестранно развит индивид**, за когото различните обществени функции са сменящи се видове дейности.

Един момент от този преобразователен процес, който се развива стихийно на основа едрата индустрия, са политехническите и агрономически училища, друг момент са „*ecoles d'enseignement professional*” [професионални училища], в които деца на работници получават известно обучение в технологията и практическото използване на различни производствени инструменти. Ако фабричното законодателство — като първа оскъдна концесия, изтръгната от капитала — съединява с фабричната работа само основно образование, не подлежи на никакво съмнение, че неизбежното завладяване на политическата власт от работническата класа ще извоюва в работническите училища и съответното място за теорията и практиката на технологическото обучение. Също така не подлежи на никакво съмнение, че капиталистическата форма на производството и съответните ѝ икономически условия на работниците се намират в най-диаметрално противоречие с такива ферменти на преврат и с тяхната цел — премахва-

не на старото разделение на труда. Но развитието на противоречията на дадена историческа форма на производство е единственият исторически път за нейното разлагане и преобразуване. „*Ne sutor ultra crepidam*”! [лат.: *Обущарино, стой си при обущата!*], тази връхна точка на занаятчийската мъдрост е станало ужасна дивотия от оня момент, когато часовникарят Уат изнамерил парната машина, бръснарят Аркрайт — предачната машина, бижутерияният работник Фултън — парахода. ***309**

[*309 Джон Белърс, същински феномен в историята на политическата икономия, е разбрал с най-пълна яснота още в края на XVII век необходимата отмяна на сегашното възпитание и разделение на труда, които предизвикват, макар и в противоположна посока, хипертрофия и атрофия на двата полюса на обществото. Между другото той хубаво казва: „Бездейното учене не е много по-добро от привикването към безделие... Физическият труд е първична божа наредба... Трудът е също тъй необходим за здравето на тялото, както храната — за неговия живот; защото ония болки, които човек избягва, когато безделничи — те ще му дойдат от болест... Трудът прибавя масло в лампата на живота, а мисълта я запалва... Детински глупавото занимание (това е пророческо възражение против базедовците и техните модерни подражатели) оставя детския ум глупав.” („Proposals for raising a Colledge of Industry of all useful Trades and Husbandry”, Лондон, 1696 г., стр. 12, 14, 18)]

Доколкото фабричното законодателство регулира труда във фабрики, манифактури и т.н. — това отначало е само като намеса в експлоаторските права на капитала. Напротив, всяко регулиране на тъй нареченото домашно производство ***310** тутакси се извява като пряка намеса в *бащинската власт*, т.е., в модерна интерпретация — като пряка намеса в родителския авторитет, като крачка, пред която дълго време афектирано се стъписваше изпълненият с нежни чувства английски парламент. Но силата на фактите най-сетне наложи да се признае, че едрата индустрия разрушава заедно с икономическата основа на старото семейство и със съответния му семеен труд още и самите стари семейни отношения. Трябваше да се провъзгласи правото на децата.

«За нещастие — казва заключителният отчет на „*Child. Empl. Comm.*” от 1866 г., — от всички свидетелски показания става ясно, че деца от двата пола имат най-голяма нужда от закрила срещу собствените си родители.» Системата на безгранична експлоатация на детски труд изобщо и особено на труда в домашното производство «се запазва, защото родители съвсем необуздано и безконтролно упражняват произволно и пагубно властта си над своите млади и нежни рожби... Родителите не бива да имат абсолютна власт да превръщат децата си в прости машини, за изкарване толкова и толкова, седмична заплата... Децата и младежите имат право на законодателна закрила срещу злоупотребата с родителска власт, която преждевременно пречупва тяхната физическа сила и ги снижава в градацията на морални и интелектуални същества.» **311**

Но не злоупотребата с родителска власт е създавала пряката или косвена експлоатация на незрели работни сили от страна на капитала, а, наопаки, капиталистическият начин на експлоатация е превърнал родителската власт в злоупотреба, като е премахнал съответната ѝ икономическа основа. Колкото ужасно и отвратително да изглежда разложението на старата семейна формация вътре в капиталистическата система, все пак едрата индустрия — чрез решаващата роля, която тя възлага на жени, младежи и деца от двата пола в обществено-организирания производствен процес вън от сферата на домашното огнище — създава нова икономическа основа за една по-висша форма на семейство и на отношение межау двата пола. Разбира се, еднакво нелепо е да се вземе за абсолютна както християнско-германската форма на семейството, така и староримската, старогръцката или ориенталската форма, които впрочем образуват помежду си една историческа верига на развитие. Също така ясно е, че съставът на комбинирания работен персонал от лица от двата пола и от най-различни възрасти — макар че този състав в неговата стихийно образувала се брутална капиталистическа форма, при която работникът съществува за производствения процес, а не производственият процес за работника, е заразен източник на поквара и робство — при съответни условия непременно ще се превърне в източник на ху-

манно развитие. ***312**

[*312 „Фабричният труд би могъл да бъде също тъй чист и приятен колкото домашният труд, а дори и по-чист и по-приятен от него.“ („Reports of Insp. of Fact. 31st Oct. 1865”, стр. 127)]

Необходимостта да се обобщи фабричното законодателство от изключителен закон за предачни и тъкачни предприятия — тия първи формации на машинното производство — в закон за всяко обществено производство, произлиза, както видяхме, от хода на историческото развитие на едрата индустрия, върху чийто фон напълно се преобразуват традиционните форми на манифактурата, занаята и домашното производство: манифактурата постоянно преминава във фабрика, занаятът - в манифактура, и най-сетне — сферите на занаятчийско и домашно производство в сравнително чудно-късо време се превръщат в жалки вертепи, в които капиталистическата експлоатация свободно разиграва своята чудовищна игра. Две обстоятелства решават накрая проблема: **първо**, постоянно повтарящият се опит, че когато капиталът попадне под контрол на държавата само в отделни пунктове на обществената периферия, той още по-безскрупулно се обезщетява в други пунктове; ***313** **второ**, стремещият на самите капиталисти за равенство в условията на конкуренция, т.е. за еднакви граници за експлоатацията на труда. ***314** Да чуем две дълбоки въздишки по тоя повод. Господата У. Куксли (фабриканти на гвоздеи, вериги и т.н. в Бристол) доброволно въвели в предприятията си предписанията на фабричния закон.

«Тъй като старата, нерегулирана система продължава в съседни предприятия, те са изложени на неприятността да гледат как някое друго предприятие подмамва младежите, които работят у тях, да продължават работа и след 6 часа вечер.» Естествено, господа Куксли казват: «Това е несправедливо и загуба за нас, тъй като изчерпва част от силата на младежите, изгодите от която изцяло се падат на нас.» ***315**

Господин Дж. Симпсън, фабрикант на книжни кутии и кесии в Лон-

дон, заявява на комисарите на „*Children's Empl. Comm.*“:

«Той бил готов да подпише всяка петиция за въвеждане на Фабричните закони. При сегашните условия той винаги се чувствал неспокоен нощем, след затваряне на своята работилница, при мисълта, че други продължават да работят по-дълго и му отнемат поръчки под носа.» ***316** «Би било несправедливо по отношение на по-едрите работодатели — казва в заключение „*Child. Empl. Comm.*“ — в техните фабрики да бъде въвеждана регулация, докато в техния собствен бранш дребните предприятия не подлежат на никакво законно ограничение на работното време. Към несправедливостта от неравни условия в конкуренцията, във връзка с работните часове — с изключение на малките работилници — за едрите фабриканти би се прибавила и друга една вреда — притокът на младежки и женски труд би се отклонил към пощадените от закона работилници. Най-сетне, това би дало подтик към умножаване на малките работилници, които почти без изключение са най-неблагоприятни за здравето, удобствата, възпитанието и общото подобрене на народа.» ***317**

[*317 Пак там, стр. XXV, №165—167. Ср. относно предимствата на едрото предприятие в сравнение с дребното: „*Child. Empl. Comm. III Rep.*“, стр. 13, №144, стр. 25, №121, стр. 26, №125, стр. 27, №140 и т.н.]

В заключителния си отчет „Комисията за разследване на детски труд“ предлага да се подчинят на фабричния закон над 1 400 000 деца, младежи и жени, от които приблизително половината се експлоатират от дребното предприятие и от домашното производство, ***318** Комисията казва:

«Ако парламентът приеме нашето предложение в целия му обем, няма никакво съмнение, че такова законодателство ще упражни най-благоотворно влияние не само върху младите и слабите, с които то се занимава преди всичко, но и върху още по-голямата маса възрастни работници, които пряко (жените) или косвено (мъжете) попадат под неговото действие. То би им наложило редовни и намалени работни часове; то би пестяло и умножавало запаса от физическа сила, от който тъй много зависи тяхното собствено благополучие и това на страната; то би предпазило подрастващото поколение от преумора в ранна възраст, която

преумора подкопава организма и го довежда до преждевременно старене; най-сетне то би дало възможност за основно образование поне до 13-годишна възраст и с това би турило край на невероятното невежество, което е така вярно описано в отчетите на комисията и което човек може да гледа само с най-мъчителни чувства и с дълбокото чувство на национално унижение.»*319

[*319 „Child. Empl. Comm. V Report”, стр. XXV, №169]

Правителството на торите обяви в тронно слово от 5 февруари 1867 г., че е формулирало в законопроекти предложения на индустриалната следствена комисия.*319а За да стане това, нужен е бил още един двадесетгодишен „експеримент в корпорацията“. Още в 1840 г. е била назначена парламентарна комисия за изследване на детския труд. Нейният отчет от 1842 година разкрил, според думи на Н. У. Сениор, че

«Светът не е виждал по-ужасна картина на алчност, егоизъм и жестокост на капиталисти и родители, и на нищета, деградация и съсипване на децата и младежите... Някой може би ще си помисли, че отчетът описва ужасите на една минала епоха. За съжаление, има сведения, че тия ужаси и досега продължават също тъй интензивно, както и преди. Една брошура, обнародвана от Хардуйк преди две години, заявява, че заклеяванията през 1842 г. злоупотреби напълно процъфтяват и сега (в 1863 г.)... Този отчет (от 1842 г.) лежа непогледнат 20 години, в продължение на които се допусна да станат родители на днешното поколение ония деца, които са пораснали без ни най-малка представа за това, което ние наричаме морал, училищно образование, религия или естествена семейна любов.»*320

[*320 Сениор, Social Science Congress, стр. 55, 56 [57, сл. — Моск. ред.]]

През това време общественото положение бе изменено. Парламентът не се осмеляваше да отклони исканията на комисията от 1863 г., както на времето си отклонил тези от 1842 г. Затова още в 1864 г., когато комисията вече беше обнародвала само част от своите отчети, бяха подчинени на закона за текстилната индустрия още и производството на глинени произведения (включително грънчарството), про-

изводството на тапети, кибрит, патрони, капсули, а също и стриженето на кадифе. В тронно слово от 5 февр. 1867 г. тогавашният торийски кабинет оповести и други законопроекти, основани на заключителните предложения на комисията, която през това време, в 1866 г., вече бе привършила своята работа.

На 15 август 1867 г. *Законът за разширение на фабричния закон*, а на 21 август *Законът за регулиране на работилниците* получиха кралска санкция; първият закон регулира едрите клонове на производството, а вторият — дребните.

Законът за разширение на фабричните закони регулира високите пещи, железни и медни заводи, лаярни, машиностроителни фабрики, метални предприятия, фабрики за гутаперча, хартия, стъкло, тютюн, по-нататък печатници и книговезници, и изобщо всички индустриални предприятия от този род, в които 50 или повече души работят едновременно най-малко през 100 дни в годината.

За да дадем представа за размера на областта, обхваната от този закон, привеждаме тук някои от приетите там дефиниции:

«**Занаят** (в този закон) означава: каквато и да е ръчна работа, упражнявана като професия или за поминък при или по повод изработването, промяната, украсяването, поправката или доизкарването за продажба на каквото и да било артикул или на части от него.

Работилница означава: която и да е стая или място, покрито или под открито небе, където един „занаят“ се упражнява от някое дете, младеж или жена и където онзи, който, наема такова дете, младеж или жена, има право на вход и контрол.

Наем [на работа] означава: да работи някой „занаят“ със заплата или без заплата, под управление на майстор или на един от родителите, както по-долу е определено по-подробно.

Родители означава: баща, майка, настойник или друго лице, което има

настойничество или контрол над... някое дете или млад работник.»

Параграф 7, който определя наказание за наемане на деца, млади работници и жени против предписанията на закона, определя парични глоби не само за собственика на работилницата — все едно дали той е някой от родителите или не, — но и за

«родители или други лица, имащи под свое настойничество детето, младия работник или жената, или извличат пряка полза от тяхния труд.»

Законът за разширение на фабричните закони, който засяга едрите предприятия, отстъпва пред фабричния закон с цяла редица мизерни изключения и подли компромиси с капиталистите.

Законът за регулиране на работилниците, жалък във всички свои подробности, си остана мъртъв в ръцете на упълномощените с неговото прилагане градски и местни власти. Когато Парламентът в 1871 г. им отне тези пълномощия, за да ги прехвърли върху фабричните инспектори, чийто район на надзор изведнъж се увеличи с повече от 100 000 работилници, между които само тухларниците били 300 — инспекторският персонал най-грижливо бе увеличен само с осем помощник-инспектори, когато той и дотогава е бил вече съвсем недостатъчен. ***321**

[*321 Персоналът на фабричната инспекция се състоял от 2 инспектори, 2 помощник-инспектори и 41 подинспектори. Още 8 подинспектори са назначени в 1871 г. Общите разноски по изпълнение на фабричните закони в Англия, Шотландия и Ирландия възлизат 1871—1872 г. само на 25 347 ф.ст., включително съдебни разноски при процесите против нарушения на закона.]

Тъй че това, което прави впечатление в това английско законодателство от 1867 г., е, от една страна, наложената на парламента необходимост да приеме по принцип едни така изключителни и широки мерки против злоупотреби на капиталистическата експлоатация; от друга страна — половинчатостта, неохотността и недобросъвестността, с която той действително създаде тези мерки.

Следствената комисия от 1862 г. предложи и ново регулиране на чинната индустрия, една индустрия, която се отличава от всички други по това, че в нея интересите на земевладелци и индустриални капиталисти вървят ръка за ръка. Противоположността между тия два интереса беше благоприятствала фабричното законодателство; липсата на такава противоположност е достатъчна, за да се обяснят протаканията и хитрините при въвеждане на минното законодателство.

Следствената комисия от 1840 г. е направила такива ужасни и възмутителни разкрития и предизвикала такъв скандал в цяла Европа, че парламентът трябвало да очисти съвестта си с издаване на *Закона за мините* от 1842 г., в който се ограничил да забрани подземната работа за жени и за деца под 10 години.

След това, в 1860 г. се появи *Закон за инспектиране на мините*, по силата на който мините се инспектират от специално назначени държавни чиновници, а момчета между 10 и 12 години се допускат на работа само ако имат училищно свидетелство или посещават училище известен брой часове. Този акт изцяло е останал мъртъв поради смешно малкия брой назначени инспектори, поради незначителните им права и по други причини, които ще станат ясни от понататъшното изложение.

Една от най-новите сини книги върху мините е „Report from the Select Committee on Mines, together with... Evidence, 23 July 1866”. Тя е дело на комитет от членове на Камарата на общините, упълномощен да призовава и разпитва свидетели; тя е дебел том във фолио-формат, а в него самият „Доклад” заема само пет реда, които заявяват, че комитетът не може да каже нищо и че трябва да се разпитат повече свидетели!

