

Ljubisav Marković

Manufakturna delovna organizacija

Tečaj politične ekonomije

(Nadaljevanje)

Drugi način nastanka manufakture ima, v nasprotju s prvim načinom, za osnovo **neko določeno obrt**. Primer je izdelava šivalnih igel. Kapitalist prične povečevati večjemu številu enakih obrtnikov — na pr. iglarjev. Tudi tu pride do sprememb, ki so značilne za manufakturno proizvodnjo. Proizvodni proces izdelovanja igel se razčlenjuje na vrsto posamičnih operacij. Recimo, da jih je dvajset. To so prav tiste operacije, ki jih je opravljal iglar kot samostojni obrtnik. Sedaj ne opravlja vseh. Posameznik ima samo eno. Morda samo ostri konico ali ščipa žico. Izdelek je končan šele, ko lista igla napravi pot skozi roke dvajsetih delavcev.

Naj manufakturna prične kakorkoli že — njena končna podoba je vedno ista. Je sestavljen delovni organizem z razvito delitvijo dela; vsak njen delavec opravlja samo delček vsega posla, vsi skupaj pa opravljajo celoto s tem, da se pri delu medsebojno dopolnjujejo.

3. Temeljne oblike manufakture

Po karakterju in obliki sta dve vrsti manufakture: **raznovrstna in organska**. To različno pogojuje sama narava predmeta dela in izvira iz narave izdelkov.

Navedeni vrsti manufakture imata to prednost, da hkrati kažeta na različno med obema vrstama manufakture.

Manufakturna kočij je zgled raznovrstne, ali kakor pravimo, heterogene manufakture. Zakaj? Oglejmo si kočijo kot izdelek! Sestavljen je iz vrste delov, med katerimi je vsak zase hkrati celota, — n. pr. kolesa ali obroči na njih ali jermenji. Med njimi je določen zunanji odnos!

Zato ni nujno, da bi jih izdelovali v istem delovnem prostoru. Ni nujno, da bi bil proizvodni proces direktno povezan. Vse sestavne kočije lahko izdelujejo delavci za kapitalista v svojih domovih v okviru svojega poklica. Samo sestavljanje teh raznoterih delov organizira kapitalist, — recimo v svojih delavnicah.

Se boljši zgled heterogene manufakture nam nudi izdelava ure. Razne njene dele, kakor so kolesca, osi, številčnica, kazalci, škatla itd., lahko izdelujejo na različnih točkah ter v nevezanih proizvodnih procesih. Manufakturna se tukaj pojavlja šele pri končnem dejanju, pri sestavljanju vseh teh delov.

Mnogih predmetov pa ne moremo izdelovati tako, kakor lahko sestavljamo ure. Njihova narava narekuje nepretrgan tok in povezanost proizvodnega procesa. Med posebnimi fazami je tukaj organska zveza. Takoj morajo slediti druga drugi. Pri izdelovanju igel n. pr. ni možno na enem kraju v okviru posebnega poklica razbeliti žico, na drugem pa jo brusiti ali vrtati. Tu ne smejo pretrgati toka operacij.

Ta organska povezava vseh faz proizvodnje, ki jo narekuje sama narava izdelkov, terjaja, da so vse operacije koncentrirane v

okviru manufakture — ali tovarne, če gre za strojno proizvodnjo.

Posebno razlikovanje organske manufakture je važno pač zato, ker je organska manufakturna popolnejši proizvodni proces. Ta razlika ima veliko vlogo tudi pri prehodu k strojni proizvodnji. Tehnološko izpopolnjevanje proizvodnega procesa je tu večinoma lažje in hitreje napreduje. Izdelovanje papirja, ki je bil prav tako predmet organske manufakture, so ob koncu preteklega stoletja navajali kot zgled avtomatske fabrikacije.

4. Manufakturna proizvodna organizacija

V manufakturi se, kakor smo videli, delo, ki je vezano na dani tok proizvodnje, razčlenjuje na svoje posamezne operacije. Ne opravlja jih več isti delavec. Namesto tega mu delitev dela prepušča samo eno izmed teh operacij. Vsi delavci, ki tvorijo ves mehanizem manufakture, opravljajo celoto tistih delovnih postopkov, ki jih zahteva proizvodni proces. V delu enega samega delavca sedaj ni več tiste notranje zveze med nujnimi delovnimi operacijami, ki so potrebne za izdelavo kakšnega izdelka. Ta zveza se uresničuje šele v funkcioniranju vse manufakture, v delu »skupnega delavca« — vseh delavcev.

Po drugi strani manufakturna razčlenjuje in deli ročno delo, obrtniško delo in njegovo tehniko. Razčlenjuje zato tudi ročno orodje. Ker delavec, ki ga uporablja, ne opravlja več vsega dela kot samostojen obrtnik, temveč opravlja samo delček dela, eno samo operacijo, se mora spremeniti tudi samo orodje, prilagoditi se mora eni sami operaciji.

