LE CAPITAL

PAR

KARL MARX

TRADUCTION DE M. J. ROY. ENTÉREMENT REVUE PAR L'AUTEUR

PARIS

ÉDITEURS, MAURICE LACHATRE ET CIE

38, BOULEVARD DE SÉNART-TOULON, 38
Londres 18 Mars 1872.

Au citoyen Maurice la Châtre.

Cher citoyen,

J'appelle à votre aide de publier la traduction de Huskisson in librairies périodiques. Sous votre forme l'œuvre sera plus accessible à la classe ouvrière et pour moi cette consécration légitime sur toute autre.

Voici le beau côté de votre travail, mais en voici le revers: la méthode d'analyse que j'ai employée et qui n'avait pas encore été appliquée aux sujets économiques, elle assez ardente la lecture des premiers chapitres et il est à craindre que le public français toujours impatient de se rendre avec connaissance de rapport des principes généraux avec les questions immédiates qui l'occupent, presse d'être parce qu'il n'aura pas tout d'abord passé outre.

Encore un désavantage contre lequel je ne peux rien faire, bien que
n'est toutefois possible et préjudice les lecteurs sensibles à la vérité. Il s'agit d'une certaine réseautage, mais à sa place, une personne franchement éclairée à ses sommets lumineux qui ne craignent pas de se fatiguer à graver ses sentiers escarpés.

Recevoir, cher citoyen, l'assurance de mes sentiments dévoués.

Karl Marx.
AU CIToyEN KARL MARX

CHER MAITRE,

Votre livre « Le Capital » vous a attiré tant de sympathies parmi les classes ouvrières, en Allemagne, qu'il était naturel qu'un éditeur français eût l'idée de donner à son pays la traduction de cette œuvre magistrale.

La Russie a devancé la France, il est vrai, pour la reproduction de cet ouvrage important; mais notre pays aura l'heureuse fortune de posséder la traduction faite sur le manuscrit de la deuxième édition allemande, avant même son apparition en Allemagne, et revisée par l'auteur.

La France pourra revendiquer la plus large part dans l'initiation des autres peuples à vos doctrines, car ce sera notre texte qui servira pour toutes les traductions qui seront faites du livre, en Angleterre, en Italie, en Espagne, en Amérique, partout enfin où se rencontrent des hommes de progrès, avides de connaître et désireux de propager les principes qui doivent régir les sociétés modernes dans l'ancien et le nouveau monde.

Le mode de publication que nous avons adopté, par livraisons à dix centimes, aura cet avantage, de permettre à un plus grand nombre de vos amis de se procurer votre livre, les pauvres ne pouvant payer la science qu'avec l'oblige; voire but se trouvera atteint : rendre votre œuvre accessible à tous.

Quant à la crainte que vous manifestez de voir les lecteurs s'arrêter devant l'acidité des matières économiques traitées dans les premiers chapitres, l'avenir nous apprendra si elle était fondée.

Nous devons espérer que les personnes qui s'abonneront à votre ouvrage, ayant pour objet principal l'étude des doctrines économiques, ne se laisseront pas arrêter dans leur lecture par l'application de vos méthodes analytiques; chacun comprendra que les premiers chapitres d'un livre d'économie politique doivent être consacrés à des raisonnements abstraits, préliminaires obligés des questions brûlantes qui passionnent les esprits, et qu'on ne peut arriver que graduellement à la solution des problèmes sociaux traités dans les chapitres suivants; tous les lecteurs voudront vous suivre, — c'est ma conviction, — jusqu'à la conclusion de vos magnifiques théories.

Veulliez agréer, cher maître, l'assurance de toutes mes sympathies.

MAURICE LACHATRE
PRÉFACE
DE LA
PREMIÈRE ÉDITION

L'ouvrage dont je livre au public le premier volume forme la suite d'un écrit publié
en 1859, sous le titre de : « Critique de l'économie politique. » Ce long intervalle entre
les deux publications m'a été imposé par une maladie de plusieurs années.

Afin de donner à ce livre un complément nécessaire, j'y ai fait entrer, en le résumant
dans le premier chapitre, l'écrit qui l'avait précédé. Il est vrai que j'ai cru devoir
dans ce résumé modifier mon premier plan d'exposition. Un grand nombre de points d'a-
bord simplement indiqués sont ici développés amplement, tandis que d'autres, complètement
développés d'abord, ne sont plus qu'indiqués ici. L'histoire de la théorie de la valeur
et de la monnaie, par exemple, a été écartée ; mais par contre le lecteur trouvera dans les
notes du premier chapitre de nouvelles sources pour l'histoire de cette théorie.

Dans toutes les sciences le commencement est ardu. Le premier chapitre, principalement
la partie qui contient l'analyse de la marchandise, sera donc d'une intelligence un peu
difficile. Pour ce qui est de l'analyse de la substance de la valeur et de sa quantité, je me
suis efforcé d'en rendre l'exposé aussi clair que possible et accessible à tous les lecteurs 4.

La forme de la valeur réalisée dans la forme monnaie est quelque chose de très-simple.

1. Ceci n'a paraît d'autant plus nécessaire que, même l'écrit de F. Lasaille contre Schultz-Delitzsch,
dans la partie où il déclare donner la « quintessence » de ses idées sur ce sujet, renferme de graves
erreurs. C'est sans doute dans un but de propagande que F. Lasaille, tout en écrivant d'indiquer sa source,
a enroulé à mes écrits, presque mot pour mot, toutes les propositions théoriques générales de ses travaux
économiques, sur le caractère historique du capital, par exemple, sur les liens qui unissent les rapports de
production et le mode de production, etc., et même la terminologie créée par moi. Je ne suis, bien entendu,
pour rien dans les détails où il est entré, ni dans les conséquences pratiques où il a été conduit
dont je n'ai pas à m'occuper ici.
Cependant l'esprit humain a vainement cherché depuis plus de deux mille ans à en pénétrer le secret, tandis qu'il est parvenu à analyser, du moins approximativement, des formes bien plus complexes et cachant un sens plus profond. Pourquoi ? Parce que le corps organisé est plus facile à étudier que la cellule qui en est l'élément. D'un autre côté, l'analyse des formes économiques ne peut s'aider du microscope ou des réactifs fournis par la chimie ; l'abstraction est la seule force qu'eu se serve lui servir d'instrument. Or, pour la société bourgeoise actuelle, la forme marchande du produit du travail, ou la forme valeur de la marchandise, est la forme cellulaire économique. Pour l'homme peu cultivé l'analyse de cette forme paraît se perdre dans des minuties ; ce sont en effet et nécessairement des minuties, mais comme il s'en trouve dans l'anatomie microscopique.

A part ce qui regarde la forme de la valeur, la lecture de ce livre ne présentera pas de difficultés. Je suppose naturellement des lecteurs qui veulent apprendre quelque chose de neuf et par conséquent aussi penser par eux-mêmes.

Le physicien pour se rendre compte des procédés de la nature, ou bien étudie les phénomènes lorsqu'ils se présentent sous la forme la plus accusée, et la moins obscure par des inégalités perturbaïtres, ou bien il expérimente dans des conditions qui assurent autant que possible la régularité de leur marche. J'étudie dans cet ouvrage le mode de production capitalisté et les rapports de production et d'échange qui lui correspondent. L'Angleterre est le lieu classique de cette production. Voilà pourquoi j'emprunte à ce pays les faits et les exemples principaux qui servent d'illustration au développement de mes théories. Si le lecteur allemand se permettrait un mouvement d'épaules pharisiaque à propos de l'état des ouvriers anglais, industriels et agricoles, ou se hervait de l'idée optimiste que les choses sont loin d'aller aussi mal en Allemagne, je serais obligé de lui crier : De te fabula narratur.

Il ne s'agit point ici du développement plus ou moins complet des antagonismes sociaux qu'engendrent les lois naturelles de la production capitaliste, mais de ces lois elles-mêmes, des tendances qui se manifestent et se réalisent avec une nécessité de fer. Le pays le plus développé industriellement ne fait que montrer à ceux qui le suivent sur l'échelle industrielle l'image de leur propre avenir.

Mais laissons de côté ces considérations. Chez nous, là où la production capitaliste a pris pied, par exemple dans les fabriques proprement dites, l'état des choses est de beaucoup plus mauvais qu'en Angleterre, parce que le contre-poids des lois anglaises fait défaut. Dans toutes les autres sphères, nous sommes, comme tout l'ouest de l'Europe continentale, affligés et par le développement de la production capitaliste, et aussi par le manque de ce développement. Outre les maux de l'époque actuelle, nous avons à supporter une longue série de maux héréditaires provenant de la végétation continue de modes de production qui ont vécu, avec la suite des rapports politiques et sociaux à contre-temps qu'ils engendrent. Nous avons à souffrir non-seulement de la part des vivants, mais encore de la part des morts. La mort saisit le vivant !

Compère à la statistique anglaise, la statistique sociale de l'Allemagne et du reste du continent européen est réellement misérable. Malgré tout, elle soulève un coin du voile, assez pour laisser entrevoir une tête de Méduse. Nous serions effrayés de l'état des choses chez nous, si nos gouvernements et nos parlements établissaient, comme en Angleterre, des commissions d'études périodiques sur la situation économique ; si ces commissions étaient, comme en Angleterre, armées de pleins pouvoirs pour la recherche de la vérité ; si nous réussissions à trouver pour cette haute fonction des hommes aussi experts, aussi impa-
tiaux, aussi rigides et désintéressés que les inspecteurs de fabriques de la Grande-Bretagne, que ses reporter sur la santé publique (Public Health), que ses commissaires d'instruction sur l'exploitation des femmes et des enfants, sur les conditions de logement et de nourriture, etc. Parce qu'elle convient d'un nuage pour poursuivre les monstres; nous, pour pouvoir nier l'existence des monstruosités, nous nous plongeons dans le nuage tout entiers, jusqu'aux yeux et aux oreilles.

Il ne faut point se faire d'illusions. De même que la guerre de l'indépendance américaine au dix-huitième siècle a sonné la cloche d'alarme pour la classe moyenne en Europe, de même la guerre civile américaine au dix-neuvième siècle a sonné le tocsin pour la classe ouvrière européenne. En Angleterre, la marche du bouleversement social est visible à tous les yeux; à une certaine période ce bouleversement aura nécessairement son contre-coup sur le continent. Alors il revêtira dans son allure des formes plus ou moins brutales ou humaines selon le degré de développement de la classe des travailleurs. Abstraction faite de motifs plus élevés, leur propre intérêt commande donc aux classes régnantes actuelles d'écraser tous les obstacles légaux qui peuvent gêner le développement de la classe ouvrière. C'est en vue de ce but que j'ai accordé dans ce volume une place si importante à l'histoire, au contenu et aux résultats de la législation anglaise sur les grandes fabriques. Une nation peut et doit tirer un enseignement de l'histoire d'une autre nation. Lors même qu'une société est arrivée à découvrir la piste de la loi naturelle qui préside à son mouvement, — et le but final de cet ouvrage est de dévoiler la loi économique du mouvement de la société moderne, — elle ne peut ni dépasser d'un saut ni abolir par des décrets les phases de son développement naturel; mais elle peut abréger la période de la gestation, et adoucir les maux de leur enfantement.

Pour éviter des malentendus possibles, encore un mot. Je n'ai pas peur en rose le capitaliste et le propriétaire foncier. Mais il ne s'agit ici des personnes, qu'autant qu'elles sont la personification de catégories économiques, les supports d'intérêts et de rapports de classes déterminés. Mon point de vue, d'après lequel le développement de la formation économique de la société est assimilable à la marche de la nature et à son histoire, peut moins que tout autre rendre l'individu responsable de rapports dont il reste socialement la créature, quoi qu'il puisse faire pour s'en dégager.

Sur le terrain de l'économie politique la libre et scientifique recherche rencontre bien plus d'ennemis que dans ses autres champs d'exploration. La nature particulière du sujet qu'elle traite soulève contre elle et amène sur le champ de bataille les passions les plus vives, les plus mesquines et les plus haïssables du cœur humain, toutes les furies de l'intérêt privé. La Haute Église d'Angleterre, par exemple, pardonnera bien plus facilement une attaque contre trente-huit de ses trente-neuf articles de foi que contre un trente-neuvième de ses revenus. Comparé à la critique de la vieille propriété, l'athéisme lui-même est aujourd'hui une calvaire lexis. Cependant il est impossible de méconnaître ici un certain progrès. Il me suffit pour cela de renvoyer le lecteur au livre bleu publié dans ces dernières semaines : « Correspondence with Her Majesty's missions abroad, regarding Industrial Questions and Trade's Unions. » Les représentants étrangers de la couronne d'Angleterre y expriment tout net l'opinion qu'en Allemagne, en France, en un mot dans tous les États civilisés du continent Européen, une transformation des rapports existants entre le capital et le travail est aussi sensible et aussi inévitable que dans la Grande-Bretagne. En même temps, par delà l'océan Atlantique, M. Wade, vice-président des États-Unis du Nord de l'Amérique,
déclarait ouvertement dans plusieurs meetings publics, qu’après l’abolition de l’esclavage, la question à l’ordre du jour serait celle de la transformation des rapports du capital et de la propriété foncière. Ce sont là des signes du temps, que ni manteaux de pompe ni soutanes noires ne peuvent cacher. Ils ne signifient point que demain des miracles vont s’accomplir. Ils montrent que même dans les classes sociales régnantes, le pressentiment commence à poudre, que la société actuelle, bien loin d’être un cristal solide, est un organisme susceptible de changement et toujours en voie de transformation.

Le second volume de cet ouvrage traitera de la circulation du capital (livre II), et des formes diverses qu’il prend dans la marche de son développement (livre III). Le troisième et dernier volume exposera l’histoire de la théorie.

Tout jugement inspiré par une critique vraiment scientifique est pour moi le bienvenu. Vis-à-vis des préjugés de ce qu’on appelle l’opinion publique à laquelle je n’ai jamais fait de concessions, j’ai pour devise, après comme avant, la parole du grand Florentin :

_Segui il tuo corso, e lascia dir le genti!_

Londres, 25 juillet 1867.

Karl Marx
La richesse des sociétés dans lesquelles règne le mode de production capitaliste s'orne comme une immense accumulation de marchandises. L'analyse de la marchandise, ferme élémentaire de cette richesse, sera par conséquent le point de départ de nos recherches.

La marchandise est d'abord un objet extérieur, une chose qui par ses propriétés satisfait des besoins humains de n'importe quelle espèce. Que ces besoins aient pour origine l'existence ou la fantaisie, leur nature ne change rien à l'affaire. Il ne s'agit pas non plus ici de savoir comment ces besoins sont satisfaits, mais simplement si l'objet est un moyen de subsistance, soit par une voie déterminée, soit par une voie indéterminée, soit par une voie déterminée.

Chaque chose utile, comme le fer, le papier, etc., peut être considérée sous un double point de vue, celui de la qualité et celui de la quantité. Chacune est un ensemble de propriétés diverses et peut par conséquent être utile par différents côtés. Découvrir ces côtés divers et en même temps les divers usages des choses est une œuvre de l'histoire. Telle est la découverte des marchandises pour l'histoire des choses utiles. La diversité de ces usages des marchandises a pour origine un mélange de divers objets à mesure et par la convention.

L'utilité d'une chose fait de cette chose une va...

2. Le désir implique le besoin : ce n'est pas le cas, si l'on est un être naturel que la tâche est un corps, c'est de la nature des choses qu'ils ont leurs valeurs. Notez le Bon : A l'occasion du volume des nouveaux libelles à l'article de Mr. Locke, considérations, etc. London, 1858, p. 7 et c.
leur d'usage. Mais cette utilité n'a rien de vague
et d'ailleurs. Dénommée par les propriétés du corps
de la marchandise, elle n'existe point sans lui. Ce
corps lui-même, tel que fer, froment, diamant, etc.,
est conséquemment une valeur d'usage, et ce n'est
pas le plus ou moins de travail qu'il faut à l'homme
pour s'aproprier les qualités utiles qui lui donnent
cet caractère. Quand il est question de valeurs d'us-
gen, on sous-entend toujours une quantité déter-
minte, comme une doûme de monnaie, un mètre
de toile, une tonne de fer, etc. Les valeurs d'usage
des marchandises fournissent le fonds d'un savoir
particulier, de la science et de la routine commer-
ciales. Les valeurs d'usage ne se réalisent que dans
l'usage ou la consommation. Elles forment la no-
trice de la Richesse, quelle que soit la forme sociale
de cette richesse. Dans la société que nous avons à
examiner, elles sont en même temps les seules ma-
tières de la valeur d'échange.
La valeur d'échange apparaît d'abord comme le
rapport quantitatif, comme la proportion dans la-
quelle des valeurs d'usage d'espèce différente s'é-
changent l'une contre l'autre, rapport qui change
cr constamment avec le temps et le lieu. La valeur
d'échange semble donc quelque chose d'extraordi-
naire et de purement relatif; une valeur d'échange égale
ment, quantitativement et qualitativement à la marchandise,
paraît être, comme dit l'école: une contradiction et adjonct. Consi-
demmes la chose de plus près.
Une marchandise particulière, un quartier de
froment, par exemple, s'échange dans les propor-
tions les plus diverses avec d'autres articles. Ce
pendant sa valeur d'échange reste invariable, de quelque
manière qu'on l'exerce, en x grammes, y soies, z or,
e ainsi de suite. Elle doit donc avoir un contenu
distinct de ces expressions diverses.
Pour nous encore deux marchandises, soit du fro-
ment et du fer. Quel que soit leur rapport d'échange,
il peut toujours être représenté par une équation
dans laquelle une quantité donnée de froment est
équivalente à une quantité quelconque de fer, par
exemple: 1 quartier de froment = 10 kilogrammes
de fer. Que signifie cette équation? C'est que dans deux
objets différents, dans 1 gramme de froment et dans
10 kilogrammes de fer, il existe quelque chose de
commun. Les deux objets sont donc égaux à un

1. Ce qui fait la valeur naturelle d'une chose, c'est la pro-
preté qu'elle a de causer les besoins ou les convenances de
de la vie humaine. - John Locke : Some Considerations on the
Consequences of the Lowering of Interest. 1691. - Au du-
sième siècle on trouve encore souvent chez les écrivains an-
glais le mot Ward pour valeur d'usage et le mot Fête pour
valeur d'échange, suivant l'esprit d'une banque qui aime à
exprimer la chose immédiate en termes commerciaux et la
chose reflétée en termes romans.
2. Dans la société bourgeoise, où n'est connu que
l'oi. - En vertu d'une pleine jurisprudence, tout acheteur
est considéré comme possédant une connaissance encyclopédique des
marchandises.
3. La valeur consiste dans le rapport d'échange qui se
trouve entre telle chose et telle autre, entre telle mesure d'une
4. Il ne peut exister une valeur intrinsèque. (S. Féréon,
B. c. p. 13); ou encore cit. Roth.: The value of a thing
is just as much as it will bring.
tillons du même travail indistinct, tous ces objets ne manifestent plus qu'une chose, c'est que dans leur production une force de travail humaine a été dépensée, que du travail humain y est accompli. En tant que créateurs de cette substance sociale commune, ils sont réputés valeurs.

Le quelque chose de commun qui se montre dans le rapport d'échange ou dans la valeur d'échange des marchandises est par conséquent leur valeur ; et une valeur d'usage, ou un article quelconque, n'a une valeur qu'autant que du travail humain est matérielisé en lui.

Comment mesurer maintenant la grandeur de sa valeur ? Par le quantum de la substance « créatrice de valeur » contenue en lui, du travail. La quantité de travail elle-même a pour mesure sa durée dans le temps, ou la masse de temps qu'il faut emporter de temps à temps à sa fabrication. Mais le travail qui forme la substance de la valeur des marchandises est du travail égal et indistinct, une dépense de la même force. La force de travail de la société entière, laquelle se manifie dans l'ensemble des valeurs, ne compte par conséquent que comme force unique, bien qu'elle se compose de forces individuelles incommensurables. Chaque force de travail individuelle est égale à toute autre, en tant qu'elle possède le caractère d'une force sociale moyenne et fonctionne comme telle, c'est-à-dire n'emploie dans la production d'une marchandise que le temps de travail nécessaire en moyenne, ou le temps de travail nécessaire socialement.

Le temps socialement nécessaire à la production des marchandises est celui qu'exige tout travail, exécute avec le degré moyen d'habileté et d'intensité et dans des conditions qui, par rapport au milieu dans lequel il est effectué, sont tels que l'introduction en Angleterre du tissage à la vapeur, il fallait peut-être moitié moins de temps qu'au temps auquel on le transfère en France. Le temps ainsi calculé, il est toujours, en même temps, plus rapide que la transformation ; mais dans le temps du travail de travail individuelle ne représente plus que la moitié d'une heure sociale de travail et ne donna plus que la moitié de la valeur première.

C'est donc seulement le quantum de travail ou le temps de travail nécessaire dans une société donnée à la production d'un article, qui en détermine la quantité de valeur. Chaque marchandise particulière compte en général comme un exemplaire moyen de son espèce. Les marchandises dans lesquelles sont contenues d'égaux quantités de travail, ou qui peuvent être produites dans le même temps ont par conséquent une valeur égale. La valeur d'une marchandise est à la valeur de toute autre marchandise, dans le même rapport que le temps de travail nécessaire à la production de l'une est au temps de travail nécessaire à la production de l'autre.

La quantité de valeur d'une marchandise restait évidemment constante si le temps nécessaire à sa production restait aussi constant. Mais ce dernier varie avec chaque modification de la force productive du travail, qui de son côté dépend de circonstances diverses, entre autres de l'habileté moyenne des travailleurs, du développement de la science et du degré de son application technologique, des combinaisons sociales de la production, de l'étendue et de l'efficacité des moyens de produire et des conditions naturelles. La même quantité de travail a été représentée, par exemple, par 8 boisseaux de foin ; pour la même quantité de travail, il suit que, pour les trouver un temps considérable en moyenne, de sorte qu'ils représentent beaucoup de travail sous un petit volume. Il est douteux que l'on ait jamais payé complètement sa valeur. Ceci est encore plus vrai du diamant. Après l'arrivée, une substance de diamants du Brésil, pendant 80 ans, n'avait pas encore atteint en 1823 le prix du produit moyen d'une année et demie dans les plantations de sucre et de café du même pays, bien qu'il représentât beaucoup plus de travail et par conséquent plus de valeur. Avec des moins riches, la même quantité de travail se réalisait dans une plus grande quantité de diamants dont la valeur baissait. Si l'on essayait de transformer avec peu de travail le charbon en diamant, la valeur de ce dernier tomberait peut-être aussi dans la même des. En général, plus est grande la force productive du travail, plus est court le temps nécessaire à la production d'un article, et plus est petite la masse de travail cristallisée en lui, plus est petite sa valeur. Inversement, plus est petite la force productive du travail, plus est grand le temps nécessaire à la production d'un article, et plus est grande sa valeur. La quantité de valeur d'une marchandise varie donc en raison directe du quantum et en raison inverse de la force productive du travail qui se réalisait en elle.

Nous connaissions maintenant la substance de la valeur : c'est le travail. Nous connaissions la mesure de sa quantité ; c'est la durée du travail.

Une chose peut être une valeur d'usage sans être une valeur. Il suffit pour cela qu'elle soit utile à

---

1. Dans les échanges la valeur des choses utiles est réglée par la quantité de travail nécessairement exigée et ordinairement employée pour leur production. (*Some Thoughts on the Interest of money in general, and particularly in the Public Funds, etc., London, p. 302.) Ce remarquable écrit anonyme du siècle dernier ne porte aucune date. D'après son contenu, il est évident qu'il a paru sous George II, vers 1739 ou 1740.
l'homme sans qu'elle provienne de son travail. Tels sont l'air, des matières naturelles, un sol vierge, etc. Une chose peut être utile et produit du travail humain, sans être marchandise. Quoique, par son production, satisfaisant ses propres besoins, ne cesse qu'une valeur d'usage personnelle. Pour produire des marchandises, il doit non-seulement produire des valeurs d'usage, mais des valeurs d'usage pour d'autres, des valeurs d'usage sociales. Enfin, aucun objet ne peut être une valeur s'il n'est une chose utile. S'il est imité, le travail qu'il renferme est déposé inutillement et conséquemment ne crée pas de valeur.

II

Dotée caréné de travail présenté par la marchandise

Au premier abord, la marchandise nous est appareille comme quelque chose à double face, valeur d'usage et valeur d'échange. Ensuite nous avons vu que dès que le travail productif s'équilibre dans la valeur, tous les caractères qui le distinguaient des valeurs d'usage disparaissent. J'ai le premier mis en relief ce double caractère du travail représenté dans la marchandise. Comme l'économie politique pivote autour de ce point, il nous faut ici entrer dans de plus amples détails.

Prenons deux marchandises, un habit, par exemple, et 10 mètres de toile; admettons que la première niche deux fois la valeur de la seconde, de sorte que si 10 mètres de toile = x, l'habit = 2x.

L'habit est une valeur d'usage qui satisfait un besoin particulier. Il provient d'un genre particulier d'activité productrice, déterminée par son but, par son mode d'opération, son objet, ses moyens et son résultat. Le travail qui se manifeste dans l'utilisation de la valeur d'usage de son produit, nous le nommons tout simplement travail utile. A ce point de vue, il est toujours considéré par rapport à son rendement.

De même que l'habit et la toile sont deux choses utiles différentes, de même le travail du tailleur, qui fait l'habit, se distingue de celui du tisserand, qui fait de la toile. Si ces objets n'étaient pas des valeurs d'usage de qualité diverse et par conséquent des produits de travaux utiles de diverses qualités, ils ne pourraient se faire vis-à-vis comme marchandises. L'habit ne s'échange pas contre l'habit, une valeur d'usage contre la même valeur d'usage.

À l'ensemble des valeurs d'usage de toutes sortes, correspond un ensemble de travaux utiles également variés, distincts de genre, d'espèce, de familles — une division sociale du travail. — Sans elle pas de production de marchandises, bien que la production des marchandises ne soit point réciproquement indispensable à la division sociale du travail. Dans la vieillesse communauté, le travail est socialement divisé sans que les produits deviennent pour cela marchandises. On, pour prendre un exemple plus familier, dans chaque fabrique le travail est soumis à une division systématique, mais cette division ne provient pas de ce que les travailleurs se vendent réciproquement leurs produits individuels. Il n'y a que les produits de travaux privés et indépendants les uns des autres qui se présentent comme marchandises réciproquement échangeables.

C'est donc entendu: la valeur d'usage de chaque marchandise recèle un travail utile spécial ou une activité productrice qui répond à un but particulier. Des valeurs d'usage ne peuvent se faire face comme marchandises que si elles contiennent des travaux utiles de qualité différente. Dans une société dont les produits prennent en général la forme marchandise, c'est-à-dire dans une société où tout producteur doit être marchand, la différence entre les genres divers des travaux utiles qui s'exercent indépendamment les uns des autres pour le compte privé de producteurs libres, se développe en un système fortament ramié, en un division sociale du travail.

Il est d'ailleurs fort indifférent à l'habileté qu'il soit porté par le tailleur ou par ses pratiques. Dans les deux cas, il sort de valeur d'usage. De même le rapport entre l'habileté et le travail qui le produit n'est pas le même du monde change parce que sa fabrication constitue une profession particulière, et qu'il devient un amas de la division sociale du travail. Dès que le besoin de se vêtir s'y a forcé, pendant des milliers d'années, l'homme s'est têtu des vêtements sans qu'un seul homme devint pour cela un tailleur. Mais toile ou habit, n'importe quel élément de la richesse matérielle ne fourni par la nature, a toujours dû son existence à un travail productif spécial ayant pour but d'approprier des matières naturelles à des besoins humains. En tant qu'il produit des valeurs d'usage, qu'il est utile, le travail, indépendamment de toute forme de société, est la condition indispensable de l'existence de l'homme, une nécessité éternelle, le médiateur de la circulation matérielle entre la nature et l'homme.

Les valeurs d'usage, toile, habit, etc. c'est-à-dire les corps des marchandises, sont des combinaisons de deux éléments, matière et travail. Si l'on en soustrait la somme totale des divers travaux utiles qu'ils recèlent, il reste toujours un résidu matériel; un quelque chose fourni par la nature et qui ne doit rien à l'homme.

L'homme ne peut point procéder autrement que la nature elle-même, c'est-à-dire il ne fait que changer la forme des matières. Bien plus, dans cette œuvre de simple transformation, il est encore

1. *Tous les phénomènes de l'univers, qu'ils émanent de l'homme ou des lois générales de la nature, ne nous donnent pas l'idée de création réelle, mais seulement d'une modification de la matière. Réunir et séparer — veillé les seuls éléments que l'esprit humain sait en analyser l'idée de la reproduction. C'est aussi bien une reproduction de valeurs (réduction d'usage), bien qu'en Versa, dans sa polémique contre les physiocrates, ne sache pas lui-même de quelle sorte de valeur il parle et de quelle, que la terre, l'air et l'eau se transforment en grains ou que la main de l'homme convertit la glaise d'un insecte en souse, ou toute des pièces de métal s'organisent par un arrangement de leurs masses.* (Pietro Verri: *Meditazioni sulla Economia politica*, imprès pour la première fois en 1773 dans l'édition des économistes italiens de Cantoni, Paris [1805], t. X, p. 21.)
constamment soutenu par des forces naturelles. Le travail n’est donc pas l’unique source des valeurs d’usage qu’il produit, de la richesse matérielle. Il en est le père, et la terre la mère, comme dit William Petty.

Laissant maintenant la marchandise en tant qu’objet d’utilité et revenons à sa valeur.

D’après notre supposition, l’habit vaut deux fois la toile. Ce n’est la cependant qu’une différence quantitativa qui ne nous intéresse pas encore. Aussi observons-nous que si un habit est égal à deux fois 10 mètres de toile, 20 mètres de toile sont égaux à un habit. En tant que valeurs, l’habit et la toile sont des choses de même substance, des expressions objectives d’un travail identique. Mais la confection des habits et le tissage sont des travaux différents. II y a cependant des états sociaux dans lesquels le même homme est tour à tour tailleur et tisserand, où par conséquent ces deux espèces de travail sont de simples modifications du travail d’un même individu, au lieu d’être des fonctions fixes d’individus différents, de même que l’habillement est le travail d’une main en l’habit.

En fin de compte, tout l’activité productive, abstraction faite de son caractère utile, est une dépense de force humaine. La confection des vêtements et le tissage, malgré leur différence, sont tous deux une dépense productive du cerveau, des muscles, des nerfs, de la main de l’homme, et en ce sens du travail humain au même titre. La force humaine de travail dont le mouvement ne se modifie que changer de forme dans les diverses activités productives, doit assurément être plus ou moins développée pour pouvoir être dépensée sous telle ou telle forme. Mais la valeur des marchandises représente purement et simplement le travail de l’homme, une dépense de force humaine en général. Or, de même que dans la société civile un général ou un banquier joue un grand rôle, tandis que l’homme par et simple fait triste figure, de même est-til du travail humain. C’est une dépense de la force simple que tout homme ordinaire, sans développement spécial, possède dans l’organisme de son corps.

Le simple travail moyen change, il est vrai, de caractère dans différents pays et suivant les époques; mais il est toujours déterminé dans une société donnée. Le travail complexe (skilled labour, travail qualifié) n’est qu’une puissance du travail simple, ou plutôt n’est que le travail simple multiplié, de sorte qu’une quantité donnée de travail complexe correspond à une quantité plus grande de travail simple. L’expérience montre que cette réduction se fait constamment. Lors même qu’une marchandise est le produit du travail le plus complexe, sa valeur la rémine, dans une proportion quelconque, au produit d’un travail simple dont il n’est représenté par conséquent qu’une quantité déterminée. Les proportions diverses, suivant lesquelles différentes espèces de travail sont réduites au travail simple comme à leur unité de mesure, s’établissent dans la société à l’issue des producteurs et leur paraissent des conventions traditionnelles. Il s’ensuit que dans l’analyse de la valeur on doit traiter chaque variété de force de travail comme une force de travail simple.

De même donc que dans les valeurs toiles et habith la différence de leurs valeurs d’usage est éliminée, de même disparaît dans le travail que ces valeurs représentent la différence de ses formes utiles, taille de vêtements et tissage. De même que les valeurs d’usage toiles et habit sont des combinaisons d’activités productives spéciales, avec le drap et le fil, tandis que les valeurs de ces choses sont de pures cristallisations d’un travail identique, de même les travaux fixes dans ces valeurs, n’ont plus de rapport productif avec le fil et le drap, mais expriment simplement une dépense de la même force humaine. Le tissage et la taille forment la toile et l’habit, précisément parce qu’ils ont des qualités différentes; mais ils n’en forment les valeurs que par leur qualité commune de travail humain.

L’habit et la toile ne sont pas seulement des valeurs en général, mais des valeurs d’une grandeur déterminée; et, d’après notre supposition, l’habit vaut deux fois autant que 10 mètres de toile. D’où vient cette différence? De ce que la toile contient moins de travail que l’habit, des que la production de ce dernier la force de travail doit être dépensée pendant le double du temps qu’exige la production de la première.

Si donc, quant à la valeur d’usage, le travail contenu dans la marchandise ne veut que qualitativement; par rapport à la grandeur de la valeur, il se compte que quantitativement. Là il s’agit de savoir comment le travail se fait et ce qu’il produit; d’où vient cette différence? De ce que la toile contient moins de travail que l’habit, des que pour la production de ce dernier la force de travail doit être dépensée pendant le double du temps qu’exige la production de la première.

Si donc, quant à la valeur d’usage, le travail contenu dans la marchandise ne veut que qualitativement; par rapport à la grandeur de la valeur, il se compte que quantitativement. Là il s’agit de savoir comment le travail se fait et ce qu’il produit; d’où vient cette différence? De ce que la toile contient moins de travail que l’habit, des que pour la production de ce dernier la force de travail doit être dépensée pendant le double du temps qu’exige la production de la première.

1. Le loyer doit remarquer qu’il ne s’agit pas ici du solaire ou de la valeur que l’homme répartit pour une journée de travail; mais de la valeur de la marchandise dans laquelle se réalise cette journée de travail. Ainsi bien la catégorie de valeur n’existe pas encore au point où nous en sommes de notre exposition.
La substance de la valeur et la grandeur de valeur sont maintenue déterminées. Reste à analyser la forme de la valeur.

III

Forme de la Valeur

Les marchandises vivent au monde sans la forme de valeurs d'usage ou de marchandises, telles que fer, toile, laine, etc. C'est là tout bateau leur forme naturelle. Cependant elles ne sont marchandises que parce qu'elles sont deux choses à la fois objets d'utilité et de porté-value. Elles ne peuvent donc entrer dans la circulation qu'autant qu'elles se présentent sous une double forme, leur forme de nature et leur forme de valeur.

La réalité que possède la valeur de la marchandise, disons ici en ce qui concerne de l'objet de la marchandise, il n'est pas un autre objet de matière qui pénètre dans sa valeur. On peut donc trouver et retourner à la valeur une marchandise prise à part en tant qu'objet de valeur, elle reste inaccessible. Si l'on se souvient cependant que les valeurs des marchandises n'ont qu'une réalité purement sociale, qu'elles ne l'acquerront qu'en tant qu'elles sont des expressions de la même unité sociale, du travail humain, il devient évident que cette réalité sociale ne peut se manifester aussi que dans les transactions sociales, dans les rapports des marchandises les uns avec les autres. En fait, nous sommes partis de la valeur d'échange ou du rapport d'échange des marchandises pour trouver les traces de leur valeur qui y est cachée. Il nous faut revenir maintenant à cette forme sous laquelle la valeur nous est d'abord apparaît.

Chacun sait, lors même qu'il ne sait rien autre chose, que les marchandises possèdent une forme de valeur particulière qui contraste de la manière la plus éclatante avec leur forme naturelle diverses, la forme monnaie. Il s'agit maintenant de faire ce travail toujours la même valeur. D'un autre côté, il persiste, il est vrai, que tout travail n'est qu'une personne de force humaine et travaille, en tant que ce dernier est un objet de valeur, pour être utile, de même que le travail doit être avant tout utile, pour être considéré de force humaine, travail humain, dans le sens absolu du mot.

La substance de la valeur et la grandeur de valeur sont maintenue déterminées. Reste à analyser la forme de la valeur.

Les marchandises vivent au monde sans la forme de valeurs d'usage ou de marchandises, telles que fer, toile, laine, etc. C'est là tout bateau leur forme naturelle. Cependant elles ne sont marchandises que parce qu'elles sont deux choses à la fois objets d'utilité et de porté-value. Elles ne peuvent donc entrer dans la circulation qu'autant qu'elles se présentent sous une double forme, leur forme de nature et leur forme de valeur.

La réalité que possède la valeur de la marchandise, disons ici en ce qui concerne de l'objet de la marchandise, il n'est pas un autre objet de matière qui pénètre dans sa valeur. On peut donc trouver et retourner à la valeur une marchandise prise à part en tant qu'objet de valeur, elle reste inaccessible. Si l'on se souvient cependant que les valeurs des marchandises n'ont qu'une réalité purement sociale, qu'elles ne l'acquerront qu'en tant qu'elles sont des expressions de la même unité sociale, du travail humain, il devient évident que cette réalité sociale ne peut se manifester aussi que dans les transactions sociales, dans les rapports des marchandises les uns avec les autres. En fait, nous sommes partis de la valeur d'échange ou du rapport d'échange des marchandises pour trouver les traces de leur valeur qui y est cachée. Il nous faut revenir maintenant à cette forme sous laquelle la valeur nous est d'abord apparaît.

Chacun sait, lors même qu'il ne sait rien autre chose, que les marchandises possèdent une forme de valeur particulière qui contraste de la manière la plus éclatante avec leur forme naturelle diverses, la forme monnaie. Il s'agit maintenant de faire ce travail toujours la même valeur. D'un autre côté, il persiste, il est vrai, que tout travail n'est qu'une personne de force humaine et travaille, en tant que ce dernier est un objet de valeur, pour être utile, de même que le travail doit être avant tout utile, pour être considéré de force humaine, travail humain, dans le sens absolu du mot.

1. Les marchandises que les uns travaillent et la manière d'acheter le noyau des marchandises peut toujours être mise en un certain comportement. A. Smith dit : « Les marchandises se vendent ou se vendent des marchandises, cela est vrai, mais il n'est pas nécessaire de faire ce qui travaille, il faut que l'objet de cette force soit utile, et d'où est-ce que cela est de l'objet de ce même objet qui est utile, il faut que cet objet est de l'objet de cette force ? »... (Money and Exchanges, on the theory of utility, ch. 10, § 11).
que l'économie bourgeoise n'a jamais essayé ; il s'agit de fournir la gueule de la forme monnaie, c'est-à-dire de développer l'expression de la valeur contenue dans le rapport de valeur des marchandises depuis son éclatement la plus simple et la moins apparente jusqu'à cette forme monnaie qui saigne aux yeux de tout le monde. En même temps sera résolue et dissipée l'équivoque de la monnaie.

En général les marchandises n'ont pas d'autre rapport entre elles qu'un rapport de valeur, et le rapport de valeur le plus simple est évidemment celui d'une marchandise avec une autre marchandise d'espèce différente, n'importe laquelle. Le rapport de valeur en échange de deux marchandises fournit donc pour une marchandise l'expression de valeur la plus simple.

A. Forme simple ou accidentelle de la valeur.

\(x\) marchandise \(A = y\) marchandise \(B\), ou \(x\) marchandise \(A\) vaut \(y\) marchandise \(B\).

(20 mètres de toile = 1 habit, ou 20 mètres de toile ont la valeur d'un habit.)

Le mystère de toute forme de valeur git dans cette forme simple. Aussi c'est dans son analyse que se trouve la difficulté.

a) — Les deux pôles de l'expression de la valeur; sa forme relative et sa forme équivalente.

Deux marchandises différentes \(A\) et \(B\), et, dans l'exemple que nous avons choisi, la toile et l'habit, jouent ici évidemment deux rôles distincts. La toile exprime sa valeur dans l'habit et celui-ci se met de matière à cette expression. La première marchandise joue un rôle actif, la seconde un rôle passif. La valeur de la première est exposée comme valeur relative, la seconde marchandise fonctionne comme équivalente.

La forme relative et la forme équivalente sont deux aspects corrélatifs, inséparables, mais en même temps des extrêmes opposés, exclusifs l'un de l'autre, c'est-à-dire des pôles de la même expression de la valeur. Ils se distinguent toujours entre les diverses marchandises que cette expression met en rapport. Cette équation : 20 mètres de toile = 20 mètres de toile, exprime seulement que 20 mètres de toile ne sont pas autre chose que 20 mètres de toile, c'est-à-dire ne sont qu'une certaine somme d'une valeur d'usage. La valeur de la toile ne peut donc être exprimée que dans une autre marchandise, c'est-à-dire relativement. Cela suppose que cette autre marchandise se trouve en face d'elle sous forme d'équivalent. D'un autre côté, la marchandise qui figure comme équivalent ne peut se trouver à la fois sous forme de valeur relative. Elle n'exprime pas sa valeur, mais fournit seulement la matière pour l'expression de la valeur de la première marchandise.

L'expression : 20 mètres de toile = un habit ou : 20 mètres de toile valent un habit, renforce, il est vrai, la réciproque : 1 habit = 20 mètres de toile ou : 1 habit vaut 20 mètres de toile. Mais il me faut alors renverser l'équation pour exprimer relativement la valeur de l'habit, et dès que je le fais, la toile devient équivalente à sa place. Une même marchandise ne peut donc revêtir simultanément ces deux formes dans la même expression de la valeur. Ces deux formes s'excluent politiquement.
tienté qui détermine sa relation avec l'autre marchandise.

L'habitat étant posé l'équivalent de la toile, le travail contenu dans l'habitat est affiné être identique avec le travail contenu dans la toile. Il est vrai que la toile se distingue du tissage. Mais son épaisseur, avec le tissage la ramène par le fait à ce qu'elle a de réellement commun avec lui, à son caractère du travail humain. C'est une manière détournée d'exprimer que le tissage, en tant qu'il tisse de la valeur, ne se distingue en rien de la toile des vêtements, c'est-à-dire est du travail humain abstrait. Cette équation exprime donc le caractère spécifique du travail qui constitue la valeur de la toile.

Il ne suffit pas cependant d'exprimer le caractère spécifique du travail qui fait la valeur de la toile. Le force de travail de l'homme à l'état vigoureux ou le travail humain forme bien de la valeur, mais n'est pas valeur. Il ne devient valeur qu'à l'état condensé sous la forme d'un objet. Ainsi les conditions qu'il faut remplir pour exprimer la valeur de la toile participent se contredisent elles-mêmes. D'un côté il faut la représenter comme une pure condensation du travail humain abstrait, en tant que valeur la marchandise n'a pas d'autre réalité. En même temps cette condensation doit révéler la forme d'un objet visiblement distinct de la toile, celle-même et qui, tout en lui appartenant, lui est commune avec une autre marchandise. Ce problème est déjà résolu.

En effet, nous avons vu que dès qu'il est posé comme équivalent, l'habitat n'a plus besoin de passeport pour constater son caractère de valeur. Dans ce rôle sa propre forme d'existence devient une forme d'existence de la valeur; cependant l'habitat, le corps de la marchandise habit, n'est qu'une simple valeur d'usage; un habitat exprime aussi peu de valeur que le premier morceau de toile venu. Cela prouve tout simplement que dans le rapport de valeur de la toile il signifie davantage qu'en dehors de ce rapport; de même que maint personnage important dans un costume galonné devient plus insignifiant si les galons lui manquent.

Dans la production de l'habitat, de la force humaine a été dépensée en fait sous une forme particulière. Du travail humain est donc accumulé en lui. A ce point de vue, l'habitat est porte-valeur, bien qu'il n'ait pas plus perce cette qualité à travers la transparence de ses fils, si répété qu'il soit. Et, dans le rapport de valeur de la toile, il ne signifie pas autre chose. Malgré son extérieur si bien bâti, la toile a reçu en lui une âme une pleine de valeur, C'est le côté phénoménique de l'habitat. En réalité l'habitat ne peut point représenter dans ses relations extérieures la valeur, sans que la valeur prenne en même temps l'aspect d'un habitat. C'est ainsi que le particulier A ne saurait représenter pour l'individu B une mesure, sans que la mesure aux yeux de B revête immédiatement et la figure et le corps de B; c'est pour cela probablement qu'elle change avec chaque nouveau père du peuple, de visage, de cheveux et de main autre chose.

Le rapport qui fait de l'habitat l'équivalent de la toile, métamorphose donc la forme habitat en forme valeur de la toile ou exprime la valeur de la toile dans la valeur d'usage de l'habitat. En tant que valeur d'usage, la toile est un objet sensiblement différent de l'habitat; en tant que valeur, elle est chose égale à l'habitat et en a l'aspect, comme cela est clairement provoqué par l'équivalence de l'habitat avec elle. Sa propriété de valeur apparaît dans son égalité avec l'habitat, comme la nature monumétale du chrétien dans sa ressemblance avec l'image de Dieu.

Comme on le voit, tout ce que l'analyse de la valeur nous avait révélé auparavant, la toile elle-même le dit, dès qu'elle entre en société avec une autre marchandise, l'habitat. Seulement elle ne travail ses pensées que dans le langage qui lui est familier, le langage des marchandises. Pour exprimer que sa valeur vient du travail humain, dans sa propre abstraction, elle dit que l'habitat en tant qu'il y avait qu'elle, c'est-à-dire est valeur, se compose du même travail qu'elle-même. Pour exprimer que sa réalité souscline comme valeur est distincte de son corps rade et filamenteux, elle dit que la valeur a l'aspect d'un habitat, et que par conséquent elle-même, comme chose visible, ressemble à l'habitat, comme un œuf à un autre. Remarquons en passant que la langue des marchandises possède, outre l'hérédit, beaucoup d'autres dialectes et palais plus ou moins corrects. Le mot allemand "Werdsohn", par exemple, exprime moins nettement que le verbe roman Veler, valeur, et le français valeur, que l'affirmation de l'équivalence de la marchandise B avec la marchandise A est l'expression propre de la valeur de cette dernière. Paris vaut bien une messe.

En vertu du rapport de valeur, la forme naturelle de la marchandise B devient la forme de valeur de la marchandise A, ou bien le corps de B devient pour A le miroir de sa valeur. La valeur de la marchandise A ainsi exprimée dans la valeur d'usage de la marchandise B, acquiert la forme de la valeur relative.

9) Détermination quantitative de la forme de valeur relative.

Toute marchandise, dont la valeur doit être exprimée, est un certain quantum d'une chose utile, par exemple; 15 boisseaux de froment, 100 livres de café, etc., qui contient un quantum déterminé de travail. La forme de la valeur a donc à exprimer non-seulement de la valeur en général, mais une valeur d'une certaine grandeur. Dans le rapport de valeur de la marchandise A avec la marchandise B, non-seulement la marchandise B est déclarée égale à A au point de vue de la qualité, mais encore un certain quantum de B équivaut au quantum donné de A.

L'équation: 20 mètres de toile = 1 habitat, ou 20 mètres de toile valent un habitat, suppose que les deux marchandises contient autant de travail l'une que l'autre, où se produisent dans le même temps; mais ce temps varie pour chacune d'elles avec cha-

1. Sous un certain rapport il en est de l'homme comme de la marchandise. Comme il ne vient point au monde avec un miroir, ni en philosophie à la Fichte dont le Moi n'a besoin de lui pour s'identifier, il se mine et se reconnaît d'abord seulement dans un autre homme. Aussi cet autre lui semble-t-il, avec peur et pitié, la forme phénoménale du genre homme.
que variation de la force productive du travail qui la cause. Examinons maintenant l'influence de ces variations sur l'expression relative de la grandeur de la valeur.

I. Que la valeur de la toile change pendant que la valeur de l'habit reste constante. — Le temps de travail nécessaire à sa production double-t-il, par suite, je suppose, d'un moindre rendement du soi qui lourdit le temps, alors sa valeur double. Au lieu de 20 mètres de toile = 1 habit, nous aurons : 20 mètres de toile = 2 habits, parce que 1 habit contient maintenant moitié moins de travail. Le temps nécessaire à la production de la toile double-t-il au contraire de moitié par suite d'un perfectionnement apporté aux mèches à tisser, sa valeur diminue dans la même proportion. Dès lors 20 mètres de toile = 1/2 habit. La valeur relative de la marchandise A, c'est-à-dire sa valeur exprimée dans la marchandise B, hausse ou baisse par conséquent en raison directe de la valeur de la marchandise A si celle de la marchandise B reste constante.

II. Que la valeur de la toile reste constante pendant que la valeur de l'habit varie. — Le temps nécessaire à la production de l'habit double-t-il dans ces circonstances, par suite, je suppose, d'une tonte de la laine peu favorable, au lieu de 20 mètres de toile = 1 habit, nous avons maintenant 20 mètres de toile = 1/2 habit. La valeur de l'habit tombe-t-elle au contraire de moitié, alors 20 mètres de toile = 2 habits. La valeur de la marchandise A demeurant constante, il est évident que sa valeur relative exprimée dans la marchandise B hausse ou baisse en raison inverse du changement de valeur de B.

Si l'on compare les cas divers compris dans I et II, il est manifeste que le même changement de grandeur de la valeur relative peut résulter de causes tout opposées. Ainsi l'équation : 20 mètres de toile = 1 habit devient : 20 mètres de toile = 2 habits, soit parce que la valeur de la toile double ou que la valeur des habits diminue de moitié, et 20 mètres de toile = 1/2 habit, soit parce que la valeur de la toile diminue de moitié ou que la valeur de l'habit devient double.

III. Les quantités de travail nécessaires à la production de la toile et de l'habit changent-elles simultanément, dans le même sens et dans la même proportion ? Dans ce cas, 20 mètres de toile = 1 habit comme auparavant, quels que soient leurs changements de valeur. On découvre ces changements par comparaison avec une troisième marchandise dont la valeur reste la même. Si les valeurs de toutes les marchandises augmentent ou diminuent simultanément et dans la même proportion, leurs valeurs relatives n'éprouveraient aucune variation. Leur changement réel de valeur se reconnaîtrait à ce que dans un même temps de travail il serait maintenant livré en général une quantité de marchandises plus ou moins grande qu'auparavant.

IV. Les temps de travail nécessaires à la production de la toile et de l'habit, ainsi que leurs valeurs, peuvent simultanément changer dans le même sens, mais à un degré différent, ou dans un sens opposé, etc. L'influence de toute combinaison possible de ce genre sur la valeur relative d'une marchandise, se calcule facilement par l'emploi des cas I, II et III.

Les changements réels dans la grandeur de la valeur ne se reflètent point, comme on le voit, clairement ni complètement dans leur expression relative. La valeur relative d'une marchandise peut changer, bien que sa valeur reste constante ; elle peut rester constante, bien que sa valeur change, et enfin des changements dans la quantité de valeur et dans son expression relative peuvent être simultanés sans correspondre exactement.

© La forme d'équivalent et ses particularités.

On l'a déjà vu : En même temps qu'une marchandise A (la toile) exprime sa valeur dans la valeur d'usage d'une marchandise différente B (l'habit), elle imprime à cette dernière une forme particulière de valeur, celle d'équivalent. La toile manifeste son propre caractère de valeur par un rapport dans lequel une autre marchandise, l'habit, tel qu'il est dans sa forme naturelle, lui fait équation. Elle exprime donc qu'elle-même vaut quelque chose, par ce fait qu'une autre marchandise, l'habit, est immédiatement échangeable avec elle.

En tant que valeurs toutes les marchandises sont des expressions égales d'une même unité, le travail humain, remplacables les unes par les autres. Une marchandise est par conséquent échangeable avec une autre marchandise, dès qu'elle prend une forme, qui l'a fait apparaître comme valeur.

Une marchandise est immédiatement échangeable avec toute autre dont elle est l'équivalent, c'est-à-dire la place qu'elle occupe dans le rapport de valeur, fait de sa forme naturelle la valeur même de l'autre marchandise. Elle n'a pas besoin de revêtir une forme différente de sa forme naturelle pour se manifester comme valeur à l'autre marchandise, pour avoir comme telle et par conséquent pour être échangeable avec elle. La forme d'équivalent est donc pour une marchandise la forme sous laquelle elle est immédiatement échangeable avec une autre.

Quand une marchandise, comme des habits, par exemple, sert d'équivalent à une autre marchandise,

1. Dans un écrit dirigé principalement contre la théorie de la valeur de Ricardo, on lit : « Vous n'avez qu'à admettre que le travail nécessaire à sa production restant toujours le même, A baisse parce que B, avec lequel il s'échange, hausse, et votre principe général au sujet de la valeur tombe. — En admettant que B baisse relativement à A, quand la valeur de A baisse relativement à B, Ricardo déroute lui-même la base de son grand système que la valeur d'une marchandise est toujours déterminée par la quantité de travail incorporée en elle ; car si un changement dans les frais de A change non seulement sa valeur relativement à B, avec lequel il s'échange, mais aussi la valeur de B relativement à A, quelque changement n'ait eu lieu dans la quantité de travail exigé pour la production de B, alors tombe non seulement la doctrine qui fait de la quantité de travail appliquée à un article la mesure de sa valeur, mais aussi la doctrine qui affirme que la valeur est réglée par les frais de production. » (J. Brothers; Political Economy, London, 1842, p. 11, 14). Maurice Brou surt pourrait aussi bien dire : Que l'on considère les fractions $\frac{1}{2}, \frac{1}{2}, \frac{1}{2}$, le nombre 10 reste toujours le même, et cependant sa valeur proportionnelle décroît constamment parce que la grandeur des dénominateurs augmente. Ainsi tombe le grand principe d'après lequel la grandeur des nombres entiers est déterminée par la quantité des unités qu'ils contiennent.
telle que la tole, et acquiert ainsi la propriété caractéristique d'être immédiatement échangeable avec celle-ci, la proportion n'est pas le moins du monde donnée dans laquelle cet échange peut s'effecuer. Comme la quantité de valeur de la tole est donnée, elle dépend de la quantité de valeur des habitations. Que dans le rapport de valeur, l'habit figure comme équivalent et la tole comme valeur relative, ou que ce soit l'opposé, la proportion, dans laquelle se fait l'échange, reste la même. La quantité de valeur respectivement des deux marchandises, mesurée par la durée comparative du travail nécessaire à leur production, est par conséquent une détermination tout à fait indépendante de la forme de valeur.

La marchandise dont la valeur se trouve sous la forme relative est toujours exprimée comme quantité de valeur, tandis qu'un contraire il n'en est jamais d'après l'équivalent qui figure toujours dans l'équation comme simple quantité d'une chose utile, 40 mètres de toile, par exemple, valait — quoi? 2 habit. La marchandise habit jouant ici le rôle équivalent, donnant ainsi un corps à la valeur de la toile, il suffit d'un certain quantum d'habits pour exprimer le quantum de valeur qui appartient à la toile. Donc 2 habits peuvent exprimer la quantité de valeur de 40 mètres de toile, mais non la leur propre. L'observation superficielle de ce fait, que dans l'équation de la valeur, l'équivalent ne figure jamais que comme simple quantum d'un objet d'utilité, a induit en erreur S. Bailey ainsi que beaucoup d'économistes avant et après lui. Ils n'ont vu dans l'expression du rapport de valeur qu'un rapport de quantité. Or sous la forme d'équivalent une marchandise figure comme simple quantité d'une matière quelque précisé parce que la quantité de sa valeur n'est pas exprimée.

Les contradictions que renferme la forme d'équivalent exigent maintenant un examen plus approfondi de ses particularités.

**Première particularité de la forme d'équivalent :**

La valeur d'usage devient la forme de manifestation de son contraire, la valeur.

La forme naturelle des marchandises devient leur forme de valeur. Mais, en fait, ce qui nous manque ici pour une marchandise B (habit, froment, fer, etc.) et le rapport de sa valeur à une autre marchandise A (toile, etc.), entre avec elle, dans une certaine limite. Considérons isolément, l'habit, par exemple, n'est qu'un objet d'utilité, une valeur d'usage, absolument comme la toile; sa forme n'est que la forme naturelle d'un genre particulier de marchandises. Mais comme aucune marchandise ne peut se rapporter à elle-même comme équivalent, ni faire de sa forme naturelle la forme de sa propre valeur, elle doit nécessairement prendre pour équivalent une autre marchandise dont la valeur d'usage lui sert ainsi de forme valeur.

Une mesure appliquée aux marchandises en tant que matières, c'est-à-dire en tant que valeurs d'usage, va nous servir d'exemple pour mettre ce qui précède directement sous les yeux du lecteur. Un pain de sucre, puisqu'il est un corps, est pesant et par conséquent a du poids; mais il est impossible de voir ou de sentir ce poids rien qu'à l'apparence. Nous prenons maintenant divers morceaux de fer de poids connu. La forme matérielle du fer, considérée en elle-même, est aussi peu une forme de manifestation de la pesanteur que celle du pain de sucre. Cependant pour exprimer que ce dernier est pesant, nous le plaçons en un rapport de poids avec le fer. Dans ce rapport le fer est considéré comme un corps qui ne représente rien que de la pesanteur. Des quantités de fer employées pour mesurer le poids du sucre, représentent donc vis-à-vis de la matière sucre une simple forme, la forme sous laquelle la pesanteur se manifeste. Le fer ne peut jouer ce rôle qu'autant que le sucre ou n'importe quel autre corps, dont le poids doit être trouvé, est mis en rapport avec lui à ce point de vue. Si les deux objets n'étaient pas pesants, aucun rapport de cette espèce ne serait possible entre eux, et l'un ne pourrait point servir d'expression à la pesanteur de l'autre. Jetons-nous tous deux dans la balance et nous voyons en fait qu'ils sont la même chose comme pesanteur, et que par conséquent dans une certaine proportion ils sont aussi du même poids. De même que le corps fer, comme mesure de poids, vis-à-vis du pain de sucre ne représente que de la pesanteur, de même dans notre expression de valeur, le corps habit vis-à-vis de la toile ne représente que valeur.

Ici cependant cesse l'analogie. Dans l'expression de poids du pain de sucre, le fer représente une qualité naturelle commune aux deux corps, leur pesanteur, tandis que dans l'expression de valeur de la toile, le corps habit représente une qualité sur-naturelle des deux objets, leur valeur, un caractère d'empire purement social.

Du moment que la forme relative exprime la valeur d'une marchandise, de la toile, par exemple, comme quelque chose de complètement différent de son corps lui-même et de ses propriétés, comme quelque chose qui ressemble à un habit, par exemple, elle fait entendre que sous cette expression un rapport social est caché.

C'est l'inverse qui a lieu avec la forme d'équivalent. Elle consiste précisément en ce que le corps d'une marchandise, un habit par exemple, ce que cette chose telle quelle exprime de la valeur, et par conséquent possède naturellement forme de valeur. Il est vrai que ceci n'est juste qu'autant qu'une autre marchandise, comme la toile, se rattache à elle comme équivalent. Mais de même que les propriétés matérielles d'une chose ne font que se confirmer dans ses rapports extérieurs avec d'autres choses au lieu d'en découler, de même l'habit semble tirer de la nature et non du rapport de valeur de la toile sa forme d'équivalent, sa propriété d'être immédiatement échangeable, au même titre que sa propriété d'être pesant ou de tenir chaud. De là le côté éminemment de l'équivalent, côté qui ne frappe pas les yeux de l'économiste bourgeois que lorsque cette forme se montre à lui tout achevée, dans la monnaie. Pour dissiper ce carac-

---

1. Dans un autre ordre d'idées il en est encore ainsi. Cet homme, par exemple, n'est roi que parce que d'autres hommes se considèrent comme ses sujets et agissent en conséquence. Il exerce au contraire être sujets parce qu'il est roi.
être mystique de l'argent et de l'or, il cherche ensuite à les remplacer souverainement par des marchandises moins éblouissantes; il fait et réfléchit avec un plaisir toujours nouveau le catalogue de tous les articles qui, dans leur temps, ont joué le rôle d'équivalent. Il ne possède pas que l'expression la plus simple de la valeur, telle que 20 mètres de toile valent un habit, contient déjà l'égnage et que c'est sous cette forme simple qu'il doit chercher le résoudre.

Deuxième particularité de la forme d'équivalent:
Le travail concret devient la forme de manifestation de son contraire, le travail humain abstrait.

Dans l'expression de la valeur d'une marchandise, le corps de l'équivalent figure toujours comme matérialisation du travail humain abstrait, et est toujours le produit d'un travail particulier, concret et utile. Ce travail concret ne sert donc ici qu'à exprimer du travail abstrait. Un habit, par exemple, est une simple réalisation, l'activité du tailleur qui se réalise en lui n'est aussi qu'une simple forme de réalisation du travail abstrait. Quand on exprime la valeur de la toile dans l'habit, l'utilité du travail du tailleur ne consiste pas en ce qu'il fait des habits et, selon le proverbe allemand, des hommes mais en ce qu'il produit un corps, transparent de valeur, émanation d'un travail qui se distingue en rien du travail réalisé dans la valeur de la toile. Pour pouvoir s'incorporer dans un tel miroir de valeur, il faut que le travail du tailleur ne reflète lui-même rien que sa propriété de travail humain.

Les deux formes d'activité productive, tissage et confection de vêtements, exigent une dépense de force humaine. Toutes deux possèdent donc la propriété commune d'être du travail humain, et dans certains cas, comme, par exemple, lorsqu'il s'agit de la production de valeur, on ne doit les considérer qu'a ce point de vue. Il n'y a là rien de mystérieux; mais dans l'expression de valeur de la marchandise, la chose est prise au rebours. Pour exprimer, par exemple, que le tissage, non comme tel, mais en sa qualité de travail humain, figure dans la valeur d'un autre travail, celui qui produit l'habit, l'équivalent de la toile, comme la forme expressive dans laquelle le travail humain se manifeste. Le travail du tailleur est ainsi métamorphosé en simple expression de sa propre qualité abstraite.

Troisième particularité de la forme d'équivalent:
Le travail concret qui produit l'équivalent, dans notre exemple, celui du tailleur, en servant simplement d'expression au travail humain indistinct, possède la forme de l'égalité avec un autre travail, celui que recèle la toile, et devient ainsi quelque travail privé, comme tout autre travail productif de marchandises, travail sous forme sociale immédiate. C'est pourquoi il se réalise par un produit qui est immédiatement échangeable avec une autre marchandise.

Les deux particularités de la forme équivalent, examinées en dernier lieu, deviennent encore plus faciles à saisir, si nous remontons au grand penseur qui a analysé le premier la forme valeur, ainsi que tant d'autres formes, soit de la pensée, soit de la société, soit de la nature: nous avons nommé Aristote.

D'abord Aristote exprime clairement que la forme d'équivalent de la marchandise n'est que l'aspect développé de la forme valeur simple, c'est-à-dire de l'expression de la valeur d'une marchandise dans une autre marchandise quelconque, car il dit:

« 5 lit = 1 satio (Klios nivos eriv oulos). »

« ne diffèrent pas » de:

« 5 lit = tant et tant d'argent. »

(Klios nivos eriv..., ou olos nivos eriv.)

Il voit de plus que le rapport de valeur qui contient cette expression de valeur supposée, de son côté, que la maison est déduite égale au lit au point de vue de la qualité, et que ces objets, sensiblement différents, ne pourraient se comparer entre eux comme des grands commensurables sans cette égalité d'essence. L'échange, dit-il, ne peut avoir lieu sans l'égalité, ni l'égalité sans la commensurabilité (evn tout se en avrofsoi). Mais ici il hésite et renonce à l'analyse de la forme valeur. Il est, ajoute-t-il, impossible en vérité (fιτον ποιείν τον αληθινόν) que des choses si dissemblables aient commensurables entre elles, c'est-à-dire de qualité égale. L'affirmation de leur égalité ne peut être que contraire à la nature des choses; « en y a seulement recours pour le besoin pratique. »

Ainsi Aristote nous dit lui-même où son analyse vient échouer, contre l'insuffisance de son concept de valeur. Quel est là le "je ne sais quoi" d'égal, c'est-à-dire la substance commune qui représente la maison pour le lit dans l'expression de la valeur de ce dernier? « Pareille chose, dit Aristote, ne peut en vérité exister. » Pourquoi? La maison représente vis-à-vis du lit quelque chose d'égal, en tant qu'elle représente ce qu'il y a de réellement égal dans tous les deux. Quoi donc? Le travail humain.

Ce qui empêchait Aristote de dire dans la forme valeur des marchandises, que tous les travaux sont exprimés ici comme travail humain indistinct et par conséquent égale, c'est que la société grecque reposait sur un travail des esclaves, et avait pour base naturelle l'inégalité des hommes et de leurs forces de travail. Le secret de l'expression de la valeur, l'égalité et l'équivalence de tous les travaux, parce que et en tant que qu'ils sont du travail humain, ne peut être déchiffre que lorsque l'idée de l'égalité humaine a déjà acquis la bénédiction d'un préjugé populaire. Mais ceci n'a lieu que dans une société où la forme marchandise est devenue la forme générale des produits du travail, où par conséquent le rapport des hommes entre eux comme producteurs et échangeurs de marchandises est le rapport social dominant. Ce qui montre le génie d'Aristote, c'est qu'il a découvert dans l'expression de la valeur des marchandises un rapport d'égalité. L'état particulier de la société dans laquelle il vivait a seul empêché de trouver quel était le contenu réel de ce rapport.  

Ensemble de la forme valeur simple.

La forme simple de la valeur d'une marchandise est contenue dans son rapport de valeur ou d'échange avec un seul autre genre de marchandise quel qu'il soit. La valeur de la marchandise A est exprimée qualitativement par la propriété de la marchandise B.
d'être immédiatement échangeable avec A. Elle est exprimée quantitativement par l'échange toujours possible d'un quantum déterminé de B avec le quantum donné de A. En d'autres termes, la valeur d'une marchandise est exprimée par cette seule qu'elle se pose comme valeur d'échange. Si donc au début de ce chapitre, pour suivre la manière de parler ordinaire, nous avons dit : la marchandise est valeur d'usage et valeur d'échange, pris à la lettre c'était faux. La marchandise est valeur d'usage ou objet d'utilité, et valeur. Elle se présente pour ce qu'elle est, chose double, dès que sa valeur possède une forme phénoménale propre, distincte de sa forme naturelle, celle de valeur d'échange; et elle ne possède jamais cette forme, si on la considère isolément. Dès qu'on sait cela, la vieille location n'a plus de maître et sort pour l'abréviation.

Il ressort de notre analyse que c'est de la nature de la valeur des marchandises que provient sa forme, et que ce n'est pas au contraire de la manière de les exprimer par un rapport d'échange que dépend la valeur et sa grandeur. C'est là pourtant l'erreur des mercantilités et de leurs modernes zélateurs, les Ferrizzi, les Gauthier, etc., aussi bien que de leurs applaudisseurs, les комис voyageurs du libre échange, tels que Bastiat et consorts. Les mercantilités appuient surtout sur le côté qualitatif de l'expression de la valeur, conséquemment sur la forme équivalente de la marchandise, réalisée à l'œil, dans la forme argent; les modernes champions du libre échange, au contraire, qui veulent se débaraser à tout prix de leur marchandise, font ressortir exclusivement le côté quantitatif de la forme relative de la valeur. Pour eux il n'existe donc ni valeur ni grandeur de valeur en dehors de leur expression par le rapport d'échange, ce qui veut dire pratiquement en dehors de la cote quotidienne du prix courant. L'Écossois MacLeod, qui s'est donné pour fonction d'habilier et d'orner de si grand luxe d'érudition le futilissime de prêts économiques de Lombard-street, — la rue des grands banquiers de Londres, — forme la synthèse réussie des mercantilités superstitieuses et des esprits forts du libre échange.

Un examen attentif de l'expression de la valeur de A en B, a montré que dans ce rapport la forme naturelle de la marchandise A ne figure que comme forme de valeur d'usage, et la forme naturelle de la marchandise B que comme forme de valeur. L'opposition intime entre la valeur d'usage et la valeur d'une marchandise, se mettait ainsi par le rapport de deux marchandises, rapport dans lequel A, dont la valeur doit être exprimée, ne se pose immédiatement que comme valeur d'usage, tandis que B au contraire, dans laquelle la valeur est exprimée, ne se pose immédiatement que comme valeur d'échange. La forme valeur simple d'une marchandise est donc la simple forme d'apparition des contrastes qu'elle recèle, c'est-à-dire de la valeur d'usage et de la valeur d'échange.

Le produit du travail est dans n'importe quel état social valeur d'usage ou objet d'utilité; mais il n'y a qu'une époque déterminée dans le développement historique de la société, qui transforme généralement le produit du travail en marchandise, c'est celle où le travail dépensé dans la production des objets utiles revêt le caractère d'une qualité innée à ces classes, de leur valeur.

Le produit du travail acquiert la forme marchandise, dès que sa valeur acquiert la forme de la valeur d'échange, opposée à sa forme naturelle; dès que par conséquent il est représenté comme l'unité dans laquelle se fondent ces contrastes. Il suit de là que la forme simple que revêt la valeur de la marchandise est aussi la forme primitive dans laquelle le produit du travail se présente comme marchandise et que le développement de la forme marchandise marche du même pas que celui de la forme valeur.

A première vue on s'aperçoit de l'insuffisance de la forme valeur simple, ce genre qui doit subir une série de métamorphoses avant d'arriver à la forme prix.

En effet, la forme simple ne fait que distinguer entre la valeur et la valeur d'usage d'une marchandise et la mettre en rapport d'échange avec une seule espèce de n'importe quelle autre marchandise, au lieu de représenter son égalité qualitative et sa proportionnalité quantitative avec toutes les marchandises. Dès que la valeur d'une marchandise est exprimée dans cette forme simple, une autre marchandise revêt de son côté la forme d'équivalent simple. Ainsi, par exemple, dans l'expression de la valeur relative de la toile, l'habitant ne possède la forme équivalente, forme qui indique qu'il est immédiatement échangeable, que par rapport à une seule marchandise, la toile.

Néanmoins la forme valeur simple passe d'elle-même à une forme plus complète. Elle n'exprime, il est vrai, la valeur d'une marchandise A que dans un seul autre genre de marchandise. Mais le genre de cette seconde marchandise peut être absolument tout ce qu'on voudra, habit, fer, froment, et ainsi de suite. Les expressions de la valeur d'une marchandise deviennent donc aussi variées que ses rapports de valeur avec d'autres marchandises. L'expression isolée de sa valeur se métamorphosera ainsi en un série d'expressions simples que l'on peut prolonger à volonté.

n. Forme valeur totale ou développée.

z marchandise A = u marchandise B ou = x marchandise E, ou = etc.

20 mètres de toile = 1 habit, ou = 10 livres de thé, ou = 40 livres de café, ou = 2 onces d'or, ou = 1/2 tonne de fer, ou = etc.

a. La forme développée de la valeur relative.

La valeur d'une marchandise, de la toile, par exemple, est maintenant représentée dans d'autres éléments innombrables. Elle se réfère dans tout autre corps de marchandise comme en un miroir.

1. Voilà pourquoi l'on parle de la valeur habit de la toile quand on exprime sa valeur en habil, de sa valeur bleu, quand on l'exprime en bleu, etc. Chaque expression semblable domine à entendre que c'est un propre valeur qui se manifeste dans ces diverses valeurs d'usage.

2. La valeur d'une marchandise d'auto son rapport d'échange; nous parlons donc parler de sa valeur bleu, sa valeur habi, par rapport à la marchandise à laquelle elle est comparée, et alors
Tout autre travail, quelle qu'en soit la forme-méthode, taille, consistance, variété, forme de travail, etc., est naturellement évalué par le travail de la valeur de la main-de-œuvre, qui est déterminée par le coût de la main-de-œuvre. La valeur de la main-de-œuvre est donc indépendamment de cette valeur particulière une fonction de la valeur du travail, donc de l'objet de travail.

Dans la première ligne : 20 mètres de toile = 1 habît, il peut sembler que ce soit par hasard que ces deux marchandises sont échangées dans cette proportion déterminée.

Dans la deuxième ligne, au contraire, on apprécie immédiatement ce que cache cette apparence. La valeur de la toile reste la même qu'elle l'est exprimé en vêtements, en café, en fer, en lessives de marchandises sous nombre d'appareil à désirer des échantillons des plus divers. Il devrait évident que ce n'est pas l'échange qui règle la quantité de valeur d'une marchandise, mais au contraire la quantité de valeur d'une marchandise qui règle ses rapports d'échange.

b) La forme équivalente particulière.

Chaque marchandise, habît, lessive de thé, fer, etc., est d'équivalent dans l'expression de la valeur de la main-de-œuvre. La forme naturelle de chaque marchandise est maintenant une forme équivalente particulière à côté de beaucoup d'autres. De même les gages variés de travaux utiles, convertis dans les divers corps de marchandises, représentent mutuellement de formes particulières de réalisation ou de manifestation du travail humain pur et simple.

c) Définitions de la forme valutaire totale ou développée.

L'expression relative de la valeur est mesurée parce que le titre de ses termes n'est jamais cesse. La clé dont chaque comparaison de valeur forme un tas neutre, peut s'échanger à son volant à mesure qu'elle est une nouvelle espèce de marchandise, se forme la matière d'une expression nouvelle. Si, de plus, comme cela doit se faire, on généralise cette forme dans une grande gamme de marchandises, on obtient le point de départ d'un univers de marchandises, des échanges, des échanges à nouveau, des échanges divers et interpreted d'intégration d'expression de valeur qui se nomme de marchandises. Les dehors de la forme développée de la valeur relative se reflètent dans la forme équivalente qui lui correspond. Comme la forme naturelle de chaque espèce de marchandises formait une forme équivalente particulière à côté d'autres en nombre infini, il n'existe en général que des formes équivalentes fragmentaires, dont chacune

Il y a des milliers d'espèces de valeur, autant d'espèces de valeur qui y a des marchandises, et beaucoup sont également nos déplacements, comme se dit en français ou en anglais, etc. (suivi de citations des travaux et des auteurs des travaux, etc., d'histoire et d'histoire, etc.).

3) Second point de vue : le caractère des marchandises, la valeur du thé, du café, etc., étant évaluées comme des marchandises, il n'est pas nécessaire de prendre en compte les marchandises, par exemple, du thé, mais de se reporter aux données économiques, notamment à la valeur de la main-de-œuvre, par exemple, du thé, et sa
Le caractère de la valeur relative est de ne donner qu'un ordre de grandeur de l'augmentation ou de la diminution de la valeur de la marchandise. Elle se définit par la valeur comparée de deux deniers de marchandises, ou de marchandises de différentes sortes, qui ont les mêmes propriétés mais qui ne sont pas équitables.

La formule de développement de la forme valeur relative est la formule équivalente.

La formule de développement de la forme valeur relative est la formule équivalente. Elle est définie par la valeur comparée de deux deniers de marchandises, ou de marchandises de différentes sortes, qui ont les mêmes propriétés mais qui ne sont pas équitables.
que, et en tant que toutes les autres monnaies se transforment de même, elles peuvent être comparées à la forme vaguement définie par les formes de biens de valeur relative et qui, dans la langue ordinaire, est souvent appelée "l'argent".

La marchandise, plus encore que la forme naturelle de la hoard, a une fonction équivalente à la forme générale, mais elle est toute autre. Elle est une espèce de valeur relative générale, et l'argent, une espèce de valeur relative. La marchandise est le plus proche de la forme générale, mais elle est encore loin de se rapprocher de la forme naturelle de la hoard.

La marchandise est une forme de valeur relative, mais elle est plus proche de la forme générale que de la forme naturelle de la hoard. Elle est une forme de valeur relative, mais elle est plus proche de la forme générale que de la forme naturelle de la hoard.

La marchandise est une forme de valeur relative, mais elle est plus proche de la forme générale que de la forme naturelle de la hoard. Elle est une forme de valeur relative, mais elle est plus proche de la forme générale que de la forme naturelle de la hoard.

La marchandise est une forme de value relative, mais elle est plus proche de la forme générale que de la forme naturelle de la hoard. Elle est une forme de valeur relative, mais elle est plus proche de la forme générale que de la forme naturelle de la hoard.

La marchandise est une forme de valeur relative, mais elle est plus proche de la forme générale que de la forme naturelle de la hoard. Elle est une forme de valeur relative, mais elle est plus proche de la forme générale que de la forme naturelle de la hoard.

La marchandise est une forme de valeur relative, mais elle est plus proche de la forme générale que de la forme naturelle de la hoard. Elle est une forme de valeur relative, mais elle est plus proche de la forme générale que de la forme naturelle de la hoard.

La marchandise est une forme de valeur relative, mais elle est plus proche de la forme générale que de la forme naturelle de la hoard. Elle est une forme de valeur relative, mais elle est plus proche de la forme générale que de la forme naturelle de la hoard.

La marchandise est une forme de valeur relative, mais elle est plus proche de la forme générale que de la forme naturelle de la hoard. Elle est une forme de valeur relative, mais elle est plus proche de la forme générale que de la forme naturelle de la hoard.

La marchandise est une forme de valeur relative, mais elle est plus proche de la forme générale que de la forme naturelle de la hoard. Elle est une forme de valeur relative, mais elle est plus proche de la forme générale que de la forme naturelle de la hoard.

La marchandise est une forme de valeur relative, mais elle est plus proche de la forme générale que de la forme naturelle de la hoard. Elle est une forme de valeur relative, mais elle est plus proche de la forme générale que de la forme naturelle de la hoard.

La marchandise est une forme de valeur relative, mais elle est plus proche de la forme générale que de la forme naturelle de la hoard. Elle est une forme de valeur relative, mais elle est plus proche de la forme générale que de la forme naturelle de la hoard.

La marchandise est une forme de valeur relative, mais elle est plus proche de la forme générale que de la forme naturelle de la hoard. Elle est une forme de valeur relative, mais elle est plus proche de la forme générale que de la forme naturelle de la hoard.

La marchandise est une forme de valeur relative, mais elle est plus proche de la forme générale que de la forme naturelle de la hoard. Elle est une forme de valeur relative, mais elle est plus proche de la forme générale que de la forme naturelle de la hoard.

La marchandise est une forme de value relative, mais elle est plus proche de la forme générale que de la forme naturelle de la hoard. Elle est une forme de valeur relative, mais elle est plus proche de la forme générale que de la forme naturelle de la hoard.

La marchandise est une forme de valeur relative, mais elle est plus proche de la forme générale que de la forme naturelle de la hoard. Elle est une forme de valeur relative, mais elle est plus proche de la forme générale que de la forme naturelle de la hoard.

La marchandise est une forme de valeur relative, mais elle est plus proche de la forme générale que de la forme naturelle de la hoard. Elle est une forme de valeur relative, mais elle est plus proche de la forme générale que de la forme naturelle de la hoard.

La marchandise est une forme de valeur relative, mais elle est plus proche de la forme générale que de la forme naturelle de la hoard. Elle est une forme de valeur relative, mais elle est plus proche de la forme générale que de la forme naturelle de la hoard.

La marchandise est une forme de valeur relative, mais elle est plus proche de la forme générale que de la forme naturelle de la hoard. Elle est une forme de valeur relative, mais elle est plus proche de la forme générale que de la forme naturelle de la hoard.

La marchandise est une forme de valeur relative, mais elle est plus proche de la forme générale que de la forme naturelle de la hoard. Elle est une forme de valeur relative, mais elle est plus proche de la forme générale que de la forme naturelle de la hoard.
L'expression de valeur relative simple d'une marchandise, de la taie, par exemple, dans la monnaie qui la mesure, est une expression simple, tout court, mais c'est l'expression qui la mesure est donc de la forme A = y = valeur de la taie. Si l'on prend une autre monnaie de 2, on a soit le même résultat que le monnaie de 2, soit le même résultat que la monnaie de 2.

La difficulté dans le concept de la forme argent est que c'est simplement de dire à savoir la nature de l'argent général, c'est-à-dire, la forme d'argent primitive, la forme III. Celui-ci se trouve dans le bon marché, développé, la forme II, où l'argent constituant de cette dernière est la forme I.

La base simple de la marchandise est par conséquent le genre de la forme argentée.

L'expression de valeur relative simple d'une marchandise de la taie, par exemple, dans la monnaie qui la mesure, est une expression simple, tout court, mais c'est l'expression qui la mesure est donc de la forme A = y = valeur de la taie. Si l'on prend une autre monnaie de 2, on a soit le même résultat que la monnaie de 2, soit le même résultat que la monnaie de 2.

La difficulté dans le concept de la forme argent est que c'est simplement de dire à savoir la nature de l'argent général, c'est-à-dire, la forme d'argent primitive, la forme III. Celui-ci se trouve dans le bon marché, développé, la forme II, où l'argent constituant de cette dernière est la forme I.

La base simple de la marchandise est par conséquent le genre de la forme argentée.

Le caractère défini de la marchandise et sa valeur

Une marchandise serait un premier corps d'oeil, une chose de trivial et qui se compréhendrait de soi-même. Notre analyse a montré au contraire que c'est une chose très complexe, pleine de subtilités métaphysiques et d'ambiguïtés théologiques. En tant que valeur d'usage, il s'agit dans une manière mystérieuse, soit qu'elle satisfasse les besoins de l'homme pour ses propres besoins, soit qu'elle produise, soit que ses propriétés soient produites par le travail humain. Il est évident que

1. L'économiste parisien a pu montrer que l'influence des subtilités de la marchandise, de l'opposition des valeurs de la valeur et des principes de la marchandise, est tout d'abord une expression de la marchandise, c'est-à-dire, la forme d'argent primitive, la forme III. Celui-ci se trouve dans le bon marché, développé, la forme II, où l'argent constituant de cette dernière est la forme I.

Le caractère défini de la marchandise et sa valeur

L'économiste parisien a pu montrer que l'influence des subtilités de la marchandise, de l'opposition des valeurs de la valeur et des principes de la marchandise, est tout d'abord une expression de la marchandise, c'est-à-dire, la forme d'argent primitive, la forme III. Celui-ci se trouve dans le bon marché, développé, la forme II, où l'argent constituant de cette dernière est la forme I.

Le caractère défini de la marchandise et sa valeur

Le caractère défini de la marchandise et sa valeur

Le caractère défini de la marchandise et sa valeur

Le caractère défini de la marchandise et sa valeur

Le caractère défini de la marchandise et sa valeur

Le caractère défini de la marchandise et sa valeur

Le caractère défini de la marchandise et sa valeur

Le caractère défini de la marchandise et sa valeur

Le caractère défini de la marchandise et sa valeur

Le caractère défini de la marchandise et sa valeur

Le caractère défini de la marchandise et sa valeur

Le caractère défini de la marchandise et sa valeur

Le caractère défini de la marchandise et sa valeur

Le caractère défini de la marchandise et sa valeur

Le caractère défini de la marchandise et sa valeur

Le caractère défini de la marchandise et sa valeur

Le caractère défini de la marchandise et sa valeur

Le caractère défini de la marchandise et sa valeur

Le caractère défini de la marchandise et sa valeur

Le caractère défini de la marchandise et sa valeur

Le caractère défini de la marchandise et sa valeur

Le caractère défini de la marchandise et sa valeur

Le caractère défini de la marchandise et sa valeur

Le caractère défini de la marchandise et sa valeur

Le caractère défini de la marchandise et sa valeur

Le caractère défini de la marchandise et sa valeur

Le caractère défini de la marchandise et sa valeur

Le caractère défini de la marchandise et sa valeur

Le caractère défini de la marchandise et sa valeur

Le caractère défini de la marchandise et sa valeur

Le caractère défini de la marchandise et sa valeur

Le caractère défini de la marchandise et sa valeur

Le caractère défini de la marchandise et sa valeur

Le caractère défini de la marchandise et sa valeur

Le caractère défini de la marchandise et sa valeur

Le caractère défini de la marchandise et sa valeur

Le caractère défini de la marchandise et sa valeur

Le caractère défini de la marchandise et sa valeur

Le caractère défini de la marchandise et sa valeur

Le caractère défini de la marchandise et sa valeur

Le caractère défini de la marchandise et sa valeur

Le caractère défini de la marchandise et sa valeur

Le caractère défini de la marchandise et sa valeur

Le caractère défini de la marchandise et sa valeur

Le caractère défini de la marchandise et sa valeur

Le caractère défini de la marchandise et sa valeur

Le caractère défini de la marchandise et sa valeur

Le caractère défini de la marchandise et sa valeur

Le caractère défini de la marchandise et sa valeur

Le caractère défini de la marchandise et sa valeur

Le caractère défini de la marchandise et sa valeur

Le caractère défini de la marchandise et sa valeur

Le caractère défini de la marchandise et sa valeur

Le caractère défini de la marchandise et sa valeur

Le caractère défini de la marchandise et sa valeur

Le caractère défini de la marchandise et sa valeur

Le caractère défini de la marchandise et sa valeur

Le caractère défini de la marchandise et sa valeur

Le caractère défini de la marchandise et sa valeur

Le caractère défini de la marchandise et sa valeur

Le caractère défini de la marchandise et sa valeur

Le caractère défini de la marchandise et sa valeur

Le caractère défini de la marchandise et sa valeur

Le caractère défini de la marchandise et sa valeur

Le caractère défini de la marchandise et sa valeur

Le caractère défini de la marchandise et sa valeur

Le caractère défini de la marchandise et sa valeur

Le caractère défini de la marchandise et sa valeur

Le caractère défini de la marchandise et sa valeur

Le caractère défini de la marchandise et sa valeur

Le caractère défini de la marchandise et sa valeur

Le caractère défini de la marchandise et sa valeur

Le caractère défini de la marchandise et sa valeur

Le caractère défini de la marchandise et sa valeur

Le caractère défini de la marchandise et sa valeur

Le caractère défini de la marchandise et sa valeur

Le caractère défini de la marchandise et sa valeur

Le caractère défini de la marchandise et sa valeur

Le caractère défini de la marchandise et sa valeur

Le caractère défini de la marchandise et sa valeur

Le caractère défini de la marchandise et sa valeur

Le caractère défini de la marchandise et sa valeur

Le caractère défini de la marchandise et sa valeur

Le caractère défini de la marchandise et sa valeur

Le caractère défini de la marchandise et sa valeur

Le caractère défini de la marchandise et sa valeur

Le caractère défini de la marchandise et sa valeur

Le caractère défini de la marchandise et sa valeur

Le caractère défini de la marchandise et sa valeur

Le caractère défini de la marchandise et sa valeur

Le caractère défini de la marchandise et sa valeur

Le caractère défini de la marchandise et sa valeur

Le caractère défini de la marchandise et sa valeur

Le caractère défini de la marchandise et sa valeur

Le caractère défini de la marchandise et sa valeur

Le caractère défini de la marchandise et sa valeur

Le caractère défini de la marchandise et sa valeur

Le caractère défini de la marchandise et sa valeur

Le caractère défini de la marchandise et sa valeur

Le caractère défini de la marchandise et sa valeur

Le caractère défini de la marchandise et sa valeur

Le caractère défini de la marchandise et sa valeur

Le caractère défini de la marchandise et sa valeur

Le caractère défini de la marchandise et sa valeur

Le caractère défini de la marchandise et sa valeur

Le caractère défini de la marchandise et sa valeur

Le caractère défini de la marchandise et sa valeur

Le caractère défini de la marchandise et sa valeur

Le caractère défini de la marchandise et sa valeur

Le caractère défini de la marchandise et sa valeur

Le caractère défini de la marchandise et sa valeur

Le caractère défini de la marchandise et sa valeur

Le caractère défini de la marchandise et sa valeur

Le caractère défini de la marchandise et sa valeur

Le caractère défini de la marchandise et sa valeur

Le caractère défini de la marchandise et sa valeur

Le caractère défini de la marchandise et sa valeur

Le caractère défini de la marchandise et sa valeur

Le caractère défini de la marchandise et sa valeur

Le caractère défini de la marchandise et sa valeur

Le caractère défini de la marchandise et sa valeur

Le caractère défini de la marchandise et sa valeur

Le caractère défini de la marchandise et sa valeur

Le caractère défini de la marchandise et sa valeur

Le caractère défini de la marchandise et sa valeur

Le caractère défini de la marchandise et sa valeur

Le caractère défini de la marchandise et sa valeur

Le caractère défini de la marchandise et sa valeur

Le caractère défini de la marchandise et sa valeur

Le caractère défini de la marchandise et sa valeur

Le caractère défini de la marchandise et sa valeur

Le caractère défini de la marchandise et sa valeur

Le caractère défini de la marchandise et sa valeur

Le caractère défini de la marchandise et sa valeur

Le caractère défini de la marchandise et sa valeur

Le caractère défini de la marchandise et sa valeur

Le caractère défini de la marchandise et sa valeur

Le caractère défini de la marchandise et sa valeur

Le caractère défini de la marchandise et sa valeur

Le caractère défini de la marchandise et sa valeur

Le caractère défini de la marchandise et sa valeur

Le caractère défini de la marchandise et sa valeur

Le caractère défini de la marchandise et sa valeur

Le caractère défini de la marchandise et sa valeur

Le caractère défini de la marchandise et sa valeur

Le caractère défini de la marchandise et sa valeur

Le caractère défini de la marchandise et sa valeur

Le caractère défini de la marchandise et sa valeur

Le caractère défini de la marchandise et sa valeur

Le caractère défini de la marchandise et sa valeur

Le caractère défini de la marchandise et sa valeur

Le caractère défini de la marchandise et sa valeur

Le caractère défini de la marchandise et sa valeur

Le caractère défini de la marchandise et sa valeur

Le caractère défini de la marchandise et sa valeur

Le caractère défini de la marchandise et sa valeur

Le caractère défini de la marchandise et sa valeur

Le caractère défini de la marchandise et sa valeur

Le caractère défini de la marchandise et sa valeur

Le caractère défini de la marchandise et sa valeur

Le caractère défini de la marchandise et sa valeur

Le caractère défini de la marchandise et sa valeur

Le caractère défini de la marchandise et sa valeur

Le caractère défini de la marchande
CHAPITRE PREMIER

nient des hommes entre eux qui revêt ici pour eux la forme humaine d'un rapport des choses entre elles. Pour trouver une analogie à ce phénomène, il faut la chercher dans la région magique du monde religieux. Là les produits du cerveau humain ont l'aspect d'être indépendants, du corps particulier, en communication avec les hommes et entre eux. Il en est de même des produits de la main de l'homme dans le monde marchand. C'est ce qu'on peut nommer le féodalisme attaché aux produits du travail, des qu'ils se présentent comme des marchandises, et l'échange inescapable de ce mode de production.

