

dělníků, kteří pracují doma, ale ne pro sebe, nýbrž pro kapitalistu (fabricant, étabilisseur), je naprosto odlišné od postavení samostatného řemeslníka, který pracuje jen pro své zákazníky.³³

Druhý druh manufaktury, její dokonalá forma, vyrábí výrobky, které procházejí souvisícími vývojovými fázemi, řadou procesů; je to na př. jehlářská manufaktura, kde drát prochází rukama 72, ba dokonce 92 specifických dílčích dělníků.

Pokud taková manufaktura kombinuje původně rozptýlená řemesla, zmenšuje prostorovou vzdálenost mezi jednotlivými výrobními fázemi výrobku. Tím se zkracuje doba, nutná pro přechod výrobku z jednoho stadia do druhého, tedy i práce, která se na tyto přechody vynakládá.³⁴ Tak se dosahuje větší produktivity práce ve srovnání s řemeslem, při čemž tu vzrůst produktivity vyplývá z kooperativního charakteru manufaktury vůbec. Na druhé straně její svérázný princip dělby práce vede k izolování různých výrobních fází, které se od sebe oddělují jako příslušné množství samostatných dílčích prací řemeslného charakteru. Zavedení a udržování souvislosti mezi izolovanými funkcemi vyžaduje stálé přecházení výrobku z ruky do ruky, z jednoho procesu do druhého. S hlediska velkého průmyslu se tato okolnost jeví jako pro manufakturu charakteristická omezenost, zvyšující náklady a vyplývající ze samého principu manufaktury.³⁵

Pozorujeme-li určité množství suroviny, na př. hadrů v papírnické manufaktuře nebo drátu v jehlářské manufaktuře, vidíme, že surovina prochází v rukou různých dílčích dělníků řadou po sobě následujících výrobních fází, až nakonec výrobek dostane svou

³³ Na hodinářské výrobě, na tomto klasickém příkladu heterogenní manufaktury, lze zvlášť dobře studovat zmíněný rozklad řemeslné činnosti a z toho vyplývající diferenciaci a specialisaci pracovních nástrojů, vznikající z rozkladu řemeslné činnosti.

³⁴ „Bydli-li lidé tak hustě vedle sebe, musí být práce spojená s dopravou menší.“ („The Advantages of the East-India Trade“, str. 106.)

³⁵ „Isolování různých výrobních fází, jimiž prochází výrobek v manufaktuře, které je nevyhnutelné při používání ruční práce, neobyčejně zvyšuje výrobní náklady, při čemž ztráta vzniká hlavně tím, že jednotlivé výrobní procesy jsou od sebe velmi vzdáleny.“ („The Industry of Nations“. Londýn 1855, díl II, str. 200.)

konečnou formu. Pozorujeme-li naproti tomu dílnu jako jeden souhrnný mechanismus, vidíme, že tu surovina je současně ve všech svých výrobních fázích. Souhrnný dělník, skládající se z dílčích dělníků, táhne částí svých četných rukou, vyzbrojených nástroji, drát, zatím co současně jinými rukama a nástroji jej vyrovnává, jinými jej řeže, zaostřuje atd. Procesy následující po sobě v čase se přeměňují v procesy probíhající vedle sebe v prostoru. Tak se za danou dobu získává více hotového zboží.³⁶ Tato současnost vyplývá sice ze všeobecné kooperativní formy celkového procesu, ale přesto manufaktura nejen nachází podmínky kooperace hotové, nýbrž částečně si je teprve sama vytváří tím, že rozkládá řemeslnou činnost na její součásti. Na druhé straně dosahuje této společenské organizace pracovního procesu jen tím, že přikovává téhož dělníka k témuž detailu.