Manufakturna proizvaja tako poenostavljenega delavca, delavca, ki opravlja samo delno delo. Prav tako proizvaja manufakturna tudi poenostavljeno orodje, orodje, ki je primerno za delno delo. **Delno delo in delno orodje sta osnovni prvini manufakturne organizacije proizvodnje.**

Oglejmo si nekatere podrobnosti, ki izhajajo iz tega!

a) Delni delavec

Vsak delavec v manufakturi je njen organ. Opravlja samo delno delo. Ker vse življenje opravlja eno samo, preprosto operacijo, pač glede na to, katero delno delo opravlja, se delavec spreminja v avtomatski organ te operacije. S tem postaja posebej delno delo, **delni delavec**. Vsi delavci pa posebejajo skupno delo, t. j. skupnega manufakturnega delavca.

Zato razvija delavec svoje delovne sposobnosti povsem **enostransko**. S tem da stalno opravlja isto, preprosto delo, delavec na podlagi tega preprostega dela razvija svojo spretnost in znanje. Toda ozka delovna dejavnost skrči okvire te spretnosti in znanja na najožje meje. Delavec postaja izvedenec za en

sam delec dela, na katerega se skrčijo vsa njegova nagnjenja; Uničuje se ves drugi svet njegovih nagonov in naravnih nagnjenj.

Izkušnost delavca, ki stalno ponavlja isto delovno operacijo, neogibno raste. K temu se pridruži še želja, da bi to omejeno delo opravil z manj napora. To izpopolnjuje delovne metode in delavčovo spretnost. Ker poteka ves tok dela v okviru družbenega dela, ker množica delavcev živi in dela skupno, se to znanje in tehnika ustaljujeta, **prenašata se z delavca na delavca in se kopičita.**

Zato delni delavec postaja prvi strokovnjak za eno samo podrobno operacijo. V njej je neprekosljiv, — virtuoz. Zaradi te popolnosti v enem samem ozkem delovnem dejanju je delavec po drugi strani skrajno nepopoln glede na vse delo. Nesposoben je in ne more opraviti vsega poteka dela. V spretnosti in brzini, s katero vrta luknjice v igle, nadkriljuje vsakega iglarskega obrtniškega mojstra, a ne zna in ne more sam napraviti igle, kakor jo lahko izdelata iglarski obrtnik.

Manufakturna napravi iz delnega delavca virtuozna in hkrati pohabljenca. Je virtuoz za en sam delec dela. Zato sta njegova sposobnost in popolnost pomembni le v sklopu manufakture, v združenosti vseh delnih delavcev. Izven manufakture njegova virtuoznost ne pomeni ničesar. S stališča dela kot celote je izven nje — pohabljenec. Izven nje ni sposoben opraviti dela.

Medtem ko preprosta kooperacija spreminja predvsem način dela posameznikov, ga manufakturna v osnovi revolucionira in posega v same korenine individualne delovne sile. Delavca spreminja v spako s tem, da kakor v kakem steklenem vrtu dviga njegovo detajlno spretnost, medtem ko mu zato uničuje ves svet proizvodnih nagonov in nagnjenj... (Marx, »Kapital« I, str. 306 lat.)

Toda moč manufakture je prav tem delnem delavcu. Njena popolnost za celoto proizvodnega procesa nastaja iz nepopolnosti, nesposobnosti enega samega delavca, da bi opravil vse operacije dela. Njena popolnost je v tem, da vsak njen organ, delni delavec, postane neprekosljiv v opravljanju ene same operacije.

Delni delavci, virtuozji za detajl dela, so vzrok temu, da je tudi manufakturna virtuoz za delo v celoti.

»Sedaj ima »skupni delavec« vse proizvodne lastnosti v enaki stopnji virtuoznosti in jih hkrati uporablja najbolj ekonomično, ker vse svoje organe, ki so individualizirani v posebnih delavcih in skupinah delavcev, uporablja izključno za njihove posebne funkcije. Delni delavec je: enostranski in nepopoln, toda prav zato je popoln organ skupnega delavca. (Marx, »Kapital« I, str. 296, lat.)

b) Hierarhija delovnih sil

S tem da proizvaja delne delavce, proizvaja manufakturna tudi določeno hierarhijo njihovih del. Zato obstaja tudi hierarhija delovnih sil teh delavcev.

Delovne operacije, na katere je razčlenjen v manufakturi delovni proces, so po svojem tehničnem značaju različne. Prav zato narekujejo različne postopke in različne stopnje delavčevega napora. Pri nekaterih postopkih je nujen večji fizični napor, moč pritiska, zamaha ali brzina. Pri drugih pa je potrebno več spretnosti in natančnosti gibov, več znanja. Pri nekaterih je treba imeti večjo koncentracijo pozornosti itd.

Pomen vseh teh operacij ni enak za izvajanje proizvodnega procesa, prav tako kakor nista enaki njihova teža in kompleksnost. Zato tudi pomembnost dela delnih delavcev, njihovih specialnosti, ni pri vseh enaka. Specialnost nekaterih delavcev so nekatere povsem preproste operacije. Pri drugih pa so bolj zapletene, od tretjih njihovo delno delo terja več znanja in izobrazbe.