En général, des objets d'utilité ne deviennent des marchandises que parce qu'ils sont les produits de travaux privés, exercés indépendamment les uns des autres. L'ensemble de ces travaux privés forme le travail social. Comme les producteurs n'entrent socialement en contact que par l'échange de leurs produits, ce n'est que dans les limites de cet échange que s'affirment d'abord les caractères sociaux de leurs travaux privés. On bien les travaux privés ne se manifestent en réalité que comme divisions du travail social que par les rapports que l'échange établit entre les produits du travail et indirectement entre les producteurs. Il en résulte que pour ces diverses les rapports de leurs travaux privés apparaissent ce qu'ils sont, c'est-à-dire non pas des rapports sociaux immédiats des personnes dans leurs travaux eux-mêmes, mais bien plutôt des rapports sociaux entre les choses.

Ce sont seulement dans leur échange que les produits du travail acquièrent comme valeurs une existence sociale identique et uniforme, distincte de leur existence matérielle et multiforme comme objets d'utilité. Cette création du produit du travail en objet utile et en objet de valeur, s'élabore dans la pratique d'une telle que l'échange a acquis assez d'éléments et d'importance pour que des objets utiles soient produits en vue de l'échange, de sorte que le caractère de valeur de ces objets est déja pris en considération dans leur production même. A partir de ce moment, les travaux privés des producteurs acquièrent en fait un double caractère social. D'un côté ils doivent être travail utile, satisfaire des besoins sociaux et s'affirmer ainsi comme parties intégrantes du travail général, d'un système de division sociale du travail qui se forme spontanément ; de l'autre côté ils ne satisfaisant les besoins divers des producteurs eux-mêmes, que parce que chaque espace de travail privé utile est échangeable avec toutes les autres espèces de travail privé utile, c'est-à-dire est réputé leur égal. L'égalité de travail qui diffèrent tout cede les uns des autres ne peut consister que dans une abstraction de leur inégalité réelle, que dans la réduction à leur caractère commun de dépense de force humaine, de travail humain en général, et c'est l'échange seul qui opère cette réduction en mettant en présence les uns des autres sur un pied d'égalité les produits des travaux les plus divers.

Le double caractère social des travaux privés se refléchit dans le cerveau des producteurs que nous la forme que leur imprime le commerce pratique, l'échange des produits. Lorsque les producteurs mettent en présence et en rapport les produits de leur travail à titre de valeurs, ce n'est pas qu'ils voient en eux une simple enveloppe sans laquelle est caché un travail humain identique ; tout au contraire : en répartissant égale dans l'échange leurs produits différents, ils établissent par le fait que leurs différents travaux sont égaux, ils les font sortir du sable. La valeur n'a donc pas écrit sur le front ce qu'elle est. Elle fait bien plus de chaque produit du travail un hiéroglyphe. Ce n'est qu'au temps que l'homme cherche à déchiffrer le sens du hiéroglyphe, à pénétrer les secrets de l'œuvre sociale à laquelle il contribue, et la transformation des objets utiles en valeurs est un produit de la société, tout aussi bien que le langage.

La découverte scientifique fait plus tard que les produits du travail, en tant que valeurs, sont l'expression pure et simple du travail humain dépensé dans leur production, marque une époque dans l'histoire du développement de l'humanité, mais ne dissipe plus la fantasmagorie qui fait apparaître le caractère social du travail comme un caractère des choses, des produits eux-mêmes. Ce qui n'est vrai que pour cette forme de production particulière, la production marchande, à savoir : que le caractère social des travaux les plus divers consiste dans leur égalité comme travail humain, et que ce caractère social spécifique révèle une forme objective, la forme valeur des produits du travail, ce fait pour l'homme engagé dans les rouages et les rapports de la production des marchandises, paraît, après comme avant la découverte de la nature de la valeur, tout aussi invivable et d'un ordre tout aussi naturel que la forme gazeuse de l'air qui est restée la même après comme avant la découverte de ses éléments chimiques.

Ce qui interresse tout d'abord pratiquement les échangistes, c'est de savoir combien ils obtiennent en échange de leurs produits, c'est-dire la proportion dans laquelle les produits s'échangent entre eux. Dès que cette proposition a acquise une certaine fixité habituelle, elle leur paraît provenir de la nature même des produits du travail. Il semble qu'il réside dans ces choses une propriété des échangements proportion déterminées comme les substances chimiques se combinent en proportions fixes.

Le caractère de valeur des produits du travail ne ressort en fait que lorsqu'ils se déterminent comme quantité de valeur. Ces dernières changent sans cesse, indépendamment de la volonté et des prévisions des producteurs aux yeux desquels leur propre mouvement social prend ainsi la forme d'un mouvement des choses, mouvement qui les même, bien loin qu'ils puissent le diriger. Il faut que la production marchande se soit complètement développée avant que de l'expérience même se dégage cette vérité scientifique : que les travaux privés exis-

De même de l'organisation de la production, il est nécessaire de comprendre les rapports qui existent entre les différentes phases de l'activité économique. Les forces motrices de la production, les moyens de production et la division du travail sont les trois éléments fondamentaux de l'organisation de la production. Les forces motrices de la production sont constituées par les travailleurs qui exercent leurs activités dans les différentes branches de l'économie. Les moyens de production sont les machines, les outils, les matières premières et autres éléments nécessaires à la production. La division du travail est la spécialisation des tâches entre les travailleurs, qui permet de multiplier les efforts et d'augmenter la productivité. La coordination de ces éléments est essentielle pour une bonne organisation de la production. Les problèmes de l'organisation de la production peuvent être étudiés à travers l'étude de différents modèles, tels que le modèle de l'entreprise, le modèle collectif, le modèle coopératif, etc. Les conclusions à tirer de cette analyse sont importantes pour la compréhension de la réalité économique et pour la prise de décisions éclairées. En effet, une bonne organisation de la production permet de répondre efficacement aux besoins de la société et de favoriser le développement économique et social.
... en est en si de facon que de la quantité de travail qui est consommée dans un certain temps par un certain nombre de personnes, on peut déduire la quantité de travail qui est produite dans le même temps par un certain nombre de personnes. Pour cela, il est nécessaire de connaître la quantité de travail qui est produite par un certain nombre de personnes dans un certain temps.

Prenons pour exemple la production de la viande. La production de la viande est une entreprise qui nécessite une grande quantité de travail. Les agriculteurs qui produisent de la viande travaillent de longues heures pour produire une quantité de viande suffisante pour nourrir les habitants de la ville. Ils utilisent des outils simples et des méthodes de travail qui permettent de produire de la viande en quantité suffisante.

Le marché de la viande est un marché qui connait de nombreux facteurs de variation. Les agriculteurs qui produisent de la viande sont confrontés à de nombreux problèmes, tels que les variations météorologiques, les maladies animales, les fluctuations des prix du marché, etc. Cependant, ils continuent à produire de la viande en quantité suffisante pour répondre aux besoins des consommateurs. Ils utilisent des outils simples et des méthodes de travail qui permettent de produire de la viande en quantité suffisante.
par la production de rente, comme les Pâtes de la production agricole qui provient de la rente.

2. La production de la valeur et la valeur du travail, le prix et sa nature, sont des thèmes importants qui sont développés dans ce chapitre.

3. Selon Marx, le travail est le moteur de la production, et la valeur du travail est déterminée par le temps nécessaire à la production du travail.

4. Dans son système, la forme économique de la société moderne, qui est basée sur le capitalisme, est représentée par l'exploitation du travail salarial.

5. Marx considère la propriété privée comme l'essence de la société capitaliste, et il défend la notion d'une société où l'État et la société sont interconnectés.

6. La perspective de Marx sur la société capitaliste est basée sur l'idée que la classe ouvrière est opprimée par la bourgeoisie, et que la révolution est nécessaire pour mettre fin à cette exploitation.

7. Marx s'intéresse également à la question de la propriété des moyens de production, et il défend l'idée qu'ils doivent être contrôlés par la société au niveau du propriétaire collectif.

8. La perspective de Marx sur la société capitaliste est basée sur l'idée que la classe ouvrière est opprimée par la bourgeoisie, et que la révolution est nécessaire pour mettre fin à cette exploitation.

9. Marx considère la propriété privée comme l'essence de la société capitaliste, et il défend la notion d'une société où l'État et la société sont interconnectés.

10. La perspective de Marx sur la société capitaliste est basée sur l'idée que la classe ouvrière est opprimée par la bourgeoisie, et que la révolution est nécessaire pour mettre fin à cette exploitation.
bois et ne sait que penser de ses propres planteurs contre le Laissez-faire (dans une condition qui est-la mise à l'échelle des apparences). N'est-ce pas son premier danger que des choses des instruments de travail, par exemple, sont, par nature, capables, et qu'en font le décapital de ce caractère, purement social, ou commettent le crime de l’homme ? Enfin, les plus-savantes, si supérieurs à tout dégards, nous ne pouvons pas imaginer qu'une chose telle que n'est pas un tribut attaché aux hommes, mais un présent fait par la nature même aux propriétaires ? Mais n'anticipons pas et contentons-nous encore d'un exemple à propos de la forme marchande elle-même.

Les marchandises étaient, si elles pouvaient parler; notre valeur d'usage peut bien intéresser l'homme; pour nous, en tant qu'objet, nous nous en moquions bien. Ce qui nous regarde c'est notre valeur, notre rapport entre nous comme choses de vente et d'achat le prouve. Nous ne nous envisagons les uns les autres que comme valeurs d'échange. Nous constatons que le commerce comprime ces valeurs à l'âme même de la marchandise, quand il dit: la valeur d'usage, est une propriété de la marchandise; la richesse valeur d'usage, est une propriété de l'homme. Le vrai échange, c'est l'échange, la richesse valeur, moitié. La richesse valeur, moitié, est un attribut, la richesse valeur, le rapport, un attribut des marchandises. Un homme ou bien une communauté est riche, une parcelle ou un diamant possèdent la valeur, la possession comme telle. Un certain nombre d'objets dénombre le débit de valeur d'échange dans une certaine quantité d'argent. Les marchandises qui entrent dans une même de nos distances cheminent de ce point, et qui atteignent une certaine quantité à la prendre, ont, avec que la valeur utile des choses leur appartient indépendamment de leur propriété matérielle, tandis que leur valeur leur appartient en tant que choses. Ce qui les caractérise dans cette opinion, c'est cette circonstance étrange que la valeur utile des choses se réalise pour l'homme sans échange, c'est-à-dire dans un rapport immédiat entre la chose et l'homme, tandis que leur valeur, au contraire, ne se réalise que dans l'échange, c'est-à-dire dans un rapport social. Qui ne se souvient ici du bon Diderot et de la leçon qu'il donne au travail du nuit ? Sans doute : il est un homme bien fait, est un don des circonstances, mais savoir lire et écrire, ce dont nous venons de la nature, est un talent bien fait est un don des circonstances, mais savoir lire et écrire, ce dont nous venons de la nature ?

1. Value is a property of things, riches of men. Value, in this case, necessarily implies exchange, riches do not. (Observations on some recent Debates on Pol. Econ. Particularly relating to values and to offer and demand. London, 1821, p. 18.)

1. Riches are an attribute and men, value is the attribute of commodities. A man or a commodity is rich, a pearl or a diamond is valuable. A pearl or a diamond is valuable and a pearl or diamond, s. (N. Bailey, i. e. p. 161).

2. L'auteur des Observations et S. Bailey accusent Ricardo d'avoir fait de la valeur d'échange chose parmi chose, quelque chose d'absolu, tandis que le commerce, le commerce relatif apparent que ces objets, tels que perle et diamant par exemple, possèdent comme valeur d'échange, au vrai rapport caché sous cette apparence, à leur réalité comme simples expressions de travail humain, tel le produit de l'homme n'est pas si près d'être pour Bailey que d'une manière générale et partout conséquente, c'est tout simplement parce qu'il n'est autre chose que la marchandise même qui existe entre la valeur et sa forme, c'est-à-dire, la valeur d'échange.
Les marchandises ne peuvent point aller elles-êlles-mêmes au marché ni s'échanger elles-êlles-mêmes entre elles. Il nous faut donc tourner nos regards vers leurs gardiens et conducteurs, c'est-à-dire vers leurs possesseurs. Les marchandises sont des choses et conséquemment n'appartiennent à l'homme aucune résistance. Si elles manquent de bonne volonté, il peut employer la force, en d'autres termes s'en emparer. Pour mettre ces choses en rapport les unes avec les autres à titre de marchandises, leurs gardiens doivent eux-mêmes se mettre en rapport entre eux à titre de personnes dont la volonté habite dans ces choses mêmes, de telle sorte que la volonté de l'un est aussi la volonté de l'autre et que chacun s'approprie la marchandise étrangère en abandonnant la sienne, au moyen d'un acte volontaire commun. Il devient donc nécessaire de reconnaître séparément comme propriétaires privés. Ce rapport juridique, qui a pour forme le contrat, légalement développé en nous, n'est que le rapport des volontés dans lequel se reflète le rapport économique. Son contenu est donné par le rapport économique lui-même. Les personnes n'ont affaire ici les unes aux autres qu'autant qu'elles mettent certaines choses en rapport entre elles comme marchandises. Elles n'existent les unes pour les autres qu'à titre de représentants de la marchandise qu'elles possèdent. Nous venons d'ailleurs dans le cours du développement que les masses divers dont elles s'affirment suivant les circonstances, ne sont que les personnifications des rapports économiques qu'elles maintiennent les unes vis-à-vis des autres.

Ce qui distingue entre l'échangiste de la marchandise, c'est que pour celle-ci toute autre marchandise n'est qu'une forme d'apparition de sa propre valeur. D'abord, à la marchandise, naturellement elle est toujours au point d'échanger son âme et même son corps avec n'importe quelle autre marchandise, cette dernière étant aussi dépourvue d'autre chose que Maritain. Ce sens qui lui manquait pour apprécier le côté concret de ses abeilles, l'échangiste le comporte et le développe par ses propres sens à lui, au nombre de cinq et plus. Pour lui, la marchandise n'a aucune valeur utile immédiate ; s'il en était autrement, il ne la méconnaissait pas au marché. La seule valeur utile qu'il lui trouve, c'est qu'elle est porteur, utile à d'autres et par conséquence d'un chemin qui au lieu d'ôter les liens des relations mutuelles et de soulager sur cette base des positions déterminées, viendra transformer ces combinaisons d'après les idées éternelles de l'absolu et de l'éternité et de la mortnité, et lui donner quelque chose d'autre que l'œuvre, par exemple, quel qu'elle soit ou qui qu'elle soit, le perceptible avec la justice éternale et l'autre éternel qui en façonne les formes de l'éternité quand il en est surtout, ou en procédant en contradiction avec la grâce éternelle, la foi éternelle et la volonté éternelle de Dieu ?
séquent un instrument d'échange. Il peut donc l'utiliser pour d'autres marchandises dont la valeur d'usage passe le satisfaire. Toutes les marchandises sont des non-valeurs d'usage pour ceux qui les possèdent et des valeurs d'usage pour ceux qui ne les possèdent pas. Aussi faut-il que quelqu'une passe d'une main dans l'autre sur toute la ligne. Mais ce changement de mains constitue leur échange et leur échange les rapporte les unes aux autres comme valeurs et les réalise comme valeurs. Il faut donc que les marchandises se manifestent comme valeurs, avant qu'elles puissent se réaliser comme valeurs d'usage.

D'un autre côté, il faut que leur valeur d'usage soit constante avant qu'elles puissent se réaliser comme valeurs ; car le travail humain dépensé dans leur production ne compte qu'autant qu'il est dépensé sous une forme utile à d'autres. Or leur échange seul peut démontrer si ce travail est utile à d'autres, c'est-à-dire si son produit peut satisfaire des besoins étrangers.

Chaque possesseur de marchandises ne veut l'aliéner que contre une autre dont la valeur utile satisfaisait son besoin. En ce sens l'échange n'est pas pour lui qu'une affaire individuelle. En outre, il veut réaliser sa marchandise comme valeur dans n'importe quelle marchandise de même valeur qui lui plaise, sans s'inquiéter de sa propre marchandise à pour le possesseur de l'autre une valeur utile ou non. Dans ce sens, l'échange est pour lui un acte social général. Mais le même acte ne peut être simultanément pour tous les échangistes de marchandises simplement individuel et en même temps simplement social et général.

Considérons la chose de plus près : pour chaque possesseur de marchandises, toute marchandise étrangère est un équivalent particulier de la sienne ; sa marchandise est par conséquent l'équivalent général de toutes les autres. Mais comme tous les échangistes se trouvent dans le même cas, aucune marchandise n'est équivalent général, et la valeur relative des marchandises ne possède aucune forme générale sous laquelle elles puissent être comparées comme quantités de valeur. En un mot, elles ne jouent pas les unes vis-à-vis des autres le rôle de marchandises, mais celui de simples produits ou de valeurs d'usage.

Dans leur embarras, nos échangistes pensaient comme Pâut. Au commencement était l'action. Aussi ont-ils déjà agi avant d'avoir pensé, et leur instinct naturel ne fait que confirmer les lois provenant de la nature des marchandises. Ils ne peuvent comparer leurs articles comme valeurs et par conséquent comme marchandises qu'en les comparant à une autre marchandise quelconque qui se pose devant eux comme équivalent général. C'est ce que l'analyse précédente a déjà démontré. Mais cet équivalent général ne peut être le résultat que d'une action sociale. Une marchandise spéciale est donc mise à part par un acte commun des autres marchandises et sert à exposer leurs valeurs réciproques. La forme naturelle de cette marchandise devient ainsi la forme équivalent socialement valable. La valeur de l'équivalent général est désormais la fonction sociale spécifique de la marchandise exclue, et elle devient argent. « Il n'en est pas un semis de manches et vitrines et potentiels suens bestes tradent. Et ne quis possis ene eritundo, nisi qui habet charierem aut nomen bestes, aut numerum nominis ejus. » (Apologety.)

L'argent est un cristal qui se forme spontanément dans les échanges par lesquels les divers produits du travail sont en fait échangés entre eux et par cela même transformés en marchandises. Le développement historique de l'échange imprime de plus en plus aux produits du travail le caractère de marchandises et développe en même temps l'opposition que recèle leur nature, celle de valeur d'usage et de valeur. Le besoin même du commerce force à donner un corps à cette antithèse, tend à faire naître une forme valeur palpable et ne laisse plus ni repos ni trêve jusqu'à ce que cette forme soit enfin atteinte par le dédoublement de la marchandise en marchandise et en argent. A mesure donc que s'accomplit la transformation générale des produits du travail en marchandises, s'accomplit aussi la transformation d'une marchandise en argent.

Dans l'échange immédiat des produits, l'expression de la valeur revêt d'un côté la forme relative simple et de l'autre ne la revêt pas encore. Cette forme était : x marchandises A = y marchandises B. La forme de l'échange immédiat est : x objets d'utilité A = y objets d'utilité B. Les objets A et B ne sont point ici des marchandises avant l'échange, mais le deviennent seulement par l'échange même. Dès le moment qu'un objet utile dépassé par son abondance les besoins de son producteur, il cesse d'être valeur d'usage pour lui et, les circonstances données, sera utilisé comme valeur d'échange. Les choses sont par elles-mêmes extérieures à l'homme et par conséquent aliénables. Pour que l'aliénation soit réciproque, il faut tout simplement que des hommes se rapportent les uns aux autres, par une reconnaissance tacite, comme propriétaires privés de ces choses aliénables et par cela même comme personnes indépendantes. Cependant un tel rapport d'indépendance réciproque n'existe pas encore pour les membres d'une communauté primitive, quelle que soit sa forme, famille patriarcale, communauté

1. On peut d'après cela apprécier le socialisme bourgeois qui veut éterniser la production marchande et en même temps abolir l'opposition de marchandise et argent, c'est-à-dire l'argent lui-même, eu il n'existe que dans cette opposition. V. sur ce sujet dans ma Critique de l'économie politique, p. 61 et suiv.

2. Tant que deux objets utiles différents ne sont pas encore échangés, mais qu'une masse chaotique de choses est affaire comme équivalent pour une troisième, ainsi que nous le voyons chez les sauvages, l'échange immédiat des produits n'est lui-même qu'à son berceau.
indienne, Rat Iaca comme au Pérou, etc. L'échange des marchandises commence là où les communautés finissent, à leurs points de contact avec des communautés étrangères ou avec des membres de ces dernières communautés. Dès que les choses sont une fois devenues des marchandises dans la vie commune avec l'étranger, elles se déviennent également par contre-coup dans la vie commune intérieure. La proportion dans laquelle elles s'échangent est à bord purement accidentelle. Elles deviennent échangées par l'acte volontaire de leurs possesseurs qui se décident à les aliéner réciproquement. Peu à peu le besoin d'objets utiles provenant de l'étranger se fait sentir davantage et se consolide. La répétition constante de l'échange en fait une affaire sociale régulière, et avec le cours du temps une partie au moins des objets utiles est produite intentionnellement en vue de l'échange. À partir de cet instant, s'opère d'une manière nette la séparation entre l'objet des choses pour les besoins immédiats et leur utilité pour l'échange à effectuer entre elles, c'est-à-dire entre leur valeur d'usage et leur valeur d'échange. D'autre côté, la proportion dans laquelle elles s'échangent commence à se régler par leur production même. L'habitude les fixe comme quantités de valeur.

Dans l'échange immédiat des produits, chaque marchandise est moyen d'échange immédiat pour celui qui la possède, mais pour celui qui ne la possède pas, elle ne devient équivalente que dans le cas où elle est pour lui une valeur d'usage. L'article d'échange n'acquitte donc encore aucune forme value indépendante de sa propre valeur d'usage ou du besoin individuel des échangistes. La nécessité de cette forme se développe à mesure qu'augmentent le nombre et la variété des marchandises qui entrent peu à peu dans l'échange, et le problème est lié simultanément avec les moyens de le résoudre. Des possesseurs de marchandises n'échangent et ne comparment jamais leurs propres articles avec d'autres articles différents, sans que diverses marchandises soient échangées et comparées comme valeurs par leurs maîtres divers avec une seule et même troisième espèce de marchandise. Une telle troisième marchandise en devenant équivalent pour diverses autres, acquiert immédiatement, quoique dans d'étroites limites, la forme équivalent général ou social. Cette forme générale nait et disparaît avec le contact social passager qui l'a appelée à la vie, et s'attache rapidement et tour à tour tantôt à une marchandise, tantôt à l'autre. Dès que l'échange a atteint un certain développement, elle s'attache exclusivement à une espèce particulière de marchandise, ou se cristallise sous forme d'argent. Le hasard décide d'abord sur quel genre de marchandises elle reste fixée; on peut dire cependant que cela dépend en général de deux circonstances déterminantes. La forme argent adhère ou bien aux articles d'importance les plus importants qui révèlent en fait la première valeur d'échange des produits indigènes, ou bien aux objets ou plutôt à l'objet utile qui forme l'élément principal de la richesse indigène abondante, comme le lait, par exemple. Les peuples nomades développent les premiers la forme argent parce que tout leur bien et tout leur avoir se trouve sous forme mobilière, et par conséquent immédiatement atténuable. De plus, leur genre de vie les met constamment en contact avec des sociétés étrangères, et les sollicite par cela même à l'échange des produits. Les hommes ont souvent fait de l'homme même, dans la figure de l'esclave, la matière primite de leur argent; il n'en a jamais été ainsi du sal. Une telle idée ne pouvait naître que dans une société bourgeoise déjà développée. Elle date du dernier tiers du dix-septième siècle; et sa réalisation n'a été essayée sur une grande échelle, par toute une nation, qu'un siècle plus tard, dans la révolution de 1789, en France.

A mesure que l'échange brise ses liens purement locaux, et que par suite la valeur des marchandises représentées de plus en plus le travail humain en général, la forme argent passe à des marchandises, que leur nature rend aptes à remplir la fonction sociale d'équivalent général, c'est-à-dire aux métaux précieux.

Que maintenant «bien que l'argent et l'or ne soient pas par nature monnaie, la monnaie soit cependant par nature argent et or», c'est ce que montrent l'accord et l'analogie qui existent entre les propriétés naturelles de ces métaux et les fonctions de la monnaie. Mais jusqu'ici nous ne connaissons qu'une fonction de la monnaie, celle de servir comme forme de manifestation de la valeur des marchandises, ou comme matière dans laquelle les quantités de valeur des marchandises s'expriment socialement. Or, il n'y a qu'une seule matière qui puisse être une forme propre à manifester la valeur ou servir d'image concrète du travail humain abstrait et conséquemment égal, c'est celle dont tous les exemplaires possèdent la même qualité uniforme. D'un autre côté, comme des valeurs ne différencient qu'en leur quantité, la marchandise monnaie doit être susceptible de différences purement quantitatives; elle doit être divisible à volonté et pouvoir être recomposée avec le somme de toutes ses parties. Chacun sait que l'or et l'argent possèdent naturellement toutes ces propriétés.

La valeur d'usage de la marchandise monnaie devient double. Outre sa valeur d'usage particulière comme marchandise, ainsi l'or, par exemple, est de matière première pour articles de luxe, pour boucher les dents creuses, etc., elle acquiert une valeur d'usage formelle qui a pour origine sa fonction sociale spécifique.

Comme toutes les marchandises ne sont que des équivalents particuliers de l'argent, et que ce dernier est leur équivalent général, il joue vis-à-vis d'elles le rôle de marchandise universelle et elles ne représentent vis-à-vis de lui que des marchandises particulières.

On a vu que la forme argent ou monnaie n'est pas...
Mais dès qu'on ne voit plus que de simples signes dans les caractères sociaux qui revêtent les choses, ou dans les caractères matériels qui revêtent les déterminations sociales du travail sur la base d'un mode particulier de production, on leur prête le sens de fausses conventions, sanctionnées par le soi-disant consensus des hommes. C'était là le mode d'explication où l'on est arrivé au dix-huitième siècle; on ne pouvait encore décliner ni l'origine ni le développement des formes étagées, des rôles sociaux, on en débarrassait en déclarant qu'elles étaient d'invention humaine et non pas tombées du ciel.

Nous avons déjà fait la remarque que la forme équivalente d'une marchandise ne laisse rien savoir sur le montant de sa quantité de valeur. Si l'on sait que l'or est monnaie, c'est-à-dire échangeable avec toutes les marchandises, on ne sait point pour cela combien valent par exemple 10 livres d'or. Comme toute marchandise, l'argent ne peut exprimer sa propre quantité de valeur que relativement, dans d'autres marchandises. Sa valeur propre est déterminée par le temps de travail nécessaire à sa production, et s'exprime dans la quantité de toute autre marchandise qui a exigé un travail de même durée. Cette fixation de sa quantité de valeur relative a lieu à la source même de sa production dans son caractère échangeable. Quelque part dans la circulation comme monnaie, sa valeur est donnée. Déjà dans les dernières années du dix-huitième siècle, on avait bien constaté que la monnaie est marchandise; l'analyse n'en était cependant qu'à ses premiers pas. La difficulté ne consiste pas à comprendre que la monnaie est marchandise, mais à savoir comment et pourquoi une marchandise devient monnaie.


1. Si un homme peut livrer à Londres une once d'argent extraite des mines de Peru, dans le même temps qu'il lui faudrait pour produire un bonhomme de grain, alors l'un est le prix naturel de l'autre. Maintenant, si un homme, par l'exploitation de mines plus nouvelles et plus riches, peut se procurer assez facilement deux onces d'argent qu'appréciant une seule, le grain sera aussi bon marché à 10 shillings le boisseau que l'or équivalent à 5 shillings, car tant pis pour lui. (William Petty: *Treatise on Taxes and Contributions*, London, 1667, p. 31.)

2. Maitre Roscher, le professeur, nous apprend d'abord: *Que les fausses définitions de l'argent peuvent se draper dans deux groupes principaux: il y a celles d'après lesquelles il est plus et celles d'après lesquelles il est moins qu'une marchandise.* "Puis il nous fournit un catalogue des écrits les plus bizarres sur la nature de l'argent, ce qui ne jette pas la moindre lueur sur l'histoire réelle de la théorie. A la fin arrive la morale: "On ne peut nier, dit-il, que le plus grand des juristes économistes a accordé peu d'attention aux particularités qui distinguent l'argent des autres marchandises (il est donc plus en somme...). En ce sens la notion de monnayage de Caflin, etc., n'est pas tout à fait sans fondement. (Walheim Roscher: *Les fondamentaux de l'économie nationale*, 3e édit. 1856, p. 207 et suiv.) Plus — moins — trop peu — en ce sens — pas tout à fait — quelle clarté et quelle précision dans les idées et la langue! Et c'est un tel faire d'oeuvres professionnels que maitre Roscher baptilise modestement du nom de: *méthode anatomo-physiologique de l'économie politique*. On lui doit cependant une découverte, à savoir que l'argent est "une marchandise agréable. *
Nous avons déjà vu que dans l'expression de valeur la plus simple : « marchandise A = marchandise B ». L'objet dans lequel la quantité de valeur d'un autre objet est représentée, ne peut pas posséder sa forme équivalente, indépendamment de ce rapport, comme une propriété sociale qu'il tue de la nature. Nous avons poursuivi cette fausse apparence jusqu'au moment de sa consolidation. Cette consolidation est accomplie dès que la bonne équivalent général s'est attachée exclusivement à une marchandise particulière qu'elle cristallise sous la forme argente. Une marchandise ne peut pourvoir devenir argente parce que les autres marchandises ex-priment en elle réciproquement leurs valeurs ; tout au contraire, ces dernières paraissent exprimer en elle leurs valeurs parce qu'elle est argente. Le mouvement qui a servi d'intermédiaire s'évapore dans son propre résultat et ne laisse aucune trace. Les marchandises trouvent, sans peine, y avoir contribué en rien, leur propre valeur représentée et fixée dans le corps d'une marchandise qui existe à côté et en dehors d'elle. Ces simples choses, argente et or, telles qu'elles sortent des entrailles de la terre, n'auront aussitôt comme invocation immédiate de tout travail humain. De là la magie de l'argent.
LA MONNAIE OU LA CIRCULATION DES MARCHANDISES

CHAPITRE III

I

Mesure des valeurs.

Dans un but de simplification, nous supposons que l'or est la marchandise qui remplit les fonctions de monnaie.

La première fonction de l'or consiste à fournir à l'ensemble des marchandises la matière dans laquelle elles expriment leurs valeurs comme grandes de la même dénomination, de qualité égale et comparables sous le rapport de la quantité. Il fonctionne donc comme mesure universelle des valeurs. C'est en vertu de cette fonction que l'or, la marchandise équivalente, devient — monnaie.

Ce n'est pas la monnaie qui rend les marchandises commensurables : au contraire. C'est parce que les marchandises en tant que valeurs sont du travail matérielisé, et par suite commensurables entre elles, qu'elles peuvent mesurer toutes ensemble leurs valeurs dans une marchandise spéciale, et transformer cette dernière en monnaie, c'est-à-dire en faire leur mesure commune. Mais la mesure des valeurs par la monnaie est la forme que doit nécessairement revêtir leur mesure immédiate, la durée de travail.

L'expression de valeur d'une marchandise en or : une marchandise A en valeur de monnaie, est sa forme monétaire ou son prix. L'équation isolée telle que : 1 tonne d'or = 2 ans de ou, suit maintenant pour exprimer la valeur du ton d'une manière socialement visible. Une équation de ce genre n'a plus besoin de figurer comme en tête dans la série des équations de toutes les autres marchandises, parce que la marchandise équivalent, l'or, possède de 1 heure, revient tout simplement à ce : Pourquoi, étant donné la production marchande, les produits du travail dépendent-elles de la forme de marchandises et non de cette autre ? Pourquoi, le travail peut-il ne pas être tout immédiatement comme travail social, c'est-à-dire comme son contraire ? On répond comme ailleurs avec plus de détails de l'espèce d'effect de marchandise ou d'objets individuel dans la méthode de production. [C'est là, et suit]. Remarquons encore ici que le ton de travail d'or par exemple, est aussi peu de l'argent qu'une contre-acte de théâtre. En somme, supposons d'abord un travail socialisé, ce qui est une formes de production, idéalement opposée à la production individuelle. Chez lui le certificat de travail coûte simplement la part individuelle du produit. Si le travail consommé est donc individuel à la façon d'un produit commun décliné ou transformation. Il s'agit peut-être d'essayer de supposer d'une cote la production marchande et le valeur de l'or en s'élargissant à ses conditions initiales par des manœuvres d'argent.
Le capital

déjà le caractère monnai. La forme générale de la valeur relative des marchandises a donc maintenant regagné son aspect primitif, sa forme simple.

La marchandise monnai de son côté n'a point de prix. Pour qu'elle puisse prendre part à cette forme de la valeur relative, qui est commune à toutes les autres marchandises, il faudrait qu'elle pût se servir elle-même d'équivalent. Au contraire la forme II où la valeur d'une marchandise était exprimée dans une série indéfinie d'équations, devisent pour l'argent la forme exclusive de sa valeur relative. Mais cette série est maintenant déjà donnée dans les prix des marchandises. Il suffit de lire à rebrousse la côte d'un prix courant pour trouver la quantité de valeur de l'argent dans toutes les marchandises possibles.

Le prix ou la forme monnai des marchandises est comme la forme valeur en général distincte de l'essor ou de leur forme naturelle, quelque chose d'idéal. La valeur du fer, de la toile, du fourreau, etc., réside dans ces choses mêmes, quelque invisible. Elle est représentée par leur égalité avec l'or, par un rapport avec ce métal, qui n'existe, pour ainsi dire, que dans la tête des marchandises. L'échangiste est donc obligé soit de leur prêter leur propre langue soit de leur attacher des inscriptions sur le papier pour annoncer leur prix au monde extérieur.

L'expression de la valeur des marchandises en or était tout simplement idéale, il n'était besoin pour cette opération que d'un or idéal où n'existe que dans l'imagination.

Il n'y a pas éphèse qui ne sait fort bien qu'il est bien d'avoir fait de l'or avec ses marchandises quand il a donné à leur valeur la forme prix ou en or en imagination, et qu'il n'a pas besoin d'un grain d'or réel pour estimer en or des millions de valeurs en marchandises. Dans sa fonction de mesure des valeurs, la monnaie n'est employée que comme monnaie idéale. Cette circonstance a donné lieu aux théories les plus folles. Mais quoique la monnaie en tant que mesure de valeur ne fonctionne qu'idéalement et qu'or employé dans ce but ne soit par conséquent que de l'or imaginaire, le prix des marchandises n'en dépend pas moins complète

1. Exemple sauvage ou demi-sauvage se sert de ses langues autant. Le capitalisme de la nature, par exemple, des habitants de la côte est de la baie de Banff : « Dans ce cas (échange des produits) ils passent la langue sèche sur la chose présente à eux, après quoi on semble croire que le test est dûment consé. » Les Espagnoles de l'est sont de même les arides qu'un humain à mesure où il les recevient. Si la langue est employée dans le nord comme organos d'appropriation, rien d'étonnant que dans le sud le verbe passe pour l'or d'acquérable dont le Caiffage de la valeur d'un homme d'après son entrelacent et sa bénéfice. Ces Caiffs sont des guerriers très-croisés, car tels qu'un rapport officiel de 1661 sur la santé publique en Angleterre s'appliquant sur le manque de substances adéquates locale à convoité en plus grande partie de la classe enlevée, en doctor Harvey, qui pourtant n'a jamais écarté la circulation du sang, fut pas favorable dans la même année avec des recettes catastrophiques qui promettaient à la bourgeoisie et à la classe de j'êtres déchets des grumes.

2. Karl Marx : Critique de l'économie politique, etc., la partie intitulée « Théorie sur l'unité de mesure de l'argent.»
d'une même chose, l'or, elles se comparent et se mesurent entre elles, et ainsi se développe la nécessité technique de les rapporter à un quantum d'or fixé et déterminé comme unité de mesure. Cette unité de mesure se développe ensuite elle-même et devient étalon par sa division en parties aliquotes. Avant de devenir monnaie, l'or, l'argent, le cuivre possédaient déjà dans leurs mesures de poids des étalons de ce genre, de telle sorte que la livre, par exemple, soit d'unité de mesure, unité qui se subdivise ensuite en onces, etc., et s'adjoigne en quantité et ainsi de suite. Dans toute circulation métallique, les monnaies préexistantes de l'étalon de poids forment ainsi les monnaies ou de l'étalon monnayé.

Comme mesure des valeurs et comme étalon des prix, l'or remplit deux fonctions entièrement différentes. Il est mesure des valeurs en tant qu'équivalent général, étalon des prix en tant que poids de métal fixe. Comme mesure de valeur il sert à transformer les valeurs des marchandises en prix, en quantités d'or imaginées. Comme étalon des prix il mesure ces quantités d'or données contre un quantum d'or fixe et subdivisé en parties aliquotes. Dans la mesure des valeurs, les marchandises expriment leur valeur propre : l'étalon des prix ne mesure au contraire que des quantités d'or contre un quantum d'or et non la valeur d'un quantum d'or contre le poids d'un autre. Pour l'étalon des prix, il faut qu'un poids d'or déterminé soit fixé comme unité de mesure. Lui-même dans toutes les déterminations de mesure entre grandeurs de même norme, la faiblesse de l'unité de mesure est chose d'absolue nécessité. L'étalon des prix remplit donc sa fonction d'autant mieux que l'unité de mesure et ses subdivisions sont moins sujettes au changement. De l'autre côté, l'or ne peut servir de mesure de valeur, que parce qu'il est lui-même un produit du travail, c'est-à-dire une valeur variable.

Il est d'autant évident qu'un changement dans la valeur de l'or n'a lieu en rien sa fonction comme étalon des prix. Que soient les changements de la valeur de l'or, différentes quantités d'or restent toujours dans le même rapport les unes avec les autres. Que cette valeur tombe de 100%, 12 onces d'or vaudront après comme avant 12 fois plus qu'une once, et dans les prix il ne s'agit que du rapport de diverses quantités d'or entre elles. D'un autre côté, attendu qu'une once d'or ne change pas le moins du monde de poids par suite de la hausse ou de la baisse de sa valeur, le poids de ses parties aliquotes ne change pas davantage ; il en résulte que l'or comme étalon fixe des prix, rend toujours le même service de quelque façon que sa valeur change.

Le changement de valeur de l'or ne met pas non plus obstacle à sa fonction comme mesure de valeur. Ce changement atteint toutes les marchandises à la fois et laisse par conséquent, ceteris paribus, leurs quantités relatives de valeur réciproquement dans le même état.

Dans l'estimation en or des marchandises, on suppose seulement que la production d'un quantum déterminé d'or coûte, à une époque donnée, un quantum donné de travail. Quant aux fluctuations des prix des marchandises, elles sont réglées par les lois de la valeur relative simple développées plus haut.

Une hausse générale des prix des marchandises exprime une hausse de leurs valeurs, si la valeur de l'argent reste constante, et une baisse de la valeur de l'argent si les valeurs des marchandises ne varient pas. Inversement, une baisse générale des prix des marchandises exprime une baisse de leurs valeurs si la valeur de l'argent reste constante et une hausse de la valeur de l'argent si les valeurs des marchandises restent les mêmes. Il ne s'ensuit pas la moins du monde qu'une hausse de la valeur de l'argent entraîne une baisse proportionnelle des prix des marchandises et une baisse de la valeur de l'argent une hausse proportionnelle des prix des marchandises. Cela n'a lieu que pour des marchandises de valeur immuable. De telles marchandises, par exemple, dont la valeur monte et baisse en même temps et dans la même mesure que la valeur de l'argent, conservent les mêmes prix. Si la hausse ou la baisse de leur valeur s'opère plus lentement ou plus rapidement que celles de la valeur de l'argent, le degré de hausse ou de baisse de leur prix dépend de la différence entre la fluctuation de leur propre valeur et celle de l'argent, etc., etc.

Revenons à l'examen de la forme prix.

On a vu que l'étalon en usage pour les poids des métaux sert aussi avec son nom et ses subdivisions comme étalon des prix. Certaines circonstances historiques animent pourtant des modifications : ces sont notamment : 1° l'introduction d'argent étranger chez des peuples moins développés, comme lorsque, par exemple, des monnaies d'or et d'argent circulaient dans l'ancienne Rome comme marchandises étrangères. Les monnaies de cette même étrangers diffèrent des poids indigènes ; 2° le développement de la richesse qui remplace dans sa fonction de mesure des valeurs le métal le moins précieux par celui qui l'est davantage, le cuivre par l'argent et ce dernier par l'or, bien que cette succession contredisse la chronologie poétique. Le mat élu était, par exemple, le nom de monnaie emprunté pour une véritable livre d'argent. Dès que l'or remplace l'argent comme mesure de valeur, le même nom s'attache peut-être à ¼ de livre d'or suivant la valeur proportionnelle de l'or et de l'argent. Livre comme nom de monnaie et livre comme nom ordinaire de poids d'or, sont maintenant distincts ; 3° la falsification de l'argent par...
Les rois et roïtêts prolongé pendant des siècles, falsification qui d'après primitif des monnaies d'argent n'a en fait conservé que le nom. 

La séparation entre le nom monétaire et le nom ordinaire des poids de métal est devenue une habitude populaire par suite de ces évolutions historiques. L'état de la monnaie étant d'un côté purement conventionnel et de l'autre ayant besoin de validité sociale, c'est la loi qui le règle en dernier lieu. Une partie de poids déterminé du métal précieux, à des moments précis, est divisée officiellement en parties aliquote qui reçoivent des noms de baptême légaux tels que livre, on, etc. Une partie aliquote de ce genre employée alors comme unité de mesure proprement dite, est à son tour subdivisée en d'autres parties avant chaque leur nom égal, Shilling, Penny, etc. Après comme avant ce sont des poids déterminés de métal qui restent établis de la monnaie métallique. Il n'y a de changé que la subdivision et la nomenclature.

Les prix ou les quantas d'or, en lesquels sont transformées idéalement les marchandises, sont maintenant exprimés par les noms monétaires de l'échelon d'or. Ainsi, au lieu de dire, le quart de forint est égal à une once d'or, on dirait en Anglais: it est égal à 3 liv. 17 schs. 10 1/2 d. Les marchandises se divisent dans leurs noms d'argent ce qu'elles valent, et la monnaie vient comme monnaie de compte toutes les fois qu'elles ont à fixer une chose comme valeur, et par conséquent sous forme monétaire.

Le nom d'une chose est complètement étranger à sa nature. Je ne sais rien d'un homme quand je sais qu'il s'appelle Jacques. De même, dans les noms d'argent: livre, thaler, franc, ducat, etc., disparaît toute trace du rapport de valeur. L'embarass et la confusion causée par le seul que l'on croit caché sous ces signes habituels sont d'autant plus grands que les noms monétaires expriment en même temps le valeur des marchandises et des parties aliquote d'un poids d'or. D'un autre côté, il est,

- surtout large massue, et parce qu'elles étaient réelles, elles seraient de monnaie de compte. » (Gailard, L. e. p. 156).

1. C'est ainsi que le livre anglais se dégage à peu près que 1/4 de son poids primitif, la livre écossaise avant l'époque de 1691 1/36 seulement, la livre irlandaise 1/4, le maravedi espagnol moins de 1/400, le devise portugaise une fraction encore plus petite. X. est de l'important remarque dans ses « Faillies Monnaies », à propos de ce fait qui le terrifie, que le livre anglais (l. st.) comme unité de mesure monétaire ne veut pas que 1/4 d'une once d'or : « C'est falsifier une mesure et non pas établir un étalon. » Dans cette fausse dénomination de l'échelon monétaire il voit, comme point, la main falsificatrice de la circulation.

2. Dans différents pays, l'unité légal des prix est naturellement assez différent. En Angleterre, par exemple, l'once comme poids de métal est divisée en Pennyweights, Grams et Karats Troy; mais l'once comme unité de mesure monétaire est divisée en 3 3/4 sous, les sousgros en 20 shillings, le shilling en 12 pence, de sorte que 175 livres d'or à 22 karats (1200 once) = 1 462 sousgros et 10 shillings.

3. « Comme on demandait à Anacharsis, de quelle manière était païgant chez les Grecs, il répondit: ils n'en servent pour compter. » (Athénéum, Breath, L. IV.)

4. Il est possible d'évaluer des prix les mêmes noms que les prix des marchandises, et de plus est monnayé suivant les parties aliquote de l'unité de mesure, que ces noms désignent, de l'once, par exemple, de sorte qu'une once d'or nécessaire que la valeur, pour se distinguer des corps variés des marchandises, revête cette forme bipartite, mais purement sociale.

Le prix est le nom monétaire du travail réalisé dans la marchandise. L'équivalence de la marchandise et de la somme d'argent exprimée dans son prix, est donc une tautologie, comme en général l'expression relative de valeur d'une marchandise, est toujours l'expression de l'équivalence de deux marchandises. Mais si le prix comme exposant de la grandeur de la valeur de la marchandise est l'exposant de son rapport d'échange avec la monnaie, il ne s'en suit pas inversement que l'exposant de son rapport d'échange avec la monnaie soit nécessairement l'exposant de sa grandeur de valeur. Supposons que 1 quant de forint se produise dans le même temps de travail que 2 onces d'or, et que 2 liv. soit le nom de 2 onces d'or. Deux liv. sont alors l'expression monétaire de la valeur du quart de forint, ou son prix. Si maintenant les circonstances permettent d'estimer la quant de forint à 3 liv. st., de l'abaisser à 1 liv. st., dès lors 1 liv. st. et 3 liv. st., sont des expressions qui diminuent ou augmentent la valeur du forint, mais elles restent néanmoins ses prix, car premièrement elles sont sa forme monétaire et secondement elles sont les exposants de son rapport d'échange avec la monnaie. Les conditions de production ou la force productive du travail demeurent constantes, la reproduction du quart de forint exige après comme avant la même dépense en travail. Cette circonstance ne dépend ni de la valeur du producteur de forint ni de cellules des possesseurs des autres marchandises. La grandeur de valeur exprime donc un rapport de production, le lieu intime qu'il y entre un article quelconque et la portion du travail social qu'il faut pour peut être exprimée tout autre bien que le prix d'une tomme de fer par 3 liv. st. 10 1/2 d., on a donné à ces expressions le nom de prix de monnaie. C'est ce qui a fait naître l'idée monétaire que l'on pouvait être estimé lui-même, sans comparaison avec aucun autre marchandise, et qu'on la différence de toutes les autres marchandises à recevoir de l'État un prix fixe. On a continué la fixation des prix de monnaie de compte pour des poids d'or déterminés avec la fixation de la valeur de ces poids. La littérature angloise possède d'incontestables écrans dans lesquels se trouvent les expressions de « monnaie éthique » et même les sous de quelques auteurs de l'autre côté du détroit.

1. Comparais « Théories sur l'unité de mesure de l'argent » dans l'ouvrage déjà cité, « Critique de l'économie politique », p. 53 et suiv.). — Les livres sont à propos de l'édification de l'Etat de l'unité de mesure de l'argent, ce qui consiste à la part de l'État à donner les monnaies légaux déjà fixés pour des poids déterminés d'or ou d'argent à des poids supérieurs ou inférieurs. (1/4 d'or, par exemple, à 1/4 de force d'or en 50 st. au lieu de 20, de telles faiblesses, en tant qu'elles ne sont point de méthodes opératoires financières contre les créanciers de l'État ou des particuliers, mais ont pour but d'épurer les « erreurs monétaires » économiques, ont été traitées d'une manière si complète par W. Petty, dans son ouvrage : « Demandaurogemoner money, To the Lord Marquis of Hifi-war, » 1683, que ses successeurs immédiats, Sir Dudley North et John Locke, ne pour pas parler des plus récents, n'ont pu que dédier et substituer leurs explications. — Si la recherche d'une solution pouvait être décrite par des termes de construction, ils seraient étrangers que nous ne les puissions pas faire depuis longtemps, « Nul inter alres, l. e. p. 35. »

2. « Que bien il faut évoquer à dire qu'une valeur d'un million en argent valait plus qu'une valeur égale en marchandises. » (Le Troisi, L. e. p. 202), ainsi qu'une valeur vaut plus qu'une valeur égale.
lui donner naissance. Dès que la valeur se transforme en prix, ce rapport nécessaire apparaît comme rapport d'échange d'une marchandise unique avec la marchandise monnaie qui existe en dehors d'elle. Mais le rapport d'échange peut exprimer en la valeur même de la marchandise, ou le plus ou le moins que son aliénation, dans des circonstances données, rapporte accidentellement. Il est donc possible qu'il y ait un écart, une différence quantitative entre le prix d'une marchandise et sa grandeur de valeur, et cette possibilité glis dans la forme prix elle-même. C'est une ambiguïté qui au lieu de constituer un défaut, est un honneur, une beauté de cette forme, parce qu'elle l'adapte à un système de production où la règle ne fait loi que par le jeu aveugle des irrégularités qui, en moyenne, se compensent, se partagent et se détruisent mutuellement.

La forme prix n'admet pas seulement la possibilité d'une divergence quantitative entre le prix et la grandeur de valeur, c'est-à-dire entre cette dernière et sa propre expression monnaie, mais encore elle peut cacher une contradiction absolue, de sorte que le prix cesse tout-à-fait d'exprimer de la valeur, quelque l'argent ne soit que la forme que la marchandise des choses qui, par elles-mêmes, ne sont point des marchandises, telles que, par exemple, l'honneur, la conscience, etc., peuvent devenir vaines et acquiescer ainsi par le prix qu'on leur donne la forme marchandise. Une chose peut donc avoir un prix ordinairement sans avoir une valeur. Le prix devient ici une expression imaginaire comme certaines grandes en mathématiques. D'un autre côté, la forme prix imaginaire, comme par exemple le prix du sol non cultivé, qui n'a aucune valeur, parce qu'aucun travail humain n'est réalisé en lui, peut cependant cachier des rapports de valeurs réels, quoique indirects.

De même que la forme valeur relative en général, le prix exprime la valeur d'une marchandise, par exemple, d'une tombe de fer, de cette façon qu'une certaine quantité de l'équivalent, une once d'or, s'il en existe, est immédiatement échangeable avec le fer, aussi que l'inverse n'a pas lieu; le fer, de son côté, n'est pas immédiatement échangeable avec l'or.

Dans le prix, c'est-à-dire dans le nom monétaire des marchandises, leur équivalence avec l'or est anticipée, mais n'est pas encore un fait accompli. Pour avoir pratiquement l'effet d'une valeur d'échange, la marchandise doit se débarrasser de son corps naturel et se convertir d'or simplement imaginé en or réel, bien que cette transformation puisse lui coûter plus de peine qu'à une Idée hypothétique de passage de la nécessité à la liberté. Or, par la rupture de son équilibre, au Père de l'église Jérôme, le dépouillement du violat Auctor. A côté de son apparence réelle, celle de fer, par exemple, la marchandise peut posséder dans son prix une apparence idéale ou une apparence d'or imaginaire; mais elle ne peut être en même temps fer réel et or réel. Pour lui donner un prix, il suffit de le déclarer égal à de l'or pur même idéal; mais il faut le remplacer par de l'or réel, pour qu'elle rende à celui qui la possède le service d'équivalent général. Si le possesseur du fer, s'adressant au possesseur d'un élégant article de Paris, lui faisait valoir le prix du fer sous pretexte qu'il est forme argile, il recevrait la réponse que saint Pierre dans le paradis adressé à Dante qui venait de lui réciter les formules de la foi:

1. Avanti bene a tempo,
Deus monens qui habeas, etc.
Ha deum se iubui post una hora.

La forme prix renferme en elle-même l'aliénabilité des marchandises contre la monnaie et la nécessité de cette aliénation. D'autre part, l'or ne fonctionne comme mesure de valeur idéale que parce qu'il se trouve déjà sur le marché à titre de marchandise monnaie. Sous son aspect tout idéal de mesure des valeurs se tient donc déjà aux agneux l'argent réel, les espèces sommaires.


a) La métamorphose des marchandises.

L'échange des marchandises en lui, comme en la vue, s'effectuer qu'en remplissant des conditions contradictoires, exclusives les unes des autres. Son développement qui fait apparaître la marchandise comme chose à douze faces, valeur d'usage et valeur d'échange, ne fait pas disparaître ces contradictions, mais créer la forme dans laquelle elles peuvent se mouvoir. C'est d'ailleurs la seule méthode pour résoudre des contradictions réelles. C'est par exemple une contradiction qu'un corps tombe constamment sur un autre et cependant le suicide constamment. L'équipe est une des formes de mouvement par lesquelles cette contradiction se réalise et se ressent à la fois.

L'échange fait passer les marchandises des mains dans lesquelles elles sont des non-valeurs d'usage aux mains dans lesquelles elles servent de valeurs d'usage. Le produit d'un travail utile remplace le produit d'un autre travail utile. C'est la circulation sociale des matières. Une fois arrivée au lieu où elle sort de valeur d'usage, la marchandise tombe de la sphère des échanges dans la sphère de consommation. Mais cette circulation matérielle ne s'accomplit que par une série de changements de forme ou une métamorphose de la marchandise que nous avons maintenant à étudier.

Ce côté morphologique du mouvement est un peu difficile à saisir, puisque tout changement de forme d'une marchandise s'effectue par l'échange de deux marchandises. Une marchandise déplacée, par exemple, sa forme usuelle pour revêtir sa forme monnaie. Comment cela arrive-t-il? Par son échange avec l'or. Simple échange de deux marchandises, voilà le fait palpable; mais il faut y regarder de plus près.

L'or occupe un rôle, tous les articles vides le rôle opposé. Des deux côtés, il y a marchandise,

1. "L'allège et le poids de cette monnaie sont très-bien camouflé, mais, dossier, l'accot dans la bourse!"
unité de valeur d'usage et de valeur d'échange. Mais cette unité de contraires se représente inversement aux deux extrêmes. La forme usuelle de la marchandise en est la forme réelle, tandis que sa valeur d'échange n'est exprimée qu'idéalement, ou en imagination, par son prix. La forme naturelle, métallique de l'or est en contraste sa forme d'échangeabilité générale, sa forme valeur, tandis que sa valeur d'usage n'est exprimée qu'idéalement dans la série des marchandises qui figurent comme ses équivalents. Or, quand une marchandise s'échange contre de l'or, elle change du même coup sa forme usuelle en forme valeur. Quand l'or s'échange contre une marchandise, il change de même sa forme valeur en forme usuelle.

A près ces remarques préliminaires, transportons-nous maintenant sur le théâtre de l'action - le marché. — Nous y accompagnons un échange - c'est quelque chose, notre vieille connaissance le tisserand, par exemple. Sa marchandise, 20 mètres de toile, et 12 l. de lait, sont, d'un côté, les 2 l. de lait contre une bille d'un prix égal. La toile qui, pour lui, n'est que marchandise, porte - valeur, est aliénée contre l'or, et cette figure de sa valeur est aliénée de nouveau contre une autre marchandise, la bille. Mais celle-ci entre dans la maison de l'artisan pour y servir de valeur d'usage et y porter reconnaissance à des âmes modestes.

L'échange ne s'accomplit donc pas sans donner lieu à deux métamorphoses opposées et qui se complètent l'une l'autre — transformation de la marchandise en argent et sa retransformation d'argent en marchandise. — Ces deux métamorphoses de la marchandise présentent à la fois, au point de vue de son possesseur, deux actes — vente, échange de la marchandise contre l'argent — achèt, échange de l'argent contre la marchandise — et l'ensemble de ces deux actes : vendre pour acheter.

Ce qui résulte pour le tisseraud de cette affaire, c'est qu'il possède maintenant une bille et non de la toile, à la place de sa précédente marchandise une autre d'une valeur égale, mais d'une utilité différente. Il se procure de la même manière ses autres moyens de subsistance et de production. De son point de vue, ce mouvement de vente et d'achat ne fait en dernier lieu que remplacer une marchandise par une autre ou d'échanger des produits.

L'échange de la marchandise implique donc les changements de forme que voici :

Marchandise — Argent — Marchandise

M. — A. — M.

Considéré sous son aspect purement matériel, le mouvement aboutit à M. — M. échange de marchandise contre marchandise, permutation de matières

1. En 1220, peine ordinaire pour un ton, égal à 1/4 d'or. A. M. Z.

Supposons cependant que la valeur utile de son produit soit constante et que l'argent soit acquis du marchand. Combien d'argent? Telle est maintenant la question. Il est vrai que la réponse se trouve déjà par anticipation dans le prix de la marchandise, l'exposant de sa grandeur de valeur. Nous faisons abstraction du côté faible du vendeur, de fantaisie de calcul plus ou moins intentionnelles, qui sont sans doute corrigées sur le marché. Supposons qu'il n'ait dépensé que le temps nécessaire pour faire son produit. Le prix du produit n'est donc que le nom monétaire du quantième de travail qu'exige en moyenne tout article de la même sorte. Mais à l'inox et sans la permission de nos tisserands, les deux procédés employés pour le tissage ont été mis sous des deux devises : le temps de travail socialement nécessaire hier pour la production d'un mètre de toile, ne l'est plus aujourd'hui, comme l'homme aux œufs s'empresse de le lui démontrer par le tarif
chandise en argent est la transformation simultanée de l'argent en marchandise. La même et unique transaction est bipolaire : vue de l'un des pôles, celui du possesseur de marchandise, elle est vente, vue du pôle opposé, celui du possesseur d'or, elle est achat. Ou bien vente est achat, M. — A. est en même temps A. — M.  

Jusqu'ici nous connaissons d'autre rapport économique entre les hommes que celui d'échangistes, rapport dans lequel ils ne s'approprient le produit d'un travail étranger qu'en livrant le leur. Si donc l'un des échangistes se présente à l'autre comme possesseur de monnaie, il faut de deux choses l'une : Ou le produit de son travail passée par nature la forme monnaie, c'est-à-dire que son produit à lui estor, argént, etc., en un mot, matière de la monnaie, ou sa marchandise a déjà changé de poul, elle a été vendue, et par ce même elle a déposée sa forme primitive. Pour fonctionner en qualité de monnaie, l'or doit naturellement se présenter sur le marché en un point quelconque. Il entre dans le marché à la source même de sa production. Il est-à-dire là où il se trouve comme produit immédiat du travail contre un autre produit de même valeur. 

Mais à partir de cet instant, il représente toujours un intérêt de marchandise réalisée 2. Indépendamment du troc de l'or contre des marchandises, à sa source de production, l'or est entre les mains de chaque producteur-échangiste le produit d'une vente ou de la première métamorphose de sa marchandise, M. — A. L'or est devenu monnaie idéale ou mesure des valeurs, parce que les marchandises exprimaient leurs valeurs en lui et en laissaient ainsi leur figure valeur imaginée, opposée à leurs formes naturelles de produits utilitaires. Il devient monnaie réelle par l'allocation universelle des marchandises. Ce mouvement les convertit toutes en or, et fait par cela même de l'or leur figure métamorphosée, non plus en imagination, mais en réalité. La dernière trace de leurs formes ouelles et des travaux concrets dont elles firent leur origine ayant ainsi disparu, il ne reste plus que des échantillons uniformes et indissociables du même travail social. A voir une pièce de monnaie ou ne sauriez dire quel article a été converti en elle. La monnaie peut donc être de la bonne, quoique la bonne soit pas monnaie. 

Supposons maintenant que les deux pièces d'or contre lesquelles votre iserran a aliéné sa marchandise proviennent de la métamorphose d'un quart de florin. La vente de la toile, M. — A, est en même temps son achat, A. — M. En tant que la toile est vendue, cette marchandise commence un mouvement qui lui est son contraire, l'achat de la toile, en tant que la toile est achetée, elle finit un mouvement 1. 

1. « Toute vente est achat. » (IV Quesnay, Dialogues sur le commerce et les traits des arts, P. L. Paris, 1816, p. 150) ou, comme le dit le même auteur, dans ses Maximes générales : Vendre est acheter. 
2. « Le prix d'une marchandise ne pouvant être payé que par le prix d'une autre marchandise. » (Serce de la France, L'ordre naturel et essentiel des sociétés politiques, P. L. Paris, 1816, p. 544). 
3. « Pour avoir cet argent, il faut avoir vendu. » (I. c., p. 554)

La première métamorphose d’une marchandise, son passage de la forme marchandise à la forme argente est toujours second la métamorphose tout opposée d’une autre marchandise, son retour de la forme argente à la forme marchandise 1.

A. — M. Métamorphose deuxième et finale. — Achat.

L’argent est la marchandise qui a pour caractère l’aliénabilité absolue, parce qu’il est le produit de l’allocation universelle de toutes les autres marchandises. Il lit tous les prix de rebours et se mine ainsi dans les corps de tous les produits, comme dans la matière qui se donne à lui pour qu’il dévienne valeur d’usage lui-même. En même temps, les prix, qui sont pour ainsi dire les oléades amu- reuses que lui lancent les marchandises, dégagent la limite de sa faculté de conversion, c’est-à-dire sa propre quantité. La marchandise disparaissant dans l’acte de sa conversion en argent, l’argent dont dispose un particulier ne laisse entrevoir ni comment il est tombé sous sa main ni quelle chose a été transformée en lui. Impossible de savoir, non plus, d’où il tire son origine. Si d’un côté, il représente des marchandises vendues, il représente de l’autre des marchandises à acheter 2.

A. — M. L’achat, est en même temps vente. M. — A., la dernière métamorphose d’une marchandise, la première d’une autre. Pour notre tisserand, la carrière de sa marchandise se termine à la bible, sur laquelle il a converti ses 2 l. st. Mais le vendeur de la bible dépose cette somme en cahier-de-vie.


La division sociale du travail restreint chaque producteur-échangiste à la confection d’un article spécial qu’il vend souvent en gros. De l’autre côté, ses besoins divers et toujours renouvelant le forçant d’employer l’argent ainsi obtenu à des achats plus ou moins nombreux. Une seule vente détermine le point de départ d’achats divers. La métamorphose finale d’une marchandise forme ainsi une somme de métamorphoses premières d’autres marchandises.

Examinons maintenant la métamorphose complète, ainsi quels des deux mouvements M. — A. et A. — M. Ils s’accompagnent par deux transactions inverses de l’échangeiste, la vente et l’achat, qui lui impriment le double caractère de vendeur et d’acheteur. De même que dans chaque changement de forme de la marchandise, ses deux formes, marchandise et argent, existent simultanément, quelque à des échelles opposées, de même dans chaque transaction de vente et d’achat les deux formes de

1. Il y a donc quatre termes et trois contractions, dont l’un interviennent deux fois. (L’Escre, I. c., p. 98.)

2. Ce qui est vrai pour le marchand et pour le vendeur de toile, qui se sert de toile pour vente, est vrai pour le marchand et pour le vendeur de toile, qui se sert de toile pour marchandise.

3. Il y a donc quatre termes et trois contractions, dont l’un interviennent deux fois. (L’Escre, I. c., p. 98.)
contre de la toile ; le tisserand n'a peut-être pas le moindre souci que c'était du fournit qui s'est échappé contre sa toile, etc.

La marchandise de B est substituée à la marchandise de A ; mais A et B échangent point leurs marchandises réciproquement. Il se peut bien que A et B achètent l'un de l'autre ; mais c'est un cas particulier, et point du tout un rapport nécessairement donné par les conditions générales de la circulation. La circulation élargit au contraire la sphère de la permutation matérielle du travail social, en émançant les producteurs des limites locales et individuelles, inseparables de l'échange immédiat de leurs productions. De l'autre côté, ce développement même donne lieu à un ensemble de rapports sociaux, indépendants des agents de la circulation, et qui apparaissent à leur contrôle. Par exemple, si le tisserand peut vendre sa toile, c'est que le paysan a vendu du fournit ; si Pritchard vend sa brique, c'est que le tisserand a vendu sa toile ; le distilla- teur ne vend son eau brûlée que parce que l'autre a déjà vendu l'eau de la vie éternelle, et ainsi de suite.

La circulation ne s'arrêtait pas non plus, comme l'échange immédiat, dans le changement de place ou de mains des produits. L'argent se déplaçait point, bien qu'il s'élimine à la fin de chaque série de métamorphoses d'une marchandise. Il se précipitait toujours sur le point de la circulation qui a été échappé par la marchandise. Dans la métamorphose complète de la toile par exemple, toile-argent-bille, c'est la toile qui sort la première de la circulation. L'argent la remplace. La bille sort après elle ; l'argent la remplace encore, et ainsi de suite. Or, quand la marchandise d'un échangiste remplace celle d'un autre, l'autre reste toujours aux doigts d'un troisième. La circulation sur l'argent par tous les poches.

Rien de plus naturel que le dogme d'après lequel la circulation implique nécessairement l'équilibre des achats et des ventes, vu que toute vente est achat, et réciproquement. Si cela veut dire que le nombre des ventes réellement effectuées est égal au même nombre d'achats, ce n'est qu'une règle tautologique. Mais ce qu'on prétend prouver, c'est que le vendeur amène au marché son propre acheteur. Vente et achat sont un acte identique comme rapport réciproque de deux personnes, par exemple, de deux personnes particulièrement opposées, du possesseur de la marchandise et du possesseur de l'argent. Ils forment deux actes parfaitement opposés comme actions de la même personne. L'identité de vente et d'achat entraîne donc comme conséquence que la marchandise devient intangible, si, une fois jetée dans la comme chimique de la circulation, elle n'en sort pas argent. Si l'un n'a acheté pas, l'autre ne peut vendre. Cette identité suppose de plus que le succès de la transaction se fonde d'arrêter, un intermédiaire dans la vie de la marchandise, intermédiaire qui peut durer plus ou moins longtemps. La première métamorphose d'une marchandise étant à la fois vente et achat, est par cela même séparable de sa métamorphose complémentaire. L'acheteur à la marchandise, le ven- deur à l'argent, c'est-à-dire une marchandise donnée d'une forme qui la rend toujours la bienvenue au marché, à quelque moment qu'elle y réapparaisse.

Personne ne peut vendre sans qu'un autre achète ; mais personne n'a besoin d'acheter immédiatement, parce qu'il a vendu.

La circulation fait sauter les barrières par lesquelles le temps, l'espace et les relations d'individu à individu réduisent le troc des produits. Mais comment ? Dans le commerce en troc, personne ne peut alécher son produit sans que simultanément une autre personne s'ime le sien. L'identité immédiate de ces deux actes, la circulation la scène en y introduisant l'amitié de la vente et de l'achat. Après avoir vendu, je ne suis forcé d'acheter ni au même lieu, ni au même temps, ni de la même personne à laquelle j'ai vendu. Il est vrai que l'achat est le complément obligé de la vente, mais il n'est pas moins vrai que leur unité est l'unité de contraires. Si la séparation des deux phases complemen- taires l'une de l'autre de la métamorphose des marchandises se prolonge, si la scission entre la vente et l'achat s'accentue, leur liaison intime s'affirme par une crise. — Les contradictions que crée la marchandise, de valeur usuelle et valeur échangeable, de travail privé qui doit à la fois se représenter comme travail social, de travail concret qui ne peut que comme travail abstrait ; ces contradictions imméntes à la nature de la marchandise acquièrent dans la circulation leurs formes de mouvement. Ces formes impliquent la possibilité, mais aussi seulement la possibilité des crises. Pour que cette possibilité devienne réalité, il faut tout un ensemble de circonstances qui, au point de vue de la circulation simple des marchandises, n'existent pas encore.

b) Cours de la monnaie.

Le mouvement M = A M, ou la métamorphose complète d'une marchandise, est circulaire en ce sens qu'une même valeur, après avoir subi des changements de forme, revient à sa forme première, celle de marchandise. Sa forme est donc constante du contrarié à l'autre, et prime les centres de la circulation. Elle est retournée à l'argent par tous les poches.

Le mouvement M = A M est circulaire en ce sens qu'une même valeur, après avoir subi des changements de forme, revient à sa forme première, celle de marchandise. Sa forme est donc constante du contrarié à l'autre, et prime les centres de la circulation. Elle est retournée à l'argent par tous les poches.

1. Remarques sur James Mill, L. c., p. 74-76. Deux points principaux caractérisent à ce sujet la méthode sédigogique des économistes. D'abord ils définissent la circulation des marchandises et l'échange immédiat des produits, en faisant tout simplement abstraction de leurs différences. En second lieu, ils essaient de définir les différentes de la productio capitalisme en réduisant les rapports de ses agents aux rap- ports simples qui résultent de la circulation des marchandises. Or, la circulation des marchandises et production des marchan- dises sont deux phénomènes qui apparaissent aux modèles de pro- duction les plus diffèrents, quels que soient la mesure et la place que ne sont pas les mêmes. On ne sait donc encore rien de la différence spécifique de ces modèles de production, et on ne peut les juger, et l'on ne connaît que les catégories abstraites de la circulation des marchandises qui leur sont concurrentes. Il n'est pas de science qui, avec des lois comme évidentes, l'on sait autant l'important que dans l'économie politique. J. B. Say, par exemple, se fait fort de juger les crises, parce qu'il sait que la marchandise est un produit.
tisserand, après avoir vendu 50 mètres de toile et puis acheté la toile, vendu de nouveau de la toile, l'argent lui reviendra. Mais il ne proviendra point de la circulation des 50 premiers mètres de toile. Son retenu exigera seulement la répétition du même mouvement circulaire pour une marchandise nouvelle et se termine par le même résultat qu'au précédent. Le mouvement qui la circulation des marchandises imagine à l'argent l'égale dons consomma le point de départ, pour le faire passer sans relâche d'une main à l'autre. c'est ce que l'on a nommé le cours de la monnaie (currency).

Le cours de la monnaie, c'est la répétition constante et monotone du même mouvement. La marchandise est toujours du côté du vendeur, l'argent toujours du côté de l'acheteur, comme moyen d'échange. A ce titre sa fonction est de réaliser le prix des marchandises. En réalisant leurs prix, ils prennent du vendeur à l'acheteur, tandis qu'il passe lui-même de ce dernier au premier, pour recommencer la même marche avec une autre marchandise.

A première vue ce mouvement unilatéral de la monnaie ne paraît pas provenir du mouvement bilatéral de la marchandise. La circulation même engendre l'apparence contraire. Il est vrai que dans la première métamorphose, le mouvement de la marchandise est aussi apparent que celui de la monnaie avec laquelle elle change de place, mais sa deuxième métamorphose se fait sans qu'elle y apparaisse. Quand elle commence ce mouvement complémentaire de sa circulation, elle a déjà dépossédé son corps naturel et revêtu sa lèvre d'or. La continuité du mouvement éloigné ainsi de la monnaie seule. C'est le monnaie qui paraît faire circuler des marchandises immobiles par elles-mêmes et le transférer de la main où elles sont des valeurs d'usage dans une direction toujours opposée à la sienne propre. Elle éloigne constamment les marchandises de la sphère de la circulation, en se mettant constamment à leur place en abandonnant la sienne. Quoique le mouvement de la monnaie n'ait que l'expression de la circulation des marchandises, c'est au contraire la circulation des marchandises qui semble ne résulter que du mouvement de la monnaie.

D'un autre côté la monnaie ne fonctionne comme moyen de circulation que parce qu'elle est la forme valeur des marchandises réalisée. Son mouvement n'est donc en fait que leur propre mouvement de forme, lequel par conséquent doit se refléter et devenir palpable dans le cours de la monnaie. C'est aussi ce qui arrive. La toile, par exemple, change d'abord sa forme marchande en sa forme monnaie. Le dernier terme de sa première métamorphose (M -> A), la forme monnaie, est le premier terme de son dernier métamorphose, sa réversion en marchandise usuelle, en toile (A -> M). Mais chacun de ces changements de forme s'accompagne par un échange entre marchandise et monnaie ou par leur déplacement réciproque. Les mêmes pièces d'or changent, dans le premier acte, de place avec la toile et dans le deuxième, avec la toile. Elles sont déplacées deux fois. La première métamorphose de la toile les fait entrer dans la poche du tisserand et la deuxième métamorphose les en fait sortir. Les deux changements de forme inverses que la même marchandise subit, se reflètent donc dans le double changement de place, en direction opposée, des mêmes pièces de monnaie. Si la marchandise ne passe que par une métamorphose partielle, par un seul mouvement qui est vente, considéré d'un pôle, et acheté, considéré de l'autre, les mêmes pièces de monnaie ne changent que d'un endroit et cela après un seul mouvement, pour recommencer la même marche avec une autre marchandise.

Chaque marchandise, à son premier changement de forme, à son premier pas dans la circulation, en disparaît pour y être une fois remplacée par d'autres. L'argent, au contraire, en tant que moyen d'échange, habite toujours la sphère de la circulation et n'y demeure sans cesse. Il s'agit maintenant de savoir quelle est la quantité de monnaie que cette sphère peut absorber.

Dans un pays il se fait chaque jour simultanément et à côté les unes des autres des ventes plus ou moins nombreuses ou des métamorphoses partielles de diverses marchandises. La valeur de ces marchandises est exprimée par leurs prix, c'est-à-dire en sommes d'or imaginé. La quantité de monnaie qu'exige la circulation de toutes les marchandises présentes au marché est donc déterminée par la somme totale de leurs prix. La monnaie ne fait que représenter réellement cette somme d'or déjà exprimée idéalement dans la somme des prix des marchandises. L'égalité de ces deux sommes se comprend donc d'elle-même. Nous savons cependant que si les taux des marchandises restent constantes, leurs prix varient avec la valeur de l'or, (de la matière monnaie), mutant proportionnellement à sa baisse et descendante proportionnellement à sa hausse. De telles variations dans la somme des prix à réaliser entraînent nécessairement des changements proportionnels dans la quantité de la monnaie circante. Ces changements proviennent en dernier lieu de la monnaie elle-même, mais, bien entendu, non pas en tant qu'elle fonctionne comme instrument de circulation, mais en tant qu'elle fonctionne comme mesure de la valeur. Dans de paroles cas il y a d'abord des changements dans la valeur de la monnaie. Puis le prix des marchandises varie en raison inverse de la valeur de la monnaie, et enfin la masse de la monnaie circante varie en raison directe du prix des marchandises.

On a vu que la circulation a une porte par la-

---

1. Il faut bien remarquer que le développement donné dans le texte n'a trait qu'à la forme simple de la circulation, la seule que nous étudions à présent.
CHAPITRE III

quelque l’or (ou toute autre matière monnaie) entre comme marchandise. Avant de fonctionner comme mesure des échanges, sa vraie valeur est donc déterminée. Vient-elle maintenant à changer, soit à baisser, on s’en apercevra d’abord à l’issu de la production du métal précieux, là où il se trouve contre d’autres marchandises. Leurs prix montreront tandis que beaucoup d’autres marchandises continueront à être estimées dans la valeur passée et devenue illusion du métal-monnaie. Celui-ci, de choses peut durer plus ou moins longtemps selon le degré de développement du marché universel. Peut-être cependant une marchandise doit inférer sur l’autre par son rapport de valeur avec elle ; les prix de l’argent des marchandises se mettent graduellement en équilibre avec leurs valeurs comparatives jusqu’à ce que les valeurs de toutes les marchandises soient enfin estimées d’après la valeur nouvelle du métal-monnaie. Tout ce mouvement est accompagné d’une augmentation continue du métal précieux qui vient remplacer les marchandises tropées contre lui. A mesure donc que le taux corrigé des prix des marchandises se généralise et qu’il y a par conséquent hausse générale des prix, le caractère du métal qu’exige leur réalisation, se trouve aussi déjà disponible sur le marché. Une observation imprécise des faits qui suivirent la découverte des nouvelles mines d’or et d’argent, conduisit au dix-septième et notamment au dix-huitième siècle, à cette conclusion erronée, que les prix des marchandises s’élévant, parce qu’une plus grande quantité d’or et d’argent fonctionnait comme instrument de circulation. Dans les considérations suivantes, la valeur de l’or est supposée donnée, comme elle l’est en effet au moment de la fixation des prix.

Cela une fois admis, la masse de l’or circulant sera donc déterminée par le prix total des marchandises à réaliser. Si le prix de chaque espèce de marchandise est donné, la somme totale des prix dépendra évidemment de la masse des marchandises en circulation. On peut comprendre sans se crouler la tête que si 1 quart de frusmont coûtait 2 1/2 st., 100 quarts coûtèrent 200 st. et ainsi de suite, et qu’avec la masse du frusmont doit croître la quantité de l’or qui, dans la vente, change de place avec lui.

La masse des marchandises étant donnée, les fluctuations de leurs prix peuvent réagir sur la masse de la monnaie circulante. Elle va monter ou baisser selon que la somme totale des prix à réaliser augmenter ou diminuer. Il n’est pas nécessaire pour cela que les prix de toutes les marchandises montent ou baissent simultanément. La hausse ou la baisse d’un certain nombre d’articles principaux suffit pour influer sur la somme totale des prix à réaliser. Que le changement de prix des marchandises retente des changements de valeur reelle ou provienne de simples oscillations du marché, l’effet produit sur la quantité de la monnaie circulante reste le même.

Soit un certain nombre de ventes sans lien réciproque, simultanées et par cela même s’effectuant les unes à côté des autres, ou de métamorphoses partielles, par exemple, de 1 quart de frusmont, 2 mètres de toile, 1 livre, 4 fards d’eau-de-vie. Si chaque article coûte 2 1/2 st., la somme de leur prix est 8 1/2 st. et, pour les réaliser, il faut jeter 8 1/2 st. dans la circulation. Ces mêmes marchandises forment-elles au contraire la série de métamorphoses connue : 1 quart de frusmont — 2 1/2 st. — 20 mètres de toiles — 2 1/2 st. — 1 livre — 2 1/2 st. — 4 fards d’eau-de-vie — 2 1/2 st., alors les mêmes 2 1/2 st. font circuler dans l’ordre indiqué ces marchandises diverses, en réalisant successivement leurs prix et s’arrêtant enfin dans la main du distillateur. Elles accomplissent ainsi quatre tours.

Le déplacement quatre fois répété des 2 1/2 st. résulte des métamorphoses complètes, entrelacées les unes dans les autres, du frusmont, de la toile et de la bible, qui finissent par la première métamorphose de l’eau-de-vie. Ces mouvements apparaissent complémentaires les uns des autres dont se forme une telle série, ont lieu successivement et non simultanément. Ils leur faut plus ou moins de temps pour s’accomplir. La vitesse du tour de la monnaie se mesure donc par le nombre de tours des mêmes pièces de monnaie dans un temps donné.

Supposons que la circulation des quatre marchandises dure un jour. La somme des prix à réaliser est de 8 1/2 st., le nombre de tours de chaque pièce pendant le jour : 4, la masse de la monnaie circulante : 2 1/2 st. et nous aurons donc :

Somme des prix des marchandises divisée par le nombre des tours des pièces de la même dénomination dans un temps donné = Masse de la monnaie fonctionnant comme instrument de circulation.

Cette loi est générale. La circulation des marchandises dans un pays, pour un temps donné, renferme bien des ventes isolées (turces achats). C’est-à-dire des métamorphoses partielles et simultanées où la monnaie ne change qu’une fois de place en ne faisant qu’un seul tour. D’un autre côté, il y a des séries de métamorphoses plus ou moins ramifiées, s’accomplissant côté à côté où s’entrelacent les unes dans les autres où les mêmes pièces de monnaie font des tours plus ou moins nombreux. Les pièces particulières dont se compose la somme totale de la monnaie en circulation fonctionnent donc à des degrés d’activité très-divers, mais le total des pièces de chaque dénomination réalise, pendant une période donnée, une certaine somme de prix. Il s’établit donc une vitesse moyenne du cours de la monnaie.

La masse d’argent qui, par exemple, est jetée dans la circulation à un moment donné est naturellement déterminée par le prix total des marchandises vendues à côté les unes des autres. Mais dans le courant même de la circulation chaque pièce de monnaie est rendue, pour ainsi dire, responsable pour sa valeur. Si l’arrive la rapidité de sa course, l’autre la relais, il est rejeté complètement de la sphere de la circulation, attendu que celle-ci ne peut absorber qu’une masse d’or...
qui, multiplie du nombre moyen de ses tours, est égale à la somme des prix à réaliser. Si les tours de la monnaie augmentent, sa masse diminue; si ses tours diminuent, sa masse augmente. La vitesse moyenne de la monnaie étant donnée, la masse qui peut fonctionner comme instrument de la circulation, se trouve déterminée également. Il suffit, par exemple, de jeter dans la circulation le certain nombre de billets de banque d’une livre pour en faire sortir autant de livres st. en or, —
truc bien connu par toutes les banques.

De même que le cours de la monnaie en général reçoit son impulsion et sa direction de la circulation des marchandises, de même la rapidité de son mouvement ne reflète que la rapidité de leurs changements de forme, la rentrée continue de certaines séries de métamorphoses les unes dans les autres, la disparition subite des marchandises de la circulation et leur remplacement aussi subit par des marchandises nouvelles. Dans le cours accéléré de la monnaie apparaît ainsi l’unité fluide des phases opposées et complémentaires, transformation de l’aspect usage des marchandises en leur aspect valeur et retransformation de leur aspect valeur en leur aspect usage.

La circulation naturellement ne laisse pas voir d’où provient cette interruption; elle ne montre que le phénomène. Quant au vulgaire qui, à mesure que la circulation de la monnaie se ralentit, voit l’argent se montrer et disparaître moins fréquemment sur tous les points de la périphérie de la circulation, il est porté à chercher l’explication du phénomène dans l’insuffisante quantité du métal circulant.

1. — L’argent étant la mesure commune des ventes et des achats, qui se vend à peu de chose à vendre et ne peut se procurer des acheteurs est enclin à penser que le manque d’argent se vendant hors de tout marché, sa cause est que ses acheteurs ne se vendent pas, et dès lors le chien se nourrit que l’argent manque, ce qui est une grande méprise... Que veulent donc ces gens qui réclament de l’argent à grands cris... Le fermier se plaint, il pense que s’il y avait plus d’argent dans la pays il rencontrerait un prix pour ses denrées. Il semble donc que ce n’est pas l’argent mais un prix qui fait défaut, car pour son bien et son bien-être... et pourquoi ne mette-t-il pas de prix...? 1° Ou bien il y a trop de béi et de bétail dans le pays, de sorte que la plupart de ceux qui détiennent le marché ont besoin de vendre comme lui et peu ont besoin d’acheter; 2° ou bien le débouché ordinaire par exportation fait défaut... ou bien encore 3° la consommation diminue, comme lorsque bien des gens, pour raison de paupérisé, ne peuvent plus dépenser autant dans leur maison qu’ils le faisaient auparavant. Ce ne serait donc pas l’accroissement d’argent qui ferait vendre les articles du fermier, mais la disparition d’une de ces deux causes. C’est de la même façon que le marchand et le boucher manque d’argent, c’est-à-dire qu’ils manquent d’un débouché pour les articles dont ils trefquent, par la raison que le marché leur fait défaut... Une notion n’est jamais plus prospère que lors que les réseaux ne font qu’un bond d’une main à l’autre... »

(See D’arley North: Discoveries upon Trade, London, 1891, p. 111-15 passim.)