Protože dílčí výrobek každého dílčího dělníka je zároveň jen určitým vývojovým stupněm téhož výrobku, dodává jeden dělník druhému nebo jedna skupina dělníků jiné skupině jejich surovinu. Výsledek práce jednoho tvoří výchozí bod pro práci druhého. Jeden dělník tu tedy bezprostředně zaměstnává druhého. Pracovní doba, nutná k dosažení zamýšleného užitečného efektu v každém dílčím procesu, je stanovena zkušeností, a celkový mechanismus manufaktury spočívá na předpokladu, že se za danou pracovní dobu dosáhne daného výsledku. Jen za této podmínky mohou různé, vzájemně se doplňující pracovní procesy probíhat nepřetržitě, současně a vedle sebe v prostoru. Je jasné, že tato bezprostřední vzájemná závislost prací, a tedy i dělníků, nutí každého z nich používat ke své funkci jen nutné pracovní doby, a že se tak vytváří docela jiná nepřetržitost, stejnotvárnost, pravidelnost, pořádek³⁷ a zejména také intenzita práce, než jaké jsou v samostatném

³⁶ „(Dělba práce) vytváří také úsporu času tím, že rozděluje práci na různé operace, které lze všechny provádět současně... Současným prováděním všech různých pracovních procesů, které by jednotlivec musel provádět postupně, je na př. možno vyrobit velké množství jehel za dobu, za kterou by se jinak odřizla a zahrotila jen jedna jehla.“ (*Dugald Stewart*: „Works“, ed. by sir W. Hamilton, Edinburgh 1855, sv. III, „Lectures etc.“, str. 319.)

³⁷ „Čím větší je rozmanitost pracovníků v manufaktuře... tím větší je pořádek a pravidelnost každé práce, tím menší je množství vynakládaného času a práce.“ („The Advantages etc.“, str. 68.)

řemesle anebo i při jednoduché kooperaci. Zákon, podle něhož se na výrobu výrobku musí vynaložit jen společensky nutná pracovní doba, projevuje se za zbožní výroby vůbec jen jako vnější donucení konkurence, protože, povrchně vyjádřeno, každý jednotlivý výrobce musí prodávat své zboží za tržní cenu. Naproti tomu v manufaktuře se zhotovení daného množství výrobku za danou pracovní dobu stává technickým zákonem výrobního procesu samého.³⁸

Avšak různé operace vyžadují nesterjnou dobu a dodávají proto za stejné časové úseky různá množství dílčích výrobků. Má-li tedy každý dělník provádět den co den stále jen tutéž operaci, je pro různé operace nutný různý počet dělníků, na př. 4 lijci a 2 ulamovači na jednoho hoblíče v manufaktuře písmen, kde lijec odlíje za hodinu 2000 písmen, ulamovač ulomí 4000 cípků a hoblíč 8000 písmen orovná. Zde se princip kooperace vrací ke své nejjednodušší formě — k současnému zaměstnání mnoha lidí, kteří dělají práci stejného druhu — nyní však tento princip vyjadřuje organický poměr. Manufakturní dělba práce tedy nejen zjednodušuje a rozmnožuje kvalitativně různé orgány společenského souhrnného dělníka, nýbrž vytváří také stálé matematické poměry mezi kvantitativním rozsahem těchto orgánů, t. j. mezi relativním počtem dělníků čili relativní velikostí skupin dělníků v každé z těchto speciálních funkcí. S kvalitativním rozčleněním společenského pracovního procesu rozvíjí i jeho kvantitativní normy a proporce.

Je-li pro určitý rozsah výroby zkušeností stanoven nejvhodnější číselný poměr mezi různými skupinami dílčích dělníků, lze rozšířit rozsah výroby jen tak, že se přibere násobek počtu dělníků každé jednotlivé skupiny.³⁹ K tomu přistupuje ještě to, že totéž indi-

³⁸ Ostatně manufakturní podniky dosahují tohoto výsledku v mnoha výrobních odvětvích jen nedokonale, protože nejsou s to přesně kontrolovat všeobecné chemické a fyzikální podmínky výrobního procesu.