Delna dela, t. j. delni delavci, ki jih opravljajo, v manufakturi formirajo celo lestvico glede na to, kakšen je njihov pomen za skupno delo. Na dnu te lestvice je najbolj preprosto delno delo. To so določene operacije, za katere je takoj sposoben vsakdo. Na njenem vrhu so pa tista delna dela, ki so najbolj zapletena in terjajo posebno veščino in znanje. Med dnem in vrhom lestvice so razporejena druga delna dela, ki se med seboj prav tako razlikujejo glede na svojo zapletenost. Tej lestvici ali hierarhiji del ustrezajo zato tudi delovnih sil, sposobnosti delavca, da opravlja to ali ono delno delo.

Manufakturna torej ne proizvaja samo delnega delavca, proizvaja tudi hierarhijo delovnih sil teh delavcev na podlagi njihove narave in pridobljene spretnosti za opravljanje te ali one delovne funkcije.

Tako omogoča manufakturna uporabo tudi tiste delovne sile, ki je takorekoč brez vsake spretnosti. To je delovne sile, ki je po naravi sposobno opravljati tiste najbolj preproste operacije, ki jih najdemo v vsakem proizvodnem procesu. Njena množina raste z izpopolnjevanjem manufakture delovne organizacije, t. j. z razčlenjevanjem in poenostavljanjem dela. Formira sloj tako imenovanih nespretnih, nekvalificiranih delavcev. Ti so na dnu te hierarhije delovnih sil. »Potem ko je manufakturna na račun vse delovne sposobnosti do virtuoznosti razvila povsem enostransko specialnost, začneja že iz same nerazvitosti delati specialiteto. Ob hierarhijski delitvi na stopnje poteka tedaj tudi preprosta delitev delavcev na kvalificirane in nekvalificirane. Pri teh poslednjih povsem odpadejo stroški za njihovo izobrazbo, pri

prvih pa se v primerjavi z obrtnikom zmanjšajo zaradi poenostavljenosti funkcije« (Marx, »Kapital« I, str. 297 lat.).

e) Diferenciranje in specializiranje delovnih orodij

Glavno delovno orodje je tudi v manufakturi še vedno ročno orodje. Toda kakor spreminja delavec način dela, manufakturna spreminja tudi njegovo orodje. Tudi tukaj gredo spremembe v isto smer. Namesto splošnega orodja, ki služi v rokah obrtnika za razne operacije, nastajajo posebna orodja, prikladna za eno samo specialno operacijo.

Tako orodja iste vrste — n. pr. kladivo ali nož — dobijo razne nove oblike, ki jih napravijo najprikladnejše za eno samo operacijo. Marx piše o tem, da so samo v Birminghamu izdelovali 500 kladiv najrazličnejših oblik.

Spreminjanje oblik delovnih orodij poteka torej v smeri njegovega diferenciranja in specializacije. To je ena izmed karakteristik manufakture. Tako manufakturna razvija vse tiste prvine, ki na podlagi ročne tehnike delne delavce spreminjajo v prave virtuozne. Po eni strani — delno delo, po drugi pa — delno, specializirano orodje. Temu se pridružuje še izkušnost, pridobljena spretnost zaradi stalnega ponavljanja vedno istih operacij.

d) Premeščanje predmeta dela

Vprašanje povezovanja proizvodnih procesov, skozi katere gre kak izdelek, se v obrtnikovi delavnici pač ni postavljalo. Tam je obrtnik sam, morda s svojim pomočnikom in vajencem, opravljal ves potek operacij na predmetu dela. V njegovih spretnih rokah so se te operacije vrstile druga za drugo po strogem redu. Osebnost je zagotavljal red in povezanost vseh proizvodnih procesov.

V manufakturni delavnici se je stvar spremenila. Res je sicer, da mora predmet dela še vedno iti skozi razne proizvodne faze. S stališča tega predmeta dela morajo te faze še vedno obdržati isto časovno zaporedje. Volno še vedno najprej grebejo, potem jo predejo. Pri manufakturi pa dobi ta časovni potek proizvodnih operacij značaj poteka v prostoru. Te operacije so razstavljene in razporejene po prostoru. Za isti predmet dela se ne vrstijo samo druga za drugo. V manufakturi se vrstijo druga zraven druge — kot samostojne funkcije delnih delavcev.

Zato proizvodni tok zahteva gibanje predmeta dela v prostoru. Zahteva prenašanje izdelka iz rok v roko, iz ene v drugo fazo proizvodnje. Ta vrsta gibanja je postala pogoj za to, da gre predmet dela skozi vse faze proizvodnje po njihovem časovnem zaporedju. S tem da se predmet dela spreminja iz prvotne oblike v končno, se hkrati globlje tudi v prostoru in času. (Nadaljevanje sledi)