Начинът за разпит на свидетелите напомня *кръстосаните разпити* в английските съдилища, където адвокатът с безочливи, обърк-

ващи, кръстосани въпроси се старае да забърка свидетеля и да изопачи неговите думи в собствената му уста. Адвокати тук са самите парламентарни анкетъори, между които се намират собственици и експлоататори на мини; а свидетели са минни работници, повечето от каменовъглени мини. Целият фарс е толкова характерен за духа на капитала, че не мога да не приведа тук няколко извадки. За по-лека прегледност привеждам резултати от изследването и по т.н. рубрики. Напомням, че въпросите и задължителните отговори в английските сини книги са номерирани и че свидетелите, чиито показания се цитират тук, са работници от каменовъглени мини.

1. Работа на младежи от 10 години нагоре в мините. Работата, заедно с неизбежното отиване до мините и обратно, трае обикновено 14 до 15 часа, по изключение и повече, от 3, 4, 5 часа сутрин до 4, 5 часа вечер. (№6, 452, 83) Възрастните работят на две смени, т.е. по 8 часа, но такива смени няма за младежите, за да се спестят разноси. (№80, 203, 204) Малките деца се използват главно за отваряне и затваряне на врати в разни отделения на мините, по-възрастните - за по-тежка работа: за транспорт на въглища и т.н. (№122, 739, 1 747) Дългите работни часове под земята траят до 18 или 22-годишна възраст, когато настъпва преход към същинска миньорска работа. (№161) Деца и младежи днес се трепят на работа по-тежко отколкото през който и да е по-ранен период. (№1 663—1 667) Минните работници почти единодушно искат парламентарни закон за забрана на миньорската работа до 14-годишна възраст. Но ето че Хюси Вивиен (сам експлоататор на мина) пита:

«Не зависи ли това искане от по-голямата или по-малка бедност на родителите?» — А мистър Брюс: «Не би ли било жестоко, ако бащата е умрял или осакатен и т.н., да се отнемат на семейството тези ресурси? Защото тук правилото сигурно ще бъде общовалидно. Във всички случаи ли искате да забраните подземна работа на деца до 14 години?» Отговор: «Във всички случаи.» (№107 до 110) Вивиен: «Ако работата в мините бъде забранена до навършване на 14-годишна възраст, няма ли роди-

телите да пращат децата си във фабриките и т.н.» — «Обикновено не.» (№174) Един работник: «Отварянето и затварянето на вратите изглежда лека работа. Това е много мъчително занятие. Независимо от постоянното течение, момчето е затворено също като в тъмнична килия.» Буржоата Вивиен: «Не може ли момчето да чете на поста си при вратата, ако има свещ?» — «Първо, то би трябвало само да купува свещите; но освен това не биха му и позволили. То е поставено там, за да внимава в работата си, то има да изпълнява известно задължение. Аз никога не съм видял младеж да чете в мината.» (№141—60)

2. Възпитание. Минните работници искат закон за задължително обучение на децата, както е във фабриките. Те заявяват, че онзи параграф на закона от 1860 г., според който за наемане на момчета от 10—12 години се изисква училищно свидетелство, е напълно илюзорен. „Мъчителният“ начин на водене на разпита от страна на капиталистическите следователи тук наистина става забавен (№115).

«Против предприемачите ли е по-нужен законът или против родителите?» — «Против едните и другите.» (№116). «Против единия ли повече или против другия?» — «Как да отговоря на това?» (№137) «Проявяват ли предприемачите някакво желание да съгласуват работното време с посещаването на училища?» — «Никога.» (№211) «Минните работници подобряват ли после своето възпитание?» — «Обикновено стават по-лоши; те добиват лоши навици; предават се на пиянство, комар и др.т. и съвсем пропадат.» (№109) «Защо да не се пращат децата във вечерни училища?» — «В повечето каменовъглени окръзи няма такива училища. Но главното е, че от дългата извънмерна работа децата са толкова изтощени, че очите им се затварят от умора.» Буржоата заключава: «Значи вие сте против възпитанието?» — «Съвсем не, но» и т.н. (№443) «Нали законът от 1860 г. задължава собствениците на мини и т.н. да изискват училищни свидетелства, когато приемат на работа деца между 10 и 12 години?» — «Законът — да; но предприемачите не го правят.» (№444) «Според вашето мнение този параграф не се спазва навсякъде?» — «Той никак не се спазва.» (№717) «Много ли се интересуват минните работници от въпроса за възпитанието?» — «Почти всички.» (№718) «Боят ли се, че законът ще остане неприложен?» — «Почти всички.» (№720). «Защо тогава не наложат приложението му?» — «Някои работници изди-

гат искането да не се допускат момчета без училищно свидетелство, но стават белязани хора.» (№721) «Белязани от кого?» — «От своя предприемач.» (№722) «Вие да не би да мислите, че предприемачите биха преследвали някого за това, че той се подчинява на закона?» — «Аз мисля, че биха го сторили.» (№723) «Защо работниците не откажат да работят с такива момчета?» — «Това не зависи от тях.» (№1634) «Вие искате намесата на парламента?» — «Ако трябва да се предприеме нещо ефикасно за възпитание на децата на минните работници, то трябва да бъде направено задължително чрез парламентарен акт.» (№1636) «Това трябва ли да важи за децата на всички работници във Великобритания или само за минните работници?» — «Аз съм тук, за да говоря само от името на минните работници.» (№1638) «Защо да се прави разлика между децата на минните работници и на другите?» — «Защото те са изключение.» (№1639) «В какво отношение?» — «Във физическо.» (№1640) «Защо възпитанието да е по-ценно за тях отколкото за момчета от други класи?» — «Аз не казвам, че за тях е по-ценно, но поради извънмерния им труд в мините те имат по-малко възможности за възпитание в дневни и неделни училища.» (№1644) «Не е ли истина, че за такива въпроси не може да се приказва абсолютно?» (№1646) «Има ли достатъчно училища в окръзите?» — «Не.» (№1647) «Ако държавата изиска всяко дете да ходи на училище, откъде ще се вземат училища за всички деца?» — «Аз вярвам, че щом обстоятелствата го изискват — училищата ще изникнат от само себе си. Голямото мнозинство не само от децата, но и от възрастните минни работници не знаят нито да четат, нито да пишат.» (№705, 726)

3. Женски труд. Наистина, от 1842 г. работнички не се използват вече за работа под земята, но се използват над земята за товарене въглища и т.н., за влачене на вагонетки към каналите и железопътните вагони, за сортиране на въглища и т.н. Използването на женския труд значително се е увеличило през последните 3—4 години. (№1727) Това са повечето жени, вдовици и дъщери на минни работници, на възраст от 12 до 50 и 60 години. (№645, 1779) (№648)

«Какво мислят минните работници за използването на жени в мините?» — «Те общо го осъждат.» (№649) «Защо?» — «Те смятат, че това е уни-

зително за женския пол... Те носят облекло, прилично на мъжкото. В много случаи се потъпква всякакъв срам. Някои жени пушат. Работата е също тъй мръсна, както и в самите мини. Между тях има много омъжени жени, които не могат да изпълняват своите домашни задължения.» (№651 и сл.) (№709) «Могат ли вдовиците някъде другаде да намерят толкова доходна работа (8—10 шилинга в седмицата)?» — «Аз нищо не мога да кажа върху това.» (№710) «И все пак вие сте решени (какво каменно сърце!) да им прекъснете това препитание?» — «Сигурно.» (№1715) «Откъде е това настроение у вас?» — «Ние, минните работници, храним твърде голямо уважение към прекрасния пол, така че не искаме да го гледаме осъден на работа в каменовъглени мини... Тази работа в повечето случаи е твърде тежка. Много от тия момичета вдигат дневно по 10 тона.» (№1732) «Вярвате ли, че работничките, които работят в мини, са по-неморални от ония, които работят във фабрики?» — «Процентът на лошите е по-голям отколкото между фабричните момичета.» (№1733) «Но вие не сте доволни и от състоянието на морала във фабриките?» — «Не.» (№1734) «Искате ли да се забрани женският труд и във фабриките?» — «Не, не искам.» (№1735) «Защо не?» — «Той е по-достоеен и по-подходящ за женския пол.» (№1736) «Все пак, вие мислите, че той е вреден за техния морал?» — «Не, съвсем не е така вреден, както работата в мините. Освен това аз говоря не само от гледна точка на морала, но и от физическа и социална гледна точка. Социалната деградация на момичетата е плачевна и крайна. Когато тези момичета стават жени на минни работници, мъжете дълбоко страдат от тази деградация и това ги гони навън от къщи и към пиянство.» (№1737). «Но същото не важи ли и за жени, които работят в заводи за желязо?» — «Аз не мога да говоря за други клонове на производството.» (№1740) «Но каква е разликата между жени, които работят в заводи за желязо, и ония, които работят в мини?» — «Не съм се занимавал с този въпрос.» (№1741) «Можете ли да откриете някаква разлика между едната и другата категория?» — «Аз не съм установил нищо по това, но от посещения от къща в къща познавам позорното положение на нещата в нашия окръг.» (№1750). «Нямате ли голямо желание да премахнете женския труд навсякъде, където той деградира?» — «Да... най-добрите чувства на децата трябва да се дължат на майчиното възпитание.» (№1751) «Но това се отнася и до жени, работещи в земеделието?» — «Тази работа трае само два сезона, а у нас те работят през всички четири сезона, понякога денем и нощем,

измокрени до кости, с отслабнал организъм и прекършено здраве.» (№1753) «Вие този въпрос (за женския труд) не сте го изучавали общо?» — «Аз съм наблюдавал това, което става около мен, и мога да кажа, че никъде не съм намирал нищо, което да се равнява на женския труд в мините. Това е мъжка работа, и то работа за силни мъже. Най-добрата класа от минните работници, онези, които се стараят да се издигнат и да се хуманизират, не само че не намират никаква подкрепа у жените си, но жените им ги теглят надолу.» (№ 1808)

След като господа буржоата разпитват още надълго и нашироко, най-сетне излиза наяве тайната на тяхното „състрадание“ към вдовиците, бедните семейства и т.н.:

«Собственикът на мина назначава известни джентълмени за главен надзор, а тяхната политика, за да заслужи похвала, се състои в това: да се постави всичко на колкото може по-икономична основа, и затова наетите момичета получават дневно от 1 шилинг до 1 шилинг и 7 пенса, докато един мъж би трябвало да получи 2 шилинга и 6 пенса.» (№1 816)

4. Заседатели за оглед на мъртъвци. (№360)

«По отношение на Държавни следователи за причините на смъртта във вашите окръзи — доволни ли са работниците от съдебната процедура, когато има нещастни случаи?» — „Не, не са.“ (№861) „Защо не?“ — „Особено защото за жури се назначават хора, които нищо не разбират от мини. При това никога не привличат работници, освен като свидетели. Обикновено вземат съседните бакали, а те се намират под влияние на минопритежателите, които са техни клиенти, и дори не разбират техническите изрази на свидетелите. Ние искаме част от журито да са минни работници. Обикновено присъдите се намират в противоречие със свидетелските показания.“ (№378) „Не трябва ли журито да е безпристрастно?“ — „Да.“ (№379) „А работниците биха ли били безпристрастни?“ — „Аз не виждам мотиви да не бъдат безпристрастни. Те познават работата.“ (№380) „Но те не биха ли имали тенденция да произнесат твърде сурови присъди в интереса на работниците?“ — „Не, не вярвам.“»

5. Фалшиви мерки и теглилки и т.н. Работниците искат изплащането на заплати да става седмично, а не на две седмици; въглищата да

се измерват на тегло, а не по обем на вагонетките, защита срещу употребата на фалшиви теглилки и т.н. (№1 071)

«Но ако има измамническо увеличаване на вагонетките, нали работникът може да напусне мината, като предупреди за това 14 дни по-рано?» — „Но ако отиде на друго място, и там ще намери същото.“ (№1071) „Но нали може да напусне мястото, в което постъпват несправедливо?“ — „Навред се върши все същото.“ (№1072) „Но нали работникът навсякъде може да напусне, като съобщи за това 14 дни по-рано?“ — „Да.“ Сипи му пепел!»

6. Минна инспекция. Работниците страдат не само от злополуки при избухване на газове. (№234 и сл.)

«Ние се оплакваме също и от лоша вентилация в каменовъглените мини, дето хората едва могат да дишат; от това те стават неспособни за всякаква работа. Така напр. тъкмо сега отровният въздух на онази част от мината, където аз работя, е хвърлил мнозина на легло, болни за цели седмици. В главните проходи в повечето случаи е достатъчно проветрено, но съвсем не е така по места, където работим. Ако работникът се оплаче до инспектора за вентилацията, уволняват го и той става „белязан“ човек, който никъде не намира работа. *Законът за минната инспекция* от 1860 г. е просто книжен парцал. Инспекторът — а броят на инспекторите е твърде малък — прави формално посещение може би веднаж на 7 години. Нашият инспектор е съвсем неспособен, седемдесетгодишен човек, който инспектира повече от 130 каменовъглени мини. Наред с повече инспектори ние имаме нужда от подинспектори.» (№280) „Трябва ли тогава правителството да поддържа такава армия от инспектори, че те сами да могат да вършат всичко, без информация от самите работници?“ — „Това е невъзможно, но за събиране на информация те трябва да идват в самите мини.“ (№285) „Не мислите ли, че резултатът от всичко това би бил да се прехвърли отговорността (!) за вентилацията и т.н. от минопритежателите върху правителствените чиновници?“ — „По никой начин; тяхната работа трябва да се състои в това — да налагат изпълнение на вече съществуващи закони.“ (№294) „Когато говорите за подинспектори, подразбирате ли с това хора с по-малка заплата и с по-долен характер отколкото сегашните инспектори?“ — „Аз съвсем не же-

лая по-долни чиновници, ако вие можете да дадете по-добри.” (№295) „Желаете ли повече инспектори или по-долна класа хора за инспектори?” — „Ние имаме нужда от хора, които сами да се навъртат в мините и да не треперят за кожата си.” (№296) „Ако биха изпълнили вашето желание за инспектори от по-долен сорт, тяхното недостатъчно умение не би ли създадо опасности и т.н.?” — „Не; работа на правителството е да назначи подходящи хора.”»

Този вид разпит най-сетне дошъл до гуша дори на председателя на следствената комисия.

«Вие искате практични хора, които сами да наблюдават мините и да докладват на инспектора, който тогава може да използва своите по-широки знания?» (№298, 299) „Вентилацията на всички тези стари мини не би ли изисквала твърде големи разноски?” — „Да, разноски може да възникнат, но ще бъде защитен човешкият живот.» (№531)

Един миньор протестира против параграф 17 на закона от 1860 г.

«При сегашното положение — ако инспекторът намери някоя част на мината в невъзможно за работа състояние, той трябва да съобщи за това на минопритежателя и на министъра на вътрешните работи. След това минопритежателят има 20 дни срок да размисли; на края на тия 20 дни той може да откаже всяко изменение. Но ако постъпи така, той трябва да пише на министъра на вътрешните работи и да му предложи петима минни инженери, между които министърът трябва да избере арбитри. Ние твърдим, че в такъв случай минопритежателят фактически сам назначава своите съдии.» (№581)

Буржоазният анкетьор, който сам е бил минопритежател, прибавя:

«Това е чисто умозрително възражение.» (№588) „Вие значи имате много лошо мнение за почтеността на минните инженери?” — „Аз казвам, че това е много нередно и несправедливо.” (№589) „Нямат ли минните инженери един вид обществен характер, който издига техните решения над пристрастността, от която се страхувате?” — „Аз отказвам да отговарям на въпроси за личния характер на тези хора. Аз съм убеден, че в много случаи те постъпват много пристрастно и че тази власт трябва да им се

отнеме там, където е поставен на карта човешки живот.”»

Същият буржоа има безсрамието да пита:

«Не мислите ли, че и минопритежателите имат загуби при експлозиите?»

Най-сетне (№1 042):

«Не можете ли вие, работниците, сами да защищавате своите интереси, без да викате на помощ правителството?» — „Не.”»