³⁹ „Jakmile zkušenost — podle zvláštní povahy výrobku té které manufaktury — ukázala, jak nejvýhodněji rozdělit výrobu do dílčích operací, a také, jakého počtu dělníků je ke každé operaci zapotřebí, všechny podniky, které nepoužívají přesného násobku čísel zjištěných zkušeností, budou vyrábět s většími náklady... To je jedna z příčin obrovského rozšiřování průmyslových podniků.“ (Ch. Babbage: „On the Economy of Machinery“. Londýn 1832, kap. XXI, str. 172, 173.)

viduum může vykonávat určité práce stejně snadno jak ve velkém, tak v malém měřítku; je to na př. práce vrchního dozoru, přeprava dílčích výrobků z jedné výrobní fáze do druhé atd. Osamostatnění těchto prací v samostatné funkce, konané speciálními dělníky, je proto výhodné teprve při zvětšení počtu dělníků zaměstnaných ve výrobě, ale toto zvětšení musí současně postihnout všechny skupiny ve stejné proporcii.

Každá jednotlivá skupina, určitý počet dělníků, kteří vykonávají tutéž dílčí funkci, se skládá ze stejnorodých prvků a tvoří zvláštní orgán celkového mechanismu. V některých manufakturách je však každá jednotlivá skupina již rozčleněným pracovním tělesem, zatím co celkový mechanismus se tvoří opakováním nebo násobením těchto elementárních produktivních organismů. Vezměme na př. manufakturu lahví. Rozpadá se na tři podstatně rozličné fáze. Předně na přípravnou fázi, jíž je úprava sklářského kmene, směsi písku, vápna atd., a tavení tohoto kmene v tekutou sklovinu.⁴⁰ V této první fázi, stejně jako v konečné fázi — při odnášení lahví z chladicích pecí, při třídění, balení atd. — jsou zaměstnání různí dílčí dělníci. Mezi oběma těmito fázemi je vlastní výroba lahví, t. j. zpracování tekuté skloviny v láhve. U téhož pracovního otvoru sklářské pece pracuje skupina, která se v Anglii nazývá „hole“ a je složena z dělníků zvaných „bottle maker“ [lahvař] nebo „finisher“ [dělník dokončující výrobek], „blower“ [foukač], „gatherer“ [odnašeč], „putter up“ [odebírač] nebo „whetter of“ [očičtvoř] a „taker in“ [učedník]. Těchto pět dílčích dělníků tvoří pět zvláštních orgánů jediného pracovního tělesa, které může fungovat jen jako celek, tedy jen jako bezprostřední kooperace pěti lidí. Chybí-li jeden z jeho pěti článků, je celé těleso ochromeno. Táž sklářská pec má však několik otvorů — v Anglii na př. 4 až 6 — u každého z nich je žáruvzdorná pánev s tekutým sklem, a u každé pracuje zvláštní skupina, skládající se z týchž pěti speciálních dělníků. Rozčlenění každé jednotlivé skupiny se tu bezprostředně zakládá na dělbě práce, kdežto spojení

⁴⁰ V Anglii je tavící pec oddělena od sklářské pece, u níž se sklo zpracovává, v Belgii na př. slouží táž pec oběma procesům.

mezi různými skupinami stejného složení představuje jednoduchou kooperaci, která má hospodárněji využívat jednoho z výrobních prostředků, zde sklářské pece. Každá taková sklářská pec se svými 4 až 6 skupinami tvoří jakoby samostatnou sklářskou dílnu, a sklářská manufaktura zahrnuje několik takových dílen včetně zařízení a dělníků pro přípravné i konečné fáze výroby.

Konečně se může manufaktura, která sama zčásti vzniká z kombinace různých řemesel, vyvinout opět v kombinaci různých manufaktur. Na př. velké anglické sklářské hutě si stavějí samy své záruvzdorné pánve, protože na jejich jakosti podstatně závisí zdar nebo nezdar výrobku. Manufaktura jednoho výrobního prostředku se tu spojuje s manufakturu výrobku. Naopak může být manufaktura nějakého výrobku spojena s manufakturami, jimž tento výrobek sám slouží jako surovina anebo s jejichž výrobky se později spojuje. Tak se setkáváme na př. s manufakturou flintového skla, kombinovanou s brusírnou skla a mědilitectvím, kde se provádí zasazování rozličných skleněných výrobků do kovů. Zde tvoří vzájemně spojené různé manufaktury více nebo méně prostorově odloučená oddělení jedné celkové manufaktury a zároveň navzájem nezávislé výrobní procesy — každý s vlastní dělbu práce. Přes některé výhody, které skýtá kombinovaná manufaktura, nevytváří na vlastním základě skutečnou technickou jednotu. Tato jednotu vzniká teprve při přeměně manufaktury ve strojní výrobu.