Toutes les éclatations d’Hervorundraad ne résument en rien, que les antagonismes qui régnent de la nature de la

Le quantum total de l’argent qui fonctionne comme instrument de circulation dans une période donnée est donc déterminé d’un côté par la somme des prix de toutes les marchandises circulantes, de l’autre par la vitesse relative de leurs métamorphoses. Mais le prix total des marchandises dépend de la masse et des prix de chaque espèce de marchandise. Que trois facteurs déterminent des prix, masse des marchandises circulant et enfin vitesse du cours de la monnaie, peuvent changer dans des proportions diverses et dans une direction différente: la somme des prix à réaliser et par conséquent la masse des moyens de circulation qu’elle exige, peuvent donc également subir des combinaisons nombreuses dont nous ne mentionnerons ici que les plus importantes dans l’histoire des prix.

Les prix restent les mêmes, la masse des moyens de circulation peut augmenter, soit que la masse des marchandises circulantes augmente, soit que la vitesse du cours de la monnaie diminue ou que ces deux circonstances agissent ensemble. Inversement, la masse des moyens de circulation peut diminuer si la masse des marchandises circulantes ou si la monnaie accélère son cours.

Les prix des marchandises subissent une hausse générale, la masse des moyens de circulation peut rester la même, si la masse des marchandises circulantes diminue dans la même proportion que leur prix s’élève, ou si la vitesse du cours de la monnaie augmente aussi rapidement que la hausse des prix, tandis que la masse des marchandises en circulation reste la même. La masse des moyens de circulation peut décroître si la masse des marchandises circulantes décroît, soit que la vitesse du cours de l’argent croisse plus rapidement que leurs prix.

Les prix des marchandises subissent une baisse générale, la masse des moyens de circulation peut rester la même, si la masse des marchandises croît dans la même proportion que leur prix baisse ou si la vitesse du cours de l’argent diminue dans la même proportion que les prix. Elle peut augmenter si la masse des marchandises croît plus vite, ou si la rapidité de la circulation diminue plus promptement que les prix baisse.

Les variations des différents facteurs peuvent se compenser réciproquement, de telle sorte que malgré leurs oscillations perceptuelles la somme totale des prix à réaliser reste constante et par conséquent aussi la masse de la monnaie courante. En effet, si on considère des périodes d’une certaine durée, on trouve les déviations du niveau moyen bien moins qu’on s’y attendrait à première vue, à part toutefois de fortes perturbations périodiques qui proviennent presque toujours de crises industrielles et commerciales, et exceptionnellement d’une variation dans la valeur même des monnaies précieuses.

marchandises et qui se manifestent nécessairement dans la circulation pourront être évités en y jetant une masse plus grande de monnaie. Mais si c’est une illusion d’attribuer un ralentissement ou un arrêt dans la marche de la production et de la circulation, au manque de monnaie, il ne s’en suit pas le moins du monde qu’un manque réel de moyens de circulation provoquant de limitations législatives ou punissait d’une clé de vérité provoquer des stagnations.
Cette loi, que la quantité des moyens de circulation est déterminée par la somme des prix des marchandises circulantes, par la vitesse moyenne du courant de la monnaie\(^4\), revient à ceci : étant données la somme de valeur des marchandises et la vitesse moyenne de leurs métamorphoses, la quantité du métal précieux en circulation dépend de sa propre valeur. L’illusion d’après laquelle les prix des marchandises sont au contraire déterminés par la masse des moyens de circulation et cette masse par l’abondance des métaux précieux dans un pays\(^5\), repose originellement sur l’hypothèse absurde que les marchandises et l’argent entrent dans la circulation, les unes sans prix, l’autre sans valeur, et qu’une partie aliquote du tas des marchandises s’y échange ensuite contre la même partie aliquote de la monnaie de métal\(^6\).

\(^1\) Il y a une certaine mesure et une certaine proportion de monnaie nécessaire pour faire marcher l’économie commerciale, sous réserve de la circulation des marchandises et commodités. Il nous reste à examiner si cette proportion en est déterminée par la situation et l’état du pays, ou encore par la nature de la monnaie, et surtout pour ce qui concerne les comptes qui ne pourraient être réalisés complètement avec les plus petites pièces d’argent. Dans la même proportion que le nombre de marchandises échangées par le commerce doit être calculé, par conséquent, dans la même proportion les diverses espèces d’argent et d’or, le nombre d’échanges et surtout d’apports de la valeur des plus petites pièces de monnaie d’argent, de même la proportion de monnaie (argent ou or) requise par notre commerce doit être calculée sur le nombre total des échanges et le pourcentage des payements à effraction. — (William Petty, A Treatise on Taxes and Contributions, London, 1667, p. 17.)

\(^2\) La théorie de Burne, d’après laquelle « les prix dépendent de l’abondance de l’argent », fut défendue contre sir James Steuart et d’autres par A. Young, dans son Political Arithmetic, London, 1774, p. 112 et suiv. Dans mon livre : Zur Krise, etc., p. 183. J’ai dit qu’Adam Smith passa sous silence cette question de la quantité de la monnaie courante. Cela n’est vrai cependant qu’autant qu’il traite la question de l’argent en général. A l’occasion, par exemple, dans sa critique des systèmes autoritaires d’économie politique, il s’exprime correctement à ce sujet : « La quantité de monnaie dans chaque pays est régie par la valeur des marchandises qu’il doit faire circuler... » La valeur des articles achetés et vendus annuellement dans un pays requiert une certaine quantité de monnaie pour les faire circuler et les distribuer à leurs consommateurs et ne peut se employer autrement. Le cas de la circulation de marchandises nécessitait une somme suffisante pour le remplir et n’était jamais loin de plus. — Adam Smith connaissait de même son ouvrage, et professe, par une apostrophe, la divinité de l’argent. Il ajoute : « L’or et l’argent diminuent dans un pays, les prix de toutes choses baissent proportionnellement à cette diminution de monnaie. » (Value of Nations, 1, IV, c 1.)

\(^3\) Pour les économistes, annoncés depuis par le Théorème de M. J.-B. Mill, et leurs écoles de l’Écologie, qui nous occupent, il est vrai, si bien, l’usage du terme est très lointain de la fin du règne de l’économie politique. Je donne la définitive de la première édition dans le volume I de nos recherches. — Quant à l’anglais, il occupe trop énormément pour pouvoir se situer entre la théorie de la non-valeur des métaux précieux et la détermination de leur valeur par leur seule quantité. — La conclusion, nous donnant l’accès à l’esprit et à l’argent une valeur imaginaire, et peut-été, en effet, que ce dernier nécessairement est si petit que le moindre degré de l’or et l’argent y mettent un grand avantage, par sa petite quantité. — (Leoni : Some Considerations, etc., 1691, Ed. de 1777, vol. II, p. 15.)

\(^4\) Le monnayeur a ses propres besoins et ses propres moyens de circulation, et sa situation est la même que la situation de la monnaie de métal. — La monnaie est un instrument de circulation. Les pays d’or, par exemple, exprimés selon l’étalonnage officiel dans les prix où les sommes monétaires des marchandises, doivent leur faire face sur le marché comme espèces d’or de la même dénomination ou comme numéraire. De même que l’établissement de l’étalonnage des prix, le monnayage est une besogne qui incombe à l’État. Les divers uniformes nationaux que l’or et l’argent revêtent, en tant que numéraire, mais dont ils se déposent sur le marché du monde, marquent bien la séparation entre les sphères intérieures ou nationales et la sphère générale de la circulation des marchandises. — L’or monnayé et l’or en barre ne se distinguent de prime abord que par la figure, et l’or peut toujours passer d’une de ces formes à l’autre.

\(^5\) Il est évident que chaque espece de marchandise forme, par son prix, un élément du prix total de toutes les marchandises en circulation. Mais il est impossible de comprendre comment un tel ratio d’espece incommensurables entre elles peut s’établir contre la masse d’or et d’argent qui se trouve dans un pays. Si l’on réduit l’ensemble des marchandises à une marchandise de base, unique, dont chaque marchandise se forment qu’une partie aliquote, on obtiendrait cette équation absurde \(\text{Marchandise générale} = x \text{quantité d’or}

\(^6\) L’or, marchandise \(A = \text{partie aliquote de la marchandise générale} = \text{partie aliquote de } x \text{ quantité d’or. }\) Ceci est très-sérieusement exprimé par Montesquieu : « Si l’on compare la masse de l’or et de l’argent qui est dans le monde, avec la somme des marchandises qui y sont, il est certain que derrière ou marchandises, en particulier, pourra être comparée à une certaine portion de l’autre. Supposons qu’il n’y a qu’une seule denrée ou marchandise dans le monde, ou qu’il n’y ait qu’une seule qui s’ajoute, et qu’elle se divise comme l’argent; une partie de cette marchandise répondra à une partie de la masse d’argent; la moitié du total de l’une à la moitié du total de l’autre, etc. L’établissement du prix des choses dépend toujours fondamentalement de la raison du total des choses au total des signes... » (Montesquieu, l. c., t III, p. 12, 13.)
La substance métallique des jetons d’argent ou de cuivre est déterminée arbitrairement par la loi. Dans leur cours ils s’usent encore plus rapidement que les pièces d’or. Leur fonction devient donc par le fait complètement indépendante de leur poids, c’est-à-dire de toute valeur.

Néanmoins, c’est le point important, ils continuent de fonctionner comme remplaçants des espèces d’or. La fonction numérique de l’or entièrement détachée de sa valeur métallique est donc un phénomène produit par les frottements de sa circulation même. Il peut donc être remplacé dans cette fonction par des choses relativement sans valeur aucune, telles que des billets de papier. Si dans les jetons métalliques le caractère purement symbolique est dissimulé jusqu’à un certain point, il se manifeste sans équivoque dans le papier-monnaie. Comme en le voit, ce n’est que le premier pas qui compte.

Il ne s’agit ici que de papier-monnaie d’état avec cours forcé. Il naît spontanément de la circulation métallique. La monnaie de crédit, au contraire, suppose un ensemble de conditions qui, du point de vue de la circulation simple des marchandises, nous sont encore inconnues. Remarquons en passant que si le papier-monnaie proprement dit provient de la fonction de l’argent comme moyen de circulation, la monnaie de crédit a sa même nature dans la fonction de l’argent comme moyen de paiement.

L’état jette dans la circulation des billets de papier sur lesquels sont inscrits des dénominations de monnaie tels que l. st., l. st., etc. En tant que ces billets circulent réellement à la place du poids d’or de la même dénomination, leur mouvement ne fait que refléter les lois du cours de la monnaie réelle. Une loi spéciale de la circulation du papier ne peut résulter que de son rôle de représentant de l’or ou du l’argent, et cette loi est très-simple; elle consiste en ce que l’émission du papier-monnaie doit être proportionnée à la quantité d’or (ou d’argent) et qu’il ne peut y avoir plus d’argent que de choses d’argent qui circulent dans la circulation. Le rendement de ces choses se détermine par la quantité d’or qui circule dans la circulation réelle, et il est pourtant d’autant plus fort que le nombre des choses de papier est plus grand. Le nombre des choses de papier qui circulent en circulation réelle est donc le rendement de ces choses de papier qui circulent en circulation réelle.

Le commerce de la circulation des choses de papier et des choses de papier qui circulent en circulation réelle est le commerce même de la circulation des choses de papier qui circulent en circulation réelle. Il est donc le commerce de la circulation des choses de papier qui circulent en circulation réelle. Il est donc le commerce de la circulation des choses de papier qui circulent en circulation réelle.
d’or minima qui peut être remplacée par le papier-
monnaie. Cette masse appartient toujours à la sphère
de la circulation, fonctionne sans cesse comme son
instrument et existe exclusivement comme soutien
de cette fonction. Son rôle ne représente ainsi
que l’alternation continue des mouvements inver-
ses de la métamorphose M — A — M où la figure
valeur des marchandises ne leur fait face que pour
disparaître aussitôt après, où le remplacement d’une
marchandise par l’autre fait glisser la monnaie sans
cesse d’une main dans une autre. Son existence
fonctionnelle absorbe, pour ainsi dire, son existence
matérielle. Rien n’empêche que des marchandises,
elle ne fonctionne plus que comme signe d’elle-même
et peut par conséquent être remplacée par des si-
gnes. Seulement il faut que le signe de la mon-
naie soit comme elle socialement valable, et il le
devient par le cours forest. Cette action collective de
l’État ne peut s’exercer que dans l’existence na-
tionale de la circulation, mais la seulement aussi peut
s’isoler la fonction que la monnaie remplis comme
numéraire.

3. La monnaie ou l’argent.
Jusqu’ici nous avons considéré le métal précieux
sous le double aspect de mesure des valeurs et
d’instrument de circulation. Il rempli la première
fonction comme monnaie idéale, il peut être repré-
senté dans la deuxième par des symboles. Mais il
y a des fonctions où il doit se présenter dans son corps
métaîlique comme équivalent réel des marchandises
ou comme marchandise monnaie. Il y a une autre
fonction encore qu’il peut remplir ou par personne
ou par des suppléants, mais où il se dresse toujours
en face des marchandises usuelles comme l’unique
incarnation adéquate de leur valeur. Dans tous ces
cas, nous dirons qu’il fonctionne comme monnaie
ou argent proprement dit par opposition à ses fon-
cions de mesure des valeurs et de numéraire.

a). Théorisation.
Le mouvement circulaire des deux métamor-
phoses inverses des marchandises ou l’alternation
continue de vente et d’achat se manifeste par le
cours infatigable de la monnaie ou dans sa fonction
de perpetuum mobile, de moteur perpétuel de la
circulation. Il s’immobilise ou se transforme, comme
dit Boisguillebert, de névralle en immeuble, de numé-
raire en monnaie ou argent, dès que la série des
métamorphoses est interrompue, dès qu’une vente
n’est pas suivie d’un achat satisfaisant.

Dès que se développe la circulation des marchan-
dises, se développent aussi la nécessité et le désir
de fixer et de conserver le produit de la première
métamorphose, la marchandise change en chrysa-

1. De ce fait, que l’or et l’argent en tant que numéraire ou
do la fonction exclusive d’instrument de circulation arriva
t à être que des simples signes d’eux-mêmes, Nicolas Barbon
faisait dériver le droit des gouvernements de forser mes,
c’est-à-dire de donner à un quantité d’argent, qui s’appellerait
franc, le nom d’un quantité plus grand, tel qu’un écu, et de
la donner ainsi à leurs sujets qu’un écu, au lieu d’un
écu. — La monnaie s’use et perd de son poids en passant par
un grand nombre de mains... C’est sa dénominion et son
cours qu’il regarde dans les marchés et non sa qualité d’ar-
gent. Le métal n’est fait monnaie que par l’autorité publique. (N. Barbon, l. c., p. 29, 30, 45.)
l'or et d'argent. On vend dès lors des marchandises non-seulement pour en acheter d'autres, mais aussi pour remplacer la forme marchande par la forme argent. La monnaie arrêtée à dosser dans sa circulation se pétrifie, pour ainsi dire, en devenant trésor, et le vendeur se change en thésauriseur.

C'est surtout dans l'enfance de la circulation qu'on n'échange que le superflu en valeurs d'usage contre la marchandise monnayée. L'or et l'argent deviennent ainsi d'eux-mêmes l'expression sociale du superflu et de la richesse. Cette forme naive de thésaurisation s'étendit chez les peuples dont le mode traditionnel de production satisfaisait directement un cercle étroit de besoins stationnaires. Il y a peu de circulation et beaucoup de trésors. C'est ce qui a lieu chez les Asiatiques, notamment chez les Indiens. Le vieux Vanderlin, qui s'imagine que le taux des prix dépend de l'abondance des métaux précieux dans un pays, se demande pourquoi les marchandises indiennes sont si bas marché ? Parce que les Indiens, dit-il, enfoncent l'argent. Il remarque que de 1692 à 1754, ils enfourrent ainsi 150 millions de livres sterling en argent, qui étaient venues d'abord d'Amérique en Europe. De 1856 à 1866, dans une période de dix ans, l'Anglo-Indie exportait en Inde et dans la Chine (et le métal importé en Chine reflue en grande partie dans l'Inde), 120 millions de livres sterling en argent qui avaient été auparavant échangées contre des machines.

Dès que la production marchande a atteint un certain développement, chaque producteur doit faire provision d'argent. C'est alors le « gage social », « nœud dur et, le noyau des chaos ». En effet, les bonbons du producteur se renouvellent sans cesse et lui imposent sans cesse l'achat de marchandises étrangères, tandis que la production et la vente des biens exigent plus ou moins de temps et dépendent de mille hasardeurs. Pour acheter sans vendre, il doit d'abord avoir vendu sans acheter. Il semble contradictoire que cette opération puisse s'accroître d'une manière générale. Cependant les métaux précieux se troquaient à leur source de production contre d'autres marchandises. Ici la vente a lieu (du côté du possesseur de marchandises) sans achat (du côté du possesseur d'or et d'argent). Et des ventes postérieures qui ne sont pas complétées par des achats subséquents ne font que distribuer les métaux précieux entre tous les échangeurs. Il se forme ainsi sur tous les points en relation d'affaires des réserves d'or et d'argent dans les proportions les plus diverses. La possibilité de retenir et de conserver la marchandise comme valeur d'échange ou la valeur d'échange comme marchandise révèle la passion de l'or. A mesure que s'étend la circulation des marchandises grandit aussi la puissance de la monnaie, forme absolue et toujours disponible de la richesse sociale. « L'or est une chose merveilleuse ! Qui le possède est maître de tout ce qu'il désire. Au moyen de l'or on peut même entrer aux portes du Paradis. » (Colomb, lettre de la Jamaïque, 1503.)

L'aspect de la monnaie ne trahissant point ce qui a été transformé en elle, tout, marchandise ou non, se transforme en monnaie. Rien qui ne devienne vénal, qui ne se fasse vendre et acheter ! La circulation devient la grande comme sociale où tout se préfigure pour en sorte transformé en cristal monnayé. Rien ne résiste à cette alchimie, pas même les os des saints et encore moins des choses sacrées, plus délicates, res sacrosanctae, extra commercium hominum. De même que toute différence de qualité entre les marchandises s'affaisse dans l'argent, de même lui, niveau radical, éclate toutes les distinctions. Mais l'argent est lui-même marchandise, une chose qui peut tomber sous les mains de qui que ce soit. La puissance sociale devient ainsi puissance privée des particuliers. Aussi la société antique le dénonce-t-elle comme l'argent subver. comme le dissolvant le plus actif de son organisation économique et de ses mœurs populaires.

1. Henri tisl, roi très-chréétien de France, dépouilla les cloîtres, les monastères, etc., de leurs reliques pour en faire de l'argent. On sait quel rôle a joué dans l'histoire grecque le pillage des trésors du temple de Delphes par Phocion. Les temples, chez les anciens, servaient de demeure au dieu des marchandises. C'étaient des banques moères. Pour les Pélopiques, purification par excellence, l'argent était l'aspect transfiguré de toutes choses. Il était dans l'ordre que les jeunes filles qui se livraient aux étrangers pour de l'argent dans les fêtes d'Astaire offraient à la déesse les pièces d'argent repoussées comme unhlen de leurs argentés inamovibles sur son autel.

2. Gold, yellow, glittering precious Gold !
Thus much of this will make black white; foul fair; wrong, right; base, noble; old, young; coward, valiant . . . . What this, you gods! why this shall buy your priests and servants from your sides; the yellow slave Will knat and break religions; bless the assured; make the hour legible adored; free thieves and give them life, knees and reputation, with senators of the bench; this is it, That makes, the wander'd widow wed again . . . . Come damned earth, thou common whore of mankind . . . .

3. Or précieux, ou jeunes et laissant en voix assez pour rendre le soir blanc, le lard honte, l'irresse juste, le vol noble, le vieil jeune, le lâche saillant... Qui est-ce, cela, d'étre inamovible ? Celui, c'est de qui détourne de ses voiles vos prêtres et leurs acolytes... Cet éclaire jeune béat et éclairez vos religions, fait bénir les maudits, adorer le linge blanc, passer vos vêtements au bas des sénateurs et leur donner leurs, hommages et généraux. C'est lui qui fait une nouvelle main de la veuve vieille et usée. Alors, appelle damoise, cihin du genre humain... (Shakespeare, Timon of Athens)

4. Achet, dans le sens catégorique, suppose en effet que l'or et l'argent dans les mains de l'ergotique proviennent, non pas directement de cet industrie, mais de la vente de sa marchandise...
La société moderne qui, à peine née encore, tire déjà par les cheveux le diable des caténaires de la terre, salue dans l’or, son saint Graal, l’incarnation éblouissante du principe même de sa vie.

La marchandise, en tant que valeur d’usage, satisfait un besoin particulier et forme un élément particulier de la richesse matérielle. Mais la valeur de la marchandise mesure le degré de sa force d’attraction sur tous les éléments de cette richesse, et par conséquent la richesse sociale de celui qui la possède. L’échangeur plus ou moins barbare, même le paysan de l’Europe occidentale, ne sait point séparer la valeur de sa forme. Pour lui, accroissement de sa réserve d’or et d’argent vent dire accroissement de valeur. Assurément le métal précieux change par suite des variations survenues soit dans sa propre valeur soit dans celle des marchandises. Mais cela n’empêche pas d’un côté, que 900 once d’or contiennent après comme avant plus de valeur que 100, 300 plus que 200, etc., ni d’un autre côté, que la forme métallique de la monnaie reste la forme équivalente de toutes les marchandises, l’incarnation sociale de tout travail humain. Le penchant à théauriser n’est, de sa nature, ni règle ni mesure. Considéré au point de vue de la qualité ou de la forme, comme représentant universel de la richesse matérielle, l’argent est sans limite parce qu’il est immédiatement transformable en toute sorte de marchandise. Mais chaque somme d’argent réelle a sa limite quantitativa et n’a donc qu’une puissance d’échat restreinte. Cette contradiction entre la quantité toujours déliée et la qualité de puissance infinie de l’argent ramène sans cesse le théauriseur au travail de Sayepe. Il en est de lui comme du conquérant que chaque conquête nouvelle ne mène qu’à une nouvelle frontière.

Pour retenir et conserver le métal précieux en qualité de monnaie, et par suite d’élément de la théaurisation, il faut qu’on l’empêche de circuler ou de se résumer comme moyen d’échat en moyens de jouissance. Le théauriseur sacrifie donc à ce fétiche tous les penchant de sa chair. Personne plus que lui ne prend au sérieux l’évangel du renoncement. D’un autre côté, il ne peut dérober en monnaie à la circulation que ce qu’il lui donne en marchandises. Plus il produit, plus il peut vendre. Industrie, économie, avarice, telles sont ses vertus cardinales ; beaucoup vendre, peu acheter, telle est la somme de son économie politique.

Le théaurisé n’a pas seulement une forme brute : il a aussi une forme esthétique. C’est l’accumulation d’ouvrages d’orfèvrerie qui se développe avec l’accroissement de la richesse sociale. « Soyez riches ou paraissez riches. » (Diderot.) Il se forme ainsi d’une part un marché toujours plus étendu pour les métaux précieux, de l’autre une source latente d’approvisionnement à laquelle on puisse dans les périodes de crise sociale.

Dans l’économie de la circulation métallique, les trésors remplissent des fonctions diverses. La première tâche origine des conditions qui président au cours de la monnaie. On a vu comment la masse courante du numéraire s’élève ou s’abaisse avec les fluctuations constantes qu’imprime la circulation des marchandises sous le rapport de l’excédent, des prix et de la valeur. Il faut donc que cette masse soit capable de contraction et d’expansion.

Tant une partie de la monnaie doit sortir de la circulation, tant elle y doit rentrer. Pour que la masse d’argent courante corresponde toujours au degré où la sphère de la circulation se trouve saturée, la quantité d’or ou d’argent qui réellement circule ne doit former qu’une partie des métaux précieux existants dans un pays. C’est par la forme trésor de l’argent que cette condition se trouve remplie. Les réservoirs des trésors servent à la fois de canaux de décharge et d’irrigation, de façon que les canaux de circulation ne débordent jamais.

b) Moyen de paiement.

Dans la forme immédiate de la circulation des marchandises examinée jusqu’ici, la même valeur se présente toujours double, marchandise à un pole, monnaie à l’autre. Les producteurs-échangistes entrent en rapport comme représentants d’équivalents qui se trouvent déjà en face les uns des autres. À mesure cependant que se développe la circulation, se développent aussi des circonstances tendant à séparer par un intervalle de temps l’atténuation de la marchandise et la réalisation de son prix. Les exemples les plus simples nous suffisent ici. Telle espèce de marchandise exige plus de temps pour sa production, telle autre en exige moins. Les saisons de production ne sont pas les mêmes pour des marchandises différentes. Si une marchandise prend naissance sur le lieu même de son marché, une autre doit voyager et se rendre à un marché lointain. Il ne peut donc que

1. « Pour faire marcher le commerce d’une nation, il faut une somme de monnaie déterminée, qui varie et se trouve tantôt plus grande, tantôt plus petite. Ce flux et reflux de la monnaie s’équilibre de lui même, sans le secours des politiques. Les produits travaillent alternativement ; si la monnaie est rare, on monnaye les lingots, si les lingots sont rares, on fond la monnaie. » (Sir D. North, l.v., p. 22.) John Stuart Mill, longtemps fonctionnaire de la Compagnie des Indes, confirme ce fait que les orndemens et biopes en argent sont encore empruntés dans l’Inde comme réserves. « On sort les orndemens d’argent et on les monnaye quand le taux de l’intérêt est élevé, et ils retournent à leurs propriétaires quand le taux de l’intérêt baisse. » (J. St. Mill, Evidence, Reports on Banknotes, 1851, p. 206.) D’après un document parlementaire de 1561 sur l’imposition et l’exportation de l’or et d’argent dans l’Inde, l’importation en 1863 dépasse l’exportation de 18,367,794 l.s. Dans les huit années avant 1864, l’excédent de l’importation des métaux précieux sur leur exportation atteint 109,552,917 l.s. Dans le cours de ce siècle, il a été monnayé dans l’Inde plus de 200,000,000 l.s. }

mauvais les et de mauvaises mœurs ; c’est lui qui met la discussion dans les valles et chasse les habitants de leurs demeures ; c’est lui qui détourne la terre et les plus belles vers tout ce qu’il y a de honteux et de funeste à l’homme et leur apprent à extraire de chaque chose le mal et l’infortuité. » (Spohre. Antigone.)

1. "Επιθυμεῖν τοῖς παραπεραστέοις διόμενοι καὶ τῶν μυχῶν τῆς γιὰ τοῦ παθήσεως.» (Albin Dolins.) (Traduit dans le texte.)

2. "Accroître autant que possible le nombre des vendeurs de toute marchandise, diminuer autant que possible le nombre des acheteurs, tel est le le des opérations de l’économie politique. » (Ferri, l.v., p. 52.)
l’un des échangistes soit prêt à vendre, tandis que l’autre n’est pas encore à même d’acheter. Quand les mêmes transactions se renouvelent constamment entre les mêmes personnes les conditions de la vente et de l’achat des marchandises se régleront peu à peu d’après les conditions de leur production. D’un autre côté, l’usage de certaines espèces de marchandise, d’une maison, par exemple, est aboli pour une certaine période, et ce n’est qu’après l’expiration du terme que l’acheteur à réellement obtenu la valeur d’usage stipulée. Il achète donc avant de payer. L’un des échangistes vend une marchandise présente, l’autre achète comme représentant d’argent à venir. Le vendeur devient créancier, l’acheteur débiteur. Comme la métamorphose de la marchandise prend ici un nouvel aspect, l’argent lui aussi acquiert une nouvelle fonction. Il devient moyen de payement.

Les caractères de créancier et de débiteur proviennent ici de la circulation simple. Le changement de sa forme imprime au vendeur et à l’acheteur leurs cachets nouveaux. Tout d’abord, ces nouveaux rôles sont donc aussi passagers que les anciens, mais plus longs pour tour par les mêmes acteurs, mais ils n’ont plus un aspect aussi débormaire, et leur opposition devient plus susceptible de se solidifier. Les mêmes caractères peuvent aussi se présenter indépendamment de la circulation des marchandises. Dans le monde antique, le mouvement de la lutte des classes a surtout le forme d’un combat, toujours renouvelé entre créanciers et débiteurs, et se termine à Rome par la défaite et la ruine du débiteur, et l’apogée repoussé qui est remplacé par l’esclave. Au moyen âge, la lutte se termine par la ruine du débiteur fédal. Celui-là perd la paix sociale, de sorte que crée la base économique qui en fait le soutien. Cependant ce rapport monétaire de créancier à débiteur ne fait pas à ces deux époques que refléter à la surface des antagonismes plus profonds.

Revenons à la circulation des marchandises. L’apparition simultanée des équivalents marchandises et argent aux deux pôles de la vente a cessé. Maintenant l’argent fonctionne en premier lieu en tant que mesure de valeur dans la fixation du prix de la marchandise vendue. Ce prix étant stabilisé par contrat, mesure l’obligation de l’acheteur, c’est-à-dire la somme d’argent dont il est redevable à terme fixe.

Puis il fonctionne comme moyen d’achat idéal. Bien qu’il n’existe que dans la conscience de l’acheteur, il opère cependant le déplacement de la marchandise. Ce n’est qu’à l’échelle du terme qu’il entre, comme moyen de payement, dans la circulation, c’est-à-dire qu’il pase de la main de l’acheteur dans celle du vendeur. Le moyen de circulation était transformé en trésor, parce que le

mouvement de la circulation s’était arrêté à sa première moitié. Le moyen de payement entre dans la circulation, mais seulement après que la marchandise est en sortie. Le vendeur transformait la marchandise en argent pour satisfaire ses besoins, le marchand pour la conserver sous forme d’équivalent général, l’acheteur-débiteur enfin pour pouvoir payer. S’il ne paye pas une vente forçée de son achat a lieu. La circulation de la marchandise en sa figure valeur, en monnaie, devient ainsi une nécessité sociale qui s’impose au producteur échangiste indépendamment de ses besoins et de ses fantaisies personnelles.

Supposons que le paysan achète du tissu de 20 mètres de toile au prix de 3 liv. st., qui est aussi le prix d’un quart de froment, et qu’il le paye un mois après. Le paysan transforme son froment en toile avant de l’avoir transformé en monnaie. Il accomplit donc la dernière métamorphose de sa marchandise avant la première. Ensuite il vend du froment pour 2 liv. st., qu’il fait passer au tissu en toile dans le commerce. Le monnaie réelle ne lui se dresse plus ici d’intermédiaire pour substituer le froment au tissu. C’est déjà fait. Pour lui le monnaie est au contraire le dernier mot de la transformation, en tant qu’elle est la forme absolue de la valeur qu’il doit fournir, la marchandise universelle. Quant au tisserand, sa marchandise a circulé et a réalisé son prix, mais seulement au moyen d’un titre qui ressort du droit civil. Elle est entrée dans la consommation d’autrui avant d’être transformée en monnaie. La première métamorphose de sa toile reste donc suspendue et n’accompagne que plus tard, au terme d’échéance de la dette du paysan.

Les obligations échues dans une période déterminée représentent le prix total des marchandises vendues. La quantité de monnaie exigée pour la réalisation de cette somme dépend d’abord de la valeur du tissu de la moisson de payement. Deux circonstances la régleront : 1° l’enchaînement des rapports de créancier à débiteur, comme lorsque A, par exemple, qui reçoit de l’argent, son débiteur B, le fait passer à son créancier C, et ainsi de suite; 2° l’intervalle de temps qui sépare les divers termes auxquels les payements s’effectuent. La série des payements successifs ou des premières métamorphoses supplémentaires se distingue tout à fait de l’entrecroisement de séries de métamorphoses que nous avons d’abord analysé.

Non-seulement la connexion entre vendeurs et acheteurs s’exprime dans le mouvement des moyens de circulation. Mais cette connexion n’est que le

1. La citation suivante empruntée à mon précédent ouvrage, Critique de l’économie politique, 1859, montre pourquoi je n’ai pas écrit dans le texte d’une forme opposée. • Intéressant, dans le procédé A — H, l’argent peut être mis dorénavant comme moyen d’achat et le prix de la marchandise être ainsi réalisé avant que la valeur d’usage de l’argent soit réduite ou la marchandise ait été commerce. C’est ce qui a lieu tous les jours, par exemple, sous forme de prêtement, et c’est ainsi que le gouvernement anglais achète dans l’Inde l’opium des Rti. Dans ce cas cependant, l’argent agit toujours comme moyen d’achat et n’acquiert aucune nouvelle forme particulière... Naturellement, le capital est aussi avancé sous forme d’argent, mais il ne se maintient pas encore à l’horizon de la circulation simple. • (L. e., p. 122-123.)
cours même de la monnaie. Le mouvement du moyen de paiement au contraire exprime un ensemble de rapports sociaux présents. 2, 3

La simultanéité et continuité des ventes (ou achats), qui fait que la quantité des moyens de circulation ne peut plus être compensée par la vitesse de leurs cours, forme un nouveau levier dans l'économie des moyens de paiement. Avec la concentration des paiements sur une même place se développent spontanément des institutions et des méthodes pour les balancer les uns par les autres. Tels étaient, par exemple, à Lyon, au moyen âge, les virement. Les créances de A sur B, de B sur C, de C sur B, et ainsi de suite, n'ont besoin que d'être confrontées pour s'annuler réciproquement, dans une certaine mesure, comme quantités positives et négatives. Il ne reste plus ainsi qu'une balance de compte à solder. Plus est grande la concentration des paiements, plus est relativement petite leur balance, et par conséquent la masse des moyens de paiement en circulation.

La fonction de la monnaie comme moyen de paiement implique une contradiction sans moyen terme. Tant que les paiements se balancent, elle fonctionne seulement d'une manière idéale, comme monnaie de compte et mesure des valeurs. Dès que les paiements doivent s'effectuer réellement, elle ne se présente plus comme simple moyen de circulation, comme forme transitive servant d'intermédiaire au déplacement des produits, mais elle intervient comme incitation individuelle du travail social, seule réalisation de la valeur d'échange, marché absolu. Cette contradiction éclate dans le moment des crises industrielles ou commerciales où elle a donné le nom de crise monétaires 4.

Elle ne se produit que là où l'enchaînement des paiements et un système artificiel destiné à les compenser réciproquement se sont développé. Ce mécanisme vient-il, par une cause quelconque, à être dérangé, aussitôt la monnaie, par un revirement brusque et sans transition, ne fonctionne plus sous sa forme purement idéale de monnaie de compte. Elle est réclamée comme argent comptant et peut plus être remplacée par des marchandises profanes. L'utilité de la marchandise ne compte pour rien et sa valeur disparaît devant ce qui n'est que la forme. La veille encore, le burgerois, avec la suffisance présomptueuse que lui donne la prospérité, déclare que l'argent est une vaine illusion. La marchandise seule est argent, s'est-il dit. L'argent seul est marchandise ! Tel est maintenant le cri qui retentit sur le marché du monde. Comme le corf altéré brame après la source d'ovrière, ainsi son âme appelle à grands cris l'argent, la seule et unique richesse 5. L'opposition qui existe entre la marchandise et sa forme, valeur est, pendant la crise, poussée à l'extrême. Le genre particulier de la monnaie n'y fait rien. La dislocation monétaire reste la même, qu'il faille payer en or ou en monnaie de crédit, en billets de banque, par exemple 6.

Si nous examinons maintenant la somme totale de la monnaie qui circule dans un temps déterminé, nous trouverons qu'étant donnée la vitesse du cours des moyens de circulation et des moyens de paiement, elle est égale à la somme des prix des marchandises à réaliser, plus la somme des paiements réels, moins celle des paiements qui se balancent, moins enfin l'emploi double ou plus fréquent des mêmes pièces pour la double fonction de moyen de circulation et de moyen de paiement. Par exemple, le payeur a vendu son fourrant moyennant 2 livres, qui opèrent comme moyen de circulation. Au terme d'échéance, il les fait passer au tisserand. Maintenant elles fonctionnent comme moyen de paiement. Le tisserand achète avec elles une bible, et dans cet achat elles fonctionnent de nouveau comme moyen de circulation, et ainsi de suite.

Êtant donné, la vitesse du cours de la monnaie, l'économie des paiements et les prix des marchandises, on voit que la masse des marchandises en circulation ne correspond plus à la masse de la monnaie courante dans une certaine période, un jour, par exemple. Il court de la monnaie qui représente des marchandises depuis longtemps dérobées à la circulation. Il court des marchandises dont l'équivalent en monnaie ne se présentera que bien plus tard. D'un autre côté, de véritables contrats et les dettes écheues chaque jour sont des gendarmes tout à fait incommissurables 7.

1. Le revirement subit du système de crédit en système monétaire ajuste l'offre théorique à la panique pratique, et les agents de la circulation trempent devant l'abîme impénétrable de la propre réalité. (Karl Marx, 1, c. p. 128) — Le gain reste même et demeure de ce que le risque n'a plus d'argent pour le faire travailler, et cependant le même sol et les mêmes mains qui fournissent la nourriture et les vêtements, sont toujours là — et c'est là ce qui constitue la véritable richesse d'une société et non par Parson. (John Belcher, Proposals for saving a College of Industry, London, 1696, p. 33.)

2. Voici de quelle façon ceux moments là sont exploités : — Un jour (1859), un vieux banquier de la cité causait avec un de ses amis dans son cabinet, souleva le couvercle du pupitre devant lequel il était assis et se mit à déployer des rouleaux de billets de banque. La scène, dit-il d'un ton joyeux, pour cent mille livres sterling. Il se vit en résa pour toucher la situation monétaire (to make the money tight) et ils seront tous debuts à trois heures, cette après-midi. (The Theory of the Exchanges, the Bank Charter Act of 1844, London, 1864, p. 58.) Même scène il y a de l'Observateur, relatée à la date du 28 avril 1846 : Il court certains bruits vraiment curieux sur les moyens auxquels on a eu recours pour créer une disette de billets de banque. Bien qu'il soit fort dommage, qu'on ait eu recours à quelque artifice de ce genre, la rumeur qui s'en est répandue a été générale qu'elle mérite mention et d'être mentionnée.

3. Le montant des ventes ou achats contractés dans le cours d'un jour quelconque n'offrirait en rien la quantité de la monnaie en circulation et jouerait même, mais pour la plupart des cas, ils répondraient à une multitude de traités sur la quantité d'argent qui peut se trouver en circulation à des dates ultérieures plus ou moins éloignées. — Il n'est pas nécessaire que
La monnaie de crédit a sa source immédiate dans la fonction de l'argent comme moyen de paiement. Les décrets constituant les dettes contractées par des marchandises vendues circulent eux-mêmes à leur tour pour transférer à d'autres personnes les créances. A mesure que s'étend le système de crédit, se développe de plus en plus la notion que la monnaie remplit comme moyen de paiement. Comme tel, elle revêt des formes d'existence particulières dans lesquelles elle lâche la sphère des grandes transactions commerciales, tandis que les espèces d'or et d'argent sont refoulées principalement dans la sphère du commerce de détail 1.

Plus la production marchande se développe et s'étend, moins la fonction de la monnaie comme moyen de paiement est restreinte à la sphère de la circulation des produits. La monnaie devient la marchandise générale des empôts, etc., payés jusqu'alors en nature, se payent désormais en argent. Un fait qui démontre, entre autres, combien ce changement dépend des conditions générales de la production, c'est que l'empire romain échoue par deux fois dans sa tentative de lever toutes les contributions en argent. La misère énorme de la population agricole en France sous Louis XIV, dénoncée avec tant d'éloquence par Boignuliebert, le marchand Vauban, etc., ne pro-

les billets émis ou les crédits ouverts aujourd'hui aient un rapport quelconque relativement, soit à la quantité, au moment ou à la durée, avec ceux qui sont signés ou contrôlés dorénavant ou après-demain ; bien plus, beaucoup de billets et de crédits d'aujourd'hui se présentent à l'acheteur avec une masse de moyens de paiements dont l'origine émane une certaine ou des anciennes absurdes luitantes, aussi, souvent des billets à 12, 6, 3 et 4 mois, réels ensemble, entrant dans la masse con-

naissance des paiements à effectuer le même jour. « The Currency activement revue, a letter to the Scotch people by a banker in England, 1815, p. 29, 30. passage. »

1. Pour montrer par un exemple dans quelle faible proportion l'argent comptant entre dans les opérations commerciales annuelles dites, nous donnons ici le tableau des recettes et des dépenses annuelles d'une des plus grandes maisons de commerce de Londres. Ses transactions dans l'année 1864, lesquelles comprennent l'un des millions de livres sterling, sont ici ramenées à l'échelle d'un million : Rețințe.

| Trains de banquiers et de marchands, payables à terme. | L. st. | 523 556 |
| Chèques de banquiers, etc., payables à vue. | | 337 715 |
| Billets de banque provinciaux. | | 9 327 |
| Billets de la Banque d'Angleterre. | | 65 934 |
| Gr. | | 25 000 |
| Argent et cuivre. | | 1 486 |
| Mandats de poste. | | 393 |
| **Total.** | **L. st.** | **1 000 000** |

Dépenses.

| Trains payables à terme. | L. st. | 500 644 |
| Chèques de banquiers de Londres. | | 640 672 |
| Billets de la Banque d'Angleterre. | | 27 743 |
| Gr. | | 9 427 |
| Argent et cuivre. | | 1 486 |
| **Total.** | **L. st.** | **1 060 000** |

(report from the select Committee on the Bank-acts, July 1864, p. 11.)

2. « Dès que le train du commerce est ainsi changé, qu'on n'échange plus marchandise contre marchandise, mais qu'on change et qu'on paie, tous les marchands s'habituent sur le pied d'un paiement », (An Essay upon Public Credit, 2nd ed., London, 1710, p. 8.)

Il s'établit dans chaque pays certains termes généraux où les paiements se font sur une grande échelle. Si quelques-uns de ces termes sont de pure convention, ils reposent en général sur les mouve-

ments périodiques et circulatoires de la reproduction liés aux changements périodiques des sais-

ons, etc. Ces termes généraux régulent également l'époque des paiements qui ne résultent pas direc-

tement de la circulation des marchandises, tels que ceux de la rente, du loyer, des impôts, etc. La quan-

tité de monnaie qui exige à certains jours de l'année ces paiements déterminés sur toute la péri-

phérie d'un pays occasionne des perturbations périodiques, mais en effet sporadiques.

Il résulte de la loi sur la vitesse du cours des moyens de paiement, que pour tous les paiements périodiques, quelle que soit leur source, la masse des moyens de paiement nécessaire est en raison inverse de la longueur des périodes.

1. « L'argent est devenu le bouc émissaire de toutes choses. »

2. « La finance est l'héritage qui a fait disparaître une quantité infériorable de bien et de denrées pour faire ce fatal progrès. »

3. « L'argent décide la guerre à tout le genre humain. »


5. « Le lendemain de la Prusse 1870, raconter C. Kraig à la commission d'enquête parlementaire de 1828, il y est une de-

mande si considérable de billets de banque à Édimbourg, qu'on onze heures du matin nous n'avons plus un seul dans notre portefeuille. Nous en convoyons chercher dans toutes les ban-

ques, les uns après les autres, sans pouvoir en obtenir, et beaucoup d'offres ne paraissent être que sur des mar-

ceaux du papier. A trois heures de l'après-midi, pendant tous les billets étaient de retour aux banques où ils étaient parti ; ils étaient fait que changer de mains. »

6. « Bien que la circulation effective moyenne des billets de banque en Angleterre n'atteigne pas trois millions de livres sterling, il arrive parfois qu'à certains termes de paiement dans l'année, tous les billets qui se trouvent entre les mains des banquiers, à peu près sept millions de livres sterling, sont appelés à l'activité. »

7. « Dans le cas où il faudrait 50 millions par an, les mêmes 6 millions ou environ suffiraient aux évolutions et aux évolutions commerciales. »

8. « Qui, répond Pottier avec sa supériorité naturelle, si les évolutions se font dans des cercles inscrites, chaque semaine en exemple, comme cela a lieu pour les pauvres ouvriers ou artisans qui exercent et payent tous les soldes, alors 10/12 de 1 million en monnaie, per-

mettront d'atteindre le but. Si les cercles d'évolution sont
La fonction que l'argent remplit comme moyen de paiement nécessite l'accumulation des sommes exigées pour les dettes d'échange. Tout en éliminant la thésaurisation comme forme propre d'énchérissement, le progrès de la société bourgeoise la développe sous la forme de réserve des moyens de paiement.

c) La monnaie universelle.

A sa sortie de la sphère intérieure de la circulation, l'argent dépose les formes locales qu'il y avait revêtues, forme de numéro, de monnaie d'appoint, d'étalage des prix, de signe de valeur, pour retourner à sa forme primitive de barre ou lingot. C'est dans le commerce entre nations que la valeur des marchandises se réalise universellement. C'est là aussi que leur figure valeur leur fait vis-à-vis, sous l'aspect de monnaie universelle — monnaie de l'argent d'appoint, d'étalage des prix, de signe de valeur, pour retourner à sa forme primitive de barre ou lingot. C'est dans le commerce entre nations que la valeur des marchandises se réalise universellement.

C'est là aussi que leur valeur leur fait vis-à-vis, sous l'aspect de monnaie universelle, comme l'appelle James Steuart, monnaie de la grande république commercante, comme disait après lui Adam Smith. C'est sur le marché du monde et là seulement que la monnaie fonctionne dans toute la force de son terme, comme la marchandise dont la forme naturelle est en même temps l’incarnation sociale du travail humain en général. Sa manière d'être y devient adéquate à son idée.

Dans l'enteinte nationale de la circulation, c'est qu'une seule monnaie qui peut servir de mesure de valeur et par suite de monnaie. Sur le marché du monde règne une double mesure de valeur, l'or et l'argent.

La monnaie universelle remplit les trois fonctions de moyen de paiement, de moyen d'achat et de matière sociale de la richesse en général (universal wealth). Quand il s'agit de solder les balances internationales, la première fonction prédomine. De là le mot d'ordre du système mercantil — balances de commerce. L'or et l'argent servent essentiellement de moyen d'achat international toutes les fois que l'équilibre ordinaire dans l'échange des marchandises entre diverses nations se dérange. Enfin, les fonctions comme formes absolues de la richesse, quand il n'y a plus ni d'achat ni de paiement, mais un transfert de richesse d'un pays à un autre, et que ce transfert, sous forme de monnaie, est empêché, soit par les événements du marché, soit par le but même auquel on veut atteindre.

Chaque pays a besoin d'un fonds de réserve pour son commerce étranger, aussi bien que pour sa circulation intérieure. Les fonctions de ces réserves se rattachent donc en partie à la fonction de la monnaie comme moyen de circulation et de paiement à l'intérieur, et en partie à sa fonction de monnaie universelle. Dans cette dernière fonction, la monnaie matérielle, c'est-à-dire l'or et l'argent, est toujours exigée; c'est pourquoi James Steuart, pour distinguer l'or et l'argent de leurs représailles purement locaux, les désigne expressément sous le nom de money of the world.

Le fléau aux vagues de l'argent et de l'or possède un double courant. D'un côté, il se répand à partir de sa source sur tout le marché du monde où les différentes entités nationales le défont en proportions diverses, pour qu'il pénètre leurs canaux de circulation intérieure, remplacer leurs monnaies usées, fournir la matière des articles de luxe, et enfin se pétrifie sous forme de trésor. Cette première direction lui est imprimée par les pays dont les marchandises s'échangent directement avec l'or et l'argent aux sources de leur production. En même temps, les métaux précieux courrent de cité en cité, sont utilisés par les banques, et sont devenus l'objet de toutes les opérations concernant le commerce et la circulation.

Les difficultés qui s'arrêtent créées volontairement la banque d'Angleterre, par exemple, sont connues. Dans le Bank-act de 1844, Sir Robert Peel cherche à rendre aux inconvénients, en permettant à la banque d'hériter des billets sur des marchés d'argent, à la condition cependant que la réserve d'argent ne dépasserait pas un quart du réserve d'or. C'est ainsi que les opérations de l'or et de l'argent sont réparties dans le commerce international. En même temps, la circulation se fait par le biais de banques à distance pour effectuer le paiement de ses biens, etc.

2. Il n'est pas, selon moi, de peau plus convaincante de l'aptitude des fonds de réserve à manier à son terme toutes les affaires internationales, sans aucun recours à la circulation générale, que la suivre avec laquelle la France, à peine revenue du choc d'une invasion étrangère, complété dans l'espace de vingt sept ans le paiement d'une contribution forcée de près de 20 millions de livres excédant les provisions allouées, et en forgant la plus grande partie de ses égouts, sans le moindre dérangement dans son commerce intérieur et réduite sans fluctuations n'arrachées dans ses échanges.

3. L'argent se partage entre les nations relativement au besoin qu'elles ont... étant toujours attiré par les productions... (Le Trésor, t. c., p. 916). Les monnaies qui fournissent continuellement l'argent de l'or fournissent assez pour subvenir aux besoins de tous les pays. (Vandenbat, t. c., p. 89).
et d’autre, sans fin ni trêve, entre les sphères de circulation des différents pays, et ce mouvement suit les oscillations incessantes du cours du change.

Les pays dans lesquels la production a atteint un haut degré de développement restreignent au minimum exigé par leurs fonctions spécifiques les trésors entassés dans les réservoirs de banque. À part certaines exceptions, le débordement de ces réservoirs par trop inobservés de leur niveau moyen est un signe de stagnation dans la circulation des marchandises ou d’une interruption dans le cours de leurs métamorphoses.

1. Tout ce qui, en fait de monnaie, dépasse le strict nécessaire pour un commerce intérieur, est un capital mort et ne rapporte aucun profit au pays dans lequel il est retenu. (John Locke, I. c., p. 12.) — Si nous avons trop de monnaie, que faire ? Il faut lancer celle qui est à peu près de peine et de transformer en cachette splendide, en vase ou astreieurs d’un et d’autre part, ou l’exporter comme une marchandise liée en la détruire ou la placer à l’intérieur où l’interêt est élevé. (W. Petty, Outubhautique, p. 34.) — La monnaie est, pour ainsi dire, que la graisse du corps politique; trop nait à son apptit, trop peu le rend malade... de même que la graisse lubrifie les muscles et favorise leurs mouvements, entretient le corps quand la nourriture fait défaut, remplit les cavités et donne un aspect de beauté à tout l’ensemble; de même la monnaie, dans un État accéléré son action, le fait vivre du débris dans un temps de douleur au débris, tue le commerce... et coûte le tout, mais plus spécialement, ajoute Petty avec raison, les particuliers qui la possèdent en abondance. (W. Petty, Political anatomy of Ireland, p. 16.)
DEUXIÈME SECTION
LA TRANSFORMATION DE L'ARGENT EN CAPITAL.

CHAPITRE IV

LA FORMULE GÉNÉRALE DU CAPITAL

La circulation des marchandises est le point de départ du capital. Il n'apparaît que là où la production marchande et le commerce ont déjà atteint un certain degré de développement. L'histoire moderne du capital date de la création du commerce et du marché des deux mondes au seizième siècle.

Si nous faisons abstraction de l'échange des values d'usage, c'est-à-dire du côté matériel de la circulation des marchandises, pour ne considérer que les formes économiques qu'elle engendre, nous trouvons pour dernier résultat l'argent. Ce produit final de la circulation est la première forme d'apparition du capital.

Lorsqu'on étudie le capital historiquement, dans ses origines, on le voit partir se poser en face de la propriété foncière sans forme d'argent, soit comme fortune monétaire, soit comme capital commercial et comme capital humain. Mais nous n'avons pas besoin de regarder dans le passé, il nous suffira d'observer ce qui se passe aujourd'hui même sous nos yeux. Aujourd'hui comme jadis chaque capital nouveau entre en scène, c'est-à-dire sur le marché, marché des produits, marché du travail, marché de la monnaie, sous forme d'argent, d'argent qui par les procédés spéciaux doit se transformer en capital.

L'argent en tant qu'argent et l'argent en tant que capital ne se distinguent de principe que par leurs différentes formes de circulation.

La forme immédiate de la circulation des marchandises est M—A—M, transformation de la marchandise en argent et retransformation de l'argent en marchandise, vendre pour acheter. Mais à côté de cette forme nous en trouvons une autre, tout à fait distincte, la forme A—M—A, transformation de l'argent en marchandise et retransformation de la marchandise en argent, acheter pour vendre. Tout argent qui dans son mouvement décrit ce dernier cercle se transforme en capital, devient capital et est déjà par destination capital.

Considérons de plus près la circulation A—M—A. Comme la circulation simple, elle parcoure deux phases opposées. Dans la première phase A—M, soit l'argent est transformé en marchandise. Dans la seconde M—A, vente, la marchandise est transformée en argent. L'ensemble de ces deux phases exprime par le mouvement qui échange monnaie contre marchandise et de nouveau la même marchandise contre de la monnaie, achète pour vendre, ou bien, si on mettait les différences formelles d'achat et de vente, achète avec de l'argent la marchandise et avec la marchandise l'argent.
Le mouvement aboutit à l’échange d’argent contre argent, A—A. Si j’achète pour 100 l. st. 2000 livres de coton, et qu’ensuite je vendes ces 2000 livres de coton pour 110 l. st., j’ai en définitive échangé 100 l. st. contre 110 liv. st., monnaie contre monnaie.

Il va sans dire que la circulation A—M—A serait un procédé laire, si l’on venait par un semblable détour échanger des sommes d’argent équivalentes, 100 l. st., par exemple, contre 100 l. st. Mieux vaudrait encore la méthode du théâtre-riser au qui garde solennel des 100 l. st. au lieu de les exposer aux risques de la circulation.

Mais d’un autre côté, que le marchand revende pour 110 l. st. le coton qu’il a acheté avec 100 l. st., ou qu’il soit obligé de le livrer à 100 et même à 50 l. st., dans tous ces cas son argent décrit toujours un mouvement particulier et original, tout à fait différent de celui que parcoure par exemple l’argent du fermier qui vend du froment et achète un habit. Il nous faut donc tout d’abord considérer les différences caractéristiques entre les deux formes de circulation A—M—A et M—A—M.

Nous verrons en même temps quelle différence réelle gît sous cette différence formelle.

Considérons en premier lieu ce que les deux formes ont de commun.

Les deux mouvements se décomposent dans les deux mêmes phases opposées, M—A, vente, et A—M, achat. Dans chacune des deux phases les deux mêmes éléments matériels se font face, marchandise et argent, ainsi que deux personnes sous les mêmes masques économiques, acheteur et vendeur. Chaque mouvement est l’unité des mêmes phases opposées, de l’achat et de la vente, et chaque fois il s’achève par l’intervention de trois contractants, dont l’un se fait que vendre, l’autre qu’acheter, tandis que le troisième achète et vend tour à tour.

Ce qui distingue cependant tant d’abord les mouvements M—A—M et A—M—A, c’est l’ordre inverse des mêmes phases opposées. La circulation simple commence par la vente et finit par l’achat; la circulation de l’argent comme capital commence par l’achat et finit par la vente. Là c’est la marchandise qui forme le point de départ et le point de retour; ici c’est l’argent. Dans la première forme, c’est l’argent qui sert d’intermédiaire; dans la seconde, c’est la marchandise.


Le marchand est acheteur de l’argent. — Mercier de la Rivière: l’Ordre naturel et essentiel des sociétés politiques, p. 563.)

Lorsqu’une chose est achetée pour être vendue ensuite, la somme employée à l’achat est dite monnaie avancée; si elle n’est pas achetée pour être vendue, la somme peut être dite de
temps des valeurs d'usage de qualité différente, par exemple, froment et habiti. Le mouvement aboutit à l'échange des produits, à la permutation des matières diverses dans lesquelles se manifeste le travail social.

La circulation $A - M - A$, au contraire, paraît vide de sens au premier coup d'œil parce qu'elle est tautologique. Les deux extrêmes ont la même forme économique. Ils sont tous deux argent. Ils ne se distinguent point qualitativement, comme valeurs d'usage, car l'argent est l'aspect transformé des marchandises dans lequel leurs valeurs d'usage particulières sont détenues. Échanger 100 l. st. contre du coton et de nouveau le même coton contre 100 l. st., c'est-à-dire échanger par un détour argent contre argent, idem contre idem, une telle opération semble aussi cette qu'inutile. Une somme d'argent, en tant qu'elle représente de la valeur, ne peut se distinguer d'une autre somme que par sa quantité. Le mouvement $A - M - A$ ne tire sa raison d'être d'aucune différence qualitative de ses extrêmes, car ils sont argent tous deux, mais seulement de leur différence quantitative. Finalement il est soustrait à la circulation plus d'argent qu'il n'y en a été jeté. Le coton acheté 100 l. st. est revendu 100 + 10 en 110 l. st. La forme complète de ce mouvement est donc $A - M - A$ dans laquelle $A = A + \Delta A$, c'est-à-dire égale à la somme principalement avancée plus un excédent. Certexcedent en ce surcroît, il l'appelle plus value (en anglais surplus value). Non seulement donc la valeur avancée se conserve dans la circulation ; mais elle y change encore sa grandeur, y ajoute un plus, se fait valoir davantage, et c'est ce mouvement qui transforme en capital avait un profit à échange un livre de pain contre une livre de pain... c'est ce qui explique le contraire avantageux qui existe entre le commerce et le jeu, ce dernier n'étant que l'échange d'argent avec habiti. (Cf. Cobbd. An Inquiry into the Causes and Modes of the Wealth of Individuals, or the Principles of Trade and Speculation explained. London 1841.)

1. « On n'échange pas de l'argent contre de l'argent » crée Mecche de la Bourse aux marchandises (l. c. p. 380). Voici ce qu'elle dit dans un ouvrage qui a droit à profusion du commerce et de la spéculation : « Tout commerce est vide dans l'échange de choses d'espèce différente ; et la profit (pour le maître) provient de ce que la valeur de ces choses n'est que l'excédent d'une livre de pain contre une livre de pain... c'est ce qui explique le contraire avantageux qui existe entre le commerce et le jeu, ce dernier n'étant que l'échange d'argent avec habiti. (Cf. Cobbd. An Inquiry into the Causes and Modes of the Wealth of Individuals, or the Principles of Trade and Speculation explained. London 1841.)


2. Ariste propose l'Economique à la Chromatique. La première est son point de départ. En tout qu'elle est l'art d'acquérir, elle se borne à peindre les bannières nécessaires à la vie et utilités soit au foyer domestique, soit à l'État. La vraie richesse (à sacrifier) consiste en des valeurs d'usage de ce genre, car la quantité des choses qui peuvent suffire pour rendre la vie heureuse n'est pas limitée. Mais il est un autre art d'acquérir, auquel on peut égaler à juste titre le nom de Chromatique, qui fait qu'on semble y avoir une similitude à la richesse et à la possession. Le commerce des marchandises (à sacrifier), met à mot commerce de détail, et
C'est comme représentant, comme support constant de ce mouvement que le possesseur d'argent devient capitaliste. Sa personne, ou plutôt sa paire, est le point de départ de l'argent et son point de retour. Le contenu objectif de la circulation $A \rightarrow M \rightarrow A'$, c'est-à-dire la plus-value qu'enfante la valeur, tel est son but subjectif, intime. Ce n'est qu'au moment où l'approvisionnement toujours croissant de la richesse abstraite est le seul motif déterminant de ses opérations, qu'il fonctionne comme capitaliste ou, si on veut, comme capital personnelle, doté de conscience et de valeur. La valeur d'usage ne doit donc jamais être considérée comme le but immédiat du capitaliste, plus que le gain isolé, mais comme la marchandise, la principale composante de l'argent, qui, après l'achat, est toujours renouvelée. Cette tendance absolu à l'établissement de cette masse passée à la valeur d'échange, lui sont communes avec le théoricien. Mais tandis que celui-ci n'est qu'un capitaliste maniable, le capitaliste est un théoricien rationaliste. La vie éternelle de la valeur que le théoricien cherche à s'assurer en laissant l'argent des dangers de la circulation, plus habile, le capitaliste la gagne en lançant toujours de nouveaux l'argent dans la circulation.

Les formes indépendantes, c'est-à-dire les formes argent ou monnaie que revêt la valeur des marchandises dans la circulation simple, servent seulement d'intermédiaire pour l'échange des produits et disparaissent dans le résultat final du mouvement. Dans la circulation $A \rightarrow M \rightarrow A'$, au contraire, marchandise et argent ne font qu'un, mais l'argent est un autre que des formes différentes de la valeur elle-même, de manière que l'un est la forme générale, l'autre la forme particulière, et, pour ainsi dire, dissimulée. La valeur passe constamment d'une forme à l'autre et, sans se perdre dans ce mouvement. Si l'on s'arrête soit à l'une soit à l'autre de ces formes, dans lesquelles elle se manifeste tour à tour, on arrive aux deux définitions : le capital est argent, le capital est marchandise. Mais en fait la valeur se présente ici comme une substance automatique, douée d'une vie propre qui tout en échangeant ses formes sans cesse, change aussi de grandeur, et spontanément, en tant que valeur mère, produit une pousse nouvelle, une plus-value, et finalement s'accroît par sa propre vertu. En un mot, la valeur semble avoir acquis la propriété occulte d'enfanta de la valeur parce qu'elle est valeur, de faire des petits ou du moins de pondre des œufs d'or.

Comme la valeur, devenue capital, subit des changements continus d'aspect et de grandeur, il lui faut avant tout une forme propre au moyen de laquelle son identité avec elle-même soit conservée. Et cette forme propre elle entre dans l'argent. C'est sous la forme argent qu'elle commence, termine, et recommence son procédé de générations spontanées. Elle était $100 l. st., elle est maintenant $110 l. st., et ainsi de suite. Mais l'argent lui-même n'est ici qu'une forme de la valeur, car celle-ci en a deux. Que la forme marchandise soit mise de côté et l'argent ne devient pas capital. C'est le changement de place par deux fois de la même marchandise : premièrement dans l'achat où elle remplace l'argent abstrait, secondement dans la vente où l'argent est repris de nouveau ; c'est ce double déplacement seul qui occasionne le reflux de l'argent à son point de départ et de plus d'argent qu'il n'en avait été jeté dans la circulation. L'argent n'a donc point ici une attitude hostile, vis-à-vis de la marchandise, comme c'est le cas chez le théoricien. Le capitaliste est fort bien que toutes les marchandises, quelles que soient leur apparence et leur odeur, sont dans la foi et dans la vérité de l'argent, et de plus, des instruments merveilleux pour faire de l'argent.

Nous avons vu que, dans la circulation simple, il s'accomplit une séparation formelle entre les marchandises et leur valeur qui se pose en face d'elles sous l'aspect argent. Maintenant la valeur se présente tout à coup comme une substance matricielle d'elle-même, et pour laquelle marchandise et argent ne sont que de purs formes. Bien plus, au

1. Ce n'est pas la matière qui fait le capital, mais la valeur de ces matières. • (J. B. Say : Traité de l'Economie politique, t. III, p. 420.)

2. L'argent (monnaie) employé dans un but de production est capital. • (MacLeod: The Theory and Practice of Banking, London, 1833, p. 1.) • Le capital est marchandise.  • (Same: Ibid: Elements of Polit. Econ. London, 1827, p. 74.)
lieu de représenter des rapports entre marchandises, elle entre, pour ainsi dire, en rapport privé avec soi-même. Elle distingue en son sa valeur primitive de sa plus-value, de la même façon que l'argent, qui distingue en sa personne le père et le fils, et que tous les deux ne font qu'un et sont du même âge, car ce n'est que par la plus-value de 10 l. et que les 100 premières l. st. avancées deviennent capital; dès que cela est accompli, dès que le fils a été engendré par le père et réciproquement, toute différence s'évanouit et il n'y a plus qu'un seul être : 110 liv. sterling.

La valeur devient donc valeur progressive, argent toujours boursouflant, poussant, et comme tel capital. Elle sort de la circulation, y revient, s'y maintient et s'y multiplie, en sort de nouveau accrue et recommence sans cesse la même rotation.

1. — Capital... valeur permanente qui se multiplie sans cesse. — (Simond : Nouveaux principes de l'Écon. pol., t. 1, p. 93.)

A — argent qui pond de l'argent, monnaie qui fait des petits — money which bears money — telle est aussi la définition du capital dans la bouche de ses premiers interprètes, les mercantilistes.

Acheter pour vendre, ou mieux, acheter pour vendre plus cher, A — M — A', voilà une forme qui ne semble propre qu'à une seule espèce de capital, au capital commercial. Mais le capital industriel est aussi de l'argent qui se transforme en marchandise et par la vente de cette dernière se retransforme en plus d'argent. Ce qui lui passe entre l'achat et la vente, en dehors de la sphère de circulation, ne change rien à cette forme de mouvement. Enfin, par rapport au capital monétaire, la forme A — M — A' est réduite à ses deux extrêmes sans terme moyen; elle se résume en style lapidaire, en A — A', argent qui va plus d'argent, valeur qui est plus grande qu'elle-même.

A — M — A' est donc réellement la formule générale du capital, tel qu'il se montre dans la circulation.
CONTRADICTIONS DE LA FORMULE GÉNÉRALE DU CAPITAL

La forme de circulation par laquelle l'argent se métamorphose en capital contrôle toutes les lois développées jusqu'ici sur la nature de la marchandise, de la valeur, de l'argent et de la circulation elle-même. Ce qui distingue la circulation du capital de la circulation simple, c'est l'ordre de succession inverse des deux mêmes phénomènes opposés, vente et achat. Comment cette différence purement formelle pourrait-elle quitter dans la nature même de ces phénomènes un changement aussi magique ?

Ce n'est pas tout. L'inversion des phases complémentaires n'existe que pour un seul des trois « amis du commerce », qui traitent ensemble. Comme capitalistes, j'achète de A une marchandise que je vends à B, tandis que, comme simple échangeur, je vends de la marchandise à B et en achète de A. A et B n'ont pas de distinction. Ils fonctionnent seulement comme acheteurs ou vendeurs. En face d'eux, je suis moi-même au simple possesseur d'argent ou simple possesseur de marchandise, et, à vrai dire, dans les deux cas de transaction, je fais toujours face à une personne comme acheteur, à mesure que je vendeur, au premier comme argent, au second comme marchandise. Pour aucun d'eux je ne suis ni capitaliste, ni capitalist, ni représentant de l'importance qui de suprême à la marchandise ou à l'argent. A mon point de vue, mon achat de A et ma vente à B constituent une série, mais l'enchaînement de ces termes n'existe que pour moi. A un point de vue de la transaction avec B, ni B de la transaction avec A. Si j'entreprends de leur démontrer le mérite particulier que je me suis acquis par le renversement de l'ordre des termes, ils me pourraient trouver cela même je suis dans l'état, que la transaction totale a commencé par un achat et fini par une vente, mais tout au contraire. En réalité, mon premier acte, l'achat, était au point de vue de A, une vente, et mon second acte, la vente, était au point de vue de B, un achat. Non contents de cela, A et B se sont par délit de l'ensemble de la transaction, il a été ainsi enregistrée, et désormais le premier vendeur directement au second, et le second acheteur directement au premier. Tout se réduit alors à un seul acte de circulation ordinaire, simple vente du point de vue de A et simple achat du point de vue de B. Le renversement de l'ordre de succession de ses phases nous a donc pas fait déposer la sphère de la circulation des marchandises, et il nous reste longtemps à examiner si, par sa nature, elle permet un accroissement des valeurs qui y convergent, c'est-à-dire la formation d'une plus-value.

Prenons le phénomène de la circulation dans une forme sous laquelle il se présente comme simple échange de marchandises. Cela suit toutes les lois que deux producteurs, échangeant achètent l'un de l'autre et que leurs échanges répétés s'amplifient au point de l'échelle. L'argent n'est qu'intermédiaire.
1. L'échange est une transaction utile dans laquelle les deux contractants gagnent toujours (1). (Destin de Tracy: 
*Traité de la valeur et de ses effets.* Paris 1826, p. 68.). Ce livre, pour plus tard sous le titre de *Traité de l'Éc.
2. Mercier de la Rivière, 1 e. c. p. 544. 
3. Que l'un de ces deux valeurs soit argent ou qu'elle soit dérivée de la marchandise, il est évident que ce qui importe est la valeur de la marchandise, donc la quantité de l'argent, et non la marchandise elle-même, si elle n'est pas présente (2). (Mercier de la Rivière, 1 e. c. p. 565.)
4. Ce ne sont pas les contrats qui sont valables, mais les personnes qui les signent (3). (Mercier de la Rivière, 1 e. c. p. 906.)
5. Le livre de Tracy, *Della moneta.*  

1. Dore e equita in non è lucro. (Galland: *Della moneta.* Cuesti, part. moderna, t. IV, p. 244.)
2. L'échange devient désavantageux pour l'une des parties lorsque quelque chose d'autre est demandé en échange, comme le temps, l'espace ou la conscience (4). (Le Troisième, 1 e. c. p. 904.)
3. L'échange est de son naturel un contrat d’égalité qui se fait de deux valeurs : il est donc dû par les deux parties. (Le Troisième, 1 e. c. p. 905.)
5. Le Troisième répond avec beaucoup de justesse à son ami
moins l'argument de Condillac souvent reproduit par des économistes modernes, quand ils essayent de prouver que la forme développée de l'échange, c'est-à-dire le commerce, est une source de plus-value.

« Le commerce, est-il dit, par exemple, ajoutant de la valeur aux produits, car ces derniers ont plus de valeur dans les mains du consommateur que dans celles du producteur, on doit donc le considérer rigoureusement strictement comme un acte de production.1 » Mais on ne peut pas les marchandises deux fois, une fois leur valeur d'usage et l'autre fois leur valeur d'échange. Et si la valeur d'usage de la marchandise est plus utile à l'acheteur qu'au vendeur, sa forme argent est plus utile au vendeur qu'à l'acheteur. Sans cela la vendrait-il ? On pourrait donc dire tout aussi bien que l'acheteur accomplit rigoureusement un acte de production, quand il transforme par exemple les chaussettes du bonnetier en monnaie.

Tant que des marchandises, ou des marchandises et de l'argent de valeur égale, c'est-à-dire des équivalents, sont échangés, il est évident que personne ne tire de la circulation plus de valeur qu'il n'y en met. Alors aucun formation de plus-value ne peut avoir lieu. Mais quoiquela circulation sous sa forme pure n'admette d'échange qu'entre équivalents, on sait bien que dans la réalité les choses se passent bien loin que purement. Supposons donc qu'il y ait échange entre non-équivalents.

Dans tous les cas il n'y a sur le marché qu'échangeant en face d'échangiste et la puissance qu'exercent ces personnages les uns sur les autres n'est que la puissance de leurs marchandises. La différence matérielle qui existe entre ces dernières est le motif matériel de l'échange et place les échangistes en un rapport de dépendance réciproque les uns avec les autres, ce sens qu'aucun d'eux n'a entre les mains l'objet dont il a besoin et que chacun d'eux possède l'objet des besoins d'autrui. À part cette différence entre leurs utilités, il n'en existe plus qu'une entre les marchandises, la différence entre leur forme naturelle et leur forme valeur, l'argent. De même les échangistes ne se distinguent entre eux qu'à ce seul point de vue; les uns sont vendeurs, possesseurs de marchandises; les autres acheteurs, possesseurs d'argent.

Admettons maintenant que, par un ne sait quel privilège mystérieux, il soit donné au vendeur de vendre sa marchandise au-dessus de sa valeur, 110 par exemple quand elle ne vaut que 100, c'est-à-dire avec un enrichissement de 10 p. 100. Le vendeur encaisse donc une plus-value de 10. Mais après avoir été vendeur il devient acheteur. Un troisième échangiste se présente à lui comme vendeur.

Condillac : « Dans la société formée, il n'y a pas de surchauffeur ou de consommateur. » En même temps il le sait comme lui faisant remarquer que : Si les deux échangistes reçoivent également plus pour également moins, ils reçoivent tous deux autant l'un que l'autre. Ce fait parce que Condillac n'a pas la vaste idée de la nature de la valeur d'échange que le professeur Roscher l'a pris pour patron de ses propres notions économiques. V. son livre : Die Grundlagen der National Ökono- mie ouvreur que 1858.

lution des valeurs circulantes ne peut augmenter leur somme, pas plus qu'un jui d'augmente dans un pays la masse des métaux précieux, en vente pour une guinée d'or de la reine Anne. La classe entière des capitalistes d'un pays ne peut pas bénéficier sur elle-même. 1

Qu'on se tourne et revienne comme on voudra, les choses restent au même point. Exhange-t-il des équivalents? Il ne se produit point de plus-value; il ne s'en produit pas non plus si on échange des non-équivalents 1. La circulation ou l'échange des marchandises ne crée aucune valeur 1.

On comprend maintenant pourquoi, dans notre analyse du capital, ses formes les plus populaires et pour ainsi dire antédiluviennes, le capital commercial et le capital usurare, seront provisoirement laissées de côté.

La forme A-M-A, acheteur pour vendre plus cher, se révèle le plus distinctivement dans le mouvement du capital commercial. D'un autre côté, ce mouvement s'entrera tout entier dans l'enseigne de la circulation. Mais comme il est impossible d'expliquer par la circulation elle-même la transformation de l'argent en capital, la formation d'une plus-value, le capital commercial paraît imposible dès que l'échange se fait entre équivalents 1. Il ne semble pouvoir dériver que du double bénéfice consquis sur les producteurs de marchandises dans leur qualité d'acheteurs et de vendeurs, par le commerçant qui s'interpose entre eux comme intermédiaire persistant. C'est dans ce sens que Franklin dit: «La guerre est comme la guerre et la paix.»

Ce que nous venons de dire du capital commercial est encore plus vrai du capital usuraire. Quant au premier, les deux extrêmes, c'est-à-dire l'argent jeté sur le marché et l'argent que l'on revient plus ou moins accru, ont du moins pour intermédiaire

1. Destin de Tracy. quelques que, peut-être parce que, membre de l'Institut, est d'un avis contraire. D'après lui les capitalistes tiennent leurs profits « en vendant tout ce qu'ils produisent plus cher que ce qui ne leur a coûté à produire, » et il leur vendent 111. 1° à plus-values; 2° à l'échante.
2. L'échange qui se fait de deux valeurs égales n'augmente ni ne diminue la masse des valeurs substantives dans la société. L'échange de deux valeurs indépendantes ne change rien au plus ou au moins des valeurs sociales, bien qu'il égale à la forme de l'un ce qu'il ôte de la fortune de l'autre. 1. B. Say, i. c. 11, p. 589, 595. 2. Say qui se voit que point rapprochement des conséquences de cette proposition, l'empêche presque de voir les multiples du commerce. On peut passer par l'exemple suivant de quelle manière l'augmentation de sa propre valeur est tolérée les écrits de ces économistes passés de mode à son époque. L'explication du plus clair de B. Say: « On n'a que des produits qu'avec des produits », passe dans l'original physique la forme suivante: Les productions ne se payent qu'avec des productions. » (Le Tessot, i. c. p. 890.)
4. Le commerce serait impossible, s'il avait pour règle immuable d'échange d'équivalents. (C. Ostryko : A treatise on Pol. Econ. New-York, 1851, p. 69.) 1. La différence entre la valeur réelle et la valeur d'échange se fond sur ce fait: que la valeur d'une chose dite du soi-disant équivalent qu'on connu pour elle dans le commerce, ce qui veut dire que cet équivalent n'en est pas un.» (F. Engels, i. c. p. 90.)
par leur propre vertu. Il peut élever la valeur d'une marchandise en ajoutant par un nouveau travail une valeur nouvelle à une valeur présente, en faisant, par exemple, avec du cuir des bottes. La même manière vaut maintenant davantage parce qu'elle a absorbé plus de travail. Les bottes ont donc plus de valeur que le cuir ; mais la valeur du cuir est restée ce qu'elle était, elle ne s'est point ajoutée une plus-value pendant la fabrication des bottes. Il paraît donc tout à fait impossible qu'en dehors de la circulation, sans entrer en contact avec d'autres échangeurs, le producteur-échangiste puisse faire valoir la valeur qu'il lui communique à peine être expliqué d'une plus-value. Mais sans cela, pas de transformation de son argent outre sa marchandise en capital. Nous sommes ainsi arrivés à un double résultat. La transformation de l'argent en capital doit être expliquée en prenant pour base les lois immanentes de la circulation des marchandises, de telle sorte que l'échange d'équivalents serve de point de départ. Notre possesseur d'argent, qui n'est encore capitalist qu'à l'état de chrysaldes, doit d'abord acquérir des marchandises à leur juste valeur, puis les vendre ce qu'elles valent, et cependant, à la fin rétirer plus de valeur qu'il n'en avait avancé. La métamorphose de l'homme aux sous en capitalisme doit se passer dans la sphère de la circulation et en même temps doit ne point s'y passer. Telles sont les conditions du problème. Hic Rhodus, hic salmo !

1. D'après les explications qui précèdent, le lecteur comprend que ce doit être tout simplement dire : la formation du capital doit être possible lors même que le prix des marchandises est égal à leur valeur. Elle ne peut être expliquée par une différence, par un écart entre ces valeurs et ces prix. Si ceux-ci diffèrent de celle-là, il faut les y ramener, c'est-à-dire faire abstraction de cette circonstance comme de quelque chose que la personne accidentellement, afin de pouvoir observer le phénomène de la formation du capital dans son intégrité, sur la base de l'échange des marchandises, sans être trouble par des incidents qui ne font que compliquer le problème. On doit du reste que cette réduction n'est pas un procédé purement scientifique. Les exigences commerciales des prix du marché, leur baisse et leur hausse en compro- 40-3

- 1. Aristote, b. c. p. 10.
- 2. « Le profit, dans les conditions indiquées du marché, ne provient pas de l'échange. S'il n'est pas existé auparavant, il ne pourrait pas exister davantage après cette transaction. » (Ramsay, b. c. p. 164.)
ACHAT ET VENTE DE LA FORCE DE TRAVAIL

L'aggravation de valeur par lequel l'argent doit se transformer en capital, en peut pas provenir de cet argent lui-même. S'il sort de moyen d'achat ou de moyen de paiement il ne fait que réduire le prix des marchandises qu'il achètera ou qu'il paiera.

S'il reste tel quel, s'il conserve sa propre forme, il n'est plus, pour ainsi dire, qu'une valeur pétrifiée. 

Il faut donc que le changement de valeur exprimé par A — M — A', conversion de l'argent en marchandise et reconversion de la même marchandise en plus d'argent, provienne de la marchandise. Mais il ne peut pas s'effectuer dans le deuxième acte M — A', la vente, où la marchandise passe tout simplement de sa forme nouvelle à sa forme originale. 

Si nous envisageons maintenant le premier acte A — M, l'achat, nous trouvons qu'il y a échange entre équivalents et que, par conséquent, la marchandise n'a pas plus de valeur échangeable que l'argent converti en elle. Reste une dernière supposition, à savoir que le changement provient de la valeur d'usage de la marchandise, c'est-à-dire de son usage ou de sa consommation. Or, il s'agit d'un changement dans la valeur échangeable, de son aggravement. 

Pour pouvoir tirer une valeur échangeable de la valeur utilisée d'une marchandise, il faudrait que l'homme aux deux côtés l'europén d'occasion de découvrir au milieu de la circulation, sur le marché même, une marchandise dont la valeur normale possède la vertu particulière d'être source de valeur échangeable, de sorte que le consommateur, serait réduit du travail et par conséquent, créer de la valeur.

Et notre homme trouve effectivement sur le mar-

1. Sauf forme de cacahouète, le capital ne pouvait accroître sa valeur, "Belgrad, Prince of Pel, il. Ecot. p. 365.

chée une marchandise douée de cette vertu spécifique, elle s'appelle puissance de travail ou force de travail.

Sous ce nom il faut comprendre l'ensemble des facultés physiques et intellectuelles qui existent dans le corps d'un homme, dans sa personnalité vivante, et qu'il doit mettre en mouvement pour produire des choses utiles.

Pour que le possesseur d'argent trouve sur le marché la force de travail à titre de marchandise, il faut cependant que diverses conditions soient préalablement remplis. L'échange des marchandises par lui-même, n'étant pas d'autres rapports de dépendance que ceux qui découlent de sa nature. 

Dans ces conditions la force de travail ne peut se présenter sur le marché comme marchandise, que si elle est effectuée ou vendue par son propre possesseur. Celui-ci doit par conséquent pouvoir en disposer, c'est-à-dire être libre propriétaire de sa puissance de travail, de sa propre personne. 

Le possesseur d'argent et lui se rencontrent sur le marché et entrent en rapport l'un avec l'autre comme échangeurs au même titre. Ils ne diffèrent qu'en ceci : l'un achète et l'autre vend, et par cela même, tous deux sont des personnes juridiquement égales.

Pour que ce rapport persiste, il faut que le propriétaire de la force de travail ne la vende jamais que pour un temps déterminé, car s'il la vend en bloc, une fois pour toutes, il se vend lui-même, et de libre qu'il était, en esclave, de marchand,
ment particulier du marché des marchandises; et pour le moment elle nous intéresse pas davantage. Théoriquement nous nous en tenons au fait, comme lui pratiquement. Dans tous les cas il y a une chose bien claire : la nature ne produit pas d’un côté des possesseurs d’argent ou de marchandises et de l’autre des possesseurs de leurs propres forces de travail purement et simplement. Un tel rapport n’a aucun fondement naturel, et ce n’est pas non plus un rapport social commun à toutes les périodes de l’histoire. Il est évidemment le résultat d’un développement historique préliminaire, le produit d’un grand nombre de révolutions économiques, issues de la destruction de toute une série de vieilles formes de production sociale.

De même les catégories économiques que nous avons considérées précédemment portent un cachet historique. Certaines conditions historiques doivent être remplies pour que le produit du travail puisse se transformer en marchandise. Aussi longtemps par exemple qu’il n’est destiné qu’à satisfaire immédiatement les besoins de son producteur, il ne devient pas marchandise. Si nous avions poussé plus loin nos recherches, si nous nous étions demandé, dans quelles circonstances tels les produits ou du moins la plupart d’entre eux prenaient la forme de marchandises, nous aurions trouvé que ceci n’arrive que sur la base d’un mode de production tout à fait épiscopal, la production capitaliste. Mais une telle étude eût été tout à fait en dehors de la simple analyse de la marchandise. La production et la circulation marchandes peuvent avoir lieu, lors même que la plus grande partie des produits, consommés par leurs producteurs mêmes, n’existent pas dans la circulation à titre de marchandises. Dans ce cas-là, il s’en faut de beaucoup que la production sociale soit gouvernée dans toute son étendue et toute sa profondeur par la valeur d’échange. Le produit, pour devenir marchandise, exige dans la société une division du travail tellement développée que la séparation entre la valeur d’usage et la valeur d’échange, qui ne commence qu’à peindre dans le commerce en troc, soit déjà accomplie. Cependant un tel degré de développement est, comme l’histoire le prouve, compatible avec les formes économiques les plus diverses de la société.

De l’autre côté, l’échange des produits doit déjà posséder la forme de la circulation des marchandises pour que la monnaie puisse entrer en scène. Ses fonctions diverses comme simple équivalent, moyen de circulation, moyen du payement, trésor, fonds de réserve, etc. indiquent à leur tour par la prédominance comparative de l’une sur l’autre, des phases très-diverses de la production sociale. Cependant l’expérience nous apprend qu’une circulation marchande relativement peu développée suffit pour faire éclater toutes ces formes. Il n’en est pas ainsi du capital. Les conditions historiques de son existence ne coïncident pas avec la circulation des marchandises et de la monnaie. Il ne se produit que là où le déclencheur des moyens de production et de subsistance rencontre sur le marché le travail qu’il y vend son force de travail.
et cette unique condition historique recèle tout un monde nouveau. Le capital s'annonce dès l'abord comme une époque de la production sociale 1.

Il nous faut maintenant examiner de plus près la force de travail. Cette marchandise, de même que toutes autres, possède une valeur 2. Comptent la déterminer-t-on par le temps de travail nécessaire à sa production.

En tant que valeur, la force de travail représente le quantum de social socialisé dans elle. Mais elle n'existe en fait que comme puissance ou faculté de l'individu vivant. L'individu étant donné, il produit sa force vitale en se reproduisant en on se conservant lui-même. Pour son entretien ou pour sa conservation il a besoin d'une certaine somme de moyens de subsistance. Le temps de travail nécessaire à la production de la force de travail se répartit donc dans le temps de travail nécessaire à la production de ces moyens de subsistance; ou bien la force de travail a juste la valeur des moyens de subsistance nécessaires à celui qui les met en jeu.

La force de travail se réalise par sa manifestation extérieure. Elle s'attire et se constate par le travail, lequel de son côté nécessite une certaine dépense des muscles des nerfs, du cerveau de l'homme, dépense qui doit être compensée. Plus l'usage est grande, plus grands sont les frais de réparation. Si le propriétaire de la force de travail a travaillé aujourd'hui, il doit pouvoir recommencer demain dans les mêmes conditions de vigueur et de santé. Il faut donc que la somme des moyens de subsistance suffise pour l'entretenir dans son état de vie normal.

Les besoins naturels, tels que nourriture, vêtements, chaufage, habitation, etc., diffèrent suivant le climat et autres particularités physiques d'un pays. D'autre côté le nombre même de soi-disant besoins naturels, aussi bien que le mode de les satisfaire, est un produit historique, et dépend ainsi en grande partie, du degré de civilisation atteint. Les origines de la classe salariée dans chaque pays, le milieu historique où elle s'est formée, continuent longtemps à exercer la plus grande influence sur les habitudes, les exigences et par contre-temps les besoins qu'elle apporte dans la vie 3.

La force de travail renferme donc, au point de vue de la valeur, un élément moral et historique; ce qui la distingue des autres marchandelis. Mais pour un pays et une époque donnés, la mesure nécessaire des moyens de subsistance est aussi donnée.

Les propriétaires des forces de travail sont mortels. Pour qu'on en rencontre toujours sur le marché, ainsi que le réclame la transformation continue de l'argent en capital, il faut qu'ils s'étirent, comme s'élastomère chaque individu vivant, par la génération 4. Les forces de travail que l'usure et la mort viennent enlever au marché, doivent être constamment remplacées par un nombre au moins égal. La somme des moyens de subsistance nécessaires à la production de la force de travail comprend donc les moyens de subsistance des remplaçants, c'est-à-dire des enfants des travailleurs, pour que cette singulière race d'échange qui se déverse sur le marché 5.