В 1865 г. във Великобритания е имало 3217 каменовъглени мини и — 12 инспектори. Един минопритежател от Йоркшайр (в. „Таймс”, от 25 ян. 1867 г.) пресмята, че независимо от чисто бюрократичните дела на инспекторите, които поглъщат цялото им време, всяка мина би могла да бъде инспектирана само веднъж на 10 години. Няма нищо чудно, че през последните години (особено в 1866 и 1867 г.) катастрофите се увеличили прогресивно по брой и размери (понякога с 200—300 човешки жертви). Това са хубостите на „свободното” капиталистическо производство!

Във всеки случай законът от 1872 г., колкото недостатъци и да има, е първият закон, който регулира работните часове на наети в мините деца и до известна степен държи отговорни за тъй наречените злополуки лицата, които притежават или експлоатират мините.

Кралската комисия от 1867 г. за изследване на труда на деца, младежи и жени в земеделието обнародва няколко твърде важни отчета. Правени са различни опити за прилагане на принципите на фабричното законодателство, в изменена форма, и в земеделието — но досега всички те свършваха с пълна несполука. Онова, върху което аз трябва да обърна тук внимание на читателя, е една неотразима тенденция към всеобщо приложение на тия принципи.

Ако всеобщото разпространение на фабричното законодателство като средство за физическа и духовна защита на работническата класа

е станало неизбежно, от друга страна то, както посочихме по-горе, прави всеобщо и ускорява превръщането на разпръснатите трудови процеси от миниатюрни размери в комбинирани трудови процеси, водени в голям, обществен мащаб — значи концентрацията на капитала и самовластието на фабричния режим. То руши всички старомодни и преходни форми, зад които все още отчасти се прикрива господството на капитала, и ги замества с неговото пряко и открито господство. С това то придава всеобщ характер и на пряката борба против това господство. Като налага в индивидуалните работилници еднообразие, правилност, ред и икономия, то — благодарение на грамадния тласък, който ограничението и урегулирането на работния ден налагат на техниката — умножава анархията и катастрофите на капиталистическото производство, взето изцяло, увеличава интензивността на труда и конкуренцията на машината с работниците. Заедно със сферите на дребното производство и на домашната индустрия то унищожава последните прибежища на „излишните“ и с това унищожава досегашния предпазен вентил на целия обществен механизъм. Заедно с материалните условия и обществената комбинация на производствения процес то води към назряване на противоречия и антагонизми на неговата капиталистическа форма и затова същевременно и към назряване елементите на едно ново общество и на моментите за преврат в старото общество. *322

[*322 Роберт Оуен, бащата на кооперативните фабрики и магазини, който обаче, както вече забелязахме, съвсем не е споделял илюзиите на своите подражатели относно значението на тези изолирани преобразователни елементи — не само че на практика в своите опити е изхождал от фабричната система, но и теоретически я провъзгласява за изходна точка на социалната революция. Господин Висеринг, професор по политическа икономия в Лайденския университет, като че ли се досеща за това, когато в своя „*Handboek van Praktische Staatshuishoudkunde*“, 1860—1862, който излага всички плоскости на вулгарната икономия в най-типичната им форма — се горещи в полза на занаятчийското производство против едрата индустрия. — (Към четвъртото издание: „Новата юридическа заплетеност“ (стр. 314), създадена от английското законодателство чрез взаимно противоречещите си *Фабричен*

закон, Закон за допълнение на законите и Закон за работилниците, стана най-сетне непоносима и така се стигна до Закон за фабриките и работилниците от 1878 г., една кодификация на цялото законодателство по въпроса. Естествено, тук не може да бъде направена подробна критика на този английски индустриален кодекс, който е в сила сега. Затова нека се задоволим със следните бележки: Този закон обхваща 1) Текстилните фабрики. Тук почти всичко си остава по старому: деца над 10 години могат да работят дневно по 5½ часа или по 6 часа, но в такъв случай да бъдат свободни в събота; младежи и жени: по 10 часа през петте дни, а в събота най-много 6½ часа. — 2) Нетекстилни фабрики: тук постановленията сега вече са по-приблизени към тези под №1, но все пак има някои благоприятни за капиталистите изключения, които в някои случаи могат да бъдат още повече разширени със специално разрешение на министъра на вътрешните работи. — 3) Работилниците са дефинирани приблизително така, както и в предишния закон; доколкото в тях работят деца, младежи или жени, Работилниците са почти приравнени към нетекстилните фабрики, но пак с облекчения в подробностите. — 4) Работилници, в които не работят деца и младежи, а само лица от двата пола над 18 години; за тази категория важат още по-големи облекчения. — 5) Домашни работилници, в които работят само членове на семейството, в жилището на семейството; още по-еластични постановления и същевременно ограничение, според което инспектор, ако няма особено министерско или съдебно разрешение, може да посещава само такива помещения, които не служат едновременно и като помещения за живеене, и накрая - пълно освобождаване на плетенето на слама, правенето на дантели и шиенето на ръкавици вътре в семейството. При всичките си недостатъци този закон все пак представлява, наред с швейцарския федерален фабричен закон от 23 март 1877 г., далеч най-добрият закон по предмета. Сравняването на този закон с тоя швейцарски федерален закон е от особен интерес, тъй като то твърде нагледно показва предимствата и недостатъците на двата законодателни метода — английският, „историческият”, който се намесва от случай на случай, и континенталният метод, който е повече обобщителен и е основан на традициите на Френската революция. За жалост английският кодекс, в приложението му към Работилниците, все още си остава мъртъв поради недостатъчен инспекторски персонал. — Ф.Е.)]

(горе)

10. Едра промишленост и земеделие

Революцията, която едрата промишленост предизвиква в земеделието и в социалните условия на неговите производствени дейци, може да бъде изложена едва по-късно. Тук е достатъчно накратко да посочим някои нейни резултати. Ако употребата на машината в земеделието е повечето пъти свободна от оная физическа вреда, която то причинява на фабричните работници ***323** — тук машините действат още по-интензивно и то без противоудар при превръщане на работниците в „излишни”, както ще видим по-късно по-подробно. Така напр. в графствата Кеймбридж и Съфолк площта на обработваната земя от последните двадесет години насам се е разширила твърде много, докато селското население в същия период е намаляло не само относително, но и абсолютно. В Съединените щати на Северна Америка машините засега заместват работниците само скрито, т.е. позволяват на производителя да обработва по-голяма площ, но не изгонват действително заети работници. В Англия и Уелс в 1861 г. броят на лицата, заети в производството на земеделски машини, е възлизал на 1034, докато броят на земеделските работници, заети при парните и работните машини, е възлизал само на 1205.

В сферата на земеделието едрата индустрия действа най-революционно, в смисъл че унищожава крепостта на старото общество, „самостоятелния селянин”, и вмъква на негово място наемния работник. По такъв начин нуждата от социален преврат и социалните противоречия на селото се изравняват с ония на града. На мястото на най-мързеливото по силата на навика и най-нерационално производство се явява съзнателното, технологическо приложение на науката. Капиталистическият начин на производство довършва разкъсването на първоначалната семейна връзка между земеделие и манифактура — връзка, която е сплитала детински-неразвитата форма

на едното и другото. Но той същевременно създава материални предпоставки за един нов, по-висш синтез, за съюз на земеделието с индустрията, върху основата на техните антагонистични развити форми. С постоянно растящия превес на градското население, което капиталистическото производство струпва в големите центрове — това производство от една страна натрупва историческа двигателна сила на обществото, а от друга страна нарушава обмяната на веществата между чове и земя, т.е. връщането на употребените от човека във вид на храна и облекло съставни части на почвата, значи нарушава вечното природно условие за трайно плодородие на почвата. Едновременно с това то разрушава физическото здраве на градските работници и духовния живот на селските работници. ***324** Но едновременно с разрушаване на само стихийно развитите се условия на тази обмяна на веществата капиталистическото производство налага нейното систематично възстановяване като регулиращ закон на общественото производство и във форма, адекватна на пълното човешко развитие. В земеделието, както и в манифактурата, капиталистическото преустройство на производствения процес се явява същевременно мартирология на производителите, средството на труда — като средство за заробване, за експлоатация и обедняване на работника, обществената комбинация на трудовите процеси — като организирано потискане на тяхната индивидуална жизненост, свобода и самостоятелност. Разпръсването на селските работници върху големи площи същевременно пречупва тяхната съпротивителна сила, докато концентрацията увеличава тая на градските работници. Както в градската индустрия, така и в модерното земеделие повишената производителна сила и по-голямата подвижност на труда се изкупват с цената на опустошаване и изтощаване на самата работна сила. И всеки прогрес на капиталистическото земеделие е прогрес не само в изкуството да се ограбва работникът, но същевременно и в изкуството да се ограбва почвата; всеки прогрес в покачването на нейното плодородие за даден период време е същевременно и прогрес в разрушаването на постоянните източници на това плодородие.

Колкото повече една страна, като напр. Североамериканските съединени щати, изхожда от едрата индустрия като фон на своето развитие, толкова по-бърз е този разрушителен процес. ***325** Затова капиталистическото производство развива техниката и комбинирането на обществения производствен процес само като същевременно подкопава източниците на всяко богатство: земята и работника.

(горе)
КЪМ:

ОТДЕЛИ ПЕТИ И ШЕСТИ
ПРОИЗВОДСТВОТО НА АБСОЛЮТНА И ОТНОСИТЕЛНА
ПРИНАДЕНА СТОЙНОСТ; РАБОТНА ЗАПЛАТА

КЪМ ОБЩОТО СЪДЪРЖАНИЕ

АБОНИРАЙ СЕ ЗА САЙТА

(горе в дясната странична лента има абонаментна форма)
когато публикуваме нещо ново в сайта,
веднага на пощата ви ще дойде съобщение.

*** БЕЛЕЖКИ (ПРЕПРАТКИ)** „под линия“

[*1] Стойността на средната едnodневна заплата се определя с това, от което работникът има нужда, „за да живее, да работи и да се размножава“ (Уилям Петъ, Политическа анатомия на Ирландия, 1672 г., стр 64). „Цената на труда винаги се определя от цената на необходимите средства за живот.“ Работникът не получава полагащата му се заплата, ако работната заплата не му позволява да поддържа, съответно на неговото ниско жизнено равнище и на положението му като работник, едно тъй голямо семейство — каквато е частта на мнозина от тях“ (Дж. Вендърлинт, Money answers etc., стр. 15). „Простият работник, който няма нищо друго освен своите ръце и своето старание, има нещо само когато успее да продаде своя труд на други... При всички видове труд трябва да се стигне дотам и в действителност се стига дотам, че работната заплата на работника се ограничава върху това, което му е необходимо за поддържане на неговия живот.“ (Турго, Reflexions etc., в „Oeuvres“, издание Daire, том I, стр. 10) „Цената на средствата за съществу-

ване в действителност е равна на разносните по производството на труда.” (Малтус, *Inquiry into etc. Rent*, Лондон 1815 г., стр. 48, бележка)]

[*2] „Когато занаятите се усъвършенстват — това означава само откриване на нови пътища, по които една стока може да бъде произведена с по-малко работници, или (което е все едно) в по-кратко време, отколкото преди.” (Галиани, „*Delia Moneta*”, стр. 159) „Икономията в разносните за производството не може да бъде нищо друго освен икономия в количеството труд, употребен в производството.” (Сисмонди, „*Etudes etc.*”, том I, стр. 22)]

[*3] „Когато фабрикантът, чрез усъвършенстване на машините, удвоява своите продукти... той печели (в края на краищата) само доколкото с това сполучва по-евтино да облича работника... и така на работника се пада една по-малка част от общия доход.” (Рамзей, *An Essay on the Distribution etc.*, p. 168)]

[*3a] „Печалбата на един човек не зависи от неговото господство над продукта на чуждия труд, а от неговото господство над самия труд. Ако той може да продава свои стоки на по-висока цена, докато заплатата на неговите работници остава непроменена - той очевидно извлича печалба от това... Една по-малка част от това, което той произвежда, е достатъчна, за да постави в движение същия труд и значи една по-голяма част остава за него самия. („*Outlines of Polit. Economy*”, Лондон, 1832 г., стр. 49, 50]

[*4] „Ако моят съсед, като произвежда много стока с малко труд, може да продава евтино, аз трябва да смогна да продавам също тъй евтино като него. Така всяко изкуство, всеки занаят или всяка машина, които работят с по-малко ръце и значи работят по-евтино, пораждат у другите един вид принуда и едно съревнование или и те да приложат същото изкуство, същия занаят или същата машина, или да изнамерят нещо подобно, за да се намират всички в еднакви условия и никой да не продава по-евтино от своя съсед.” („*The Advantages of the East-India Trade to England*”, Лондон 1720 г., p. 67)]

[*7] „Тези спекуланти, които толкова пестят труда на работниците, който би трябвало да плащат.” (Будо, *Du Monopole qui s'etablit dans les arts industrielles et le commerce*, Париж 1828 г., стр. 13) „Предприемачът винаги ще прави всичко възможно, за да пести време и труд” (Дъгалд Стюърт, *Works*, издадени от сър Уил Хамцлтон, том VIII, Единбург 1855 г., *Lectures on Political Economy*, стр. 318) „Те (капиталистите) имат всичкия интерес производител-

ните сили на работниците, които те ангажират, да бъдат колкото е възможно по-големи. Тяхното внимание е насочено почти изключително към увеличение на тази сила.” (Р. Джонс, Textbook of Lectures etc., Лекция III)]

[*8] „Безспорно, има значителна разлика между стойността на труда на един човек и стойността на труда на друг по отношение на тяхната сила, сръчност и внимание. Но въз основа на моите грижливи наблюдения аз съм напълно сигурен, че които и да било петима мъже заедно извършват същото количество работа, каквото извършват всеки други петима на споменатата възраст. Това означава, че между тези петима души един има всички качества на добър работник, един — на лош работник, а другите трима са средни и се приближават към първия и последния. Така че дори такъв малък отряд от само петима души ще даде представа за всичко онова, което могат да извършат петима души.” (Е. Бърк, Thoughts and Details etc., стр. 16) Сравни Кетле за средния индивид.]