Manufakturní období, které brzy vyslovuje jako svůj vědomý princip snížení pracovní doby nutné k výrobě zboží,⁴¹ rozvíjí sporadické užívání strojů, zejména při určitých elementárních přípravných procesech, k nimž je zapotřebí velkého počtu lidí a velkého vynaložení síly. Tak se na př. v papírnické manufaktuře brzy začalo používat k mletí hadrů zvláštních mlýnů a v hutnictví k drčení rudy tak zvaných tlukadel.⁴² Stroj v jeho nejelementárnější formě nám

⁴¹ Vysvítá to mimo jiné z děl W. Pettyho, Johna Bellerse, Andrewa Yarrantona, z „The Advantages of the East-India Trade“ a z děl J. Vanderlinta.

⁴² Ještě koncem XVI. století se ve Francii k rozmělnování a promývání rudy užívá moždíře a síta.

odkázalo římské císařství ve vodním mlýnu.⁴³ Období řemesel nám také zanechalo veliké vynálezy: kompas, střelný prach, knihtisk a automatické hodiny. Vcelku však hraje stroj dál onu vedlejší úlohu, kterou mu přisuzuje Adam Smith vedle dělby práce.⁴⁴ Velký význam mělo sporadické používání strojů v XVII. století, protože poskytlo velkým matematikům oné doby praktické opěrné body a podněty k vytvoření moderní mechaniky.

Specifickým mechanismem manufakturního období zůstává sám souhrnný dělník, skládající se z mnoha dílčích dělníků. Různé operace, které střídavě provádí výrobce zboží a které v jeho pracovním procesu splývají v jeden celek, vyžadují od něho napínání různých schopností. Jednou musí vyvíjet více síly, po druhé více zručnosti, po třetí více pozornosti atd., ale totéž individuum nemá všechny tyto vlastnosti ve stejné míře. Po rozdělení, osamostatnění a izolování různých operací se dělníci dělí, třídí a seskupují podle schopností, které u nich převládají. Jestliže tedy přirozené zvláštnosti dělníků tvoří půdu, do níž zapouští své kořeny dělba práce, rozvíjí naproti tomu manufaktura, jakmile je zavedena, pracovní síly, které se samou svou povahou hodí jen k jednostranným specifickým funkcím. Souhrnný dělník má nyní všechny produktivní schopnosti výrobce ve stejném stupni virtuosity a zároveň je vynakládá co nejhospodárněji, neboť každého svého orgánu, individualizovaného ve zvláštním dělníkovi nebo ve zvláštní skupině dělníků, užívá výhradně k plnění své specifické funk-

⁴³ Celé dějiny vývoje strojů lze sledovat na dějinách vývoje obilních mlýnů. Továrna se v angličtině stále ještě nazývá mill [mlýn]. V německých technologických spisech z prvních desetiletí XIX. století nacházíme ještě název „Mühle“ [mlýn] nejen pro všechny stroje poháněné přírodními silami, nýbrž i pro všechny manufaktury, v nichž se užívá mechanických přístrojů.