D'autre part, pour modifier la nature humaine de manière à lui faire acquérir aptitude, précision et célérité dans un genre de travail déterminé, c'est-à-dire pour en faire une force de travail développée dans un sens spécial, il faut une certaine éducation qui coûte elle-même une somme plus ou moins grande d'équivalents en marchandelis. Cette somme varie selon le caractère plus ou moins complexe de la force de travail. Les frais d'éducation, très-minimes d'ailleurs, pour la force de travail simple, rentrèrent dans le total des marchandelis nécessaires à sa production.

Comme la force de travail équivaut à une somme déterminée de moyens de subsistance, sa valeur change donc avec leur valeur, c'est-à-dire proportionnellement au temps de travail nécessaire à leur production.

Une partie des moyens de subsistance, ceux qui constituent, par exemple, la nourriture, le chauffage, etc., se détruisent tous les jours par la consommation et doivent être remplacés tous les jours. D'autres, tels que vêtements, meubles, etc., s'usent plus lentement et n'ont besoin d'être remplacés qu'à de plus longs intervalles. Certaines marchandelis doivent être achetées ou payées quotidiennement, d'autres chaque semaine, chaque semestre, etc. Mais de quelque manière que puissent se distribuer ces dépenses dans le cours d'un an, leur somme doit toujours être couverte par la moyenne de la récolte journalière. Posons la masse des marchandelis exigée chaque jour pour la production de la force de travail = A, celle exigée chaque semaine = B, celle exigée chaque trimestre = C, et ainsi de suite, et la moyenne de ces marchandelis, par jour, sera: 365 A + 52 B + 4 C, etc.

La valeur de cette masse de marchandelis nécessaire pour le jour moyen ne représente que la somme de travail dépensée dans leur production, motions

1. Ce qui caractérise l'époque capitaliste, c'est donc que la force de travail acquiert pour le travailleur lui-même la forme d'une marchandise qui lui appartient, et son travail, par conséquent, la forme de travail salarier. D'autre part, c'est qu'à partir de ce moment que la force marchande des produits devient la forme sociale dominante.


3. Dans l'ancienne Rome, le citoyen, l'employé qui était à la tête des esclaves agricoles, recevait une ration nombre que ceux-ci, parce que son travail était moins pénible. V. Th. Mommsen: Römisches Recht, 1845, p. 810.


six heures. Il faut alors une demi-journée de travail pour produire chaque jour la force de travail. Ce guindage de travail qu'elle exige pour sa production quotidienne determine sa valeur quotidienne. Supposons encore que la somme d'or qu'on produit en moyenne, pendant une demi-journée de six heures, égale trois scellings ou un écu. Alors le prix d'un écu exprime la valeur journalière de la force de travail. Si son propriétaire la vend chaque jour, pour un écu, il la vend donc à sa juste valeur, et, d'après notre proposition, le possesseur d'argent et en train de métamorphoser ses ens en capital s'exécute et paye cette valeur.

Le prix de la force de travail atteint son minimum lorsqu'il est réduit à la valeur des moyens de subsistance physiologiquement indispensables, c'est-à-dire à la valeur d'une somme de marchandises qui ne pourraient être moindre sans exposer la vie même du travailleur. Quant il tombe à ce minimum, le prix est descendu au-dessous de la valeur de la force de travail qui alors ne fait plus que végéter. Or, la valeur de toute marchandise détermine par le temps de travail nécessaire pour qu'elle puisse être livrée en qualité normale.

C'est faire de la sentimentalité mal à propos et à travers marché que de trouver grossière cette détermination de la valeur de la force de travail et de s'écrier, par exemple, avec Rossi : « Concevoir la puissance de travail en faisant abstraction des moyens de subsistance des travailleurs pendant l'œuvre de la production, c'est concevoir un être de raison. Qui dit travail, qui dit puissance de travail, dit à la fois travailleurs et moyens de subsistance, ouvrier et salaire. » Rien de plus faux. Qui dit puissance de travail ne dit pas encore travail, pas plus que puissance de digérer ne signifie pas digestion. Pour en arriver là, il faut, chaus, le soir, quelque chose de plus qu'un bon estomac. Qui dit puissance de travail ne fait point abstraction des moyens de subsistance nécessaires à son entretien, leur valeur est évaluée par la sienne. Mais que le travailleur ne trouve pas à la vendre, et au lieu de s'en glorifier, il sentirait autour comme une cruelle nécessité physique que sa puissance de travail qui a déjà exigé pour sa production un certain quantité de moyens de subsistance, en exige constamment de nouveaux pour sa reproduction. Il découvrirait alors avec Sismondi, que cette puissance, si elle n'est pas vendue, n'est rien.

Une fois le contrat passé entre acheteur et vendeur, il résulte de la nature particulière de l'article allié que sa valeur d'usage n'est pas encore passé réellement entre les mains de l'acheteur. Sa valeur, comme celle de tout autre article, était déjà déterminée avant qu'il entrent dans la circulation, où sa production avait exigé la dépense d'un certain quantum de travail social; mais la valeur usuelle de la force de travail consiste dans sa mise en œuvre, qui naturellement n'a lieu qu'ensuite. L'aliénation de la force et sa manifestation réelle dans son service utile, sous forme de termes où son emploi ne peut pas simultanés. Or, presque toutes les fois qu'il s'agit de marchandises de ce genre dont la valeur d'usage est formellement aliénée par la vente sans être réellement transmise en même temps à l'acheteur, l'argent de celui-ci fonctionne comme moyen de payement, c'est-à-dire le vendeur ne le reçoit qu'à un terme plus ou moins éloigné, quand sa marchandise a déjà servi de valeur utile. Dans tous les pays où règne le mode de production capitaliste, la force de travail n'est donc payée que lorsqu'elle a déjà fonctionné pendant un certain temps fixé par le contrat, à la fin de chaque semaine, par exemple. Le travailleur fait donc partout au capitaliste l'avance de la valeur usuelle de sa force; il la laisse consommer par l'acheteur avant d'en obtenir le prix; en un mot il lui fait pourtant crédit. Et ce qui prouve que ce crédit n'est pas une vaine chimère, ce n'est point seulement sur les pertes du salaire que le capitaliste fait banqueroute, mais encore une foule d'autres conséquences moins accidentelles. Cependant que l'argent fonctionne comme moyen d'achat ou comme moyen de payement, cette circonstance ne change rien à

1. « Tout travail est payé quand il est terminé. » An Inquiry into the Principles respecting the Nature of Demand, etc., p. 191. « Le crédit commercial a du commencer au moment où l'ouvrier, premier artisan de la production, a pu, au moyen de ses économies, attendre le salaire de son travail, jusqu'à la fin de la semaine, de la quinzaine, du mois, du trimestre, etc. » (Ch. Gréville : Des opinions de l'Éc. Polit. 2e édit., Paris, 1821, t. 1, p. 460.)

2. « L'ouvrier prête son industrie, mais, ajoute Storck, disant exactement, « Il ne risque rien, excepté de perdre son salaire. » L'ouvrier ne transmet rien de matériel. » (Storck, Cours d'Éc. Polit., Pétangeon, 4815, t. 1, p. 37.)

3. Un exemple entre mille. Il existe à Londres deux sortes de boulangers, ceux qui vendent le pain à sa valeur réelle, les full priced, et ceux qui le vendent à moins de cette valeur, les under sellers. Cette dernière classe force plus des trois quarts du nombre total des boulangers (p. XXXIII dans le Report du commissaire du gouvernement M. Trenenherge sur les Guerres de la consommation et de la production, etc., London, 1859). Ces under sellers, presque sans exception, vendent le pain faîsi avec des mélanges d'avoine, de savon, de chaux, de plâtre et autres ingrédients semblables, aussi saufs et aussi nocifs, on le sait depuis fort longtemps, le rapport du Comité de 1855 sur l'adulteration de pain, et celui du Dr. Hassel : Adulterations detected, 2e édit., London, 1862.) Sir John Gordon déclara devant le Comité de 1855 que « par suite de ces falsifications, le pauvre qui vit par périmètre, de deux livres de pain, n'obtient pas maintenant le quart des éléments nutritifs qui lui étaient nécessaires, sans parler de l'influence pernicieuse qu'ont de pareils aliments sur sa santé. » Pour expliquer comment une grande partie de la classe ouvrière, bien que parfaitement au courant de ces falsifications, les endormait monotone, Trenenherge donne cette raison (l. c., p. XLVII) : « d'une nécessité pour elle de prendre le pain chaud le boulanger ou dans la boutique du détailant, tel qu'on le vend bien le lendemain. » Comme les ouvriers ne sont pas payés à la fin de la semaine, ils ne peuvent payer eux-mêmes qu'à ce terme le pain consommé pendant ce temps par leur famille, et Trenenherge ajoutent, en se fondant sur l'observation du démenti complet : « Il est notable que le pain préparé avec ces sortes de mixtures est fait exprès pour ce genre de pratiques. » (Il est notable que boulanger composed of these mixtures is made expressly for sale in this manner. » Dans beaucoup de districts agricoles sur le côté de l'Angleterre (mais bien plus dans le Königreich), le salaire est payé par quinzaines ou même par mois. L'ouvrier est obligé d'acheter ses marchandises à crédit en attendant sa
la nature de l'échange des marchandises. Comme le
broyer d'une maison, le prix de la force de travail est
établi par contrat, bien qu'il ne soit réalisé que
postérieurement. La force de travail est vendue, bien
qu'elle ne soit payée qu'ensuite. Prévai lement,
noe sup posters, pour éviter des complications
inutiles, que le possesseur de la force de travail en
reçoit, dès qu'il la vend, le prix contractuelle-
ment stipulé.
Nous commençons maintenant le mode et la ma-
nière dont se détermine la valeur payée au proprié-
taire de cette marchandise originale, la force de
travail. La valeur d'usage qu'il donne en échange à
l'acheteur, ne se montre que dans l'emploi même,
c'est-à-dire dans la consommation de sa force.
Toutes les choses nécessaires à l'accomplissement
de cette œuvre, matières premières, etc. sont
achetées sur le marché des produits par l'homme
aux écus et payées à leur juste prix. La consomma-
tion de la force de travail est en même temps pro-
duction de marchandises et de plus-value. Elle se fait
comme la consommation de toute autre mancha-
dise, en dehors du marché ou de la sphère de circu-
lion. Nous allons donc en même temps que le
possesseur d'argent et le possesseur de force de tra-
vail, quitter cette sphère bruyante où tout se passe
tà la surface et aux regards de tous, pour les suivre
tous deux dans la laboratoire secret de la production,
paye. On lui vend tout à des prix très élevés, et il se trouve,
en fait, lié à la boutique qui l'exploite, et le met à sec. C'est
ainsi, que, par exemple, à Birmingham in Wiltz, où il n'est
payé que par mois, la même quantité de foin (8 livr.) qui
parait ailleurs il a pour 1 sh. 10 d., est coûte 2 sh. 4 d. »
(Seventh Report on Public Health by the Medical Officer of the
Priory Estate, etc., 1884, p. 264) » En 1893, les ouvriers
imprimeurs de Paisley et de Kilmarnoch (village de l'Écosse) exer-
cent recours à une grève pour forcer leurs patrons à les payer tous
les quinzaines jour de tous les mois. » (Reports of the In-
spectors of Factories for 21st Oct. 1893, p. 21.) Comme exemple
de l'exploitation qui résulte pour l'ouvrier du crédit qu'il
donne au capitalist, ou peut être encore la méthode employée
en Angleterre par un grand nombre d'exploitants de mines de
charbon. Comme ils ne payent les travailleurs qu'une fois par
mois, ils leur font en attendant le terme des arriérés, surtout
en marchandises que ceux-ci ont obligé d'acheter au dehors du
prix courant (Truck system). » C'est une pratique usuelle chez
tous les propriétaires de mines de houille de payer leurs ouvriers
une fois par mois et de leur avancer de l'argent à la fin de
chaque semaine intermédiaire. Cet argent leur est donné dans
le Tommy shop, c'est-à-dire dans la boutique de détail qui
appartient au maître, de telle sorte que ce qu'ils reçoivent
d' une main ils le rendent de l'autre. » (Children's Employment

sur le seul duquel il est écrit : No admittance
except on business ! Là, nous allons voir non-seu-
lement comment le capital produit, mais encore com-
ment il est produit lui-même. La fabrication de la
plus-value, ce grand secret de la société moderne,
va enfin se dévoiler.
La sphère de la circulation des marchandises, où
s'accomplit la vente et l'échange de la force de
travail, est en réalité un véritable Eden des droits
naturels de l'homme et du citoyen. Ce qui règne
en lui, c'est Liberté, Égalité, Propriété et Bonheur.
Liberté : car il n'a qu'acheteur ni le vendeur d'une man-
chant à qui s'agit d'échange de marchandise. Ne se dévoi-
ne pas, à moins que par leur libre arbitre. Il
s'agit d'ensemble en qualité de personnes
libres et possédant les mêmes droits. Le contrat est
le libre produit dans lequel leurs volontés se do-
nent une expression juridique commune. Égalité
car il n'existe pas un autre qu'à
fier de possesseurs de marchandise, et ils échangent
equivalent contre équivalent. Propriété car chacun
ne dispose que de ce qui lui appartient. Bonheur !
car pour chacun d'eux il ne s'agit que de lui-même.
La seule force qui les mette en présence et en rap-
port est celle de leur égoïsme, de leur profit par-
ticulier, de leurs intérêts privés. Chacun ne pense
qu'à lui, personne ne s'inquiète de l'autre, et c'est
précisément pour cela qu'en vertu d'une harmonie
préalable des choses, ou sous les auspices d'une pro-
vidence tout ingénieuse, travaillant chacun pour soi,
chacun chez soi, ils travaillaient de même à l'u-
tilité générale, à l'intérêt commun.
Au moment où nous sortons de cette sphère de la
circulation simple qui fournit un libre-échange
généralisé vulgaire ses notions, ses idées, sa manière de voir
et le critérium de son jugement sur le capital et le
salariste, nous voyons, à ce qu'il semble, s'opérer
une certaine transformation dans la physionomie
des personnages de notre drame. Notre ancien
homme aux écus prend les devants et, en qualité
de capitalist, marche le premier ; le possesseur
de la force de travail le suit par derrière comme
son travailleur à lui ; celui-là le regard marqué,
air important et affairé ; celui-ci timide, hési-
tant, réflé, comme quelqu'un qui a porté sa propre
peau au marché, et ne peut plus s'attendre qu'à
une chose : à être tanné.

1. On n'entre pas ici, sauf pour affaires !
TROISIÈME SECTION

LA PRODUCTION DE LA PLUS-VALUE ABSOLUE

CHAPITRE VII

PRODUCTION DE VALEURS D'USAGE ET PRODUCTION DE LA PLUS-VALUE

I

Production de valeurs d'usage

L'usage ou l'emploi de la force de travail, c'est le travail. L'acheteur de cette force la connaît en faisant travailler le vendeur. Pour que celui-ci produise des marchandises, son travail doit être utile, c'est-à-dire se réaliser en valeurs d'usage. C'est donc une valeur d'usage particulière, un article spécial que le capitaliste fait produire par son ouvrier. De ce que la production de valeurs d'usage s'exécute pour le compte du capitaliste et sous sa direction, il ne s'ensuit pas, bien entendu, qu'elle change de nature. Aussi le nous faut-il d'abord examiner le mouvement du travail utile en général, abstraction faite de tout cachet particulier que peut lui imprimer telle ou telle phase du progrès économique de la société.

Le travail est de prime abord un acte qui se passe entre l'homme et la nature. L'homme, pour lui-même vis-à-vis de la nature, le rôle d'une puissance matérielle. Les forces dont son corps est doté, bras et jambes, tête et mains, il les met en mouvement afin de s'attaquer des matières en leur donnant une forme utile à sa vie. En même temps qu'il agit par ce mouvement sur la nature extérieure et la modifie, il modifie sa propre nature, et développe les facultés qu'il sommeille. Nous ne nous arrêtons pas à cet état primitif du travail où il n'a pas encore déployé son mode purement instinctif. Notre point de départ c'est le travail sous une forme qui appartient exclusivement à l'homme. Une analyse fait des opérations qui ressemblent à celles du tisserand, et l'abeille confond par la structure de ses cellules de cire l'habileté de plus d'un architecte. Mais ce qui distingue dès l'abord le plus nouveau architecte de l'abeille la plus expérimentée, c'est qu'il a construit la cellule dans sa tête avant de la construire dans la ruche. Le résultat auquel le travail aboutit prèexiste idéalement dans l'imagination du travailleur. Ce n'est pas qu'il opère seulement un changement de forme dans les matières matérielles; il y réalise du même coup son propre but dont il a conscience, qui détermine comme loi son mode d'action, et auquel il doit subordonner sa volonté. Et cette subordination n'est pas momentanée. L'œuvre exige pendant toute sa durée, outre l'effort des organes qui agissent, une attention soutenue, laquelle ne peut elle-même résulter que d'une tension constante de la volonté. Elle l'exige d'autant plus que par son objet et son mode d'exécution, le travail entraine moins le travailleur, qu'il se fait moins sentir à lui, comme le libre-joie de ses forces corporelles et intellectuelles; en un mot, qu'il est moins attrayant.
Voici les éléments simples dans lesquels le procès de travail se décompose : 1° activité personnelle du travailleur ; 2° objet sur lequel le travail agit ; 3° moyen par lequel il agit.

La terre (et sous ce terme, au point de vue économique, on comprend aussi l'eau), de même qu'elle fournit à l'homme, dès le début, des vivres tout préparées, est aussi l'objet universel de travail qui se trouve là sans son fait. Toutes les choses que le travail ne fait que détacher de leur connexion immédiate avec la terre sont des objets de travail de la grâce de la nature. Il en est ainsi du poison que la pêche achemine à son élément de vie, l'eau ; du bois abondant dans la forêt primitive ; du minerai extraite de sa veine. L'objet déjà filtré par un travail antérieur, par exemple, le minerai lave, s'appelle matière première. Toute matière première est objet de travail, mais tout objet de travail n'est point matière première ; il ne le devient qu'après avoir subi déjà une modification quelquefois effectuée par le travail.

Le moyen de travail est une chose ou un ensemble de choses que l'homme interpose entre lui et l'objet de son travail comme conducteurs de son action. Il se sert des propriétés mécaniques, physiques, chimiques de certaines choses pour les faire agir comme forces sur d'autres choses, conformément à son but. Si nous laisons de côté la prise de possession de substances toutes trouvées — les cueillettes des fruits par exemple, où ce sont les organes de l'homme qui lui servent d'instrument, nous voyons que le travailleur s'empare immédiatement, non pas de l'objet, mais du moyen de son travail. Il le convertit ainsi des choses extérieures en organes de sa propre activité, organes qu'il ajoute aux siens de manière à allonger, en dépit de la Bible, sa stature naturelle. Comme la terre est son magasin de vivres primitifs, elle est aussi l'arsenal primitif de ses moyens de travail. Elle lui fournit, par exemple, la pierre dont il se sert pour frotter, trancher, presser, lancer, etc. La terre elle-même devient moyen de travail, mais ne commence pas à fonctionner comme tel dans l'agriculture, sans que toute une série d'autres moyens de travail soit préalablement donnée. Dès qu'il est tant soit peu développé, le travail ne saurait se passer de moyens déjà travaillés. Dans les plus anciennes cavernes on trouve des instruments et des armes de pierre. À côté des coquillages, des puces, des outils en os façonnés, on voit figurer au premier rang parmi les moyens de travail primitifs l'animal domestiqué et apprivoisé, c'est-à-dire déjà modifié par l'homme. L'emploi et la création de moyens de travail, quels qu'ils se trouvent en germe chez quelques espèces animales, caractérisent éminemment le travail humain. Aussi Franklin donne-t-il cette définition de l'homme : l'homme est un animal fabricateur d'outils « a tool-making animal ». Les débris des anciens moyens de travail ont pour l'étude des formes économiques des sociétés disparues la même importance que la structure des os fossiles pour la connaissance de l'organisation des races éteintes. Ce qui distingue une époque économique d'une autre, c'est moins ce que l'homme fabrique, que la manière de fabriquer, les moyens de travail par lesquels on l'obtient. Les moyens de travail sont les conditions matérielles du développement du travailleur, et les exposants des rapports sociaux dans lesquels il travaille. Cependant les moyens mécaniques, dont l'ensemble peut être nommé le système osseux et musculaire de la production, offrent des caractères bien plus distinctifs d'une époque économique que les moyens qui, ne servant qu'à recevoir et à conserver les objets ou produits du travail, et dont l'ensemble forme le système vasculaire de la production, tels que, par exemple, vases, corbeilles, pots et cruches, etc. Ce n'est que dans la fabrication chimique qu'ils commencent à jouer un rôle plus important.

Outre les choses qui servent d'intermédiaires, de conducteurs de l'action de l'homme sur son objet, les moyens du travail comprennent, dans un sens plus large, toutes les conditions matérielles qui, sans entrer directement dans ses opérations, sont cependant indispensables et dont l'absence le rendrait déficient. L'instrument général de ce genre est encore la terre, car elle fournit au travailleur le locus standi, sa base fondamentale, et à son activité le champ où elle peut se déployer, son field of employment. Des moyens de travail de cette catégorie,

1. En allemand Arbeitse-Proces (Procés de travail). Le mot « procès » qui exprime un développement considéré dans l'ensemble de ses conditions réelles, apparaît depuis longtemps à la langue scientifique de toute l'Europe. En France on l'a toujours introduit d'une manière temporelle sous sa forme latine — processus. Peut-il s'agir, déposée de ce disparaissant pédantique, dans les livres de chimie, physique, etc., et dans quelques œuvres de métaphysique. Il est par exemple sur les listes de grande naturalisation. Remarquons ce passé que les Allemands, comme les Français, dans le langage ordinaire, remplissent le mot « procès » dans son sens juridique.

2. Les productions mécaniques de la terre ne se présentent qu'en petite quantité et tout a fait indépendamment de l'homme. Il semblerait qu'elles ont été fournie par la nature de la manière que l'homme a trouvé un jeune homme une petite somme d'argent pour le lever à domicile se fourrer une rente dans l'industrie et de faire fortune. « (James Stewart : Principles of Polit. Econ. Edit. Dublin, 1770, t. 1 p. 116).

3. La maison est aussi puissante que rude. Sa base consiste en terre dans cette activité entièrement qui en servant agir les objets les uns sur les autres conformément à leur propre nature, sans se mêler directement à leur notion réelle, en arrive à une entière détermination unique du but qu'elle se propose. » (Hegel : Encyclopédie, Kruter Thuet. — Die Logik, Berlin 1849, p. 392.


2. Dans ses Réflexions sur la formation et la distribution des richesses, 1166, Turgot fait parfairement ressortir l'importance de l'animal apprivoisé et domestiqué pour les commencements de la culture.

3. De toutes les marchandises, les marchandises de luxe proprement dites sont les plus insignifiantes pour ce qui concerne la comparaison technologique des différentes époques de production. Bien que les histoires écrites jusqu'à demain fussent d'une profonde ignorance de tout ce qui regarde la production matérielle, base de toute vie sociale, et par conséquent de toute histoire réelle, on n'obtiendra par suite des recherches scientifiques que n'ont rien de commun avec les recherches littéraires historiques, caractéristiques les temps préhistoriques d'après leur matériel d'armes et d'outils, sous les noms d'âge de pierre, d'âge de bronze et d'âge de fer.
mais déjà dos à un travail antérieur, sont les ateliers, les chantiers, les canaux, les routes, etc.

Dans le procès de travail, l'activité de l'homme effective donc à l'aide des moyens de travail une modification voulue de son objet. Le procès s'effectue dans le produit, c'est-à-dire dans une valeur d'usage, une matière naturelle assimilée aux besoins humains par un changement de forme. Le travail, en se combinant avec son objet, s'est matérielisé et la matière est travaillée. Ce qui était du mouvement chez le travailleur, apparaît maintenant dans le produit comme une propriété en repos. L'ouvrage a tissé et le produit est un tissu.

Si l'on considère l'ensemble de ce mouvement au point de vue de son résultat, du produit, alors tous les deux, moyen et objet de travail, se présentent comme moyens de production, et le travail lui-même comme travail productif.

Si une valeur d'usage est le produit d'un procès de travail, il y entre comme moyens de production d'autres valeurs d'usage, produits elles-mêmes d'un travail antérieur. Le même valeur d'usage, produit d'un travail, devient le moyen de production d'autre. Les produits ne sont donc pas seulement des résultats, mais encore des conditions du procès de travail.

L'objet du travail est fourni par la nature seule dans l'industrie extractive, - exploitation des mines, chasse, pêche, etc., - et même dans l'agriculture en tant qu'elle se borne à défricher des terres encore vierges. Toutes les autres branches d'industrie manipulent des matières premières, c'est-à-dire des objets déjà filtrés. par le travail, comme, par exemple, les semences en agriculture. Les animaux et les plantes que d'habitude on considère comme des produits naturels sont, dans leurs formes actuelles, les produits non-seulement du travail de l'année dernière, mais encore, d'une transformation continue pendant des siècles sous la surveillance et par l'entremise du travail humain. Quant aux instruments proprement dits, le plus grand nombre ou montrent au regard le plus superficiel les traces d'un travail passé.

La matière première peut former la substance principale d'un produit ou n'y entrer que sous la forme de matière auxiliaire. Celle-ci est alors consommée par le moyen de travail, comme la houille, par la machine à vapeur, l'huile de la roue, le feuin par le cheval de trait ; ou bien elle est jointe à la matière première pour y opérer une modification, comme le clou à la toile écrite, le charbon au fer, la couleur à la laine, ou bien encore elle aide le travail lui-même à s'accomplir, comme, par exemple, les matières usées dans l'éclairage et le chauffage de l'atelier. La différence entre matières principales et matières auxiliaires se confond dans la fabrication chimique proprement dite, où aucune des matières employées ne repartit comme substance du produit.

1. Il semble paradoxal d'appeler par exemple le painois qui n'est pas encore pris un moyen de production pour la pêche. Mais jusqu'ici on n'a pas encore trouvé le moyen de prendre des poissons dans les eaux où il n'y en a pas.

2. Cette détermination du travail productif devient tout à fait insuffisante dès qu'il s'agit de la production capillaire.

3. S'ensuit que la matière première proprement dite comme toute chose possède des propriétés diverses et prête, par cela même, à plus d'une application, le même produit est susceptible de former la matière première de différentes opérations. Les grains servent ainsi de matière première au meunier, à l'ammoniaque, au distillateur, à l'éleveur de bétail, etc. ; ils deviennent, comme substance, matière première de leur propre production. De même le charbon sert comme produit de l'industrie minière et y entre comme moyen de production.

Dans la même opération, le même produit peut servir et de moyen de travail et de matière première ; dans l'engraissement du bétail, par exemple, - l'animal, la matière travaillée, fonctionne aussi comme moyen pour la préparation du fourrage. Un produit qui déjà existe sous une forme qui le rend propre à la consommation, peut cependant devenir à son tour matière première d'un autre produit ; le raisin est la matière première du vin. Il y a aussi des travaux dont les produits sont impropre à tout autre service que celui de matière première. Dans cet état, le produit n'a reçu, comme on dit, qu'une demi-façon et il serait mieux de dire qu'il n'est qu'un produit réel ou produit, comme, par exemple, le coton, les illes, le calcaire, etc. La matière première originaria, quelque produit elle-même, peut avoir à parcourir toute une échelle de remaniements dans lesquels, sous une forme toujours modifiée, elle fonctionne toujours comme matière première jusqu'à la dernière opération qui l'élimine comme objet de consommation ou moyen de travail.

On le voit : le caractère de produit, de matière première ou de moyen de travail ne s'attache à une valeur d'usage que suivant la position déterminée qu'elle remplit dans le procès de travail, que d'après la place qu'elle y occupe, et son changement de place change sa détermination.

Toute valeur d'usage entrant dans les opérations nouvelles comme moyen de production, perd donc son caractère de produit, et ne fonctionne plus que comme facteur du travail vivant. Le filet dresse les broches et le lin simplement comme moyen et objet de son travail. Il est certain qu'on ne peut filer sans instruments et sans matière ; aussi l'existence de ces produits est-elle déjà sous-entendue au début du filage. Mais, dans ce dernier acte, il est tout aussi indifférent que les broches soient les produits d'un travail antérieur, qu'il est indifférent dans l'acte de la nutrition que le pain soit le produit des travaux antérieurs du cultivateur, du meunier, du boulanger, et ainsi de suite. Tout au contraire, ce n'est que par leurs défauts qu'une fois l'œuvre mise en train, les moyens de production font valoir leur caractère de produits. Des couteaux qui ne coupent pas, du fil qui se casse à tout moment, évaluent le souverain désagréable de leurs fabricants. Le bon produit ne fait pas sentir le travail dont il tire ses qualités utiles.

Une machine qui ne sert pas au travail est inutile. Elle se détériore en outre sous l'influence des conditions qu'elle contribue d'un certain matériau. Elle entre alors dans des matériaux auxiliaires qu'elle distingue sous le nom de "matériaux", et dont elle est composée. Elle est elle-même en matière instrumentale."


Revenons à notre capitalisme en herbe. Nous l'avons perdu de vue au moment où il vient d'acheter sur le marché tous les facteurs nécessaires à l'accomplissement du travail, les facteurs objectifs — moyens de production — et le facteur subjectif — force de travail. Il les a choisis en connaissant et en homme avisé, tel qu'il les faut pour son genre d'opération particulier, filage, cordiererie, etc. II se met donc à consommer la marchandise qu'il a achetée, la force de travail, ce qui revient à dire qu'il fait consommer les moyens de production par le travail. La nature générale du travail n'est évidemment point du tout modifiée, parce que l'ouvrier accomplit son travail non pour lui-même, mais pour le capitalist. De même l'intervention de celui-ci ne saurait plus changer soudainement les procédés particuliers par lesquels on fait des bottes ou des fils. L'acheteur de la force de travail doit la prendre telle qu'il la trouve sur le marché, et par conséquent aussi le travail tel qu'il s'est développé dans une période où il n'y avait pas encore de capitalistes. Si le mode de production vient lui-même à se transformer profondément en raison de la subordination du travail au capital, cela n'arrivera que tard, et alors seulement nous en tiendrons compte.

Le procès de travail, en tant que consommation de la force de travail par le capitaliste, ne montre que deux phénomènes particuliers. L'ouvrier travaille sous le contrôle du capitaliste auquel son travail appartient. Le capitaliste vaillant se soucie que le besogne soit proprement faite et les moyens de production employés suivant le but chérchi, et ce que la matière première soit pas gaspillée et que l'instrument de travail n'épuise que le dommage inséparable de son emploi.

En second lieu, le produit est la propriété du capitalist et non du producteur immédiat, du travailleur. Le capitaliste paie, par exemple, la valeur journalière de la force de travail, dont, par conséquent, l'usage lui appartient durant la journée, tout comme celui d'un cheval qu'il a loué à la journée.

L'usage de la marchandise appartenant à l'acheteur et en donnant son travail, le possesseur de la force de travail ne donne en réalité que la valeur d'usage qu'il a vendue. Dès son entrée dans l'atelier, l'uti­lité de sa force, le travail, appartenait au capitaliste. En achetant la force de travail, le capitaliste a incorporé le travail comme ferment de vie aux éléments passifs du produit, dont il était aussi nanti. A son point de vue, le procès de travail n'est que la consom­mation de la force de travail, et de la marchandise qu'il a achetée, mais que lui ne saurait consommer sans lui ajouter des moyens de production. Le procès de travail est une opération entre choses qu'il a achetées, qui lui appartiennent. Le produit de cette opération lui appartient donc un même titre que le produit de la fermentation dans son cellier.

1. Ce produit est approprié avant d'être transformé en capital, et transformé en valeur marchande. — Mercantiles: Reiche ou Parvenus, etc. Paris 1841, p. 52-54. — Le profit en vient son travail contre un
II

Production de la plus-value.

Le produit — propriété du capitaliste — est une valeur d’usage, telle que des fils, de la toile, des bottes, etc. Mais bien que des bottes, par exemple, fussent en quelque sorte marcher le monde, et que notre capitaliste soit assurément homme de progrès, s’il fait des bottes, c’est pas par amour des bottes. En général, dans la production marchande, la valeur d’usage n’est pas chose qu’on aime pour elle-même. Elle n’y sert que de porte-valeur. Or, pour notre capitaliste, il s’agit d’abord de produire un objet utile qui ait une valeur échangeable, un article destiné à la vente, une marchandise. Et, de plus, il veut que la valeur de cette marchandise surpassée celle des marchandises nécessaires pour la production, c’est-à-dire la somme de valeurs des moyens de production et de la force de travail, pour lesquels il a dépensé son char argent. Il veut produire non seulement une chose utile, mais une valeur, et non seulement une valeur, mais encore une plus-value.

En fait, jusqu’ici nous n’avons considéré la production marchande qu’à un seul point de vue, celui de la valeur d’usage. Mais de même que la marchandise est à la fois valeur d’usage et valeur d’échange, de même sa production doit être à la fois formation de valeurs d’usage et formation de valeur.

Examinons donc maintenant la production au point de vue de la valeur.

On sait que la valeur d’une marchandise est déterminée par le temps de travail matérielisé en elle, par le temps socialement nécessaire à sa production. Il nous faut donc calculer le travail contenu dans le produit que notre capitaliste a fait fabriquer, soit dix livres de fils.

Pour produire les fils, il avait besoin d’une matière première, mettons dix livres de coton. Inutile de chercher maintenant quelle est la valeur de ce coton, car le capitaliste l’a acheté sur le marché ce qu’il voulait, par exemple 10 schellings. Dans ce prix le travail exigé pour la production du coton est déjà représenté comme travail social moyen. Admettons encore que l’usure des broches — et elles représentent tous les autres moyens de travail employés — s’élève à 2 schellings. Si une masse d’argent déterminée d’approvisionnement, renonce complètement à toute participation au produit. L’appropriation des produits reste la même qu’au départ ; elle n’est modifiée en aucun sens par la convention mentionnée. Le produit appartient exclusivement au capitaliste qui a livré les marchandises et l’approvisionnement. L’effet est un résultat rigoureux de la loi d’appropriation dont le principe fondamental était au contraire le droit du propriétaire exclusif de chaque travailleur à son produit. (C. c. p. 30). — Quand les ouvriers travaillent pour un salaire, le capitaliste est propriétaire non-seulement du capital (moyens de production), mais encore de la valeur de l’ouvrier lui même. Si l’on comprend, comme c’est l’usage, dans la notion de capital ce qui est dû aux salaires, il est absurde de parler séparément du capital du travail. Le mot capital dans ce sens renferme deux choses, capital et travail. (James Mill: Elements of Political Econ., tto. p. 19).

de 12 schellings est le produit de vingt-quatre heures de travail, il s’en suit qu’il y a deux journées de travail réalisées dans les fils.

Cette circonstance, que le coton a changé de forme et que l’usure a fait disparaitre une quinzaine des broches, ne doit pas nous dérouter. D’après la loi générale des échanges, dix livres de fils sont l’équivalent de dix livres de coton et un quart de brochure, si la valeur d’une livre de fils égale la valeur de quarante livres de coton, plus une brochure entière, c’est-à-dire si le même temps de travail est nécessaire pour produire l’un ou l’autre terme de cette équation. Dans ce cas le même temps de travail se représente une fois en fils, l’autre fois en coton et brochure. Le fait que brochure et coton, au lieu de rester en repos l’un à côté de l’autre, se sont combinés pendant le filage qui, en changeant leurs formes usuelles, les a convertis en fils, n’affecte pas plus leur valeur que ne le ferait leur simple échange contre un équivalent en fils.

Le temps de travail nécessaire pour produire les fils, comprend le temps de travail nécessaire pour produire leur matière première, le coton. Il est de même du temps nécessaire pour reproduire les broches usées.

En calculant la valeur des fils, c’est-à-dire le temps nécessaire à leur production, on doit donc considérer les différents travaux, — séparés par le temps et l’espace qu’il faut parcourir, d’abord pour produire coton et broches, ensuite pour faire des fils — comme des phases successives de la même opération. Tout le travail contenu dans les fils est du travail passé, et peu importe que le travail exigé pour produire leurs éléments constitutifs soit écouté avant le temps dépensé dans l’opération finale, le filage. S’il faut trente journées, par exemple, pour construire une maison, la somme de travail qui y est incorporée ne change pas de grandeur, bien que la trentième journée de travail n’entre dans la production que vingt-neuf jours après la première. De même le temps de travail contenu dans la matière première et les instruments du filage doit être compté comme s’il est déjà dépensé durant le cours de cette opération même.

Il faut, bien entendu, que deux conditions soient remplies : en premier lieu, que les moyens aient réellement servi à produire une valeur d’usage, dans notre cas des fils. Puis importe à la valeur le genre de valeur d’usage qui la soint ; mais elle doit être soutenue par une valeur d’usage. Secundo, il est sous-entendu qu’on n’emploie que le temps de travail nécessaire dans les conditions normales de la production. Si une livre de coton suffit en moyenne pour faire une livre de fils, ce n’est que la valeur d’une livre de coton qui sera imputée à la valeur d’une livre de fils. Le capitaliste aurait la fantaisie d’employer des broches d’or, qu’il ne serait nullement compté dans la valeur des fils que le temps de travail nécessaire pour produire l’instrument de fer.

1. « Non seulement le travail appliqué immédiatement aux marchandises affecte leur valeur, mais encore le travail incorporé dans les fournitures, les outils et les constructions dans lesquelles un tel travail ne pourrait avoir lieu. » (Ricardo I. c. p. 16).
Nous nous sommes à la valeur que le coton et l'usage des broches donnent aux fils. Elle est égale à 12 sh. — L'incorporation de deux journées de travail. Reste donc à chercher comment la valeur, que le travail du fileur ajoute au produit.

Ce travail se présente maintenant sous un nouvel aspect. D'abord c'est l'art de filer. Plus valait le travail, plus valaient les fils, toutes les autres circonstances restant les mêmes. Le travail du fileur se distinguait d'autres travaux productifs par son but, ses procédés techniques, la propriété de son produit et ses moyens de production spécifiques. Avec le coton et les broches qu'emploie le fileur on ne saurait faire des canons rayés. Par contre, en tant qu'il est source de valeur, le travail du fileur diffère en rien de celui du fileur de canons. Or, ce qui va de mieux, de celui du planteur de coton ou du fabricant de broches, c'est-à-dire des travaux réalisés dans les moyens de production des fils. Si ces travaux, malgré la différence de leurs formes utiles, n'étaient pas d'une essence identique, ils ne pourraient pas constituer des portions inintinctes quant à leur qualité, du travail total réalisé dans le produit. Dès lors les valeurs coton et broches ne consisteraient pas non plus des parties intégrantes de la valeur totale des fils. En effet, ce qui importe ici, ce n'est plus la qualité mais la quantité du travail ; c'est elle seule qui entre en ligne de compte. Admettons que le fileur soit du travail simple. On verra plus tard que la supposition contraire ne changera rien à l'affaire.

Pendant le procès de la production, le travail passe sans cesse de la forme dynamique à la forme statique. Une heure de travail par exemple, c'est-à-dire la dépense en force vitale du fileur durant une heure, se représente dans une quantité déterminée de fils.

Ce qui est ici d'une importance décisive, c'est que pendant la durée de la transformation du coton en fils, il ne se dépense que le temps de travail socialement nécessaire. Si dans les conditions normales, c'est-à-dire sociales, moyennes de la production, il faut que durant une heure de travail A liv. de coton soient converties en B liv. de fils, on ne comptera comme journée de travail de 12 heures que la journée de travail qui convertit 12 × A liv. de coton en 12 × B liv. de fils. Le temps de travail socialement nécessaire est en effet le seul qui compte dans la formation de la valeur.

On remarquera que non-seulement le travail, mais aussi les moyens de production et le produit ont maintenant changé de rôle. La matière première ne fait qu'implanter une certaine quantité de travail. Il est vrai que cette absorption la convertit en fils, attendu que la force vitale de l'ouvrier a été dépensée sous forme de filage, mais le produit en fils ne sert que de gravidité indiquant la quantité de travail imbibée par le coton ; — par exemple dix livres de fils indiqueront six heures de travail, s'il faut une heure pour filer 1 liv. 2/3 de coton. Certaines quantities de produit déterminées d'après les données de l'expérience ne représenteront que des masses de travail solidifiées — la matérialité d'une demi-heure, de deux heures, d'un jour de travail social.

Que le travail soit précisément filage, sa matière coton et son produit file, cela est tout à fait indifférent, comme il est indifférent que l'objet même du travail soit déjà matière première, c'est-à-dire un produit. Si l'ouvrier, au lieu d'être occupé dans une filature, était employé dans une houillère, la nature lui fournirait son objet de travail. Néanmoins, un quanta determiné de houille extrait de sa couche, en quintal par exemple, représenterait un quantum déterminé de travail absorbé.

Lors de la vente de la force de travail, il a été sous-entendu que sa valeur journalière = 3 sh., — somme d'or dans laquelle 4 heures de travail sont incorporées — et que, par conséquent, il faut travailler 6 heures pour produire la somme moyenne de subsistances nécessaires à l'entretien quotidien du travailleur. Comme notre fileur convertit pendant 1 heure 1 livre 2 tiers de coton en 1 livre 2 tiers de fils, il convertira en 6 heures 10 livres de coton en 10 livres de fils. Pendant la durée du filage le coton absorbe donc 6 heures de travail. Le même temps de travail est fixé dans un somme d'or de 3 sh. Le fileur a donc ajouté au coton une valeur de 3 sh.

Prendre maintenant le compte de la valeur totale du produit. Les 10 liv. de fils contiennent deux journées et demi de travail : coton et broche contiennent deux journées ; une demi-journée a été absorbée durant le filage. La même somme de travail est fixé dans une masse d'or de 15 sh. Le prix de 15 sh. exprime donc la valeur exacte de 10 liv. de fils ; le prix de 1 sh., 6 d. celle d'une livre.

Notre capitalistes reste ébahit. La valeur du produit égale la valeur du capital avancé. La valeur avancée n'a pas fait de petits ; elle a point enfants de plus-value et l'argent, par conséquent, ne s'est pas métamorphosé en capital. Le prix de 10 liv. de fils est de 15 sh. et 15 sh. ont été dépensés sur le marché pour les éléments constitutifs du produit. ou, ce qui revient au même, pour les facteurs du procès de travail, 10 sh. pour le coton, 3 sh. pour l'usage des broches, et 3 sh. pour la force de travail. Il ne sert de rien que la valeur des fils soit inférieure, car elle n'est que la somme des valeurs distribuées auparavant sur ces facteurs, et en les additionnant on ne les multiplie pas. Toutes ces valeurs sont maintenant concentrées sur un objet, mais elles l'étaient aussi dans la somme de 15 sh. avant que le capitalistes les sortit de son gousset pour les subdiviser en trois achat.

Il n'y a rien d'étrange dans ce résultat. La valeur d'une livre de fils revient à 1 sh., 6 d. et au marché.

1. Les chiffres sont les tout à fait arbitraires.
2. C'est principalement sur cette proposition que les physiocrates fondent leur doctrine de l'impôt et de tout travail non agricole, et elle est irréaliste pour les économistes — en tête. Cette façon d'imputer à une seule classe la valeur de plusieurs autres (par exemple au bon ouvrier du meuble) est absurde, c'est une sorte de surtaxe, qui repose sur une seule, faute ce qui serait d'autant, le terme d'addition peut tre bien la manière dont se forment les prix des ouvrages de main d'œuvre. Le prix n'est qu'un total de plusieurs valeurs concluant et additionnées ensemble ; or additionnées n'est pas mutuellement. — (Mercier de la Rivière, t. 1, p. 890.)
notre capitaliste aurait à payer 15 sh. pour 10 livres de laines. Qu’il achète sa demeure toute faite, ou qu’il la fasse bâtir à ses propres frais, aucune de ces opérations n’augmentera l’argent employé à l’acquisition de sa maison. Le capitaliste, qui est à cheval sur son économie politique vulgaire, s’effriera peut-être qu’il n’a avancé son argent qu’avec l’intention de le multiplier. Mais le chemin de l’effet est parcé de bonnes intentions, et personne ne peut l’empêcher d’avoir l’intention de faire de l’argent sans produire. Il peut, ou non, ne l’y ramener plus; à l’œil il achètera sur le marché, des marchandises toutes faites au lieu de les fabriquer lui-même. Mais si tous ses compères capitalistes font de même, comment trouverait-il des marchandises sur le marché? Pouvoir il ne peut manger son argent. Il se met donc à nous cacher; on devient préparé en considération son abstinence, il pourrait faire rizaille avec ses 15 shillings; la côte de légumes va à moitié dans le pays des laines; et il est difficile de lui dire que la vente en est difficile. Mais non: il ne veut pas. Il se met à faire de ses files; il les a produites pour la vente. En bien, qu’il les vend donc; ou ce qui serait plus simple, qu’il ne produise à l’avant; que des objets nécessaires à sa propre consommation; Max Collèch, son Escalade ordinaire, lui a déjà donné cette paix, contre les excès épahiques de production. Le voilà qui retombe. L’ouvrier aurait-il la prétention de le faire en l’air avec ses dix doigts. de produire des marchandises avec rien? Ne lui a-t-il pas fourni la matérielle dans laquelle et avec laquelle seule il peut donner un corps à son travail? Et, comme la plus grande partie de la société civile se compose de paravent va-au-temps, il n’a-t-il pas avec ses moyens de production, son coton et ses broches, rendu un service immense à la société civile, et plus particulièrement à l’ouvrier qui ne l’a avancé que dans le marché la subsistance? Et il ne prendrait rien pour ce service? Mais c’est que l’ouvrier ne lui a pas conçu le service de convertir son coton et ses broches. Du reste, il ne s’agit pas ici de services. Il ne s’agit pas. Le service n’est pas dont, l’effet
une autre marchandise, en réalise la valeur échangeable et en allège la valeur usuelle.

Il ne saurait être l’une sans donner l’autre. La valeur d’usage de la force de travail, c’est-à-dire le travail, n’appartient pas plus au vendeur que n’appartient à l’éditeur la valeur d’usage de l’objet vendu. L’homme aux mains a payé la valeur journalière de la force de travail; son usage pendant le jour, le travail d’une journée entière lui appartient donc. Que l’ouvrier journalier de cette force ne coûte qu’une demi-journée de travail, bien qu’elle puisse opérer ou travailler pendant la journée entière, c’est-à-dire que la valeur créée par son usage pendant un jour soit le double de sa propre valeur journalière, c’est là une chance particulière heureuse pour l’éditeur, mais qui ne lève en rien le droit du vendeur.

Notre capitalisme a prévu le cas, et c’est cela qui le fait rire. L’ouvrier trouve donc dans l’atelier les moyens de production nécessaires pour une journée de travail non pas de six mais de douze heures. Puisque 10 livres de coton avaient absorbé six heures de travail et se transformaient en 10 livres de fils, 20 livres de coton absorberont 12 heures de travail et se transformeront en 20 livres de fils. Enfin nous tenant le produit du travail prolongé. Les 20 livres de fils continuent cinq journées de travail dont quatre étaient mélangées dans le coton et les brochets consommés, une absorbée par le coton pendant l’opération de filage. Or l’expression moyenne de cinq journées de travail est 30 sh. Tel est donc le prix des 20 livres de fils. La livre de fils coûte après comme avant 1 sh. 6 d. Mais la somme de valeur des marchandises employées dans l’opération ne dépasse pas 27 sh. et la valeur des fils atteint 30 sh. La valeur du produit s’est accru de 1/9 sur la valeur avancée pour sa production. Les 27 sh. avancés se sont donc transformés en 30 sh. Ils ont enfin une plus-value de 3 sh. Le tour est fait. L’argent s’est métamorphosé en capital.

Le problème est résolu dans tous ses termes. La loi des échanges a été rigoureusement observée; elle égalait contre égalait. Sur le marché, le capitalisme achète à sa juste valeur chaque marchandise — coton, brochets, force de travail. Puis il fait que fait tout autre acheteur, il consomme leur valeur d’usage. La consommation de la force de travail, étant en même temps une production de marchandises rend un produit de 20 livres de fils, valant 30 sh. Alors le capitalisme qui avait payé le marché comme acheteur y revient comme vendeur. Il vend les fils à 1 sh. 6 d. la livre, pas un liard au-dessus ou au-dessous de leur valeur et cependant il retire de la circulation 3 sh., plus qu’il n’y avait mis. Cette transformation de son argent en capital se passe dans la sphère de la circulation, et ne s’y passe pas. La circulation sort d’intermédiaire. C’est là sur le marché, que se vend la force de travail, pour être exploitée dans la sphère de la production, et elle devient source de plus-value, et tout est ainsi pour le mieux dans le meilleur des mondes possibles.

Le capitalisme, en transformant l’argent en marchandises qui servent d’éléments matériels d’un nouveau produit, en leur incorporant ensuite la force de travail vivant, transforme la valeur — du travail passé, mort, devenue chose — en capital, en valeur brute de valeur, monstre animé qui se met à travailler comme s’il avait le diable au corps.

La production de plus-value n’est donc autre chose que la production de valeur, prolongée au-delà d’un certain point. Si la chose dure jusqu’au point où la valeur de la force de travail payée par le capital est remplacée par un équivalent nouveau, il y a simple production de valeur; quand il dépasse cette limite, il y a production de plus-value."

Comparons maintenant la production de valeur avec la production de valeur d’usage. Celle-ci consiste dans le mouvement du travail utile. Le procès de travail se présente ici au point de vue de la quantité. C’est une activité qui, ayant pour but de satisfaire des besoins déterminés, fonctionne avec des moyens de production conformes à ce but, emploie des procédés spéciaux, et finalement aboutit à un produit utile. Par contre, comme production de valeur, le même procès ne se présente qu’au point de vue de la quantité. Il ne s’agit plus ici que du temps dont le travail a besoin pour son opération, ou de la période pendant laquelle le travailleur dépense sa force vitale en efforts utiles. Les moyens de production fonctionnent maintenant comme simples moyens d’absorption de travail et ne représentent eux-mêmes que la quantité de travail réalisée en eux. Que le travail soit contenu dans les moyens de production ou qu’il soit ajouté par la force de travail, on ne le compte désormais que d’après sa durée; il est de tant d’heures, de tant de jours, et ainsi de suite.

Encore plus il ne compte qu’autant que le temps employé à la production de la valeur d’usage est le temps sociale nécessaire. Cette condition présente plusieurs aspects différents. La force de travail doit fonctionner dans des conditions normales. Si dans le milieu social donné, la machine à filer est l’instrumnet normal de la filature, il ne faut pas mettre un rouet entre les mains du filére. De plus le coton doit être de bonne qualité et non de la paille telle qu’elle brûle à chaque instant. Sans cela le travailleur employé dans ces deux cas plus que le temps nécessaire à la production d’une livre de fils, et cet excès de temps ne créera ni valeur ni argent. Mais le caractère normal des facteurs matériels du travail dépend du capitalisme et non pas de l’ouvrier. D’autre part, le caractère normal de la force de travail elle-même est indispensable. Elle doit posséder dans la spécialité à laquelle on l’emploie le degré moyen d’habileté, d’adresse et de coéffis; aussi notre capitalisme a pris bien garde de l’acheter telle qu’elle sur le marché. Cette force doit de plus fonctionner avec le degré d’intensité habituel. Aussi le capitalisme veille-t-il anxieusement à ce que l’ouvrier ne ralentisse pas ses efforts et ne perde pas son temps. Il a acheté cette force pour un temps déterminé; il tient à avoir son compte. Il ne veut pas être volé. D’autre part, la consommation des moyens de production doit se faire d’une manière normale, parce que le gaspillage des instruments et des matières premières représente une dépense inutile en travail déjà
réduit, le pel, par conséquent, n'est pas compté dans le produit et ne lui ajoute pas de valeur. On le voit, la différence entre le travail utile et le travail source de valeur que nous constatons au commenç de nos recherches par l'analyse de la marchandise, vient de se manifester comme différence entre les deux faces de la production marchande. Dites qu'elle se présente non plus simplement comme unité de travail utile et du travail créateur de valeur, mais encore comme unité du travail utile et du travail créateur de plus-value, la production marchande devient production capitaliste, c'est-à-dire production marchande sous la forme capitaliste.

En examinant la production de la plus-value, nous avons supposé que le travail approprié par le capital, est du travail simple moyen. La suppression centrale n'aurait rien. Admettons, par exemple, que, comparé au travail du fileur, celui du bijoutier est du travail à une puissance supérieure, que l'un est du travail simple et l'autre du travail complexe où se manifeste une force plus difficile à former et qui rend dans le même temps plus de valeur. Mais quel que soit le degré de différence entre ces deux travaux, la portion de travail où le bijoutier produit de la plus-value pour son maitre ne diffère

en rien qualitativement de la portion de travail où il ne fait que remplacer la valeur de son propre salaire. Après coupelle au, la plus-value ne provient que de la durée prolongée du travail, qu'il soit du fileur ou du bijoutier. D'un autre côté, quand il s'agit de production de valeur, le travail supérieur doit toujours être réduit à la moyenne du travail social, une journée de travail complexe, par exemple, à deux journées de travail simple. Si des économistes comme il y en a écrit contre cette « assertion arbitraire, » n'est-ce pas le cas de dire, selon le provoche allemand, que les arbres les empêchent de voir la forêt? Ce qu'ils n'ont dû être qu'un arbitrage d'analyse, est tout bonnement un procédé qui se pratique tous les jours dans tous les coins du monde. Parmi les valeurs des marchandises les plus diverses sont trés distinctement exprimées en monnaie, c'est-à-dire dans une certaine masse d'or ou d'argent. Par cela même, les différents genres de travail, représentés par ces valeurs, ont été réduits, dans des proportions différentes, à des sommes déterminées d'une seule et même espèce du travail ordinaire, le travail qui produit l'or ou l'argent.

1. La distinction entre le travail complexe et le travail simple (skilled and unskilled labour) repose souvent sur de purs et simples, ou du moins sur des différences qui ne possèdent aucune portée de la définition que lui donne la loi moderne de la production, par une convention traditionnelle. Ce n'est aussi souvent une manière de parler qui prétend colorer le fait brut que certains groupes de la classe ouvrière, par exemple, les salaires, sont plus réduits que d'autres pour arracher la valeur de leur force de travail. Des circonstances accidentelles jouent même ici un grand rôle que l'on peut voir des travaux du même genre changer tour à tour de place. Là où, par exemple, la constitution physique des travailleurs est différente en raison d'un climat, d'un régime alimentaire, des travaux réels, du climat, du travail intensif, démarrant beaucoup de force musculaire, moment sur l'âge, tandis que des travaux plus doux et plus délicats descendent au rang de travail simple. Le travail d'un mécanicien (fleischender) est en Angleterre un rang plus élevé que celui d'un charretier. D'un autre côté, le travail d'un ouvrier de l'usine (fleischender) est plus élevé que le capital.

2. Quel que soit le rapport au travail pour réaliser la valeur, ou seulement nécessairement un travail d'une certaine espèce... dont la proportion avec les autres espèces est absolument déterminée. (Outlines of Pol. Econ. London 1857, p. 73, 22).
Les différents facteurs du pays de travail prennent une part différente à la formation de la valeur des produits.

L'ouvrier commune une valeur nouvelle à l'objet du travail par l'addition d'une nouvelle dose de travail, quel qu'en soit le caractère utile. D'autre part, nous retrouvons les valeurs des moyens de production consommés comme élément dans la valeur du produit, par exemple la valeur du coton et des broches dans celle des fils. Les valeurs des moyens de production sont donc conservées par le transmission au produit. Cette transmission a lieu dans le cours du travail, pendant la transformation des moyens de production en produit. Le travail en est donc l'intermédiaire. Mais de quelle manière ?

L'ouvrier ne travaille pas seulement dans le même temps, une fois pour apporter une nouvelle valeur au coton, et l'autre fois pour en conserver l'ancienne, ou, ce qui revient absolument au même, pour transmettre au produit, aux fils, la valeur des broches qu'il a mise et celle du coton qu'il façonne. C'est par la simple addition d'une nouvelle valeur qu'il maintient l'ancienne. Mais comme l'addition d'une valeur nouvelle à l'objet du travail et la conservation des valeurs anciennes dans le produit sont deux résultats tout à fait différents que l'ouvrier obtient dans le même temps, ce double effet ne peut évidemment résulter que du caractère double de son travail. Ce travail doit, dans le même moment, en vertu d'une propriété, créer, et en vertu d'une autre propre, conserver ou transmettre la valeur.

Comment l'ouvrier ajoute-t-il du travail et par conséquent de la valeur ? N'est-ce pas sous la forme d'un travail utile et particulier et seulement sous cette forme ? Le filer ajoute de travail qu'en tissant, le tisseraud qu'en tissant, le forgeron qu'en forgeant. Mais c'est précisément cette forme de tissage, de filage, etc., en un mot la forme productive spéciale dans laquelle la force de travail est dépensée, qui consacre les moyens de production tels que coton et broche, fil et métier à tisser, fer et enclume en éléments formateurs d'un produit, d'une nouvelle valeur d'usage. L'ancienne forme de leur valeur d'usage ne disparaît, que pour revêtir une nouvelle forme nouvelle. Or, nous avons vu que le temps de travail qu'il faut pour produire un article comprend aussi le temps de travail qu'il faut pour produire les articles consommés dans l'acte de sa production. En d'autres termes, le temps de travail nécessaire pour faire les moyens de production consommés complète dans le produit nouveau.
Le travailleur conserve donc la valeur des moyens de production consommés, il la transmet au produit comme partie constitutive de sa valeur, non parce qu'il ajoute du travail en général, mais par le caractère utile, par la forme productive de ce travail additionnel. En tout, qu'il est utile, qu'il est activité productive, le travail, par son simple contact avec les moyens de production, les ressources des mains, en fait les facteurs de son propre mouvement et s'unit avec eux pour constituer des produits.

Si le travail productif spécifique de l'ouvrier n'était pas le filage, il ne ferait pas de fils et, par conséquent, ne le transmettrait pas les valeurs du coton et des broches. Mais, par une journée de travail, le même ouvrier, s'il change de métier et devient par exemple menuisier, ajoute, après comme avant, de la valeur à des matières.

Il ajoute donc par son travail considérable non comme travail de tisserand ou de menuisier, mais comme travail humain en général, et il ajoute une quantité déterminée de valeur, non parce que son travail a un caractère utile particulier, mais parce qu'il dure un certain temps. C'est donc en vertu de sa propriété générale, abstraite, comme dépense de force vitale humaine, que le travail du filer ajoute une valeur nouvelle aux valeurs du coton et des broches, et c'est en vertu de sa propriété concrète, particulière, de sa propriété utile comme filage, qu'il transmet la valeur de ces moyens de production au produit et la conserve ainsi dans celui-ci. De là le double caractère de son résultat dans le même cadre de temps.

Par conséquent, la quantité additionnelle, une quantité nouvelle de travail, une nouvelle valeur est ajoutée; par la qualité du travail ajoute les anciennes valeurs des moyens de production sont conservées dans le produit. Ce double effet du même travail par suite de son double caractère devient saisissable dans une multitude de phénomènes.

Supposons qu'une invention quelconque permette à l'ouvrier de filer en six heures au lieu de dix-sept heures de coton qu'il en filait auparavant en vingt-six. Comme activité utile, productive, la puissance de son travail a sextuplé et son produit est six fois plus grand; 30 livres de fils au lieu de 6. Mais les 36 livres de coton n'absorbent pas plus de temps de travail que s'en absorbent 6 dans le premier cas. Il leur est ajouté seulement un système du travail qu'autrait exigé l'ancienne méthode et par conséquent un sixième seulement de nouvelle valeur. D'autre part la valeur sextuple de coton existe maintenant dans le produit, les 36 livres de fils. Dans les six heures de filage une valeur six fois plus grande en matières premières est conservée et transmise au produit, bien que la valeur nouvelle ajoutée à cette même matière soit six fois plus petite. Ceci montre comment la propriété en vertu de laquelle le travail conserve de la valeur, est essentiellement différente de la propriété en vertu de laquelle, durant le même acte, il crée de la valeur. Plus il se transmet pendant le filage de travail nécessaire à la même quantité de coton, plus grande est la valeur nouvelle ajoutée à celui-ci; mais plus il se file de livres de coton dans un même temps de travail, plus grande est la valeur ancienne qui est conservée dans le produit.

Admettons au contraire que la productivité du travail reste constante, qu'il faut par conséquent au filer toujours le même temps pour transformer une livre de coton en fils, mais que la valeur d'échange du coton varie et qu'une livre de coton vaille six fois plus ou moins qu'auparavant. Dans les deux cas le filer continuera à ajouter le même quan
tité de travail à la même quantité de coton, c'est-à-dire la même valeur, et dans les deux cas il produira dans le même temps la même quantité de fils. Cependant, la valeur qu'il transfère à coton aux fils, au produit, est dans un cas six fois plus petite et dans l'autre cas six fois plus grande qu'auparavant. Il en est de même quand les instruments de travail rendent moins ou se vendent à meilleur marché, mais rendent cependant toujours le même service.

Si les conditions techniques du filage restent les mêmes et que ses moyens de production n'éprouvent aucun changement de valeur, le filer continuera à consommer dans des temps de travail données les quantités données de matière première et de machines dont la valeur reste conséquemment toujours la même. La valeur qu'il conserve dans le produit est alors en raison directe de la valeur nouvelle qu'il ajoute. En deux semaines il ajoute deux fois plus de travail qu'en une, deux fois plus de valeur donc, et en même temps il utilise deux fois plus de matières et deux fois plus de machines; il conserve ainsi dans le produit de deux semaines deux fois plus de valeur que dans le produit d'une seule. Dans les conditions invariables l'ouvrier conserve d'autant plus de valeur qu'il en ajoute davantage. Cependant, il ne conserve pas plus de valeur parce qu'il en ajoute davantage, mais parce qu'il ajoute dans des circonstances invariables et indépendantes de son travail.

Néanmoins, on peut dire, dans un sens relatif, que l'ouvrier conserve toujours des valeurs anciennes à mesure qu'il ajoute une valeur nouvelle. Que le coton hausse ou baisse d'un schilling, sa valeur conservée dans le produit d'une heure ne sera jamais celle qui se trouve dans le produit de deux heures. De même si la productivité du travail du filier varie, si elle augmente ou diminue, il file en une heure par exemple, plus ou moins de coton qu'auparavant, et par suite conservera dans le produit d'une heure la valeur de plus ou moins de coton. Mais sans importe quel cas il conservera toujours en deux heures de travail deux fois plus de valeur qu'en une seule.

Abstraction faite de sa représentation purement symbolique par des signes, la valeur n'existe que dans une chose utile, un objet. (L'homme lui-même, en tant que simple existence de force de travail, est un objet naturel, un objet vivant et conscient, et le travail n'est que la manifestation externe, matérielle de cette force.) Si donc la valeur d'usage se perd, la valeur d'échange se perd également. Les moyens de production qui perdent leur valeur d'usage ne perdent pas en même temps leur valeur, parce que le process de travail ne leur fait en réalité perdre la forme primitive d'outil que pour leur donner dans
le produit la forme d'une utilité nouvelle. Et, si impor-
tant qu'il soit pour la valeur d'exister dans un ob-
jet utile quelconque, la métamorphose des machines
nous a appris qu'il lui impacterait qu'elles un objet. Il suit de là que le produit n'est absorbé
dans le cours du travail, la valeur du moyen de
production, qu'en for et à mesure que celui-ci, en
prenant son utilité, perd aussi sa valeur. Il ne trans-
met au produit que la valeur qu'il perd comme
moyen de production. Mais sous ce rapport les fac-
teurs matériels du travail se comportent différem-
ment.

Le charbon avec lequel on chauffe la machine
disparaît sans laisser de trace, de même le suif
avec lequel on graisse l'axe de la roue, et ainsi de
suite. Les couleurs et d'autres matières auxilia-
ires disparaissent également, mais se montrent dans les
propriétés du produit, dont la matière première
forme la substance, mais après avoir changé de
forme. Matière première et matières auxiliaires
perdent donc l'aspect qu'elles avaient en entrant
comme valeurs d'usage dans le procès de travail.
Il en est tout autrement des instruments propre-
ment dits. Un instrument quelconque, une ma-
achine, une fabrique, un vase ne servent au travail
que le temps pendant lequel ils conservent leur
forme primitive. De même que pendant leur vie,
c'est-à-dire pendant le cours du travail, ils main-
tiennent leur forme propre vis-à-vis du produit,
de même ils la maintiennent encore après leur mort.
Les cadres de machines, d'instruments, d'ateliers, etc.
continuent à exister indépendamment de la fin du
produit qu'ils ont contribué à fabriquer. Si l'on considère la période entière pendant laquelle un
instruments de travail fait son service, depuis le
début du jour de son entrée dans l'atelier jusqu'au jour où il est mis au rebut, on voit que ses valeurs d'usage
pendant cette période a été consommée entièrement
par le travail, et que par suite sa valeur ne s'est transmise tout entière au produit. Une machine à
filer, par exemple, à l'âge dix ans, pendant son
fonctionnement de dix ans sa valeur totale s'est
consommée en dix ans. Le temps de vie d'un tel instrument comprend ainsi un plus ou moins
grand nombre des mêmes opérations sans cesse re-
ouveillées avec son aide. Et l'on est l'instrument de
traitement comme de l'homme. Chez l'homme
maist tous les jours de vingt-quatre heures ; mais il
est impossible de savoir au simple aspect d'un
homme de combien de jours il est déjà mort. Cela
n'empeche pas cependant les compagnies d'assu-
rance de tirer de la vie moyenne de l'homme des
conclusions très-sûres, et ce qui leur importe
plus, très-profitables. On sait de même par ex-
emple combien en moyenne dure un instrument de travail, par exemple une machine à tricoter. Si l'on admet que son utilité se main-
tient seulement six jours dans le travail mis en
train, elle perd chaque jour en moyenne un sixième
de sa valeur d'usage et transmet par conséquent un
sixième de sa valeur d'échange au produit quotidien.
On calcule de cette manière l'heure quotidienne de
tous les instruments de travail et ce qu'ils trans-
mettent par jour de leur propre valeur à celui du produit.

On voit ici d'une manière frappante qu'un
moyen de production ne transmet jamais au pro-
duit plus de valeur qu'il n'en perd lui-même par
dépérissement dans le cours du travail. S'il n'avait aucune valeur à transférer, c'est-à-dire s'il n'y avait pas lui-même un produit du travail humain,
il ne pourrait transférer au produit aucune valeur.
Il survivrait à fonder les objets usés sans servir à
former des valeurs. C'est le cas qui se présente avec
tous les moyens de production que fournit la
nature, sans que l'homme y soit pour rien, avec la
terre, l'eau, le vent, le fer dans la veine métallique,
le bois dans la forêt primitive, et ainsi de suite.

Nous rencontrons ici un autre phénomène inté-
ressant. Supposons qu'une machine vaille, par
exemple, 1000 liv. st. et qu'elle s'use en mille
jours ; dans ce cas un sixième de la valeur de
la machine se transmet chaque jour à son pro-
duit journalier ; mais la machine, quoiqu'avec une
vitalité toujours décroissante, fonctions toujours
toni entière dans le procès de travail. Donc quoi-
qu'un facteur du travail entretient tout entier dans la
production d'une valeur d'usage, il n'est que par
parties dans les opérations de la valeur. Il ré
terme entre les deux procès se relègue ainsi dans les
facteurs matériels, puisque dans la même opéra-
tion un seul et même moyen de production compte
 intégralement comme élément du premier procès et
par fractions seulement comme élément du second.

Inversement un moyen de production peut entrer
tout entier dans la formation de la valeur, quoique en
partie seulement dans la production des valeurs d'u-
sage. Supposons que dans l'opération du filage, sur
115 livres de coton il y en ait quinze de perdues,
c'est-à-dire qui forment au lieu de l'isère que les
Anglais appellent la poussière du diable [décrit dans].
Si néanmoins, ce déchet de 15 pour 100 est normal
et inévitable en moyenne dans la fabrication, la valeur
1. Il ne s'agit pas ici de toutes les répartitions des couts,
des machines, des constructeurs, etc. Une machine qu'on ré-
pare ne fonctionne pas comme moyen mais comme objet de
travail. On ne travaille pas avec elle ; c'est elle-même qu'on
travaille pour renouveler sa valeur d'usage. Pour tous ces
 raisons recommandons pour toujours être exacts inclus dans
le travail qui exige la production de l'instrument. Dans le texte
il s'agit de l'assurance qu'un double est peut-être et qui annexe
peu à peu la mort, « de ce genre d'usage auquel on ne peut
parler comme de temps en temps et qui, s'il s'agit d'un cou-
teur par exemple, le réduit finalement à un état tel que le
consulter est dû; il ne veut pas la peine d'une nouvelle
lame. » On ne peut pas, quand une machine, par exemple, arrête
 tout entière dans chaque opération productive mais par frac-
tions seulement dans la formation simultanée de la valeur.
On peut juger d'après cela du suivant suivant : M. Ricardo,
pardé de la part du travail de l'ingénieur dans la con-
struction d'une machines à tête de bas, comme centaine,
par exemple, dans la valeur d'une pièce de nos. Cependant le
travail total qui produit chaque pièce de nos, remporte le
traitement de l'ingénieur et non une portion ; car une machine
fait plusieurs pieces et aucune de ces pieces n'avait pas été
fournies employer toutes les parties de la machine. (Observa-
cations on certaine verbal dispute in Pol. Econ. particularly
relating to the safety, and to demand and supply. London, 1821, p. 53.) L'auteur, d'ailleurs penchant plein de philosophie, a raison
dans sa polémique, jusqu'à un certain point, en ce sens que si
l'assurance ne raisonne économiste, avant ou après lui, n'est dis-
tingué exactement les deux côtés du travail et encore moins
analysé leur influence diverses sur la formation de la valeur.
des 15 liv. de coton, qui ne forment aucun élément des titres entre tout autant dans leur valeur que les 100 liv. qui en forment la substance. Il faut que 15 liv. de coton s'en aillent au dîtrale pour qu'on puisse faire 100 liv. de fils. C'est précisément parce que cette perte est une condition de la production que le coton perd à travers les fils de sa valeur. Et il en est de même pour tous les excès du travail, autant bien entendu qu'ils ne servent plus à former de nouveaux moyens de production et conséquemment de nouvelles valeurs d'usage. Aussi, on trouve dans les grandes fabriques de Manchester des montagnes de tissus soudés par d'énormes machines comme des copeaux de bois par le vent. Passer le soin de la fabrique à la fonderie, et revenir le lendemain de la fonderie à la fabrique en blesse de fer massif.

Les moyens de production ne transmettent de valeur au nouveau produit qu'autant qu'ils en perdent sous leurs anciennes formes d'utility. Le maximum de valeur qu'ils peuvent perdre dans le cours du travail a pour limite la grandeur de valeur originale qu'ils possédaient en entrant dans l'opération, ou le temps de travail que leur production a exigé. Les moyens de production ne peuvent donc jamais ajouter au produit plus de valeur qu'ils n'en possédaient eux-mêmes. Quelque soit l'utilité d'une matière première, d'une machine, d'un outil de production, si coute 150 liv. st., soit cinq cents jours de travail, il n'ajoute au produit total qu'il contribue à former jamais plus de 150 liv. st. Sa valeur est déterminée non par le travail où il entre comme moyen de production, mais par celui d'où il sort comme produit. Il ne sert dans l'opération qu'à laquelle on l'emploie comme valeur d'usage, comme chose qui possède des propriétés utiles, si avant d'entrer dans cette opération il n'avait possédé aucune valeur, il n'en donnaitrait aucune valeur.

1. On peut jouer d'après cela de l'idée d'unuvoues de J. B. Say qui veut faire voir que l'unité de la valeur de rente, de profit, est d'abord le résultat du travail de la machine, qui est le support de la valeur, et de la valeur d'usage qui lui est adjointe.

2. Le professeur Roscher qui nous a donné ces exemples a admis que le travail ou le temps de travail est la mesure de la valeur des choses et non de la quantité de travail qui a été accomplie.

3. Ce qui se consomme dans les moyens de production, c'est leur valeur d'usage dont la consommation par le travail forme des produits. Pour ce qui est de leur valeur, en réalité elle n'est pas consommée et ne peut pas, par conséquent, être reproduite. Elle est conservée, non en vertu d'une opération qu'elle subit dans le cours du travail, mais parce que l'objet dans lequel elle existe à l'origine ne disparaît que pour prendre une nouvelle forme utile. La valeur des moyens de production se transforme donc dans le valeur du produit ; mais elle n'est pas, à proprement parler, reproduite. Ce qui est produit, c'est la nouvelle valeur d'usage dans laquelle la valeur ancienne apparaît de nouveau.

1. De tous les instruments emplois par le cultivateur, le travail de la terre est celui sur lequel il doit le plus faire fondé pour le remboursement de son capital. Les doux autres, l'on a pris les bêtes de trait et de labour, de l'autre, les charoiers, bœufs, chevaux, béliers et ainsi de suite, ne sont absolulement rien sans une portion dressée de l'autre. (Edmund Burke : Thoughts and details on scarcity, originally presented to the W. H. M. in the month of January 1895, Éd. London 1890, p. 36.)

2. Dans le Times du 26 nov. 1892, un fabricant dont la facture occupe 100 ouvriers et consomme par semaine 150 balles de coton indien en moyenne, environ 130 balles de coton américain, fatigue le public de ses prétentions sur les frais annuels que lui coûte la suspension intermittente du travail dans sa fabrique. Il les évalue à 6000 liv. st. Parmi ces frais se trouve un nombre d'articles dont nous n'avons pas à nous occuper, tels que cense, torches, impôts, prime d'assurance, salaire d'ouvriers engagés à l'année, surveillant, bateau de livre, ingénieur et ainsi de suite. Il compte ensuite 812 ed. st. de charges pour charger la fabrique de temps à autre et mettre la machine en service au moment, et de plus le salaire des ouvriers dont le travail est occasionnellement nécessaire. Enfin 3081. st. pour les machines, attendu que la température et les principes naturels de dilatation ne suspendent pas leur action parce que les machines ne fonctionnent pas. Il revient à quatrième en que si son évaluation ne dépasse pas de beaucoup cette somme de 1201. st. c'est que tout son matériel est bien mis d'eux lors d'ouvrage.

3. « Consommation productive et crime de la consommation d'une marchandise fait partie du procédé de production... dans de telles circonstances il n'y a point de consommation de valeur. » (S. P. Newman, loc. cit., p. 279.)

4. Enfin dans un manuel imprimer aux États-Unis, qui est
CHAPITRE VIII

Il en est tout autrement du facteur subjectif de la production, c'est-à-dire de la force du travail en activité. Thandis que, par la forme que lui assigne son but, le travail conserve et transmet la valeur des moyens de production au produit, son mouvement crée à chaque instante une valeur additionnelle, une valeur nouvelle. Supposons que la production s'arrête au point où le travailleur n'a fourni que l'équivalent de la valeur journalière de son propre force, lorsqu'il a, par exemple, ajouté un travail de six heures une valeur de 3 sh. Cette valeur forme l'excédant de la valeur du produit sur les éléments de cette valeur provenant des moyens de production. C'est la seule valeur originale qui s'est produite, la seule partie de la valeur du produit qui ait été enfantée dans le procès de sa formation. Elle compense l'argent que le capitaliste avance pour l'achat de la force de travail, et que le travailleur dépense ensuite en subsistances. Par rapport aux 3 sh. dépensés, la valeur nouvelle de 3 sh. apparaît comme une simple reproduction; mais cette valeur est produite en réalité, et non en apparence, comme la valeur des moyens de production. Si une valeur est ici remplacée par une autre, c'est grâce à une nouvelle création.

Nous savons déjà cependant que la durée du travail dépasse le point où un simple équivalent de la valeur de la force de travail serait reproduit et ajouté à l'objet travaillé. Au lieu de six heures qui suffiraient pour cela, l'opération dure douze ou plus. La force de travail en action ne reproduit donc pas seulement sa propre valeur; mais elle produit encore de la valeur en plus. Cette plus-value forme l'excédant de la valeur du produit sur celle de ses facteurs consommés, c'est-à-dire des moyens de production et de la force de travail.

En exposant les différents rôles que jouent dans la formation de la valeur du produit les divers facteurs du travail, nous avons caractérisé en fait les fonctions des divers éléments du capital dans la formation de la plus-value. L'excédant de la valeur du produit sur la valeur de ses éléments constitutifs est l'excédant du capital accru de sa plus-value sur le capital avancé. Moyens de production aussi bien que force de travail, ne sont que les diverses formes d'existence qu'a revêtues la valeur-capital lorsqu'elle a été transformée d'argent en facteurs du processus de travail.

Dans le cours de la production, la partie du capital qui se transforme en moyens de production, c'est-à-dire en matières premières, matières auxiliaires et instruments de travail, ne modifie donc pas la grandeur de sa valeur. C'est pourquoi nous la nommons partie constante du capital, ou plus brièvement : capital constant.

La partie du capital transformée en force de travail change, au contraire, de valeur dans le cours de la production. Elle reproduit son propre équivalent et dépasse un excédant, une plus-value qui peut elle-même varier et être plus ou moins grande. Cette partie du capital se transforme sans cesse de grandeur constante en grandeur variable. C'est pourquoi nous la nommons partie variable du capital, ou plus brièvement : capital variable. Les mêmes éléments du capital qui, au point de vue de la production des valeurs d'usage, se distinguent entre eux comme facteurs objectifs et subjectifs, comme moyens de production et force de travail, se distinguent au point de vue de la formation de valeur en capital constant et en capital variable.

La notion de capital constant s'exclut en même temps que le changement de valeur de ses parties constitutives. Supposons que la livre de coton cotée aujourd'hui à 4/₄ shelling et que demain, par suite d'un déficit dans la récolte de coton, elle s'élève à 1 shelling. Le coton ancien qui continue à être façonné a été acheté au prix de 4/₄ shelling; mais il ajoute maintenant au produit une valeur de 1 sh. Et celui qui est déjà filé, et qui circule même peut-être sur le marché sous forme de fils, ajoute également au produit le double de sa valeur première. On voit cependant que ces changements sont indépendants de l'accroissement de valeur qu'obtient le coton par le filage même. Si le coton ancien n'était pas encore en train d'être travaillé, il pourrait être maintenant revendu 1 sh. au lieu de 4/₄ sh. Moins il a subi de façons, plus ce résultat est certain. Ainsi, lorsque surviennent de semblables révolutions dans la valeur, est-ce une loi de la spéculation d'agiter sur la matière première dans sa forme la moins modifiée par le travail, sur les fils plutôt que sur le coton, pâte que sur les fils. Le changement de valeur prend ici naissance dans le procès qui produit le coton et non dans celui où le coton fonctionne comme moyen de production, et par suite comme capital constant. La valeur, il est vrai, se mesure par le quantum de travail fixé dans une marchandise; mais ce quantum lui-même est déterminé socialement. Si le temps de travail social qu'exige la production d'un article subit des variations, — et le même quantum de coton, par exemple, représente un quantum plus considérable de travail lorsque la récolte est mauvaise que lorsqu'elle est bonne, — alors la marchandise ancienne, qui ne compte jamais que comme échansonillon de son espèce, n'en ressent immédiatement.

1. Toutes les productions d'un même genre ne forment proprement qu'une masse dont le prix se détermine en général et sans égard aux circonstances particulières. (De Tocque, "., c. p. 858.)
parce que sa valeur est toujours mesurée par le travail socialement nécessaire qui est fourni par le travail nécessaire dans les conditions sociales de la société.

Comme la valeur des machines, le coût des instruments de travail dépend également de la production, des machines, des constructions, et ce, proportionnellement et par cela même la part de valeur qui varie en fonction du produit. Si, par exemple, à la suite d'une invention nouvelle, une machine permet de reproduire avec une moindre quantité de travail une machine ancienne de même espèce, mais trois fois moins de sa valeur et un don à aucun bien proportionnellement moins au produit, mais dans un cas, comme dans le précédent, la quantité de valeur prend naissance en valeur de la production ou la machine l'instrument. Dans ce procédé, il n'y a jamais plus de valeur qu'elle-même plusieurs fois la même.

De même qu'un changement dans la valeur des moyens de production, mais à une plus forte mesure, même après leur entrée dans le processus de travail, ne modifie en rien leur caractère de capitale constante, de même un changement suivant dans la proportion entre le capital variable et le capital constant. La part du capital variable qui absorbe en elle une variable quantité de travail. Admettons que les méthodes techniques du travail soient transformées et que soixante-heures, par exemple, dix ouvrages en moyenne aux résultats de petite valeur façonnent maintenant dix produits de petite valeur valant dix ouvrages. Dans ce cas, un ouvrier faisan maintenant avec une masse de travail une masse cent fois plus grande, moins de cas, le capital constant, c'est-à-dire la valeur des moyens de production employés, serait considérablement accru, et la partie du capital variable qui absorbe le travail considérablement diminuée. Ce changement ne fait que modifier le rapport de produit entre le capital constant et le capital variable, ou la proportion suivant laquelle le capital variable est composé en éléments constants et variables, mais n'affecte pas leur différence fonctionnelle.
La plus-value qui le capital avancé C a engendrée dans le cours de la production se présente d'abord comme excédant de la valeur du produit sur la valeur de ses éléments.

Le capital C se décompose en deux parties : une somme d'argent c (capital constant), qui est dépensée pour les moyens de production, et une autre somme d'argent v (capital variable), qui est dépensée en force de travail. À l'origine donc, $C = c + v$.

Pour prendre un exemple, le capital avancé de

$C = 500 \text{ l. st.} = 410 \text{ l. st.} + 90 \text{ l. st.}$

L'opération productive terminée, on a pour résultat une marchandise dont la valeur est $c + v + p$, (p étant la plus-value), soit

$410 \text{ l. st.} + 90 \text{ l. st.} + p$.

Le capital primitif C s'est transformé en G, de 500 en 590 l. st. La différence entre les deux $= p$, une plus-value de 90. La valeur des éléments de production étant égale à la valeur du capital avancé, c'est une simple tautologie de dire que l'excedant de la valeur du produit sur la valeur de ses éléments est égal au surplus du capital avancé, ou à la plus-value produite.

Cette tautologie exige cependant un examen plus approfondi. Ce qui est compté avec la valeur du produit, c'est la valeur des éléments de production consommés dans sa formation. Mais nous avons vu que cette partie du capital constant employé, qui consiste en instruments de travail, ne transmet qu'une fraction de sa valeur au produit, tandis que l'autre fraction persiste sous son ancienne forme. Comme celle-ci ne joue aucun rôle dans la formation de la valeur, il faut en faire complètement abstraction. Son entrée en ligne de compte ne s'ajou-
tera rien. Supposons que $c = 410 \text{ l. st.},$ soit $312 \text{ l. st.}$ pour matières premières, $v = 90 \text{ l. st.}$ pour matières auxiliaires et $50 \text{ l. st.}$ pour salaire de la machine, mais que la valeur de tout l'appareil mécanique employé réellement se monte à 1598 l. st. Nous ne comptons comme venant faire que le valeur de $50 \text{ l. st.}$ perdue par la machine dans son fonctionnement et transmise par cela-même au produit. Si nous voulions compter les 1000 l. st. qui continuent à exister sous leur ancienne forme comme machine à vapeur, etc., nous laisserions les compter doublément, du côté de la valeur avancée et du côté du produit obtenu.

Nous obtenions ainsi 1500 l. st. et 1590 l. st. de sorte que la plus-value serait, après comme avant, de 90 l. st. Sous le nom de capital constant avancé pour la production de la valeur, et c'est cela dont il s'agit ici, nous ne comprenons donc jamais que la valeur des moyens consommés dans le cours de la production.

Ceci admet, revoyons à la formule $G = c + v$, qui est devenue $G = c + v + p$, de sorte que G s'est transformé en G. On sait que la valeur du capital
constant ne fait que réapparaître dans le produit. La valeur réellement nouvelle, engendrée dans le cours de la production même, est donc différente de la valeur du produit obtenu. Elle n'est pas, comme il semblerait au premier coup d'œil,

\[ e + v + p = 410 \text{ l. st.} + 90 \text{ l. st.} + 90 \text{ l. st.} \]

mais \( v + p = 90 \text{ l. st.} + 90 \text{ l. st.} \);

elle n'est pas 590, mais 180 l. st. Si le capital constant \( c \) égalait zéro, ou d'autres termes s'il y avait des branches d'industrie où le capitalist n'aurait à employer aucun moyen de production créé par le travail, ni matière première, ni matières auxiliaires, ni instruments, mais seulement la force de travail et des matériaux fournis par la nature, aucune portion constante de valeur ne pourrait être transmise au produit. Cet élément de la valeur du produit, dans notre exemple 410 l. st., serait éliminé, mais la valeur produite de 180 l. st., laquelle contient 90 l. st. de plus-value, serait tout aussi grande que si elle représentait une valeur inconnaissable.

Nous avons \( G = 0 + v + e = C \) (le capital accru de la plus-value) \( = v + p \); \( G \) a, après comme avant \( = p \). Si, au contraire, \( p \) égalait zéro, en d'autres termes si la force de travail, dont la valeur est avancée dans le capital variable, ne produisait que son équivalent, alors \( G = v + e \) et \( C \) (la valeur du produit) \( = c - e + 0 \); par conséquent \( G = G \).

Le capital avancé ne se serait point accru.

Nous savons déjà que la plus-value est une simple conséquence du changement de valeur qui affecte \( e \) (la partie du capital transformée en force de travail) que par conséquent \( v + p = v + A v \) (le plus un incrément de \( v \)). Mais le caractère réel de ce changement de valeur ne perce pas à première vue; cela provient de ce que, par suite de l'accroissement de son élement variable, le total du capital avancé s'accroît aussi. Il était 590 et il devient 590. L'analyse pure exige donc qu'il soit fait abstraction de cette partie de la valeur du produit, où ne réapparaît que la valeur du capital constant et que l'on pose ce dernier \( = 0 \). C'est l'application d'une loi mathématique employée toutes les fois qu'on opère avec des quantités variables et des quantités constantes et que la quantité constante n'est liée à la variable que par addition ou soustraction.

