

KAREL MARX

KAPITÁL

KRITIKA POLITICKÉ EKONOMIE

DÍL PRVNÍ

KNIHA PRVNÍ

VÝROBNÍ PROCES KAPITÁLU



STÁTNÍ NAKLADATELSTVÍ
POLITICKÉ LITERATURY
PRAHA 1953

DĚLBA PRÁCE A MANUFAKTURA

1. DVOJÍ PŮVOD MANUFAKTURY

Kooperace založená na dělbě práce vytváří svou klasickou formu v manufaktuře. Jako charakteristická forma kapitalistického výrobního procesu převládá v manufakturním období ve vlastním slova smyslu, t. j. přibližně od poloviny XVI. století až do poslední třetiny XVIII. století.

Manufaktura vzniká dvojím způsobem.

Buď jsou spojeni v jedné dílně pod velením téhož kapitalisty dělníci různorodých samostatných řemesel, jejichž rukama musí výrobek postupně projít, dokud není úplně hotov. Na př. kočár byl zprvu společným výrobkem prací velkého počtu nezávislých řemeslníků: koláře, sedláře, krejčího; zámečnicka, pasíře, soustružníka, prýmkaře, sklenáře, malíře, lakýrníka, pozlacovače atd. Kočárová manufaktura spojuje všechny tyto různé řemeslníky v jedné dílně, kde současně vykonávají svou práci. Kočár nelze sice pozlatit, dokud není udělán. Dělá-li se však mnoho kočárů současně, může se neustále jedna část pozlacovat, zatím co jiná část ještě prochází některou z dřívějších fází výrobního procesu. Zde jsme stále ještě na půdě jednoduché kooperace, která nachází svůj lidský i věcný materiál hotový. Ale velmi brzy dochází k podstatné změně. Krejčí, zámečnick, pasíř atd., jakmile se zabývá jen děláním kočárů, ztrácí pozvolna návyk, a tím i schopnost provozovat své staré řemeslo v celém jeho rozsahu. Na druhé straně nabývá nyní jeho jednostranná činnost nejúčelnější formy pro tento zúžený okruh působnosti. Původně se kočárová manufaktura jevila jako kombinace samostatných řemesel. Postupně se výroba kočárů rozděluje na různé dílčí operace, z nichž každá vykristalísouává ve výhradní funkci dělníka-specialisty a jejichž souhrn je prováděn sdružením těchto dílčích dělníků. Podobně vznikla soukenická manufaktura a celá řada jiných manufaktury kombinací různých řemesel pod velením téhož kapitálu.²⁶

²⁶ Abychom uvedli modernější příklad tohoto způsobu tvoření manufaktury, citujeme toto místo: Spřádání a tkání hedvábí v Lyonu a Nîmes „má úplně

Ale manufaktura vzniká také opačnou cestou. Mnoho řemeslníků, kteří dělají tutéž práci nebo práci stejného druhu, na př. dělají papír, litery nebo jehly, je sdruženo jedním kapitalistou ve společné dílně. Je to kooperace ve své nejjednodušší formě. Každý z těchto řemeslníků (možná s jedním nebo dvěma tovaryši) zhotovuje celé zboží, t. j. provádí postupně různé operace, nutné k jeho zhotovení. Jeho práce si zachovává svůj starý řemeslný charakter. Avšak vnější okolnosti brzy způsobí, že tohoto soustředění dělníků v jedné místnosti a současnosti jejich prací se využívá jinak. Je na př. třeba dodat v určité lhůtě větší množství hotového zboží. Práce se proto rozdělí. Místo aby se témuž řemeslníkovi svěřilo postupné provádění různých operací, oddělí se tyto operace od sebe, izolují se, rozloží se v prostoru vedle sebe, při čemž se každá z nich svěří jednotlivému řemeslníku a všechny dohromady jsou současně prováděny kooperujícími pracovníky. Toto náhodné rozdělení se opakuje, ukazuje své vlastní výhody a pozvolna krystalisuje v soustavou dělbu práce. Z individuálního výrobku samostatného řemeslníka, který provádí mnoho operací, přeměňuje se zboží ve společenský výrobek sdružení řemeslníků, z nichž každý provádí ustavičně jen tutéž dílčí operaci. Tytéž operace, které vzájemně splývaly jako řada postupných prací, prováděných německým cechovním mistrem-papírníkem, se v holandské papírnické manufaktuře osamostatňují a probíhají tu vedle sebe jako dílčí operace mnoha kooperujících dělníků. Norimberský cechovní mistr jehlář