⁴⁴ Jak uvidí čtenář z čtvrté knihy tohoto díla, nevyslovil A. Smith ani jednu novou poučku o dělbě práce. Jako shrnujícího ekonomu manufakturního období ho však charakterizuje důraz, který klade na dělbu práce. Proti podřadné úloze, kterou přisuzuje strojům, vystoupil na počátku rozvoje velkého průmyslu polemicky Lauderdale, v pozdějším období Ure. A. Smith zaměřuje také diferenciální nástrojů, při níž hráli značnou úlohu sami dílčí dělníci, s vynalézáním strojů. Zde se neuplatňují manufakturní dělníci, nýbrž učenci, řemeslníci, ba i rolníci (Brindley) atd.

ce.⁴⁵ Jednostrannost, ba dokonce přímé nedostatky dílčího dělníka se stávají jeho dokonalostí, jakmile se stává orgánem souhrnného dělníka.⁴⁶ Navyknutí na jednostrannou funkci jej mění v orgán, působící s instinktivní jistotou, kdežto souvislost celkového mechanismu ho nutí působit s pravidelností jednotlivé části stroje.⁴⁷

Protože různé funkce souhrnného dělníka jsou jednodušší nebo složitější, hrubší nebo jemnější, vyžadují jeho orgány, individuální pracovní síly, velmi různý stupeň vyškolení, a proto mají velmi různou hodnotu. Manufaktura tak vytváří hierarchii pracovních sil, které odpovídá stupnice mezd. Jestliže se na jedné straně individuální dělník přizpůsobuje jednostranné funkci, k níž je pak po celý život upoután, přizpůsobují se na druhé straně různé pracovní operace stejnou měrou této hierarchii přirozených a získaných schopností.⁴⁸ Avšak každý výrobní proces vyžaduje určité jednoduché pohyby, které dokáže každý člověk. I tyto pohyby nyní přetrhávají své volné pouto s obsažnějšími momenty produktivní činnosti a kostnatěji ve zvláštní výhradní funkce.

⁴⁵ „Tím, že se v manufaktuře celá práce rozdělí na několik různých operací, z nichž každá vyžaduje různý stupeň obratnosti a síly, může si pán manufaktury opatřit právě ono množství síly a obratnosti, které je nutné pro každou operaci. Kdyby naproti tomu celý proces zhotovování výrobku konal jeden dělník, muselo by totéž individuum mít dosti obratnosti pro nejjemnější operace a dosti síly pro nejnamáhavější operace.“ (*Ch. Babbage: „On the Economy etc.“, kap. XIX.*)

⁴⁶ Na př. jednostranně vyvinuté svaly, zkřivené kosti atd.

⁴⁷ Velmi správně odpovídá pan W. Marshall, general manager [vrchní ředitel] jedné sklářské manufaktury, na otázku vyšetřujícího komisaře, jak se udržuje intenzita práce u chlapců, kteří tam pracují: „Nemohou vůbec zanedbávat svou práci.“ Fekl. „Jakmile začali, musí pracovat dál; jsou jako části téhož stroje.“ (*„Children's Employment Commission. Fourth Report 1865“, str. 247.*)

⁴⁸ Dr. Ure vystihuje ve své apotheose velkého průmyslu specifický charakter manufaktury ostřeji než dřívější ekonomové, kteří nebyli tak polemicky zaujati, ba ostřeji než jeho vrstevníci, na př. Babbage, který ho sice předčí jako matematik a mechanik, avšak na velký průmysl se dívá vlastně jen s manufakturního hlediska. Ure poznamenává: „Přizpůsobení dělníka každé dílčí operaci tvoří podstatu dělby práce.“ Na druhé straně nazývá tuto dělbu „přizpůsobením prací různým individuálním schopnostem“ a charakterizuje nakonec celou manufakturní soustavu jako „soustavu gradací podle stupně dovednosti“, jako „dělbu práce podle různých stupňů dovednosti“ atd. (*Ure: „Philosophy of Manufactures“, str. 19–23, porůznu.*)