Une autre difficulté provient de la formule primitive du capital variable, Ainsi, dans l'exemple précédent, \( C = 410 \text{ l. st. de capital constant, } 90 \text{ l. st. de capital variable et } 90 \text{ l. st. de plus-value. Or, } 90 \text{ l. st. sont une grandeur donnée, constante, qu'il semble absurde de traiter comme variable. Mais } 90 \text{ l. st. de capital variable ne sont pas un symbole pour la marche que suit cette valeur. En premier lieu deux valeurs constantes sont échangées l'une contre l'autre, un capital de } 90 \text{ l. st. contre une force de travail qui vaut aussi } 90 \text{ l. st. Cependant dans le cours de la production les } 90 \text{ l. st. avancées viennent d'être remplacées, non par la valeur de la force de travail, mais par son mouvement, le travail mort par le travail vivant, une grandeur fixe par une grandeur fluide, une constante par une variable. Le résultat est la reproduction de } v \text{ plus un incrément de } v. \text{ De point de vue de la production capitalistique, tout cet ensemble est un mouvement spontané, automatique de la valeur-capital transformée en force de travail. C'est à elle que le procès complet et son résultat sont attribués. Si donc la formule } 90 \text{ l. st. de capital variable } = c \text{, celle qui exprime une valeur qui fait des petits, semblable contradictoire, elle s'exprime qu'une contradiction imméanante à la production capitalistique.}

Il peut paraître étrange au premier coup d'œil, que l'on pose ainsi le capital constant \( = 0 \), mais c'est là une opération que l'on fait tous les jours dans la vie ordinaire. Quelqu'un veut-il calculer le bénéfice obtenu par la Grande-Bretagne dans l'industrie cotonnierie. Il commence par éliminer le prix du coton payé aux Etats-Unis, à l'Inde, à l'Egypte, etc., c'est-à-dire, il pose \( = 0 \) la partie du capital qui ne fait que réapparaître dans la valeur du produit.

Assurément le rapport de la plus-value non-seulement avec la partie du capital d'où elle provient immédiatement, et dont elle représente le changement de valeur, mais encore avec le total du capital avancé, a une grande importance économique. Aussi traîterons-nous cette question avec tous les détails dans le troisième livre. Pour qu'une partie du capital gagne en valeur par sa transformation en force de travail, il faut qu'une autre partie du capital soit déjà transformée en moyens de production. Pour que le capital variable fonctionne, il faut qu'un capital constant soit avancé dans des proportions correspondantes, d'après le caractère technique de l'entreprise. Mais parce que, dans toute manipulation chimique, on emploie des corunes et d'autres vases, il ne s'en suit pourtant pas que dans l'analyse on ne fasse abstraction de ces ustensiles. Dès que l'on examine la création de valeur et la modification de valeur purement en elles-mêmes, les moyens de production, ces représentants matériels du capital constant, ne fournissent que la matière dans laquelle la force fluide, créatrice de valeur, peut se figer. Coton ou fer, peu importent donc la nature et la valeur de cette matière. Elle doit tout simplement se trouver là en quantité suffisante pour pouvoir absorber le travail à dépenser dans le cours de la production. Cette quantité de matière une fois donnée, que sa valeur monte ou baisse, au même qu'elle n'ait aucune valeur, comme la terre vierge et le mer, la création de valeur et son changement de grandeur n'en seront pas affectés.

Nous posons donc tout d'abord la partie constante du capital égale à zéro. Le capital avancé \( e + v \) se réduit conséquemment à \( e \), et la valeur du produit \( c + v + p \) à la valeur produite \( v + p \). Si l'on admet que cette-ci \( = 189 \text{ l. st.}, \text{dans lesquelles se manifeste le travail qui s'étend pendant toute la durée de}

1. Il est évident, comme dit Lucrèce, "mi posta creandi de materie," que rien ne peut être créé de non-matière, et que la force de travail est transformation de force de travail en travail, de son côté la force de travail est avant tout un ensemble de substances naturelles transformées en organisme humain.
de la production; il nous faut soustraire la valeur du capital variable, soit 90 l. st., pour obtenir la value + de 90 l. st. Ces 90 l. st. expriment ici la grandeur absolue du plus-value produite. Pour ce qui est de sa grandeur proportionnelle, c'est-à-dire du rapport suivant lequel le capital variable a gagné en valeur, elle est évidemment déterminée par le rapport de la plus-value au capital variable et s'exprime par \( \frac{p}{v} \). Dans l'exemple qui précède, elle est donc 90/300 = 100 \%, Cette grandeur proportionnelle est ce que nous appelons taux de la plus-value.

Nous avons vu que l'ouvrier, pendant une partie du temps qu'il exécute une opération productive donnée, ne produit que la valeur de sa force de travail, c'est-à-dire la valeur des subsistances nécessaires à son entretien. Le milieu dans lequel il produit étant organisé par la division spontanée du travail social, il produit sa subsistance, non pas directement, mais sous la forme d'une marchandise particulière, sous la forme de filés, par exemple, dont la valeur égale celle de ses moyens de subsistance, ou de l'argent avec lequel il les achète. La partie de sa journée de travail qu'il y a à peine plus ou moins grande, suivant la valeur moyenne de sa subsistance journalière ou le temps de travail moyen exigé chaque jour pour la produire. Lors même qu'il ne travaillait pas pour le capitalist, mais seulement pour lui-même, il devrait, toutes circonstances restant égales, travailler en moyenne, après comme avant, la même partie égale de la journée pour gagner sa vie. Mais comme dans la journée du jour il produit la valeur quotidienne de sa force de travail, soit 3 h., il ne produit que l'équivalent d'une valeur déjà payée par le capitalist, et ne fait ainsi que compenser une valeur par une autre, cette production de valeur n'est en fait qu'une simple reproduction. Je nomme donc temps de travail nécessaire, la partie de la journée à cette reproduction s'accomplit, et travail nécessaire le travail dépensé pendant ce temps : nécessaire pour le travailleur, parce qu'il est tout-pendant de la forme sociale de son travail ; nécessaire pour le capital et le monde capitaliste, parce que ce monde a pour base l'existence du travailleur.

La période d'activité, qui dépasse les bornes du travail nécessaire, coûte, il est vrai, du travail à l'ouvrier, une dépense de force, mais ne forme aucun valeur pour lui. Elle forme une plus-value qui a pour le capitalist toutes les charmes d'une création ex nihilo. Je nomme cette partie de la journée de travail, temps extra et le travail dépensé en elle sur

\[
\frac{p}{v} = \frac{c}{c} + \frac{v}{c} + \frac{p}{c} = \frac{4101. st. + 901. st. + 901. st.}{500 l. st.} = \frac{500 l. st.}{300 l. st.},
\]

et profit en facteur. La plus-value est de 90 l. st. dans le capital avancé de 500 l. st. De ce que la plus-value = 90 l. st. et le capital avancé = 500 l. st., on pourrait conclure d'après le mode ordinaire de calcul, que le taux de la plus-value (que l'on confond avec le taux du profit) = \( \frac{19}{5} \) %. chiffre dont l'importance relative ressortit d'émotion le sieur Carey et les autres harmonistes du même calibre. Mais en réalité le taux de la plus-value égale non pas \( \frac{p}{c} \) ou \( \frac{p}{c + v} \), mais \( \frac{p}{v} \) c'est-à-dire, il est non pas \( \frac{90}{500} \) mais \( \frac{90}{100} \), plus de cinq fois le degré d'exploitation.

1. Maitre Wilhelm Thuesides Roscher est vraiment inimaginable: Il découvre que si la formation d'une plus-value ou d'un produit est et l'accumulation qui en résulte sont dus à l'apport de l'épargne et de l'abondance du capitaliste, ce qui l'autorise à 'exiger des intérêts', "dans un état inférieur de civilisation du contraire, on sont les faibles qui sont contraints par les forts à économiser et à s'abstenir. (L. e., p. 18). A cesser de travailler? Ou à consommer un excédent de produits qui n'existe pas? Ce qui entraîne les Roscher et consorts à traiter comme raison d'être de la plus-value, les mises plus ou moins plausible par lesquelles le capitaliste cherche à justifier son appropriation de toute plus-value créée, est évidemment, outre une ignorance caricaturale, l'absurdité que le rende toute analyse consciente et leur cruelle et fauteur moralisé que les capitalistes ne seraient pas la peste.

2. Le taux de la plus-value peut être compris dans une teneur absolue de l'exploitation, bien qu'il ne s'exprime exactement le degré. Supposons par exemple que le travail nécessaire = 0 heures et le surtravail = 10 heures également, le degré d'exploitation est alors de 100 \%, et la grandeur absolue de l'exploitation est de 2 heures. Si au contraire le travail nécessaire = 0 heures et le surtravail = 10 heures, le degré d'exploitation est de 100 \%, cette-dite de 100 \%; mais la grandeur absolue de l'exploitation s'accroît de 90 \%, ou de 6 heures.
LE CAPITAL

La division apparente. Bien que dans le cas donné, nous ne commisions ni la grande abscisse de la journée de travail, ni la petite abscisse de l'opérations (jour, semaine, etc.), ni même le nombre des travailleurs du capital variable de 90 l. st, met état le moment simultanément, au moins le taux de la plus-value par sa convertibilité dans l'autre formule

\[ \frac{P}{w} \]

travail nécessaire nous montre exactement le rapport des deux parties constituent de la journée de travail de même avec l'autre. Ce rapport est 100 %. L'ouvrier a donc travaillé une moitié du jour pour lui-même et l'autre moitié pour le capitaliste.

Telle est donc, en résumé, la méthode à employer pour le calcul du taux de la plus-value. Nous prenons la valeur entière du produit et nous posons égale à zéro la valeur du capital constant qui ne fait qu'y représenter sa somme de valeur qui reste la seule valeur réellement engendrée pendant la production de la marchandise. Si la plus-value est donnée, il nous faut la soustraire de cette somme pour trouver le capital variable. C'est l'inverse que le cas si ce dernier est donné et que l'on cherche la plus-value. Tous les deux sont-ils donnés, il ne reste plus que l'opératio finale, le calcul de \( \frac{P}{w} \), du rapport de la plus-value au capital variable.

Si simple que soit cette méthode, il convient d'y exercer le lecteur par quelques exemples qui lui en faciliteront l'application.

Enrons d'abord dans une huitre. Les données suivantes appartiennent à l'année 1871 et sont fournies par le fabricant lui-même. La fabrication est sur un mouvement de 10 000 brochets, filet avec du coton américain des fils de 32, et produit chaque semaine une livre de fils par brochette. Le déchet du coton se monte à 9 %. C'est donc par semaine 10 000 livres de coton que le travail de transformation en 10 000 livres de fils et 900 livres de déchet. En avril 1871, ce coton coûtait 7 1/4 d. (pence) par livre et conséquemment pour 10 000 livres, la somme rense de 342 l. st. Les 10 000 brochets sont utilisés pour fabriquer la machine à filer et la machine à vaper, contient une livre sterling la pièce, c'est à dire 10 000 l. st. L'oeuvre se monte à 10 %, 10 000 l. st., ou chaque semaine 20 l. st. La (location des bâtiments est de 500 l. st. en de 6 l. st. par semaine. Le charbon (4 livres par heures et par force de cheval, sur une force de 100 chevaux donnée par l'indicateur* et 60 heures par semaine, y compris le chauffage du local) atteint par semaine le chiffre de 11 tonnes et à 5 sh. 6 d. par tonne, faite chaque semaine 4 l. st. 10 sh.; la consommation par semaine est également pour le gaz de 1 l. st., pour l'huile de 4 l. st. 10 sh., pour toutes les matières auxiliaires de 10 l. st. — La portion de valeur consommée par conséquent est 378 l. st. Puisqu'elle ne joue aucun rôle dans la formation de la valeur horizontale, nous la posons égale à zéro. Le salaire des ouvriers se monte à 52 l. st. par se-

1. Les chiffres d'ordre de valeur qu'a titre d'explication. En effet, il a été supposé que les prix sont les mêmes. On ne voit dans le livre III que cette égalisation, même pour les prix moyens, mais pas d'une manière absolue.

La plus-value, toujours en admettant que le produit du capital est à sa valeur, se trouve ici répartie entre diverses rubriques, profit, intérêt, dimes, etc. Ces rubriques sont évidemment inégalitaires; nous les additionnons toutes ensemble et obtenons ainsi une plus-value de 3 l. st. 11 sh. Quant aux 3 l. st. 10 sh. pour ciment et engrais, nous les posons égales à zéro comme partie constante du capital. Reste le capital variable avancé de 3 l. st. 19 sh., à la place duquel une valeur nouvelle de 3 l. st. 19 sh. + 31 l. st. 11 sh. a été produite. Le taux de la plus-value \( \frac{P}{w} \) égale : \[ \frac{31}{3} \text{ l. st. 11 sh.} = \frac{31}{3} \text{ l. st. 10 sh.} \]

Le pouvoir d'achat de sa moitié de sa journée de travail à la production d'une plus-value que diverses données se partagent entre elles sous divers prétextes.

II

Expression de la valeur du produit en parties proportionnelles du même produit

Reprenons l'exemple qui nous a servi à montrer comment le capitaliste transforme son argent en capital. Le travail nécessaire de son fleur est monté à six heures, de même que le surtravail; le degré d'exploitation du travail s'élevait donc à 100 pour 100.

Le produit de la journée de douze heures est 20 l. st. de fils d'une valeur de 30 sh. Pas moins des 3/4 de cette valeur, ou 24 sh., sont formés par la valeur des moyens de production consommés, des 20
liv. de coton à 20 sh., des branches à 4 sh., valeur qui ne fait que se rappeler; autrement dit \( \frac{1}{5} \), de la valeur des fils consistant en capital constant. Les \( \frac{1}{5} \) qui restent sont la valeur nouvelle de 5 sh. engendrée pendant le filage, dont une moitié remplace la valeur entière de la force de travail qui à été avancée, c'est-à-dire le capital variable de 3 sh. et dont l'autre moitié forme la plus-value de 3 sh. La valeur totale de 20 liv. de fils est donc composée de la manière suivante: Valeur en fils de

\[
\begin{align*}
30 & \text{ sh.} = 24 & \text{ sh.} + 3 & \text{ sh.} + 3 & \text{ sh.}
\end{align*}
\]

Puisque cette valeur totale se représente dans le produit de 20 livres de fils, il faut que les divers éléments de cette valeur puissent être exprimés en parties proportionnelles du produit.

Il existe une valeur de 30 sh. dans 20 liv. de fils, \( \frac{1}{5} \), de cette valeur, ou sa partie variable de 25 sh., existant dans \( \frac{1}{5} \) du produit, ou dans 16 liv. de fils. Sur celles-ci 13 liv. \( \frac{1}{5} \) représentent la valeur de la matière première des 20 liv. de coton qui ont été filés, soit 20 sh., et 2 liv. \( \frac{1}{5} \) la valeur des matières auxiliaires et des instruments de travail consommés, broches, etc., soit 4 sh.

Dans 13 liv. \( \frac{1}{5} \) de fils, nous ne sommes pas à vrai dire que 13 liv. \( \frac{1}{5} \), de coton d'une valeur de 13 sh. \( \frac{1}{5} \), mais leur valeur additionnelle de 6 sh. \( \frac{1}{5} \) forme un équivalent pour le coton contenu dans les 6 liv. \( \frac{1}{5} \) de fils qui restent. Les 13 liv. \( \frac{1}{5} \) de fils représentent donc tout le coton contenu dans le produit total de 20 liv. de fils, la matière première du produit total, mais aussi rien de plus. C'est donc comme si tout le coton du produit entier était compris dans 13 liv. \( \frac{1}{5} \) de fils et qu'il n'en travaillé plus un brin dans les 6 liv. \( \frac{1}{5} \) restantes. Par contre, ces 13 liv. \( \frac{1}{5} \) de fils ne contiennent dans nos cas aucun atome ni de la valeur des matières auxiliaires et des instruments de travail consommés, ni de la valeur nouvelle crée par le filage.

De même les autres 2 liv. \( \frac{1}{5} \) de fils qui composent le reste du capital constant = 4 sh., ne représentent rien autre que la valeur des matières auxiliaires et des instruments de travail consommés pendant tout le cours de la production. Ainsi donc \( \frac{1}{5} \) du produit en 15 liv. de fils, bien que formés, en tant que valeurs d'usage, par le travail du filier, tout comme les parties restantes du produit, ne contiennent dans cet ensemble pas le moindre travail absorbé pendant l'opération même du filage. C'est comme si ces \( \frac{1}{5} \) s'étaient transformés en fils sans l'intervention du travail, et que leur forme fils ne fut qu'imagination. Et en fait, quand le capitaliste les vend 2s sh. et rachète avec cette somme ses moyens de production, il devient évident que 16 liv. de fils ne sont que coton, broches, charbon, etc., déguisés. D'autre côté, les \( \frac{1}{5} \) du produit qui restent, ou 4 liv. de fils, ne représentent maintenant rien autre que la valeur nouvelle de 6 sh. produite dans les dix heures qu'il dura l'opération. Ce qu'ils contenaient de la valeur des matières et des instruments de travail consommés leur a été valu pour être incorporé aux 16 premières livres de fils. Le travail du filier, materialisé dans le produit de 20 liv. de fils, est maintenant concentré dans 4 liv. dans \( \frac{1}{5} \) du produit. C'est comme si le filier avait opéré le filage de ces 4 liv. dans l'air, ou bien avec du coton et des branches, qui, se trouvant là-gratuitement, sans l'aide du travail humain, n'apportaient aucune valeur au produit. Enfin de ces 4 liv. de fils, où se condense toute la valeur produite en dix heures du filage, une moitié ne représente que l'équivalent de la force de travail employée, c'est-à-dire que les trois schellings de capital variable avancé, l'autre moitié que la plus-value de 3 sh.

Puisque 12 heures de travail du filier se matérielisa en une valeur de 6 sh., la valeur des fils montant à 30 sh. représente donc 60 heures de travail. Elles existent dans 30 livres de fils dont \( \frac{1}{5} \), ou 18 livres sont la matérialisation de 68 heures de travail qui ont précédé l'opération du filage, du travail contenu dans les moyens de production des fils; et dont \( \frac{1}{5} \), ou 4 liv. de fils sont la matérialisation des 12 heures de travail dépensées dans l'opération du filage.

Nous avons vu plus haut comment la valeur totale des fils égale la valeur enfantée dans leur production plus les valeurs déjà présentes dans les moyens de production. Nous venons de voir maintenant comment les éléments fonctionnellement différents de la valeur peuvent être exprimés en parties proportionnelles du produit.

Cette décomposition du produit, — du résultat de la production — en une quantité qui ne représente que le travail contenu dans les moyens de production, ou la partie constante du capital, ou un autre quantum qui ne représente que le travail nécessaire ajouté pendant le cours de la production, ou la partie variable du capital, et en un dernier quantum, qui ne représente que le surtravail ajouté dans ce même processé, ou la plus-value: cette décomposition est aussi simple qu'importante, comme le montrera plus tard son application à des problèmes plus complexes et encore sans solution.

Au lieu de décomposer ainsi le produit total obtenu dans une période, par exemple une journée, en quoi-piètre représentant les divers éléments de la valeur, on peut arriver au même résultat en représentant les produits partiels comme provenant de quoi-piètre de la journée de travail. Dans le premier cas nous considérerons le produit entier comme donné, dans l'autre nous suivrons dans ses phases d'évolution.

Le filier produit en 12 heures 20 livres de fils, en une heure par conséquent 1 livre \( \frac{1}{5} \) et en 8 heures 13 livres \( \frac{1}{5} \), c'est-à-dire un produit partiel valant à lui seul tout le coton filé pendant la journée. De la même manière le produit partiel de l'heure et des 36 minutes suivantes égale 2 livres \( \frac{1}{5} \) de fils, et représente par conséquent la valeur des instruments de travail consommés pendant les 12 heures de travail; de même encore le filier produit dans les 75 minutes qui suivent 2 livres de fils valant 3 sh., — une valeur égale à toute la valeur qu'il crée en 6 heures de travail nécessaire. Enfin, dans les dernières 75 minutes il produit également 2 livres de fils dont la valeur égale la plus-value produite par sa do-
le mi-journée de soutirail. Le fabricant anglais se sert pour son usage personnel de ce genre de calcul; il dit, par exemple, que dans les 8 premières heures du deuxièmes de la journée de travail il couvre les frais de son colos. Comme on le voit, la formule est juste; c'est en fait la première formule transportée de l'espace dans le temps; de l'espace où les parties du produit se trouvent toutes achevées et juxtaposées les unes aux autres, dans le temps, où elles se succédent. Mais cette formule peut même être amplifiée de tout un cortège d'idées barbares et barouques, surtout dans la cervelle de ceux qui, intéressés en pratique à l'accroissement de la valeur, ne la pas moins en théorie à se mettre sur le sens de ce procès. On peut se figurer, par exemple, que notre fabricant ou remplace dans les 8 premières heures de son travail la valeur du coton, dans les heures et les 8 minutes suivantes, la valeur des moyens de production consommés, dans les 8 heures et les 12 minutes qui suivent le salaire, et qu'il ne conserve au fabricant pour la production de la plus-value que la célèbre « Dernière heure ». On attribue ainsi un rôle aux doubles miracles, celui de produire coton, broches, machine à vapeur, charbon, huile, etc., à l'instant même où il file au moyen de eux, et de faire ainsi d'un jour de travail cinq. Dans notre cas, par exemple, la production de la matière première et des instruments de travail exige 4 heures de travail de 12 heures, et leur transformation en fils exige de son côté une autre journée de travail de 12 heures. Mais la saveur du luxe fait croire aisément à pareils miracles et n'est jamais en pointe de trouver le sycophante doctrinaire qui se charge de démontrer leur rationalité. C'est ce que nous avons prouvé l'exemple suivant d'une civilisation historique.

III

La Dernière heure de Senior

Par un beau matin de l'année 1836, Nassau W. Senior, que l'on pourrait appeler le normand des économistes anglais, également fameux par sa science économique et son style, a voulu à venir apprendre à Manchester l'économie politique que le professeur à Oxford. Les fabricants l'avaient élu leur défenseur contre le Factory act nouvellement promulgué, et l'agitation des dix heures qui avait encore au delà. Avec leur sens pratique ordinaire, ils avaient cependant reconnu que M. le professeur avait un bon deal of finising, il avait grand besoin de coup de pouce de la main pour être un savant accompli. Ils le firent donc venir à Manchester. Le professeur mit en style hérétique la leçon que lui avaient fait les fabricants, dans le pamphlet intitulé: Letters on the Factory Act, as it affects the cotton manufacture. London, 1837. Il est d'une lecture récréative comme on peut en juger par le manque suivant :

« Avec la loi actuelle, aucune fabrique qui emploie des personnes au-dessous de dix-huit ans, ne peut travailler plus de 11 heures 1/4 par jour, c'est-à-dire 12 heures pendant les 5 premiers jours de la semaine et 9 heures le samedi. Eh bien, l'analyse (1) suivant démontre que, dans une fabrique de ce genre, tout le profit net provient de la dernière heure. Un fabricant dépense 100 000 liv. st. : 80 000 liv. st. en bâtiments et en machines, 20 000 en matière première et en salaires. En supposant que le capital passe une seule évolution par an et que le profit brut atteigne 15 %, la fabrique doit livrer chaque année des marchandises pour une valeur de 115 000 liv. st. Chacune des 23 demi-heures de travail produit chaque jour ½, ou 1/4 de cette somme. Sur ces 1½ qui forment l'entier des 115 000 liv. st. (constituant the whole 115 000 liv. st.) 1½, c'est-à-dire 100 000 liv. st. sur les 115 000, remplaçant ou compensant seulement le capital; 1½ ou 50000 liv. st. sur les 150 000 de profit brut (1) couvrent l'usage de la fabrique et des machines. Les 1½ qui restent, les deux dernières demi-heures de chaque jour produisent le profit net de 10 00. Si donc, les prix restent les mêmes, la fabrique pourrait travailler 15 heures au lieu de 11 ½, et qu'on augmentât le capital circulant d'environ 50000 liv. st., le profit net serait plus que double. D'un autre côté, si les heures de travail étaient réduites d'une heure par jour, le profit net disparaîtrait; si la réduction allait jusqu'à 1 heure ½, le profit brut disparaîtrait également. »

Et voilà ce que M. le professeur appelle une analyse! S'il ajoutait lui aux lamentations des fabricants, s'il croyait que les travailleurs consacrent la meilleure partie de la journée à la reproduction

1. Senior, ib. p. 12, 13. — Nous n'entrons pas dans les détails plus ou moins curieux, mais relatifs à notre but. Nous n'examinons point, par exemple, cette assertion que les fabricants font entrer la compensation de l'usage des machines, etc., c'est-à-dire une partie constitutive du capital, dans leur profit, bient ou non, propre ou marécage. Nous ne contredisons pas non plus l'exactitude de la fausseté des chiffres annexés. Leonard Horner dans « A Letter to Mr. Senior, etc. Lond. 1837 » a démontré qu'il n'avaient pas plus de valeur que la prévision « analyse ». Leonard Horner, un des Factory Inquiry Commissioners de 1833, inspecteur, ou plutôt en réalité censeur des fabriques jusqu'en 1849, s'étudie avoir des droits immortels la reconnaissance de la classe ouvrière anglaise. Sa vie n'a été qu'un long combat non-seulement contre les fabricants mais aussi contre les ministres qui trouvaient infiniment plus important de compter « les voix » des maîtres fabriques dans la chambre des communes que les heures de travail des « bouts » dans la fabrique. L'exposition de Senior est confuse, indépendamment de la fausseté de son contenu. Voilà, à proprement parler, ce qu'il voulait dire :

Le fabricant occupa les ouvriers 11 ½ ou 23 demi-heures chaque jour. Le travail de l'année était, comme celui de chaque journée, complété en 11 ½ ou 23 demi-heures (c'est-à-dire en 23 demi-heures multipliées par le nombre des jours de travail pendant l'année). Cela nous, les 23 demi-heures de travail donnent le produit annuel de 115 000 liv. st. / 12 heure de travail produit 12/115 000 1. st. = 8 000. 000. C'est-à-dire composent seulement le capital avancé. Restent 3 demi-heures de travail qui produiront 3/115 000 1. = 800 000. 000, ou compense seulement l'usage de la fabrique et des machines. Les deux dernières demi-heures, c'est-à-dire la dernière heure de travail produit 12/115 000 1. = 10 000 000. 1. qui forment le profit net. Dans le texte, Senior transforme les vingt-troisèmes, parties du produit, en parties de la journée de travail égale.
CHAPITRE IX

ou au remplacement de la valeur des bâtiments, des machines, du coton, du charbon, etc., alors toute analyse devient chose oiseuse. « Messieurs, aviez-vous à répondre tout simplement, si vous faites travailler 10 heures au lieu de 11 heures 1/2, la consommation quotidienne du coton, des machines, etc., toutes circonstances restant égales, diminuera de 1 heure 1/2. Vous gagnez donc tout juste autant que vous perdez. Vos ouvriers dépenseraient à l'aventure 1 heure 1/2 de moins à la reproduction ou au remplacement du capital avancé. » Pensait-il au contraire que les paroles de ces messieurs demandaient réflexion, et jugait-il en qualité d’expert une analyse nécessaire; alors il dévait avant tout, dans une question qui touche exclusivement sur le rapport du bénéfice net à la grandeur de la journée de travail, prier les fabricants de ne pas motiver ensemble dans le même sac des choses aussi disparates que machines, bâtiments, matière première et travail, et de vouloir bien être assez bons pour poser le capital constant contenu dans ces machines, matières premières, etc., d’un côté, et le capital avancé en salaires, de l’autre. S’il trouvait ensuite, par hasard, que d’après le calcul des fabricants le travailleur reproduit ou remplace le salaire dans 7/12 de sa journée, ou dans une heure, l’analyste avait alors à continuer ainsi :

« Suivant vos données, le travailleur produit dans l’avant-dernière heure son salaire et dans la dernière votre plus-value ou bénéfice net. Puisqu’il produit des valeurs égales dans des espaces de temps égaux, le produit de l’avant-dernière heure est égal au produit de la dernière. De plus, il ne produit de valeur qu’autant qu’il dépense de travail, et le quantité de son travail a pour mesure sa durée. Cette durée, d’après vous, est de 11 h. 1/2 par jour. Il consacre une partie de ces 11 h. 1/2 pour la production ou le remboursement de son salaire, l’autre partie pour la production de votre profit net. Il ne fait rien de plus tant que dure la journée de travail. Mais puisque, toujours d’après vous, son salaire et la plus-value qu’il vous livre sont des valeurs égales, il produit évidemment son salaire en 5 heures 1/2, ou votre profit net dans les autres 5 heures 1/2. Comme de plus les fils produits en 2 heures équivalent à son salaire plus votre profit net, cette valeur doit être mesurée par 11 h. 1/2 de travail, le produit de l’avant-dernière heure par 5 h. 1/2, celui de la dernière également. Nous vous avons arrivé à un point définit; ainsi, attention! L’avant-dernière heure de travail est une heure de travail tout comme la première, ni plus ni moins. Comment donc le filier peut-il produire en une heure de travail une valeur qui représente 5 h. 1/2? En réalité, il n’accomplit point un tel miracle. Ce qui produit en valeur d’usage dans une heure de travail est un quantum déterminé de fils. La valeur de ces fils est mesurée par 5 heures 1/2 de travail, dont 4 heures 1/2 sont contenues, sans qu’il y soit pour rien, dans les moyens de production, coton, machines, etc., consommées, et dont 1/2, ou une heure a été ajoutée pour lui-même. Puisque son salaire est produit en cinq heures et trois-quarts, et que les fils qu’il loue ont une heure seulement la même somme de travail, il n’y a pas la moindre sarcoselle à ce qu’il ne produise en cinq heures et trois-quarts de filage qu’un équivalent des fils qu’il produit dans une heure seule. Mais vous êtes complètement dans l’erreur, si vous vous figurez que l’ouvrier perd un seul atome de son temps à reproduire ou à remplacer la valeur du coton, des machines, etc. Par cela même que son travail convertit coton et broches en fils, par cela même qu’il file, la valeur du coton et des broches passe dans les fils. Ceci n’est point dû à la quantité, mais à la qualité de son travail. Assurément il transmettra une plus grande valeur de coton, etc., en une heure qu’en une demi-heure, mais tout simplement parce qu’il file plus de coton dans le premier cas que dans le second. Comprenez-le donc bien une fois pour toutes : quand vous dites que l’ouvrier, dont la journée compte onze heures et demie, produit dans l’avant-dernière heure la valeur de son salaire et dans la dernière le bénéfice net, cela veut dire tout bonnement que dans son produit de deux heures, que celles-ci se trouvent au commencement ou à la fin de la journée, juste autant d’heures de travail sont incorporées, qu’en contient sa journée de travail entière. Et quand vous dites qu’il produit dans les premières cinq heures trois quarts son salaire et dans les dernières cinq heures trois quarts votre profit net, cela veut dire encore tout simplement que vous payez les premières et que pour les dernières vous ne les payez pas. Le paiement du travail au lieu de paiement de la force de travail, comme je vous l’ai fait voir à votre échanson. Si maintenant vous examinez le rapport de temps de travail que vous payez au temps de travail que vous ne payez point, vous trouverez que c’est demi-journée pour demi-journée, c’est-à-dire 100 pour cent, ce qui assurément est le taux d’un bénéfice assez convenable. Il n’y a pas non plus le moindre doute que si vous faites travailler vos treizième au lieu de onze heures et demie et que vous annotez simplement ce que vous payez les premières et que pour les dernières vous ne les payez pas, que c’est de soi-même de supprimer le surtir, et le taux de la plus-value s’élèvera de 100 %, à 125 %, etc. Mais vous allez par trop loin, si vous espérez que l’addition de cette heure et demie élevée votre profit de 100 à 200 %, ou davantage, ce qui serait plus que de doubler. » D’un autre côté, — le cœur de l’homme est quelque chose d’étrange, surtout quand l’homme porte dans sa bosse — votre pessimisme frise la folie si vous craindez que la réduction de la journée de onze heures et demie à huit heures et demie fasse disparaître tout votre profit net. Toutes circonstances restant les mêmes, le surtir travaille bientôt de cinq heures trois quarts à quatre heures trois quarts, ce qui fournira encore un taux de plus-value tout à fait respectable, à savoir 94 %... Les mystères de cette « Dernière heure » sur laquelle vous avez débili plus de centes que les Chinois sur la fin du monde, tout cela est « all hoc », de la bêtise. Sa portemuse en conséquence finissante; elle nonisée, ni à vos profit net, ni aux enfants des deux sexes, que vous consommez productivement, cette
Le CAPITAL

"pureté d’âme" qui vous est si chère. Quand, une bonne fois, votre dernière heure sonnera, pensez au professeur d’Oxford. Et maintenant, c’est dans un monde meilleur que je désire faire avec vous plus amé.

L’existence de l’industrie domestique anglaise et le marché de la Grande-Bretagne dépendent du "dernière heure de travail", le docteur Andrew Ure a procédé au marché démontre pour les partis, s’ils étaient ainsi de travail les enfants et les adolescents au-dessus de 16 ans dans l’atmosphère brûlante mais morale de la fabrique, où les renoment une heure plus tôt dans le monde extérieur aussi.froid que froide, l’espèce et le vrai, le vrai, et pour la salut de sa santé.

Depuis 1818 les inspecteurs ne se statut jamais dans leurs reportages semestriels de railler et d’ignorer les fabriquants avec "la dernière, la faite dernière heure.

Or, il est, par exemple, dans le rapport de R. Foxwell, du 31 mai 1855: "S’ils encouraient..." toutes les fabriques de coton dans le Royaume-Uni auraient travaillé avec fermeté depuis 1850." [Report of the torn of Facts for the half year ending 30th April 1855, p. 15, 29] Lorsque le fait des dix heures passa au Parlement en 1846, les fabriquants firent usage par quelques travailleurs des loisirs dijennement entre les comtes de Dorset et de Somerset une autre pétition, dans laquelle on lut entre autres choses ce qui suit: "Les pêcheurs, tous paysans des fermes, creulent qu’une heure de la tête additionnelle n’avait d’effet que de démonstrer leurs enfants, car l’âge est la même de tous les âges.

Le rapport de fabrique du 31 octobre 1854 fait à ce propos quelques observations: "L’atmosphère des fabriques de soie, dans lesquelles travaillent les enfants de ces tendres et vertueux parents, est remplie d’une si énorme quantité de poussière, de fil et d’autres matières, qu’il est extraordinairement désagréable d’y passer plusieurs heures, ou de les y mènner et encore éprouver la sensation la plus pénétrante, car les yeux, les oreilles, les narines et la bouche se remplissent aussi de poussière de soie, dont il est impossible de se gagner.

Le travail lui-même est, en raison de la marche vertigineuse de la machine, une dépense continue de mouvements rapides et faciles à propos, soumis à une attention infatigable, et il semble aussi cruel de faire appliquer par des parents le terme de "famille..." à leurs enfants qui, déduction faite du temps des repas, sont et sous 10 heures entraînées à une fabrication occupées et dans une telle atmosphère... Ces enfants travaillent plus longtemps que les gars de forme des villages voisins..."

Ces propos sont ceux relatifs sur "l’Idée et le paradoxe..." sont du coût le plus pur et doivent être traités comme l’hypothèse la plus chère... La part dé la population qui, il y a quelques années, fait en réalité de l’abondance avec l’opposition proprement comme publiquement, sous la sanction des plus hautes autorités, que le "bénéfice..." des fabricants proviennent tout entier du travail de la dernière heure, de sorte qu’une réduction d’une heure sur la journée de travail annu- lera ce bénéfice, cette part paie, par exemple, un œuf..." La loi sur quels progrès a fait depuis cette théorie qui comprend maintenant dans les vertus de la dernière heure la morale et le profit en soi, si bien que la réduction du travail des enfants à 10 heures pleines ferait aller à la dérive la majorité des enfants et le progrès de leurs patrons, morale et profit qui dépendent des deux de cette heure faite.

[Briefs of Facts 54 Str. Oct. 1818, p. 141.] Le même rapport nous fournit encore de nombreuses déclarations de la "morale" et de la "valeur" des profiteurs les fabricants; la mainmarteau tout au long les intrigue, les disent, les menaces, les ruses, les séduction, les menaces, les futilités, etc., qu’ils conviennent pour faire signer des pétitions de ce genre par un petit nombre d’ouvriers immédiats et les patienter jusqu’au Parlement comme pétition de toutes les branches d’industrie et de tout un comité ou de plusieurs... Reste un fait qui caractérise fort bien l’état actuel de la "science" aussi diant économique; c’est que ses seuls bénéfices qui, à son honneur, est écartée plus tard et plus énergiquement pour la limitation légale de la journée de travail, ni ses propriétaires et recettes contradicteurs n’ont pu découvrir les paradoxes de la "découverte originale... Force leur a été d’appeler à l’appui la solution de l’économie. Le danger et le danger sont résolus un mystère.

1. M. le professeur a pourtant tiré très profit de sa brillante campagne à Manchester. Dans ses "Letters on the Par-
LA JOURNÉE DE TRAVAIL

Nous sommes partis de la supposition que la force de travail est achetée et vendue à sa valeur. Cette valeur, comme celle de tout autre marchandise, est déterminée par le temps de travail nécessaire à sa production. Si donc la production des moyens de subsistance journaliers, tels qu'ils les faut en moyenne pour le travailleur, coûte 6 heures, il doit travailler en moyenne 6 heures par jour pour produire journalièrement sa force de travail, ou pour reproduire la valeur qu'il a obtenue en la vendant. La partie nécessaire de sa journée comprend alors 6 heures; toutes circonstances restant égales, c'est une grandeur donnée. Mais il ne s'ensuit pas que la grandeur de la journée elle-même soit donnée.

Admettons que la ligne \( a-b \) représente la durée ou la longueur du temps de travail nécessaire, soit six heures. Suivant que le travail sera prolongé au delà de \( ab \) du \( 1 \), de \( 3 \) ou de \( 6 \) heures, nous obtiendrons trois lignes différentes:

- Journée de travail I : \( a-b-c \)
- Journée de travail II : \( a-b \)
- Journée de travail III : \( a-b-c \)

qui représentent trois journées de travail différentes de sept, de neuf et de douze heures. La ligne de prolongation \( bc \) représente la longueur du travail extra. Puisque la journée de travail \( ac \) est \( bc \) ou bien \( ac \), elle varie avec la grandeur variable \( bc \). Par conséquent, si nous avons donné le rapport de \( bc \) en \( ab \), nous prendrons toujours cette mesure. Ce rapport s'élève dans la journée de travail I à \( 1/7 \); dans la journée de travail II à \( 1/9 \), et dans la journée de travail III à \( 1/6 \). Enfin, puisque la proportion

\[
\frac{\text{temps de travail extra}}{\text{temps de travail nécessaire}}
\]

détermine le taux de la plus-value, ce taux est donné par le rapport ci-dessus. Il est respectivement dans les trois différentes journées de travail de \( 10 \% \), \( 15 \% \) et \( 20 \% \). Mais le taux de la plus-value seul ne nous donnerait point réciproquement la grandeur de la journée de travail. S'il était, par exemple, de \( 10 \% \), la journée de travail pourrait être de son côté de 8, de 10, de 12 heures, et ainsi de suite. Il indiquerait que les deux parties constitutives de la journée, travail nécessaire et sur-travail, sont de grandeur égale; mais il n'indiquerait pas la grandeur de chacune de ces parties.

La journée de travail n'est donc pas une grandeur...
Le capitalisme est une grande vague. L'une de ses principales inquiétudes est le temps de travail. Quoique l'apocalypse ne soit pas loin, nous avons besoin de travailler, mais de manière marginale, mais, plus précisément, elle est nécessaire.

Bien que la journée de travail ne soit rien de tue, elle ne peut cependant varier que dans certaines limites. Sa durée maximale, en effet, ne peut être déterminée. Assurément, si nous pensons à la longueur du travail, il est essentiel de connaître les limites de la journée de travail. Le peuple et l'ouvrier doit nécessairement travailler pour sa propre conservation. Mais le mode de production capitaliste ne les conçoit pas de manière immédiate. Il est nécessaire de tout pour son propre bien-être. Il n'est pas possible de faire une journée de travail de plus de huit heures. Cette durée est suffisamment longue pour absorber toute l'énergie que l'on peut consommer.

L'approvisionnement de la journée de travail est nécessaire pour nourrir le salarié. Il est impossible de travailler plus de huit heures. Cela est nécessaire pour absorber toute l'énergie que l'on peut consommer.

Le capitalisme a accru la force de travail à sa valeur. Il a accru le temps de travail. Il est donc plus difficile de faire travailler pendant un jour ouvré. De plus, à chaque jour de travail, il est possible de travailler plus de huit heures. Cette durée est suffisamment longue pour absorber toute l'énergie que l'on peut consommer.

1. C'est le rôle du capitaliste de déterminer le temps de travail.
2. C'est le principal enjeu de l'ouvrier.
3. C'est le travail de l'ouvrier et le temps de travail.
de sa valeur totale. La consom- 

mons-tu dans dix ans, et bien tu ne paies, dans ce 
cas, chaque jour, que 1 \( \frac{1}{10} \) de sa valeur entière, c'est-à-dire tu ne paies que \( \frac{1}{10} \) de sa valeur journalière, tu ne vois donc chaque jour \( \frac{1}{10} \) de ma marchandise. Tu paies une force de 

travail d'un jour quand tu en uses une de trois. 

Tu vois notre contrat et la loi des échanges, 

Le demande donc une journée de travail de 
durée normale, et je la demande sans faire appel à 
ton cœur, car, dans les affaires, il n'y a pas de 
place pour le sentiment. Tu peux être un bor-

geois modèle, peut-être membre de la société 

protectrice des anciens, et, par-dessus le mar-

ché, en odeur de sainteté; peu importe. La chose 

que tu représentes vis-à-vis de moi n'a rien dans 

la poitrine; ce qui semble y palpitent, ce sont 

les bâtiments de mon propre cœur. J'exige la 

journée de travail normal, parce que je veux la 

valeur de ma marchandise, comme tout autre ven-

deur.

Comme on le voit, à part des limites tout à 

l'égard des échanges des marchandises, l'exposé 

s'applique du même au travail et au travail exta-

Le capitaliste soutient son droit 

contre le marchand, quand il cherche à prolonger 

cette journée aussi longtemps que possible et à 

faire deux jours de l'un. D'autre part, la nature spé-

ciale de la marchandise vendue exige que sa con-

somption par l'acheteur ne soit pas illimitée, et 

le travailleur soutient son droit comme vendeur 

car il peut retrouver la journée de travail à une 

durée normalement déterminée. Il y a donc ici une 

anomie, droit contre droit, pour deux parties les 

meilleurs de la loi qui règle l'échange des marchandises. 

Entre deux droits égaux qui décide? La Force. Voilà 

qui pour le déterminisme de la journée de travail 

se présente dans l'histoire de la production capita-

liste comme une lutte séculaire pour les limites de 

la journée de travail, lutte entre le capitaliste, c'est-

à-dire la classe capitaliste, et le travailleur, c'est-

à-dire la classe ouvrière.

II

Le capital affirmé du travail. — Bouillant et fabriquant.

Le capital n'a point inventé le travail. Parti- 

tout où une partie de la société possède le monopole des moyens de production, le travailleur, libe-

lhe ou non, est forcé d'ajouter au temps de travail nécessaire à son propre entretien un surplus desti-

né à produire la subsistance du possesseur des 

moyens de production. Que ce propriétaire soit 

seul occupé à l'agriculture, à la fabrication, à l'industrie, 

au commerce, il est déterminé par le marché de 

des marchandises de ses biens déterminés; mais le caractère de la production elle-

mêmè n'en fait point naître un appétit dévorant. 

Quand il s'agit d'obtenir la valeur d'échange sous 

sa forme spécifique, par la production de l'or et de 

l'argent, nous trouvons déjà dans l'antiquité le tra- 

vail le plus exécutif et le plus éffroyable. Travaille- 

r jusqu'à ce que mort s'en suivre devient alors le 

loin un peu seulement à ce sujet Diodore de Sicile.

Cependant dans le monde antique c'est là des ex- 

ceptions. Mais dès que des peuples, dont la pro-

duction se peut encore dans les formes inférieures 

de l'agriculture et du commerce, sont entraînés sur un 

marché international donné par le mode de pro-

duction capitaliste, et qu'à cause de cette vente de 

leurs produits à l'étranger deviennent leur principal 

interêt, dès ce moment les horreurs du sur-ravail, 

ce produit de la civilisation, viennent s'entasser 

à la barbarie de l'esclavage et du travail. Tel que 

la production dans les États du sud de l'Union 

américaine était dirigée principalement vers la 

satisfaction des besoins immédiats, le travail des nè-

gres présentait un caractère modéré et pittoresque. 

Mais à mesure que l'exportation du coton devint 

l'intérêt vital de ces États, le nègre fut surmené 

et la consommation de sa vie en sept années de tra- 

vail devint partie intégrante d'un système froidement 

calculé. Il ne s'agissait plus d'obtenir de lui une 

certains de produits utiles. Il s'agissait de la 

production de la plus-value quand même. Il en a 

été de même pour le serf, par exemple dans les 

grandes manouvres.

Comparons maintenant le sur-ravail dans les fabri- 

ques anglaises avec le sur-ravail dans les campa-

gnes du monde où le serf ou le domestique est un 

être indépendant qui joue sous les lois. 

Etant admis que la journée de travail compte 6 

heures de travail nécessaire et 6 heures de travail 

1. — Ceux qui travaillent... nourrissent en réalité tout à 

la fois les pensionnaires qu'on appelle les riches, et eux-


2. — Du paysan, dans son histoire romaine, laisser échapper cette phrase remarquable: « On ne peut se dissimuler que des ouvriers, comme eux, des Étrusques, dont les rues nous donnent encore aujourd'hui les demeures, supposent dans les jours de l'agriculture et des arts. » Si nous avons mieux de cette grandeur qu'il est de les « demeures de l'outrance » supposent des capitalistes et des salariés. 

3. — Il est impossible de voir ces malheurs (dans les discus-

sions d'études entre l'Égypte, l'Éthiopie et l'Afrique) qui ne 

peuvent pas même entretenir la propriété de nos corps, ni 

commander notre main, sans que forse de s'apercevoir de leur i 

conséquence lointaine. Il s'agit d'égards de leurs maîtres, 

leurs maîtres, et non plus pour la subsistance des 

leurs maîtres, de leurs maîtres, et non plus pour la subsistance 

leurs maîtres, de leurs maîtres, et non plus pour la subsistance 

leurs maîtres, de leurs maîtres, et non plus pour la subsistance 

leurs maîtres, de leurs maîtres, et non plus pour la subsistance 

leurs maîtres, de leurs maîtres, et non plus pour la subsistance 

leurs maîtres, de leurs maîtres, et non plus pour la subsistance 

leurs maîtres, de leurs maîtres, et non plus pour la subsistance 

leurs maîtres, de leurs maîtres, et non plus pour la subsistance 

leurs maîtres, de leurs maîtres, et non plus pour la subsistance 

leurs maîtres, de leurs maîtres, et non plus pour la subsistance
extra, le travailleur libre fournit au capitaliste 6×6 ou 36 heures de surtiravail par semaine. C'est la même chose que si l'ouvrier travaillait 3 jours pour lui-même et 3 jours pour le capitaliste. Mais ceci ne s'applique pas aux yeux ; surtiravail et travail nécessaire se confondent ici dans l'autre. On pourrait, en effet, exprimer le même rapport en disant, par exemple, que l'ouvrier travaillé dans chaque minute 30 secondes pour le capitaliste et 30 pour lui-même. Il en est autrement avec la corvée. L'espace sépare le travail nécessaire que le paysan vaque, par exemple, exécuté pour son propre entretien, de son travail extra pour le boyard. Il exécute l'un sur son champ à lui et l'autre sur la terre seigneuriale. Les deux parties du temps de travail existent ainsi l'une à côté de l'autre d'une manière indépendante. Sous la forme de corvée, le surtiravail est rigoureusement distinct du travail nécessaire. Cette différence de forme ne modifie assurément en rien le rapport quantitatif des deux travaux. Trois jours de surtiravail par semaine ressemblent toujours trois jours d'un travail qui ne forme aucun équivalent pour le travailleur lui-même, quel que soit son nom, corvéé ou profit. Chez le capitaine, cependant, l'appétit de surtiravail se manifeste par son ére passion à prolonger la journée de travail autre mesure ; chez le boyard, c'est tout simplement une chance aux jours corvéables.

Dans les provinces damiubriennes, la corvée se trouvait côte à côte des rentes en nature et autres revendications ; mais elle formait le tribut essentiel payé à la classe régnante. Dans de pareilles conditions, la corvée provoquait rarement le servage ; mais le servage, au contraire, a la plupart du temps la corvée pour origine. Ainsi en était-il dans les provinces roumaines. Leur forme de production primitive était fondée sur la propriété commune, différente cependant des formes slaves et indiennes. Une partie des terres était cultivée comme propriété privée, par les membres indépendants de la communauté ; une autre partie, — l'**aper publice**, — était travaillée par eux en commun. Les produits de ce travail communs servaient d'une part comme fonds d'assurance contre les mauvaises récoltes et autres accidents ; d'autre part, comme trésor public pour couvrir les frais de guerre, de culte et autres dépenses communales. Dans le cours du temps, de grands dignitaires de l'armée et de l'église usurpèrent la propriété commune et avec elle les prestations en usage. Le travail du paysan, libre cultivateur du sol commun, se transforma en corvée pour les veleurs de ce sol. De là naquirent et se développèrent des rapports de servage, qui ne recurent de sanction légale que lorsque la libération du monde, la Sainte Russie, sous prétexte d'abolir le servage, l'érigea en loi. Le **Code de la corvée**, proclamé en 1831 par le général russe Sisieleff, fut dicté par les boyards. La Russie conquit ainsi du même coup les magnats des provinces du Danube et les applaudissements du crétinisme libéral de l'Europe entière.

D'après le **Règlement organique**, tel est le nom que porte ce code, tout paysan valaque doit au seigneur propriétaire foncier, outre une masse très-détailée de prestations en nature : 1er 12 jours de travail en général ; 2e 1 jour pour le travail des champs, et 3e 1 jour pour le chargement du bois. En tout 14 jours par an. Or, avec une profonde sagacité économique, on a eu soin d'entendre par journée de travail non pas ce qu'on entend ordinairement par ce mot, mais la journée de travail nécessaire pour obtenir un produit journalier moyen. Ce produit journalier moyen a été déterminé avec tant de soin, qu'un cycle n'en viendrait pas à bout en 24 heures. Le « règlement » lui-même déclare donc, avec un sans-façon d'ironie vraiment russe, qu'il faut entendre par 12 jours de travail le produit d'un travail manuel de 36 jours ; par un jour de travail des champs, trois jours ; et par un jour de chargement de bois, trois jours également. Total : 42 jours de corvée. Mais il faut ajouter à ceci ce qu'on appelle la **jobagie**, ensemble de prestations dues au propriétaire foncier pour services agricoles extraordinaires. Chaque village, en raison de sa population, doit fournir pour la jobagie un contingent annuel. Ce travail de corvée supplémentaire est estimé à 14 jours pour chaque paysan valaque. Ces 14 jours, ajoutés aux 42 ci-dessus, forment ainsi 56 jours de travail par an. Mais l'année agricole ne compte, en Valachie, que 210 jours, à cause du climat. Si l'on en déduit 60 jours pour dimanches et fêtes, 30 en moyenne pour mauvais temps, soit 70 jours, il en reste 140. Le rapport du travail de corvée au travail nécessaire est donc 56/160 = 0,35. Un taux de plus-value beaucoup moins élevé que celui qui règle le travail des ouvriers manufacturiers et agricoles de l'Angleterre. Mais c'est encore là que la corvée prescrit légèremcnt. Et le **Règlement organique**, « dans un esprit encore plus » libéral » que la législation manufacturière anglaise, a pu lui éviter sa propre violation. C'est-à-dire qu'il a été bien déterminé de telle sorte l'œuvre morale qui incombe à chacun des 54 jours de corvée, qu'il faut toujours un supplément à prendre pour les jours suivants. Tel jour, par exemple, une certaine étendue de terre doit être saccée, et cette opération, surtout dans les plantations de mais, exige le double de temps. Pour quelques travaux agricoles particuliers, la besogne légale de la journée se prête à une interprétation si large, que souvent cette journée commence en mai et finit en octobre. Pour la Moldavie, les conditions sont encore plus dures. Aussi un boyard s'est-il écrié, dans l'enivrement du triomphe : « Les 164 jours de corvée du Règlement organique s'élèvent à 365 jours par an ! »

Si le **Règlement organique** des provinces daniébrienes dans sa loi et législation article par article une fois canon de surtiravail, les **Factory acts** (lois de fabriques), en Angleterre, révèlent la même maladie, mais d'une manière négative. Ces lois réfèrent la passion désordonnée du capital à absorber

---

environ quinze minutes, tantôt plus, tantôt moins, avant 6 heures du matin, et il fait terminer quinze minutes, tantôt plus, tantôt moins, après 6 heures de l’après-midi. Il délègue 5 minutes sur le commencement et la fin de la demi-heure accordée pour le déjeuner et en cas de 10 sur le commencement et la fin de l’heure accordée pour le dîner. Le samedi, il fait travailler environ quinze minutes, après 2 heures de l’après-midi. Voici donc son bénéfice :

A avant 6 h. du matin. 15 m.  
A partir de 6 h. du soir. 15 m.  
Le temps de déjeuner. 10 m.  
Son temps en jours : 230 min.  
Le temps de dîner. 20 m.  
Le temps de toute la semaine : 240 m.  
Le temps de déjeuner. 15 m.  
Le temps de toute la semaine : 240 m.  

Ou 5 heures 40 minutes, qui, multipliées par 50 semaines de travail, déduction faite de 2 semaines pour jours de fête et quelques interruptions accidentelles, donne 27 semaines de travail.«

« La journée de travail est-elle prolongée de 5 minutes chaque jour au-delà de sa durée normale, cela fournit 2 jours et demi de production par an 1. »

« Une heure de plus, gagnée par attraper par ci et par là à plusieurs reprises quelques lames de tapis, ajoute un troisième mois aux deux docteuses chaque année 2. »

Les crises, pendant lesquelles la production est suspendue, où on ne travaille que de temps à autre pendant une paix soutenue, se donnant naturellement rien au pendant qui porte le capital à prolonger la journée de travail. Mais ils se font d’affaires, plus le bénéfice doit être grand sur les sommes faites ; moins on travaille de temps en temps, plus il doit se composer de surtir. C’est ce que prouvent les rapports des inspecteurs sur la période de crise de 1856 à 1858 :

« On peut trouver une inconscience à ce qu’il y ait quelque part un travail excessif, alors que le commerce va si mal ; mais c’est précisément ce mauvais état du commerce qui pousse aux infractions les gens sans scrupules ; ils s’assurent de cette manière un profit extra. »

Au moment même, dit Leonhard Horner, où 122 fabriques de son district

risaient publia les 10 ans plus tard, montrent avec quel art admirable il a su prendre la situation dans tous ses détails. Ces derniers rapports traitent spécialement de branches d’industries où la législation manufacturière n’était pas encore introduite en 1862 et n’en est pas l’est même pas aujourd’hui. L’état du commerce, tel que l’a décrit Engels, n’a donc pas subi de modification bien sensible. Enfin ont-ils tous examiné principalement à la période de liberté commerciale qui a subsisté à cette époque parce que les comptes-voyageurs des libres-échangistes avaient été récemment trouvés à des endroits de manière bizarre. Pas de cas, d’Angleterre figure au premier rang, c’est qu’elle est la terre qui a produit la plus grande part de production capitale, et que elle possède seule une statistique continue et efficace pour connaître les choses. 

1. Suggestons, etc., M. L. Horner, Inspector of Factories dans le : Factory Regulation Act, ordered by the House of Commons to be printed, 9 août 1859. * 53, 5. 2. Reports of the Insep. of Fact. for the half year ended, 1856, p. 34. 3. Reports, etc., 30 April 1858, p. 1.
sont tout à fait abominables, où 143 chômeurs et toutes les autres travaillent trois-quarts de temps, le travail est prolongé au-delà des bornes prescrites par la loi. M. Howell s'exprime de la même manière : « Bien que dans la plupart des fabriques on ne travaille que la moitié du temps, à cause du mauvais état des affaires, je n'en reçois pas moins comme par le passé le même nombre de plaintes, sur ce que tantôt une demi-heure, tantôt trois quarts d'heure sont journalièrement exécrés [souffre] les ouvriers sur les moments de répit que leur accord la loi pour leurs repas et leurs déplacements. »

Le même phénomène s'est reproduit sur une plus petite échelle pendant la terrible crise confidentielle de 1880-81.

« Quand nous supposons des ouvriers en train de travailler pendant les heures de repas ou dans tout autre moment illégal, on nous donne pour excuse qu'ils ne veulent pas pour rien au monde abandonner la fabrique, et que l'on est même obligé de les forcer à interrompre le travail [mettoyage des machines, etc.], particulièrement le samedi dans l'après-midi. Mais si les bras restent dans la fabrique quand les machines sont arrêtées, cela provient tout simplement de ce qu'entre 6 heures du matin et 6 heures du soir, dans les heures de travail légales, ils ne leur a été accordé aucun moment de répit pour accomplir ces sortes d'opérations. »

Le profit extra que donne le travail prolongé au-delà du temps fixé par la loi est visible pour beaucoup de fabricants une tente trop grande pour qu'ils puissent s'y résister. Ils comptent sur la chance de n'être pas surpris en flagrant délit et crient, que même dans le cas où ils seraient découverts, l'insignificance des amendes et des frais de justice leur assure encore un bilan en leur faveur. »

« Quand le temps additionnel est obtenu dans le cours de la journée par une multiplication de petits vols [a multiplication of small thefts], les inspecteurs éprouvent, pour constater les délits et établir leurs preuves, des difficultés presque insurmontables. » Ils désignent aussi ces petits vols du capital sur le temps des repas et les instants de déplacement des travailleurs sous le nom de « petty pilferings and minutes », petits pilferings et minutes. « Snatching a few minutes » escamotage de minutes. « On se moquait encore ils emploient les termes techniques des ouvriers : Middling and cribbling or mealings. »

On le voit, dans cette atmosphère, la formation de la plus-value par le surtravail au travail extra n'est pas un secret. « Si vous me permettez, me disait un honnête fabricant, de faire travailler chaque jour 10 minutes de plus que le temps légal, vous mettrez chaque année 1000 liv. st. dans ma poche. » « Les atomes du temps sont les éléphants du gain. »

Bien n'est plus caractéristique que la distinction entre les « full times » — les ouvriers qui travaillent la journée entière — et les « half times » — les en- chant au-dessous de 12 heures qui ne doivent travailler que 6 heures. Le travailleur n'est plus ici que du temps de travail personnel. Toutes les différences individuelles se résolvent en une seule ; il n'y a plus que des « temps entiers » et des « demi-temps ».}

### III

La journée de travail dans les branches de l'industrie anglaise ou l'exploitation n'est pas limitée par la loi.

Jusqu'à présent nous n'avons étudié l'excès de travail que là où les exploitations monstrueuses du capital, à prime surpresseur les outrances des Espagnols contre les Peaux-ranges de l'Amérique, l'ont fait exhauser par la loi. Jetons maintenant un coup d'œil sur quelques branches d'industrie où l'exploitation de la force de travail est aujourd'hui sans entraves en l'état hier encore.

« M. Broughton, magistrat de comté, déclarant comme président d'un meeting, tenu à la mairie de Nottingham le 14 janvier 1860, qu'il régne dans la 

1. Reports, etc., 31 Oct. 1861, p. 33. 2. Reports, 31 Oct. 1861, p. 29. 3. Reports, etc., for half year ending, 31st April 1861, p. 32. 4. Reports, etc., for half year ending, 31st Oct. 1861, p. 73. 5. Reports, etc., 31st Oct. 1861, p. 23. Pour montrer aussi que, d'après les dépôts des fabricants devant la justice, « leurs bras » apparaissent à toute interruption du travail dans la fabrique, il suffit de citer ce cas suivant : Au commencement de juin 1860, les démonstrations furent adressées aux manufacturiers de Dewsbury (Yorkshire) d'après lesquelles les produisantes du bois étant fabriques dans le comté de Wakefield avaient violé le Factory Act. Une partie de ces mesures étaient accomplies d'une extrême de travail à propos âgés de 12 à 14 ans, deux vendredis, 6 heures du matin jusqu'au midi, 6 heures de soir, sans leur permettre le moindre répit accordé par les repas, et une heure de sommeil vers minuit. Les chambres avaient à exercer un travail nécessaire de 20 heures dans le « Sabbath hole », ainsi se nomme le bouge où les châlins de laine sont mis en place et où une épaisse atmosphère de poussière et même le travailleur adulte s'en sent voir la fatigue se manifester. Les accoutrements — en qualité de quakers ils étaient trop scrupuleusement rangés pour prêter serment — que dans leur grande compassion pour ces pauvres enfants, ils leur avaient permis de dormir 2 heures, mais qui, après le 20 heures dans le « Sabbath hole », ainsi se nomme le bouge où les châlins de laine sont mis en place et où une épaisse atmosphère de poussière et même le travailleur adulte s'en sent voir la fatigue se manifester. Les accoutrements — en qualité de quakers ils étaient trop scrupuleusement rangés pour prêter serment — que dans leur grande compassion pour ces pauvres enfants, ils leur avaient permis de dormir 2 heures, mais qui, après le 20 heures dans le « Sabbath hole », ainsi se nomme le bouge où les châlins de laine sont mis en place et où une épaisse atmosphère de poussière et même le travailleur adulte s'en sent voir la fatigue se manifester. Les accoutrements — en qualité de quakers ils étaient trop scrupuleusement rangés pour prêter serment — que dans leur grande compassion pour ces pauvres enfants, ils leur avaient permis de dormir 2 heures, mais qui, après le 20 heures dans le « Sabbath hole », ainsi se nomme le bouge où les châlins de laine sont mis en place et où une épaisse atmosphère de poussière et même le travailleur adulte s'en sent voir la fatigue se manifester. Les accoutrements — en qualité de quakers ils étaient trop scrupuleusement rangés pour prêter serment — que dans leur grande compassion pour ces pauvres enfants, ils leur avaient permis de dormir 2 heures, mais qui, après le 20
partie de la population de la ville occupée à la fabri-
lication des dentelles au dégré de mineure et de dé-
membre inconnu au monde civilisé. Vers 2, 3 et 4 heures de 
la nuit, des enfants de 9 à 10 ans sont arrêtés de leurs 
lois malpropres et forcés à travailler pour leur simple 
subsistance jusqu'à 10, 11 et 12 heures de la nuit. La 
maigrisse les réunit à l'état de squelettes, leur taille se 
ralentit, les traits de leur visage s'effacent et tout 
leur être se raidit dans une torpeur telle que l'as-
pect seul en donne la raison. Nous ne sommes pas 
connus que M. Mallet et d'autres fabricants-se 
avent prononcés pour protéger contre toute espèce de 
discussion. Le système, tel qu'il a été décrit par 
M. Montagu Valpy, est un système d'exploitation 
sans limites, jusqu'à tous les points de vue, social, 
physique, moral et intellectuel. Que 
doit-on penser d'une ville qui organise un meeting 
public pour demander que les temps de travail 
quidique pour les adultes soit réduit à 16 heures. 
Nous déclarons contre les planteurs de Virginie 
no ségrégation.
Le marché des esclaves ne 
se tue les horreurs des corps de fonçur, leur 
taille de chair humaine sont-ils donc plus horribles 
cette lente immolation d'hommes qui n'a 
que dans le but de fabriquer des voiles et des 
cols de chemise, pour le profit des capitalistes !
La poterie de Staffordhire, a pendant les 32 
 dernières années donné lieu à trois comités parlementaires. 
Les résultats en sont contenus dans le 
rapport de M. Scrovet adressé en 1841 aux 
Children's Employment Commissioners, dans celui 
du docteur Greenhow publié en 1860 sur l'or-
dre du fonctionnaire médical à Priory Council 
Public Health, 3 d. Report, 1, 102-113), et enfin 
dans celui de M. Lonne adjoint au First Report of the 
Children's Employment Commission, du 15 juin 1838.
Il nous suffira pour notre but d'emyuntrer les 
rapporls de 1860 et 1863 quelques dépositions des 
adultes mêmes qui travaillaient dans la fabrique. D'après 
huit enfants on pourra juger des adultes, et surtout 
de femmes et des jeunes filles, dans une branche 
d'industrie à côté de laquelle, il faut l'avouer, les 
habitudes de colo, peuvent paraître des lieux admi-
nablement sains et agréables.

Wilhelm Woold, âgé de neuf ans, « avait 7 ans 
it 10 mois quand il commence à travailler. Il 
« va tout les jours dans le séchoir 
et rapportait ensuite le moule vide. C'est ce qu'il 
trouvait fait. Il vient chaque jour de la semaine 
vors 6 h. du matin et cesse de travailler environ 
vors 9 h. du soir. « Je travaille tous les jours jus-
qu'à 9 h. du soir, aussi par exemple pendant les 7 
a 8 dernières semaines, Boîla donc un enfant qui, 
dès l'âge de 7 ans a travaillé quinze heures ! — 
J. Murray, enfant de 12 ans s'exprime ainsi : 
« I run moulds and turn the jigger » je porte 
de moûles et tourne la moulée. Je viens à 6 h., quelque-
fois à 4 h. du matin. J'ai travaillé toute la nuit 
dernière jusqu'à ce matin 8 heures. Je ne suis pas 
encore depuis; 8 ou 9 autres garçons ont travaillé 
comme moi toute cette nuit, je recevai chaque se-
maine 3 sh. 6 pences (à l. 1, 40 c.), je ne reçois pas 
d'avantage quand je travaille toute la nuit. J'ai 
travaillé deux nuits dans la dernière semaine. » — 
Perybough, un enfant de 10 ans: « Je n'ai pas 
toujours une heure pour le diner; je n'ai qu'une 
demi-heure, les jours, vendredis et samedis. »

Le docteur Greenhow declare que dans les dis-
tricts de Stoke-upon-Trent et de Walsenton, où 
se trouvent les poteries, la vie est extraordinaire-
ment courte. Quand il n'y ait d'occupées aux po-
teries dans le district de Stoke que 30, 5 pour cent es 
dans celui de Walsenton que 30, 4 pour cent de la 
population male au-dessus de 20 ans, plus de la 
avorit des cas de mort causés par les maladies de 
poltrone se rencontrent parmi les potiers du premier 
district, et environ les 1/4, pour ceux du second.

Le docteur Boothroyd médecin à Harlow affirme 
de son côté que « chaque génération nouvelle des po-
tiers est plus petite et plus faible que la préce-
dente. De même un autre médecin M. Mac Bean:
Depuis 25 ans que j'exerce ma profession parmi 
de potiers, la dégénérescence de cette race s'est 
manifestée d'une manière frappante par la diminu-
tion de la taille et du poids du corps. Ces déposi-
tions sont corroborées par le rapport du docteur 
Greenhow en 1860.

Extrait du rapport des commissaires publié en 
1863 le docteur J. T. Arledge médecin en chef de 
la maison de santé du North Staffordshire, dit dans sa 
déposition : « Comme classe, les potiers hommes et 
femmes... représentent une population dégénérée 
aud moral et physique. Ils sont en général de 
taille rabougrie, maigres et déformés de la poitrine. Ils 
vieillisent vite et vivent peu de temps; phleg-
matiques et anémiées ils traitissent la faiblesse de 
leur constitution par des attaques opiniâtres 
d'apoplexie, des dérangements du foie et des reins, 
et des rhumatismes. Ils sont avant tout sujets aux 
maladies de poitrine, pneumonie, phthisie, bronchite 
et asthme. La scorfaliue qui attaque les glandes, 
elles os et d'autres parties du corps est la maladie 
de plus des deux tiers des potiers. Si la dégéné-
rence de la population de ce district n'est pas 
encore plus grande, elle doit exclusivement à son 
recrutement dans les camps de soldats et à son 
croisement par des mariages avec des races plus 
saines... » M. Charles Pearson, chirurgien du 
même hôpital, écrit entre autres dans une lettre 
adressée au commissaire Lonne : « Je ne puis pas 
passer que d'après mes observations personnelles 
et non d'après la statistique; mais je certifie que j'ai 
soit souvent ou ne peut plus rêver à la vue de ce 
peuple enfants, dont la santé est sacrifice, pour sa-
tisfaisant par un travail excessif la cupidité de leurs pa-
te et de ceux qui les exploitent. Il énumère les 
causes de maladies des potiers et cite sa liste par la 
maintenant, The Long Hours» (les longues heures 
de travail). La commission dans son rapport ex-
prime l'espoir qu'une industrie qui a une si 
honteuse position aux yeux du monde, ne supportera

1. Children's Employment Commission, First Report, 1863, 
Appen., p. 16, 31, 15.
pas plus longtemps l’approche de voir ses brillants résultats accompagnés de la dégénérescence physique, des innombrables souffrances corporelles et de la mort précœe de la population ouvrière par le travail et l’habileté de laquelle ils ont été obtenus. Ce qui est vrai des fabricants de poterie d’Angleterre, l’est également de celles d’Écosse.

La fabrication des allumettes chimiques date de 1833, époque où l’on a trouvé le moyen de fixer le phosphate sur le bois. Depuis 1845 elle s’est rapidement développée dans l’Angleterre, où des quartiers des plus peuplés de Londres elle s’est ensuite répandue à Manchester, Birmingham, Liverpool, Bristol, Norwich, Newcastle, Glasgow, accompagnée partout de cette maladie des méchoères qu’en un médecin de Vienna déclarait déjà en 1845 être spéciale aux fabricants d’allumettes chimiques.

La moitié des travailleurs sont des enfants au-dessous de 13 ans et des adolescents au-dessous de 18. Cette industrie est tellement insalubre et appauvissante, et par cela même tellement décriée, qu’il n’y a que la partie la plus minable de la classe ouvrière qui lui fournisse des enfants, « des enfants dégoûtés, à moitié morts de faim et corrompus ».

Parmi les témoins que le commissaire White entendit (1863), il y en avait deux cent soixante-dix au-dessous de 18 ans, quarante au-dessous de 10 ans, onze de 8 ans et cinq de 6 ans seulement. La journée de travail varie entre douze, quatorze et quinze heures; ou travaille la nuit; les repas irréguliers se prennent la plupart du temps dans le local de la fabrique empoisonné par le phosphate. D’ante trouveront les tortures de son enfer dépérisées par celles de ces manufactures.

Dans la fabrique de tapisseries, les genres les plus grossiers de textures sont imprimés avec des machines, les plus fines avec la main (black printing). La saison la plus active commence en octobre et finit en avril. Pendant cette période le travail dure fréquemment et presque sans interruption de 6 h. du matin à 10 h. du soir et se prolonge même dans la nuit.

Écoutons quelques témoins : — J. Leach : « L’hiver dernier (1863), sur dix-neuf jeunes filles six ne parurent plus par suite de maladies causées par l’excès de travail. Pour tenir les autres éveillées je suis obligé de les secourir. » — W. Duffy : « Les enfants sont tellement fatigués qu’ils ne peuvent tenir les yeux ouverts, et en revanche nous-mêmes nous ne pouvons pas davantage. » — J. Lightburne : « Je suis âgé de 13 ans... Nous avons travaillé l’hiver dernier jusqu’à 9 h. du soir et l’hiver précédent jusqu’à 10 h. Presque tous les soirs, cet hiver, mes pieds étaient tellement blessés, que j’en pleurais de douleur. » — G. Apseed : « Mon petit garçon que voici, j’avais coutume de le porter sur mon dos, lorsqu’il avait sept ans, aller et retour de la fabrique à cause de la noyette, et il travaillait ordinairement seize heures... Bien souvent je me suis agenouillé pour le faire manger pendant qu’il était à la machine, parce qu’il ne devenait pas l’abandonner, ni interrompre son travail. »

2. Ibid., p. 82, vol.
3. L. c., p. liv.

— Smith, l’associé gagnant d’une fabrique de Manchester : « Nous (il veut dire ses « brins qui travaillent pour nous ») travaillons sans suspension de travail pour les repas, de sorte que la journée habituelle de dix heures et demie est terminée vers 4 h. 1/2 de l’après-midi, et tout le reste est temps de travail en plus. (On se demande si ce M. Smith ne prend réellement aucun repas pendant dix heures et demie!) Nous (le laborieux Smith) finissons rarement avant 6 heures du soir (de consommer « nos machines humaines », veut-il dire), de sorte que nous (iterum Risipinus) travaillons en réalité toute l’année avec un excédant de travail... Les enfants et les adultes (152 enfants et adolescents au-dessous de dix-huit ans et 140 an-dessus) ont travaillé régulièrement et en moyenne pendant les derniers dix-huit mois pour le moins sept jours et cinq heures ou soixante-dix heures et demie par semaine. Pour les six semaines finissant au 2 mai de cette année (1863), la moyenne était plus élevée : huit jours ou quatre-vingt-quatre heures par semaine! Mais, ajoute le suduir Smith avec un ricanement de satisfaction, « le travail à la machine n’est pas pénible. » Il est vrai que les fabricants qui exploient le block printing disent de leur côté : « Le travail manuel est plus pénible que le travail à la machine. » En somme, messieurs les fabricants se pro- nent énergiquement contre toute proposition tendant à arrêter les machines même pendant l’heure des repas, « Une loi, dit M. Otley, directeur d’une fabrique de tapisseries à Borough, une loi qui nous accorderait des heures de travail de 6 h. du matin à 9 h. du soir serait fort de notre goût ; mais les heures du Factory Act de 6 h. du matin à 6 h. du soir nous vont au point... Nous arrêtons notre machine pendant le dîner (quelle générosité!). Pour ce qui est de la porc en papier et en couleur, occasionnée par cet arrêt, il ne vaut pas la peine d’en parler ; « telle quelle cependant, observé-t-il d’un air homard, je comprends qu’elle ne soit pas du goût de tout le monde. » Le rapport exprime naïvement l’opinion que la crainte de faire perdre quelque profit en diminuant quelque peu le temps du travail d’autrui n’est pas « une raison suffisante pour priver de leur dîner pendant douze à seize heures des enfants au-dessous de treize ans et des adolescents au-dessous de dix-huit, ou pour leur servir comme on sert à la machine à vapeur du charbon et de l’eau, à la route de l’huile, etc., en un mot comme on fournit la matière auxiliaire à l’instrument de travail dans le cours de la production». Absorption faite de la fabrication du pain à la mécanique, encore toute récente, il n’y a pas d’ou-

1. Dans la langue distinguée des fabricants anglais les ouvriers sont appelés bonds, « Héritairement unds, Traduction : « Quand ce nom se trouve dans mes citations anglaises, nous le traduisons toujours par bond. »

2. Ce qui doit être pris dans le sens que nous avons donné au temps de travail. Ces messieurs considèrent les 10 h. 1/2 du travail comme constituant la journée normale, laquelle renferme aussi le surnominal. Ainsi commence ce « temps de travail en plus » qui est payé un peu plus cher mais où verra plus tard que, par contre, l’emploi de la force de travail pendant la prétendue journée normale est payé au-dessous de sa valeur.

Le travail d’un ouvrier boulanger de Londres commence régulièrement vers 11 h. du soir. Il faut d’abord le lever, opérer pendant qu’il est frais, manger un demi-heure ou deux quarts d’heure, suivi de la bande et la fin de la pâte. Il se couche ensuite sur la planche qui couvre le pétrin et dort environ deux heures avec un sac de farine sous la tête et un autre sous le visage. Les températures d’une boulangerie sont normalement de 75 à 90 degrés : c’est la plus élevée quand le local est petit. Les diverses opérations qui constituent la fabrication du pain se font en plusieurs étapes, dont le travail d’ouverture, qui est mené après l’ouvrage de nuit, pendant le jour dans des boulangeries, de maison en maison, ou le transfert sur des charrettes, ce qui les empêche de travailler de manière à s’intégrer dans la boulangerie. En conséquence de l’année et de l’importance de la fabrication, le travail finit entre 1 et 4 heures de l’après-midi, tandis qu’autrefois les ouvriers étaient occupés à l’intérieur, jusqu’en après-midi. Pendant la saison à Londres, les ouvriers des boulangeries sont payés pour faire beaucoup de travail pendant de 11 h. du soir à 8 h. du lendemain matin sans interruption ; sauf les emplois qui se portent pendant le travail jusqu’à 4, 5, 6 même 7 heures, ou de plus de 4 à 5 h. de la nuit qui précède le dimanche. Dans les boulangeries de premier ordre, où le pain se vend au
« prix normal », il y a même le dimanche quatre ou cinq heures de travail pour le lendemain. Les ouvriers des « underwriting masters » (boulangeries qui vendent le pain et « inclus » aux prix normaux) et ces derniers composent, ainsi que nous l'avons déjà fait remarquer, plus des trois quarts des boulangeries de Londres, sont soumis à des heures de travail encore plus longues; mais leur travail s'exécute presque tout entier dans la boulangerie, parce que leurs patrons, à part quelques livraisons faites à des marchands en détail, ne vendent que dans leur propre boutique. Vers la fin de la semaine, c'est-à-dire le jeudi, le travail commence chez eux à 10 heures de la nuit et se prolonge jusqu'au milieu de la nuit et plus de la mi-dimanche.

En ce qui concerne les « underwriting masters », le patron lui-même va jusqu'à reconnaître que c'est « le travail non payé » des ouvriers (the unpaid labouf of the men), qui permet leur concomitance*. Et le boulanger « full priced » dénonce ces « underwriting » concurrents à la commission d'enquête comme des voleurs de travail d'autrui et des falsificateurs. Ils ne réussissent, s'écrie-t-il, que parce qu'ils trompent le public et qu'ils tirent de leurs ouvriers dix-huit heures de travail pour un salaire de douze 1.

La fabrication du pain et la formation d'une classe de boulanger vendant au-dessous du prix normal datent en Angleterre du commencement du dix-huitième siècle; elles se développèrent dès que le métier perdit son caractère corporatif et que le capitalisme, sous la forme du monnayat du maître boulanger son homme-ligé 2. Ainsi fut consolidée la base de la production capitaliste et de la prolongation ultérieure mesure du travail de jour et de nuit, bien que ce dernier, même à Londres, n'ait réellement pris pied qu'en 1824 2.

On comprend d’après ce qui précède, que les garçons boulanger soient classés dans le rapport de la commission parmi les ouvriers dont la vie est courte et qui, après avoir par miracle échappé à la décadence ordinaire des enfants dans toutes les couches de la classe ouvrière, atteignent rarement l’âge de 42 ans. Néanmoins leur métier regorge toujours de postulants. Les sources d'approvisionnement de ces forces de travail pour Londres, sont l'Écosse, les districts agricoles de l'ouest de l'Angleterre et l'Allemagne.

Dans les années 1858-59, les garçons boulangers en Irlande organisèrent à leurs frais de grands meetings pour protester contre le travail de nuit et le travail du dimanche. Le public, conformément à la nature abondamment inflammanlable de l'Irlandais, prit vivement parti pour eux en toute occasion; par exemple au meeting du mat à Dublin. Par suite de ce mouvement, le travail de jour exclusif fut établi en Irlande, Londô, Kilkenny, Connell, Waterford, etc. À Limerick, où d'après général, les souffrances des ouvriers dépassaient toute mesure, le mouvement échoua contre l'opposition des maîtres boulanger et surtout des boulanger membres. L'exemple de Limerick régit sur Ennis et Tipperary. À Cork, où l'hostilité du public se manifesta de la manière la plus vive, les maîtres firent échouer le mouvement en renvoyant leurs ouvriers. À Dublin ils opposèrent la plus opiniâtre résistance et, en poursuivant les principaux maîtres de l'agitation, firent le reste à celui et à se soumettre au travail de nuit et au travail du dimanche*

La commission du gouvernement anglais qui, en Irlande, est aussi jusqu'à de la douzaine de piétons remontant aux imprévisibles maîtres boulangers de Dublin, Limerick, Cork, etc. « Le comité croit que les heures de travail sont limitées par des lois naturelles qui ne peuvent être violées impunément. Les maîtres, en forçant leurs ouvriers par la menace de les chasser, à blesser leurs sentiments religieux, à désobéir à la loi du pays et à mépriser l'opinion publique (tout ceci se rapporte au travail du dimanche), les maîtres sèment la haine entre le capital et le travail et donnent un exemple dangereux pour la religion, la moralité et l'ordre public. Le comité croit que la prolongation du travail au-delà de douze heures est une véritable usurpation, un empêchement sur la vie privée et domestique du travailleur, qui aboutit à des résultats moraux désastreux; elle l'empêche de remplir ses devoirs de famille comme fils, frère, époux et père. Un travail de plus de douze heures tend à nuire à la santé de l'ouvrier; il amène pour lui la veulerie et la mort primaturées, et, par suite, le malheur de sa famille qui se trouve privée des soins et de l'appui de son chef au moment même où elle en a le plus besoin 3.

Quittons maintenant l'Irlande. De l'autre côté du canal, en Écosse, le travailleur des champs, l'homme de la charrette, dénonce ses soixante et quatre heures de travail dans un climat des plus rudes, avec un travail supplémentaire de quatre heures pour le dimanche (dans ce pays des sanctificateurs du sabat 14), au moment même où devant un grand jury de Londres sont traités trois ouvriers de chemins de fer, un simple employé, un conducteur de locomotive et un faiseur de signaux. Une catastrophe sur la voie ferrée a expirée dans l'autre monde une centaine de voyageurs. La négligence des ouvriers est accusée

1. L. C. p. 1731.
3. First Report, etc., Evidence. Déposition de M. Chartman, Boulanger « full priced ».
4. George Read, L. C. A la fin du dix-huitième siècle et au commencement du XIXe, on dénonçait officiellement comme une plaie publique les agents en hommes d'affaires qui se faisaient dans toutes les branches d'industrie. C'est ainsi, par exemple, que dans la session trimestrielle des jurès du pays du comté de Sommert, le grand jury adressa à la Chambre des communes un « procès contre les agents de commerce » dans lequel, il est dit entre autres : « Ces agents (...) de Blackhall Hall sont une calamité publique et portent préjudice au commerce des riches et à l’État; on devrait les rejeter comme une mesure. (The Case of four English west, etc. London, 1871, p. 97.)
5. First Report, etc., p. 57.
d'être la cause de ce malheur. Ils déclarent tous d'une seule voix devant les jures que 10 ou 12 ans auquel trauvant leur travail ne durait que 8 heures par jour. Pendant les 5 et 6 dernières années on l'a fait monter à 14, 16 et 20 heures, et dans certains moments de pression pour les naufrages de voyage, dans la poursuite des trains de plaisance, etc., il n'est pas rare qu'il dure de 40 à 50 heures. Ils sont des hommes ordinaires, et non des Argus. A un moment donné, leur force de travail rejaillit son service; la torpeur les saisit; leur cerveau cesse de penser et leur ceil de voir. Le respectable jury anglais leur répond par un verdict qui les renvoie pour « manslaughter » (homicide involontaire) devant les procès assises. Cependant il exprime dans un appendice charitables le désir de que messeigneurs les capitaines, ces magnats des chemins de fer, voudront bien à l'aventure montrer plus de prodigalité dans l'achat d'un nombre suffisant de « forces de travail » et moins d'« abolition » dans l'épuisement des forces payées 1.

Dans la foule bizarre des travailleurs de toute profession, de tout âge et de tout sexe qui se pressent devant nous plus nombreuses que les âmes des morts devant Lysasse aux enfers, et sur lesquels, sans ouvrir les Livres Blus qu'ils portent sous le bras, on reconnaît au premier coup d'œil l'empreinte du travail excessif, saisirons encore au passage deux figures dont le contraste frappant prouve que devant le capital tous les hommes sont égaux — une modiste et un forgeron. —

Dans les dernières semaines de juin 1863, tous les journaux de Londres publiaient un article avec ce titre à sensation: « Death from simple over-work » (mort par simple excès de travail). Il s'agissait de la mort de la modiste Mary Anne Walkley, âgée de 46 ans, employée dans un très-respectable atelier qui exploitait une dame portant le doux nom d'Elise, fourreuse de la cour. C'était la vieille histoire si souvent racontée 2. Il était bien vrai que les jeunes ouvrières ne travaillaient en moyenne que 16 heures ½ par jour, et pendant la saison seulement trente heures de suite sans relâche; il était vrai aussi que pour ramener leurs forces de travail défaillantes, on leur accordait quelques verres de Sherry, de Porto ou de café. Or on était en pleine saison. Il s'agissait de laisser un clin-d'œil des toilettes pour de nobles lordes, et d'être bien donné en l'honneur de la princesse de Galles, récemment arrivée. Mary Anne Walkley avait travaillé 26 heures ¼ sans interruption avec soixante autres jeunes filles. Il faut dire que ces jeunes filles ne travaillaient pas dans une chambre contenant à peine un tiers de la masse cubique d'air nécessaire, et la nuit dormaient à deux dans un taudis où chaque chambre à coucher était faite à l'aide de diverses cloisons en planches 1. Et c'était là un des meilleurs ateliers de mode. Mary Anne Walkley tomba malade la vendredi et mourut le dimanche suivant, sans avoir, au grand étonnement de dame Elise, donné à son ouvrage le dernier point d'aiguille. Le médecin appelé trop tard un lit de mort, M. Keys, déclara tout net devant le Coroner's Jury que: Marie Anne Walkley était morte par suite de longues heures de travail dans un local d'atelier trop plein, et dans une chambre à coucher trop étroite et sans ventilation. Le « Coroner's Jury, » pour donner au médecin une leçon de savoir-vivre, déclara au contraire que: la défaite était morte d'apoplexie, mais qu'il y avait lieu de craindre que ses morts n'eût été accélérée par un excès de travail dans un atelier trop plein, etc. « Nos esclaves blancs, s'écria le Morning Star, l'organe des libertés échangistes Cobden et Bright, nos esclaves blancs sont les victimes du travail qui les conduit au tombeau; ils s'épuisent et meurent sans tambour ni trompette.»