patriarchální ráz; tato průmyslová odvětví zaměstnávají mnoho žen a dětí, ale ani je nevyčerpávají, ani jim neničí zdraví; pracovníci zůstávají ve svých krásných údolích Drômy, Varu, Iséry, Vaucluse, aby tam pěstovali bource morušové a odvíjeli jejich kokony; nikdy to není opravdu tovární provoz. Přihlédneme-li blíže... zásada dělby práce tu má zvláštní ráz. Jsou tu sice navíječky, sukaři, barvíři, šlichtaři a konečně tkalci; ale nejsou spojeni v téže budově a nejsou závislí na témže pánu; všichni pracují samostatně.“ (*A. Blanqui: „Cours d'Economie Industrielle. Recueilli par A. Blaise“. Paříž 1838—1839, str. 79.*) Od té doby, co to Blanqui napsal, nastaly změny a část dělníků, kdysi nezávislých, je už spojena v továrnách. (*Ke 4. vydání. — A od té doby, co to napsal Marx, zdomácněl v těchto továrnách mechanický tkalcovský stav a rychle vytlačuje ruční stav. Krefeldský hedvábnický průmysl by o tom také mohl vyprávět. — B. E.*)

je základním elementem anglické jehlářské manufaktury. Zatím co však norimberský jehlář prováděl postupně třeba 20 operací jednu po druhé, pracuje v anglické jehlářské manufaktuře současně 20 jehlářů vedle sebe a každý z nich provádí jen jednu z 20 operací, které se na základě zkušeností ještě dále štěpí, izolují a osamostatňují jako výhradní funkce jednotlivých dělníků.

Manufaktura tedy vzniká, vytváří se z řemesla dvojí cestou. Jednak vychází z kombinace různorodých samostatných řemesel, která se stávají natolik nesamostatnými a jednostrannými, že tvoří již jen vzájemně se doplňující dílčí operace ve výrobním procesu téhož zboží. Jednak vychází manufaktura z kooperace řemeslníků téhož druhu, rozkládá dané individuální řemeslo na jeho různé zvláštní operace, izoluje je a osamostatňuje do té míry, že se každá z těchto operací stává výhradní funkcí zvláštního dělníka. Na jedné straně zavádí tedy manufaktura do výrobního procesu dělbu práce nebo ji dále rozvíjí, na druhé straně kombinuje dříve samostatná řemesla. Ale ať je její východisko v tom či onom zvláštním případě jakékoli, její konečná forma je vždy táž: výrobní mechanismus, jehož orgány jsou lidé.

Pro správné pochopení dělby práce uvnitř manufaktury je podstatné všimnout si těchto bodů. Především rozčlenění výrobního procesu na jeho zvláštní fáze se tu úplně kryje s rozkladem řemeslné činnosti na její různé dílčí operace. Ať je taková operace složitá nebo jednoduchá, zachovává si vždy svůj řemeslný charakter a závisí tedy na síle, obratnosti, rychlosti a jistotě každého jednotlivého dělníka, na jeho dovednosti zacházet s nástrojem. Základnou zůstává řemeslo. Tato úzká technická základna vylučuje možnost skutečně vědeckého rozčlenění výrobního procesu, protože každý dílčí proces, kterým výrobek prochází, musí být proveditelný jako dílčí řemeslná práce. Právě proto, že řemeslná dovednost zůstává takto základem výrobního procesu, přizpůsobuje se každý dělník výhradně provádění jedné dílčí funkce a jeho pracovní síla se přeměňuje v doživotní orgán této dílčí funkce. Konečně je tato dělba práce sama o sobě zvláštním druhem kooperace a mnoho jejích výhod vyplývá ze všeobecné podstaty kooperace vůbec, nikoli z její dané zvláštní formy.