Manufaktura vytváří proto v každém řemesle, které zachvacuje, kategorii tak zvaných nevyučených dělníků, které přísně vylučovala řemeslná organizace výroby. Rozvíjejíc až k virtuositě jednostrannou specialitu na úkor pracovní schopnosti vůbec, dělá zvláštní specialitu i z nedostatku jakéhokoli rozvoje. K hierarchickému odstupňování přistupuje jednoduché dělení dělníků na vyučené a nevyučené. U nevyučených úplně odpadají náklady na vyučení, u vyučených jsou nižší než u řemeslníků, protože jejich funkce se zjednodušily. V obou případech klesá hodnota pracovní síly.⁴⁹ Výjimku nacházíme tam, kde rozklad pracovního procesu vytváří nové souhrnné funkce, které se v řemeslné výrobě buď vůbec nevyskytovaly, anebo jen v omezené míře. Relativní znehodnocení pracovní síly, které je výsledkem odstranění nebo snížení nákladů na vyučení, znamená přímo vyšší zhodnocení kapitálu, neboť vše, co zkracuje dobu nutnou k reprodukci pracovní síly, rozšiřuje oblast nadpráce.

4. DĚLBA PRÁCE UVNITŘ MANUFAKTURY A DĚLBA PRÁCE UVNITŘ SPOLEČNOSTI

Prozkoumali jsme nejprve původ manufaktury, pak její jednoduché prvky — dílčího dělníka a jeho nástroj — konečně její celkový mechanismus. Nyní se stručně dotkneme poměru mezi manufakturní dělbou práce a společenskou dělbou práce, která tvoří všeobecný základ veškeré zbožní výroby.

Máme-li na zřeteli jen práci samu, můžeme označit rozdělení společenské výroby na její velké druhy, jako je zemědělství, průmysl atd., za obecnou dělbu práce, třídění těchto druhů výroby na obory a podobory za zvláštní dělbu práce a dělbu práce uvnitř dílny za jednotlivou dělbu práce.⁵⁰

⁴⁹ „Každý dělník z povolání... získá-li možnost zdokonalovat se cvikem v jednom směru... se stává levnějším.“ (*Ure: „Philosophy etc.“, str. 19.*)

⁵⁰ „Dělba práce postupuje od odlučováním nejrozmanitějších povolání až k dělbě na zvláštní skupiny dělníků, zaměstnaných zhotovováním téhož výrobku, jako je tomu v manufaktuře.“ (*Storch: „Cours d'Economie Politique“, pařížské vydání, sv. I, str. 173.*) „U národů, které dosáhly určitého stupně civilizace, se

Dělba práce uvnitř společnosti a jí odpovídající omezení individuí na sféru určitého povolání, se vyvíjí — stejně jako dělba práce uvnitř manufaktury — ze dvou protikladných výchozích bodů. V rodině^{50a} — a za dalšího vývoje v rodu — vzniká samorostlá dělba práce z rozdílů pohlaví a věku, tedy na čistě fyziologickém základě, a rozšiřuje svou sféru s rozšiřováním společenského života, s růstem obyvatelstva a zejména se vznikem konfliktů mezi různými rody a podmaňováním jednoho rodu druhým. Na druhé straně, jak jsem se již zmínil, vzniká výměna výrobků v bodech, kde přicházejí do styku různé rodiny, rody, občiny, neboť v počátcích lidské kultury nevystupují proti sobě jako samostatné jednotky jednotlivá individua, nýbrž rodiny, rody atd. Různé občiny nacházejí v okolní přírodě různé výrobní prostředky a různé životní prostředky. Jejich způsob výroby, způsob života a výrobky se proto liší. Právě tato přirozeně vzniklá rozdílnost vyvolává při styku občin vzájemnou výměnu výrobků, tedy pozvolnou přeměnu těchto výrobků ve zboží. Výměna nevytváří rozdíl mezi výrobními sférami, nýbrž vytváří vztah mezi již rozdílnými sférami a přeměňuje je tak ve více nebo méně na sobě závislá odvětví celkové společenské výroby. Zde vzniká společenská dělba práce výměnou mezi původně různými, ale navzájem na sobě nezávislými výrobními sférami. Tam, kde je výchozím bodem fyziologická dělba práce, zvláštní orgány bezprostředně spjatého celku se od sebe odlučují, rozkládají se — hlavním podnětem k tomuto rozkladu je směna zboží s cizími občinami — a osamostatňují se, zachovávajíce mezi sebou

setkáváme s třemi druhy dělby práce: první, který nazveme obecným, rozděluje výrobce na zemědělce, průmyslové výrobce a obchodníky — tato tři hlavní odvětví národní výroby; druhý druh, který by bylo možno nazvat zvláštním, je dělba každého druhu výroby na obory... a konečně třetí druh dělby výroby, který by bylo možno nazvat dělbou pracovní činnosti čili práce ve vlastním slova smyslu, je ona dělba, k níž dochází v jednotlivých řemeslech a povoláních... vyskytuje se ve většině manufaktur a dílen.“ (Skarbek: „Théorie des Richesses“, str. 84, 85.)