1. Dr Lushley, médecin employé au Board of Health déclarait alors: « Le minimum d'air nécessaire à un adulte dans une chambre à coucher est de 100 pieds cubes, et dans une chambre d'habitation de 300. » Dr Richardson, médecin en chef d'un hôpital de Londres, dit: « Les courants de toute espèce, modistes, tailles en robes, etc., sont fâchés par tous les lieux : excès de travail, manque d'air et manque de nourriture ou manque de digestion. En général, ce genre de travail convient mieux en toute circonstance aux femmes qu'aux hommes. Mais la maladie pour le médecin, surtout à Londres, c'est qu'il a été monopolisé par 26 capitaines qui, par des moyens corrompus résultant du capital même, « fait spring from capital » économie la dépense en prodiguant la force de travail. Cette puissance se fait sentir dans toutes les branches de la couture. Une tailleuse en robes par exemple parvient elle à faire un petit copeau de pratices, la concurrence la force de travail à mort pour le concourir, et d'acquérir de travail ses ouvrières. Si ses alliées ne voient pas, qu'elle ne puisse s'étalier d'une manière indépendante, elle s'adresse à un établissement où le travail n'est pas moindre, mais le payement plus sûr. Dans ces conditions elle devient une pure esclave, ballottée ça et là par chaque fluctuation de la société, tantôt chez elle, dans une petite chambre et meurt de famine, ou peut-être ouvert en atelier, occupée 15, 16 et 18 heures sur 24, dans une atmosphère à peine respirable, et avec une nourriture qui, fait-elle couler, ne peut être digérée, fatale d'aur pur. Toutes sont les victimes offertes chaque jour à la pitié et qui purent perpétuer son règne; car cette maladie n'a pas d'autre origine que l'air vicié. » D'Richardson: « Belfast from simple overwork » dans la « Social Science Review, » juillet 1862.

2. Morning Star, 23 juin 1853. Le Times profitait de la circonstance pour défendre les esclavages américains contre Bright et Co. « Beauverc d'ailleurs, d'ailleurs, sont d'avec quant que nous soyons travailler à mort nos jeunes femmes, en
de la journée de travail au delà des bornes du jour, naturel, c'est-à-dire jusque dans la nuit, n'agit que comme palliatif, n'apaisant qu'approximativement la soif de vampire du capital pour le sang vivant de travail. La tendance immanente de la production capitaliste est donc de s'aproprier le travail pendant les 24 heures du jour. Mais comme cela est physiquement impossible, si l'on veut exploiter toujours les mêmes forces sans interruption, il faut, pour triompher de cet obstacle physique, une alternance entre les forces de travail employées de nuit et de jour, alternance qu'on peut obtenir par diverses méthodes. Une partie de l'ensemble de l'atelier peut, par exemple, faire pendant une semaine le service de jour et pendant l'autre semaine le service de nuit. Chacun sait que ce système de relais prédominait dans la première période de l'industrie coloniale anglaise et qu'aujourd'hui même, à Moscou, il est en vigueur dans cette industrie. Le procès de travail non interrompu durant les heures de jour et de nuit est appliqué encore dans beaucoup de branches d'industrie de la Grande-Bretagne, mais principalement, entre autres dans les hauts fourneaux, les forges, les laminoirs et autres établissements métallurgiques d'Angleterre, du pays de Galles et d'Écosse. Outre les heures des jours ouvrables de la semaine, la procédure de la production comprend encore les heures du dimanche. Le personnel se compose d'hommes et de femmes, d'adultes et d'enfants des deux sexes. L'âge des enfants et des adolescents parcourt tous les degrés depuis huit ans (dans quelques cas six ans) jusqu'à dix-huit ans. Dès certaines branches d'industrie, hommes, femmes, jeunes filles travaillent pêle-mêle pendant la nuit.

Abstraction faite de l'influence généralement pernicieuse du travail de nuit, la durée ininterrompue des opérations pendant 24 heures offre l'occa-

IV

Travail de jour et de nuit. — Le système des relais

Les moyens de production, le capital constant, considérés au point de vue de la fabrication de la plus-value, n'existent que pour absorber avec chaque goutte de travail un quantum proportionnel de travail extra. Tant qu'ils ne s'acquittent pas de cette fonction, leur simple existence forme pour le capitaliste une perte négative, car ils représentent pendant tout le temps qu'ils restent, pour ainsi dire, en friche, une avance intangible de capital, et cette perte devient positive dès qu'ils exigent pendant les intervalles de repos des dépenses supplémentaires pour préparer la reprise de l'ouvrage. La prolongation

employant l'équilibre de la somme au lieu du dépassement à l'heure, nous arrivons à penser le droit d'exposer le fer et le feu contre des familles qui sont nées esclave, et nous réunissons au moins bien leurs esclaves et les font travailler modérément. (Tiers, 2 juillet 1863.) Le Standard, journal Tory, sermonna de la même manière le Ber. Newton Hill : "Vos esclaves, lui dit-il, de possesseurs d'esclaves, mais vous prenez avec les braves gens qui sans remords font travailler 16 heures par jour et pour un salaire dans lequel il ne vous resterait pas, les cocher et les conducteurs d'omnibus de Londres. " Enfin parla la Gazette de Chelsea, Thomas Carlyle, inventeur du culte des génies (hero worship), à propos duquel Jérémias déjà en 1850 : "Le génie est né au milieu de la lutte, le culte est resté. " Dans une phrase paradoxe il réduit le seul grand événement de l'histoire ancienne, la guerre civile américaine, à ce simple fait : "Le Nord veut à toute force causer la tête à Paul du Sud, parce que Paul du Sud a mis son travailleur quotidien, tandis que Paul du Sud le long pour la vie. (Macaulay's Magazine. "Wrestling with the Eternity."

1. Dr Richardson, L. C.


2. "Dans Le Staffordshire et le sud du pays de Galles, des jeunes filles et des femmes sont employées au boc de fers et aux tissus de coque, non seulement le jour, mais encore la nuit. Cette coutume a été souvent mentionnée dans des rapports présentés au Parlement comme entraînant à sa suite des maux notoires. Ces femmes employées avec les hommes, se distinguant à peine d'eux dans leur allure, et toutes couvertes de fange et de fumée, sont exposées à perdre le respect d'eux-mêmes et par suite à s'avilir, ce que ne manquent pas de montrer de nombreux.


4. "Il semble naturel, " remarque un fabricant d'acier qui exploite des enfants au travail de nuit, " que les jeunes garçons qui travaillent la nuit ne puissent ni dormir le jour, ni trouver un moment de repos régulier, mais ce cesse de rôler et il pendant le jour. " L. C. Fourth Rep., 63, p. 13. Quanti à l'importance de la lumière du soleil pour la conservation et le développement du corps, voici ce qu'en dit Marilyn : "La lumière dirige directement sur les tissus du corps auxquels elle donne à la fois solidité et élasticité. Les muscles des animaux qui l'ont fraîche, la quantité normale de lumière, deviennent spongos et sans : la force des nerfs est plus stimulée perd son, et rien de ce qui est en travail de croissance n'arrive à bon terme... Pour ce qui est des enfants, l'ac-
DU LUNDI JUSQU'À LA NUIT DU MARDI. Un cinquième qui à a aujourd'hui douze ans travaillé dans une fonderie de fer à Staveley depuis 6 h. du matin jusqu'à minuit pendant quinze jours, il est incapable de continuer plus longtemps. George Allinsworth, âgé de neuf ans : « Je suis venu ici vendredi dernier.


« Droit où il fait chaud ! Avant devenir ici, j'ai travaillé également dans un haut fourneau pendant une autre année. C'était une belle grande usine dans la campagne. Je commençais aussi le samedi matin à 3 h. ; mais je pouvais du moins aller dormir chez moi, parce que ce n'était pas loin. Les autres jours je commençais à 6 h. du matin et finissais à 6 ou 7 heures du soir, etc. »

1. L. c. p. 13. Le degré de culture de ces « forces de travail » n'était naturellement être que nous les montrait les dialogues suivants avec un des commissaires d’enquête : « Avez-vous été âgé de 12 ans : « Quatre fois quatre fois quatre (10 fois) font 40... Un roi est lui qui a tout l'or et tout l'argent. (A king is him that has all the money and gold.) Nous avons un roi, dit un garçon du coin, et l'appelle princesse Alexandra. On dit qu'elle a épousé le fils du roi. Une princesse est un homme. » Wm. Turner, âgé de 12 ans : « Ne vit pas en Angleterre, pense qu'il y a bien un pays comme ça, n'était rien apparaissant. » John Morris, 13 ans : « J'ai entendu dire que Dieu a fait le monde en quatre, et tout le peuple a été nourri, excepté un ; j'ai entendu dire qu'il en avait un qui était un petit oiseau. » William Smith, 15 ans ; « Dieu a fait l'homme ; l'homme a fait l'animal. » Howard Taylor, 15 ans : « Ne sait rien de Lourdes. » Henry Mathewson, 17 ans : « Vais parfois à l'église. Un nom qui quoi qui ils prennent, c'était un certain Jésus-Christ, mais je penses faire nommer d'autres noms et je puis pas non plus rien dire sur ce sujet. Il ne le fit pas à travers, mais mourut comme un autre. »

D'une façon il n'était pas communs d'autres, parce que ce était religieux d'une façon, et d'autres ne le sont pas. (Il was not the same as other people in the ways, because he was religious in some ways, and others, il n'.) C. c. p. 153. « Le diable est un bon homme. Je ne sais pas où il vit. Christ était un mauvais garçon. (The devil is a good person. I don't know where he lives. Christ was a wicked man.) » C. Amb. Report Com., V., 1866, p. 56, n° 216, etc. La religion première règle dans les verreries et les papeteries tout comme dans les ateliers métallurgiques que nous avons cités. Les papeteries où le papier est fait avec des machines, le travail de nuit est réglé pour toute opération, sans le dédouanement des chiffons. Dans quelques cas le travail de nuit est continué, par relais, pendant la semaine entière, depuis le mois de mars jusqu'au mois de novembre. Le spécial ouvrier de la série de jour, travaille dix jours de 12 heures et un jour de 18 heures, et l'équipe de la série de nuit travaille cinq nuits de 12 heures et une de 6 heures, chaque semaine. Dans d'autres cas chaque série travaille 24 heures alternativement. Une série travaille 12 heures le lundi et 18 le samedi pour compléter les 24 heures. Dans d'autres cas on met en pratique un système intermédiaire, dans lequel tous ceux qui sont attachés à la machine des fonderies de papier travaillant chaque jour de la semaine jusqu'à 16 heures. Ce système, dit un des commissaires d'enquête, M. Lord, paraît résister tous les problèmes de relais de 12 et de 24 heures. Des enfants au-dessous de treize ans, des adolescents au-dessus de dix-huit ans et des femmes sont employés dans ce système au travail de nuit. Maintenants dans le système de 12 heures, il leur fallait travailler, par suite de l'absence des relais, la double série de 24 heures. Des déjeuners des lèvres prouvent que les jeunes garçons et des jeunes filles sont très-sensibles à un travail extraordinaire, en dernier lieu et même 36 heures sans interruption. Dans les ateliers de verra...
Écoutons maintenant le capital lui-même exprimer sa manière de voir sur ce travail de 24 heures sans interruption. Les exigations de ce système, ses abus, sa cruauté et incroyable prolongation de la journée, sont naturellement passées sans silence. Il ne parle du système que dans sa forme normale.

MM. Naylor et Wickers, fabricants d'acier, qui emploient de 500 à 760 personnes, dont 40 % sont des enfants de 8-16 ans, sur lesquels 20 petits garçons seulement font partie du personnel de nuit, s'expriment de la manière suivante : « Les jeunes garçons ne sortent pas le moins du monde de la chaîne. La température est probablement de 86 à 90 degrés Fahrenheit. A la forge et au laminage, les bras travaillent jour et nuit en se relayant ; mais, par contre, tout autre ouvrage se fait le jour, de 6 heures du matin à 6 heures du soir. Dans la forge, le travail a lieu de midi à minuit. Quelques ouvrages travaillent continuellement de nuit sans alterner, c'est-à-dire jamais le jour. Nous ne trouvons pas que le travail, qu'il s'exécute le jour ou la nuit, fasse la moindre différence pour la santé (de MM. Naylor et Wickers bien entendu), et vraisemblablement les gens dorment mieux quand ils jouissent de la même période de repos que lorsqu'une période variable. Vingt enfants environ travaillent la nuit avec les hommes... Nous en pourrions bien aller (que voulons-nous) sans le travail de nuit de garçons au-dessous de 16 ans. Notre grande objection serait l'augmentation des frais de production. II est difficile d'avoir des contre-mesures habiles et des « bras » intelligents : mais des jeunes garçons, on en obtient tant qu'on en veut. Naturellement, eu égard à la faible proportion de jeunes garçons que nous employons, une limitation du travail de nuit serait de peu d'importance ou de peu d'intérêt pour nous. »

M. J. Ellis, de la maison John Brown et Cie, fabricants de fer et d'acier, employant 3000 ouvriers, hommes et jeunes garçons, « jour et nuit, par relais », pour la partie difficile du travail, déclare que dans la pénible fabrication de l'acier, les jeunes garçons forment le tiers ou la moitié des hommes. Leurs uns d'environ 500 au-dessous de 16 ans, dont un tiers ou 170 de moins de treize ans. Il dit, à propos de la réforme législative proposée : « Je ne crois pas qu'il y aurait beaucoup à redire (very objectionable) de ne pas faire travailler aucun adolescent au-dessous de 16 ans que 16 heures sur 24. Mais je ne crois pas qu'on puisse tracer une ligne quelconque de démarcation pour nous empêcher d'employer des garçons au-dessus de douze ans dans le travail de nuit. Nous accepterions bien plutôt, ajoute-t-il dans le même style, une loi d'après laquelle il nous serait interdit d'employer la nuit des garçons au-dessus de treize et même de quatorze ans, qu'une Denise de nous servir pour le travail de nuit de ceux que nous avons une bonne fois. Les garçons qui travaillent dans la série de nuit étaient ainsi alternativement travailler dans la série de nuit, parce que les hommes ne peuvent pas exécuter constamment le travail de nuit, cela ruinant leur santé. Nous croyons cependant que le travail de nuit, quand il se fait à une semaine d'intervalle, ne causer aucun dommage (MM. Naylor et Wickers affirmaient le contraire pour justifier le travail de nuit sans interruption, tel qu'il se pratiquait chez eux). Nous trouvons que les gens qui accomplissent le travail de nuit en alternant possèdent une santé tout aussi bonne que ceux qui ne travaillent que le jour. Nos objections contre le non-emploi de garçons au-dessous de 16 ans au travail de nuit seraient bêtes de ce que nos dépenses subiraient une augmentation, mais c'est aussi la seule raison (on ne saurait être plus naïvement cynique !). Nous croyons que cette augmentation serait plus grande que notre commerce (the trade), avec la considération que l'on doit à son exécution propétre, ne pourrait convenablement le supporter. (As the trade with due regard to, etc. could fairly bear! Quelle phraseologie !) Le travail est rare ici et pourrait devenir insuffisant par suite d'un règlement de genre. » (C'est-à-dire, Ellis, Brown et Cie pourraient tomber dans le fatal embarras d'être obligés de payer la force de travail tout ce qu'elle vaut !)

Les « forge cyclopéennes de fer et d'acier » de MM. Cammell et Cie sont dirigées de la même manière que les précédentes. Le directeur gérant avait remis sa propre main son témoignage écrit au commissaire du gouvernement, M. White ; mais plus tard il trouva bon de supprimer son manuscrit qu'on lui avait rendu sur le désir exprimé par lui de le revoir. M. White cependant a une mémoire incroyable. Il se souvient très-exactement que, pour MM. les cyclopes, l'interdiction du travail de nuit des enfants et des adolescents est une « chose impossible ; ce serait vouloir arrêter tous leurs travaux », et cependant leur personnel compte un peu moins de 6 3/4 % de garçons au-dessous de 16 ans, et 15 % seulement au-dessous de treize à 2

M. E. F. Sanderson, de la raison sociale Sanderson, Bros et Cie, fabrication d'acier, laminage et forge à Attlecliffe, exprime ainsi son opinion sur le même sujet : « L'interdiction du travail de nuit pour les garçons au-dessous de 16 ans ferait naître de grandes difficultés. La principale proviendrait de l'augmentation de frais qu'entrainerait nécessairement le remplacement des enfants par des hommes. A combien ces frais se montreraient-ils ? Je ne puis le dire ; mais vraisemblablement ils ne s'élèveraient pas assez haut pour que le fabricant puisse élever le prix de l'acier, et conséquemment toute la pertes tomberait sur lui, atrociement que les hommes [quel manque de déontologie] reçoivent naturellement de la subite. » Maitre Sanderson ne sait combien il paye le travail des enfants, mais peut-être

2. L. c. 82.
être monté-t-il jusqu'à 4 ou 5 sh. par tête et par semaine... Leur genre de travail est tel qu’en général (mais ce n’est pas toujours le cas) la force des enfants y suffit exactement, sorte de que la force supérieure des hommes ne donnerait lieu à aucun bénéfice pour compenser la perte, si ce n’est dans quelques cas peu nombreux, alors que le métal est difficile à manier. Aussi bien les enfants doivent commencer jeunes pour apprendre le métier. Le travail de jour seul ne les mènerait pas à ce but." Et pourquoi pas ? Qu’est-ce qui empêcherait les jeunes garçons d’apprendre leur métier pendant le jour ? Allons ! donne ta raison ! "C’est que les hommes, qui chaque semaine travaillent alternativement tantôt le jour, tantôt la nuit, séparés pendant ce temps des garçons de leur siècle, perdraient la moitié des profits qu’ils en tirent. La direction qu’ils donnent est complète comme partie du salaire de ces garçons et permet aux hommes d’oublier ce jeune travail à meilleur marché. Chaque homme perdrait la moitié de son profit. En d’autres termes, les messieurs Sanderson seraient obligés de payer une partie du salaire des hommes de leur propre poche, au lieu de le payer avec le travail de nuit des enfants. Le profit de MM. Sanderson diminuerait ainsi quelque peu, et c’est la vraie raison sandersonienne qui explique pourquoi les enfants ne pourraient pas apprendre leur métier pendant le jour". Ce n’est pas tout. Les hommes qui maintenant sont relayés par les jeunes garçons verraient retomber sur eux tout le travail de nuit régulier et ne pourraient pas le supporter. Bref, les difficultés seraient si grandes qu’elles conduiraient vraisemblablement à la suppression totale du travail de nuit. — Pour ce qui est de la production même de l’acier, dit E. F. Sanderson, ça ne ferait pas la moindre différence, maîtr. "Mais MM. Sanderson auront autre chose à faire qu’à fabriquer de l’acier. La fabrication de l’acier est un simple prétexte pour la fabrication de la plus-value. Les fourneaux de forge, les laminiers, etc., les constructions, les machines, le fer, le charbon ont autre chose à faire qu’à se transformer en acier. Ils sont là pour absorber du travail extra, et ils en absorbent naturellement plus en vingt-quatre heures qu’en douze. De par Dieu et de par le Droit ils sont donc à tous les Sandersons une hypothèque de vingt-quatre heures pleines par jour sur le temps de travail d’un certain nombre de brins, et pendant leur caractère de capital, c’est-à-dire sont parce perte pour les Sandersons, que leur fonction d’absorber du travail est interrompue. "Mais alors il y aurait la perte de machines et choses qui chériraient la moitié du temps, et pour une masse de produits, telle que nous sommes capables de la livrer avec le présent système, ils nous faudrait doubler nos bâtiments et nos machines, ce qui double-rira la dépense." Mais pourquoi précisément ces Sandersons jouissent-ils du privilège de l’exploitation du travail dénué, de préférence à d’autres capitalistes qui ne font travailler que le jour et dont les machines, les bâtiments, les matières premières chôment pendant la nuit ? "C’est vrai, répond E. F. Sanderson au nom de tous les Sandersons, c’est vrai !" Le plus curieux est que le chômage des machines atteint toutes les manufactures où l’on ne travaille que le jour. Mais l’usage des fourneaux de forge causait dans notre cas une perte extra. Si on les entretenait en marche, il se dilapideraïent du matériel combustible (tandis que maintenant c’est le matériel vital des travailleurs qui est dilapidé) ; si on arrêtait leur marche, cela occasionnerait une perte de temps pour refroidir le feu et obtenir le degré de chaleur nécessaire (tandis que la perte du temps de sommeil subie même par des enfants de huit ans est gain de temps de travail pour la tribu des Sandersons) ; enfin les fourneaux eux-mêmes auraient à souffrir des variations de température, tandis que ces mêmes fourneaux ne souffrent aucunement des variations du travail." V 

Lois écrasantes pour la prolongation de la journée de travail depuis le milieu du xixesiècle jusqu’à la fin du dix-septième siècle.

Qu’est-ce qu’une journée de travail ? Qualité est la durée du temps pendant lequel le capital a le droit

1. L. c., p. 85. Les scrooups semblables des tauds fabriques venant d'autres lieux - les rapas réguliers des enfilages sont impossibles parce qu'un certain nombre de chaleur rayonnant pendant ce temps par les fourneaux serait pure perte pour eux, - ne produisent aucun effet sur le commissaire d'enquête, M. White. L'abstinence ou l'abrogation - l'économique avec laquelle les capitalistes déplorent leur argent et la proprétét - digne d'un Tamerlan avec laquelle ils guerillent la vie des autres hommes, ne peuvent pas comme elles ont été MM. Gies, Senior, etc., et leurs plats plagiaires allemands, tels que Bosdorph, etc. Aussi leur répond-il : Il est possible qu'un peu plus de calme soit perdue par suite de l’établissement de rapas réguliers ; mais même estimée en argent cette perte n’est rien en comparaison de la dépilation de bois vital (the sense of animal pain) causée dans le paysage par ce fait que les enfants en voie de croissance, employés dans les verriers, ne trouvent aucun moment de repos pour prendre à leur nourriture et la sigature, (L. c. p. xvi.) et cela dans l’année de progression 1881. Sans parler de la dépense de 20 sous qu’il est exigé de leur part l'action de lever et de porter des fardeaux, la plupart des enfants, dans les verrières où l'on fait des baies et du vitrail, sont obligés de faire en 6 heures, pour exercer leur travail, de 15 à 20 mules anglais, et cela dure souvent 14 à 16 heures sans interruption. Dans beaucoup de ces verrières règne, comme dans les filatures du Morand, le système des relais de 6 heures, "Pendant la semaine, la plus grande période de repos, comprend plus de deux heures, sur lesquelles il faut prendre le temps d’aller et de venir de la fabrique, de se laver, de s’habiller, de manger, etc., de sorte qu’il reste à peine un moment pour se reposer. Pas un instant pour jouer, pour recouper l’air pur, si ce n’est aux dépens du sommeil, indispensable à des enfants qui existent de si durs travaux dans une atmosphère aussi brûlante... Le jour, comme le soir-même est interrompu par cette raison que les enfants doivent rééffeler eux-mêmes la nuit ou sont troublés dans le jour par le bruit extérieur. " M. White cite des cas où un jeune garçon a travaillé 36 heures de suite, d’autres où des enfants de 12 ans n’existent que 2 heures de nuit et dorment ensuite jusqu’à 4 heures du matin (trois heures) pour reprendre leur travail de plus belle. "La masse de travail, disent les rédacteurs du rapport général, Tremendehoe et Tufnell, des enfants,
du serment forte de travail dont il achète la valeur pour un jour ? Jusqu'à quel point la journée peut-elle être prolongée au détriment du travail nécessaire à la reproduction de cette force ? A toutes ces questions, surnom un a pu le voir, le capital répondait : la journée de travail comprend 24 heures pleines. Découpage faite des quelques heures de repos, sans lesquelles la force de travail refuse absolument de comprendre son service. Il est évident par soi-même que le travailleur n'est rien autre chose que le temps durant que force de travail, et qu'en conséquence tout son temps disponible est de droit et naturellement temps de travail appartenant au capital et à la capitalisation. Du temps pour l'éducation, pour le développement intellectuel, pour l'accomplissement de fonctions sociales, pour les relations avec parents et amis, pour le livres de la force du corps et de l'esprit, même pour la célébration du dimanche, et cela dans le pays des sanctuaires du dimanche, pare maîtrise. Mais dans sa passion aveugle et démesurée, dans sa goulonnerie de travail extra, le capital dépasse non-seulement les limites morales, mais encore la limite physiologique extrême de la journée de travail. Il usurpe le temps qu'exigent la croissance, le développement et l'entretien du corps en bonne santé. Il voit le temps qui devrait être employé à respirer l'air libre et à partir de la lumière du soleil. Il le sait sur le ton des reproches et l'incorpore, toutes les fois qu'il le peut, au procès même de la production, de sorte que le travailleur, relâché au rôle de simple instrument, se voit fournir sa nourriture comme on fournit du charbon à la charrette, de l'huile et du suif à la machine. Il réduit le temps du sommeil, destiné à renouveler et à renforcer la force vitale, au minimum d'heures de lourde tâche pour que le l'organisme éprouvé ne pourrait plus fonctionner. Bien loin que ce soit l'entretien normal de la force de travail qui serve de règle pour la limitation de la journée de travail, c'est au

contre la plus grande dépense possible par jour, si violente et si pénible qu'elle soit, qui règle la mesure du temps de répit de l'ouvrier. Le capital ne s'approche point de la durée de la force de travail. Ce qui l'intéresse uniquement, c'est le maximum qui peut en être dépensé dans une journée. Et il atteint son but en abrégant la vie du travailleur, de même qu'un agriculteur aimé obit de son sol un plus fort rendement en épousant sa fertilité.

La production capitaliste, qui est essentiellement production de plus-value, absorption de travail extra, ne produit donc pas seulement par la prolongation de la journée qu'elle impose la détérioration de la force de travail de l'homme, en la privant de ses conditions normales de fonctionnement et de développement, soit au physique, soit au moral, elle produit l'épuisement et la mort précoces de cette force. Elle prolonge la période productive du travailleur pendant un certain laps de temps en abrégeant la durée de sa vie.

Mais la valeur de la force de travail comprend la valeur des marchandises sous lesquelles la reproduction du salaire et la propagation de sa classe seraient impossibles. Si donc la prolongation contre nature de la journée de travail, à laquelle aspire nécessairement le capital en raison de son penchant désespéré à se faire valoir toujours davantage, raccourcit la période vitale des ouvriers, et par suite la durée de leurs forces de travail, la compensation des forces usées doit être nécessairement plus rapide, et en même temps la somme des frais qu'exige leur reproduction plus considérable, de même que pour une machine la portion de valeur qui doit être reproduite chaque jour est d'autant plus grande que la machine s'use plus vite. Il semblerait en conséquence que l'intérêt même du capital réclame de lui une journée de travail normale.

Le propriétaire d'esclaves achète son travailleur comme il achète son bœuf. En perdant l'esclave il perd un capital qu'il ne peut reconstruire que par un nouveau déboursé sur le marché. Mais, « si fatale et si destructive que soit l'influence des champs de viande de la Géorgie et des marais du Mississipi sur la constitution de l'homme, la destruction qui s'ensuit de la vie humaine n'y est jamais assez grande pour qu'elle ne puisse être réparée par le trop plein des réservoirs de la Virginie et du Kentucky. Les considérations économiques qui pourraient jusqu'à un certain point garantir à l'esclave un traitement humain, si sa conservation et l'intérêt de son maître étaient identiques, se changent en autant de raisons de reine absurde pour lui quand le commerce d'esclaves est permis. Dès lors, en effet, qu'il peut être remplacé facilement par des êtres étrangers, la durée de sa vie devient moins importante qu'en productivité. Aussi est-ce une maxime dans les pays esclavagistes que l'économie la plus efficace consiste

1. Nous avons donné dans nos rapports antérieurs l'opinion de plusieurs manufacturiers expérimentés au sujet des heures de travail extra... Il est certain que d'après eux ces heures peuvent être épuisantes même pour la force de travail de l'homme. 1. C. 64, p. 240.
à pressurer le bétail humain (human chattel), de telle sorte qu'il fournisse le plus grand rendement possible dans le temps le plus court. C'est sous les tropiques, là où les profits annuels de la culture étaient le plus grands, que la vie des nègres était sacrifiée sans le moindre scrupule. C'est l'agriculture de l'Inde occidentale, berceau séduisant de richesses fabuleuses, qui engloutit des millions d'hommes de race africaine. C'est aujourd'hui à Cuba, dont les revenus se comptent par millions, et dont les plantations sont des nababs, que nous voyons la classe des esclaves non-seulement nourrie de la façon la plus grossière et en boute aux vexations les plus acharnées, mais encore déchirée directement en grande partie par la longue torture d'un travail excrémentaire et le manque de sommeil et de repos.

**Mutilé mortel de la fabuleuse extraverture!** Au lieu de commerce d'esclaves il y a marché du travail, au lieu de Virginie et de Kentucky, il y a Irlande et les districts agricoles d'Angleterre, d'Écosse et du pays de Galles; au lieu d'Afrique, il y a Allemagne. Il en résulte que la plus grande partie des foyers de Londres, et néanmoins le marché du travail à Londres reçoit constamment de candidats pour la rafinerie, si l'on veut, de la plupart, venues à une mort prématurée. La poterie est également une des branches d'industrie où l'on périt le plus de victimes. Manque-t-il pour cela de potiers? Josiah Wedgwood, l'inventeur de la poterie moderne, d'abord simple ouvrier lui-même, déclarait en 1785 devant la Chambre des communes que toutes les manufactures occupaient de 15 à 20 000 personnes. En 1861, la population seule des sièges de cette industrie, disséminée dans les villes de la Grande-Bretagne, en comptait 101 392. «L'industrie potière dura de 90 ans...» En trois générations de la race anglaise, elle a dévoré neuf générations d'ouvriers. A vrai dire, dans certaines époques d'activité florissante, le marché du travail a préservé des vides qui commencent à s'ouvrir. Il en fut ainsi, par exemple, en 1844; mais alors messieurs les fabricants qui se disputent aux Poor Law Commissioners d'envoyer dans le nord l'excès de population des districts agricoles, déclarant «qu'ils se chargent de les absorber et de les consommer.» C'étaient leurs propres paroles. «Des agents furent envoyés à Manchester avec l'autorisations des Poor Law Commissioners. Des listes de travailleurs agricoles furent confiées à telle et telle famille, et après qu'ils eurent choisi ce qui leur convenait, les familles furent expédiées du sud de l'Angleterre. Ces paquets d'hommes furent livrés avec des etiquettes comme des ballots de marchandises, et transportés par la voie du chemin de fer, ou dans des chariots à bagages. Quelques-uns suivirent à pied, et beaucoup d'autres envoyèrent que ce commerce régulier, de ce trafic de chair humaine, ne fit que se développer, et les hommes furent achetés et vendus par les agents de Manchester aux fabricants de Manchester, tout aussi méthodiquement que les nègres aux planteurs des États du sud... L'année 1860 marque le zénith de l'industrie cotonnière. Les bras manquent de nouveau, et de nouveaux les fabricants s'adressent aux marchands de chair, et ceux-ci se mettent à fournir les dunes du Donost, les collines de Devon et les plaines de Wolse; mais l'excès de population était déjà dévoré. Le Burgh Guardian se lamenta; après la dissolution du traité de commerce anglo-français, s'écria-t-il, 10 000 bras de plus pourraient être absorbés, et bientôt il en foutrait 50 ou 60 000 encore. Quand les agents et sous-agents du commerce de la chair humaine auraient parcouru à peu près ses résultats, en 1860, les districts agricoles lui envoyaient une députation à M. Villiers, le président du Poor Law Board, pour obtenir de nouveau qu'on leur procurât auparavant des enfants pauvres ou des orphelins des Workhouses.»

1. L. M. Villiers, malgré la meilleure volonté du monde était, «sûrement» [sic] de repousser la demande des fabricants. Ces messieurs déclaraient néanmoins qu'ils seraient prêts à la complaisance des administrations locales. M. A. Rodgrave, inspecteur de fabrique, assure que cette fois la situation d'après laquelle les esclaves et les enfants des pauvres sont traités «sûrement» comme apprentis ou sont employés dans des écoles, alors que par le passé. (Voir sur ces sujets Frank Rogers, L. C.) Dans un cas néanmoins, en cause du système à l'égard de jeunes filles et de jeunes femmes qui des districts agricoles de l'Irlande furent conduites dans la locomotive et le charbonnier.»

Dans ce système le fabricant passe un traité avec les administrateurs des maisons de pauvres pour un temps déterminé. Il nourrit, habille et loge les enfants et leur donne un petit supplément en argent. Une remarque de M. Rodgrave, que nous citons plus loin, paraît assez étrange, si l'on y prend une considération qui permet les époques de prospérité de l'industrie cotonnière anglaise l'année 1869 brille entre toutes et que les salaires étaient alors très élevés, parce que la demande extraordinaire de travail rencontre toutes sortes de difficultés. L'Irlande était dépouillée; les districts agricoles d'Angleterre et d'Écosse se violent par suite d'une émigration sans exemple pour l'Angleterre et l'Amérique; dans quelques districts agricoles anglais signalé une diminution positive de la population qui avait pour cause en partie une restriction voulue et obtenue de la puissance génératrice et en partie l'empêchement de la population disponible déjà effacée par les traitements de chair humaine. Et malgré tout cela M. Rodgrave nous dit: «Le gaspillage de travail est enfin des enfants des hôpitaux; c'est recherché que lorsqu'on ne peut pas en trouver d'autre, car c'est un travail qui coûte cher. (11h. avant la mort). Le salaire journalier pour un garçon de treize ans est d'environ 6 sh. (3 fr.) par semaine. Mais loger, habiller, nourrir 50 ou 100 de ces enfants, les surveiller convenablement, les nourrir de un médicament et leur donner une petite pension en monnaie, c'est une chose infrabordable pour 4 sh. par 1/4 de semaine. Mais loger, habilier, nourrir, 50 ou 100 de ces enfants, les surveiller convenablement, les nourrir au moyen des selles médicaux et leur donner une petite pension en monnaie, c'est une chose infrabordable pour 4 sh. par 1/4 de semaine.» (Report of the Inspectors of Factories for 50 iris. April 1869, p. 27.) M. Rodgrave oublie de nous dire comment le fils humaine pourra acquérir de tout cela à l'égard de ces enfants avec les 4 sh. du maire, si le fabricant ne peut pas pour 50 ou 100 enfants qui sont logés, nourris et surveillés en continu... — Pour prouver toute cette conclusion qu'on pourrait tirer du texte, nous donnons le fragment suivant de l'acte cotonnière anglais, depuis qu'elle est sous le Factory Act de 1850, à son règlement du temps de travail, etc.
L'expérience montre en général au capitaliste qu'il y a un excès constant de population, c'est-à-dire excès par rapport au besoin momentané du capital, bien que cette masse surabondante soit formée de générations humaines mal venues, rabougries, promptes à s'éteindre, s'éliminant hâtivement les unes les autres et celle-ci, pour ainsi dire, avant maturité. L'expérience montre aussi, à l'observateur éclairé, que cette rapidité la production capitalistes qui, historiquement parlant, date d'ici, attaque à sa racine même la subsistance et la force du peuple: elle lui montre comment la dégénèse des de la population industrielle n'est possible que par l'absorption constante d'éléments nouveaux empruntés aux campagnes, et comment les travailleurs des champs, malgré l'air pur et malgré le principe de la sélection naturelle qui régne si puissamment parmi eux et ne laisse croître que les plus forts individus, commencent eux-mêmes à dépérir.

Mais le capital, qui a de si bons motifs pour nier les souffrances de la population ouvrière qui l'entoure, est aussi peu ou tout autant influencé dans sa pratique par la perspective de la subsistance de la population, que par la chance possible de la terre sur le sol. Dans toute affaire de spéculation, chacun sait que la débâcle viendra un jour, mais chacun espère qu'elle emportera son voisin après qu'il aura lui-même remué la plus dûe au passé et l'aura mise en sûreté. Après moi le déluge! telle est la devise de tout capitalistes et de toute nation capitaliste. Le capital ne s'intéresse donc point à la santé et à la durée de la vie du travailleur, s'il n'y est pas contraint par la société.

À toute plainte élevée contre lui à propos de dégradation physique et intellectuelle, de mort prématurée, de fortunes du travail excessif, il répond simplement: « Parce que nous lournerons de ces tourments, qui sont que nous oublierons nos joies ».

Il est vrai qu'à prendre les choses dans leur ensemble, cela ne dépend pas non plus de la bonne ou mauvaise volonté du capitaliste individuel. La libre concurrence impose aux capitalistes les lois immuantes de la production capitalistes comme lois coercitives externes.

L'établissement d'une journée de travail normale est le résultat d'une lutte de plusieurs siècles entre le capitaliste et le travaille. Cependant l'histoire de cette lutte présente deux courants opposés. Que l'on compare, par exemple, la législation manufac-

1. Quoique la santé de la population soit un élément important du capital national, nous craignons d'être obligés d'avouer que les capitalistes ne sont pas disposés à la prendre un espoir de l'apprécier à sa valeur. Les fabricants sont contraints d'apporter des moyens pour la santé du travailleur. (Tawney, octobre 1886.)

2. Les hommes du West Riding sont devenus les fabricants de drap de l'humanité entière, la santé du peuple des travailleurs a été soignée et deux générations auraient suffi pour faire disparaître la race, s'il n'était pas opéré une rançon. Les heureux du travail des enfants ont été limi-

3. C'est pourquoi nous trouvons, par exemple, qu'un commerçant de l'année 1863 vendait propriétaires de poteries importantes, etc. (Report of the Registrar General for October 1861.)

4. Parole de Goethe.

5. Aucun exemple plus remarquable et de manière récente l'évolution des prix du coton dans une époque d'activité industrielle forte avait engagé les capitalistes des fabricants de Blackburn à demander, d'une main entière, le temps de travail dans leurs fabricants pendant une période déterminée, dont le terme arriva vers la fin de novembre 1871. Il est vrai que des fabricants plus riches, à la fois manufac-

6. Ces statuts du travail que l'on trouve aussi en France, dans les Pays-Bas, etc., ne furent abolis en Angleterre fort-

7. Depuis longtemps les conditions de la production les heureux rendent auna.
comparer aux concessions que, une fois arrivé à l'âge mûr, il est contraint de faire en revendant. Il faut, en effet, des siècles pour que le travailleur "libre", par suite du développement de la production capitaliste, se prête volontairement, c'est-à-dire soit contraint socialement à vendre tout son temps de vie active, sa capacité de travail elle-même, pour le prix de ses moyens de subsistance habituels, son droit d'entrée pour un petit bout de tâches. Il est donc naturel que la prolongation de la journée de travail, que le capital, depuis le milieu du xixe siècle jusqu'à la fin du dix-septième siècle, cherche à imposer avec l'aide de l'État aux hommes corresponde à peu de chose près à la limite du temps de travail que l'État décréte et impose ça et là dans la seconde moitié du dix-septième siècle pour empêcher la transformation du sauvage en enfant de travail capital. Ce qui aujourd'hui, par exemple, dans le Massachusetts, tout récemment encore l'État le plus libre de l'Amérique du Nord, est proclamé la limite légale du temps de travail d'enfants au-dessous de douze ans, était en Angleterre, au milieu du dix-septième siècle, la journée de travail normale de vigoureux artisans, de robustes garçons de ferme et d'athlétiques forgerons 1.

Le premier « Statute of Labourers » (Édouard III, 1348) trouva son prétexte immédiat, non sa cause, car la législation de guerre durant les siècles antérieurs à la prétextation a disparu — dans la grande peste qui déclina la population, à tel point que, suivant l'expression d'un écrivain tory, « la difficulté de se procurer des ouvriers à des prix raisonnables, c'est-à-dire à des prix qui laissent aux patrons un gain raisonnable de travail extra » devint en réalité inexistante 2. » En conséquence la loi se charge de dicter des salaires raisonnables ainsi que de fixer la limite de la journée de travail. Ce dernier point qui nous intéresse seul ici est reproduit dans le statut de 1625 (sous Henri VIII). La journée de travail pour tous les artisans (artificiers) et travailleurs agricoles, de mars en septembre, devait alors durer, ce qui cependant ne fut jamais mis à exécution, de 5 h du matin à 7 h et 8 h du soir.

1. Aucun enfant au-dessous de 12 ans ne doit être employé dans un établissement manufacturier quelconque plus de 10 heures par jour. — General Statutes of Massachusetts, 63, ch. 19. (Les ordonnances ont été publiées de 1836 à 1838.) Il est possible que cette limitation n'ait jamais été respectée, en raison de la violence des luttes sociales qui ont eu lieu à cette époque.

2. Statute of Master and Apprentice, 1 Ch. (1er juillet 1874).

3. Woman's work was considered inferior to men's work, and wages for women were often half those of men. However, this was changing as the industrial revolution progressed. The Factory Act of 1833 aimed to regulate the working conditions of women and children in textile factories, but it was met with resistance from employers and workers alike. The act was later amended to exclude domestic work and agricultural work.

4. The worst forms of child labor were used in mines, factories, and on farms, often causing injuries and deaths.

5. The sanitary conditions in factories and workshops were dreadful, with little regard for safety or health.

6. The conditions of women and children in factories were poor, with long hours and low wages.

7. The Factory Act of 1833 was a significant step towards improving the conditions of workers, but it was not enough to solve all the problems.

8. The working conditions in factories were often hazardous, with injuries and deaths occurring frequently.

9. The sanitary conditions of factories were often poor, with little regard for safety and health.

10. The conditions of women and children in factories were poor, with long hours and low wages.

11. The Factory Act of 1833 was a significant step towards improving the conditions of workers, but it was not enough to solve all the problems.

12. The worst forms of child labor were used in mines, factories, and on farms, often causing injuries and deaths.

13. The sanitary conditions in factories and workshops were dreadful, with little regard for safety or health.

14. The conditions of women and children in factories were poor, with long hours and low wages.

15. The Factory Act of 1833 was a significant step towards improving the conditions of workers, but it was not enough to solve all the problems.

16. The worst forms of child labor were used in mines, factories, and on farms, often causing injuries and deaths.

17. The sanitary conditions in factories and workshops were dreadful, with little regard for safety or health.

18. The conditions of women and children in factories were poor, with long hours and low wages.

19. The Factory Act of 1833 was a significant step towards improving the conditions of workers, but it was not enough to solve all the problems.

20. The worst forms of child labor were used in mines, factories, and on farms, often causing injuries and deaths.

21. The sanitary conditions in factories and workshops were dreadful, with little regard for safety or health.

22. The conditions of women and children in factories were poor, with long hours and low wages.

23. The Factory Act of 1833 was a significant step towards improving the conditions of workers, but it was not enough to solve all the problems.
jusqu'à l'époque de la grande industrie, le capital n'était pas parvenu à Angletterre, en partant la valeur hebdomadaire de la force de travail, à s'emparer du travail de l'ouvrier pour le semaine entière, à l'exception cependant de celui du travailleur agricole. De ce qu'ils pouvaient vivre toute une semaine avec le salaire de quatre jours, les ouvriers ne concluait pas le moins du monde qu'ils devaient travailler les deux autres jours pour le capitaliste. Une partie des économistes anglais au service du capital dénonça cette obstination avec une violence extrême; l'autre partie défendit les travailleurs. En effet, par exemple, la polémique entre Postlethwaite dont le dictionnaire de commerce jouissait alors de la même renommée qu'aujourd'hui ceux de MacColloch, de Mac Gregor etc., et l'auteur déjà cité de l'Essay on Trade and Commerce. 

Postlethwaite dit entre autres : « Je ne peux terminer ces curieuses observations sans signaler certaine situation triviale et malheureusement trop répandue. Quand l'ouvrier, disent certaines gens, peut dans cinq jours de travail obtenir de quoi vivre, il ne veut pas travailler six jours entiers. Et parti de là, ils concluent à la nécessité d'en tirer de simples moyens de subsistance nécessaires par des impôts ou d'autres moyens quelconques pour contraindre l'artisan et l'ouvrier de manufature à un travail ininterrompu de six jours par semaine. Je demande la permission d'être d'un autre avis que ces grands politiques tout prêts à rompre une lance en faveur de l'esclavage perpétuel de la population ouvrière de ce pays « the perpetual slavery of the working people »; ils oublient le proverbe : « All work and no play, etc. » (Rien que du travail et pas de jeu rend imbibile). Les Anglais ne se montrent-ils pas tout tiers de l'originalité et de l'habileté de leurs artisans et ouvriers de manufature qui ont procuré partout aux marchandises de la Grande-Bretagne crédit et renommée ? A qui cela est-il dû, si ce n'est à la manière guts que types les travailleurs savent se distraire ? S'ils étaient obligés de travailler l'année entière, tous les six jours de chaque semaine, dans la répétition constante du même travail, leur esprit ingénieux ne s'émonserait-il pas des l'intelligence et de l'habileté de leurs manufacturiers, il ne pourrait pas leur renommée, au lieu de la conserver ? Quel genre d'habileté artistique pourrions-nous attendre d'hommes si rudement menés ? hard drunen anima... Beaucoup d'entre eux existaient autant d'ouvrage en quatre jours qu'un Français dans cinq ou six. Mais si les Anglais sont forçés de travailler comme des bêtes de somme, il est à craindre que ne tombent (degenerate) encore au-dessous des Français. Si notre peuple est renommé par sa bravoure dans la guerre, nous disons-nous que ceci est dû à un côté au bon roastbeef anglais et au pudding qu'il a dans la ventrue, et de l'être à son esprit de liberté constitutionnelle ? Et pourquoi l'agriculture, l'énergie et l'habileté de nos artisans et ouvriers de manufature ne proviendraient-elles pas de la liberté avec laquelle ils s'amusent à leur façon ? J'espère qu'ils ne perdront jamais ces privilèges qui le bon genre de vie d'où découlent également leurs habileté au travail et leur courage. »

Voici ce que répond l'auteur de l'Essay on trade and commerce :

« Si c'est en vertu d'une ordonnance divine que le septième jour de la semaine est fêté, il en résulte évidemment que les autres jours appartiennent au travail (il veut dire au capital, ainsi qu'on le voit plus loin), et contraindre à exécuter ce commandement de Dieu n'est point un acte que l'on puisse traiter de cruel. L'homme, en général, est porté par nature à rester oisif et à prendre ses aises; nous en avons la faïence même dans la conduite de notre pêche manufacturière, ce qui ne travaillent en moyenne plus de quatre jours par semaine, sauf le cas d'un enclavissement des moyens de subsistance... Supposons qu'un boisseau de froment représente tous les moyens de subsistance du travailleur, qu'il coûte 5 sh. et que le travailleur gagne 1. »

Postlethwaite, t. 1, Parti Preliminary Discourse, p. 4.
shilling tous les jours. Dans ce cas il n’a besoin de travailler que cinq jours par semaine; quatre seulement, si le boisson coûte à sh.... Mais comme le salaire, dans ce royaume, est beaucoup plus élevé en comparaison du prix des subsistances, l’ouvrier de manufactory qui travaille quatre jours possède un excédent d’argent avec lequel il vit vii. sans rien faire ou travailler... J’espère avoir assez dit pour faire voir clairement qu’un travail modéré de six jours par semaine n’est point un esclavage. Nous ouvriers agricoles font cela, et d’après ce qu’il paraît, ils sont les plus heureux des travailleurs (labouring poor) 1. Les Hollandais font de même dans les manufactures et paraissent être un peuple très-heureux. Les Français, sauf qu’ils ont un grand nombre de jours fériés, travaillent également toute la semaine 2.... Mais notre plébéïci manufacturière s’est mis dans la tête l’idée fixe qu’en qualité d’Anglais tous les individus qui la composent ont droit de maîtriser le privilège d’être plus libres et plus indépendants que les ouvriers de n’importe quel autre pays de l’Europe. Cette idée peut avoir son utilité pour les soldats, dont elle stimule la bravoure, mais moins les ouvriers des manufactures en sont imbues, mieux cela vaut pour eux-mêmes et pour l’État. Des ouvriers ne devraient jamais se tenir pour indépendants de leurs supérieurs. Il est extrêmement dangereux d’encourager de pareils en- gouements dans un État commercial comme le nôtre, où peut-être les seq habituions de la population n’ont que peu ou pas du tout de propriété 3. La cure ne se présente pas seulement en ce que nos pauvres de l’industrie ne se réuniront pas à travailler six jours pour la même somme qu’ils gagnent maintenant en quatre. 4. Dans le but, ainsi que pour extirper la pa- resse, la licence, les névroses de liberté chimique, et de plus, pour « diminuer la taxe des pauvres », activer l’esprit d’industrie et faire baisser le prix du travail dans les manufactures, notre fidèle champion du capital propose un excellent moyen, et quel est-il ? C’est d’incarcérer les travail- leurs qui sont à la charge de la bienfaisance publi- blique, en un mot les pauvres, dans nos maisons idéals de travail « an ideal Workhouse ». Cette maison doit être une maison de torture (house of ter- ror). Dans cet idéal Workhouse, on fera travailler quarante heures par jour, de telle sorte que le temps des repas consacrés, il reste douze heures de travail pleines et entières 5.

1. An Essay, etc. Il nous reste là-dessus, p. 66, en quoi consistait déjà en 1770 le bonheur « des laboureurs anglais. » « Leurs journées de travail (their working power) sont tendues à l’extréme (en the stretch); ils ne peuvent vivre à meilleur marché qu’ils ne font (they cannot live cheaper than they do), travaille plus souvent » (voir work harder). 2. Le protestantisme jour déjà par la transformation qu’opère de presque tous les jours fériés en jours ouvrables, un rôle important dans le genre du capital. 3. An Essay, etc., p. 13, 57, passim. 4. L. c. p. 69. Jacob Vanderbiest déclarait déjà en 1730, que tout le secret des pièces des capricistes à propos de la lai- néanité de la population ouvrière n’était qu’un malentendu, le rendez-vous de 6 jours de travail au lieu de 4 pour le même salaire. 5. L. c. p. 261. « Such ideal hours are not made an House of Terror and not an asylum for the poor, etc. In this ideal Workhouse the poor shall work 14 hours, in a day, allowing proper time for meals, in such manner that there shall

Donne heures de travail par jour, tel est l’idéal, le nec plus ultra dans le Workhouse modèle, dans la Maison de terreur de 1770 ! Soixante-dix ans plus tard, en 1833, quand le Parlement anglais ré- dusit dans quatre industries manufacturières la journée de travail pour les enfants de treize ans à dix-huit ans à douze heures de travail pleines, il semblait que le glas de l’industrie anglaise sonnait. En 1846, quand Louis Bonaparte, pour s’assurer la bourgeoisie, voulut toucher à la journée de travail légale, la population ouvrière française cria tout d’une voix : « La loi qui réduit à douze heures la journée de travail est le seul bien qui nous soit resté de la législation de la République 4. » A Zur- ich, le travail des enfants au-dessous de 10 ans a été réduit à douze heures; dans l’Argovie, le travail des enfants entre treize et seize ans a été réduit, en 1862, de douze heures et demie à douze; il en a été de même en Autriche, en 1860, pour les enfants entre quinze et seize ans 5. « Quel progrès, depuis 1770 ! s’écrieraient Manaulay avec « exultation ». La « maison de terreur » pour les pauvres que l’âme du capital rêvait encore en 1770, se réalisait quelques années plus tard dans la gigantesque « maison de travail » bâtie pour les ouvriers manufacturiers; son nom était Fabrique, et l’idéal avait pâli devant la réalité.

VI

Liste pour la journée de travail normale. — Limitation légale concrète du temps de travail. — La législation manufacturière anglaise de 1833 à 1864.

Après des siècles d’efforts quand le capital fut parvenu à prolonger la journée de travail jusqu’à la limite normale maximale et au delà, jusqu’aux limites du jour naturel de douze heures 3, alors la naissance de


2. En ce qui regarde le régime de la journée de travail, la Belgique maintient son rang d’État bourgeois modèle. Lord Howard de Walden, plénipotentiaire anglais à la cour de Bruxelles, écrivait dans un rapport au Foreign Office du 12 mai 1812 : « Le ministre Bagot a déclaré que le travail des en- nemi n’était limité ni par une loi générale, ni par des regie- ments locaux ; que le gouvernement, pendant les trois dernières années, avait eu le devoir à chaque session, de présenter aux Chambres une loi à ce sujet, mais que toujours il avait trouvé un obstacle invincible dans l’habitude persistante d’attendre toute législation qui ne repose pas sur le principe de liberté absolue du travail. » Les soixante-dix socialistes belges, « se sent que régler sous une forme plaisante, ce n’est d’où- dre donné par leur bourgeoisie ! 1.

3. « Il est certainement très-regretté qu’une classe quelconque de personnes doive chaque jour s’extérioriser pendant 14 heures. Ajoutez a cela les repas et les alèes et conclure le Patelier, c’est 14 heures par jour sur 24… Question de santé à part, personne ne mera, je l’espère, qu’a point de vue moral, une absorption si complète du temps des classes travailleuses,
la grande industrie amena dans le dernier tiers du dix-huitième siècle une perturbation violente qui emporta comme une avalanche toute barrière imposée par la nature et les lois, l'âge et le sexe, le jour et la nuit. Les nations mêmes de jour et de nuit, d'une simplicité rustique dans les anciens statuts, s'obscurcirent tellement qu'en l'an de grâce 1860, un juge anglais dut faire preuve d'une sagacité talmudique pour pouvoir décider « en connaissance de cause » ce qu'était la nuit et ce qu'était le jour. Le capital était en pleine orgie.

Dès que la classe ouvrière assaillie par le tapage de la production fut tant soit peu revenue à elle-même, sa résistance commença, et tout d'abord dans le pays même où s'implantaient la grande industrie, c'est-à-dire en Angleterre. Mais pendant trente ans les concessions qu'elle arracha restèrent purement nominales. De 1802 à 1833 le Parlement écrivit trois lois sur le travail, mais il eut bien soin de ne pas passer un centime pour "les faire exécuter"; aussi restèrent-elles lettre morte. « Le fait est qu'avant la loi de 1833, les enfants et les adolescents étaient excédés de travail (were worked) toute la nuit, tout le jour, jour et nuit ad libitum. »

C'est seulement à partir du Factory Act de 1833 s'appliquant aux manufactures de coton, de laine, de lin et de soie que date pour l'industrie moderne une journée de travail normale. Bien ne caractérise mieux l'esprit du capital que l'histoire de la législation manufacturière anglaise de 1833 à 1864.

La loi de 1833 déclare que la journée de travail ordinaire dans les fabriques doit commencer à 5 h 1/4 du matin et finir à 6 h 1/4 du soir. Entre ces limites qui embrassent une période de quinze heures, il est légal d'employer des adolescents (young persons, c'est-à-dire des personnes entre treize et dix-huit ans), dans n'importe quelle partie du jour; mais il est sous entendu qu'individuellement personne de cette catégorie ne doit travailler plus de douze heures dans un jour, à l'exclusion des rélats, depuis l'âge de 13 ans, et dans les branches d'industrie "libres" depuis un âge plus tendre encore, ne constituant en aucun cas une obligation, un mal étrange. Dans l'intérêt de la moralité publique, dans le but d'élever une populations plus respectable, et non provoquée à la grande masse du peuple une jeunesse raisonnante de la vie, il faut exiger que dans toutes les branches d'industrie, une partie de chaque manufacture ne soit réservée aux enfants et au dédommagement. (Louis-Henri de Vauvillier, 1871.)


2. « Le fait qui caractérise en un peut mieux le gouvernement de Louis-Philippe, le plus bourgeoise que l'une, est que l'ouvrage manufacturière promulguée sous son régime, la loi du 22 mars 1831, ne fut jamais mise en vigueur. Et cette loi n'a fait qu'aboutir à un travail des enfants. Elle abolit huit heures pour les enfants entre huit et douze ans, douze heures pour les enfants entre douze et seize ans, etc., avec un grand nombre d'exceptions qui accordent le travail de nuit, même pour les enfants de huit ans. Dans un pays où la moitié est à l'administration, la surveillance et l'exécution de cette loi furent accordées à une bonne volonté » des mains de communes. « C'est depuis 1833 seulement que le gouvernement paye un inspecteur dans un seul département, celui du Nord. Un autre fait qui caractérise également bien le développement de la société française, c'est que la loi de Louis-Philippe restait soule et unique jusqu'à la révolution de 1838, dans cette immense fabrique de leurs lois en France, encore toutes choses.


1. « Législation is equally necessary for the prevention of child cruelty, in any form in which it can be prematurely inflicted;»
Parlement « réformé » qui, par tendresse pour messeigneurs les fabricants, condamnait pour de longues années encore des enfants au-dessous de treize ans, à 72 heures de travail par semaine dans l’atelier de la fabrique, ce même Parlement, dans l’acte d’émancipation où il versait ainsi la liberté complète à sa volonté, défendait de prime abord aux planteurs de faire du ventre esclave nègre plus de 45 heures par semaine.

Mais le capital parfaitement insensible à toutes ces concessions, commença alors à s’agiter bruyamment et ouvrit une nouvelle campagne qui dura plusieurs années. De quoi s’agissait-il ? de déterminer l’âge des catégories qui sous le nom d’enfants ne devaient travailler que huit heures et étaient de plus obligées à fréquenter l’école. L’anthropologie capitaliste décida que l’enfance ne devait durer que jusqu’à dix ans, tout au plus jusqu’à onze. Plus s’approchait le terme fixé pour l’entièreté mise en vigueur de l’acte de fabrique, la fable année 1836, plus les fabricants faisaient rage. Ils parvinrent en fait à intimider le gouvernement à tel point que celui-ci proposa en 1835 d’abaisser la limite d’âge des enfants de treize à douze ans. Sur ces entrefaites, la pression du docteur (protestant) ne devenait de plus en plus menaçante. La Chambre des communes sentit le cœur lui manquer. Elle refusa de jeter plus de huit heures par jour des enfants de treize ans sous la rose du Jargenaat capitaliste, et l’acte de 1833 fut appliqué. Il ne subit aucune modification jusqu’au mois de juin 1844.

Pendant les dix ans qu’il régna, d’abord en partie, puis complètement le travail des fabriques, les rapports officiels des inspecteurs fourmillent de plaintes concernant l’impossible de son exécution. Comme la loi de 1833 permettait aux seigneurs du capital de disposer des quinze heures comprises entre 5 h. \(\frac{1}{2}\) h. du matin et 8 h. \(\frac{1}{2}\) h. du soir, de faire commencer, interrompre ou arrêter le travail de douze ou de huit heures par tout enfant, et tout adolescent à n’importe quel moment, et même d’assigner à diverses personnes des heures diverses pour les repas, ces mesures inventèrent bien sûr un nouveau système de relais. D’après lequel les chevaux de ferme au lieu d’être remplacés à des stations fixes étaient attelés toujours de nouveau à des stations nouvelles.

Nous ne nous arrêterons pas à contempler la perfection de ce système, parce que nous devons y revenir plus tard. Mais on peut voir du premier coup d’œil qu’il supprimait entièrement la loi de fabrique, m’en respectant ni l’esprit ni la lettre. Comment les inspecteurs auraient-ils pu faire exécuter les articles de cette loi concernant le temps de travail et les repas avec cette teneur de livres si complexe pour chaque enfant et chaque adolescent ? Dans un grand nombre de fabriques la même brutalité et même escarène reprirent leur règne. Dans une entrevue avec le ministre de l’Intérieur (1844) les inspecteurs de fabrique démontrèrent l’impossibilité de tout contrôle avec le système de relais nouvellement mis en pratique. Cependant les circonstances s’étaient grandement modifiées. Les ouvriers manufacturiers, surtout depuis 1838, avaient fait du bille des dix heures leur cri de ralliement économique, comme ils avaient fait de la Charité leur cri de ralliement politique. Même des fabricants qui avaient réglé leurs fabriques d’après la loi de 1833, adressèrent au Parlement mémoire sur mémoire pour dénoncer le mécontentement de ces ouvriers par un espritque des dix heures, plus d’impatience, et des circonstances locales plus favorables. Peut-être seulement de violer la loi. De plus, on devait déplorer que tout fabricant avait de l’éclater brûlé à sa capacité naturelle, leur classe recevait comme mot d’ordre de ses directeurs politiques, de changer de manières et de la langue à l’égard des ouvriers. Elle avait besoin en effet de leur appui pour triompher dans le campagne qui venait de s’ouvrir pour l’abolition de la loi sur les céréales. On prit donc non seulement de donner la ration de pain, mais encore d’appuyer le bille des dix heures, lequel ferait désormais partie du règne millénaire de l’âge d’or. Dans ces circonstances il aurait été par trop imprudent de venir combattre une mesure seulement destinée à faire de la loi de 1833 une utopie. Menacés enfin dans leur intérêt le plus sacré, la rente foncière, les aristocrates furent tous de cette circulaire du peuple, qui annulait leurs œuvres, toutes soudaines et philosophiquement contre les « abominables pratiques » de leurs ennemis bourgeois.

Telle fut l’origine du Factory Act additionnel du 7 juin 1844, qui entrainèrent vigueur le 10 septembre de la même année. Il place sous la protection de la loi une nouvelle catégorie de travailleurs, savoir les femmes au-dessus de dix-huit ans. Elles furent mises à tous égards sur un pied d’égalité avec les adolescents; leur temps de travail fut limité à douze heures, le travail de nuit leur fut interdit, etc. Pour la première fois la législation se vit contrainte de contrôler directement et officiellement le travail de personnes majeures. Dans le rapport de fabrique de 1844-45 il est dit ironiquement : « jusqu’ici nous n’avions point connaissance que des femmes parvenaient à majorité se soumettaient une seule fois à ce système de relais à leurs droits. » Le travail des enfants au-dessus de treize ans fut réduit à 8 heures et demi par jour, et, dans certains cas, à sept heures.

Pour écarter les abus du « faux système de relais », la loi établit quelques règlements de détail d’une grande importance, entre autres les suivants : « La journée de travail pour enfants et adolescents doit être comptée à partir du moment où, soit un enfant soit un adolescent, commence à travailler le matin dans la fabrique. » De sorte que si A par exemple commence son travail à 8 h. du matin et B à 10 h., la journée de travail pour B doit finir à la même heure que pour A. « Le commencement de la journée de travail doit être indiqué par une horloge publique, par l’horloge

1. Rep. of Insp. of Fact. 31 oct. 1838, p. 28.
4. L’idée perturbe l’emploi des enfants pendant 10 heures, quand le lien du travailleur leurs jours ils travaillent seulement un jour par deux. En général, cette clause est sans effet.
La nouvelle loi sur les fabriques du 8 juin 1847 était qu'un 1er juillet de la même année la journée de travail serait probablement réduite à onze heures pour « les adolescents » (de treize à dix-huit ans) et pour toutes les ouvrières, mais qu'un 1er mai 1848 aurait lieu la limitation définitive à dix heures. Pour le reste ce n'était qu'un amendement des lois de 1833 et 1834.

Le capital entreprit alors une campagne préliminaire dont le but était d'empêcher la mise en pratique de la loi au 1er mai 1843. C'étaient les travailleurs eux-mêmes qui censés instruits par l'expérience devaient, d'après le plan des matières, servir d'auxiliaires pour la destruction de leur propre ouvrage. Le moment était habilement choisi. On doit se souvenir que par suite de la terrible crise de 1846-47, il s'agissait d'une profonde misère, provenant de ce qu'un grand nombre de fabricants avaient rencontré le travail et que d'autres avaient complètement suspendu. Beaucoup d'entre eux trouvaient dans la sueur et l'état d'ouillement, y avait donc toute apparence qu'ils accepteraient volontiers un surcroît de travail pour réparer leurs pertes passées, payer leurs dettes, retirer leurs machines engagées, remplacer leurs effets vendus, acheter de nouveaux vétements pour eux-mêmes et pour leurs familles, etc. 1 Messieurs les fabricants cherchèrent à augmenter l'effet naturel de ces circonstances en abais- sant d'une manière générale le salaire de 10 %. C'était pour payer la bienséance de l'ère libre-échangiste. Une baisse de 3 %, se fit lors de la réduction de la journée à onze heures et une troisième de 15 %, quand la journée descendait définitivement à dix heures. Parfois où les circonstances le permettaient, les salaires furent réduits d'un moins 25 %. Avec des chances si heureuses on commença à ramener l'agitation parmi les ouvriers pour l'abrogation de la loi de 1847. Aucun des moyens que peuvent fournir le mensonge, la séduction et la menace ne furent d'effet, mais tout fut vain. On réussit à grande pompe à faire dominer le sentiment d'oppression qu'ils subissaient en vertu de cette loi, mais les pétitionnaires eux-mêmes déclaraient dans leurs interrogatoires qu'ils avaient contraints à donner leurs signatures, « qu'en réalité ils étaient bien opprimés, mais non point par la loi susdite ». Les fabricants ne réussissant point à faire parler les ouvriers dans leur sens, se mirent eux-mêmes à créer d'autant plus haut dans la presse et dans le Parlement au nom des ouvriers. Ils dénoncèrent les inspecteurs comme une espèce de commissaires révolutionnaires qui saissaient une réduction des heures de travail des enfants serait cause qu'un grand nombre d'entre eux serait employé, ou a pensé qu'un approvisionnement adéquat d'enfants de 8 à 9 ans couvrirait l'augmentation de la demande. (L. c. p. 13.)

2. Le travail prévait 15 % sur les gens qui avaient reçu 10 ş. par semaine. En raison de la baisse générale du salaire de 19 à 10, et 1 à 6 6/4, plus, en raison de l'abaissement de temps de travail, au plus 2 à 6 6/4 ; mais cela n'empêchait pas le grand nombre de tenir ferme pour le but des 10 heures. (L. c.)
3. Ce n'est la pétition, je déclare que je n'aimais pas bien. — Alors, pourquoi avez-vous signé ? — Parce qu'en cas de refus on n'étant pas sur la voie. La pétitionnaires ont signé en réalité exprimait mais pas précisément par la loi les fabriques. (L. c. p. 197.)
criaient impitoyablement le malheureux travailleur à leurs fantaisies humanitaires. Cette manœuvre n'était pas plus de succès que la première.

L'inspecteur de fabrique, Leonhard Horner, en personne et l'accompagnant de ses sous-inspecteurs, procédait dans le Lazarettà à de nombreuses interrogatoires. Environ 79 % des ouvriers contestaient se déclarèrent pour dix heures, un nombre peu considérable pour onze heures, et enfin une minorité tout à fait insignifiante pour les douze heures anciennes.

Une autre manœuvre à l'amiante consistait à faire travailler des douze à quinze heures les ouvriers mâles adultes et à proclamer ce fait comme la véritable expression des désirs du cœur des prolétaires. Mais « l'employable » Leonhard Horner revint de nouveau à la charge. La plupart de ceux qui travaillaient plus que le temps légal déclarent qu'ils préféraient de beaucoup travailler dix heures pour un moinbre salaire, mais qu'ils n'avaient pas le choix, si un grand nombre d'autres se trouvaient sans travail; tant de fleurs étaient forcés de travailler comme simples rabatteurs (piciers), qu'ils se refusaient à la prolongation du temps de travail, d'autres prendraient ainsi leur place, de sorte que la question pour eux se formait ainsi: « Ou travailler plus longtemps, ou rester sur le pasé. »

Le ballon d'essai du capital creva et la loi de dix heures entra en vigueur le 1er mai 1848. Mais la défaite du parti chariste dont les chefs furent emprisonnés et l'organisation détruite, venait d'ébranler la confiance de la classe ouvrière anglaise en sa force. Bientôt après, l'insurrection de Juin à Paris, noyée dans le sang, réunit sous le même drapeau, en Angleterre comme sur le continent, toutes les fractions des classes régnantes — propriétaires fonciers et capitalistes,roups de bouchers et rats de boutique, protectionnistes et libéralistes, gouvernement et opposition, calomnies et esprits de querelles, jeunes eaux et vieux ondes, — et leur cri de guerre fut: sauvez la devise, la propriété, la religion, la famille et la société. La classe ouvrière, déclarée criminelle, fut entravée d'interdiction et placée sous la « loi des suspects. » Messeigneurs les fabricants n'eurent plus dès lors besoin de se gêner. Ils se déclarèrent en révolte ouvertement, non-seulement contre la loi dix heures, mais encore contre toute la législation qui depuis 1833 cherchait à réfréner dans une certaine mesure la « libre » exploitation de la force de travail. Ce fut une rébellion esclavage (Protestant Rebellion) en miniature, pendent plus de deux ans avec l'infirmerie la plus cynique, la persévérance la plus farouche et le terrorisme le plus imparable, à d'autant meilleur compte que le capitalisme révolté ne risquait que la peau de ses ouvriers.

Pour comprendre ce qui suit, il faut se souvenir que les lois de 1833, 1845 et 1847 sur le travail dans les fabriques, étaient toutes trois en vigueur, en tant que loin l'une n'empêchant pas l'autre. Qu'aucune ne limitait la journée de travail de l'ouvrier mâle âgé de plus de dix-huit ans, et qu'en 1833 la période de quinze heures, entre 5 h. 30 du matin et 8 h. 30 du soir, était resté le « jour » légal dans les limites jusqu'alors le travail des adolescents et des femmes, d'abord de dixhuit heures, plus tard de dix, devait s'exécuter dans les conditions prescrites.

Les fabricants commencèrent par condamner çà et là la partie et parfois la moitié des adolescents et des ouvriers employés par eux. puis ils rétablirent en revanche parmi les ouvriers adultes le travail de nuit presque tombé en désuétude. « La loi des dix heures, s'exclamaient-ils, ne nous laisse pas d'autre alternative. »

Leur seconde agression eut pour objet les inter- valles légaux prescrits pour les repas. Ecoutons les inspecteurs: « Depuis la limitation des heures de travail à dix, les fabricants soutiennent, bien que dans la pratique ils ne poussent pas leur manière de voir à ses dérives conséquences, que s'ils font travailler, par exemple, de 9 h. du matin à 7 h. du soir, ils satisfont aux prescriptions de la loi en donnant une heure et demie pour les repas de la façon suivante: une heure le matin avant 9 h. et une demi-heure le soir après 7 h. Dans certains cas ils accordent même une demi-heure pour le dîner, mais ils prétendent en même temps que rien ne les oblige à accorder une partie quelconque de l'heure et demie légale dans le cours de la journée de travail de dix heures. » Messeigneurs les fabricants soutiennent donc que les articles de la loi de 1844, qui régissent si minutieusement les heures du repas, donnent tout simplement aux ouvriers la permission de manquer de dîner et de boire avant leur entrée dans la fabrique et après leur sortie, c'est-à-dire de prendre leurs repas chez eux. Pourquoi, en effet, les ouvriers ne devraient-ils pas avant 9 h. du matin? Les juristes de la couronne décidèrent pourtant que, le temps prescrit pour les repas devant être accordé pendant la journée de travail réelle, par intervalles, et qu'il était illégal de faire travailler sans interruption dix heures entières, de 9 h. du matin à 7 h. du soir. 

Après ces aimables démonstrations, le capital préluda à sa révolte par une demarche qui était conforme à la loi de 1844 et par conséquent légale.

En loi de 1844 défendait bien, passé 1 heure de l'après-midi, l'employeur de nouveau les enfants de huit à treize ans qui avaient été occupés avant midi; mais elle ne régnait en aucune manière les six heures et demie de travail des enfants qui se mettaient à l'ouvrage à midi ou plus tard. Des enfants de huit ans pouvaient donc, à partir de midi, être employés jusqu'à 1 h., puis de 2 h. 30 h. et minuit 5 h. 30 du soir. 

1. Report, etc., for 31 st, octobre 1848, p. 133, 134.
2. Reports, etc., for 30 th, aprile 1849, p. 57.
3. Reports, etc., for 21 st, octobre 1858, p. 129.
en tout six heures et demie, conformément à la loi.
Mieux encore. Pour faire coïncider leur travail avec celui des ouvriers adultes jusqu'à 8 h. 1/2 du soir, il suffisait aux fabricants de ne leur donner aucun ouvrage avant 8 h. de l'après-midi, et de les retenir ensuite sans interruption dans la fabrique jusqu'à 8 h. 1/2 : « Aujourd'hui, l'on a une expression, que par suite de la capricie des fabricants et de leur envie de tenir leurs machines en haleine pendant plus de dix heures, la pratique s'est glissée en Angleterre de faire travailler jusqu'à 8 h. 1/2 du soir des enfants des deux sexes, de huit à treize ans, seuls avec les hommes, après le départ des adolescents et des femmes.» Ouvriers et inspecteurs protestèrent au nom de la morale et de l'hygiène. Mais le capital pesa comme Shylock : « Que le poids de nos actes retombe sur un même! Je vous montrerai l'exécution de mon bâton et tout ce qu'il a stipulé.»

En réalité, après les chiffres prodigieux devant la Chambre des communes le 26 juillet 1856, et malgré toutes les protestations, il y avait le 15 juillet 1856, 3742 enfants dans 275 fabriques soumis à cette « pratique » nouvelle. Ce n'était pas encore assez! L'effet de lyon du capital découvrit que la loi de 1844 dérangeait, il est vrai, de faire travailler plus de cinq heures avant midi sans une pause d'au moins trois minutes pour un déjeuner, mais aussi qu'il persistait rien de pareil pour le travail postérieur. Il demanda donc obtint la jouissance non-seulement de faire travailler de 2 à 9 h. du soir, sans relâche, des enfants de huit ans, mais encore de les faire jeûner et de les affamer.

« C'est la chair qu'il me faut, disait Shylock : ainsi le porte le billet. »

Cette façon de s'accrocher à la lettre de la loi, en tant qu'elle règle le travail des enfants, n'avait pour but que de préparer la révolte ouverte contre la même loi, en tant qu'elle règle le travail des adolescents et des femmes. On se souvient que l'objet principal de cette loi était l'abolition du flux systématique de relais. Les fabricants commençaient leur révolte en déclarant tout simplement que les articles de la loi de 1844 nécessitaient l'emprunt ad libitum des adolescents et des femmes en leur laissant suspendre et prendre leur travail à l'improvisé quel moment de la journée, n'étaient qu'une bagatelle comparativement tant que le temps de travail démeurait fixé à onze heures, mais que depuis la loi des dix heures il ne fallait plus parler de s'y soumettre. Ils firent donc entendre aux inspecteurs avec le plus grand sang-froid qu'ils seraient se placer au-dessus de la lettre de la loi et réaliseraient l'ancien système de leur propre autorité. Ils agissaient ainsi, du reste, dans l'intérêt même des ouvriers mal conscients. « Pour pouvoir leur payer des salaires plus élevés. » « Certains ouvriers à la main, avec la loi des dix heures, la suprématie industrielle de la Grande Bretagne. » « Possible que la pratique du système des relais rende quelque peu difficile la découverte des infractions à la loi, mais quoi? (what of that?) Le grand intérêt manufacturier du pays doit-il être traité par-dessous la jambe, pour épuiser un peu de peine (some little trouble) aux inspecteurs de fabrique et aux sous-inspecteurs? »

Toutes ces haliures ne produisaient naturellement aucun effet. Les inspecteurs des fabriques procéderaient juridiquement. Mais bientôt le ministre de l'intérieur, Sir George Grey, fut tellement bombardé de pétitions des fabricants, que dans une circonscription du 3 août 1848, il recommanda aux inspecteurs « de ne point intervenir pour violation de la lettre de la loi, tant qu'il ne serait pas prouvé suffisamment qu'en avait abusé du système des relais pour faire travailler des femmes et des adolescents plus de dix heures. » Aussitôt l'inspecteur de fabrique, J. Stuart, autorisa le sujet systèmes dans toute l'Angleterre, où il réduisit de plus belle. Les inspecteurs anglais, au contraire, déclaraient que le ministre ne possédait aucun pouvoir dictatorial qui lui permettait de suspendre les lois et continuer à poursuivre juridiquement les rebelles.

Mais à quoi bon trainer les capitalistes à la barre de la justice, puisque les county magistrates, prononcent l'acquittement ? Dans ces tribunaux, messeurs les fabricants siègent comme juges de leur propre cause. Un exemple: Un certain Esgravge, filateur, de la raison sociale Kerslaw, Leese et Cie, avait saisi l'inspecteur de son district le plan d'un système de relais destiné à sa fabrique. Il se savait d'abord. Quelques mois plus tard un individu nommé Robinson, filateur de cotone, également, et dont le sustent Esgravge était le parent, s'empara du Vendredi, comparai. Il se trouva devant le tribunal du bourg de Stockport, pour avoir mis à exécution un plan de relais en différant en rien de celui qu'Esgravge avait inventé. Quatre juges siègent, dont trois filateurs de cotone, à la tête desquels l'inventif Esgravge. Esgravge acquit Robinson, puis il dut d'avoir que ce dernier était juste pour Robinson était député pour Esgravge. S'appuyant donc sur son propre arrêt, il
établit immédiatement le système dans sa propre fabrique. La composition de ce tribunal était déjà assurément une violation flagrante de la loi. « Le genre de forces juridiques, » n’écrit l’Inspecteur Hoowell, « exige qu’on mette en ordre... Ou bien accommodez la loi à ses sortes de jugements, ou bien confiez le silence à un tribunal moins sujet à faillir et qui sait mettre ses décisions en accord avec elle... Dans tous les cas semblables, combien ne désirera-t-on pas un juge payé ? »

Les juristes de la couronne déclarent absurde l’interprétation donnée par les fabricants à la loi de 1844, mais les souvenirs de la société ne s’étaient pas pour si peu. « Après avoir essayé en vain, rapporte Leonard Hoe, de faire exécuter la loi, en moyenne dix poursuites dans sept circonscriptions judiciaires différentes, et n’ayant été soumis qu’en un seul cas par les magistrats, je regardais toute poursuite pour entorse donnée à la loi comme dépourvue d’effet. La partie de la loi qui a été révisée pour créer l’uniformité dans les heures de travail, n’existe plus dans le Lancashire. D’autre part, des agents et moi, nous ne possédions aucun moyen de nous assurer que les fabriques, où régnait le système des relais, n’occupent pas les adolescents et les femmes au delà de dix heures. Depuis la fin d’avril 1899, il y a d’abord dans mon district 113 fabriques qui travaillaient d’après cette méthode et leur nombre augmentait tous les jours rapidement. En général elles travaillaient entre 13 h. 1/2 et 6 h. du matin à 7 h. 1/2 du soir ; dans quelques cas 15 heures, de 9 h. 1/2 du matin à 9 h. 1/2 du soir. » En décembre 1848, Leonard Hoe possédait déjà une liste de 65 fabricants et de 29 surveillants de fabrique qui déclaraient tous d’une voix, qu’avec le système des relais en usage, aucun système d’inspection ne pouvait empêcher le travail extra d’avoir lieu sur la plus grande échelle. Les mêmes enfants et les mêmes adolescents étaient transférés (shiffling) tantôt de la salle à filer dans la salle à tricoter, tantôt de fabrique dans une autre. Comment contrôler un système qui abuse du mot relais pour mettre les « bras » comme des cartes les unes avec les autres en même combinaisons diverses et pour varier chaque jour les heures de travail et de répit à tel point pour les différents individus, qu’un seul et même assortiment de « bras » complet ne travaillait jamais à la même place et en même temps ?

Indépendamment de l’exces de travail qu’il créait, ce système de relais était un produit de la fantaisie capitale, tel que Fourier n’a pu le dépasser dans ses esquisses les plus romantiques : « des courtes sœurs ; » mais il faut dire que le système remplacait l’attraction du travail par l’attraction du capital. Il suffit, pour s’en assurer, de jeter un coup d’œil sur les cadres fournis par les fabricants, sur cette organisation que la presse hante et modérée exaltait comme un modèle « de ce qu’un degré raisonnable de soin et de méthode peut accomplir » (what a reasonable degree of care and method can accomplish). Le personnel des travailleurs était divisé parfois en 12 et 14 catégories, dont les parties constitutives subissaient de nouvelles modifications successives. Pendant la période de 15 heures formant la journée de fabrique, le capital appelait l’ouvrier, maintenant pour 10 minutes, puis pour une heure, et le renvoyait ensuite pour le rappeler de nouveau et le renvoyer encore, le balayant de côté et d’autre par lambeaux de temps disséminés, sans jamais le perdre de l’œil, jusqu’à ce que le travail de dix heures fut accompli. Comme sur un théâtre les mêmes comédiens avaient à paraître tour à tour dans les différentes scènes des différents actes. Mais de même qu’un acteur pendant toute la durée du drame apparaît à la scène, de même les ouvriers apparaissaient à la fabrique pendant quinze heures, sans compter le temps d’aller et de retour. Les heures de répit ne transformaient qu’en heures d’oisiveté forcée qui entraînaient le jeune ouvrier au cabaret et la jeunesse ouvrière au bordel. Chaque fois que le capitaliste inventait quelque chose de neuf — corps avait lieu tous les jours — pour tenir ses machines en balancement pendant dix ou quinze heures, sans augmenter son personnel, le travailleur était obligé, tantôt de perdre son temps, tantôt d’en profiter à la hâte pour avaler son repas. Lors de l’agitation des dix heures, les fabricants criaient partout que si la campagne ouvrière faisait des pétitions, c’était dans l’espoir d’obtenir un salaire de dix heures pour un travail de dix. Ils avaient maintenant retiré la médaille ; ils payaient un salaire de dix heures pour une exploitation de dix et quinze heures ! Voilà comment la loi des dix heures était interprétée par les fabricants. C’étaient cependant les mêmes hommes, les mêmes libre-échangistes confiants d’action, sautant par tous les pois l’amour de l’humanité, qui, pendant dix ans, tant que durait l’attente contre la loi des céréales, ne se faisaient pas de dénoncer aux ouvriers, sous le prétexte que dix heures de travail quotidien suffiraient amplement pour enrichir les capitalistes, si un nouvel essor était donné à l’industrie anglaise par la libre importation des grains.

La révolte du capital, après avoir duré deux années, fut enfin couronnée par l’arrêt d’une des quatre hautes cours d’Angleterre, la cour de l’Échiquier. A propos d’un cas qui lui fut présenté le 8 février 1850, cette cour décida que les fabricants agissaient, il est vrai, contre le sens de la loi de 1844, mais que cette
le Capital

lo elle-même contenait certains mots qui la rendaient absurde, « Par suite de cette décision la loi des dix heures fut en réalité abolie » 1. Une loie de fabricants qui jusqu'alors n'avaient pas osé employer le système des relais pour les adolescents et les ouvrières, y aidèrent désormais des deux mains à la fois. 

Mais ce triomphe du capital en apparence définitif fut aussitôt suivi d'une réaction. Les travailleurs avaient opposé jusqu'alors une résistance passive, quelque indolente et sans cesse remise. Ils se mirent maintenant à protéger dans le Lancashire et le Yorkshire, par des meetings de plus en plus nombreux, « La prétendue loi des dix heures, s'exclamaient-ils, n'aurait donc été qu'une mauvaise farce, une duplicité parlementaire, et n'aurait jamais existé ? » Les inspecteurs de fabrique avertirent avec insistance le gouvernement que l'anarchisme des classes était monté à un degré incroyable. Des fabricants eux-mêmes se mirent à manœuvrer. Ils se plaignirent de ce que « grâce aux décisions contradictoires des magistrats il régnaient une véritable anarchie. Telle loi était en vigueur dans le Yorkshire, telle autre dans le Lancashire, telle autre dans une paroisse de ce dernier comté, telle autre enfin dans le voisinage immédiat. Si les fabricants des grandes villes pouvaient chahouter la loi, il n'en était pas de même des autres qui ne trouvaient point le personnel nécessaire pour le système des relais et encore moins pour le balottage des ouvriers d'une fabrique dans une autre, et ainsi de suite. » Or le premier droit du capital n'est-il pas l'égalité dans l'exploitation de la force du travail ? 

Ces diverses circonstances aménèrent un compromis entre fabricants et ouvriers, lequel fut scellé parlementairement par la loi additionnelle sur les fabriques, le 5 août 1850. La journée de travail fut élevée de 10 heures à 10 heures et demie dans les cinq premiers jours de la semaine et restreinte à 7 heures et demie le samedi pour les adolescents et les femmes. Le travail doit avoir lieu de 6 h. du matin à 6 h. du soir, avec des pauses d'une heure et demie pour les repas, lesquelles doivent être accordées en même temps, conformément aux prescriptions de 1844, etc. Le système des relais fut ainsi aboli une fois pour toutes. Pour ce qui est de la nouvelle des enfants, la loi de 1844 resta en vigueur.

Une autre catégorie de fabricants s'assura cette fois comme précédemment, des privilèges exigeants sur les enfants des pro-réformes. Ce furent les fabricants de soie. En 1833 ils avaient inutilement commémoré que « si on leur était la liberté d'extérioriser pendant dix heures par jour des enfants de tout âge, c'était arrêter leur fabrique [if the liberty of working children of any age for 10 hours a day was taken away, it would stop their works]; qu'il leur était impossible d'acheter un nombre suffisant d'enfants au-dessous de 3 ou 4 ans », et ils avaient ainsi écarté le privilège désiré. Des recherches ulterieures démontrèrent que ce privilège était un par mensonge 1, ce qui ne les empêchait pas, dix années durant, de filer de la soie chaque jour pendant dix heures avec le sang d'enfants si petits qu'on était obligé de les mettre sur de hantes chaises pendant toute la durée de leur travail. La loi de 1846 les « dénoncia » bien à vrai dire, de la « liberté » de faire travailler plus de six heures et demie des enfants au-dessous de 14 ans, mais leur assura en retour le privilège d'employer pendant dix heures des enfants entre onze et treize ans, et de défendre à leurs victimes de fréquenter l'école obligatoire pour les enfants des autres fabriques. Cette fois le prétexte était que « la délicatesse du tissu exigait une légèreté de toucher qu'ils ne pouvaient acquérir qu'en travaillant d'heure en heure dans la fabrique ». Pour la finesse des tissus de soie les enfants louraient inutilement en masse, comme les bêtes à cornes le sont dans le sud de la Russie pour leur peau et leur grasse. Le privilège accordé en 1846 fut enfin limité en 1850 aux ateliers de dévidage de soie ; mais ici, pour dédommager la capitale de sa « liberté » ravie, le temps de travail des enfants, de onze à treize ans fut élevé de dix heures à dix heures et demie. Sous quel nouveau prétexte ? « Parce que le travail est beaucoup plus facile dans les manufactures de soie que dans les autres et de beaucoup moins nuisible à la santé. » Une enquête médicale officielle prouve ensuite que bien au contraire « le chiffre moyen de mortalité, dans les districts où se fabrique la soie, est exceptionnellement élevé et dépasse même, pour la partie féminine de la population, celui des districts coûteurs du Lancashire. » Malgré protestations des ins-

---

1. Reports, &c., for 30 th. sept. 1845, p. 15. — 2. L. c.
2. The delicate texture of the fabric in which they were employed requiring a lightness of touch, only to be acquired by these early introduction to these fabrics. (L. c. p. 28)
4. L. c. p. 27. En général la population ouvrière soumise à la loi des fabriques, s'est physiquement beaucoup améliorée. Néanmoins on trouve dans les rapports officiels du Dr Greenhow le tableau suivant :

| Genre | Général | Laine | Soie | Lin | Coton | Toile de lin | Grains | Tissus | Étoffe | Vente | Béton Brabant | Béton Saint-Germain | Béton de la France | Système de la France |
|-------|--------|------|-----|-----|------|-------------|--------|------|-------|------|-------------|----------------------|----------------------|---------------------|---------------------|
| Algérie | 150 | 300 | 200 | 100 | 200 | 300 | 400 | 500 | 600 | 700 | 800 | 900 | 1000 | 1100 | 1200 |
| Inde | 150 | 300 | 200 | 100 | 200 | 300 | 400 | 500 | 600 | 700 | 800 | 900 | 1000 | 1100 | 1200 |
| Chine | 150 | 300 | 200 | 100 | 200 | 300 | 400 | 500 | 600 | 700 | 800 | 900 | 1000 | 1100 | 1200 |

---

2. J. F. B. 1846, etc., for 30 th. apr. 1846.
3. L. c. p. 15. 
4. Le treizième article de la loi de 1846 a été un compromis par lequel les ouvriers employés l'avaient laissé à la satisfaction de la loi des dix heures en retour d'une période uniforme, pour le commencement et la fin du travail de ceux dont le travail est constant. (Reports, &c., for 30 th. apr. 1852, p. 14.)
pectes renommées tous les six mois le même privilège livre encore.