[*11] „Има многобройни работи от толкова прост вид, че не допускат разделянето им на части, но могат да бъдат извършвани само чрез сътрудничество на много чифтове ръце. Така напр. повдигането на тежка греда, за да се качи на кола... накъсо, всяка работа, която не може да бъде извършена без едновременно да си помагат множество ръце в една и съща неразделна операция.” (Уейкфийлд, Review of the Art of Colonization, Лондон 1849 г., стр. 168)]

[*12] „И в броя на ратаите (когато един и същ брой работници работят у един арендатор с 300 акра земя вместо у 10 арендатори с по 30 акра) има едно предимство, което не се разбира толкова лесно — освен от хора на практиката. Разбира се, казват, че 1:4 се отнася както 3:12 — но на практика това не се потвърждава; защото през време на жътва и при много други работи, които изискват подобна бързина, работата върви по-бързо и по-добре при сътрудничество на много работни ръце. Напр. при жътва 2 колари, 2 товарачи, 2 подавачи, 2 изгребвачи и останалите — по купите или в хамбара, ще извършат заедно двойно повече работа отколкото същият брой работници, пръснати на различни групи и по различни стопанства.” („An Inquiry into the Connection between the present Price of provisions and the size of farms. By a Farmer”, Лондон 1773 г., стр. 7, 8)]

[*14] „Освен това трябва да се отбележи, че това частично разделение на

труда може да се извърши и там, където всички работници са заети с една и съща операция. Напр. зидари, които са заети с това, от ръка на ръка да пренасят тухли на една по-горна скеля, вършат всички една и съща работа, и все пак помежду им има известно разделение на труда, че всеки един от тях пренася тухлата на определено разстояние по-нататък и че всички съвместно много по бързо доставят тухлата на определеното място, отколкото ако всеки поотделно би носил своя тухла до горна скеля.” (Ф. Скарбек, *Theorie des richesses sociales*, 2-ро изд., Париж, 1840 г., том I, стр. 97, 98)]

[*16] „Когато той (земеделският труд) бъде извършен в решаващия момент, резултатът е много по-голям.” (An Inquiry into the Connection between the present Price etc.”, стр. 7) „В земеделието няма по-важен фактор от фактора време.” (Либих, *Ueber Theorie und Praxis in der Landwirtschaft* [Брауншвайг — Моск. ред.], 1856 г., стр. 23)]

[*20] „Печалбите... са едничка цел на сделките.” (Дж. Вендърлинт, *Money answer etc.*, стр. 11)]

[*21] Един английски филистерски вестник, „*Спектейтър*” от 3 юни 1866 г., съобщава, че след въвеждане на нещо като сдружение между капиталист и работници в „*Дружеството за производство на тел в Манчестър*” „първ резултат беше, че изведнъж се намали прахосването на материал, тъй като работниците разбраха, че няма защо да прахосват своята собственост повече, отколкото го върши кой да е предприемач, а прахосването на материал е, наред с лошите недобори, най-големият източник за търговски загуби”. Същият вестник намира основния недостатък на *Рочдейлските кооперативни експерименти* в това, че „Те доказаха, че работническите асоциации могат с успех да управляват магазини, фабрики и почти всички форми на индустрията, и извънредно подобриха положението на самите работници, но — но не оставиха никакво видно място за капиталиста.” *Какъв ужас!*]

[*21a] След като представя т.н. „върховен надзор на труда“ като главна характерна черта на робовладелското производство в южните щати на Северна Америка, професор Кернс продължава: „Тъй като селският собственик (от север) получава целия продукт на своята земя, той няма нужда от никаква особена подбуда за усърдие. Надзорът тук е съвсем излишен.” (Кернс, *The Slave Power*, стр. 48, 49)]

[*22] Сър Джеймс Стюърт, който изобщо е надарен със зорко око за характерните обществени различия на разните начини на производство, забелязва: „Защо големите манифактурни предприятия унищожават дребното частно предприятие, ако не затова, че стоят по-близо до простотата на робския труд?“ („Principles of Political Economy”, Лондон 1767 г., том I, стр. 167, 168)]

[*23] Р. Джонс, Textbook of Lectures etc, стр. 77, 78. Древноасирийските, египетските и т.н. колекции в Лондон и други европейски столици ни правят очевидци на тези кооперативни трудови процеси.]

[*23a] Ленге може би не греши, като обявява в своята „*Theorie des lois civiles*” лова за първата форма на кооперация, а лова на хора (войната) — за една от първите форми на лова.]

[*24] Дребното селско стопанство и независимото занаятчийско производство, които отчасти образуват основата на феодалия начин на производство, а отчасти, след неговото разпадане, се появяват наред с капиталистическото производство, същевременно са икономическа основа на класическата общинна формация в най-доброто ѝ време — след разпадане на първичната ориенталска общинна собственост, но преди робството сериозно да е завладяло производството.]

[*25] „Нима съединението на сръчност, усърдие и съревнование на мнозина, събрани на една и съща работа, не е пътят, по който тя ще тръгне напред? И би ли могла Англия иначе да докара до такава степен на съвършенство своята вълнена мануфактура?“ (Бъркли, *The Querist*, Лондон, 1750 г., стр. 56, параграф 251)]

[*27] „Колкото повече може да се разчлени трудът в един многостранен производствен клон и да се възложи на различни специални работници, толкова повече той по необходимост ще бъде извършван по-добре и по-бързо, с по-малко загуба на време и труд.“ („*The Advantages of the East-India Trade*”, Лондон, 1720 г., стр. 71)]

[*29] „В Египет... и изкуствата са развити в значителна степен на съвършенство. Защото само в тази страна занаятчиите нямат право да се месят в работите на друга гражданска класа, а се занимават изключително само със занаята си, по закон наследствен за техния род... У други народи се случва за-

наятчий да разделят вниманието си между твърде голямо множество предмети... Те ту опитват земеделие, ту се впускат в търговски сделки, ту се занимават с две или три изкуства едновременно. В свободни държави те най-често тичат по парламентите... В Египет, напротив, всеки занаятчия се подхвърля на тежки наказания, ако се меси в държавни работи или се занимава с няколко изкуства едновременно. Така нищо не пречи на залягането им в занаята... Освен това, като имат от своите предшественици много правила, те ревностно се стараят да открият и нови предимства.” (Диодорус Сикулус, Historische Bibliothek, книга I, гл. 74 [стр. 117, 118 — Моск. ред.]])

[*30] „Historical and descriptive Account of British India etc.” от Хю Мърей, Джеймс Уйлсън и др., Единбург 1832 г., том II, стр. 449-450 Индийският тъкачен стан е с отвесни нищелки, т.е. основата се опъва вертикално.]

[*32] През 1854 год. Женева е произвела 80 000 часовника — това не прави дори една пета от цялото часовникарско производство на кантон Ньошател. Само град Шодфон, който може да се разглежда като една единствена часовникарска манифактура, произвежда годишно двойно повече часовници, отколкото Женева. От 1850 до 1861 год. Женева е произвела 750 000 часовника. Вж. „Report from Geneva on the Watch-Trade” в „Reports by H. M.'s Secretaries of Embassy and Legation on the Manufactures, Commerce etc. №6, 1863”. Ако разпокъсаността на отделните процеси, на които се разпада производството на такива комбинирани механически произведения, сама по себе си твърде много затруднява превръщането на такива манифактури в машинни предприятия на едрата индустрия, при часовника се прибавят още две спънки: малкият размер и деликатността на неговите елементи, и неговият луксозен характер, а оттам и разнообразието в часовниковите форми, така че напр. в най-добрите лондонски фирми през цялата година едва ли се произвежда една дузина часовници, които си приличат. Часовникарската фабрика на Вашерон & Константин, която успешно употребява машини, произвежда не повече от 3—4 разновидности по големина и форма.]

[*34] „Когато хората работят тъй близо един до друг, транспортът по необходимост ще бъде по-малък.” („The Advantages of the East-India Trade”, стр. 106)]

[*36] „То (разделението на труда) причинява и спестяване на време, като разлага работата на нейни различни клонове, които могат да бъдат извърш-

вани едновременно... Поради едновременното извършване на всички различни операции, които единичният производител би трябвало да извърши поотделно, става възможно да се произвеждат напр. голямо количество игли за същото време, за което иначе би била отрязана или заострена само една игла.” (*Дъгалд Стюърт, Works*, изд. от сър У. Хамилтън, Единбург, том VIII, 1855 г., *Lectures etc.*, стр. 319)]

[*37] „Колкото по-голямо е разнообразието на работниците-специалисти (*artists* — Моск. ред.) във всяка мануфактура... толкова повече, ред и точност има във всяка работа. Последната по необходимост трябва да се извърши за по-малко време и работата да намалее.” („*The Advantages etc.*”, стр. 68)]

[*39] „Щом опитът е показал, съобразно особената природа на продуктите на всяка манифактура, както най-изгодния начин да се раздели производството на частични операции, така и броя на работниците, необходими за тези операции — всички предприятия, които не се придържат точно към кратните на тези числа, ще произвеждат с повече разходи... Това е една от причините за колосалното разширение на индустриалните предприятия.” (Ч. Бебидж, *On the Economy of Machinery*, Лондон, 1832 г., гл. XXI, стр. 172, 173)]

[*40] В Англия топилната пещ е отделно от стъкларската, докато напр. в Белгия една и съща пещ служи и за двата процеса.]

[*41] Това може да се види и у Уилям Петъ, Джон Белърс, Ендрю Арантън, в „*The Advantages of the East-India Trade*” и у Дж. Вендърлинт.]

[*42] Чак до края на 16 век във Франция са си служили за раздробяването и промиването на руда с големи хавани и сита.]

[*43] Цялата история на развитието на машините може да се проследи по историята на мелниците за зърнени храни. На английски за фабрика все още казват *mill* [мелница]. В немски технологически съчинения от първите десетилетия на 19 век изразът *Mühle* [мелница] се употребява не само за всяка движена с природни сили машина, но дори и за всички манифактури, които употребяват машиноподобни апарати.]

[*44] Както ще посочим по-подробно в четвърта книга на това съчинение, Адам Смит не е установил нито едно ново положение върху разделението на труда. Но това, което го охарактеризира като онзи политически икономист,

който обобщава манифактурния период, е ударението, което той поставя върху разделението на труда. Подчинената роля, която той отрежда на машините, предизвиква в началото на едрата индустрия полемиката на Лодърдейл, а в една по-развита епоха — тази на Юър. А Смит смесва и диференцирането на инструментите, при което са били доста дейни самите частични работници на манифактурата — с изнамирането на машините. В последното са играли роля не манифактурните работници, а учени, занаятчии и дори селяни (Бриндпей) и т.н.]

[*45] „Тъй като производството се разделя на множество различни операции, всяка от които изисква различна степен похватност и сила, господарят на манифактурата може точно да си доставя онова количество сила и сръчност, което е необходимо за всяка операция. Ако би трябвало цялата работа да се извършва от един работник — един и същ индивид би трябвало да притежава достатъчно сръчност за най-деликатните операции и достатъчна сила за най-тежките.” (Ч. Бебидж, *On the Economy etc.*, гл. XVIII)]

[*46] Напр. едностранчиво развитие на мускули, изкривяване на кости и пр.]

[*48] Д-р Юър в своя апотеоз на едрата индустрия много по-ясно долавя типичния характер на манифактурата, отколкото икономистите преди него, чужди на неговия полемичен интерес, и дори отколкото неговите съвременници, напр. Бебидж, който, наистина, го надминава като математик и механик, но всъщност схваща едрата индустрия все пак само от гледна точка на манифактурата. Юър забелязва: „Присвояването на работниците към всяка отделна операция съставя същността на разделението на труда.” От друга страна той представя това разделение като приспособяване на разни видове труд към различни индивидуални способности”, и най-сетне, характеризира цялата манифактурна система като „система от градации според степента на похватност”, като „разделение на труда, според различни степени похватност” и т.н. (Юър, *Philosophy of Manufactures*, стр. 19—22 и следв.)]

[*49] „Всеки занаятчия, който... е получил възможност чрез практика да се усъвършенства в дадена единична операция... е станал по-евтин работник.” Юър, *Philosophy etc.*, стр. 19]

[*50a] Бележка към третото издание: По-късно твърде основни изследвания на първобитните състояния на човечеството доведоха автора до извод, че не

семейството се е развило в род, а обратно — родът е бил първоначалната саморасла форма на човешкото общество, основано на кръвното родство, така че многото различни форми на семейството са се развили едва покъсно, като продукт на започващото разпадане на родовите връзки. — Ф.Е.]

[*52] „Известна гъстота на населението е необходима както за обществените отношения, така и за онова взаимодействие на сили, чрез което се увеличава добивът на труда.” (Джеймс Мил, *Elements etc.*, стр. 50) „Ако броят на работниците нараства, и производителната сила на обществото расте пропорционално на това нарастване, умножено с ефекта от разделението на труда.” (Т. Ходскин, *Popular Political Economy*, стр. 125, 126)]

[*54] Така, в Холандия производството на тъкачни совалки още в 17 век е образувало особен клон на индустрията.]

[*55] „Нима английската вълнена манифактура не е разделена на различни части или клонове, които са заседнали на определени места, където единствено или главно е тяхното производство: фините платове в Съмърсетшър, грубите — в Йоркшър, с двойна ширина — в Ексетер, коприна — в Събъри, крепове — в Норуич, полувълнени платове — в Кендал, одеала — в Уигни и т.н. (*Бъркли*, *The Querist*, 1750 г., § 520]

[*57] В същинските мануфактури, казва той, разделението на труда изглежда по-голямо, защото там работниците, „заети във всеки отделен клон на труда, често могат да бъдат съединени в една работилница и да бъдат видени от наблюдателя с един поглед. Напротив, в онези големи мануфактури (!), които са предназначени да задоволяват главни потребности на широката маса от населението, във всеки отделен клон на труда са заети толкова работници, че е невъзможно да се поберат в една работилница... Разделението далеч не е така очевидно.” (А. Смит, *Wealth of Nations*, книга 1, гл. I [том I, стр. 7 — Моск. ред.]) Прочутият пасаж в същата глава, който започва с думите: „Погледнете имуществото на най-обикновените занаятчии или надничари в една цивилизована и цъфтяща страна” и т.н., и по-нататък обрисова как безброй разнообразни занятия действат съвместно за задоволяване потребностите на един обикновен работник, почти буквално е копиран от забележките на Б. де Мандевил към неговото съчинение: „*Fable of the Bees, or Private Vices, Publick Benefits*”. (Първо издание, без забележки, в 1706 г.; със забележките — в 1714 г.)]

[*58] „Но сега вече няма нищо, което би могло да бъде означено като естествено възнаграждение за труда на отделния индивид. Всеки работник произвежда само част от цялото, а тъй като всяка част сама по себе си няма никаква стойност или полезност — няма нищо, което работникът би могъл да вземе и за което би могъл да каже: „Това е мое произведение; ще го задържа за себе си.” („Labour defended against the claims of Capital”, Лондон 1825 г., стр. 25) Авторът на това отлично съчинение е цитираният по-горе Т. Ходскин]

[*58a] Бележка към второто издание: Тази разлика между общественото и мануфактурното разделение на труда е била илюстрирана практически на янките. Един от новите данъци, измъдрени във Вашингтон през време на гражданската война, е бил акцизът от 6% върху „всички индустриални продукти”. Въпрос: какво е индустриален продукт? Отговор на законодателя: едно нещо е произведено, „ако е направено” (when it is made), а то е направено, когато е готово за продажба. Сега да дадем един пример из многото мануфактури в Ню-Йорк и Филаделфия „правели” по-рано чадъри с всички техни принадлежности. Но тъй като чадърът е *mixtum compositum* [лат.: сбор] от съвсем хетерогенни съставни части, последните постепенно станали произведения на независими един от друг и упражнявани на различни места клонове на производството. Техните частични продукти влезли като самостоятелни стоки в мануфактурата за чадъри, която само ги сглобява в едно цяло. Янките нарекли такива артикули „assembled articles” (сборни артикули), което те напълно заслужавали като „сборно място” на данъци. Така, чадърът „събирал” първо 6% акциз върху цената на всеки от неговите елементи, а след това още 6% върху своята собствена цена.]

[*60] Подполковник Марк Уилкс, *Historical Sketches of the South of India*, Лондон 1810—1817 г., том I, стр. 118—120. Добър преглед на различните форми на индийската община може да се намери в съчинението на *Джордж Кемпбъл*, *Modern India*, Лондон, 1852 г.]

[*61] „В тази проста форма... жителите на страната са живели от незапомнени времена. Границите на селата много рядко са се изменяли; и макар че самите села често пъти са страдали и дори са били опустошавани от война, глад и епидемии, през вековете са запазили същите имена, същите граници, същите интереси и дори същите фамилии. Жителите никак не се безпокоят за разпадането и подялбата на царствата; щом селото остава цяло, те не се

грижат към коя власт то преминава или на кой владетел се пада; неговото вътрешно стопанство остава непроменено.” (Т. Стемфорд Рафълс, бивш губернатор на Ява: „The History of Java”, Лондон 1817 г., том I, стр. 285)]

[*63] Дъгалд Стюърт нарича манифактурните работници „живи автомати... употребявани за частичен труд.” („Works”, изд. от сър У. Хамилтън, Единбург, том VIII, 1855 г., „Lectures etc.”, стр. 318)]

[*64] У коралите всеки индивид наистина е стомаха на цялата група. Само че той ѝ доставя храна, а не ѝ я отнема, както римският патриций.]