2. DÍLČÍ DĚLNÍK A JEHO NÁSTROJ

Přistoupíme-li nyní k podrobnějšímu rozboru, musíme především konstatovat zřejmou skutečnost, že dělník, který po celý život vykonává tutéž jednoduchou operaci, přeměňuje celé své tělo v její automaticky jednostranný orgán, a proto na ni potřebuje méně času než řemeslník, který provádí střídavě celou řadu operací. Avšak kombinovaný souhrnný dělník, který tvoří živý mechanismus manufaktury, se skládá ze samých takových jednostranných dílčích dělníků. Ve srovnání se samostatným řemeslem se tu tedy v kratší době vyrábí více výrobku, čili produktivní síla práce se zvyšuje.²⁷ Sama metoda určité dílčí práce se zdokonaluje v důsledku toho, že dílčí práce se osamostatňuje jako výhradní funkce určitého dělníka. Neustálé opakování téže jednoduché operace a soustředování pozornosti na tuto úzkou oblast naučí na základě zkušeností dosahovat zamýšleného užitečného výsledku s nejmenším vynaložením síly. Protože však různé generace dělníků žijí současně a společně pracují v týchž manufakturách, takto získaná technická dovednost se upevňuje, hromadí a rychle se přenáší s generace na generaci.²⁸

Manufaktura právě tím, že v dílně reprodukuje a soustavně do krajnosti rozvíjí tradiční oddělení řemesel, které nachází ve společnosti, vytváří virtuositu dílčích dělníků. Na druhé straně její přeměňování dílčí práce v životní povolání jednoho člověka odpovídá snaze dřívějších společností učinit řemesla dědičnými, dát jim nehybnou zkonstatělou formu kast nebo — jestliže určité historické podmínky vytvoří proměnlivost individuí, neslučitelnou s existencí kast — formu cechů. Kasty a cechy vznikají působením téhož přírodního zákona, který na př. reguluje dělení rostlin a zvířat na druhy a odrůdy, jen s tím rozdílem, že dědičnost kast nebo

²⁷ „Čím více je práce ve složitě manufaktuře rozdělena mezi různé dílčí pracovníky, tím lépe se provádí, tím větší je její intenzita, tím menší je ztráta času a práce.“ („The Advantages of the East-India Trade“. Londýn 1720, str. 71.)

²⁸ „Lehká práce je ...jen zděděná dovednost.“ (Th. Hodgskin: „Popular Political Economy“. Londýn 1827, str. 48.)

vylučnost cechů se na jistém stupni vývoje nadekretovávají jako společenský zákon.²⁹ „Dakkajské mušelíny nebyly nikdy předstíženy co do jemnosti, koromandelské kartouny a jiné látky nebyly předstíženy co do nádhery a trvanlivosti barev. A přece se vyrábějí bez kapitálu, bez strojů, bez dělby práce a bez kterékoli z těch metod, které poskytují takové přednosti evropské výrobě. Tkalcem je tam izolované individuum, které zhotovuje tkaninu na zakázku spotřebitelů a pracuje na tkalcovském stavu nejjednodušší konstrukce, skládajícím se často z hrubě sroubených dřevěných tyčí. Nemá ani zařízení na napínání osnovy, a proto musí být stav po celou dobu rozložen po celé délce; je tak neforemný a zabírá tolik místa, že se ani nevejde do chýše výrobce, který proto musí pracovat pod širým nebem a přerušovat práci při každé nepříznivé změně počasí.“³⁰ Jen zvláštní zručnost, hromaděná od pokolení k pokolení a děděná s otce na syna, propůjčuje Indovi jako pavouku jeho virtuositu. A přece ve srovnání s většinou manufakturních dělníků vykonává takový indický tkadlec velmi složitou práci.

Řemeslník, který provádí postupně různé dílčí procesy, z nichž se skládá výroba výrobku, musí hned přecházet s místa na místo, hned zase měnit nástroje. Přejít od jedné operace k druhé přerušuje tok jeho práce a tvoří jaksi póry v jeho pracovním dni. Tyto póry se zužují, jestliže provádí po celý den ustavičně tutéž operaci, anebo mizejí stejnou měrou, jak se zmenšuje střídání jeho

²⁹ „Umění... dosáhla v Egyptě také značného stupně dokonalosti. Neboť jedině v této zemi nesmějí řemeslníci vůbec zasahovat do zaměstnání jiných občanských tříd, nýbrž musí provozovat výhradně jen to povolání, které je podle zákona dědičně vyhrazeno jejich rodu... U jiných národů se setkáváme s tím, že řemeslníci rozptylují svou pozornost na příliš různé předměty... Hned zkoušejí obdělávat půdu, hned se pouštějí do obchodů, hned se zabývají dvěma nebo třemi uměními najednou. Ve svobodných státech běhají obvykle na shromáždění lidu... Naproti tomu v Egyptě je přísně trestán každý řemeslník, plete-li se do státních záležitostí nebo provozuje-li více řemesel najednou. Takto mu nemůže nic bránit, aby se soustředil na své povolání... Kromě toho zdědili mnoho pravidel po předcích a horlivě se snaží vynalézt nová zdokonalení.“ (*Diodorus Siculus*: „Historische Bibliothek“, kn. I, kap. 74, [str. 117, 118].)