La loi de 1859 ne convertit que pour les adolescents et les femmes la période de quinze heures, de 5 h. 1/4 du matin à 8 h. 1/4 du soir, en une période de douze heures, de 6 h. du matin à 6 h. du soir. Elle n'a influé en rien la condition des enfants qui pouvaient toujours être employés une demi-heure avant le commencement et deux heures et demie après la fin de cette période, bien que la durée totale de leur travail ne dût pas dépasser 6 heures et demie. Pendants la discussion de la loi les inspecteurs de fabrique présentaient au Parlement une statistique des abus imposés auxquels donnait lieu cette anomalie. Mais tout fut inutile. L'intention sévère cachée au fond de ces mauvaises lois, n'était qu'en mettant au jeu les enfants, de faire rentrer à quinze heures pendant les années de prospérité, la journée de travail des ouvriers adultes. L'expérience des trois années suivantes fit voir que cette semblable tentative échouerait contre la résistance de ces derniers. La loi de 1850 fut donc complétée en 1853 par la défense d'employer les enfants le matin avant et le soir après les adolescents et les femmes. — A partir de ce moment, la loi de 1850 régle, à peu d'exceptions près, la journée de travail des tous les ouvriers dans les branches d'industrie qui l'avaient soumises. — Depuis la publication du premier Factory Act il s'était éculé un demi-siècle.

La législation manufacturière sortit pour la première fois de sa sphère primitive par le Printworks Act de 1845 (loi concernant les fabriques de coton imprimit). Le déplaisir avec lequel le capital acceptait cette nouvelle "étrangeté" paroît à chaque ligne de la loi. Elle restreint la journée de travail pour enfants et pour femmes, à seize heures comprises entre 6 h. du matin et 10 h. du soir sans aucune interruption légale pour les repas. Elle permet de faire travailler les ouvriers mères, au-dessus de treize ans, tout le jour et toute la nuit à volonté. — C'est un avowement parlementaire.

Néanmoins, par la victoire dans les grandes branches d'industrie qui sont la création propre du mode de production moderne, le principe avait définitivement triomphé. Leur développement merveilleux de 1853 à 1860 marchant de pair avec la renaissance physique et morale des travailleurs, frappa les yeux des moins clairvoyants. Les fabricants eux-mêmes, auxquels la limitation légale et les règlements de la journée de travail avaient été arrachés humblement par un guerre civile d'un demi-siècle, firent ressortir avec satisfaction le contraste qui existait entre les branches d'exploitation encore "libres" et les établissements soumis à la loi. Les phénomènes de "l'économie politique" se mirent à proclamer que la découverte nouvelle et caractéristique de leur "science" était d'avoir reconnu la nécessité d'une limitation légale de la journée de travail. On comprend facilement que lorsque les magnats de l'industrie se furent soumis à ce qu'ils ne voulaient empêcher et se furent même reconciliés avec les résultats acquis, la force de résistance du capital s'affaiblit graduellement, tandis que la force d'attaque de la classe ouvrière grandit avec le nombre de ses aliés dans les couloirs de la société qui n'avaient dans la lutte aucun intérêt immédiat. De là, progressivement, des progrès rapides depuis 1850.

Les teinturiers et les blanchisseurs furent soumis en 1860, les fabriques de dentelles et les housses.

1. Des enfants de 8 ans et d'âges plus âgés ont été réellement entrés de travail dans mon district, de 6 heures du matin à 6 heures du soir pendant le dernier semestre de l'année 1863 (Reports, etc., for 31 oct. 1864, p. 80) .

2. "J'estais convaincu que le "Printworks Act" est un avowement pour ce qui regarde soit ses règles protectrices, soit ses règles sur l'éducation" (Reports, etc., for 31 oct. 1862, p. 62).

3. N'est-il pas, d'après B. E. Potter dans une lettre adressée au Times le 21 mars 1863, le Time lui rééditerait la mémoire et lui rappellerait la révolte des fabricants contre la loi des dix heures.

4. Entre autres M. W. Rowmarch, éditeur de l'Histoire des Prix du Tonqué, et ce donc un progrès scientifique qui de faire de l'abondance consommée à l'opulence publique?

5. Le loi concernant les blanchisseurs et les teinturiers publiée en 1860, arrête que la journée de travail sera réduite provisoirement à douze heures. (25 août 1861, et à dix-sept heures définitivement le 1er août 1862, c'est-à-dire dix heures et demie pour les jours ordinaires, et sept heures et demie pour les samedis. D'après le rapport de l'année 1862, la même chose est aussi en Southdown. Mais les fabriques qui remettent au Parlement des rapports sur la question, pour obtenir qu'elles aient permis en une année, en deux années, de faire travailler douze heures les adolescents et les femmes... Dans la situation actuelle, doivent-ils (pendant le cour du convocation), croire un grand avantage pour les ouvriers, si on leur permettait de travailler douze heures par jour et d'obtenir ainsi le plus fort salaire possible... La Chambre des communes était déjà sur le point d'adopter un bill dans ce sens, mais la situation ouvrière dans les blanchisseries de l'Est de l'Angleterre, (Reports, etc., for 31 oct. 1863, p. 14, 15.) futue par les ouvriers au nom desquels il prétenait parler, le parti empruntant les besoins des jurés décrit qui la loi de 1860, comme toutes les lois du Parlement, pour la protection du travail, était rendue en termes équivoques qui lui donnent un prétexte d'exclure de la protection de la loi les "exploiteurs et les işleurs" (laborers). La juridiction anglaise, toujours au service du capitalisme, a son arment de la Cour des Comptes (commun place). — Cet arment souleva un grand mécontentement parmi les ouvriers, et c'est très-réprobable que les intentions manifestes de la législation soient étudiées sous prétexte d'une définition de mes définitions. (C. c. p. 18.)
nétories en 1861, à la loi sur les fabriques de 1850. À la suite du premier rapport de la « Commission des enfants », les manufactures de toute espèce d'articles d'argile, (sauf seulement les potières) portaient le même sort, ainsi que les fabriques d'allumettes chimiques, de capsules, de cartouches, de tapis, et un grand nombre de procédés industriels compris sous le nom de « finishing », (dernier ajout). En 1863, les blanchisseries en plein air et les boulangeries furent soumises également à deux lois particulières, dont la première défendait le travail de nuit (de 8 h. du soir à 6 h. du matin) pour enfants, femmes et adolescents, et la seconde de l'emploi de garçons boulangers au-dessous de dix-huit ans, entre 9 h. du soir et 5 h. du matin. Nous reviendrons plus tard sur les propositions ultérieures de la même commission, qui, à l'exception de l'agriculture, des mines et des transports, menacent de priver de leur « liberté » toutes les branches importantes de l'industrie anglaise.

1. Les « blanchisseuses en plein air » s'étalent déchaînées à la loi de 1860 sur les blanchisseries, en déclarant fauteusement qu'elles faisaient point travailler de femmes là-bas. Leur message fut découvert par les inspecteurs de fabriques, et en même temps, à la lecture des pétitions ouvrières, le parlement vit s'élever toutes les sentances de fraudeur qu'il évoquait à son sujet. « Blanchissesseuse en plein air » égale indiscrétion ou malfaçons. Dans cette blanchisserie on emploie des chamelles à sécher de 90 à 100 degrés Fahrenheit dans lesquelles travaillent principalement des jeunes filles. « Cooling » (soufritissement), tel est le nom que technique qu'elle est employée pour leur soucer en temps à partir de dix-sept h. Quatre jeunes filles dans les séchiers, chaleur de 70 à 70° pour la tôle, de 70° et plus pour la boulangerie. Deux jeunes filles se trouvaient dans une petite chambre de dix pieds carrés caisson, chauffée par un poêle complètement fermé. Elles se tenaient tout autour de ce poêle qui rayonne une chaleur intense, et se couvrent rapidement la boulangerie. Le nombre des heures de travail de ces laisses est limité. Quand il y a de l'ouvrage, elles travaillent jusqu'à 9 heures du soir jusqu'à quinze jours de suite, (Reports, etc., for 31 Oct. 1862, p. 566.) Un médecin fait cette déclaration : « Il n'y a point d'heures fixes pour le soufritissement, mais quand le temps est hotissable, que la servante commence à sortir les mains des ouvrages, on leur permet de sortir deux minutes... Mon expérience dans le traitement de maladies de ces ouvrières me force à constater que leur état de santé est fort averssé de celui des autres ouvrières en soton. (Et le capital, dans cette opinion, le Parlement, les avait dépendantes comme plus lourdes et plus justes que les chamelles de Robens). Leurs maladies principales sont : la phlébite, la bronchite, les affections de l'urètre, l'asthme sous sa forme la plus horrible et la malnutrition. Elles présentent toutes, selon moi, de l'atmosphère marchande de leurs chamelles de travail et du manque de vêtements convenables qui puissent les protéger, quand elles sortent dans les rues d'hiver, contre l'air froid et humide. (L. c. pp. 46, 47.) Les inspecteurs de fabrique remarquent à propos de la loi arrêtée ensuite en 1863, à ces jeunes blanchisseuses en plein air : « Cette loi ne semblerait n'avoir accru la protée qu'elle semble accordée, mais elle est formée de telle sorte, que sa protection n'est imposée que lorsqu'il surprend en fendant l'état de travail, après 8 heures du soir, des femmes et des enfants et même dans ce cas la méthode prescrite pour faire la pluie à des classes telles, qu'il est possible de révenir. » (L. c. p. 52.) Comme le se propose un but humain et éducatif, elle est complètement manquée. Car enfin, on ne dit pas qu'il est humain d'autoriser des femmes et des enfants, en, ce qui revient au même, de les forcer à travailler 14 heures par jour et peut-être encore plus longtemps, avec eu sans repos, comme cela se rencontre, sans considération d'âge ni de sexe, et sous l'égard des habitudes sociales des familles voisines des blanchisseries. (Reports, etc., for 30 th. April 1863, p. 40.)

2. Depuis 1865, époque à laquelle j'écrivais ci-dessus, il n'est
de l'exploitation capitaliste, tout aussi bien que la fabrique elle-même. La législation fut donc force d'un renforcement de sa nature, à au point si certainement exceptionnel, ou de procédé, comme en Angleterre, suivant l'industrie manufacturière, déclarer, d'après sa convenance, que n'importe quelle maison où l'on travaille est une fabrique (factory)1.

Secondement : L'histoire de la réglementation de la journée de travail dans quelques branches de la production, et, dans les autres branches, la lutte qui dure encore au sujet de cette réglementation, démontrent jusqu'à l'évidence que le travailleur isolé, le travailleur, en tant que vendeur « libre » de sa force de travail, succombe sans résistance possible, dès que la production capitalistes a atteint un certain degré. La création d'une journée de travail normale est donc le résultat d'une guerre civile longue, opiniâtre et plus ou moins désignée entre la classe capitaliste et la classe ouvrière. La lutte ayant commencé dans le domaine de l'industrie moderne, elle devait par conséquent être déclarée d'abord dans la patrie même de cette industrie, l'Angleterre. Les ouvriers manufacturières anglais étaient les premiers champions de la classe ouvrière moderne et leurs théoriciens furent les premiers qui attaquèrent la théorie du capital2. Aussi le philosophe manufacturier, le docteur Ure, déclare-t-il que c'est pour la classe ouvrière anglaise une honte insuffisante d'avoir inscrit sur ses draperies « l'escalade des bois de fabrique », tandis que le capital combattrait violemment pour « la liberté pleine et entière du travail ». La France marche à pas lents sur les traces de l'Angleterre. Il lui faut la révolution de Février (1848) pour enfuir la loi des douze heures, bien plus défectueuse que son original anglais. Toutefois la marâche révolutionnaire française a aussi ses avantages partieliers. Elle dicta dans même coup à tous les ateliers et à toutes les fabriques, sans distinction, une même limite de la journée de travail, tandis que la législation anglaise, cédant malgré elle à la pression des circonstances, tantôt sur un point, tantôt sur un autre, prend toujours le meilleur chemin pour faire éclater toute une nichée de difficultés juridiques3. D'autre part, la loi française proclame, au nom des principes, ce qui n'est conquis en Angleterre qu'au nom des enfants, des mineurs et des femmes, et n'a été réclamée que depuis peu de temps à titre de droit universel4. Dans les États-Unis du nord de l'Amérique, toute l'histoire de l'indépendance de la part des ouvriers est restée parallèle aussi longtemps que l'esclavage souillait une partie du sol de la République. Le travail sous peine blanche ne peut s'émanciper là où le travail sous peine noire est stigmatisé et délimité. Mais la mort de l'esclavage fit éclater immédiatement une voie nouvelle. Le premier fruit de la guerre fut l'abolition des minorités, qui, comme les autres, ont été abolies à la fin du xixe siècle. La loi anglaise s'est donc énoncée sous le titre de : « Le premier et le plus grand besoin du moment, pour délivrer le travail de ce pays de l'esclavage capitaliste, est la promulgation d'une loi d'après laquelle la journée de travail doit se composer de 8 heures dans tous les États de l'Union américaine. Nous sommes décidés à mettre en œuvres la loi des douze heures, qui existe depuis 1848. »

1. « Les lois de la dernière session (1864) encadraient une foule d'industries dont les procédés sont très-différents, et l'usage de la vapeur pour mouvoir les machines n'est plus comme précédemment un des éléments nécessaires pour constituer ce que légalement on nomme une fabrique. » (Reports, etc., for 31 oct. 1864, p. 10.)

2. La Belgique, ce paradis de l'industrialisation continentale, sait bien voir aucune trace de ce mouvement. Même dans ses houillères et ses mines de métal, des travailleurs de deux sexes et de tout âge sont contractés avec une « liberté » complète, sans aucune limite de temps. Sur 1000 personnes employées il y a 725 hommes, 88 femmes, 65 gamins et 44 jeunes filles au-dessous de 16 ans. Dans les huit foires de l'année, 1 y a 563 hommes, 143 femmes, 98 garçons et 85 jeunes filles au-dessous de 16 ans. Ajoutez à cela que le salaire est peu élevé en comparaison de l'exploitation étrangère des forces de travail parvenue en son à majorité ; il est par exemple de 2 sh. 8 dr. pour hommes, 1 sh. 6 dr. pour femmes et 2½ dr. pour les garçons. Aussi la Belgique a-t-elle « l'escadron de 1863, comparativement avec 1859, entre plus de quantité et de valeur de sa production de charbon, de fer, etc., »

3. Quand Robert Owen, immédiatement après les dix premières années de ce mouvement, s'agit théoriquement du mouvement, mais encore, subit rapidement la journée de 10 heures dans la fabrique de New-Lawark, où un moyen de cette innovation connue sous le nom de « marathon ». On parvint à une union du travail productif avec l'éducation des enfants, et les coopérations ouvrières qui lui donnent le premier, la vie. Aujourd'hui, la première de ces utopies est une loi de l'État, la seconde figure comme une phrase officielle dans tous les Factories Acts, et la troisième va jusqu'à être considérée comme une mesure révolutionnaire.

vire toutes nos forces jusqu'à une certaine satisfaite soit atteinte. Le nombre des manœuvres est limité au moment de septembre les 10, 11, 12 et 13 de l'Association Internationale de Travailleurs. Cette proposition de la limitation de la journée ne se substitue pas à la limitation de l'émanation du jour.

C'est ainsi que le matin, au sortir de la classe, le téléphone de ne pas revenir trop tôt, des rapports immédiats et fréquents la place de l'insensible droit de bourgeoisie. H. J. Sambola: Il est impératif presque un pas vers la réforme de la société, accepter et espérer de réussir, si le travail de la journée n'est pas d'abord limité, et si la limitation proprement dite est strictement et absolument partielle.

Pour le travailleur, le travail est le sort de la sacristie de la production d'une certaine qualité du travail. Il s'est passé, lors que le matin de la marche de l'ouvrier, il est strictement le procédé, mais dans le pays, et le marché du jour de la loi de la production. R. N. Em, for amended (Oct. 1863, p. 35). Permettre, c'est la même chose que de travailler un jour de pay per jour, avec un salaire. (R. N. Em, for 26 April 1863, p. 40.)


En bref, il est encore plus grand, c'est la distinction de la classe ouvrière et de l'ouvrier propre de l'ouvrier, de l'ouvrier et de l'ouvrier. L'ouvrier doit maintenir grand le temps qu'il a accepté, et qu'il y ait un service, et que ce soit le service que doit maintenir l'ouvrier.


Le capital dans des fabriques ne peut jamais entraîner les machines en ne couvrant au-delà de la journée de temps, sans aussi se suivre à la main et de la méthode des ouvriers, et aussi peut être parti pour un service des ouvriers, et aussi peut être parti, et aussi peut être parti, et aussi peut être parti.
CHAPITRE XI

TAUX ET MASSE DE LA PLUS-VALUE

Dans ce chapitre, comme dans les précédents, la valeur moyenne de la force de travail, se conçoit, de la même manière, que celle d'un ouvrier individuel. Pour cela, nous avons utilisé la notion de capital variable. Le capital variable est donc tout tout capital qui est possible de redistribuer entre les classes de travailleurs. 

La somme de plus-value produite par un ouvrier individuel est égale à la somme de plus-value produite par le capital variable d'une entreprise. Cette somme est également la somme de plus-value produite par le capital variable d'une entreprise, moins la somme de plus-value produite par le capital indispensable, que nous avons définie précédemment.

Mais, si nous nous demandons la somme de plus-value produite par un ouvrier individuel, la somme de plus-value produite par le capital variable d'une entreprise, la somme de plus-value produite par le capital variable d'une entreprise, nous arrivons à une expression plus-value, ou d'autres termes, du rapport du sur-travail de l'ouvrier à un travail nécessaire. Nous obtenons donc, à la somme de plus-value produite par le capital variable, et égale à la valeur du capital variable, multipliée par le taux de la plus-value, la degré d'exploitation, multiplié par le nombre des forces, employées complètement.

Mais, si nous nous demandons la somme de plus-value produite par le capital variable d'une entreprise, nous obtenons le nombre des ouvriers employés, multiplié par le taux de plus-value, ou d'autres termes, du rapport du sur-travail.

\[ \frac{I_f}{(\text{travail nécessaire})} = \frac{I_f}{I} \]

où \( I_f \) est le sur-travail, \( (\text{travail nécessaire}) \) et le nombre des ouvriers employés, nous avons : 

\[ \frac{I_f}{I} = \frac{I_f}{I} \times n \]

où \( n \) est le nombre de jours de sur-travail.

La somme de plus-value produite par le capital variable d'une entreprise est donc égale à la somme de plus-value produite par le capital variable, multipliée par le taux de plus-value, ou d'autres termes, du rapport du sur-travail de l'ouvrier à un travail nécessaire. Nous obtenons donc, à la somme de plus-value produite par le capital variable, et égale à la valeur du capital variable, multipliée par le taux de la plus-value, la degré d'exploitation, multiplié par le nombre des forces, employées complètement.

Mais, si nous nous demandons la somme de plus-value produite par le capital variable d'une entreprise, nous obtenons le nombre des ouvriers employés, multiplié par le taux de plus-value, ou d'autres termes, du rapport du sur-travail.

\[ \frac{I_f}{(\text{travail nécessaire})} = \frac{I_f}{I} \times n \]

où \( I_f \) est le sur-travail, \( (\text{travail nécessaire}) \) et le nombre des ouvriers employés, nous avons : 

\[ \frac{I_f}{I} = \frac{I_f}{I} \times n \]
n'en affecte pas la masse produite, si le capital variable ou le nombre des ouvriers employés croissent proportionnellement.

Un capital variable de 100 écus, qui exploite 100 ouvriers au taux de 100, produit 100 écus de plus-value. Diminuons de moitié le taux de la plus-value, et sa somme reste la même, si vous doublez en même temps la capital variable.

Par contre : la somme de plus-value reste la même quand le capital variable diminue, tandis que le taux de la plus-value augmente en proportion inverse. Supposons que le capitaliste paie quotidiennement 100 écus à 100 ouvriers, dont le temps de travail nécessaire s'élève à six heures et le surtravail à trois heures. Le capital avancé de 100 écus se fait valoir au taux de 50 %, et produit une plus-value de 50 écus ou de 100 × 3 heures de travail = 300 heures.

Si le capitaliste réduit maintenant ses avances de moitié, de 100 à 50 écus, on n'embauche plus que 50 ouvriers; s'il réussit en même temps à doubler le taux de la plus-value, ou, ce qui revient au même, à prolonger le surtravail de trois à six heures, il gagnera toujours la même somme, car 50 écus × 120 = 100 écus × 180 = 300 écus. Calculant par heures de travail, on obtient : 50 forces de travail × 6 heures = 100 forces de travail × 3 heures = 300 heures.

Une diminution du capital variable peut donc être compensée par une élevation proportionnelle du taux de la plus-value ou bien une diminution des ouvriers employés, par une prolongation proportionnelle de leur journée de travail. Jusqu'à un certain point, la quantité de travail exploitée par le capital devient ainsi indépendante du nombre des ouvriers.

Cependant, cette sorte de compensation rencontre une limite infranchissable. Le jour naturel de 24 heures est toujours plus grand que la journée moyenne de travail; celle-ci ne peut donc jamais rendre une valeur quotidienne de 4 écus, si l'ouvrier moyen produit la valeur de 4 écus par heure; car il lui faudrait vingt-quatre heures pour produire une valeur de 4 écus. Quand à la plus-value, sa limite est encore plus étroite. Si la partie de la journée nécessaire pour remplacer le salaire quotidien s'élève à six heures, il ne reste du jour naturel que dix-huit heures, dont les lois biologiques réclament une partie pour le repos de la force; posses six heures comme limite minima de ce repos, en prolongeant la journée de travail à la limite maxima de dix-huit heures, le surtravail ne sera que de douze heures, et ne produira par conséquent qu'une valeur de 2 écus.

Un capital variable de 500 écus, qui exploite 500 ouvriers à un taux de plus-value de 100, ou avec un travail de douze heures, dont six appartiennent au surtravail, produit donc une plus-value de 500 écus ou 5 × 500 heures de travail.

Un capital de 100 écus qui emploie chaque jour 100 ouvriers à un taux de plus-value de 500 %, ou avec une journée de travail de dix-huit heures, ne produit qu'une plus-value de 200 écus ou 12 × 100 heures de travail. Sou produc en valeur totale ne peut jamais, par journée moyenne, atteindre la somme de 400 écus ou 24 × 100 heures de travail. Une diminution du capital variable ne peut donc être compensée par l'élévation du taux de la plus-value, ou, ce qui revient au même, une réduction du nombre des ouvriers employés, par une hausse du degré d'exploitation, que dans les limites physiologiques de la journée de travail, et, par conséquent, du surtravail qu'elle entraîne.

Cette loi, d'une vérité absolue, est importante pour l'intelligence de phénomènes compliqués. Nous savons déjà que le capital s'efforce de produire le maximum possible de plus-value, et nous verrons plus tard qu'il tâche en même temps de réduire au minimum, comparativement aux dimensions de l'entreprise, sa partie variable ou le nombre d'ouvriers qu'il exploite. Ces tendances deviennent contradictoires dès que la diminution de l'un des facteurs qui déterminent la somme de la plus-value, ne peut plus être compensée par l'augmentation de l'autre.

Comme la valeur n'est que du travail réalisé, il est évident que la masse de valeur qu'un capitaliste fait produire dépend exclusivement de la quantité de travail qu'il met en mouvement. Il en peut mettre en mouvement plus ou moins, avec le même nombre d'ouvriers, selon que leur journée est plus ou moins prolongée. Mais, étant donnés et la valeur de la force de travail et le taux de la plus-value, en d'autres termes, —les limites de la journée et sa division en travail nécessaire et surtravail,— la masse totale de valeur, y inclus la plus-value, qu'un capitaliste réalise, est exclusivement déterminée par le nombre des ouvriers qu'il exploite, et ce nombre lui-même dépend de la grandeur du capital variable ou l'avance.

Les masses de plus-value produites sont alors en raison directe de la grandeur des capitaux variables avancés. Or, dans les diverses branches d'industrie, la division proportionnelle du capital varie en capital variable et en capital constant d'une grande manière. Donc le même genre d'entreprise cette division se modifie selon les conditions techniques et les combinaisons sociales du travail. Mais on sait que la valeur du capital constant repartit dans le produit, tandis que la valeur ajoutée aux moyens de production ne provient que du capital variable, de cette partie du capital avancé qui se convertit en force de travail. De quelle manière qu'un capital donné se décompose en partie constante et en partie variable, que celle-là soit à celle-ci comme 2 est à 1, comme 10 est à 1, etc.; que la valeur des moyens de production, comparée à la valeur des forces de travail employées, croisse, diminue, reste constante, qu'elle soit grande ou petite, peu importe; elle reste sans la moindre influence sur la masse de valeur produite. Si l'on applique la loi dite plus haut aux différentes branches d'industries, quelle que puisse y être la division proportionnelle du capital avancé en partie constante et en partie variable, en arrive à la loi suivante: La valeur de la force moyenne de travail et le degré moyen de son
exploitation étant supposée égale dans différentes industries, les masses de plus-value produites sont en raison directe de la grandeur des parties variables des capitaux employés, c'est-à-dire en raison directe de leurs parts converties en force de travail.

Cette loi est en contradiction évidente avec toute expérience fondée sur les apparences. Chacun sait qu'un flateur, qui emploie relativement beaucoup de capital constant et peu de capital variable, n'obtient pas, à cause de cela, un bénéfice ou une plus-value moindre que le boulanger, qui emploie relativement beaucoup de capital variable et peu de capital constant. La solution de cette contradiction apparente exige bien des moyens termes, de même qu'en algèbre, il faut bien des moyens termes pour comprendre que 2 peut représenter une grandeur réelle. Bien que l'économie classique n'ait jamais formulé cette loi, elle y tient instinctivement, parce qu'elle découle de la nature même de la valeur. On verra plus tard comment l'école de Ricardo est venue bouter contre cette pierre d'achoppement. Quant à l'économie vulgaire, elle se tange ici comme parfois des apparences pour nier la loi des phénomènes. Contrairement à Spinosa, elle croit que « l'ignorance est une raison suffisante. »

Le travail qui est mis en mouvement, un jour portant l'autre, par tout le capital d'une société, peut être considéré comme une seule journée de travail. Le nombre des travailleurs est, par exemple, d'un million, et la journée de travail moyenne est celle de dix heures, la journée de travail sociale consiste en dix millions d'heures. La longueur de cette journée étant donnée, que ses limites soient fixées physiquement ou socialement, la masse de la plus-value ne peut être augmentée que par l'augmentation du nombre des travailleurs, c'est-à-dire de la population ouvrière. L'accroissement de la population forme ici la limite mathématique de la production de la plus-value par le capital social. Inversement : étant donnée la grandeur de la population, cette limite est formée par la prolongation possible de la journée de travail. On verra dans le chapitre suivant que cette loi n'est valable que pour la forme de la plus-value traitée jusqu'à présent.

Il résulte de l'examen que nous venons de faire de la production de la plus-value, que toute somme de valeur ou de moyens ne peut pas être transformée en capital. Cette transformation ne peut s'opérer sans qu'un minimum d'argent ou de valeur d'échange se trouve entre les mains du postulant à la dignité capitalistie. Le minimum du capital variable est le prix moyen d'une force de travail individuellement employée l'année entière à la production de plus-value. Si le possesseur de cette force était nanti de moyens de production à lui, et se contentait de vivre comme ouvrier, il lui suffisait de travailler la temps nécessaire pour payer ses moyens de subsistance, mettons huit heures par jour. Il n'aurait également besoin de moyens de production que pour huit heures de travail; tandis que le capitalistie qui, outre ces huit heures, lui fait exécuter un surtravail de quatre heures, par exemple, a besoin d'une somme d'argent supplémentaire pour fournir le surplus des moyens de production. D'après nos données, il devrait déjà employer deux ouvriers, pour pouvoir vivre comme un seul ouvrier, de la plus-value qu'il empoche chaque jour, c'est-à-dire satisfaire ses besoins de première nécessité. Dans ce cas, le fait de sa production serait tout simplement l'étirement de sa vie, et non l'acquisition de richesse; or celle-ci est l'objet sous-entendu de la production capitalistie. Pour qu'il vécût seulement deux fois aussi bien qu'un ouvrier ordinaire, et transformât en capital la moitié de la plus-value produite, il lui faudrait augmenter de 6 fois le capital avancé, en même temps que le nombre des ouvriers. Assurément, il peut lui-même, comme son ouvrier, mettre la pate à l'oeuvre; mais alors il n'est plus qu'un être hybride, qu'une classe intermédiaire entre capitaliste et travailleur, un "petit patron." À un certain degré de développement, il faut que le capitalistie puisse employer à l'appropriation et à la surveillance du travail d'autrui et à la vente des produits de ce travail tout le temps pendant lequel il fonctionne comme capital personnage. L'industrie corporative du moyen âge cherchait à empêcher le maître, le chef de corps de métier, de se transformer en capitalistie, en limitant à un maximum très restreint le nombre des ouvriers qu'il avait le droit d'employer. Le possesseur d'argent ou de marchandises ne devient en réalité capitalistie que lorsqu'il dispose d'une certaine somme d'argent qu'il empoche avec la production dépassa déjà de beaucoup le maximum du moyen âge. Ici, comme dans les sciences naturelles, se confirme la loi constatée par Hegel dans sa Logique, loi d'après laquelle des simples changements dans la quantité, parvenus à un certain degré, amènent des différences dans la qualité.

Le minimum de la somme de valeur dont un possesseur d'argent ou de marchandises doit pouvoir disposer pour se métamorphoser en capitalistie, varie suivant les divers degrés de développement de la production. Le degré de développement donné,

1. Le formier ne peut pas compter sur son propre travail, et, s'il le fait, je maintiens qu'il y perd. Sa fonction est de tout surveiller. Il faut qu'il ait l'œil sur son bateau en grange, ses fous, ses moissonneurs, etc. Il doit constamment faire le tour de ses cultures et voir s'il n'est pas enlevé, ce qui est fait moins certainement s'il se confine en un endroit quelconque. « An Enquiry into the Connection between the Price of Foodstuffs, and the State of the Farmor, etc. by a Farmer, London, 1753, p. 12. » Cet écrit est très intéressant. On peut y déceler la germe du "capitaliste fermier" ou "merchant farmer," comme il est appelé en toutes lettres et y lire sa glorification vis-à-vis du "petit fermier" qui n'a qu'un sac, celui de sa subsistance. "La classe des capitalistes est d'abord en partie et essentiellement tout à fait délivrée de la nécessité du travail manuel. Textbook of Lectures on the Poli. Economy of Nations. by the Rev. Richard Jones, Hertford 1833, lecture III.

2. La théorie mathématique de la somme moderne, développée pour la première fois scientifiquement par Laurent et Germain, a pour base cette loi.
Il varie également dans les différentes industries, suivant leurs conditions techniques particulières. A l'origine même de la production capitalistique, quelques-unes de ces industries exigent déjà un minimum de capital qui ne se trouvait pas encore dans les mains de particuliers. C'est ce qui rend nécessaire les subsides d'État accordés à des chefs d'industrie privés, — comme en France du temps de Colbert, et comme de nos jours cela se pratique encore dans plusieurs principautés de l'Allemagne, — et la formation de sociétés avec monopole légal pour l'exploitation de certaines branches d'industrie et de commerce, autant d'avantages pour les sociétés modernes par actions.

Le capital, comme nous l'avons vu, se rend maître du travail, c'est-à-dire parvient à commander sous sa loi la force de travail en la mettant en valeur. Le capitaliste veille à ce que l'ouvrier exécute son ouvrage soigneusement et avec le degré d'intensité requis.

Le capital s'offre en outre comme rapport coercitif obligent la classe ouvrière à exercer plus de travail que ne le exigent les besoins de ses besoins. Comme producteur et vendeur en ce qui concerne la force de travail et soumettre de travail et soumettre de travail, le système capitaliste dégage en énergie, en efficacité et en puissance illimitée tous les systèmes précédents de production fondée directement sur les différents systèmes de travaux forcés.

Le capital s'empara d'abord du travail dans les conditions techniques données par le développement historique. Il ne modifie pas immédiatement le mode de production. La production de plus-value, sous la forme considérée précédemment, par simple prolongation de la journée, s'est donc présentée indépendamment d'un changement dans le mode de production. De nos jours elle n'est plus moins active dans les industries où s'appliquent encore des procédés miniers, que dans les industries automatisques. Quand nous examinons la production simple point de vue de la valeur de production, on voit que les moyens de production ne jouent point un rôle vis-à-vis de l'ouvrier le rôle de capital, mais celui de simples moyens et matériels de sa production. Dans une tannerie, par exemple, il tente le cuir et non le capital.

Il en est autrement dès que nous avons considéré la production au point de vue de la plus-value. Les moyens de production ne sont transformés immédiatement en moyens d'absorption du travail d'ailleurs. Ce n'est plus le travailleur qui les emploie, mais ce sont le contraire eux qui emploient le travailleur. Au lieu d'être consommée par lui, comme éléments matériaux de son activité productive, ils le consomment lui-même comme ferrment indispensable à son propre vie; et la vie du capital ne consiste que dans son mouvement comme valeur perpétuellement en voie de multiplication. Les hauts-fourneaux et les bâtiments de fabrique qui se reposent la nuit et n'absorbent aucun travail vivant, sont pertes pure (à mesure) pour le capitaliste. Voilà pourquoi les hauts-fourneaux et les bâtiments de fabrique constituent « un titre, un droit au travail de nuit » des ouvriers. L'ouvrier pour le moment d'en dire davantage. Montrons seulement par un exemple comment cette intervention des rôles qui caractérise la production capitalistique, comment ce renversement est étrange du rapport entre le travail dur et le travail vivant, entre la valeur et la force créatrice de valeur, se réfère dans la conscience des soigneurs du capital.

Pendant la révolte des fabrikants anglais de 1848-1849, le chef de la filature de linen et de cotons de Paisley, une des rares sociétés les plus anciennes et les plus respectables de l'Écosse occidentale, de la société Carlisle et fils, qui existe depuis 1729, et, de génération en génération, est toujours dirigée par la même famille, — ce gentleman possesseur d'une intelligence hors ligne, écrit dans la « Glasgow Daily Mail » du 25 avril 1849 une lettre 1 intitulée : « Le système des relâches, où se trouve, entre autres, le passage suivant, d'un grosseur naif: « Considérons les deux qui découlent d'une réduction du temps de travail de 12 heures à 10... ils portent le plus sérieux préjudice aux prérogatives et à la propriété du fabricant. Si, après avoir travaillé 12 heures (il veut dire : fait travailler ses bras), il ne travaillait plus que 10, alors chaque 12 machines ou broches, par exemple, de son établissement, se répartireraient à 10 (l'hé 12 machines ou broches, in this establishment, shrunk to 10), et s'il voulait prendre sa fabrique, on ne le ferait pas réellement, de sorte que chaque fabrique, dans tout le pays, perdrait un sixième de sa valeur ». 

Pour cette forte tête d'Écosse, la valeur des instruments de production se confond entièrement, comme on le voit, avec la propriété qu'ils possèdent, en tant que capital, de se faire valoir ou de s'assimiler chaque jour un quantum déterminé de travail gratuit; et ce chef de la maison Carlisle et Cie s'illustre jusqu'au point de croire que, dans la vente de sa fabrique, il lui est payé non-seulement la valeur de ses machines, mais encore, par-dessus le marché, leur mise en valeur; non-seulement le travail qu'elles rendent, et qui est nécessaire à la production de machines semblables, mais encore le surtravail qu'elles servent à soutenir chaque jour des travaux Écossais de Paisley: et voilà pourquoi, selon lui, une réduction de deux heures de la journée de travail ferait réduire le prix de vente de ses machines. Une donnée n'en vaudrait plus qu'une dizaine !

2. L. C., p. 69. L'inspecteur de fabrique Stuart, Écossais lui-même, et contrairement aux inspecteurs anglais, tout à fait au fait de la manière de voir capitaliste, affirme expressément que cette lettre, qu'il envoie à son rapport, est « la communication la plus utile qui lui ait été faite par les fabricants qui emploient le système des relâches, et qu'elle a principalement pour but d'écarter les préjugés et de lever les scrupules qui souleve ce système. »
QUATRIÈME SECTION
LA PRODUCTION DE LA PLUS-VALUE RELATIVE

CHAPITRE XII

LA PLUS-VALUE RELATIVE

Jusqu'ici, nous avons considéré la partie de la journée de travail où l'ouvrier ne fait que compenser la valeur que le capitaliste lui prête, comme une grandeur constante, ce qu'elle est en réalité dans des conditions de production invariables. Au-delà de ce temps nécessaire, le travail pourrait être prolongé de 2, 3, 4, 5, 6 etc. heures. D'après le grandeur de cette prolongation, le taux de la plus-value et la longueur de la journée varient. Si le temps de travail nécessaire était constant, la journée entière était au contraire variable.

Supposons maintenant une journée de travail dont les limites et la division en travail nécessaire et sur travail soient données. Que la ligne $ac$ represents par exemple une journée de dix heures, la partie $ab$ dix heures de travail nécessaire, et la partie $bc$ deux heures de sur travail. Comment la production de plus-value peut-elle être augmentée, sans prolonger $ac$?

Bien que la grandeur $ac$ soit fixe, $bc$ semble pouvoir être prolongé, sauf par son extension au-déli de point fixe $c$ qui est en même temps le point final de la journée, du moins en reculant son point initial $b$ dans la direction de $a$. Supposons que dans la ligne $ab'$ soit égal à la moitié de $bc$, c'est-à-dire à une heure de travail. Si maintenant dans $ac$ le point $b$ est reculé vers $b$, le sur travail devient $bc$. Il augmente de moitié, de deux à trois heures, bien que la journée entière ne compte toujours que dix heures. Cette extension du sur travail de $bc$ à $bc'$ de deux à trois heures, est cependant impossible sans que la contraction de $bc$ à $bc'$ du travail nécessaire de moitié à dix heures. Le raccourcissement du travail nécessaire correspondrait ainsi à la prolongation du sur travail, on bien une partie du temps que jusqu'à l'ouvrier consomme en réalité pour lui-même, se transformerait en temps de travail pour le capitaliste. Les limites de la journée ne seraient pas changées, mais sa division en travail nécessaire et sur travail.

D'autre part, la durée du sur travail est fixe dès que sont données les limites de la journée et la valeur journalière de la force de travail. Si celle-ci s'éleve à 5 shillings — somme d'où sont incorporées des heures de travail — alors l'ouvrier doit travailler dix heures par jour pour compenser la valeur de sa force. Comme, quotidiennement, il est imposé de lui fournir un équivalent des subsistances qu'il lui faut pour son entretien quotidien. Le travail de ces subsistances détermine la valeur journalière de sa force, et la valeur de celle-ci déter-

1. La valeur moyenne du salaire journalier est déterminée par ce dont le travailleur a besoin pour vivre, travailler et entretenir. (Walter Bagehot : Political economy of Ireland, 1872, p. 86). Le prix de travail se compose toujours du prix
Par augmentation de la force productive ou de la productivité du travail, nous entendons en général un changement dans ses procédés, abrégeant le temps socialement nécessaire à la production d'une marchandise, de telle sorte qu'une quantité moins- 

dire de travail acquiert la force de produire plus de valeurs d'usagers. Le mode de production étant donné quand nous examinons la plus-value provenant de la durée prolongée du travail. Mais dès qu'il s'agit de gagner de la plus-value par la transforma-

tion du travail nécessaire en surtravail, il ne suffit plus que le capital, tout en laissant invariants les procédés traditionnels du travail, se contente d'abover simplement la durée. Alors il lui faut au contraire transformer les conditions techniques et sociales, c'est-à-dire le mode de production. Ainsi seulement il pourra augmenter la productivité du travail, abaisser ainsi le la force de travail et abréger par cela même le temps exigé pour la reproduc.

Je nomme plus-value absolue la plus-value produite par la simple prolongation de la durée du travail, et plus-value relative la plus-value qui provient au contraire de l'abréviation du temps de travail nécessaire et du changement correspondant dans la grandeur relative des deux parties dont se compose la journée.

Pour qu'il faille baisser la valeur de la force de travail, l'accroissement de productivité doit affecter des branches d'industrie dont les produits déterminent la valeur de cette force, c'est-à-dire des industries qui fournissent les marchandises nécessaires à l'entretien de l'ouvrier, en les moyens de production de ces marchandises. En faisant diminuer leur prix, l'augmentation de la productivité fait en même temps tomber la valeur de la force de travail. Au contraire, dans les branches d'industrie qui ne fournissent ni les moyens de subsistance ni leurs éléments matériels, un accroissement de productivité n'affecte point la valeur de la force de travail.

Le meilleur marché d'un article ne fait déprécier la force de travail que dans la proportion suivant laquelle il entre dans sa reproduction. Des chemises, par exemple, sont un objet de première nécessité, mais il y en a bien d'autres. La baisse de leur prix diminue seulement la dépense de l'ouvrier pour cet objet particulier. La somme totale des choses nécessaires à la vie ne se compare généralement qu'à de tels articles provenant d'industries distinctes. La valeur de chaque article de ce genre entre comme quote-part dans la valeur de la force de travail dont la diminution totale est mesurée par la somme des accroissements du travail nécessaire dans toutes ces branches de production spéciales. Ce résultat final, nous le traitons ici comme s'il était resultant immédiat et tout direct. Quand un capita-

1. La perfectionnement de l'industrie n'est pas autre chose que la découverte de moyens nouveaux, à laide desquels on paraît avoir un ouvrage avec moins de gens ou de temps qu'autrefois. (Salin.)

1. Le prix des choses nécessaires à la vie est en réalité ce que coûte le travail productif. (Ralthus : Inquiry into, etc. Rent. London, 1815, p. 48, note.)
lait, en accroissant la force productive du travail, fait baïisser le prix des chemises, par exemple, il n'a pas nécessairement l'intention de faire diminuer par là la valeur de la force de travail et d'augmenter ainsi la partie de la journée où l'ouvrier travaillait pour lui-même; mais au bout du compte, ce n'est qu'en contribuant à ce résultat qu'il contribue à l'évolution du taux général de la plus-value*.

Les tendances générales et nécessaires du capitalisme sont à distinguer des formes sous lesquelles elles apparaissent.

Nous n'avons pas à examiner ici comment les tendances immuantes de la production capitaliste se reflètent dans le mouvement des capitaux individuels, se font valoir comme lois coercitives de la concurrence et par celle-même s'imposent aux capitalistes comme mobiles de leurs opérations.

L'analyse scientifique de la concurrence présuppose en effet l'analyse de la nature intime du capital. C'est ainsi que le mouvement apparent des corps célestes n'est intelligible que pour celui qui connaît leur mouvement réel. Cependant, pour mieux faire comprendre la production de la plus-value relative, nous ajouterons quelques considérations fondées sur les résultats déjà acquis dans le cours de nos recherches.

Mettant que dans les conditions ordinales du travail en fabrique, en une journée de douze heures, douze pièces (d'un article quelconque) valent 12 sh. Mettons encore qu'une moitié de cette valeur de 12 sh. provenie du travail de douze heures, l'autre moitié des moyens de production consommés par lui. Chaque pièce coûtera alors 1 sh. ou 12 d. (pence), soit 6 d. pour matière première, et 6 d. pour la valeur ajoutée par le travail. Qu'un capitaliste réussisse grâce à un nouveau procédé à doubler la productivité du travail et à faire ainsi fabriquer en douze heures 24 pièces. La valeur des moyens de production restant la même, le prix de chaque pièce tombera à 6 d., soit 6 d. pour la matière première, et 3 d. pour la façon ajoutée par le dernier travail. Bien que la force productive soit doublée, la journée de travail ne crée toujours qu'une valeur de 6 shillings, mais c'est sur un nombre de produits double qu'elle se distribue maintenant. Il en est donc plus à chaque pièce que 1/2, au lieu de 1/12 3 d. au lieu de 6 d. Au lieu d'une heure, il n'est plus ajouté qu'une demi-heure de travail aux moyens de production pendant leur métamorphose en produit. La valeur individuelle de chaque pièce, produite dans ses conditions exceptionnelles, va donc tomber au-dessous de sa valeur sociale, ce qui revient à dire qu'elle coûte moins de travail que la masse des mêmes articles produits dans les conditions sociales moyennes. La pièce coûte en moyenne 1 sh. ou représentant deux heures de travail social; grâce au nouveau procédé, elle ne coûte que 3 d. ou ne contient qu'une heure et demie de travail.

1. Quand le fabricant, par suite de l'amélioration de ses machines, double ses productions, il paie tout simplement (en définitif) parce que cela il a même de valeur de vente (pour un marché marchand, etc.) et qu'il a une plus vaste partie du produit total échappé à coûter. (Hennessy, op. cit., p. 169.)

Or, valeur d'un article veut dire, non sa valeur individuelle, mais sa valeur sociale, et celle-ci est déterminée par le temps de travail qu'il coûte, non dans un cas particulier, mais en moyenne. Si le capitaliste qui emploie la nouvelle méthode, vend la pièce à sa valeur sociale de 1 sh., il la vend 3 d. au-dessus de sa valeur individuelle, et réalise ainsi une plus-value extra de 3 d. D'autre part, la journée de douze heures lui rend deux fois plus de profits qu'au départ. Pour les vendre, il a donc besoin d'un double débit ou d'un marché deux fois plus étendu. Toutes circonstances restent les mêmes, ses marchandises ne peuvent conquérir une plus large place dans le marché qu'en contrariant leurs prix. Aussi les vendra-t-il au-dessus de leur valeur individuelle, mais au-dessous de leur valeur sociale, soit à 10 d. la pièce. Il réalisera ainsi une plus-value extra de 1 d. par pièce. Il atteint ce bénéfice, que sa marchandise appartienne ou non au cercle des moyens de subsistance nécessaires qui déterminent la valeur de la force de travail. On voit donc qu'indépendamment de cette circonstance chaque capitaliste est poussé par son intérêt à augmenter la productivité du travail pour faire baisser le prix des marchandises.

Cependant, même dans ce cas, l'accroissement de la plus-value provient de l'abréviation du temps de travail nécessaire et de la prolongation correspondante du surtravail. Le temps de travail nécessaire s'élevait à six heures ou la valeur journalière de la force de travail à 6 sh.; le surtravail était de deux heures, la plus-value produite chaque jour de 1 sh. Mais notre capitaliste produit maintenant vingt-quatre pièces qu'il vend chacune 10 d., ou ensemble 20 sh. Comme les moyens de production lui coûtent 15 sh., 1/4 d. pièces ne font que compenser le capital constant avancé. Le travail de douze heures s'incorpore donc dans les 9 1/4 pièces restantes, dont 6 représentent le travail nécessaire et 3 1/4 le surtravail. Le rapport de travail nécessaire au surtravail qui, dans les conditions sociales moyennes, était comme 5 est à 1, n'est ici que comme 5 est à 3.

On arrive au même résultat de la manière suivante: La valeur du produit de la journée de douze heures est pour notre capitaliste de 20 sh., sur lesquels douze appartiennent aux moyens de production dont la valeur ne fait que réparatoire. Restent donc 8 sh. comme expression monétaire de la valeur nouvelle produite en douze heures, tandis qu'en moyenne cette somme de travail ne s'exprime que par 6 sh. Le travail d'une productivité exceptionnelle compte comme travail complexe, on crée dans un temps donné plus de valeur que le travail social moyen du même genre. Mais notre capitaliste continue à payer 5 sh. pour la valeur journalière de la force de travail dont la reproduction coûte

1. Le profit d'un homme ne provient pas de ce qu'il dispose du produit du travail d'autres hommes, mais de ce qu'il dispose du travail lui-même. Il peut vendre ses articles à un plus haut prix, tandis que le salaire de ses ouvriers reste le même, s'il a un intérêt éclairé et net... Une plus faible proportion de ce qu'il produit suffit pour mettre ce travail en mouvement, et une plus grande proportion lui en revient par conséquent. (Dictionaries of points, cens. London, 1837, p. 49, 50.)
maintenant à l’ouvrier sept heures et demie au lieu de six, de sorte que le salaire s’élève de deux heures et demie, et que la plus-value s’élève à 3 sfr.

Le capitaliste qui emploie le mode de production perfectionné s’approprie par conséquent plus de la plus-value. Mais tout autre, cette plus-value passera-t-elle au profit du capitaliste, ou au profit du travailleur, ou au profit des deux ?

La détermination de la valeur par le temps de travail s’impose comme loi aussi bien de l’artisan comme des particuliers. Elle s’impose à tous les temps de leur valeur sociale ; elle s’impose à tous leurs temps de leur valeur subjective ; elle s’impose à tous leurs temps de leur valeur objective.

La plus-value est déterminée par le temps que le travailleur a consacré à la production de la plus-value. Il est égal à la différence entre la plus-value effective et la plus-value médiane. Elle s’impose également à tous les temps de leur valeur objective.

La plus-value est déterminée par le temps que le travailleur a consacré à la production de la plus-value. Elle s’impose également à tous les temps de leur valeur subjective.

La plus-value est déterminée par le temps que le travailleur a consacré à la production de la plus-value. Elle s’impose également à tous les temps de leur valeur objective.

La plus-value est déterminée par le temps que le travailleur a consacré à la production de la plus-value. Elle s’impose également à tous les temps de leur valeur subjective.

La plus-value est déterminée par le temps que le travailleur a consacré à la production de la plus-value. Elle s’impose également à tous les temps de leur valeur objective.

La plus-value est déterminée par le temps que le travailleur a consacré à la production de la plus-value. Elle s’impose également à tous les temps de leur valeur subjective.

La plus-value est déterminée par le temps que le travailleur a consacré à la production de la plus-value. Elle s’impose également à tous les temps de leur valeur objective.

La plus-value est déterminée par le temps que le travailleur a consacré à la production de la plus-value. Elle s’impose également à tous les temps de leur valeur subjective.

La plus-value est déterminée par le temps que le travailleur a consacré à la production de la plus-value. Elle s’impose également à tous les temps de leur valeur objective.

La plus-value est déterminée par le temps que le travailleur a consacré à la production de la plus-value. Elle s’impose également à tous les temps de leur valeur subjective.

La plus-value est déterminée par le temps que le travailleur a consacré à la production de la plus-value. Elle s’impose également à tous les temps de leur valeur objective.

La plus-value est déterminée par le temps que le travailleur a consacré à la production de la plus-value. Elle s’impose également à tous les temps de leur valeur subjective.

La plus-value est déterminée par le temps que le travailleur a consacré à la production de la plus-value. Elle s’impose également à tous les temps de leur valeur objective.

La plus-value est déterminée par le temps que le travailleur a consacré à la production de la plus-value. Elle s’impose également à tous les temps de leur valeur subjective.

La plus-value est déterminée par le temps que le travailleur a consacré à la production de la plus-value. Elle s’impose également à tous les temps de leur valeur objective.

La plus-value est déterminée par le temps que le travailleur a consacré à la production de la plus-value. Elle s’impose également à tous les temps de leur valeur subjective.

La plus-value est déterminée par le temps que le travailleur a consacré à la production de la plus-value. Elle s’impose également à tous les temps de leur valeur objective.

La plus-value est déterminée par le temps que le travailleur a consacré à la production de la plus-value. Elle s’impose également à tous les temps de leur valeur subjective.
1200 pièces au lieu de 120, ou même quinze ou vingt pièces par jour à dix heures, pour la fabrication de 1800 pièces. Chez les ouvriers de la composition d'un Macosche, d'un Sacco et Guerre, on peut déjà lire à une page que l'ouvrier, en exécutant des aménagements infinis au capital, qui, par le développement des forces productives, augmente le temps de travail nécessaire — et à la page suivante qu'il est possible de prouver cette reconnaissance en travaillant dix ou quinze heures au lieu de dix heures...
La production capitaliste ne commence en fait à s'établir qu'avec la mise en place d'une grande échelle de travail, de la façon dont elle est réalisée aujourd'hui, lors de la production de marchandises, et c'est précisément à cause de la multiplicité des ouvriers fonctionnant en même temps sous le commandement du même capital, dans le même espace (si l'on veut sur le même champ de travail), ce que la production de marchandises, voilà le point de départ historique de la production capitaliste. C'est ainsi qu'on définit la production capitaliste. Elle n'est pas le fruit d'un effort individuel, mais de la coopération de nombreux ouvriers travaillant ensemble.

La coopération n'est pas une simple extension de la production capitaliste. Elle est fondée sur le principe de la division du travail. Elle permet à chaque individu d'accomplir une tâche spécifique, mais elle demande également un haut niveau de coordination et de coordination.

La coopération est une forme de travail où les individus travaillent ensemble pour une même but. Elle permet d'optimiser la production et d'améliorer la qualité du travail. Elle est donc une alternative à la production capitaliste, qui est basée sur la concurrence et l'individualisme.

La coopération offre à ceux qui la pratiquent un certain niveau de sécurité et de stabilité. Elle permet de partager les risques et les bénéfices. Elle est donc une forme de travail plus humaine et plus équilibrée.

La coopération est une forme de travail qui a des avantages et des inconvénients. Elle permet de partager les tâches, mais elle peut également entraîner des conflits et des tensions. Il faut donc la gérer de manière adéquate pour en tirer le meilleur parti.

La coopération est une forme de travail qui pourrait être une alternative à la production capitaliste. Elle permet de partager les risques et les bénéfices, de travailler en équipe et de sentir l'effort collectif. Elle est donc une forme de travail qui peut être très profitable.
liste qui exploite les douze ouvriers la journée de travail est de 16 heures et la journée individuelle de chaque ouvrier ne compte plus que comme quatre de cette journée collective; il importe peu que les douze ouvriers se partagent un jour imparfaitement, en fassent simplement la même besogne côté à côté. Mais si un contre-sens, les douze ouvriers étaient répartis entre six petits patrons, ce serait par hasard si chaque patron limitait de sa part la même valeur et réalisait par conséquent le taux général de la plus-value. Il y aura des divergences. Si un ouvrier dépense dans la fabrication d’un objet beaucoup plus d’heures qu’il n’en faut socialement et qu’ainsi le temps de travail nécessaire pour lui individuellement s’écrit d’une manière sensible de la moyenne, alors son travail ne comptera plus comme travail moyen, ni sa force comme force moyenne; elle se vend au-dessous du prix courant ou pas du tout.

Un minimum d’habileté dans le travail est donc toujours souhaitable et nous verrons plus tard que la production capitaliste sait le mesurer. Il n’en est pas moins vrai que ce minimum s’écrit de la moyenne, et cependant la valeur moyenne du force de travail doit être payée. Sur les six petits patrons l’un des se retire donc plus, l’autre moins que le taux général de la plus-value. Les différences se compensent pour la société, mais non pour le petit patron. Les lois de la production de la valeur ne se réalisent donc complètement que pour le capitalisté qui exploite collectivement beaucoup d’ouvriers et met ainsi en mouvement du travail social moyen.

Même si les procédés d’exécution ne subissent pas de changements, l’emploi d’un personnel nombreux amène une révolution dans les conditions matérielles du travail. Les bâtiments, les entrepôts pour les matières premières et marchandises en voie de préparation, les instruments, les appareils de toute sorte, en un mot les moyens de production servent à plusieurs ouvriers simultanément: leur usage devient commun. Leur valeur échangeable ne s’élève pas parce qu’un en tire plus de services utiles, mais parce qu’ils deviennent plus considérables. Une chambre où vingt tisserands travaillent avec vingt mètres doit être plus spacieuse que celle d’un tisserand qui n’occupe que deux compagnons. Mais la construction de dix ateliers pour vingt tisserands travaillant deux à deux coûte plus que celle d’un seul où vingt travaillaient en commun. En général, la valeur de moyens du production communs et concentrés ne croit pas proportionnellement à leurs dimensions et à leur effet utile. Elle est plus petite que la valeur de moyens de production dissemblables, qu’ils remplacent et de plus se répartit sur une masse relativement plus forte de produite. C’est ainsi qu’un élément du capital constant diminue et par celle même la portion de valeur qu’il tranfère aux marchandises. L’effet est le même que s’il avait fabriqué par des procédés moins coûteux les moyens de production. L’économie dans leur emploi se produit que de leur consommation en commun. Ils acquièrent ce caractère de conditions sociales de travail, qui les distinguent des moyens de production, éparpillés et relativement plus chers, lors même que les ouvriers rassemblés ne concourent pas à un travail d’ensemble, mais opèrent tout simplement l’un à côté de l’autre dans le même atelier. Donc, avant le travail lui-même, ses moyens matériels présentent un caractère social.

L’économie des moyens de production se présente sous un double point de vue. Premièrement elle diminue le prix de marchandises et par cela même la valeur de la force de travail. Secondement, elle modifie le rapport entre la plus-value et le capital avancé, c’est-à-dire la somme de valeur de ses parties constantes et variables. Nous ne traiterons ce dernier point que dans le troisième livre de cet ouvrage. Le marché de l’analyse nous commande de poursuivre notre sujet; il est d’ailleurs conforme à l’esprit de la production capitaliste. Là les conditions du travail apparaissent indépendantes du travailleur; leur économie se présente donc comme quelque chose qui lui est étranger et tout à fait distinct des méthodes qui servent à augmenter sa productivité personnelle.

Quand plusieurs travailleurs fonctionnent ensemble en vue d’un but commun dans le même processus de production ou dans des procédés différents mais connexes, leur travail prend la forme coopérative.

De même que la force d’attaque d’un escadron de cavalerie ou la force de résistance d’un régiment d’infanterie diffère essentiellement de la somme des forces individuelles, déployées isolément par chacun des cavaliers ou fantassins, de même la somme des forces mécaniques d’ouvriers isolés diffère de la force mécanique qui se développe dès qu’ils fonctionnent conjointement et simultanément dans une même opération indivise, qu’il s’agisse par exemple de soulever un fardeau, de tourner une manivelle ou d’écarteler un obstacle. Dans de telles circonstances le résultat du travail commun ne pourrait être obtenu par le travail individuel, ou ne le serait qu’après un long laps de temps ou sur une échelle totale à fait réduite. Il s’agit non-seulement d’augmenter les forces productives individuelles mais de créer par le moyen de la coopération une force nouvelle ne fonctionnant que comme force collective.

A part la nouvelle puissance qui résulte de la fa-

1. Comme forces de production. (Routledge & Evans, Lond. 1865, p. 158.)
2. Il y a une multitude d’opérations d’un genre si simple qu’elles n’existent pas la moindre division parcellaire et ne peuvent être accomplies sans la coopération d’un grand nombre de mains: le chargement d’un gros navire sur un chantier par exemple... en un mot tout ce qui ne peut être fait de mains nombreuses ne se fait pas entre deux dans le même atelier indivis et dans le même temps. (C. H. Wakefield: A View of the Art of Colonization. London, 1849, p. 158.)
3. Qu’il s’agisse de soulever un poids d’une tonne, un seul homme en le pouvant soliter, 10 hommes peuvent être obligés de faire des efforts, mais 100 hommes y parviendront aisément avec le petit délit. (John Sellars: Principles for Rating a Colliery of Industry. Lond. 1658, p. 21.)
tion de nombreuses forces en une force commune, le seul contact social produit une imitation et une excitation des esprits animaux (animal spirit) qui élevent la capacité individuelle d'exécution assez pour qu’une douzaine de personnes fournissent deux leur journée combinée de 14 heures un produit beaucoup plus grand que douze ouvriers isolés dotés chacun travaillerait douze heures, ou qu’un seul ouvrier qui travaillerait douze jours de suite. Cela vient de ce que l’homme est un être naturel, même un animal politique, suivant l’opinion d’Aristote, mais dans tous les cas un animal social.  

Quand même des ouvriers opérant ensemble se réunissent en même temps la même besogne, le travail de chaque individu en tant que partie du travail collectif, peut représenter une phase différente dont l’évolution est accélérée par suite de la coopération. Quand douze maçons font la charpente pour faire passer des pietons de construction du pied d’un échafaudage à son sommet, chacun d’eux exécute la même manœuvre, et néanmoins toutes les manœuvres individuelles, parties continues d’une opération d’ensemble, forment diverses phases par lesquelles doit passer chaque pierre et il est donc réductible que le ferait les deux mains de chaque ouvrier isolé montant et descendant l’échafaudage. Le temps dans lequel l’objet de travail parcourt un espace donné, est donc raccourci.

Une combinaison de travaux s’opère encore, bien que les coopérateurs fassent la même besogne ou des besognes identiques, quand ils attaquent l’objet de leur travail de différents côtés à la fois. Douze maçons, dont la journée combinée compte 14 heures de travail, simultanément occupés aux différents côtés d’une bâtisse, avancent l’œuvre beaucoup plus rapidement que ne le ferait un seul maçon en douze jours ou en 144 heures de travail. La raison est que le travailleur collectif a des yeux et des mains par devant et par derrière et se trouve jusqu’à un certain point présent partout. C’est ainsi que des parties différentes du produit séparées par l’espace peuvent à maturité dans le même temps. 

Nous n’avons fait que mentionner les cas où les ouvriers se complétaient mutuellement, font la même besogne ou des besognes semblables. C’est la plus simple forme de la coopération, mais elle se retrouve, comme c’est, dans la forme la plus développée. Si le procès de travail est compliqué, le seul nombre des coopérateurs permet de répartir les diverses opérations entre différentes mains, de les faire exécuter simultanément et de rechercher à ce temps nécessaire à la confection du produit. 

Dans beaucoup d’industries il y a des époques déterminées, des moments critiques qu’il faut saisir pour obtenir le résultat voulu. S’agit-il de tondre un troupeau de moutons ou d’engraisser la récolte, la qualité et la quantité du produit dépendent de ce que le travail commence et finit à des termes fixes. Le laps de temps pendant lequel le travail doit s’exécuter est déterminé ici par sa nature même comme dans le cas de la pêche aux harengs. Dans le jour naturel l’ouvrage isolé ne peut tailler qu’une journée de travail, soit une douze heures; mais la coopération de cent ouvriers entasse dans un seul jour douze cent heures de travail. La brève durée du temps disponible est ainsi compensée par la masse du travail justé au moment décisif sur le champ de production. L’effet produit à temps dépend ici de l’emploi simul- tané d’un grand nombre de journées combinées et l’étendue de l’effet utile du nombre des ouvriers employés. C’est facte d’une coopération de ce genre que dans l’ouest des États-Unis des maisons de bûches, et dans certaines parties de l’Inde où la domination anglaise a détruit les anciennes communautés, des masses de colon sont presque toutes basées sur l’opérateur. 

La coopération permet d’agrandir l’espace sur lequel le travail s’étend; certaines entreprises, comme la lessive, la récolte, la construction de canaux, de routes, de chemins de fer, etc., la réclament à ce seul point de vue. D’autre part, tout en développant l’échelle de la production, elle permet de réduire l’espace où le procès du travail s’exécute. Ce double effet, le plus puissant dans l’économie de l’Europe, est dû à l’agglomération des travailleurs, au rapprochement d’opérations diverses, mais connexes, et à la concentration des moyens de production.

1. « Est-il question d’exécuter un travail compliqué ? Plusieurs choses doivent être faites simultanément. Un en fait une, pendant que l’autre en fait une autre, et tous contribuent à l’effet qu’un seul n’aurait pu produire. Un rameau pendu à l’arbre tient le gouvernail, et qu’un troisième jette le filet ou harnonne le poisson, et la pêche a un succès impossible sans cet accord. » (Deputé de Tracy, 1 e.) 

2. « L’decration du travail (en agriculture) précède aux moments critiques, est d’une importance de premier ordre. » (An Inquiry into the Connection between the present price of provisions and the size of farms. By a Farmer. Lond. 1793, p. 7, 8.)

3. Un mal que l’on ne s’attendait guère à trouver dans un pays qui exporte plus de travailleurs que d’autres au monde, à l’exclusion peut-être de la Chine et de l’Angleterre, est l’impossibilité de se procurer un nombre suffisant de mains pour retisser le coton. Il en résulte qu’une huitième partie de la production n’est pas récoltée et qu’une autre partie une fois ramassée reste démesurée et pourri. De sorte que lorsque les travailleurs à la saison venue, le cultivateur est forcé de subir la perte d’une forte partie de cette récolte que l’Angleterre attend avec tant d’ardeur. » (Royal inquiry into Domestic Overland Summary of Races, 22 July 1827.)

1. Avec le progrès de la culture tout, et plus peut-être que
Comparée à une somme égale de journées de travail individuelles et isolées, la journée de travail combinée rend plus de valeurs d’usage et diminue ainsi le temps nécessaire pour obtenir l’effet voulu. Que la journée de travail combinée acquière cette productivité supérieure en multipliant la puissance mécanique du travail, en réduisant son action dans l’espace ou en augmentant le champ de production par rapport à son échelle, en mobilisant aux moments critiques de grandes quantités de travail, en développant l’émulation, en excitant les esprits animaux, en imprimant aux efforts uniformes de plusieurs ouvriers soit le cachet de la multifarmité, soit celui de la continuité, en exécutant simultanément des opérations diverses, en économisant des instruments par leur consommation en commun, en communiquant aux travaux individuels le caractère de travail moyen ; la force productive spécifique de la journée combinée est une force sociale du travail ou une force du travail social. Elle naît de la coopération elle-même. En agissant conjointement avec d’autres dans un but commun et d’après un plan concerté, le travailleur affine les formes de son individualité et développe sa puissance comme espace.

En général, des hommes ne peuvent pas travailler en commun sans être réunis. Leur rassemblement est la condition même de leur coopération. Pour que des salarieds puissent coopérer, il faut que le même capital, le même capitaliste les emploie simultanément et achève par conséquent à la fois leurs forces de travail. La valeur totale de ces forces ou une certaine somme de salaires pour le jour, la semaine, etc., doit être amassée dans la poche du capitaliste avant que les ouvriers soient réunis dans le procès de production. Le paiement de trois cents ouvriers à la fois, ne se fait que pour un seul jour, exige une plus forte force de capabilité que le paiement d’un nombre inférieur d’ouvriers, par semaine, pendant toute une année. Le nombre des collaborateurs, ou l’échelle de la coopération, dépend donc en premier lieu de la grandeur du capital qui peut être avancé pour l’achat de forces de travail, c’est-à-dire tout le capital et le travail antérieurs dévolus sur 900 arpents, sont aujourd’hui concentrés pour la culture perfectionnée de 900 arpents. Bien que, relativement au montant du capital et du travail employé l’espace soit accru, néanmoins la sphere de production est étroite, si on la compare à la sphere de production occupée et exploitée autrefois par un simple producteur indépendant. (B. Jones : On Bees. Lond. 1831, p. 191, 192.)

1. La force de chaque homme est très-petite, mais la réunion de petites forces engendre une force totale plus grande que leur somme, en sorte que par le fait seul de leur réunion elles peuvent diminuer le temps et accroître l’espace de leur action. (q. B. Carlyle, l. c., t. XV, p. 176, note.) Le travail collectif donne des résultats que le travail individuel ne saurait jamais fournir. A mesure que l’humanité augmente en nombre, les produits de l’industrie renaissent de beaucoup la somme d’une simple addition calculée sur cette augmentation... Dans les arts mécaniques comme dans les travaux de la science, un homme peut actuellement faire plus dans un jour que cent individus travaillant pendant toute sa vie. L’exemple des mathématiciens, que le tout est égal aux parties, n’est plus vrai appliqué à notre sujet. Quant au travail, ce grand pilier de l’existence humaine, on peut dire que le produit des efforts accumulés excède de beaucoup tout ce que les efforts individuels et séparés pourraient jamais produire. (Th. Sadler : The Law of Population. London, 1860.)
au même, la plus grande exploitation possible de la force de travail. À mesure que la masse des ouvriers exploitée simultanément grandit, leur résistance contre le capitaliste grandit, et par conséquent la pression qu’il faut exercer pour vaincre cette résistance. Entre les mains du capitaliste la direction n’est pas seulement cette fonction spéciale qui naît de la nature même du procès de travail coopératif ou social, mais elle est encore, et éminemment, la fonction d’exploiter le procès de travail social, fonction qui repose sur l’antagonisme inévitable entre l’exploiteur et la matière qu’il exploite.

De plus, à mesure que s’accroît l’importance des moyens de production qui font face au travail de caractère propiétaire étranger, s’accroît la nécessité d’un contrôle, d’une vérification de leur emploi d’une manière conviviale.

Enfin, la coopération d’ouvriers salariés n’est qu’un simple effet du capital qui les occupe simultanément. Le lien entre leurs fonctions individuelles et leur unité en corps productif se trouve en dehors d’eux dans le capital qui les réunit et les retient. L’enchaînement de leurs travaux leur apparaît également comme le plan du capitâliste et l’unité de leur corps collectif leur apparaît pratiquement comme son autorité, la puissance d’une volonté étrangère qui somme leurs actes à son bon.

Si donc la direction capitaliste, quant à son contenu, a une double face, parce que l’objet même qu’il s’agit de diriger, est d’un côté, procès de production coopératif, et de l’autre côté, procès d’extraction de plus-value, — la forme de cette direction devient nécessairement despotique. — Les formes particulières de ce despotsime se développent à mesure que se développe la coopération.

Le capitaliste commence par se dispenser du travail manuel. Puis, quand son capital grandit et avec lui la force collective qu’il exploite, il se détache de sa fonction de surveillance immédiate et assidue des ouvriers et des groupes d’ouvriers et la transfère à une espèce particulière de salariés. Dès qu’il se trouve à la tête d’une armée industrielle, il lui faut des officiers supérieurs (directeurs, gérants) et des officiers inférieurs (surveillants, inspecteurs, contre-maîtres), qui, pendant le procès de travail, commandent au nom du capital. Le travail de la surveillance devient leur fonction exclusive. Quand l’économiste compare le mode de production des cultivateurs ou des artisans indépendants avec l’exploitation foncière sur l’esclavage, il fait la pratique pour son compte et pour les ouvriers salarié qu’il exploite. Il a conçu le patronage du Nord avec le patronage de l’industrie et il a conçu le patronage de l’industrie avec le patronage du Nord.

cins asiatiques, des Égyptiens, des Étrusques, etc. Il arrivait à des époques reculées que ces États de l'Asie, leurs dépenses civiles et militaires une fois réglées, se trouvaient en possession d'un excédent de subsistances qu'ils pouvaient consacrer à des œuvres de magnificence et d'utilité. Leur pouvoir de disposer du travail de presque toute la population non agricole et le droit exclusif du monarque et du seigneur sur l'emploi de cet excédent, leur fournissaient les moyens d'élever de somptueux monuments dont ils couvraient tout le pays... Pour mettre en mouvement les statues colonnées et les masses énormes que le transport exige l'étonnement, on n'employait pas que du travail humain, mais avec la plus excessive prodigalité. Le nombre des travailleurs et la concentration de leurs efforts suffisait. Ainsi voyons-nous des bancs énormes de corail surgir du fond de l'océan, formé des îles et de la terre ferme, bien que chaque individu qui contribuait à les constituer soit faible, imperceptible et méprisable. Les travailleurs non agricoles d'une monarchie asiatique avaient peu de chose à fournir en dehors de leurs efforts corporels; mais leur nombre était leur force, et la désespérée puissance de direction sur ces masses domine naissantes à leurs œuvres gigantesques. La concentration en une seule main ou dans un petit nombre de mains des revenus qui vivaient les travailleurs, rendait seule possible l'exécution de pareilles entreprises. 1. 

1. R. Joces : Textbook of Lectures, etc., p. 77, 78. Les colonies anciennes, égyptiennes, etc., qui possédaient les mœurs européennes, nous montrent les procédés de ces travaux coopératifs.

2. Langlet, dans sa Théorie des lois civils, n'a peut-être pas tort de prétendre que la chaîne est la première forme de coopération, et que la chaîne à l'homme (la guerre) est une des premières formes de la chaîne.

La coopération, telle que nous la trouvons à l'origine de la civilisation humaine, chez les peuples chasseurs, dans l'agriculture des communautés indiennes, etc., repose sur la propriété commune des conditions de production et sur ce fait, que chaque individu achève encore sa tribu ou à la communauté aussi fortement qu'une abeille à son essaim. Ces deux caractères la distinguent de la coopération capitaliste. L'emploi spécial de la coopération sur une grande échelle, dans l'antiquité, le moyen âge et les colonies modernes, se fonde sur des rapports immédiats de domination et de servitude, généralement sur l'esclavage. Sa forme capitaliste prédispose au contraire le travailleur libre, vendeur de sa force. Dans l'histoire, elle se développe en opposition avec la petite culture des paysans et l'exercice indépendant des métiers, que ceux-ci possèdent ou non de la forme corporative. En face d'eux la coopération capitaliste n'apparaît point comme une forme particulière de la coopération; mais au contraire la coopération elle-même comme la forme particulière de la production capitaliste.

Si la puissance collective du travail, développée par la coopération, apparaît comme force productive du capital, la coopération apparaît comme mode spécifique de la production capitaliste. C'est là la première phase de transformation que parcourt le processus de travail par suite de sa subordination au capital. Cette transformation se développe spontanément. Sa base, l'emploi simultané d'un certain nombre de salariés dans le même atelier, est donnée avec l'existence même du capital, et se trouve là comme résultat historique des circonstances et des conditions qui ont concouru à décomposer l'organisme de la production individuelle.

Le mode de production capitaliste se présente donc comme nécessité historique pour transformer le travail isolé en travail social; mais, entre les mains du capital, cette socialisation du travail n'a plus d'existence productive que pour l'exploiter avec plus de profit.

Dans sa forme élémentaire, la seule considérée jusqu'ici, la coopération coïncide avec la production sur une grande échelle. Sous cet aspect elle ne caractérise aucune époque particulière de la production capitaliste, si ce n'est les commencements de la manufacture encore professionnelle et ce genre d'agriculture en grand qui correspond à la période manufacturière et se distingue de la petite culture moins par ses méthodes que par ses dimensions. La coopération simple prédonne aujourd'hui encore dans les entreprises où le capital opère sur une grande échelle, sans que la division du travail ou l'emploi des machines y jouent un rôle important.

Le mode fondamental de la production capitaliste, c'est la coopération dont la forme rudimentaire, tont en continuant le genre de formes plus complexes, ne repartit pas seulement dans celles-ci comme un de leurs éléments, mais se maintient aussi à côté d'elles comme mode particulier.

1. La petite culture et le métier indépendant qui tous deux forment en partie la base du mode de production féodal, une des côtés de la divise, se maintiennent en partie à côté de l'exploitation capitaliste; ils forment également la base économique des communautés anciennes à leur meilleure époque, alors que la propriété collective originelle avait survécu à la société capitaliste.

2. Réunion pour une même œuvre, l'industrie, l'agriculture, de tous un certain nombre d'hommes, n'est-ce pas le moyen de la faire réussir? L'Angleterre tente-elle pas de conférer les industries d'égale manière porter ses productions de drap à un moindre degré de perfection? (Berkeley : The Querist, Lond., 1760, p. 324.)
CHAPITRE XIV

DIVISION DU TRAVAIL ET MANUFACTURE

1

Double origine de la manufacture

Cette espèce de coopération qui a pour base la division du travail révélée dans la manufacture sa forme classique et prédomine pendant la période manufacturière proprement dite, qui dure environ depuis la moitié du seizième jusqu'au dernier tiers du dix-huitième siècle.

La manufacture a une double origine.

Un seul atelier peut réunir sous les ordres du même capitalist les artisanes de métiers différents, par les mains desquels le produit doit passer pour parvenir à sa parfaite maturation. Un carrossier fait le produit collectif des travaux d'un grand nombre d'artisans indépendants les uns des autres tels que charonneurs, sèliers, tailleurs, serruriers, centaurins, tourneurs, passementiers, vitriers, peintres, verriers, dorurs, etc. La manufacture carrossière les a réunis tous dans un même local où ils travaillent en même temps et de la main à la main, un ne peut pas, il est vrai, donc un carrossier avant qu'il soit fait, mais si l'on fait beaucoup de carrosses à la fois, les uns fourniscent constamment du travail aux durs, tandis que les autres passent par d'autres procédés de fabrication. Jusqu'à nous sommes encore sur le terrain de la coopération simple qui trouve tout préparé son matériel en hommes et en choses. Mais bientôt il n'y introduira une modification essentielle. Le tailleur, le couteur, le serrurier, etc., qui ne sont occupés qu'à la fabrication de carrosses, perdent peu à peu l'habitude et avec elle la capacité d'exercer leur métier dans toute son étendue. D'autre part, leur savoir-faire banni maintenant à une spécialité acquiert la forme la plus propre à cette sphère d'action rétrécie. À l'origine la manufacture de carrosses se présentait comme une combinaison de métiers indépendants. Elle devient peu à peu une division de la production carrossière en ses divers procédés spéciaux dont chacun secrétissera comme besogne particulière d'un travailleur et dont l'ensemble est exécuté par la réunion de ces travailleurs parcellaires. C'est ainsi que les manufactures de drap et un grand nombre d'industries sont sorties de l'agglomération de métiers différents sous le commande d'un même capital.

1. Un exemple plus récent : la filature de laine de la Vendée, où un ouvrier peut réaliser tout un lot d'étoffes de différentes nuances de bleu et d'autres couleurs. Mais sans les connaître, il peut voir une manufacture, où les laines sont filées dans leurs belles villes de la Vendée, du Lévézou, de la Saône, et où les tissus sont ensuite colorés et tricotés par les ouvriers avant qu'ils ne soient envoyés dans une usine de fabrication.
Mais la manufacture peut se produire d'une manière tout opposée. Un grand nombre d'ouvriers, dont chacun fabrique le même objet, soit du papier, des caractères d'imprimerie, des siguilles, etc., peuvent être occupés simultanément par le même capital dans le même atelier. C'est la coopération dans sa façon la plus simple. Chacun de ces ouvriers (peut-être avec un ou deux compagnons) fait la marchandise entière en exécutant l'une après l'autre les diverses opérations nécessaires et en continuant à travailler suivant son ancien mode. Cependant des circonstances extérieures donnent bientôt lieu d'employer d'une autre façon la concentration des ouvriers dans le même local et la simultanéité de leurs travaux. Une quantité supérieure de marchandises doit par exemple être livrée dans un temps fixe. Le travail se divise alors. Au lieu de faire exécuter les diverses opérations par le même ouvrier les uns après les autres, on les sépare, on les isole, puis on confie chaque d'elle à un ouvrier spécial, et toutes ensemble sont exécutées simultanément et côte à côte par les coopérateurs. Cette division fait une première fois accidentellement se renouvelle, montre ses avantages particuliers et s'oppose peu à peu en une division systématique du travail. De produit individuel d'un ouvrier indépendant faisant une foule de choses, la manufacture devient le produit social d'une réunion d'ouvriers dont chacun n'exécute constamment que la même opération de détail. Les mêmes opérations qui, chez le papetier d'un corps de métier allemand, s'engraissaient une dans les autres comme travaux successifs, se changeaient dans la manufacture hollandaise de papier en opérations de détail exécutées parallèlement par les divers membres d'un même coopératif. Le faiseur d'épingles de Nuremberg est l'élément fondamental de la manufacture d'épingles anglaise; mais tandis que le premier parcourait une série de vingt opérations successives peut-être, vingt ouvriers dans cette-ci n'exécutent bientôt chacun une seule de ces opérations qui, par suite d'expériences ultérieures, ont été subdivisées et isolées encore davantage.

L'origine de la manufacture, sa provenance du métier, présente donc une double face. D'un côté elle a pour point de départ la combinaison de métiers divers et indépendants que l'on désagrége et simplifie jusqu'au point où ils ne sont plus que des opérations partielles et complémentaires les unes des autres dans la production d'une seule et même marchandise; d'un autre côté elle s'exprime de la coopération d'artisans de même genre, décompose le même métier en ses opérations diverses, les isole et les rend indépendantes jusqu'au point où chacune d'elles devient la fonction exclusive d'un travailleur parcellaire. La manufacture introduit donc tantôt la division du travail dans un métier ou bien la développe; tantôt elle combine des métiers distincts et séparés. Mais quel que soit son point de départ, sa forme définitive est la même — un organisme de production dont les membres sont des hommes.

Pour bien apprécier la division du travail dans la manufacture, il est essentiel de ne point perdre de vue les deux points suivants: premièrement, l'analyse du procès de production dans ses phases parcellières se confond ici tout à fait avec la décomposition du métier de l'artisan dans ses diverses opérations manuelles. Composée ou simple, l'exécution ne cesse de dépendre de la force, de l'habileté, de la promptitude et de la sûreté de main de l'ouvrier dans le maniement de son outil. Le métier reste toujours la base. Cette base technique admet l'analyse de la besogne à faire que dans des limites très-étroites. Il faut que chaque procédé par lequel l'objet du travail passe, soit exécutable comme main-d'œuvre, qu'il forme, pour ainsi dire, à lui seul un métier à part.

Précisément parce que l'habileté de métier reste le fondement de la manufacture, chaque ouvrier y est approprié à une fonction parcellaire pour toute sa vie.

Deuxièmement, la division manufacturière du travail est une coopération d'un genre particulier, et ses avantages proviennent en grande partie non de cette forme particulière, mais de la nature générale de la coopération.

II

Le travailleur parcellaire et son ouvrage

Entrons dans quelques détails. Il est d'abord évident que l'ouvrier parcellaire transforme son corps tout entier en organes exclusifs et automatiques de la seule et même opération simple, exécutée par lui sa vie durant, en sorte qu'il y emploie moins de temps que l'artisan qui exécute toute une série d'opérations. Or le mécanisme vivant de la manufacture, le travailleur collectif, n'est composé que de pareils travailleurs parcellaires. Comparé au métier indépendant, la manufacture fournit donc plus de produits en moins de temps, ou, ce qui revient au même, elle multiplie la force productive du travail. Ce n'est pas tout; dès que le travail parcellisé devient fonction exclusive, sa méthode se perfectionne. Quand on repète constamment un acte simple et concentre l'attention sur lui, on arrive peu à peu par l'expérience à atteindre l'effet utile voulu avec la plus petite dépense de force. Et comme toujours diverses générations d'ouvriers vivent et travaillent ensemble dans les mêmes ateliers, les procédés techniques acquis, ce qu'on appelle les fecula du métier, s'accomplissent et
se transmittent. La manufacture produit la virtuosité du travailleur de détail, en reproduisant et poussant jusqu'à l'extrême la séparation des métiers, telle qu'elle l'a trouvée dans les villes du moyen âge. D'autre part, sa tendance à transformer le travail parcellé en vocation exclusive d'un homme sa vie durant, répond à la propension des sociétés anciennes, à rendre les métiers heréditaires, à les pétrifier en castes, ou bien, lorsque des circonstances historiques particulières occasionnent une variabilité de l'individu, incompatible avec le régime des castes, à ossifier du moins en corporations les diverses branches d'industries. Ces castes et ces corporations se forment d'après la même loi naturelle qui règle la division des plantes et des animaux en espèces et en variétés, avec cette différence cependant, qu'un certain degré de développement une fois atteint, l'hérédité des castes et l'exclusivité des corporations sont décrétés lois sociales.

Les mouluscines de Dakhla, pour la fineuse, les coton et autres tissus de Coromandel pour la magnificence et la dureté de leurs couleurs, n'ont jamais été dépassées. Et cependant ils sont produits sans capital, sans machines, sans division du travail, sans aucun de ces moyens qui constituent tant d'avantages en faveur de la fabrication européenne. Le tisserand est un individu isolé qui fait le tissu sur la commande d'une pratique, avec un métier de la construction la plus simple, composé parfois uniquement de perches de bois grossièrement ajustées; il ne possède même aucun appareil pour tendre la chaîne, ni bien que le métier doit rester constamment étendu et déforme qu'il ne peut trouver place dans la lutte du producteur. Celui-ci est donc obligé de faire son travail en plein air, où il est interrompu par chaque changement de température. » Ce n'est que l'aptitude spéciale, accumulée de génération en génération et transmise par héritage de père en fils qui prête à l'indien comme à l'araignée cette virtuosité. Le travail d'un tisserand indien, comparé à celui des ouvriers de manufacture, est cependant très-compiqué.

Un artisan qui exécute les uns après les autres les différents procédés partiels qui concourent à la production d'une œuvre, doit changer tantôt de place, tantôt d'instruments. La transition d'une opération à l'autre interrompt le cours de son travail et forme pour ainsi dire des poinces dans sa journée. Ces poinces se resserrent dès qu'il emploie la journée entière à une seule opération continue, ou bien ils disparaissent à mesure que le nombre de ces changements d'opération diminue. L'accroissement de productivité provient ici soit d'une dépense de plus de force dans un espace de temps donné, c'est-à-dire de l'intensité accrue du travail, soit d'une diminution dans la dépense improductive de la force. L'excédent de dépense en force qu'exige chaque transition du repos au mouvement se trouve compensé si l'on prolonge la durée de la vitesse normale une fois acquise. D'autre part, un travail continu et uniforme fait par affaiblir l'essor et la tension des esprits animaux qui trouvent délabrement et charme au changement d'activité.