[*65] „Работникът, който цялостно владее един занаят, може да работи навсякъде и да намери препитание; другият (манифактурният работник) е само принадлежност и, разделен от своите колеги по работа, няма нито способност да вложи труда си, нито независимост — и затова е принуден да приеме онзи закон, който смятат за добре да му наложат.” (Щорх, Cours d'Economie Politique, изд. Петербург, 1815 г. том 1, стр. 204)]

[*66] А. Фергюсон, History of Civil Society, стр. 281: „Един може да е спечелил това, което е изгубил другият.”]

[*71] Още Фергюсън казва в „История на гражданското общество”, р. 281: „В тази епоха на разделение на труда и самото мислене може да стане особен занаят.”]

[*76] По-раншни писатели, като Петъ, като анонимният автор на „Advantages of the East India Trade” и др., по-ясно от Адам Смит определят капиталистическия характер на манифактурното разделение на труда.]

[*77] Изключение правят между модерните автори няколко писатели от 18 век, като Бекария и Джеймс Харис, които по въпроса за разделението на труда почти само повтарят антични автори. Така, Бекария казва: „Собственият опит доказва на всеки, че когато човек насочи ръце и дух все към един вид труд и продукти, той ги произвежда по-лесно, по-изобилно и по-добре, отколкото ако всеки поотделно би произвеждал за себе си това, от което се нуждае... По този начин хората се разделят на различни класи и съсловия в интерес на общността и за своя лична полза.” (Чезаре Бекария, Elementi di Economia Pubblica, издание на Кустоди, Parte Moderna, том XI, стр. 28) Джеймс Харис, който по-сетне става граф Малмсбъри, прочут със своите

„Дневници” за пребиваването си в Петербург като посланик, казва в една бележка към своя „Dialogue concerning Happiness”, Лондон 1741 г., препечатана по-късно в „Three Treatises etc.”, 3-то изд. Лондон 1772 г. [стр. 292]: „Цялото доказателство в полза на това, че обществото е нещо естествено (именно чрез „разделението на занятията”), е извлечено от втората книга на „Републиката” на Платон.”]

[*78] Така, в Одисеята, XIV, 228, четем: защото друг човек те радва и на други работи, а Архилох казва у Секстус Емпирикус: всекиму се радва душата при друга работа.]

[*79] Много работи знаеше, но всяка я знаеше лошо. — Атинянинът е чувствал своето превъзходство като стокопроизводител над спартанеца, тъй като последният във време на война е можел да се разпорежда с хора, но не с пари — както според Тукидид бил казал Перикъл в своята реч, с която подбуждал атиняните към Пелопонеската война: „Хора, които произвеждат само за себе си, са готови да воюват по-скоро с телата си отколкото с пари.” (Тукидид, кн. I, глава 141) И все пак като идеал на атиняните и в материалното производство си е оставала *αντάρχεια* [автаркия], която противостои на разделението на труда, „защото при тези има благополучие, а при онези и независимост.” При това трябва да имаме предвид, че дори в епохата на сваляне на 30-те тирани е нямало нито 5000 атиняни без поземлена собственост.]

[*80] Платон извежда разделението на труда в рамките на общинната формация от многостранността на потребностите на индивида и от едностранчивостта на неговите заложи. Неговото главно становище се състои в това, че работникът трябва да се приспособява към работата, а не работата към работника — а това е неизбежно, ако той се занимава с няколко занаята изведнъж, т.е. щом той или оня от тях му е страничен занаят.

„Защото работата не чака свободното време на този, който я върши, а работникът трябва да се нагажда според работата, но не по лекомислен начин. — Това е необходимо. — От това значи следва, че от всичко се произвежда повече и то хем по-хубаво, хем по-лесно, когато човек работи само едно нещо, според своята природна дарба и в подходящото време, свободен от всички други занятия.” („De Republica”, I, второ издание на Бетер, Орели и др.)

Нещо подобно казва и Тукидид (пак там, глава 142): „Морското дело е изкуство, както и всяко друго, и не може да бъде извършвано от случай на слу-

чай, като странично занятие: напротив, нищо друго наред с него не трябва да бъде странично занятие.” Ако работата, казва Платон, трябва да чака работника, тогава критическият момент на производството често се пропуска и продуктът се разваля, [изгубва се сгодено за работа време]. Тази Платонова идея срещаме отново в протеста на английските притежатели на работилници за избелване против онзи параграф от фабричния закон, който фиксира за всички работници определен час за хранене. Тяхната работа не могла да се нагажда към работниците, защото „нито една от различните операции — изваряване, изпиране, избелване, гладене, излъскване, боядисване — не може да бъде спряна в определен момент без риск за повреда... Налагането на един и същ обеден час за всички работници може понякога да изложи скъпи стоки на опасност поради това, че не е завършен работният процес.” *Къде ли още ще се загнезди платонизмът!*]

[*81 Ксенофонт разказва, че да се храни човек от трапеза на персийския цар било не само почетно, но и ястията били много по-вкусни от другите. „И в това няма нищо чудно, защото както всички изкуства са особено усъвършенствани в големите градове, също тъй и царските ястия се приготвят специално. Защото в малките градове един и същ човек прави легла, врати, рала, маси; често пъти пак той, освен това, прави и къщи и е доволен, ако намери достатъчно клиенти, за да може да се издържа. Съвсем невъзможно е един човек, който извършва толкова много работи, да ги извършва всички добре. Но в големите градове, където всеки отделен човек намира много купувачи, достатъчен е и един занаят, за да изхрани човек. Често пъти дори няма нужда от един цял занаят, а един напр. произвежда мъжки обуца, друг — женски. На места един живее само с шиене, друг с кроене на обуца; един само крои дрехи, а друг само съединява парчетата. Нужно е този, който извършва най-простия труд, непременно да го извършва и най-добре. Същото се отнася и до готварското изкуство.” (*Ксенофонт „Сирораедия”, кн. VШ, глава 2*) Тук се фиксира само търсената доброкачественост на потребителната стойност, макар и още Ксенофонт да е знаел, че мащабът на разделението на труда зависи от размерите на пазара.]

[*82 „Той (Бузирис) разделил всички на отделни касти... заповядал едни и същи хора постоянно да се занимават с една и съща работа: защото знаел, че ония, които менят своите занятия, не овладяват из основи нито едно от тях; а пък ония, които постоянно се занимават с едни и същи занятия, извър-

шват всяко от тях по най-съвършен начин. И наистина, ние виждаме, че в изкуствата и занаятите те са надминали своите съперници много повече, отколкото иначе майсторът надминава необучения работник; а по отношение на законите, които поддържат царската власт и други държавни учреждения, те са стигнали до такова съвършенство, че прославените философи, които казват нещо по този въпрос, най-много възхваляват държавната наредба на Египет.” (Изократ, Busiris, глава 8)]

[*85] Казаното в текста важи много повече за Англия отколкото за Франция и повече за Франция отколкото за Холандия]

[*86] „It is questionable, if all the mechanical inventions yet made have lightened the day's toil of any human being”. Мил би трябвало да каже: „на кое да е човешко същество, което не се прехранва от чужд труд”, тъй като машините безспорно увеличили броя на благородните безделници.]

[*87] Виж напр. „Course of Mathematics” от Хътън.]

[*88] „От тази гледна точка може да бъде прокарана точна граница между инструмент и машина: лопата, чук, длето и т.н., системи от лостове и винтове, при които, колкото изкусно и да са направени, движещата сила е човекът... всичко това попада под понятието инструмент; докато плугът, с движещата го животинска сила, вятърните и др. мелници трябва да бъдат отнесени към машините.” (Вилхелм Шулц, Die Bewegung der Produktion, Цюрих, 1843 г., стр. 38) Едно съчинение, което в редица отношения заслужава похвала.]

[*90] Особено в първоначалната форма на механическия тъкачен стан от пръв поглед се познава старият тъкачен стан. Съществено изменен, той се явява само в своята модерна форма.]

[*91] Едва приблизително от 1850 год. насам все по-голяма част от инструментите на работните машини се изработват в Англия по машинен начин, макар и не от същите фабриканти, които произвеждат самите машини. Машини за изработване такива механически сечива са напр. автоматични бобинни машини, машини за кардирни ленти, машини за изработка на тъкачни гребени, машини за коване на вретена за мулните и ватерни текстилни машини.]

[*92 Мойсей Египтянинът казва: „Не завързвай устата на вола, когато той вършее.” Напротив, християнско-германските филантропи туряли на своя крепостен селянин, когото са употребявали като двигателна сила в мелниците си, голяма кръгла дъска на шията, за да не може той да поднася брашно в устата си.]

[*93 Отчасти недостигът от естествени водопади, отчасти борбата с излишъка от вода в другите ѝ форми са заставили холандците да приложат вятъра като двигателна сила. Самата вятърна мелница те са получили от Германия, където това изобретение предизвикало сериозна борба между аристокрацията, поповете и императора за това — на кого от тях „принадлежи” вятърът. В Германия казвали, че въздухът прави човека собственост, докато вятърът освободил Холандия. Това, което той там превърнал в собственост, не бил холандецът — там вятърът превърнал земята в собственост на холандеца. Още в 1836 г. в Холандия са използвани 12 000 вятърни мелници с 6000 конски сили, за да не се превърне земята обратно в блато.]

[*94 Тя, наистина, е била вече значително подобрена от Уат в неговата първа така наречена просто действаща парна машина, но в тази си форма останала само като проста подемна машина за вода и солни разтвори.]

[*96 През януари 1861 г. Джон Ч. Мортън прочел в *Дружеството на изкуствата* реферат за „силите, употребявани в земеделието”. В него се казва: „Всяко подобрене, което спомага за еднообразието на почвата, разширява приложимостта на парната машина като източник на чисто механическа сила... Конската сила е нужна там, дето криви синори и други пречки осуетяват еднообразната дейност. Тези пречки всекидневно все повече изчезват. При операции, които изискват повече проява на волята и по-малко същинска физическа сила, единствената приложима сила е човешката, която човешкият дух направлява във всеки отделен момент.” След това г. Мортон свежда парната сила, конската сила и човешката сила към единицата-мярка, обикновено употребявана при парните машини, т.е. към силата, способна да дигне в една минута 33 000 фунта на 1 фут, и пресмята разносните за една парна конска сила при парната машина на 3 пенса на час, а при коня — на 5½ пенса. Сетне конят, без вреда за здравето му, може да бъде използван само по 8 часа на ден. Когато за обработване на земята се използва парната сила, от всеки 7 коня в течение на цялата година ще могат да бъдат спестени поне 3 коня,

при това разноските за парната сила няма да бъдат по-високи от тези за освободените коне през ония 3—4 месеца, само през които те действително се използват. Най сетне, в ония земеделски операции, в които парната сила може да бъде употребявана, тя, в сравнение с конската сила, подобрява качеството на продукта. За да се извърши работата на парната машина, трябва да работят 66 работника, които заедно струват 15 шилинга на час, а за да се извърши работата на конете, трябва да работят 32 работника, които струват 8 шил./час.]

[*97 Фаулхабер в 1625 г., Де Коос в 1688 г.]

[*98 Модерното откритие на турбините освобождава индустриалната експлоатация на водната сила от много предишни ограничения.]

[*99 В ранния период на текстилната манифактура седалището на фабриката е зависело от наличност на река с достатъчен наклон, за да върти водното колело; и макар че построяването на водни колела означава начало на упадъка на системата на домашно производство, водните колела, които по необходимост е трябвало да бъдат разположени край реки и то често пъти на значителни разстояния едно от друго, са представлявали по-скоро елемент на една селска отколкото на една градска система; едва с въвеждане на парната сила на място на водната сила фабриките били струпани в градове и на такива места, където са били налице в достатъчно количество вода и въглища, които са необходими за производство на пара. Парната машина е майка на индустриалните градове.” (А. Редгрейв в „Report of the Insp. of Fact.”, 30 април 1866, стр. 36)]

[*100 От гледна точка на манифактурното разделение на труда тъкачеството съвсем не е било прост, а по-скоро сложен занаятчийски труд и поради това механическият тъкачен стан е машина, която извършва твърде разнообразни операции. Изобщо погрешна представа е, че модерната машина първоначално обхващала такива операции, които били опростени от манифактурното разделение на труда. Преденето и тъкането през манифактурния период били подразделени на нови видове, а инструментите им били подобрени и видоизменени, но самият трудов процес никак не е бил разделен и си оставал занаятчийски. Изходна точка на машината не е трудът, а средството на труда.]

[*101 Преди епохата на едрата индустрия вълнената манифактура е била

господстваща манифактура в Англия. Поради това през първата половина на XVIII век повечето опити за приложение на машини са били направени в нея. При памука, чието механическо преработване не изисква така трудни приготовления, се възползвали от добития с вълната опит, както, наопаки, покъсно механическата вълнена индустрия се развива на основа механическото памукопредачество и тъкачество. Отделни елементи от вълнената манифактура, напр. влаченето на вълна, са включени във фабричната система едва през последните десетилетия. „Прилагането на механична сила в процеса на влачене на вълна... което се практикува в големи размери от въвеждането на даракчийската машина, особено тази на Листер... имаше за своя несъмнена последица факта, че голям брой работници бяха изхвърлени от работа. По-рано вълната се влачеше на ръце, повечето в къщата на влачаря. Но сега тя навсякъде се влачи във фабриката и ръчният труд е станал излишен, с изключение на някои особени процедури, за които още се предпочита ръчно влачене. Мнозина от ръчните влачари намериха работа във фабриките, но продуктът на ръчния влачар е така нищожен в сравнение с продукта на машината, че за доста голям брой влачари е изчезнала възможността да намерят работа” (Rep. of Insp. of Fact. for 31st Oct. 1856 г., стр. 16)]

[*102] *„Така че принципът на фабричната система се състои в това... разделението на трудовия процес на негови съществени съставни части да се постави на мястото на разпределянето или степенуването на труда между отделните занаятчии.” (Юър, Philosophy of Manufactures, стр. 20)]*

[*103] Механичният тъкачен стан в своята първоначална форма е направен главно от дърво, а подобреният, модерният стан — от желязо. До каква висока степен старата форма на средството за производство господства над неговата нова форма показва, между другото, повърхностното сравняване на модерния парен тъкачен стан със стария стан, на модерните духала в железолеярните фабрики — с първото нескопосано механическо възпроизвеждане на обикновеното ковашко духало, но може би най-убедителното доказателство е един опит за създаване на локомотив още преди изнамирането на сегашния локомотив, — и този пръв локомотив наистина е имал два крака, които е повдигал последователно, като кон. Едва след по-нататъшно развитие на механиката и след натрупване на практически опит механическият принцип вече напълно определя формата и затова тя окончателно се еман-

ципира от заварената телесна форма на инструмента, която се излюпва в машина.]

[*104 Машината *cottongin* [„намучен джин“], изнамерена от американеца Ели Уйтни, до най-ново време, в нейните съществени черти, остана по-малко променена, отколкото която и да било друга машина от XVIII век. Едва през последните десетилетия (преди 1867 г.) един друг американец, г. Емери от Албани в Щата Ню-Йорк, с едно колкото просто, толкова и ефикасно приспособление изпрати в архива машината на Уитни.]

[*106 В Лондон една от тези машини за изковаване на оси за водни колела е и наречена „Тор“ [виж показалеца на имената]. Тя изковава ос, тежка 16½ тона, със същата леснина, с която ковачът изковава подкова.]

[*108 Науката изобщо не струва на капиталиста „нищо“, но това никак не му пречи да я експлоатира. Капиталът присвоява „чуждата“ наука тъкмо тъй, както присвоява и чуждия труд. Но „капиталистическото“ присвояване и „личното“ присвояване било на наука, било на материално богатство са съвсем различни неща. Сам д-р Юър се оплаква, че неговите мили фабриканти, които експлоатират машини, са груби невежи в областта на механиката, а Либих разказва за поразителното невежество на английските фабриканти в областта на химията.]