³⁰ „Historical and Descriptive Account of British India etc.“ by Hugh Murray, James Wilson etc. Edinburgh 1832, sv. II, str. 449. Indický tkalcovský stav je vysoký, protože osnova je na něm napjata visle.

operací. Zvýšení produktivity práce je tu způsobeno buď zvětšeným vydáním pracovní síly za danou dobu, t. j. rostoucí intenzitou práce, nebo snížením neproduktivní spotřeby pracovní síly. Přebytkové vynaložení sil, způsobené každým přechodem z klidu do pohybu, se totiž vyrovnává delším trváním práce při dosažené normální rychlosti. Naproti tomu nepřetržitá jednotvárnost práce oslabuje pozornost a rozmach energie, protože připravuje dělníka o oddech a osvěžení, které přináší sama skutečnost změny činnosti.

Produktivita práce závisí však nejen na virtuositě pracovníka, nýbrž i na dokonalosti jeho nástrojů. Nástrojů téhož druhu, na př. nástrojů řezných, vrtacích, razicích, úderných atd. se používá v různých pracovních procesech, a naproti tomu v témž pracovním procesu slouží též nástroj k různým operacím. Jakmile se však různé operace pracovního procesu od sebe odloučí a každá dílčí operace nabude v ruce dílčího dělníka co nejdokonalejší, a tedy výhradní formy, stává se nutností změna nástrojů, jež dříve sloužily k různým účelům. Směr této změny jejich formy vyplývá ze zkušenosti, která ukazuje, na jaké zvláštní potíže naráží používání nástrojů v nezměněné formě. Diferenciace pracovních nástrojů, kterou nástroje téhož druhu nabývají zvláštních pevných forem pro každé zvláštní použití, a jejich specialisace, při níž každý takový odlišný nástroj projevuje celou svou účinnost jen v ruce specifického dílčího pracovníka, to jsou charakteristické zvláštnosti manufaktury. Jen v Birminghamu se vyrábí na 500 druhů kladiv, z nichž každé slouží nejen pro zvláštní výrobní proces, nýbrž často celá řada druhů slouží k jednotlivým operacím v témže procesu. Manufakturní období zjednodušuje, zlepšuje a rozmnožuje pracovní nástroje tím, že je přizpůsobuje výhradním zvláštním funkcím dílčích dělníků.³¹

³¹ Darwin poznamenává ve svém epochálním díle „O původu druhů“ o přirozených orgánech rostlin a zvířat: „Pokud musí též orgán vykonávat různé práce, dá se příčina jeho proměnlivosti nalézt snad v tom, že tu přirozený výběr zachovává nebo potlačuje každou malou odchylku formy méně pečlivě, než kdyby též orgán byl určen pouze k určitému zvláštnímu účelu. Tak nože, které jsou určeny k řezání nejrůznějších věcí, mohou mít celkem více méně stejnou formu, kdežto nástroj, určený pouze k jednomu určitému užívání, musí mít pro každé jiné užívání také jinou formu.“

Tvoří tak zároveň jeden z materiálních předpokladů stroje, který je kombinací mnoha jednoduchých nástrojů.

Dílčí dělník a jeho nástroj tvoří jednoduché prvky manufaktury. Podívejme se nyní na manufakturu jako celek.

3. DVĚ ZÁKLADNÍ FORMY MANUFAKTURY: HETEROGENNÍ MANUFAKTURA A ORGANICKÁ MANUFAKTURA

Co do svého vnitřního uspořádání se manufaktury dělí na dvě základní formy, které, přestože se občas prolínají, tvoří dva podstatně odlišné druhy a zejména také při pozdější přeměně manufaktury ve velký strojní průmysl hrají úplně rozdílnou úlohu. Tento dvojitý charakter manufaktury vyplývá ze samé povahy výrobku. Výrobek vzniká buď čistě mechanickým spojením samostatných dílčích výrobků, anebo vděčí za svou hotovou formu řadě souvislých procesů a manipulací.