^{50a} Poznámka ke 3. vydání. — Pozdější velmi důkladná studia o prvobytném stavu lidstva přivedla autora k závěru, že původně se rodina nevyvíjela v rod, nýbrž naopak, že rod byl původní samorostlou formou lidské pospolitosti, založené na pokrevním příbuzenství, takže různé formy rodiny se vyvinuly teprve později ze začínajícího rozkladu rodových svazků. (B. E.)

jen souvislost, která se ustaluje mezi jednotlivými pracemi výměnou jejich výrobků jakožto zboží. Jednou je to ztráta samostatnosti toho, co bylo dříve samostatné, po druhé osamostatnění toho, co bylo dříve nesamostatné.

Základem veškeré vyvinuté dělby práce, uskutečňující se směnou zboží, je odluka města od venkova.⁵¹ Můžeme říci, že celé ekonomické dějiny společnosti jsou shrnuty v pohybu tohoto protikladu, kterým se tu však nebudeme blíže zabývat.

Materiálním předpokladem dělby práce uvnitř manufaktury je, jak jsme viděli, určitý počet současně zaměstnaných dělníků; při dělbě práce uvnitř společnosti hraje tutéž úlohu množství obyvatelstva a jeho hustota, které tu nastupují na místo shluknutí lidí v téže dílně.⁵² Ale tato hustota obyvatelstva je cosi relativního. Země poměrně řídké zalidněná, avšak s vyvinutými dopravními prostředky, má hustší obyvatelstvo než více zalidněná země s nevyvinutými dopravními prostředky; v tomto smyslu jsou na př. severní státy americké Unie hustěji zalidněny než Indie.⁵³

Protože zboží výroba a zboží oběh jsou všeobecným předpokladem kapitalistického výrobního způsobu, vyžaduje manufakturní dělba práce již do určitého stupně vyzrálou dělbu práce uvnitř společnosti. Naopak manufakturní dělba práce opět působí na tuto společenskou dělbu práce, rozvíjí ji a dále rozčleňuje. S diferen-

⁵¹ Sir James Steuart nejlépe osvětlil tento bod. Jak málo je dnes známo jeho dílo, které vyšlo 10 let před „Wealth of Nations“ Adama Smitha, vidíme mimo jiné z toho, že Malthusovi obdivovatelé ani nevědí, že Malthus v prvním vydání svého spisu o „populaci“ — nemluvě o čistě deklamatorní části — opisuje sice i od páterů Wallace a Townsenda, ale skoro výhradně ze Steuarta.

⁵² „Jisté hustoty obyvatelstva je třeba jak k tomu, aby se mohly rozvíjet sociální styky, tak i k tomu, aby se vytvořila taková kombinace sil, při níž vzrůstá produktivita práce.“ (James Mill: „Elements etc.“, str. 50.) „Vzrůstá-li počet dělníků... zvyšuje se produktivní síla společnosti v poměru, který dostaneme násobením tohoto vzrůstu účinkem dělby práce.“ (Th. Hodgskén: „Popular Political Economy“, str. 125, 126.)

⁵³ Po roce 1861 se pro velkou poptávku po bavlně v některých jinak hustě obydlených obvodech Východní Indie rozšířila výroba bavlny na úkor výroby rýže. Na mnoha místech tak vznikl hlad, protože pro nedostatek dopravních prostředků, t. j. pro nedostatek fyzického spojení nemohl být nedostatek rýže v jednom obvodu nahrazen přísunem z jiných obvodů.