[*109a (Бележка към третото издание: Една „конска сила“ е равна на силата на 33 000 футо-фунта на минута, т.е. на силата, която в една минута повдига 33 000 фунта на 1 фут (английски), или 1 фунт на 33 000 фута. Тази е гореспоменатата конска сила. Но в обикновения търговски език, а и тук-там в цитати в тази книга, се прави разлика между „номинални“ и „комерчески“ или „индикаторни“ конски сили на една и съща машина. Старата или номинална конска сила се изчислява изключително по дължината на хода на буталото и по диаметъра на цилиндъра, при което натискът на парата и скоростта на движението на буталото не се взимат предвид. Фактически това значи: тази парна машина има напр. 50 конски сили, ако се движи със същия слаб натиск на парата и малка скорост на движението на буталото, както във времето на Бултън и Уат. Но оттогава насам двата последни фактора са пораснали в грамадна степен. За да се измери механичната сила, която сега действително развива някоя машина, е изнамерен индикатор, който показва парното налягане. Скоростта на движението на буталото лесно се определя. Така мяр-

ката на „индикаторната“ или „комерческа“ конска сила на една машина представлява математична формула, която едновременно взема предвид диаметъра на цилиндъра, дължината на хода на буталото, скоростта на буталото и парното налягане, и с това показва колко пъти в една минута машината наистина прави 33 000 футо-фунта. Затова една номинална конска сила в действителност може да даде 3, 4 и дори 5 индикаторни или действителни конски сили. Това, за да се изяснят различни по-нататъшни цитати.— Ф.Е.)]

[*112] Според годишния отчет на Есенската търговска камара (окт. 1863) стомано-леярната фабрика на Круп в 1862 год. със 161 топилни, калилни и циментови пещи, 32 парни машини (в 1800 год. това е бил приблизително общият брой на всички парни машини в Манчестър), 14 парни чука, които заедно представляват 1236 конски сили, 49 ковашки огнища, 203 работни стана и около 2400 работника, е произвела 13 милиона фунта лята стомана. Тук на 1 конска сила се падат по-малко и от 2 работника.]

[*113] Бебидж пресмята, че на Ява само предачният труд прибавя 117% към стойността на памука. По същото време (1832 г.) в Англия общата стойност, прибавяна от труда и машините при предене на памук, е била приблизително 33% от стойността на суровия материал. („On the Economy of Machinery”, стр. 214)]

[*114] При машинното щамповане освен това се пести боя.]

[*116a] Бележка към второто издание: Затова в едно комунистическо общество машината би имала съвсем друго поле на приложение, отколкото в буржоазното общество.]

[*117] „Предприемачите не искат ненужно да задържат две смени деца под 13 години. Една група фабриканти, предачите на вълна, сега вече наистина рядко ползват деца под 13 години, т.е. работещи половин ден. Те са въвели различни видове усъвършенствани и нови машини, с които е станало съвсем излишно наемането на деца” (т.е. на деца под 13 години); „като пример за илюстриране на това намаление броя на децата ще спомена един трудов процес, при който към съществуващи машини е бил включен един апарат, наречен *piecing machine*, чрез който работата на 6 или 4 работещи половин ден може — според устройството на отделната машина — да бъде извършена от един младеж” (над 13 години). „Системата на половин ден” е стимули-

рала „изнамирането на тази piecing machine” („Reports of insp. of Factories for 31st Oct. 1858”)]

[*118] „Машината... често пъти не може да бъде употребена дотогава, додето трудът (той разбира: работната заплата) не се покачи.” (Рикардо, Principles etc., стр. 479)]

[*119] Виж „Report of the Social Science Congress at Edinburgh”, окт. 1863 г.]

[*122] Въпреки факта, че ограничаването на женския и детския труд в английските фабрики е било наложено на капитала от възрастните работници - мъже, ние дори и до последните отчети на „*Children's Employment Commission*” намираме наистина възмутителни и роботърговски черти у родителите-работници по отношение на търговията с деца. А капиталистическият фарисей, както личи от същите „Отчети”, изобличава това създадено, увековечавано и експлоатирано от самия него зверство, което той иначе кръщава „свобода на труда”. „Детският труд е бил повикан на помощ... дори за добиване на собствения насъщен хляб. Без сили да издържат такъв несъразмерен труд, без да бъдат напътени за техния бъдещ живот, те са хвърлени в една физически и морално покварена обстановка. Еврейският историк, по повод на разрушаването на Йерусалим от Тит, забелязва, че не било чудно, дето градът е бил подложен на такова страхотно унищожение, щом като една безчовечна майка е пожертвала собственото си дете, за да утоли страстта на необуздания си глад.” „Public Economy Concentrated”, Карлайл, 1833 г., стр. 66]

[*123] А. Редгрейв в „Reports of Insp. of Fact, for 31st Oct. 1858”, стр. 40, 41]

[*124] „Children's Employment Commission, V. Report”, Лондон, 1866 г., стр. 81, №31. (Бележка към четвъртото издание: Копринарската индустрия в Бетнал Грийн днес е почти унищожена. — Ф.Е.)]

[*125] „Child. Empl. Comm, III Report”, Лондон, 1864 г., стр. 53, №15]

[*126] Пак там, V Report, стр. XXIII, №137]

[*129] „Sixth Report on Public Health”, стр. 454]

[*140] Сър Дж. Кинкейд, „Reports of Insp. of Fact. 31st Oct. 1856”, стр. 66]

[*141] А. Редгрейв в „Reports of Insp. of Fact, for 31st Oct. 1857”, стр. 41, 42. В ония клонове на английската индустрия, в които от по-дълго време господства същинският фабричен закон (*не Закона за импримирането*), за който току-що говорихме в текста, пречките против образователните клаузи през последните години са преодолени до известна степен. Но в клонове, които не са подчинени на Фабричния закон, още твърде много господстват възгледите на фабриканта на стъкла Дж. Гедс, който така поучавал следствения комисар Уайт: „Доколкото разбирам, по-голямата част от образованието, което получава през последните години една част от работническата класа, е голямо зло. То е опасно, защото ги прави твърде независими.” („Children's Empl. Commission, IV. Report”, Лондон 1865 г., стр. 253)]

[*143] „Откак навсякъде са въведени скъпо струващи машини, човешката природа е обременена далеч над нейната средна сила.” (*Роберт Оуен, Observations on the effects of the manufacturing system, 2 изд., Лондон 1817 г. [стр. 16 — Моск. ред.]*)

[*146] Споменатият вече „Манчестерски предач” (в. „Таймс” от 26 ноември 1862 г.) изброява между разноските за машината: „Тя (именно „удръжката за изхабяване на машините”) има и целта да покрие загубата, която непрекъснато произтича от това, че машини от по-нова и по-добра конструкция изваждат от употреба други машини, преди още те да са изхабени.”]

[*147] По груба преценка конструирането на една единствена машина по нов модел струва пет пъти по-скъпо от възпроизвеждане на същата машина по същия модел.” (*Бибидж, On the Economy of Machinery and Manufactures, Лондон 1832 г., стр. 211]*)

[*149] „От само себе си се разбира, че при прилива и отлива на пазара и при променливото разширяване и стесняване на търсенето постоянно ще се възвръщат случаите, при които фабрикантът може да вложи допълнителен оборотен капитал, без да употребява допълнителен постоянен, основен капитал... ако допълнително количество суров материал може да бъде обработено без допълнителни разноски за постройки и машини.” (*Торенс, On Wages and Combination, Лондон, 1834 г., стр. 64]*)

[*150] Споменатото в текста обстоятелство е само за пълнота, тъй като аз едва в третат книга разглеждам нормата на печалбата, т.е. отношението на

принадената стойност към целокупния авансиран капитал.]

[*151] *Сениор*, *Letters on the Factory Ret*, Лондон, 1837 г., стр. 13, 14]

[*153] Защо нито отделният капиталист, нито намиращата се под властта на неговите възгледи политическа икономия не осъзнава това присъщо противоречие — това ще бъде показано в първите отдели на трети том.]

[*154] Една от най-главните заслуги на Рикардо е, че е схванал машината като средство за производство не само на стоки, но и на „излшно населене”]

[*156] Привеждам тук това стихотворение, в превод на граф Щолберг, тъй като то, също както и предишни цитати за разделението на труда, характеризира противоположността между антични и нови възгледи:

(*Gedichte aus dem Griechischen iibersetzt von Christian Graf zu Stolberg Щолберг*, Хамбург 1782 г.)

„Щадете своите ръце от камъка, о мелничарки,
и спете кротко, нека пък петелът пее в зори!
Део възложи на нимфите вашия труд, о девойки,
и ето, те лекичко скачат над колелата сега;
раздвижени, яките оси обръщат своите спици
и дейно превъртат във кръг товара на тежкия камък.
Нека живеем живота на наште деди, и без труд
нека ни радва това, богинята що ни дарява.”]

[*157] Естествено, изобщо има разлика в интензивността на видовете труд в различни клонове на производството. Те отчасти се компенсират, както е показал още А. Смит, с допълнителни обстоятелства, свойствени на всеки отделен вид труд. Но и тук се упражнява влияние върху работното време като мярка на стойността само доколкото интензивните и екстензивни величини се явяват като противоположни и взаимно изключващи се изрази на едно и също количество труд.]

[*158] Особено чрез заплатата на парче — една форма, която се разглежда в шести отдел.]

[*159] Виж „*Reports of Insp. of Fact, for 31st Oct. 1865*”]

[*160] „*Reports of Insp. of Fact, for 1844 and the quarter ending 30th April*

1845”, стр. 20, 21]

[*161] Пак там, стр. 19. Тъй като заплатата на парче останала непроменена, величината на седмичната заплата зависи от количеството на продукта.]

[*162] Пак там, стр. 22]

[*164] Джон Фийлдън, *The Curse of the Factory System*, Лонд., 1836 г., р. 32]

[*166] „Reports of Insp. of Fact. for 30th April 1845”, стр. 20]

[*167] „Reports of Insp. of Fact. for 30th April 1845”, стр. 22.

* Отчетът пресмята прираста по скоростта от 1862 г. Въз основа на изходните числа от 1839 г. се получава прираст от $\frac{1}{9}$ респ. 11 — Моск. ред.]

[*168] „Reports of Insp. of Fact, for 31st Oct. 1862”, стр, 62]

[*169] Това се измени с „Парламентарния доклад” от 1862 г. В него действителната парна конска сила на модерните парни машини и водни колела идва на мястото на номиналната конска сила (виж бележка 109а). Също тъй и двойните вретена вече не се бъркат със същинските предачни вретена (както в „Returns” от 1839, 1850 и 1856 г.); по-нататък, за вълнените фабрики е прибавено числото за „ворсилните машини”, въведена е разлика между фабриките, обработващи коноп и юта от една страна, и лен от друга; най-сетне, за пръв път е включено в доклада чорапоплетачното производство.]

[*170] „Reports of Insp. of Fact, for 31st Oct. 1856”, стр. 11]

[*171] „Reports of Insp. of Fact, for 31st Oct. 1856”, стр. 14, 15]

[*172] Пак там, стр. 20]

[*176] „Reports of Insp. of Fact, for 31st Oct. 1861”, стр. 25, 26]

[*177] Сега (1867 г.) между фабричните работници на Ленкшайр започва агитацията за 8-часов работен ден]

[*182] Юър признава това. Той казва, че работниците „в краен случай” могат, по желание на управителя, да бъдат преместени от една машина на друга, и триумфално се провиква: „Такова преместване се намира в явно противоречие със старата рутина, която разделя труда и възлага на един работник

да фасонира главичката на карфицата, а на друг — да изостря нейното връхче.” [„Philosophy of Manufactures”, стр. 22 — Моск. ред.] Юър би трябвало по-скоро да се запита — защо тази „стара рутина” в автоматичната фабрика се изоставя само „в краен случай”?

[*183] Когато липсват хора, както напр. през време на Американската гражданска война, тогава буржоата по изключение използват фабрични работници за най-груби работи, като строеж на пътища и т.н. Английските „национални работилници” за безработните памучни работници, от 1862 г. нататък, се различаваха от френските от 1848 г. по това, че в последните работникът за сметка на държавата е трябвало да извършва непроизводствени работи, а в първите той трябваше в изгода на буржоата да извършва производствени градски работи, и то по-евтино от редовните работници, и по такъв начин той беше хвърлен в конкуренция спрямо тях. „Телесният изглед на памучните работници без съмнение се е подобрил. Това аз приписвам... доколкото се отнася до мъжете, на работата на открито при обществени строежи.” (Става дума за престонските фабрични работници, които били пратени на работа в Престонското блато. „Rep. of Insp. of Fact. for 31st Oct. 1865”, стр. 59)

[*185] Затова нека се прецени удивителното хрумване на Прудон, който „конструира” машините не като синтез на средства на труда, а като синтез на частични дейности на самите работници.]

[*186] Ф. Енгелс, „Lage der arbeitenden Klasse etc.”, стр. 217. Дори такъв съвсем обикновен оптимистичен привърженик на свободната търговия като г. Молинари забелязва: „Човек се изхабява по-бързо като надзирава по 15 часа на ден еднообразното движение на един механизъм, отколкото ако през същото време упражнява своята физическа сила. Този труд на надзираването, който може би би могъл да служи като полезна гимнастика за ума, ако не траеше толкова дълго, в края на краищата със своята прекомерност разрушава и ума, и тялото.” (Г. де Молинари, Etudes Economiques, Париж, 1846 г. [стр. 49 — Моск. ред.]])

[*187] Ф. Енгелс, пак там, стр. 216]

[*190a] Законите за защита против опасната машина са подействали благотворно. „Но... сега за злополуките има нови източници, каквито не е имало преди 20 години, а именно — уголемената скорост на машината. Колела, ва-

ляци, вретена и тъкачни станове се движат сега с увеличена и постоянно растяща сила; сега пръстите трябва по-бързо и по-уверено да уловят скъсаната нишка, защото ако работникът я хване колебливо или невнимателно — те са пожертвани... Голям брой злополуки се дължат на стремежа на работниците да извършат по-бързо своята работа. Трябва да се помни, че фабрикантите извънредно много държат на това, тяхната машина да бъде постоянно в движение, т.е. да произвежда прежда и тъкан. Всяко спиране за минута е не само загуба на двигателна сила, но и на производство. Затова надзиратели, заинтересувани в количеството на продукта, подгонват работниците да държат машината в движение; а това е не по-малко важно и за самите работници, които получават заплата по тегло или на парче. Затова, макар че в повечето фабрики е забранено да се чистят машините през време на движението им, тази практика е обща. Само тази причина е предизвикала през последните 6 месеца 906 злополуки... Макар че чистенето става всеки ден, обикновено събота е определена за основно почистване на машините, и то в повечето случаи това става когато машината е в движение... За тази операция не се плаща и затова работниците се стараят да я свършат колкото може по-скоро. Затова броят на злополуките в петък и особено пък в събота е много по-голям отколкото в други дни на седмицата. В петък увеличението на злополуките над тяхното средно число за първите 4 дни в седмицата е 12%, а в събота — 25% над тяхното средно число за първите 5 дни; но - ако вземем предвид, че в съботите се работи само по 7½ часа, а през другите дни по 10½ часа — увеличението се покачва на повече от 65%. („Reports of Insp. of Factories etc. for 31st Oct. 1866”, Лондон, 1867 г., стр. 9, 15, 16, 17)]

[*193] Виж между другото: Джон Хаутън, Husbandry and Trade improved, Лондон 1727 г.; The Advantages of the East-India Trade, 1720; Джон Белърс, Proposals for raising a Colledge of Industry, Лондон 1696. „За нещастие, господарите и работниците се намират в състояние на вечна война помежду си. Първите имат неизменна цел да получават работата колкото може по-евтино; и за тази цел те не се поколебават да прибегнат към всяка хитрост, докато работниците също така при всеки повод се мъчат да принудят своите предприемачи да изпълнят техните повишени искания „An Inquiry into the causes of the Present High Price of Provisions”, 1767 г., стр. 61, 62. (Авторът, отец Натаaniel Фоустър, стои всецяло на страната на работниците.)]