Na př. lokomotiva se skládá z více než 5000 samostatných částí. Nemůže však sloužit jako příklad prvního druhu vlastní manufaktury, protože je výtvořem velkého průmyslu. Ale krásným příkladem jsou hodinky, na kterých už William Petty znázorňuje manufakturní dělbu práce. Z individuálního výrobku norimberského řemeslníka se hodinky přeměnily ve společenský výrobek celé masy dílčích dělníků. Jsou to: výrobce hrubého stroje, výrobce hodinkových per, výrobce číselníků, výrobce vlásků, vrtač a výrobce kamének, výrobce ručiček, pouzdrař, výrobce šroubků, pozlacovač, s mnohými dalšími podobory, jako: výrobce koleček (zvláště se vyrábějí mosazná a ocelová kolečka), výrobce pastorků, výrobce ručičkových kol, acheveur de pignon (upevňuje kolečka na pastorky, leští fasety atd.), čipkař, planteur de finissage (zasazuje různá kolečka a pastorky do stroje), finisseur de barillet (řeže zuby, dělá dírky správného průměru, kalí základky a základková kola), výrobce kroku, u kroku válcového zase výrobce válců, výrobce stupních kol, setrvačnickář, výrobce posouvadel (zadní posunovací zařízení, jímž se hodinky vyřizují), planteur d'échappement (vlastní hotovitel kroku); pak repasseur de barillet (dohotovuje zcela pérovnicí a sta-

vítko), leštič ocele, leštič koleček, leštič šroubků, malíř číslic, smaltovač (polévá měď smaltem), fabricant de pendants (dělá pouze obloučky k pouzdrům), finisseur de charnière (zasazuje mosazný kolíček do stěžečky pouzdra atd.), faiseur de secret (dělá péra v pouzdru, která vymrštují hodinkové víčko), rytec, ciseleur, polisseur de boîte [leštič pouzdra] atd. atd., konečně repasseur, který celé hodinky sestavuje a jdoucí odvádí. Jen některé části hodinek procházejí různými rukama a nakonec se všechna tato membra disjuncta [rozptýlené články] sbíhají v rukou, které je spojují v jeden mechanický celek. Pro tento čistě vnější vztah hotového výrobku k jeho rozličným součástem je u této výroby, stejně jako u jiných podobných, spojení dílčích dělníků v téže dílně jen náhodné. Dílčí práce mohou být opět samy prováděny jako jednotlivá samostatná řemesla, jako je tomu na př. v kantonech Waadt a Neuchâtel, kdežto na př. v Ženevě existují velké hodinářské manufaktury, t. j. uskutečňuje se bezprostřední kooperace dílčích dělníků pod vedením jednoho kapitálu. Ale i v tomto případě se číselníky, péra a pouzdra zřídka kdy zhotovují přímo v manufaktuře. Kombinovaný manufakturní způsob výroby je tu výhodný jen ve výjimečných případech, protože největší je konkurence mezi dělníky, kteří pracují doma, a roztržštění výroby na masu heterogenních procesů téměř vylučuje možnost společného používání pracovních nástrojů; a přitom při rozptýlené výrobě ušetří kapitalista výlohy za tovární budovy atd.³² Je však třeba podotknout, že postavení těchto dílčích

³² Ženeva vyrobila roku 1854 80.000 hodinek, což činí méně než pětinu hodinářské výroby v kantonu Neuchâtel. Chaux-de-Fonds, které lze považovat za jedinou hodinářskou manufakturu, vyrábí ročně dvakrát více než Ženeva. Od roku 1850 do roku 1861 vyrobila Ženeva 720.000 hodinek. Viz „Report from Geneva on the Watch Trade“ v „Reports by H. M's Secretaries of Embassy and Legation on the Manufactures, Commerce etc.“, čís. 6, 1863. Ztěžuje-li již sama nezávislost jednotlivých procesů, na které se rozpadá výroba složeného výrobku, přeměnu takových manufakturer ve velkoprávní strojní výrobu, přistupují u hodinek ještě dvě speciální překážky, totiž drobnost a jemnost jejich součástí a to, že hodinky jako přepychový předmět se vyznačují neobyčejnou rozmanitostí forem. Tak na př. nejlepší londýnské firmy vyrobí za celý rok sotva tucet hodinek, které by byly úplně stejné. Hodinářská továrna Vacheron et Constantin, která s úspěchem užívá strojů, vyrábí také nanejvýš 3 až 4 druhy hodinek různé velikosti a formy.