[*194] Тази Бандмюле е изнамерена в Германия. Италианският абат Лан-

челоти в едно съчинение, издадено в 1636 г. във Венеция, разказва: „Антон Мюлер от Данциг преди около 50 години (Ланчелоти е писал в 1579 г.) видял в Данциг една много изкусна машина, която едновременно изработвала 4 до 6 тъкани; но тъй като градският съвет се побоял, че това изобретение може да превърне маса работници в просяци, забранил изобретението и наредил тайно да удушат или удавят изобретателя.” В Лайден същата машина е била приложена за пръв път в 1629 г. Отначало бунтовете на тъкачите на ширити принудили магистрата да я забрани; с различни постановления на Генералните щати, от 1623, 1639 г. и т.н., нейната употреба трябвало да бъде ограничена; най-сетне при известни условия тя била разрешена с постановление от 15 декември 1601 г. „Преди около 20 години — разправя Боксхорн (в „Institutiones Politicae”, Лайден, 1663 г.) — в този град някои хора изнамерили инструмент за тъкане, с който само един човек можел да изработва повече тъкани и по-лесно, отколкото иначе мнозина за същото време. Това докарало смутове и тъжби от страна на тъкачите, докато употребата на този инструмент била забранена от магистрата.” Същата машина е била забранена в Кьолн в 1676 г., а въвеждането ѝ в Англия по същото време предизвикало работнически вълнения. С императорски указ от 19 февруари 1685 г. нейната употреба била забранена в цяла Германия. В Хамбург тя била публично изгорена по заповед на магистрата. Карл VI подновил на 9 февруари 1719 г. указа от 1685 г., а Саксонското курфюрство разрешило употребата ѝ едва в 1765 г. Тази машина, която е направила толкова световен шум, всъщност е била предтеча на предачните и на тъкачните машини, т.е. на индустриалната революция на XVIII век. Благодарение на нея съвсем неопитни в тъкачеството младежи можели, само като движат насам-натам един лост, да движат целия стан, с всичките му сновалки; в усъвършенстваната си форма тази машина произвеждала по 40—50 парчета наведнаж.]

[*196 И сър Джеймс Стюърт все още схваща последиците от машината напълно в този смисъл. „И тъй, аз разглеждам машините като средство за увеличаване (според ефективността на машините) на броя на дейните хора, които няма нужда да бъдат изхранвани (*qu'on n'est pas obligé de nourrir*)... По какво се отличава ефектът на една машина от този на нови жители?” („Principles etc., френски превод, т. I, кн. 1, гл. XIX). Много по-наивен е Петй, който казва, че тя замествала „полигамията”. Тази гледна точка в краен случай подхожда само за някои части на Съединените щати. Напротив: „Машината много рядко може да бъде употребена с успех за намаляване на труда

на отделния работник: повече време би се изгубило за нейната конструкция, отколкото би се спестило чрез нейното приложение. Тя е действително полезна само когато действа върху големи маси, когато една единствена машина може да подкрепи труда на хиляди хора. Затова машината най-вече се употребява в най-гъсто населени страни, където има най-много безработни... Въвеждат я не поради липса на работници, а поради леснината, с която работниците масово могат да бъдат привлечени към работа.” (*Равенстон, Thoughts on the Funding System and its Effects*, Лондон 1824, г., стр. 45)]

[*197] „Машината и трудът се намират в постоянно съперничество.” *Рикардо, Principles*, стр. 479]

[*198] Конкуренцията между ръчно и машинно тъкачество била продължена в Англия до въвеждане в 1833 г. на Закона за бедните, с това, че надниците, които били паднали много под минимума, били допълвани с помощи от черквите. „Високопочтеният мистър Търнър бил в 1827 г. пастор в Уйлмслоу в Чешайр, един индустриален окръг. Въпросите на комитета за емиграция и отговорите на мистър Търнър показват с какво се поддържа съревнованието между ръчен труд и машина. Въпрос: „Употребата на парния тъкачен стан не изтикла ли ръчните тъкачни станове?” Отговор: „Без съмнение; тя би ги изтикала още повече, ако не беше дадена възможност на ръчните тъкачи да понесат едно намаление на заплатите.” Въпрос: „Но нали с това си подчиняване ръчният тъкач приема една заплата, която е недостатъчна за неговата издръжка, и за попълване на този недостиг очакват помощ от черквата?” Отговор: „Да, и наистина съперничеството между парен и ръчен тъкачен стан се поддържа чрез помощи а бедни.” Така че унизителен пауперизъм, или емиграция — ето предимствата, които въвеждането на машината е донесло на трудещите се, така че те от уважавани и до известна степен независими занаятчии са смъкнати до подмазващи се клетници, които ядат унизителния хляб на благотворителността. И това наричат „временно затруднение” („*A Prize Essay on the comparative merits of Competition and Co-operation*”, Лондон 1834 г., стр. 29)]

[*200] „*Reports of Insp. of Fact. 31st Oct. 1858*”, стр. 43]

[*201] „*Reports etc. 31st Oct. 1856*”, стр. 15]

[*202] Юър, *Philosophy of Manufactures*, стр. 19. „Голямото предимство на

машините в тухларниците се състои в това, че те правят предприемача напълно независим от сръчните работници.” („Child. Empl. Comm., V. Report.”, Лондон 1866 г., стр. 180, №46)

[*203] Юър, Philosophy of Manufactures, стр. 20]

[*204] Пак там, стр. 321]

[*205] Пак там, стр. 23]

[*206] „Reports of Insp. of Fact., 31st Oct. 1863”, стр. 108 следв.]

[*208] „Отношението между господари и работни ръце във фабриките за стъкло и бутилки е една хроническа стачка.” Оттук произлиза бързото развитие на мануфактурата на пресовано стъкло, където главните операции се извършват с машини. Една фирма в Нюкасл, която по-рано е произвеждала годишно 350 000 фунта духано стъкло, сега вместо него произвежда 3 000 500 фунта пресовано стъкло. („Ch. Empl. Comm. IV. Rep.”, 1865, стр. 262, 263)]

[*209] Гаскел, The Manufacturing Population of England, Лонд., 1833 г., р. 3, 4]

[*211] Юър, Philosophy of Manufactures, стр. 367 — 370]

[*214] Имай предвид, аз давам илюстрацията напълно по вкуса на гореспоменатите икономисти]

[*215] По този повод един рикардианец бележи следното срещу глупостите на Ж. Б. Сей: „При развито разделение на труда похватността на работниците е приложима само в специалния клон, където те са се учили; самите те са един вид машини. Затова абсолютно никаква полза няма от папагалското бръщолевене, че нещата имали тенденция да се уравнишават. Достатъчно е да се огледаме наоколо и да видим, че те дълго време не могат да се уравнишават; че ако се спрат на едно равнище, то е по-ниско отколкото в началото на процеса.” („An Inquiry into those Principles respecting the Nature of Demand etc.”, Лондон, 1821 г., стр. 72)]

[*216] Virtuoz в тоя претенциозен кретенизъм е между другите и Мак-Кълък. „Ако е изгодно — казва той с афектираната наивност на осемгодишно дете — да се развие все повече и повече сръчността на работника, така че

той да стане способен да произвежда все по-нарастващо количество стоки със същото или по-малко количество труд — трябва също така да бъде изгодно той да си служи за съдействие с такива машини, които най-ефикасно ще го подкрепят за постигане на този резултат.” (Мак-Кълък, Principles of Political Economy, Лондон, 1830 г., стр. 166)]

[*217] Според преброяване от 1861 г. (том II, Лондон, 1863) броят на работниците, заети в каменовъглени мини в Англия и в Уелс, бил 246 613, от които 73 546 под и 173 067 над 20 години. Към първите рубрика спадат 835 деца от 5 до 10 години, 30 701 от 10 до 15 години и 42 010 от 15 до 19 години. Брой заетите в железни, медни, оловни, калаени и други метални мини — 319 222.]

[*218] В Англия и Уелс в 1861 г. са били заети в производство на машини 60 807 души, включително фабриканти, заедно с техни търговски служеши и т.н., също и всички агенти и търговци в този бранш. Напротив, тук са изключе производителите на по-дребни машини, като шевни машини и т.н., също така и производители на инструменти за машини, като вретена и т.н. Броят на всички граждански инженери — 3329.]

[*219] Тъй като желязото е една от най-важните суровини, нека отбележим, че в 1861 г. в Англия и Уелс имало 125 771 железолейари, от които 123 430 мъже и 2341 жени. От мъжете 30 810 под и 92 620 над 20 години.]

[*220] „Семейство от 4 възрастни памукотъкачи и две деца насуквачи е получавало в края на миналия и в началото на сегашния век 4 фунта стерлинги на седмица при 10-часов работен ден; при била бърза работа, те са могли да изкарат и повече... По-рано те винаги страдат от недостиг на прежда.” ([Гаскел, The Manufacturing Population of England, Лондон, 1833 г., р. 25—27])

[*221] Ф. Енгелс в „Lage der arbeitenden Klasse usw.” изтъква печалното положение на голяма част именно от работниците на луксозни предмети. Масови нови данни по този въпрос има в отчетите на „Child. Empl. Comm.”]

[*227] „Reports of Insp. of Fact., 31st Oct. 1865”, стр. 58 и следв. Но същевременно е била създадена и материалната база за ангажиране на повече работници в 110 нови фабрики с 11 625 парни тъкачни станове, 628 756 вретена, 2695 парни и водни конски сили. Пак там]

[*228] „Reports etc. for 31st Oct. 1862”, стр. 79]

[*229] „Reports etc. for 31st Oct. 1856”, стр. 16]

[*231] Други методи, чрез които машината въздейства върху производството на суровини, ще бъдат посочени в третата книга.]

[*232] Износ на памук от Източна Индия за Великобритания: 1846 г.: 34 540 143 фунта 1860 г.: 204 141 168 фунта 1865 г.: 445 947 600 фунта. Износ на вълна от Източна Индия за Великобритания: 1846 г.: 4 570 581 фунта 1860 г.: 20 214 173 фунта 1865 г.: 20 679 111 фунта]

[*233] Износ на вълна от нос Добра Надежда за Великобритания: 1846 г.: 2 958 457 фунта 1860 г.: 16 574 345 фунта 1865 г.: 29 920 623 фунта. Износ на вълна от Австралия за Великобритания: 1846 г.: 21 789 346 фунта 1860 г.: 59 166 616 фунта 1865 г.: 109 734 261 фунта]

[*234] Самото икономическо развитие на САЩ е продукт на европейската, по-точно на английската едра индустрия в днешния ѝ вид (1846 г.) Щатите все още трябва да се разглеждат като европейски колонии. (Към четвъртото издание: Оттогава те се развиха до положение на втора индустриална страна в света, но не са съвсем загубили колониалния си характер. — Ф.Е.)
Износ на памук от САЩ за Великобритания: (във фунтове)
1846 г.: 401 949 393 / **1852 г.:** 765 630 543
1859 г.: 961 707 264 / **1860 г.:** 1 115 890 608

[*236] Ср. „Reports of Insp. of Fact, for 31st Oct. 1862”, стр. 30]

[*237] Пак там, стр. 19]

[*238] „Reports of Insp. of Fact, for 31st Oct. 1865”, стр. 41—45]

[*239] „Reports etc. 31st Oct. 1863”, стр. 41, 42]

[*240] „Reports etc. 31st Oct. 1865”, стр. 51]

[*241] Пак там, стр. 50, 51]

[*242] Пак там, стр. 62, 63]

[*243] „Reports etc. 30th April 1864”, стр. 27]

[*246] „Child. Empl. Comm., IV. Report, 1864”, стр. 108, №447]

[*247] В САЩ такова възпроизвеждане на занаят върху машинна основа се среща често. Именно затова там, при неизбежния преход към фабрично производство, концентрацията ще марширува с бързината на приказни ботуши, в сравнение с Европа и дори с Англия.]

[*248] Ср. „Reports of Insp. of Fact. 31st Oct. 1865”, стр. 64]

[*251] В Шефилд деца се занимават дори с точене на пили.]

[*251a] „Child. Empl. Comm., V. Report, 1866”, стр. 3, №24; стр. 6, №55, 56; стр. 7, №59, 60]

[*252] „Child. Empl. Comm., V. Report, 1866”, стр. 114, 116, №6—7. Комисарят правилно отбелязва, че ако в други случаи машината замества човека, тук момчето буквално замества машината.]

[*253] Виж отчета върху търговията с парцали и многобройни документи в „Public Health. VIII. Report”, Лондон, 1866 г., Appendix, стр. 196—208]

[*259] „Child. Empl. Comm., VI. Report, 1864”, стр. XIX, XX, XXI]

[*264] Millinery се отнася всъщност само за шапки и украшения за глава, но включва и производство на дамски палта и манта; dressmakers са идентични на нашите Модистки-шапкарки.]

[*265] Английските millinery и dressmaking се упражняват най-често в помещения на самите предприемачи — отчасти от постоянни работнички, които живеят там, отчасти от надничарки, които живеят някъде навън.

[*266] Комисарят Уайт посетил една манифактура за военни дрехи, в която работели 1000-1200 души, почти всички жени, една обуцарска мануфактура с 1300 души, от които почти половината били деца и младежи, и т.н. („Child. Empl. Comm., II. Report”, стр. XVII, №319)]

[*267] Един пример: на 26 февруари 1864 г. седмичният отчет за смъртността на Ввисшият чиновник на гражданското състояние съдържа 5 случая

от гладна смърт. В същия ден „Таймс” съобщи за нов случай на **гладна смърт**. Шест жертви на гладна смърт за една седмица!]

[*269] „Изглежда, че наемът за работилниците е фактор, който е решаващ, така че в столицата затова се задържат най-дълго старата система за раздаване работа на дребни предприемачи и семейства и там най-често пак се връщали към нея.” (пак там, стр. 83, №123) Последната фраза се отнася изключително до обушарството.]

[*270] Това не се среща в производството на ръкавици и т.н., където положението на работниците едва се различава от това на пауперите.]

[*271] „Child. Empl. Comm. II Rep. 1864”, стр. 2, №122]

[*272] Само в създадената за продажби на едро фабрика за обуца и ботуши в Лейстър през 1864 г. вече са били в употреба 800 шевни машини.]

[*273] „Child. Empl. Comm. II Rep. 1864”, стр. 84, №124]

[*274] Такава била работата във военното депо за дрехи в Пимлико, Лондон, във фабрика за ризи на Тили и Хендерсън в Лондондери, във фабрика за дрехи на фирма Тейт в Лимрик, която използва към 1200 „работни ръце”.]

[*276] Така напр. за грънчарството фирмата Кочрен от „Бритън Потъри” в Глазгоу съобщава: „За да поддържаеме равнището на нашето производство, ние сега широко употребяваме машини, обслужвани от необучени работници, и всеки нов ден ни убеждава, че можем да произвеждаме по-голямо количество, отколкото по стария начин.” („Reports of Insp. of Fact. 31st Oct 1865”, стр. 13) „Ефектът на фабричния закон е да тласка към по-нататъшно въвеждане на машини.” (пак там, стр. 13, 14)]

[*277] Така, след въвеждане на Фабричния закон в грънчарството там има голям прираст на грънчарски колела, движени с механична сила, за сметка на грънчарски колела, движени с ръка]

[*278] „Rep. of Insp. of Fact. 31st Oct. 1865”, стр. 96 и 127]

[*279] Въвеждането на тая и друга машина в кибритената фабрика е замесило в едно отделение 230 младежи с 32 момчета и момичета от 14 до 17 години. Това спестяване на работници продължено в 1865 г. още по-

нататък чрез въвеждане на парна сила.]

[*280 „Child. Empl. Comm. II Rep. 1864 г. стр. IX, №50]

[*281 „Reports of Insp. of Fact. 31st Oct. 1865”, стр. 22]

[*283 Така напр. във високите пещи „към края на седмицата работата обикновено силно се удължава поради навик на работници да отсъстват в понеделник, а понякога отчасти или изцяло и във вторник” („Child. Empl. Comm. III Rep.”, стр. VI). „Дребни майстори обикновено имат твърде нередовно работно време. Те губят по 2—3 дни, а после работят цяла нощ за наваксване... Те винаги работят със собствените си деца, ако имат такива.” (пак там, стр. VII) „Липсата на редовност при започване на работа подтиква с прекомерен труд да се наваксва.” (пак там, стр. XVIII) „Грамадна загуба на време в Бирмингам... като безделничат през част от времето, а през останалото време се съсипват от работа.” (пак там, стр. XI)]

[*287 „Що се отнася до загубата от търговията поради ненавременното изпълнение на поръчки за натоварване на стоките на кораби, аз си спомням, че това беше любим аргумент на фабрикантите през 1832 и 1833 г. Нищо от това, което сега може да се каже по този въпрос, не би могло да има такава тежест, каквато би имало тогава, когато парата още не беше намалила наполовина всички разстояния и не бе въвела нови комуникации. Още тогава, когато това твърдение наистина бе подложено на практическа проверка, то се оказва несъстоятелно и сигурно не би устояло при нова проверка.” („Reports of Insp. of Fact. 31st Oct. 1862”, стр. 54, 55)]

[*288 „Child. Empl. Comm. IV Rep.”, стр. XVIII, №118]

[*289 Джон Белърс бележи още в 1699 г.: „Несигурността на модите увеличава броя на страдащите бедни. Тя крие в себе си две големи злини: 1) калфите през зимата страдат от безработица, понеже търговците на копирени изделия и тъкачните майстори не се решават да изразходват капиталите си, за да дадат работа на калфи, преди да дойде пролетта и да узнаят каква ще е модата; 2) напролет няма достатъчно калфи, така че майсторите-тъкачи са принудени да привличат много чираци, за да могат да снабдят търговията на кралството за четвърт или половин година — а с това заграбват работни ръце от земеделието, оголват селата от работници, изпълват градовете с многобройни просяци, а дори през зимата предават на гладна смърт сраму-

ващите се да просят.” („Essays about the Poor, Manufactures etc.”, стр. 9)]

[*290] „Child. Empl. Comm. V Rep.”, стр. 171, №31]

[*291] Свидетелските показания на търговци-износители от Бредфорд: „Ясно е че при тия условия не е нужно момчетата да работят в складовете по-дълго отколкото от 8 ч. сутрин до 7 или 7½ ч. вечер. То е само въпрос на допълнителен разход и допълнителни работни ръце. (Нямаше да има нужда момчета да работят тъй късно вечер, ако някои работодатели не бяха така жадни за печалба; една допълнителна машина струва само 16 или 18 ф.ст.)... Всички мъчнотии произлизат от недостатъчни приспособления и от липса на пространство.” (пак там, стр. 171, №31, 36 и 38)]

[*292] „Child. Empl. Comm. V Rep.” Един лондонски фабрикант, който впрочем разглежда регулирането на работния ден като средство за защита на работниците от фабрикантите и на самите фабриканти от едрата търговия, казва: „Натискът в нашата професия е причинен от експортъори, които напр. искат да изпратят стоката с гемия, която да стигне на местоназначение тъкмо за определения сезон, и същевременно да сложат в джоба си разликата между налога на гемията и парахода; или избират от два парахода оня, който заминава по-рано, за да се явят на външния пазар по-рано от конкурентите.”]

[*294] „Child. Empl. Comm. V Rep.”, стр. XV, №72 сл.]

[*295] „Reports of Insp. of Fact. 31st Oct. 1865”, стр. 127]

[*297] Според английския фабричен закон родители не могат да пращат деца под 14 години в „контролираните” фабрики, ако едновременно не им осигурят основно образование. Фабрикантът е отговорен за спазване на закона. „Фабричното обучение е задължително и е условие на труда.” („Reports of Insp. of Fact. 31st Oct. 1863”, стр. III)]

[*298] За превъзходните резултати от свързването на гимнастиката (а за момчета и на военни упражнения) със задължително обучение на деца от фабрики и в училища за бедни виж речта на Н. У. Сениор на седмия годишен конгрес на „*Националния съюз за потикване на обществените науки*” в „Reports of Proceedings etc”, Лондон, 1863 г., стр. 63, 64, а също и отчета на фабричните инспектори от 31 октомври 1865 г., стр. 118, 119, 120, 126, сл.]

[*299 „Reports of Insp. of Fact.”, пак там, стр. 118. Един наивен фабрикант на коприна заявява на следствения комисар на „*Child. Empl. Comm.*”: „Аз съм напълно убеден, че истинската тайна за създаване на добри работници е открита в съединяването на труда с обучението още от периода на детинството. Естествено, работата не бива да бъде нито твърде тежка, нито противна или нездравословна. Аз бих желал моите собствени деца да имат работа и игра като разнообразие от училището.” („*Child. Empl. Comm. V Rep.*”, стр. 82, №36)]

[*300 *Сениор*, *Reports of Proceedings etc.*, стр. [65 — Моск. ред.]. Как едрата индустрия на известно стъпало, като извършва преврат в материалния начин на производството и в обществените производствени отношения, извършва преврат и в умовете - това ни показва нагледно едно сравнение на речта на Н. У. Сениор от 1863 г. с неговата филипика против фабричния закон от 1833 г. или едно сравнение на възгледите на споменатия конгрес с факта, че в известни селски части на Англия на бедни родители все още е забранено, под страх от гладна смърт, да дават на децата си образование. Така напр. г. Снел съобщава, че в Съмърсетшайр е обикновена практика, когато някой бедняк поиска помощ от енорията, да бъде принуден да извади децата си от училището. Така, г. Улестън, свещеник във Фелтам, разправя за случаи, когато на известни семейства е била отказвана всяка помощ, „защото пращат децата си на училище!”]

[*301 Там където занаятчийски машини, движени с човешка сила, пряко или косвено конкурират развитата машина, която поради това вече има като предпоставка механическа двигателна сила — там се извършва голяма промяна за работника, който движи машината. Първоначално парната машина е заменила този работник, а сега той трябва да я заменя. Затова напрегането и изразходването на неговата работна сила става чудовищно, особено пък за младежи, осъдени на тези изтезания. Така, комисарят Лонг намерил в Ковънтри и неговите околности момчета по на 10 до 15 години да въртят тъкачни станове за ширити, както още по-малки деца, въртящи станове по-малък размер. „Това е необикновено мъчна работа. *Момчето е прост заместител на парната сила.*” („*Child. Empl. Comm. V Rep. 1866*, стр. 114, №6) За убийствените последици от „тая система на робство”, както я нарича официалният отчет, пак там.]

[*304] Според Статистически отчет, в някои части на Горна Шотландия... се появили много овчари и ратаи с жените и децата си — в обувки, които те сами си направили от кожа, щавена от самите тях; облечени в дрехи, до които не се е допирала друга ръка освен тяхната и материала за които те сами са стригали от овцете, или пък от лен, който те сами са отгледали. В изготвянето на тия дрехи почти не влизал някой купен артикул, освен шило, игла, напръстник и много малкото железни части, употребени при тъкането. Жените сами си направили боите от дървета, храсти и бурени и т.н.” (Дъгалд Стюърт, Works, изд. Хамилтон, том VIII, стр. 327—328)]

[*305] В прочутата „Livre des metiers” от Етиен Боало между другото се предписва на калфата, когато той бъде приеман за майстор, да дава клетва „братски да обича своите братя, да подкрепя всеки в своя занаят доброволно, да не издава тайните на занаята и дори, в интереса на общността, да не обръща внимание на купувача върху недостатъци на чуждия продукт, за да препоръча своите стоки”.]

[*306] „Буржоазията не може да съществува, ако постоянно не революционизира производствените инструменти, а значи и производствените отношения, а значи и всички обществени отношения. Напротив, първото условие за съществуване на всички по-ранни индустриални класи е неизменното запазване на стария начин на производство. Постоянни преврати в производството, непрекъснато раздрусване на цялото състояние на обществото, вечна несигурност и движение — това отличава буржоазната епоха от всички предишни. Всички втвърдени, ръждясали отношения, с тяхната свита от старопочтени представи и възгледи, се разпадат, всички новосъздадени остаряват още преди да могат да се вкостенят. Всичко съсловно и застояло се изпарява, всичко свято се осквернява и хората най-сетне са принудени с трезви очи да погледнат своето положение в живота, своите взаимоотношения.” (Ф. Енгелс и Карл Маркс, Манифест на ком. партия, Лондон, 1848 г., стр. 5)]

[*307] «Вий вземате живота ми, когато ми вземате и средствата за живот.» (Шекспир)

[*308] Френски работник след завръщане от Сан-Франциско: „Аз никога не бих повярвал, че съм годен да упражнявам всички ония професии, с които съм се занимавал в Калифорния. Аз бях твърдо убеден, че не ме бива за нищо друго освен за печатарска работа... Но когато попаднах сред този свят

от авантюристи, които менят своя занаят по-лесно от ризата си — честна дума, и аз почнах като тях. Понеже работата в мините не се оказа достатъчно доходна, аз я напуснах и отидох в града, където поред бях печатар, работник по покриви, оловолеяр и т.н. Тъй като установих от опит, че съм годен за всяка работа, аз се чувствам по-малко молюска и повече човек.” (Корбон, De l'enseignement professionnel, 3 изд. (Париж, 1860 г. — Моск. ред.), стр. 50)]

[*310] Впрочем това се извършва до голяма степен и в по-малки работилници, както видяхме при дантелената мануфактура и плетенето на слама, и особено — както би могло да бъде по-подробно показано — в мануфактурите за метали в Шефилд, Бирмингам и т.н.]

[*311] „Child. Empl. Comm. V Rep.”, стр. XXV, №162, и II Rep., стр. XXXVIII, №285, 289, стр. XXXV, №191]

[*313] „Reports of Insp. of Fact. 31st Oct. 1865”, стр. 27, 32]

[*314] Масови доказателства за това в „Rep. of Insp. of Fact.”]

[*315] „Child. Empl. Comm. V. Rep.”, стр. X, №35]

[*316] Пак там, стр. IX, №28]

[*318] Засегнати клоновете на индустрията: манифактура на дантели, чорапно плетачество, плетене на слама, манифактура на Wearing Apparel с многобройни подвидове, производство на изкуствени цветя, производство на обувки, шапки и ръкавици, шивачество, всички металопроизводства от високите пещи до фабриките за игли и т.н., книжни фабрики, стъкларски манифактури, тютюневи манифактури, заводи за каучук, производство на нищелки за тъкачеството, ръчно тъкане на килими, чадърени манифактури, производство на вретена и шпули, печатарство, книговезство, търговия с книжарски стоки, тук спада и производството на книжни кутии, карти, боядисване на хартия и т.н.), възгарство, манифактури за украшения от гагат, тухларници, ръчни копринени манифактури, къвънтрийско тъкачество, предприятия за сол, за лоени свещи, за цимент, захарни рафинерии, производство на сухари и различни дърводелски и други комбинирани дейности.]

[*319a] Закон за разширение на фабричния закон е приет на 12 август 1867 г. Той регулира всички металолеярни, ковачници и метални манифакту-

ри, включително и машинни фабрики, сетне стъкларии, книжни, гутаперчени, каучукови и тютюневи манифактури, печатници, книговезници и най-сетне — всички работилници, в които работят повече от 50 души. — *Закон за регулиране работното време*, прокаран на 17 авг. 1867 г., регулира по-малките работилници и т. нар. домашно производство. Върху тия закони, върху новия *Закон за мините* от 1872 г. и т.н. ще се върна във втори том.]

[*323] Подробно описание на употребявани в английското земеделие машини може да намерим в книгата „Die landwirtschaftlichen Gerate und Maschinen Englands” от д-р В. Хам, 2 изд. [Брауншвайг — Моск.ред.], 1856 г. В своята скица върху историческото развитие на английското земеделие г. Хам следва твърде безкритично г. Леонс дьо Лаверн. — (Към четвъртото издание: Сега, естествено, остаряло. — Ф.Е.)]

[*324] „Вие разделяте народа на два враждебни лагера, на груби селяни и изнежени джуджета. Мили боже! Една нация, разцепена на земеделски и търговски интереси, се нарича здрава и дори се смята за просветена и цивилизована не въпреки, а именно поради това чудовищно и неестествено разделение!” (*Дейвид Уркварт*, *Familiar Words*, стр. 119) Това място показва едновременно и силата, и слабостта на оня вид критика, която умее да съди и да осъжда днешното време, но не може да го разбере.]

[*325] Ср. *Либих*, особено *Einleitung in die Naturgesetze des Feldbaues* в първи том, Увода в природните закони за обработване на земята. Изясняването на отрицателната страна на модерното земеделие от гледна точка на природните науки е една от безсмъртните заслуги на Либих. И неговите исторически очерци върху историята на агрикултурата, макар да не са без груби грешки, съдържат някои прозрения. Трябва да се съжالياва, че той наслуки се хвърля на изявления като следните: „С по-добре проведено раздробяване и по-често изораване се потиква обмяната на въздуха във вътрешността на порестите късове земя и се увеличава и подновява повърхността на онези земни части, върху които трябва да въздейства въздухът; но лесно може да се разбере, че добавъчният добив от земята не може да бъде пропорционален на изразходвания върху земята труд, а нараства в много по-малка пропорция.” „Този закон — прибавя Либих — е бил изразен за първи път от Дж. Ст. Мил в неговите „*Principles of Political Economy*”, том 1, стр. 17, по следния начин: „Че добивът от земята при равни други условия нараства в намаляваща пропорция в сравнение с увеличението броя на заетите работници, е

общ закон на земеделието” (г. Мил повтаря в невярна формулировка дори известния закон на Рикардо, тъй като щом: намаляването броя на заети работници, в Англия постоянно е съпровождало прогреса на земеделието, то изнамереният във и за Англия закон би се оказал неприложим поне за Англия), — това е доста странно, тъй като основата на този закон му е била непозната.” (Либих, пак там, том I, стр. 143 и заб.) Независимо от погрешното тълкуване на думата „труд”, под която Либих разбира нещо по-друго отколкото политическата икономия, във всеки случай „доста странно” е, че той прави г. Дж. Ст. Мил пръв възвестител на една теория, която Джеймс Андерсън пръв е обнародвал във времето на А. Смит и е повтарял в разни свои съчинения до началото на XIX век; тази теория, която Малтус — майстор-плагиат (цялата му теория за населението е плагиатство) — си присвоил в 1815 г. и която Уест развил едновременно с Андерсън, но независимо от него, която Рикардо в 1817 г. свързал с общата теория за стойността и която оттогава под името на Рикардо обиколи света; която в 1820 г. е била вулгаризирана от Джеймс Мил, баща на Джон Стюарт Мил — нея, най-сетне, повтаря между другите и Дж. Ст. Мил — като училищна догма, превърнала се в нещо банално. Не може да се отрече, че Дж. Ст. Мил дължи своя „странен” авторитет почти само на подобни недоразумения.]

[\(горе\)](#)

ОТДЕЛИ ПЕТИ И ШЕСТИ

**ПРОИЗВОДСТВОТО НА АБСОЛЮТНА И ОТНОСИТЕЛНА
ПРИНАДЕНА СТОЙНОСТ; РАБОТНАТА ЗАПЛАТА**

КЪМ ОБЩОТО СЪДЪРЖАНИЕ

АБОНИРАЙ СЕ ЗА САЙТА

(горе в дясната странична лента има абонаментна форма)
когато публикуваме нещо ново в сайта,
веднага на пощата ви ще дойде съобщение.