La productivité du travail ne dépend pas seulement de la virtuosité de l'ouvrier, mais encore de la perfection de ses instruments. Les outils de même espèce, tels que ceux qui servent à forer, trancher, percer, frapper, etc., sont employés dans différents procès de travail, et de même un seul outil peut servir dans le même procès à diverses opérations. Mais dès que les différentes opérations d'un même procès de travail sont détachées les unes des autres et que chaque opération partielle acquiert dans la main de l'ouvrier parcellaire la forme la plus élaborée, et par cela même exclusive, il devient nécessaire de transformer les instruments qui servent auparavant à différentes buts. L'expérience des difficultés que leur ancienne forme oppose au travail parcellé indique la direction des changements à faire. Les instruments de même espèce peuvent alors, de même forme commune, se subdiviser de plus en plus en différentes espèces dont chacune possède une forme fixe pour un seul usage et ne prête tout le service dont elle est capable que dans la main d'un ouvrier spécial. Cette différenciation et spécialisation des instruments de travail caractérisent la manufacture. À Birmingham, on produit environ 500 variétés de marteaux, dont chacune ne sert qu'à un seul procès particulier de production, et grand nombre de ces variétés ne servent qu'à des opérations diverses du même procès. La période manufacturière simplifiée, perfectionnée et multipliée les instruments de travail en les accomplissant aux fonctions séparées et exclusives d'ouvriers parcellaires. Elle crée par cela même une des conditions matérielles de l'emploi des machines, lesquelles consistent en une combinaison d'instruments simples.

Le travailleur parcellaire et son outil, voilà les
éléments simples de la manufacture dont nous examinerons maintenant le mécanisme général.

III

Mécanisme général de la manufacture. Ses deux formes fondamentales : Manufacture hétérogène et manufacture sélérielle.

La manufacture présente deux formes fondamentales qui, malgré leur entrelacement accidentel, constituent deux espèces essentiellement distinctes, jouant des rôles très-différents lors de la transformation ultérieure de la manufacture en grande industrie. Ce double caractère provient de la nature du produit qui doit sa forme définitive ou à un simple ajustement mécanique de produits partiels indépendants, ou bien à une série de procédés et de manipulations connexes.

Une locomotive, par exemple, contient plus de cinq mille pièces complètement distinctes. Néamoins elle ne peut pas servir de produit-échantillon de la première espèce de manufacture proprement dite, parce qu'elle provient de la grande industrie. Il en est autrement de la montre que déjà William Petty a choisi pour décrire la division manufacturière du travail. Primitivement œuvre individuelle d'un artisan de Nuremberg, la montre est devenue le produit social d'un nombre immense de travailleurs tels que faiseurs de ressorts, de cadrans, de piles de spire, de trous et leviers à rubis, d'aiguilles, de boîtes, de vis, doigts, etc. Les sous-divisions se décomposent. Il y a, par exemple, le fabricant de roues (roues de laton et roues d'acier séparément), les faiseurs de pignons, de mouvements, l'acheteur de pignon (qui assujettit les roues et peint les façettes), le faiseur de pivots, le planteur de finissage, le finisseur de bariollet (qui dente les roues, donne aux trous la grandeur voulue, ajoute le ris, enfin entre en présence de la machine et la livre toute prête au marché. Un petit nombre seulement des parties de la montre passe par diverses mains et tous ces membres disjoints, membra disjuncta, se rassemblent pour la première fois dans la main qui en fera définitivement un tout mécanique. Ce rapport purement extérieur du produit achevé avec ses divers éléments rend ici, comme dans tout ouvrage semblable, la combinaison des ouvriers parcellaires dans un même atelier tout à fait accidentelle. Les travaux partiels peuvent même être exécutés comme métiers indépendants les uns des autres ; il en est ainsi dans les cantons de Waadt et de Neufchâtel, tandis qu'à Genève, par exemple, il y a pour la fabrication des montres de grandes manufactures, c'est-à-dire coopération immédiate d'ouvriers parcellaires sous le commandement d'un seul capital.

Même dans ce cas, le cadran, le ressort et la boîte sont rarement fabriqués dans la manufacture. L'exploitation manufacturière ne donne ici de bénéfices que dans certaines circonstances exceptionnelles, parce que les ouvriers en chambre se font la plus terrible concurrence, parce que le démembrement de la production en une foule de procès hétérogènes n'admet guère de moyens de travail d'un emploi commun, et parce que les capitalistes économisent les frais d'atelier, où l'atelier est disséminé. Il faut remarquer que la condition de ces ouvriers de détail qui travaillent chez eux, mais pour un capitaliste (fabricant, établileur), diffère du tout au tout de celle de l'artisan indépendant qui travaille pour ses propres pratiques.

La seconde espèce de manufacture, c'est-à-dire sa forme parfaite, fournit des produits qui parcourent des phases de développement connexes, toute une série de produits gradués, comme, par exemple, dans la manufacture d'épingles, le fil de laton passe par les mains de solitaires-donze et même de quatre-vingt-douze ouvriers dont pas deux n'exécutent la même opération.

Une manufacture de ce genre, en tant qu'elle combine des métiers primitivement indépendants, diminue l'espace entre les phases diverses de la production. Le temps exigé pour le transition du produit d'un stade à l'autre est ainsi raccourci, de même que le travail de transport. Comparativement au métier, il y a donc gain de force productive, et ce gain provient du caractère coopératif de la manufacture.

D'autre part, la division du travail qui lui est propre exclut l'indépendance des différentes opérations, et leur indépendance les unes vis-à-vis des autres. L'établissement et le maintien du rapport d'ensemble entre les fonctions isolées nécessite des transports incessants de l'objet de travail d'un ouvrier à l'autre, et d'un procès à l'autre. Cette source de fausse frise constitue un des côtés inférieurs de la manufacture comparée à l'industrie mécanique.

1. En 1854, Genève a produit 80 000 montres, à peine un cinquième de la production du canton de Neufchâtel. Chaux-de-Fonds, que Vou peut regarder comme une seule manufacture, livre chaque année deux fois autant que Genève. De 1850 à 1851 cette dernière ville a expédié 27 0000 montres. Report from Geneva to the Watch Trade in the Reports by H. M. Secretaries of Embassies and Legation on the Manufactures, Commerce, etc., n° 6, 1865. Ce n'est pas seulement l'absence de rapport entre les opérations particulières dans lesquelles se décomposent la production d'ouvrages simplement assemblés, qui rend très-difficile la transformation de semblables manufactures en grande industrie mécanique ; dans le cas où nous occupons, la fabrication de la montre, deux distincts monuments se présentent, à savoir la petite main et la diligence des divers éléments et leur caractère de luxe, conséquemment leur variété, bien que dans les meilleures maisons de Londres, par exemple, il ne soit pas dans un à un, une série de montres qui se rassemblent. La manufacture de montres de Vacheron et Constantin, dans laquelle on emploie la machine avec succès, fournit tout au plus trois ou quatre variétés pour la grandeur et la forme.

2. La fabrication des montres est un exemple classique de la manufacture hétérogène. On peut y étudier très-exactement cette différenciation et cette spécialisation des instruments de travail dont il a été question ci-dessus.

3. Quand les gens sont ainsi approchés les uns des autres, il se perd nécessairement de temps entre les divers opérations. [The Advantages of the East India Trade, p. 166.]

4. La séparation des travaux différents dans la manufacture, conséquence facole de l'emploi du travail manuel.
Avant de parvenir à sa forme définitive, l'objet de travail, des chiffons, par exemple, dans la manufacture de papier, ou du liant dans celle d'épingles, parcourt toute une série d'opérations successives. Mais, comme mécanisme d'ensemble, l'atelier offre à l'idé l'objet de travail dans toutes ses phases d'évolution à la fois. Le travailleur collectif, Briarée, dont les mille mains sont armées d'outils divers, exécute en même temps la coupe des fils de liant, la façonnage des tôles d'épingles, l'agencement de leurs pointes, leur attache, etc. Les diverses opérations connexes, successives dans le temps, de manière simultanée dans l'espace, combinaison qui permet d'augmenter considérablement la masse de marchandises fournies dans un temps donné.

Cette simultanéité provient de la forme coopérative du travail; mais la manufacture ne s'arrête pas aux conditions préexistantes de la coopération: elle en cède de nouvelles par la décomposition qu'elle opère dans les métiers. Elle n'ait son but qu'en ravir pour toujours l'ouvrier à une opération de détail.

Comme le produit partiel de chaque travailleur parcellaire n'est en même temps qu'un degré particulier de développement de l'œuvre achevée, chaque ouvrier ou chaque groupe d'ouvriers fournit à l'atelier sa matière première. Le résultat du travail de l'un forme le point de départ du travail de l'autre. Le temps de travail nécessaire pour obtenir dans chaque processus partiel de l'objet final voulu est établi expérimentalement, et le mécanisme total de la manufacture ne fonctionne qu'à cette condition, que dans un temps donné un résultat donné est obtenu. Ce n'est que de cette manière que les travaux divers et complémentaires les uns des autres peuvent marcher côte à côte, simultanément et sans interruption. Il est clair que cette dépendance immédiate des travaux et des travailleurs force chacun à n'employer que le temps nécessaire à sa fonction, et que l'on obtient ainsi une continuité, une régularité, une uniformité et surtout une intensité du travail qui ne se rencontrent ni dans le métier indépendant ni même dans la manufacture simple. Qu'une marchandise ne doive coûter que le temps du travail socialément nécessaire à sa fabrication, cela apparaît dans la production marchande en général l'effet de la concurrence, parce que, à parler superficiellement, chaque producteur particulier est forcé de vendre la marchandise à son prix de marché. Dans la manufacture, au contraire, la livraison ajoute immédiatement à frais de production; car la principale motrice provient du temps employé à passer d'un processus à un autre. (The Industry of Nations. London, 1856. Part II, p. 503.)

1. «En soignant l'ouvrage en différentes parties qui peuvent toutes être mises à exécution dans le même moment, la division du travail produit donc une économie de temps... Les différentes opérations qu'un seul individu devrait exécuter séparément étant entreprises à la fois, il devient possible de produire par exemple une multitude d'épingles tout achevées dans le même temps qu'il faudrait pour en couper ou en apprêter une seule... » (Rogers Stewart, l.c., p. 318.)

2. «Plus il y a de variété entre les arts de chaque manufacture... plus il y a d'ordre et de régularité dans chaque opération, moins il faut de temps et de travail. » (The Advantages, etc., p. 68.)

D'un quantum de produit donné dans un temps de travail donné devient une loi technique du processus de production lui-même.

Des opérations différentes exigent cependant des longueurs de temps inégaux et fournissent, par conséquent, dans des espaces de temps égaux, des quantités inégales de produits partiels. Si donc le même ouvrier doit, jour par jour, exécuter toujours une seule et même opération, il faut, pour des opérations diverses, employer des ouvriers en proportion diverse; quatre forgerons, par exemple, pour deux casseurs et un frotteur dans une manufacture de caractères d'imprimerie; le fonduier fond par heure deux mille caractères, tandis que le casseur en détache quatre mille et que le frotteur en peut huit mille. Le principe de la coopération dans sa forme la plus simple repose: occupation simultanée d'un certain nombre d'ouvriers à des opérations de même espèce; mais il est maintenant l'expression d'un rapport organique. La division manufacturière du travail s'effrite donc et multiplie en même temps non-seulement les organes qualitativement différents du travailleur collectif; elle crée, de plus, un rapport mathématique fixe qui règle leur quantité, c'est-à-dire le nombre relatif d'ouvriers ou la grandeur relative du groupe d'ouvriers dans chaque fonction particulière.

Le nombre proportionnel le plus convaincant des différents groupes de travaillers parcellaires est-il une fois établi expérimentalement pour une échelette donnée de la production, on ne peut étendre cette échelle qu'en employant un multiple de chaque groupe spécial. Ajoutons à cela que le même individu accomplit certains travaux tout aussi bien en grand qu'en petit, le travail de surveillance, par exemple, le transport des produits partiels d'une phase de la production dans une autre, etc. II ne devient donc avantageux d'isoler ces fonctions ou de les confier à des ouvriers spéciaux, qu'après avoir augmenté le personnel de l'atelier; mais alors cette augmentation affecte proportionnellement tous les groupes.

Quand le groupe isolé se compose d'éléments hétérogènes, d'ouvriers employés à la même fonction parcellaire, il forme un organe particulier du mécanisme total. Dans diverses manufactures, cependant, le groupe est un travailleur collectif parfaitement organisé, tandis que le mécanisme total n'est formé que par la répétition ou la multiplication de ces organismes producteurs élémentaires. Précisons, par exemple, la manufacture de bouteilles. Elle se décompose en trois phases essentiellement:

1. Dans beaucoup de branches cependant l'industrie manufacturière n'atteint ce résultat qu'imparfaitement, parce qu'elle ne sait pas contrôler avec certitude les conditions physiques et chimiques générales du processus de production.

2. «Quand l'expérience, en appuyant la nature particulière des produits de chaque manufacture, a une fois appris à connaître le mode le plus avantageux de mener à bien la fabrication ou opérations particulières, et le nombre de travailleurs que chacun d'eux exige, tous les établissements qui s'employaient par un multiple exact de ce nombre, fabriquent avec moins d'économie... C'est là une des causes de l'extension colossale de certains établissements industriels. » (Ch. Forbes, On the Economy of Machinery. 2nd edit. Lond., 1829, ch. xx.)
dées différentes : premièrement, la phase préparatoire où se fait la composition du verre, le mélange de chaux, de sable, etc., et la fusion de cette composition en une masse fluide. Dans cette première phase, des ouvriers parcellaires de divers genres sont occupés ainsi que dans la phase définitive, qui consiste dans l’enduitissement des bouteilles hors des fours à sécher, dans leur triage, leur mise en paquets, etc. Entre les deux phases a lieu la fabrication du verre proprement dite, ou la manipulation de la masse fluide. À l’embouchure d’un même fourneau travaille un groupe qui porte, en Angleterre, le nom de hôte (trou), et qui se compose d’un bottle maker, faiseur de bouteilles ou hôteur, d’un blower, souffleur, d’un gatherer, d’un puller up ou whetter of et d’un taker in. Ces cinq ouvriers forment autant d’organes différents d’une force collective de travail, qui ne fonctionne que comme unité, c’est-à-dire par coopération immédiate des cinq. Cet organisme se trouve paralysé dès qu’il lui manque un seul de ses membres. Le même fourneau a diverses ouvertures, en Angleterre à quatre à six, dont chacune donne accès à un creuset d’argile rempli de verre fondu, et occupe son groupe propre de cinq ouvriers. L’organisme de chaque groupe repose ici sur la division du travail, tandis que le lien entre les divers groupes analogues consiste en une simple coopération qui permet d’économiser un des moyens de production, le fourneau, en le faisant servir en commun. Un fourneau de ce genre, avec ses quatre à six groupes, forme un petit atelier, et une manufacture de verre comprend un certain nombre de ces ateliers avec les ouvriers et les matériaux dont ils ont besoin pour les phases de production préparatoires et définitives.

Enfin, la manufacture, de même qu’elle provient en partie d’une combinaison de différents métiers, peut à son tour se développer en combinant ensemble des manufactures différentes. C’est ainsi que les verreries anglaises d’une certaine importance fabriquent elles-mêmes leurs creusets d’argile, parce que la nécessité du produit dépend en grande partie de leur qualité. La manufacture d’un moyen de production est ici unie à la manufacture du produit. Inversement, la manufacture du produit peut être une de manufactures où il entre comme matière première, ou au produit de quelqu’il se joindra plus tard. C’est ainsi qu’on trouve des manufactures de dînétisage combinées avec le polissage des glaces et la fonte du cuivre, cette dernière opération ayant pour but l’enchaîner ou la monture d’articles de verre variés. Les diverses manufactures combinées forment alors des départements plus ou moins séparés de la manufacture totale, et en même temps des procès de production indépendants, chacun avec sa division propre du travail. Malgré les avantages que présente la manufacture combinée, elle n’acquiert néanmoins une véritable unité technique, tant qu’elle repose sur sa propre base. Cette unité ne surgit qu’après la transformation de l’industrie manufacturière en industrie mécanique.

Dans la période manufacturière on ne tarda guère à reconnaître que son principe n’était que la diminution du temps de travail nécessaire à la production des marchandises, et on s’exprima sur ce point très-clairement. Avec la manufacture se développa aussi le métier de fabricant, sur lequel on se reforma dans les établissements métallurgiques l’écrasement du minerai au moyen de moulinés dits broyeurs. L’empire romain avait transmis avec le moulin à eau la forme élémentaire de toute espèce de machine productive. La période des métiers avait légué les grandes inventions de la houssole, de la poudre à canon, de l’imprimerie et de l’horloge automatique. En général, cependant, les machines se développent dans la période manufacturière que ce rôle secondaire qu’Adam Smith leur assigne à côté de la division du travail. Leur emploi s’accompagna d’un progrès de l’industrie manufacturière. Les diverses opérations que le producteur d’une marchandise exigeait pour tourner et qui se confondaient dans l’ensemble de son travail, exigent, pour ainsi dire, qu’il soit plus d’une corde à son arc. Dans l’une, il doit déplorer plus d’habileté, dans l’autre plus de force, dans une troisième plus d’attention, etc., et le même individu ne possède pas toutes ces facultés à un degré


2. Voir le livre du seizième siècle, on se servait encore en France de mortiers et de cendres pour émouvoir et laver le minerai.

3. L'histoire des moulin à graine permet de suivre pas à pas le développement du mécanisme en général. En Angleterre, la fabrication porte encore le nom de mill (moulin). En Allemagne on trouve ce même nom utilisé dans les écrits technologiques des trente premières années de ce siècle pour désigner non seulement les moulins à graine de ces matières, mais encore toute manufacture qui emploie des appareils mécaniques. En français, le mot moulin, appliqué préférentiellement à la mouture des grains, fut par la suite employé pour toute machine qui, par une force extérieure, donne une violente impulsion sur un corps, moulin à porridge, à papier, à tan, à foulon, à retordre le fil, à forge, à machine, etc.

4. Comme on pourra le voir dans le quatrième livre de cet ouvrage, Adam Smith n’a pas établi une seule proposition nouvelle concernant la division du travail. Mais il a pu en important le principe de cette division pour l’économie, qui caractérise le mieux la période manufacturière. Le rôle subordonné qu’il assigne aux machines suivra dès les commencements de la grande industrie politique de Lavoisier, et plus tard celle de Ure, Adam Smith considérant aussi la différenciation des instruments, due à grande partie aux ouvriers manufacturiers, avec l’invention des machines. Ceux qui jouent un rôle ici, ce ne sont pas les ouvriers de manufacture, mais des savants, des artistes, même des paysans (Brindley), etc.
Égal. Quand les différentes opérations sont une fois séparées, isolées et rendues indépendantes, les ouvriers sont divisés, classés et groupés d'après les facultés qui prédominent chez chacun d'eux. Si leurs particularités naturelles constituent le sol sur lequel croît la division du travail, la manufacture une fois introduite, développe des forces de travail qui ne sont apies qu'à des fonctions spéciales. Le travailleur collectif possède maintenant toutes les facultés productives au même degré de virtuosité et les déploie le plus économiquement possible, en n'employant ses organes, individualisés dans des travaillleurs ou des groupes de travaillleurs spéciaux, qu'à des fonctions appropriées à leur qualité. En tant que membre du travailleur collectif, le travailleur parcellaire devient même d'autant plus parfait qu'il est plus borné et plus incomplet. L'habitude d'une fonction unique le transforme en organe infaisible et spontané de cette fonction, tandis que l'ensemble du mécanisme le contraint d'agir avec la régularité d'une pièce de machine. Les fonctions diverses du travailleur collectif étant plus ou moins simples ou complexes, inférieures ou élevées; ses organes, c'est-à-dire les forces de travail individuelles, doivent aussi être plus ou moins simples ou complexes; elles possèdent par conséquent des valeurs différentes. La manufacture créée ainsi une hiérarchie des forces de travail à laquelle correspond une échelle graduelle des salaires. Si le travailleur individuel est approprié et annexé sa vie durant à une seule et unique fonction, les opérations diverses sont accommodées à cette hiérarchie d'habileté et de spécialités naturelles et acquises. Chaque groupe de production exige certaines manipulations dont le premier voilà est capable. Elles aussi sont détachées de leur rapport mobile avec les moments plus importants de l'activité générale et spécialisée en fonctions exclusives. La manufacture produit ainsi dans chaque métier dont elle s'empare une classe de simples manoeuvres que le métier du moyen âge écartait impitoyablement. Si elle développe la spécialité isolée au point d'en faire une virtuosité aux dépens de la puissance de travail intégrale, elle commence aussi à faire une spécialité du débat de tout développement. À côté de la gradation hiérarchique prend place une division simple des travailleurs en habiles et inabiles. Pour ces derniers les frais d'apprentissage disparaissent; pour les premiers ils diminuent comparativement à ceux qu'exige le métier; dans les deux cas la force de travail perd de sa valeur; cependant la décomposition du procès de travail donne parfois naissance à des fonctions générales qui, dans l'exercice du métier, ne jouissent aucun rôle ou au rôle inférieur. La perte de valeur relative de la force de travail provenant de la diminution et de la disparition des frais d'apprentissage extrait immédiatement pour le capital acquisement de plus-value, car tout ce qui raccourcit le temps nécessaire à la production de la force de travail augmente ipso facto le domaine du surtravail.

IV

Division du travail dans la manufacture et dans la société.

Nous avons vu comment la manufacture est sortie de la coopération; nous avons étudié ensuite ses éléments simples, l'ouvrier parcellaire et son outil, et en dernier lieu son mécanisme d'ensemble. Examinons maintenant le rapport entre la division manufacturière du travail et sa division sociale, laquelle forme la base générale de toute production marchande.

Si l'on se borne à considérer le travail lui-même, on peut désigner la séparation de la production sociale en ses grandes branches, industriels, agriculteurs, etc., sous le nom de division du travail en général; la séparation de ces genres de production en espèces et variétés sous celui de division du travail en particulier, et enfin la division dans l'atelier sous le nom du travail en détail.

La division du travail dans la société et la limitation correspondante des individus à une sphère ou à une vocation particulière, se développent,

1. "Un ouvrier, en se perfectionnant par la pratique sur un seul et même point, devient ... moins coûteux. " (Urb. 1. p. 28.)
2. "La division du travail a pour point de départ la séparation des professions les plus diverses, et marche progressivement jusqu'à cette division dans laquelle plusieurs travailleurs se partageant la confection d'un seul et même produit, comme dans la manufacture. " (Storch 1. c., t. I, p. 173.)
3. "Nous rencontrons chez les peuples parvenus à un certain degré de civilisation trois genres de division d'industrie: la première que nous nommons générale, même le distinction des producteurs en agriculteurs, manufacturiers et commerçants, elle se rapporte aux trois principales branches d'industrie nationale; la seconde, qu'on pourrait appeler spéciale, est la division de chaque genre d'industrie en espèces ... la troisième division d'industrie, celle enfin qu'on devrait qualifier de division de la besogne ou de travail proprement dit, est celle qui s'étend dans les arts et les métiers séparés ... qui s'étend dans la plupart des manufactures et des ateliers. " (Skarbeck, 1. c., p. 84, 86.)
comme la division du travail dans la manufacture, en partant de points opposés. Dans une famille, et dans la famille élargie, la tribu, une division spontanée de travail s'établit sur les différences d'âge et de sexe, c'est-à-dire sur une base purement physiologique. Elle gagne plus de terrain avec l'extension de la communauté, l'accroissement de la population et surtout le conflit entre les diverses tribus et la soumission de l'une par l'autre. D'autre part, ainsi que nous l'avons déjà remarqué, l'échange des marchandises prend d'abord naissance sur les points où diverses familles, tribus, communautés entrent en contact; car ce sont des collectivités et non des individus qui, à l'origine de la civilisation, s'abordent et traitent avec les autres en pleine indépendance. Diverses communautés trouvent dans leur entourage naturel des moyens de production et des moyens de subsistance différents. De là une différence dans leur mode de production, leur genre de vie et leurs produits. Des relations entre des communautés diverses une fois établies, l'échange de leurs produits réciproques se développe bientôt et les convertit peu à peu en marchandises. L'échange ne se crée pas la différence des sphères de production; il ne fait que les mettre en rapport entre elles et les transformer ainsi en branches plus ou moins dépendantes de l'ensemble de la production sociale. Ici la division sociale du travail provient de l'échange entre sphères de production différentes et indépendantes les unes des autres. Là où la division physiologique du travail forme le point de départ, ce sont au contraire les organes particuliers d'un tout compact qui se détachent les uns des autres, se décomposent, principalement en vertu de l'impuissance donnée par l'échange avec des communautés étrangères, et se solent jusqu'au point où le lien entre les différents travaux n'est plus maintenu que par l'échange de leurs produits.

Toute division du travail développée qui s'entretient par l'intermédiaire de l'échange des marchandises a pour base fondamentale la reproduction de la ville et de la campagne. On peut dire que l'histoire économique de la société mûrit sur le mouvement de cette antithèse, à laquelle cependant nous ne nous arrêterons pas ici.

De même que la division du travail dans la manufacture suppose comme base matérielle un certain nombre d'ouvriers occupés en même temps, de même la division du travail dans la société suppose une certaine grandeur de la population, accompagnée d'une certaine densité, laquelle remplace l'agglomération dans l'atelier. Cette densité cependant est quelque chose de relatif. Un pays dont la population est proportionnellement clairsemée, possède néanmoins, si ses voies de communication sont développées, une population plus dense qu'un pays plus peuplé, dont les moyens de communication sont moins faciles. Dans ce sens, les États du nord de l'Union américaine possèdent une population bien plus dense que les Indes.

La division manufacturière du travail ne prend racine que là où sa division sociale est déjà parvenue à un certain degré de développement, division que par contre on y voit s'élever et se multiplier. A mesure que se différencient les instruments de travail, leur fabrication se divisera en différents métiers.

L'industrie manufacturière prend elle possession d'un métier qui jusque-là était connexe avec d'autres comme occupation principale ou accessoire, tous étant exercées par le même artisan, immédiatement ces métiers se séparent et deviennent indépendants; s'introduit alors dans une phase particulière de la production d'une marchandise, aux côtés d'autres phases constitutives autant d'industries différentes. Nous avons déjà remarqué que là où le produit final n'est qu'une simple composition de produits partiels et hétérogènes, les différents travaux parcellés dont ils proviennent peuvent se désagréger et se transformer en métiers indépendants. Par perfectionnement, la division du travail dans une manufacture est bientôt amenée à subdiviser une branche de production suivant la diversité des matières premières, ou suivant les diverses formes que la même matière première peut obtenir, en manufactures différentes et pour une bonne part entièrement nouvelles. C'est ainsi que déjà dans la première moitié du dix-huitième siècle on faisait en France plus de cent espèces d'êtoffes de soie, et qu'à Avignon par exemple une loi ordonna que «chaque apprenti ne devait se consacrer qu'à un seul genre de fabrication et n'apprendre jamais à tisser qu'un seul genre d'êtoffes. » La division territoriale du travail qui assigne certaines branches de production à certains districts d'un pays reçoit également une nouvelle impulsion de l'industrie manufacturière qui exploite partout les spécialités. Enfin l'expansion du marché universel et le système colonial qui font partie des conditions d'existence générales de la pièce des travailleurs augmente, le pouvoir productif de la société augmente aussi en raison composée de cette augmentation multipliée par les effets de la division du travail. (Th. Holgate, l.c., p. 125, 1861.)

1. Par suite de la demande considérable du coton depuis 1861, la production du coton dans certaines districts de l'Inde d'il y a des années, a été développée aux dépens de la production du riz. Il en est résulté une famine dans une grande partie du pays, les moyens de commerce de la navigation à vapeur ont permis de compter le déficit de riz dans un district par une importation assez rapide des autres districts. C'est ainsi que la fabrication des navires de tissu a commencé à se développer dans les districts de la manufacture et en particulier dans le district de Coët. Les fabricants d'industrie spéciale.

2. Les manufactures de laine d'Angleterre ne sont-elles pas divisées en branches distinctes, dont chacune a un siège spécial où se fait uniquement ou principalement la fabrication: les draps fins dans le Lancashire, les draps communs dans le Yorkshire, les crêpes à Norwich, les brocailles à Kendal, les couvertures à Whiton, et ainsi de suite. (Berkley, The Querist, 1760, p. 92.)

20
riole manufacturière lui fournissent de riches matières pour la division du travail dans la société. Ce n'est pas ici le lieu de montrer comment cette division inféste non-seulement la sphère économique mais encore toutes les autres sphères sociales, introduisant par-ci par-là des spécialités, ce morcellement de l'homme qui arrache au maître d'Adam Smith, à A. Ferguson, ce cri : « Nous sommes des nations entières d'êtres et nous n'avons plus de citoyens libres. »

Malgré les nombreuses analogies et les rapports qui existent entre la division du travail dans la société et la division du travail dans l'atelier, il y a cependant entre elles une différence non pas de degré mais d'essence. L'analogie apparaît incontestablement de la manière la plus trappante là où un lien intime entrelace diverses branches d'industrie. L'éleveur de béail par exemple produit des peaux ; le tannier les transforme en cuir ; le cordonnier du cuir fait des bottes. Chacun fournit ici un produit gradu et la forme dernière et définitive est le produit collectif de leurs travaux spéciaux. Joignons à cela les diverses branches de travail qui fournissent des instruments, etc., à l'éleveur de béail, au tanneur et au cordonnier. On peut facilement se figurer avec Adam Smith que cette division sociale du travail ne se distingue de la division manufacturière que superficieusement. C'est-à-dire que l'observateur voit ici d'un coup d'œil les différents travaux partiels à la fois, tandis que là leur dispersion sur un vaste espace et le grand nombre des ouvriers occupés à chaque travail particulier ne lui permettent pas de saisir leurs rapports d'ensemble. Mais qu'est-ce qui constitue le rapport entre les travaux independants de l'éleveur de béail, du tannier et du cordonnier ? C'est que leurs produits respectifs sont des marchandises. Et qu'est-ce qui caractérise au contraire la division manufacturière du travail ? C'est que les travailleurs parcellaires ne produisent pas de marchandises. Ce n'est que leur produit collectif qui devient marchandise. L'intermédiaire des travaux indépendants dans la société c'est l'achat et la vente de leurs produits ; le rapport d'ensemble des travaux partiels de la manufacture a pour condition la vente de différentes forces de travail à un même capitaliste qui les emploie comme force de travail collectif. La division manufacturière du travail suppose une concentration de moyens de production dans la main d'un capitaliste ; la division sociale du travail suppose leur dissémination entre un grand nombre de producteurs marchands indépendants les uns des autres. Tandis que dans la manufacture la loi de la proportionnalité soumet des nombres déterminés d'ouvriers à des fonctions déterminées, le hasard et l'arbitraire jouent leur jeu dérégulé dans la distribution des producteurs et de leurs moyens de production entre les diverses branches du travail social.

Les différentes sphères de production tendent, il est vrai, à se mettre constamment en équilibre. D'une part, chaque producteur marchand doit produire une valeur d'usage, c'est-à-dire satisfaire un besoin social déterminé ; or, l'étendue de ces besoins diffère quantitativement et un lien intime les enchaîne tous en un système qui développe spontanément leurs proportions réciproques ; d'autre part la loi de la valeur détermine combien de son temps disponible la société peut dépenser à la production de chaque espèce de marchandise. Mais cette tendance constante des différentes sphères de production à s'équilibrer n'est qu'une réaction contre la destruction continue de cet équilibre. Dans la division manufacturière de l'atelier la valeur proportionnelle donnée d'abord par la pratique, puis par la réflexion, gouverne à priori à titre de règle la masse d'ouvriers attachée à chaque fonction particulière ; dans la division sociale du travail il n'agit qu'à postériori, comme nécessaire fatale, cachée, saisissable seulement dans les variations barométriques des prix du marché, s'imposant et dominant par des causes produisant, je veux le garder pour moi-même. (Labour defended against the claims of Capital, Lond., 1835, p. 25.) L'auteur de cet ouvrage remarquable est Ch. Hodgskin, déjà cité. 2. C'est ce qui a été démontré d'une manière singulière aux Yankees. Parmi les nombreux reportages et les documents dans le même style parus à Washington pendant la guerre civile, figurait une accusation de 60 000 sur les produits industriels. Or, qu'est-ce qu'un produit industriel ? À cette question posée par les circonstances, la réponse était claire : « C'est une chose ce qui est fabriqué en entier, bien qu'en réalité ils soient des masses composées de choses complètement hétérogènes. Plus tard les différentes parties qui les constituent deviennent l'objet d'autre fabrication et sont destinées à divers usages. » C'est-à-dire que la division du travail, de manufacture qu'elle était, devint sociale. Les produits des divers travaux partiels furent donc maintenant autant de marchandises qui entrent dans la manufacture de parapluies et de parafus pour y être tout simplement réunis en un tout. Les Yankees ont baptisé ces produits du nom d'articles assemblés (assembled articles), tout comme les produits de l'atelier qu'elles ont nommés de la façon suivante : « Le parapluie paye ainsi 6 00 0 0 sur le prix de chacun de ses éléments qui entre comme une marchandise dans sa manufacture et de plus 6 0 0 sur son propre prix total. »
La division manufacturière du travail suppose l'autorité absolue du capitaliste sur des hommes transformés en simples membres d'un mécanisme qui lui appartient. La division sociale du travail met en face les uns des autres des producteurs indépendants qui ne reconnaissent en fait d'autorité que celle de la concurrence, d'autre force que la pression exercée sur eux par leurs intérêts réciproques, de même que dans le régime animal la guerre de tous contre tous, bellum omnium contra omnes, entretient plus ou moins les conditions d'existence de toutes les espèces. Cette Conscience bourgeoise qui exclut la division manufacturière du travail, la domesticité à l'état de nature à une opération de détail et sa subordination passive au capitaliste, elle pousse des hauts cris et se plante quand en parle de contrôle, de réglementation sociale du procès de production ! Elle dénonce toute tentative de ce genre comme une attaque contre les droits de la Propriété, de la Liberté, du Génie du capitaliste. « Voulez-vous donc transformer la société en une fabrique ? » glapissent alors ces enthousiastes apologistes du système de fabrique. Le régime des fabriques n'est bon que pour les prolétaires.

Si l'anarchie dans la division sociale et le despotisme dans la division manufacturière du travail caractérisent la société bourgeoise, des sociétés plus anciennes où la séparation des métiers s'est développée spontanément, puis s'est cristallisée et enfin a été sanctionnée légalement, nous offrent par contre l'image d'une organisation sociale du travail régulière et autonome tandis que la division manufacturière y est complètement exclue, ou ne se présente que sur une échelle minime, ou ne se développe que sporadiquement et accidentellement.

Ces petites communautés indiennes, dont on peut suivre les traces jusqu'aux temps les plus reculés, et qui existent encore en partie, sont fondées sur la possession commune du sol, sur l'union immédiate de l'agricultrice et du métayer et sur une division du travail invariable, laquelle sert de plan et de modèle toutes les fois qu'il se forme des communautés nouvelles. Établies sur un terrain qui comprend de cent à quelques mille acres, elles constituent des organismes de production complets se suffisant à elles-mêmes. La plus grande masse du produit est destinée à la consommation immédiate de la communauté ; elle ne devient point marchandisée, de manière que la production est indépendante de la division du travail occasionnée par l'échange dans l'ensemble de la société indienne. L'excédant seul des produits se transforme en marchandise, et va tout d'abord entre les mains de l'État auquel, depuis les temps les plus reculés, en revient une certaine part.

1. On peut, en règle générale que moins l'autorité préside à la division du travail dans l'Intérieur de la société, plus la division du travail se développe dans l'Intérieur de l'atelier, et plus elle est soumise à l'autorité d'un seul. Ainsi l'autorité dans l'atelier et celle dans la société, par rapport à la division du travail, sont en raison inverse l'une de l'autre. (Karl Marx, Étude de la Philosophie, p. 150, 151.)


2. Sous cette simple forme... les habitants du pays ont vécu depuis un temps immémorial. Les limites des villages ont été rarement modifiées, et quelque les villages eux-mêmes avaient eu souvent à souffrir de la guerre, de la famine et des maladies, ils n'ont pas moins gardé d'âge en âge les mêmes noms, les mêmes limites, les mêmes intérêts et jusqu'aux mêmes familles. Les habitants ne s'impliquent jamais des relations et des divisions des royaumes. Pourquoi le village reste-il, peu leur importe à qui passe le pouvoir ?
cités asiatiques, immutabilité qui contrastait d'une manière si étrange avec la dissolution et reconstruction incessantes des États asiatiques, les changements violents de leurs dynasties. La structure des éléments économiques fondamentaux de la société, reste hors des atteintes de toutes les tourments de la région politique.

Les lois des corporations du moyen âge empêchaient méthodiquement la transformation du travail du manuel au capitaliste, en limitant par des édits rigoureux le nombre maximum des compagnons qu'il avait le droit d'employer, et encore on lui interdisait l'emprunt de compagnons dans tout genre de métier autre que le sien. La corporation se gardait également avec un zèle jaloux contre tout empiétement du capital marchand, la seule forme libre du capital qui lui faisait vis-à-vis. Le marchand pouvait acheter toute sorte de marchandises le travail excepté. Il n'était souffrant que de titres de débiteur de produits. Quand des circonstances extérieures nécessitaient une division du travail progressive, les corporations existantes se subdivisaient en sous-genres, ou bien il se formait des corporations nouvelles à côté des anciennes, sans que des travaux différents fussent réunis dans un même atelier. L'organisation corporative excluait donc la division manufacturière du travail, bien qu'elle en développât les conditions d'existence en isolant et perfectionnant les métiers. En général le travailleur et ses moyens de production restaient sous-l'ensemble comme l'escargot et sa coquille. Ainsi la base première de la manufacture, c'est-à-dire la forme capitaliste des moyens de production, faisait défaut.

Tandis que la division sociale du travail, avec ou sans échange de marchandises, appartenait aux formations économiques des sociétés les plus diverses, la division manufacturière est une crèation spéciale du mode de production capitaliste.

V

Caractère capitaliste de la manufacture

Un nombre assez considérable d'ouvriers sous les ordres du même capital, tel est le point de départ naturel de la manufacture, ainsi que de la coopération simple. Mais la division du travail, tel que l'exige la manufacture, fait de l'accroissement incessant des ouvriers employés une nécessité technique. Le nombre minimum d'un capitaliste doit employer, lui, est maintenant prescrit par la division du travail établie.

Pour obtenir les avantages d'une division ultérieure, il faut non seulement augmenter le nombre des ouvriers, mais l'augmenter par multiples, c'est-à-dire d'un seul coup, selon des proportions fixes, dans tous les divers groupes de l'atelier. De plus, l'agrandissement de la partie variable du capital nécessite celui de sa partie constante, des avances en outils, instruments, bâtiments, etc., et surtout en matières premières dont la quantité requise croît bien plus vite que le nombre des ouvriers employés. Plus se développent les forces productives du travail par suite de sa division, plus il consomme de matières premières dans un temps donné. L'accroissement progressif du capital minimum nécessaire au capitaliste, ou la transformation progressive des moyens sociaux de subsistance et de production en capital, est donc une loi imposée par le caractère technique de la manufacture.

Le corps de travail fonctionnant dans la manufacture et dont les membres sont des ouvriers de détail, appartient au capitaliste; il n'est qu'une forme d'existence du capital. La force productive, issue de la combinaison des travaux, semble donc naître du capital.

La manufacture proprement dite ne soumet pas seulement le travailleur aux ordres de la discipline du capital, mais établit encore une gradation hiérarchique parmi les ouvriers eux-mêmes. Si, en général, la coopération simple n'affecte guère le mode de travail individuel, la manufacture le révolutionne de fond en comble et attaque à sa racine la force de travail. Elle étrope le travailleur, elle fait de lui quelque chose de monstrueux en activant le développement actif de sa dextérité de détail, en sacrifiant tout un monde de dispositions d'instinct producteurs, de même que dans les États de la Plata, on immole un taureau pour sa peau et son suif.

Ce n'est pas seulement le travail qui est divisé, subdivisé et réparti entre divers individus, c'est l'individu lui-même qui est morcelé et métamorphosé en ressort automatique d'une opération exclusive, de sorte que l'on trouve réalisée la fable absurde de Menonius Agrippa, représentant un homme comme fragment de son propre corps. Originairement l'ouvrier vend au capital sa force de travail, parce que les moyens matériels de la production lui manquent. Maintenant sa force de travail refuse tout service sérieux si elle n'est pas vendue. Pour pouvoir fonctionner, il lui faut ce milieu social qui n'existe que dans l'atelier du capitaliste. De même que le peuple dus

1. Il ne suffit pas que le capital nécessaire à la subdivision des opérations nouvelles se trouve disponible dans la société; il faut de plus qu'il soit accumulé entre les mains des entrepreneurs en masses suffisantes pour les mettre en état de faire travailler sur une grande échelle. A mesure que la division s'accaparant, l'occupation constante d'un même nombre de travailleurs exige un capital de plus en plus considérable en matières premières, outils, etc. (Storch, L. C., p. 230, 231.) La concentration des instruments de production et la division du travail sont ainsi inévitables l'une de l'autre que le sont, dans le régime politique, la concentration des pouvoirs publics et la division des intérêts privés. (Karl Marx, L. C., p. 134.)

2. Dugald Stewart appelle les ouvriers de manufacture « des automates vivants employés dans les détails d'un ouvrage. » (L. C., p. 318.)

3. Chez les coûts, chaque individu est l'individu de son groupe; mais c'est un ouvrier pour sa force de travail, sujets pour toutes la communauté, au lieu de lui en dérober comme le faisait le paysan romain.

4. L'ouvrier qui porte dans ses mains tout un métier, est pour lui une sorte de concubine; mais cet homme s'occupe de travail et trouve des moyens de subsister; l'autre (celui des manufactureurs), n'est qu'un accessoire qui, séparé de ses forces, n'a plus ni capacité ni indépendance, et qui se trouve forcé d'accepter la loi qu'on juge à propos de lui imposer. (Storch, L. C., éditeur de Paterne, 1815, t. 1, p. 204.)
portait écrit sur son front qu'il était la propriété de Jehovah, de même l'ouvrier de manufacture est marqué comme au feu rouge du soleil de la division du travail qui le revendique comme propriété du capital.

Les connaissances, l'intelligence et la volonté que le paysan et l'artisan indépendants déploient, sur une petite échelle, à peu près comme le sauvage pratique tout l'art de la guerre sous forme de ruse personnelle, ne sont désormais requises que pour l'ensemble de l'atelier. Les puissances intellectuelles de la production se développent d'un seul côté parce qu'elles disparaissent sur tous les autres. Ce que les ouvriers parcellaires perdent, se concentre en face d'eux dans le capital. La division manufacturière leur oppose les puissances intellectuelles de la production comme la propriété d'art et comme pouvoir qui les domine. Cette scission commence à poindre dans la coopération simple où le capitalisme représente vis-à-vis du travailleur isolé l'unité et la volonté du travailleur collectif; elle s'édifie dans la manufacture qui mutille le travailleur au point de le réduire à une parcelle de lui-même; elle s'achève enfin dans la grande industrie qui fait de la science une force productive indépendante du travail et l'enrôle au service du capital.

Dans la manufacture l'enrichissement du travailleur collectif, et par suite du capital, en forces productives sociales a pour condition l'appauvrissement du travailleur en forces productives individuelles. «L'ignorance est la mère de l'industrie aussi bien que de la superstition. La réflexion et l'imagination sont sujets à s'égarer; mais l'habitude de moudre le pied ou la main ne dépend ni de l'une, ni de l'autre. Aussi pourrait-on dire, que la perfection, à l'égard des manufactures, consiste à pouvoir se passer de l'esprit, de manière que, sans effort de tete, l'atelier puisse être considéré comme une machine dont les parties sont des hommes.» Aussi un certain nombre de manufactures, vers le milieu du dix-huitième siècle, employaient de préférence pour certaines opérations formant des secrets de fabrique, des ouvriers à moitié idiots.

«L'intelligence de la plupart des hommes, dit A. Smith, se forme nécessairement par leurs occupations ordinaires. Un homme dont toute la vie se passe à exécuter un petit nombre d'opérations simples... n'a aucune occasion de développer son intelligence ni d'exercer son imagination... Il devient en général aussi ignorant et aussi stupide qu'il est possible à une créature humaine de le devenir. » Après avoir dépeint l'engourdissement de l'ouvrier parcellaire, A. Smith continue ainsi:

L'uniformité de sa vie stationnaire corrompait naturellement la vaillance de son esprit; elle dégrade même l'activité de son corps et le rend incapable de déployer sa force avec quelque vigueur et quelque persévérance, dans tout autre emploi que celui auquel il a été élevé. Ainsi sa dextérité dans son métier est une qualité qu'il semble avoir acquise aux dépens de ses vertus intellectuelles, sociales et guerrières. Or, dans toute société industrielle et civilisée, tel est l'État où doit tomber nécessairement l'ouvrier pauvre (le labouring poor), c'est-à-dire la grande masse du people. — Pour porter remède à cette détérioration complète, qui résulte de la division du travail, A. Smith recommande l'instruction populaire obligatoire, tout en conseillant de l'administ rer avec prudence et à doses homéopathiques. Son traducteur et commentateur français, G. Garnier, ce sénateur prédécesseur du premier empire, a fait preuve de logique en combinant ces idées. L'instruction du peuple, selon lui, est en contradiction avec les lois de la division du travail, et l'adopter « serait proscrire tout notre système social... Comme toutes les autres divisions du travail, celle qui existe entre le travail mécanique et le travail intellectuel se prononce d'une manière plus forte et plus tranchante à mesure que la société avance vers un état plus opulent. (Garnier applique ce mot société d'une manière très-corcorrecte au capital, à la propriété foncière et à l'État qui est leur.) Cette division comme toutes les autres, est un effet des progrès passés et une cause des progrès à venir. » Le gouvernement doit-il donc travailler à contrarier cette division du travail, et à la retarder dans sa marche naturelle? Doit-il employer une portion du revenu public pour têcher de confondre et de mêler deux classes de travail qui tendent d'elles-mêmes à se diviser?

Un certain rabougrissement de corps et d'esprit est inséparable de la division du travail dans la société. Mais comme la période manufacturière pousse beaucoup plus loin cette division sociale en même temps que par la division qui lui est propre elle attaque l'individu à la racine même de sa vie, c'est elle qui la première fournit l'idée et la matière d'une pathologie industrielle.

1. A. Smith; Wealth of Nations, I. V, ch. 1, art. 11. En sa qualité d'édite E. Ferguson, Adam Smith avait qu'à entenir sur les conséquences funestes de la division du travail fort bien exposées par son maître. Au commencement de son ouvrage, ainsi qu'il le confesse, se prépare la division du travail, il se contente de l'indiquer en passant comme la source des inégalités sociales. Dans le dernier livre de son ouvrage, il reproduit les idées de Ferguson. — Dans mon écrit, «Mémoire de philosophie, etc., j'ai déjà expliqué succinctement le rapport historique entre Ferguson, A. Smith, Leomont et Say, pour ce qui regarde leur critique de la division du travail, et j'ai démontré en même temps que pour la première fois, que la division manufacturière du travail est une forme spécifique du mode de production capitalistes. (L. c., p. 122 et suiv.)

2. Ferguson dit déjà: «L'art de penser dans une période où tout est séparé, peut lui-même former un métier à part. »

3. G. Garnier, 1. V de sa traduction, p. 4, 6 à

« Subdiviser un homme, c’est l’exécuter, s’il a mérité une peine de mort; c’est l’assassiner s’il ne la mérite pas. La subdivision du travail est l’assassinat d’un peuple. »

La coopération fondée sur la division du travail, c’est-à-dire la manufacture, est à ses débuts une création spontanée et insaisissable. Dès qu’elle a acquis une certaine consistance et une base suffisamment large, elle devient la forme reconnue et méthodique de la production capitaliste. L’histoire de la manufacture proprement dite montre comment la division du travail qui lui est particulière acquiert expérimentalement, pour ainsi dire à l’insu des acteurs, ses formes les plus avantageuses, et comment ensuite, à la manière des corps de métier, elle s’efforce de maintenir ces formes traditionnellement, et réussit quelques fois à les maintenir pendant plus d’un siècle. Cette forme ne change presque jamais, excepté dans les accessoires, que par suite d’une révolution survenue dans les instruments de travail. La manufacture moderne (je ne parle pas de la grande industrie fondée sur l’emploi des machines) en bien trouve, dans les grandes villes où elle s’établit, ses matériaux tout prêts, où auquel se décimène et n’en plus qu’à les rassembler, la manufacture des vêtements par exemple; ou bien le principe de la division du travail est d’application si facile qu’on n’a qu’à approprier chaque ouvrier exclusivement à une des diverses opérations d’un métier, par exemple de la reliure des livres. L’expérience d’une semaine suffit amplement dans de tels cas pour trouver le nombre proportionnel d’ouvriers qu’exige chaque fonction.

Par l’analyse et la décomposition du métier mené, la spécialisation des instruments, la formation d’ouvriers parcellaires et leur groupement dans un mécanisme d’ensemble, la division manufacturière crée la différenciation qualitative et la proportionnalité quantitative des procès sociaux de production. Cette organisation particulière du travail augmente les forces productives.

La division du travail dans sa forme capitaliste — et sur les bases historiques données, elle ne pouvait revêtir aucune autre forme — n’est qu’une méthode particulière de produire de la plus-value relative, ou d’accroître aux dépens du travailleur le rendement du capital, ou qu’un appelle Richesse nationale (Wealth of Nations). Aux dépens du travailleur elle développe la force collective du travail pour le capitalisme. Elle crée des circonstances nouvelles qui assurent la domination du capital sur le travail. Elle se présente donc et comme un progrès historique, une phase nécessaire dans la formation économique de la société, et comme un moyen civilisé et raffiné d’exploitation.

L’économie politique, qui ne date comme science scientifique que de l’époque des manufactures, considère la division sociale du travail en général du point de vue de la division manufacturière; elle n’y voit qu’un moyen de produire plus avec moins de travail, de faire baisser par conséquent le prix des marchandises et d’acter l’accumulation du capital. Les écrivains de l’âge classique, au lieu de donner tant d’importance à la quantité et à la valeur des échanges, s’en font exclusivement à la qualité et à la valeur d’usage. Pour eux, la séparation des branches sociales de la production n’a qu’un résultat : c’est que les produits sont mieux faits et que les moindres et les talents divers des hommes peuvent se choisir les sphères d’action qui leur conviennent le mieux, car si l’on ne sait pas se limiter, il est impossible de rien produire d’important. La division du travail perfectionne donc le produit et le producteur. Si, à l’occasion, ils mentionnent aussi l’accroissement de la masse des produits, ils n’ont en vue que l’abondance de valeurs d’usage, d’objets utiles, et non la valeur d’échange ou la baisse

1. Les préfatsseurs d’Adam Smith, tels que Petty, l’auteur anonyme de « Advantages of the East India Trade », ont mieux que lui rendu le caractère capitaliste de la division manufacturière du travail.

2. Parmi les modernes, quelques écrivains du dix-huitième siècle, Boccard et James Hinton, entre autres, sont les seuls qui s’occupent sur la division du travail à peu près comme les sociologues; l’expérience auprès d’un chantier de construction, qui appliquait la main et l’instruction toujours au même genre d’ouvrage, et aux mêmes produits, ces derniers sont plus aisément obéissants, plus abondants et meilleurs que si chacun faisait n’importe quel travail et pour lui seul choses nécessaires à sa vie... Les hommes se divisent de cette manière en chaînes et conditions diverses pour l’utilité commune et privée. (Ce- mère Boccard : Elementi di Econ. Public ed. Custodi; Paris Moderna, t. XI, p. 28.) James Hinton, plus tard contre de Mauriceau, dit lui-même dans une note de son Dialogo concern- ning Happiness, Lond., 1712 : « L’argument dont je me sers pour prouver que la société est unnaturalisée est se fondant sur la division des travaux et des emplois, est tout entier au second livre de la République de Platon. »


4. « Πολλοί ἄνθρωποι, τινῶν τόπων οἰκεῖσθαι θέλειν, qui sont nombreux mal écrire. Comme producteur marchand, l’Athénien se sentait supérieur au Spartiate, parce que devenir pour faire la guerre avait bien des hommes à sa disposition, mais non de l’argent; comme le fait dire Thucydide à Péri- clès dans la harangue où celui-ci incite les Athéniens à la guerre du Péloponnèse : Δημοκράτης, τοιούτως ἐκπροσώπεσιν ἀρχαὶ καὶ μαχητῶν ἐν οἴκοις καὶ ἑαυτῶν ποιεῖται τὸν ἐλέγχοντας. Ni l’économiste, dans la production matérielle, l’économiste, le professeur, le nombre... C’est-à-dire le bien, qui peuvent se sou-

5. Il faut dire que même à l’époque de la classe des tentes tyrans il n’avait pas encore cinq mille Athéniens sans propriété foncière.
Pendant la période manufacturière proprement dite, c'est-à-dire pendant la période où la manufac-
trice reste la forme dominante du mode de production capi-
taliste, des obstacles de plus d'une sorte se pose-
rent à la réalisation de ses tendances. Elle a beau
creer, comme nous l'avons déjà vu, à côté de la di-
vision hiérarchique des travailleurs, une séparation
simple entre ouvriers habiles et inhabiles, le nombre
de ces derniers reste très-monocorde, grâce à l'in-
fluence prédominante des premiers. Elle a beau
adapter les opérations parcellaires aux divers degrés
de mortalité, de force et de développement de ses
organes vivants de travail et pousser ainsi à l'explota-
tion productive des enfants et des femmes, cette
tendance échoue généralement contre les habitues
et la résistance des travailleurs mâles. C'est en vain
qu'en décomposant les métiers, elle diminue les frais
de éducation, et par conséquent la valeur de l'ou-
vrier; les travaux de détail difficiles exigent toujours
un temps assez considérable pour l'apprentissage;
et lors même que celui-ci devient superflu, les tra-
vaillleurs savent le maintenir avec un zèle jaloux.
L'habileté de métier restant la base de la manufac-
turier, tandis que son mécanisme collectif ne possède
point un tumulte matériel indépendant des ouvriers
eux-mêmes, le capital doit lutter sans cesse contre
leur insubordination. « La faiblesse de la nature hu-
maine est telle, s'écrie l'ami Ure, que plus un oua-
vrier est habile, plus il devient opiniâtre et intarissable,
le par conséquent moins il est propre à un mécanisme,
à l'ensemble duquel ses bontés capricieuses peu-
vent faire un tort considérable. » Pendant toute
la période manufacturière, on ne entend que plaintes
sur plaintes à propos de l'indiscipline des travaille-
urs. Et n'oublions-nous pas les témoignages des
écrivains de cette époque, le simple fait que, de-
puis le seizième siècle jusqu'au moment de la grande
industrie, le capital ne réussit jamais à s'emparer de
tout le temps disponible des ouvriers manufacturiers,
que les manufactures n'ont pas la vie dure, mais
sont obligées de se déplacer d'un pays à l'autre
pour suivre les émigrations ouvrières, ces faits, dis-je,
noi traînent lieu de toute une bibliothèque. « Il
faut que l'ordre soit établi d'une manière ou d'une
autre, » s'écrie, en 1770, l'auteur souvent cité de l'Ex-
soy la Trade and Commerce. L'ordre, répète
soixante-six ans plus tard le docteur Andrew Ure,
"l'ordre faisait défaut dans la manufacture basée sur
le degré scolaïrique de la division du travail, et
Arkwright a créé l'ordre. »
Il faut ajouter que la manufacture ne pouvait ni
s'émanciper de la production sociale dans toute son
étendue, ni la bouleverser dans sa profondeur. Comme
œuvre d'art économique, elle s'étendit sur la large
base des corps de métiers des villes et de leurs coro-
laire, l'industrie domestique des campagnes. Mais
dès qu'elle atteint un certain degré de dévelop-
pe, sa base technique s'étendit en conflit
avec les besoins de production qu'elle avait elle-
même créés.

1. Ure, I. c., p. 31.
2. Ceci est beaucoup plus vrai pour l'Angleterre que pour la
France et pour la Hollande.
Une de ses œuvres les plus parfaites, fut l'atelier de construction où se fabriquaient les instruments de travail et les appareils mécaniques plus compliqués, déjà employés dans quelques manufactures. « Dans l'enfance de la mécanique, » dit Ure, « cet atelier de construction offrait à l'œil la division des travaux dans leurs nombreuses gradations : la lime, le foret, le tour, avaient chacun leurs ouvriers par ordre d'habileté. »

Cet atelier, ce produit de la division manufacturière du travail, enfanta à son tour les machines. Leur intervention supprima la main-d'œuvre comme principe régulateur de la production sociale. D'une part, il n'y eut plus nécessité technique d'approvisionner le travailleur pendant toute sa vie à une location parcellaire; d'autre part, les barrières que ce même principe opposait encore à la domination du capital, tombèrent.
MACHINISME ET GRANDE INDUSTRIE

CHAPITRE XV

Développement des machines et de la production mécanique

« Il reste encore à savoir, » dit John Stuart Mill, dans ses Principe d'économie politique, « si les inventions mécaniques faites jusqu'à ce jour ont allégué le malheur quotidien d'un être humain quelconque. » Ce n'était pas la leur but. Comme tout autre développement de la force productive du travail, l'emploi capitaliste des machines ne tend qu'à diminuer le prix des marchandises, à raccourcir la partie de la journée où l'ouvrier travaille pour lui-même, afin d'allonger l'autre où il ne travaille que pour le capitaliste. C'est une méthode particulière pour fabriquer de la plus-value relative.

La force de travail dans la manufacture et le moyen de travail dans la production mécanique sont les points de départ de la révolution industrielle. Il faut donc étudier comment le moyen de travail s'est transformé d'outil en machine et par cela même déterminer la différence qui existe entre la machine et l'outill manuel. Nous ne mettrons en relief que les traits caractéristiques pour les époques historiques, comme pour les époques géologiques, il n'y a pas de ligne de démarcation rigoureuse.

Des mathématiciens et des mécaniciens, dont l'opinion est reproduite par quelques économistes anglais, définissent l'outill une machine simple, et la machine un outill composé. Pour eux, il n'y a pas de différence essentielle et ils donnent même le nom de machines aux puissances mécaniques dénommées telles que le levier, le plan incliné, la vis, le coin, etc. En fait, toute machine se compose de ces puissances simples, de quelque manière qu'on les déguise et combine. Mais cette définition ne vaut rien au point de vue social, parce que l'élément historique y fait défaut.

Pour d'autres, la machine diffère de l'outil en ce que la force motrice de celui-ci est l'homme et celle de l'autre l'animal, l'eau, le vent, etc. A ce compte, une charrette attelée de bœufs, instrument commun aux époques de production les plus différentes, serait une machine, tandis que le Circulair Loop de Clausen, qui, sous la main d'un seul ouvrier, exécute 90 000 mailles par minute, serait un simple outill. Mieux encore, ce même Loop serait outill, si nul par la main; machine, si nul par la vapeur. L'emploi de la force animale étant une des premières inventions de l'homme, la production mécanique précédait donc le métier. Quand John Wyeth, en 1738, annonna sa machine à filer, et, avec elle, la révolution industrielle du dix-huitième siècle.

1. V. par exemple Scalfe’s Course of mathematics.
2. On peut lire à ce point de vue tracer une ligne précise de démarcation entre outill et machine : la forge, le marteau, le couteau, etc., les vis et les clefs, etc., qui sont le décal. 

1. MILL aurait de jeûner : qui ne vit pas du travail d'autrui, il est certain que les machines ont grandement augmenté le nombre des ouvriers ou ce qu'on appelle les gens comme il faut.
sicle, il ne dit mot de ce que l'homme serait remplacé comme moteur par l'âne, et cependant c'est à l'âne que ce rôle est échu. Une machine pour « filer sans doigts, » tel fut son prospectus.

Tout mécanisme développé se compose de trois parties essentiellement différentes: moteur, transmission et machine d'opération. Le moteur donne l'impulsion à tout le mécanisme. Il envoie sa propre force de mouvement comme la machine à vapeur, la machine électromagnétique, la machine calorifique, etc., ou bien reçoit l'impulsion d'une force naturelle extérie, comme la roue hydraulique d'une chute d'eau, l'aile d'un moulin à vent des courants d'air.

La transmission, composée de balanciers, de roues circulaires, de roues d'engrenage, de volants, d'arbres moteurs, d'une variété innombrable de cordes, de courroies, de poulies, de leviers, de plans inclinés, de vis, etc., règle le mouvement, le distribue, en change la forme, s'il le faut, de rectangulaire en rotatoire et vice versa, et le transmet à la machine-outil.

Les deux premières parties du mécanisme n'existent, en effet, que pour communiquer à cette dernière le mouvement qui lui fait attaquer l'objet de travail et en modifier la forme. C'est la machine-outil qui inaugure au dix-septième siècle la révolution industrielle; elle sert comme point de départ de toutes les fois qu'il s'agit de transformer le métier ou la manufacture en exploitation mécanique.

En examinant la machine-outil, nous retrouvons en grand, quelque sous des formes modifiées, les appareils et les instruments qu'emploie l'artisan ou l'ouvrier manufacturier, mais d'instruments manuels de l'homme ils sont devenus instruments mécaniques d'une machine. Tout la machine entière n'est qu'une édition plus ou moins revue et corrigée du vilain instrument manuel, — c'est le cas pour le métier à tisser mécanique, — tantôt les organes d'opération, ajustés à la charpente de la machine-outil, sont d'anciennes connaissances, comme les fuseaux de la Mule-Jenny, les aiguilles du métier à tricoter des lacs, les feutres de sépe de la machine à scier, le couteau de la machine à hacher, etc. La plupart de ces outils se distinguent par leur origine même de la machine dont ils forment les organes d'opération. En général on les produit aujourd'hui encore par le métier ou la manufacture, tandis que la machine, à laquelle ils sont ensuite incorporés, provient de la fabrique mécanique.

La machine-outil est donc un mécanisme qui, ayant reçu le mouvement convenable, exécute avec ses instruments les mêmes opérations que le travailleur exécutait auparavant avec des instruments rudimentaires. Dès que l'instrument, sorti de la main de l'homme, est maîtrisé par un mécanisme, la machine-outil a pris la place du simple outil. Une révolution n'est accomplie alors même que l'homme reste le moteur. Le nombre d'outils avec lesquels l'homme peut opérer en même temps est limité par le nombre de ses propres organes. On essaya, au dix-septième siècle, en Allemagne de faire manouvrer simultanément deux roues par un fileur. Mais cette besogne a été trouvée trop pénible. Plus tard on inventa un rouet à pied avec deux fuseaux; mais les virtuoses capables de filer deux fils à la fois étaient presque aussi rares que des veaux à deux têtes. La Jenny, au contraire, même dans sa première ébauche, file avec douze et dix-huit fuseaux; le métier à basse tricote avec plusieurs milliers d'aiguilles. Le nombre d'outils qu'une même machine d'opération met en jeu simultanément est donc de prime abord énorme de la limite organique que ne pouvait dépasser l'outil manuel.

Il y a bien des instruments dont la construction même met en relief le double rôle de l'ouvrier comme simple force motrice et comme exécuteur de la main-d'œuvre proprement dite. Prêtons, par exemple, le rouet. Sur sa marchette, le pied agit simplement comme moteur, tandis que les doigts agissent en travaillant au fuseau. C'est précisément cette dernière partie de l'instrument, l'organe de l'opération manuelle, que la révolution industrielle se saisit tout d'abord, laissant à l'homme, à côté de la nouvelle besogne de surveiller la machine et de corriger les erreurs de sa main, le rôle purement mécanique du moteur.

Il y a une autre classe d'instruments sur lesquels l'homme agit toujours comme simple force motrice, en tournant, par exemple, la manivelle d'un moulin, en manœuvrant une pompe, en écar-
Chapitre XV

193

rant et rapprochant les bras d'un soufflet, en bruyant des substances dans un mortier, etc. Là aussi l'ouvrier commence à être remplacé comme force motrice par des animaux, le vent, l'eau. Beaucoup de ces instruments ne transformaient en machines longtemps avant et pendant la période manufrançaise sans cependant révolutionner le mode de production. Dans l'époque de la grande industrie, il devient évident qu'ils sont des machines en germe, même sous leur forme primitive d'outils manuels.

Les pompes, par exemple, avec lesquelles les Hollandais mirent à sec la lac de Harlem en 1836-37, étaient construites sur le principe des pompes ordinaires, sauf que leurs pistons étaient soulevés par des énormes machines à vapeur au lieu de l'être à force de bras. En Angleterre, le soufflet ordinaire et très-imparfait du forgeon est assez souvent transformé en pompe à air; il suffit pour cela de mettre son bras en communication avec une machine à vapeur. La machine à vapeur elle-même, telle qu'elle existait pendant la période manufrançaise, à partir de son invention vers la fin du dix-septième siècle jusqu'au commencement de 1750, n'amenait aucune révolution dans l'industrie. Ce fut un contraire la création des machines-outils qui rendit nécessaire la machine à vapeur révolutionnée. Dès que l'homme, au lieu d'agir avec l'outil sur l'objet de travail, n'agit plus comme moteur d'une machine-outil, l'eau, le vent, la vapeur peuvent le remplacer, et le dégagement de la force motrice sous des muscles humains devient purement accidentel. Il va sans dire qu'un changement de genre exige souvent de grandes modifications techniques dans le mécanisme construit primitivement pour la force humaine. De nos jures toutes les machines qui doivent faire leur chemin, telles que machines à coudre, machines à peindre, etc., et dont la brute exige pas de grandes dimensions, sont construites de double façon, selon que l'homme est une force mécanique est destiné à les mouvoir.

La machine, point de départ de la révolution industrielle, remplace donc le travailleur qui manie un outil par un mécanisme qui opère à la fois avec plusieurs outils semblables, et reçoit son impulsion d'une force unique, quelle qu'en soit la forme.

Une telle machine-outil n'est cependant que l'élément simple de la production mécanique.

Pour développer les dimensions de la machine d'opération et de la machine-outil, il faut un moteur plus puissant, et pour vaincre la force d'attrition du moteur, il faut une force d'impulsion supérieure à celle de l'homme, sans compter que l'homme est un agent très-imparfait dans la production d'un mouvement continu et uniforme. Dès que le moteur est remplacé par une machine une par l'homme, il devient nécessaire de remplacer l'homme dans le rôle de moteur par d'autres forces naturelles.

De toutes les forces motrices qu'avait figuré la période manufrançaise, le cheval était la pire; le cheval a, comme on dit, sa tête, son usage est durable, et on peut trouver place dans les fabriques qu'à une manière restreinte. Néanmoins, la force-cheval fut employée fréquemment dans les débuts de la grande industrie, ainsi qu'on témoin suit les lamentations des artisans de cette époque et l'expression "force du cheval" usée encore aujourd'hui pour désigner la force mécanique. Le vent était trop instable et trop difficile à contrôler; il n'avait pas d'emploi de l'eau comme force motrice, même pendant la période manufrançaise, prédominant en Angleterre, ce pays natal de la grande industrie. On avait essayé au dix-septième siècle de mettre en mouvement, au moyen d'une seule roue hydraulique, deux machines et deux tournants. Mais le mécanisme de transmission devait trop peu remplir la force motrice de l'eau insuffisante, et ce fut là une des circonstances qui conduisirent à l'étude plus approfondie des lois du frétement. L'action inégale de la force motrice dans les moulinettes nous a permis et traction conduisit d'autre part à la théorie à l'emploi du volant qui joue plus tard un rôle si important dans la grande industrie, dont les premiers éléments venaient par un moteur unique, forme une machine. (Bibliogr. 1, 2.

2. Dans un mémoire sur les forces employées en agriculture. Le in janvier 1951 dans la Society of Arts, M. John C. Norton dit: "Toute amélioration qui a pour résultat de ne pas pouvoir et de rendre uniforme le sol, facilite l'emploi de la machine à vapeur pour la production de mouture mécanique..." On ne peut pas passer de la machine à vapeur le bout de la main, il faut des meilleures et d'autres obstacles empêchent l'action uniforme. Ces obstacles disparaissent chaque jour de plus en plus. Dans les opérations qui exigent plus de vitesse que de force, la force de la machine à vapeur est employée de plus en plus pour les machines à vapeur, autrement dit à la force capable de décharges 23 000 lits. à la vitesse d'un pied dans une minute; et calculant que les frais du cheval-vapeur appliqué à la machine, sont de 3 4. par heure, ceux du cheval de 5 4. On sait, le cheval, on sait qu'au profit d'un brevet soit s'entendre en bonne santé, ne peut travailler que 8 heures par jour. Sur un terrain cultivé la force-vapeur permet d'agrandir sans plus de moyens très écarté sur sa pente, et ses tracés de terrain que ce que les chevaux remplacent, surtout pendant les trois ou quatre mois où ils font leur besogne. Enfin, dans les opérations agricoles où elle peut être employée, la vapeur fonctionne beaucoup mieux que le cheval. Pour faire l'échange de la machine à vapeur, il faudrait 35 hommes à 15 livres par heure, et pour faire celui des chevaux 35 hommes à 8 livres par heure.

3. Paullière 1653, De Cours 1688.
plusieurs machines homogènes ou un système de machines. Dans le premier cas, la fabrication entière d’un produit se fait par la même machine-outil qui exécute toutes les opérations accompagnant par un artisan travaillant avec un seul instrument, comme le tisserand avec son métier, ou par plusieurs ouvriers, avec différents outils, soit indépendants, soit réunis dans une manufacture. Dans la manufacture d’enveloppes, par exemple, un ouvrier doublait le papier avec le plioir, un autre appliquait la gouge, un troisième reversait la lèvre qui porte la devise, un quatrième cousait les devises, etc.; à chaque opération partielle, chaque enveloppe devait changer de mains. Une seule machine exécute aujourd’hui, du même coup, toutes ces opérations, et fait en une heure 3000 enveloppes et même davantage. Une machine américaine pour fabriquer des cornets, exposée à Londres en 1852, coupaît le papier, collait, pliait et finissait 18000 cornets par heure. Le procès de travail qui, dans la manufacture, était divisé et exécuté successivement, est ici accompli par une seule machine agissant au moyen de divers outils combinés.

Dans la fabrique (factory) — et c’est là la forme propre de l’atelier fondé sur l’emploi des machines — nous voyons toujours reparaître la coopération simple. Abstraction faite de l’ouvrier, elle se présente d’abord comme agglomération de machines-outils de même espèce fonctionnant dans le même local et simultanément. C’est sa forme exclusive là où le produit sort tout achevé de chaque machine-outil, que celle-ci soit la simple reproduction d’un outil manuel complexe ou la combinaison de divers instruments ayant chacun sa fonction particulièrer.

Ainsi une fabrique de tissage est formée par la réunion d’une foule de métiers à tisser mécaniques, etc. Mais il existe ici une véritable unité technique, en ce sens que les nombreuses machines-outils sont réunies uniformément et simultanément leur impulsion du moteur commun, impulsion transmise par un mécanisme qui leur est également commun en partie, et qu’il n’est relié à chacune que par des embranchements particuliers. De même que de nombreux outils forment les organes d’une machine-outil, de même de nombreuses machine-outils forment autant d’organes homogènes d’un même mécanisme motrice.

Le système de machines proprement dit se remplace la machine indépendante que lorsque l’objet de travail court successivement une série de divers procès exécutés par une chaîne de machi-
ne-objets différents mais combinés les uns avec les autres. La coopération par division du travail qui caractérise la manufacture, repart sa comme combinaison de machines d'opération parcellaires. Les outils spéciaux des différents ouvriers dans une manufacture de laine par exemple, ceux du batteur, du cardeur, du teinteur, du blanchisseur, etc., s'étant transformés en autant de machines-outils spéciaux, chacun forme un organe particulier dans le système du mécanisme combiné. La manufacture elle-même fournit aux systèmes mécaniques, dans les branches où il est d'abord introduit, l'embranchement de la division et, par conséquent, de l'organisation du procès productif. Cependant, une différence essentielle se manifeste immédiatement. Dans la manufacture, chaque procès partiel doit pouvoir être exécuté comme opération manuelle par des ouvriers travaillant isolément ou en groupes avec leurs outils. Si l'ouvrier est ainsi approché à une opération, l'opération est délaissée de l'ouvrier. Ce principe subjectif de la division n'existe plus dans la production mécanique. Il devient objectif, c'est-à-dire émané des facultés individuelles de l'ouvrier ; le procès total est considéré en lui-même, analysé dans ses principes constitutifs et se subdivisant en plusieurs phases, et le problème qui consiste à exécuter chaque procès partiel et à rejeter les divers procès partiels entre eux, est résolu au moyen de la mécanique, de la chimie, etc., qui n'empêche pas naturellement que la conception théorique ne doive être perfectionnée par une expérience pratique accumulée sur une grande échelle. Chaque machine partielle fournit à celle qui la suit sa matière première, et, comme toutes fonctionnent en même temps et de concert, le produit se trouve ainsi constamment aux divers degrés de sa fabrication et dans la transition d'une phase à l'autre. De même que dans la manufacture, la coopération immédiate des ouvriers parcellaires créé certains nombres proportionnels déterminés entre les différents groupes, de même dans le système de machines l'occupation continue de machines particulières les unes par les autres crée un rapport déterminé entre leur nombre, leur dimension et leur célérité. La machine d'opération combinée, qui forme maintenant un système articulé de différentes machines-outils et de leurs groupes, est d'autant plus parfaite que son mouvement d'ensemble est plus continu, c'est-à-dire que la matière première passe avec moindre d'interruption de sa première phase à sa dernière, d'autant plus donc que le mécanisme et non la main de l'homme lui fait parcourir ce chemin. Donc si le principe de la manufacture est l'isolement des procès particuliers par la division du travail, celui de la fabrique est le contraire la continuité non interrompue de ces mêmes procès.

Qu'il se fonde sur la simple coopération de machines-outils homogènes, comme dans le tissage, ou sur une combinaison de machines différentes, comme dans la filature, un système de machines forme par lui-même, un grand automate, dès qu'il est mis en mouvement par un premier moteur qui se mouve lui-même. Le système entier peut cependant recevoir son impulsion d'une machine à vapeur, qu'elle par une certaine machine-outils ait encore besoin de l'ouvrier pour maintenir l'opération. C'est ce qui avait lieu dans la filature pour certains mouvements exécutés aujourd'hui par la mâcho automatique, et dans les ateliers de construction où certaines parties des machines-outils avaient besoin d'être dirigées comme de simples outils par l'ouvrier, avant la transformation du métier en facteur-automate. Dès que la machine-outils exécute tous les mouvements nécessaires au tissage de la matière première sans le secours de l'homme et se le réclame qu'après coup, dès lors il y a un véritable système automatique, susceptible cependant de constantes modifications de détail. C'est ainsi que l'appareil qui fait exécuter le tissage (drawing frame) de lui-même, dès qu'un fil se casse, et le self acting stop qui arrête le métier à tisser à vapeur dès que la dure s'échappe de la bobine de la navette, sont des inventions tout à fait modernes. La fabrique de papier moderne peut servir d'exemple aussi bien pour la continuité de la production que pour la mise en œuvre du principe automatique. En général, la production du papier permet d'étudier avantageusement et en détail la différence des modes productifs basée sur la différence des moyens de produire, de même que le rapport entre les conditions sociales de la production et ses procédés techniques. En effet, la vieille fabrication allemande du papier nous fournit un modèle de la production de métier, la Hollande, au dix-septième siècle, le France au dix-huitième, nous montrent sous les yeux la fabrication proprement dite, et l'Angleterre d'aujourd'hui la fabrication automate, on trouve encore dans l'Inde et dans la Chine différentes formes primitives de cette industrie.

Le système des machines-outils automatiques recevant leur mouvement par transmission d'un automate central, est la forme la plus développée du machinisme productif. La machine isolée a été
remplacée par un monstre mécanique qui, de sa gigantesque membrane, emplit des bâtiments entiers; sa force démoniaque, dissimulée d'abord par le mouvement cadencé et presque sédentaire de ses énormes membres, ceint dans la danse fiévreuse et vertigineuse de ses inimaginables organes d'opération.

Il y avait des métiers mécaniques, des machines à vapeur, etc.; avant qu'il y eût des ouvriers occupés exclusivement à leur fabrication. Les grandes inventions de Carnot, d'Markwright, de Watt, etc., ne pouvaient être appliquées que parce que la période manufacturière avait rendu un nombre considérable d'ouvriers mécaniciens habiles. Ces ouvriers étaient des artisans indépendants et de diverses professions, ou se trouvaient réunis dans des manufactures rigoureusement organisées d'après le principe de la division du travail. A mesure que les inventions et la demande de machines s'accroissent, le nouveau matériau se subdivise de plus en plus en branches variées et indépendantes, et la division du travail se développe proportionnellement dans chacune de ces branches. La manufacture forme donc historiquement la base technique de la grande industrie.

Dans les sphères de production où l'on introduit les machines fournies par la manufacture, outre, à l'inde de ses propres machines, est supplante par la grande industrie. L'industrie mécanique s'évole sur une base matérielle inégalement qu'elle élabore d'abord sous sa forme traditionnelle, mais qu'elle est forçée de révolutionner et de conformer à son propre principe dès qu'elle a atteint un certain degré de maturité.

De même que la machine-outil reste chéteuse tant que l'homme reste son moteur, et que le système mécanique progresse lentement tant que les forces motrices traditionnelles, l'animal, le vent, et même l'eau se sont disposées par la vapeur, de même la grande industrie est retardée dans son marché tant que son moyen de production caractéristique, la machine elle-même, doit son existence à la force et à l'habileté humaine, et dépend ainsi du développement massé de la tendance de l'énergie manuelle de l'artisan indépendant de métier et de l'ouvrier parcellaire de la manufacture, manualis leurs instruments mains.

A part la chéte des machines fabriquées de cette façon — et cela est affaire du capitaliste industriel — le progrès d'industries déjà fondées sur le mode de production mécanique et son introduction dans des branches nouvelles, resteraient tout à fait soumis à une seule condition, l'accroissement d'ouvriers spécialistes dans le nombre, grâce à la nature presque artistique de leur travail, ne pouvait s'augmenter que lentement.

Ce n'est pas tout: à un certain degré de son développement, la grande industrie entra en conflit, même au point de vue technologique, avec sa base donnée par le métier et la manufacture.

Les dimensions croissantes du métier et de la transmission, la variété des machines-outils, leur construction de plus en plus complexe, la régularité mathématique qui exigent le nombre, la multiplicité et la délicatesse de leurs éléments com-

stitutionnels à mesure qu'elles s'écartent du modèle fourni par le métier et devenu incompatible avec les formes prescrites par leurs fonctions purement mécaniques, le progrès du système technique et l'emploi d'un matériel difficile à manier, du fer, par exemple, à la place du bois — la solution de tous ces problèmes, que les circonstances faisaient échouer successivement, se heurtait sans cesse à reorganiser les formes personnelles dont même le travailleur exécutif de la manufacture ne sait se débarrasser. En effet, des machines, telles que la presse d'impression moderne, le métier à vapeur et la machine à carder, n'auraient pu être fournies par la manufacture.

Le bouleversement du mode de production dans une sphère industrielle entraîne un bouleversement analogique dans une autre. On s'enaperçoit d'abord dans les branches d'industrie, qui s'entourent comme phases d'un procès d'ensemble, quoique la division sociale du travail les ait séparées, et métamorphosé leurs produits en autant de marchandises indépendantes. C'est ainsi que la filature mécanique a rendu nécessaire le tissage mécanique, et que tous deux ont amorcé la révolution mécano-chimique de la blanchisserie, de l'imprimerie et de la tintamarie. De même encore la révolution dans le filage du coton a provoqué l'innovation de pis pour séparer les fibres de celle provenant de sa graine, invention qui a rendu seule possible la production du coton sur l'immense échelle qui est aujourd'hui devenue indispensable. 1. La révolution dans l'industrie et l'agriculture a nécessité une révolution dans les conditions générales du procès de production social, c'est-à-dire dans les moyens de communication et de transport. Les moyens de communication et de transport d'une société qui avait pour pivot, suivant l'expression de Fourier, la petite agriculture, et comme corollaire, l'économie domestique et les métiers des villes, étaient complètement insuffisants pour subvenir aux besoins de la production manufacturière, avec sa division élargie du travail social, sa concentration d'ouvriers et de moyens de travail, ses marchés coloniaux, si bien qu'il a fallu les transformer. Du même les moyens de communication et de transport, érigés par la période manufacturière devinrent imbattus des obstacles insurmontables pour la grande industrie avec la vitesse fiévreuse de sa production centuplée, son

1. Le métier à tisser mécanique dans sa première forme se compose principalement de bois; le métier moderne perfectionné est en fer. Pour juger convenable à l'ancien, la vieille forme du métier de production fait sur la forme nouvelle, il suit de comparer superficiellement le métier moderne avec l'ancien, les métiers modernes dans les foudres de fer avec la première reproduction mécanique de l'œuvre naïve de soufflet ordinaire, et même encore, de se rappeler que les premières locomotives expédiées, avaient deux pieds qu'elle laissait l'un après l'autre, comme un cheval. Il faut une longue expérience pratique et une existence plus avancée, pour que la forme arrive à être déterminée complètement par le principe mécanique, et par suite complétem ent harmonisée de la forme traditionnelle de l'outil.

2. Le colosse du yarance Eli Whitney avait suivi jusqu'aux premiers plans de modifications essentielles que n'impose que cette autre machine du dix-huitième siècle. Mais depuis une vingtaine d'années, un autre Américain, M. Emery d'Albany, New York, aurait eu un perfectionnement aussi simple qu'efficace, a fait naître la machine de Whitney au rebut.
lancement continu de capitaux et de travailleurs

chapeau de s'adapter à l'industrie

le même inventeur, pour produire d'autres machines. Elle se crée ainsi une base technique adéquate et peut alors marcher sans lisières. À mesure que dans le premier tiers de l'âge médiéval, il existait déjà dans la machine à vapeur, mais il s'agissait en même temps de produire mécaniquement ces formes strictement géométriques telles que la ligne, le plan, le cercle, le cône et la sphère, qui existent dans de telles machines. Au commencement de ce siècle, Henry Maudsley résolva ce problème par l'invention du planétoïde, qui fit bientôt rendre automatique, du bateau, des machines pour lequel il était de haute densité, il passa ensuite à d'autres machines de construction. Cet engin ne remplacera pas seulement un outil particulier, mais encore la main de l'homme qui ne parvient à produire des formes déterminées qu'en dirigeant et en ajustant le tranchant de son outil contre l'objet de travail. On réussit ainsi à produire des formes géométriques voulues avec un degré d'exactitude, de facilité et de vitesse qu'auparavant on aurait pu produire à la main de l'ouvrier le plus habile. 1

Si nous examinons maintenant dans la mécanique employée à la construction, la partie qui constitue les organes d'opération proprement dits, nous retrouvons l'instrument manuel, mais dans des proportions gigantesques. L'opérateur de la machine à fonder, par exemple, est un outil de dimension énorme mis en mouvement par une machine à vapeur, et sans lequel les cylindres des grandes machines à vapeur et des presses hydrauliques ne pourraient être percés. Le tour à supporter mécanique n'est que la reproduction coûteuse du tour ordinaire; la machine à raboter représentée, pour ainsi dire, un charpentier de fer qui travailla dans le fer avec les mêmes outils que le charpentier dans le bois; l'outil qui, dans les ateliers de Londres, trancha les plaques qui brisèrent le carcase des navires est une espèce de voleur cyclopéen, et le marteau à vapeur opère avec une tête de marteau ordinaire, mais d'un poids tel que le dieu Thorr lui-même ne pourrait le soulever 2. Un de ces marteaux à vapeur, de l'invention de Nasmyth, pese au départ de six tonnes et tombe sur une enclume d'un poids de trente-six tonnes avec une vitesse verticale de sept pieds. Il pulvérise d'un seul coup un bloc de granit et envoie un éclat dans le bois tendre au moyen d'une série de petits coups légèrement appliqués.

Le moyen de travail requiert dans le mécanisme une existence matérielle qui exige le remplacement de la force de l'homme par des forces naturelles et celui de la routine par la science. Dans la manufacture, la division du travail est purement subjectif; c'est une combinaison d'ouvriers spéciaux. Dans le système de machines, la grande industrie crée un organisme de production complètement objectif ou impersonnel, que l'ouvrier trouve là, dans l'atelier, comme la condition matérielle toute près de son travail. Dans la coopération simple et même dans celle fondée sur la division du travail, la suppression du travailleur isolé par le travailleur collectif semble encore plus ou moins accidentelle. Le mécanisme, à quelques exceptions près que nous mentionnerons plus tard, ne fonctionne qu'au moyen d'un travail socialisé ou commun. Le caractère coopératif du travail y devient une nécessité technique dictée par le nature même de son moyen.

II

Valeur économique de la machine au produit

On a vu que les forces productives résultant de la coopération et de la division du travail ne coûtaient rien au capital. Ce sont les forces naturelles du travail social. Les forces physiques appropriées à la production, telles que l'eau, la vapeur, etc., ne coûtent rien non plus. Mais de même que l'homme a besoin d'un poumon pour respirer, de même il a besoin d'organes façonnés par son industrie pour consommer ; productivement les forces physiques. Il faut une source hydraulique pour exploiter la force motrice de l'eau, une machine à vapeur pour exploiter l'élasticité de la vapeur. Et il en est de la science comme des forces naturelles. Les lois des dé

1. The Industry of Nations. Lond., 1856, Part II, p. 239.
2. Si simple et si peu important, y est-il dit, que pour semer exterieur en communion avec l'oeuvre, on n'offre rien de trop lourd en soutenant que son influence sur le perfectionnement et l'extension donnée au mécanisme a été aussi grande que l'influence des modifications apportées par Watt à la machine à vapeur. Sur son introduction on en a fait de perfectionner toutes les machines, d'en faire baisser la prix et de stimuler l'esprit d'invention.
et leur dépense en matières auxiliaires telles que charbon, huile, etc., transmettent en moyenne au produit journalier, leur aide ne coûte rien. Mais ce service gratuit de l'une et de l'autre est proportionné à leur importance respective. Ce n'est que dans l'industrie mécanique que l'homme arrive à faire fonctionner sur une grande échelle les produits de son travail passés comme forces naturelles, c'est-à-dire gratuitement 4.

L'étude de la coopération et de la manufacture nous a montré que des moyens de production tels que latisses, etc., deviennent moins indispensables par leur usage en commun et font ainsi diminuer le prix du produit. Or, dans l'industrie mécanique, ceci ne peut pas seulement la charpente d'une machine d'opération qui est mise en commun par ses nombreux outils, mais le moteur et une partie de la transmission sont utilisés en commun par de nombreuses machines d'opération.

Étant donnée la différence entre la valeur d'une machine et la quote-part de valeur que son usure quotidienne lui fait perdre et transférer au produit, celui-ci sera échappé par ce transfert en raison inverse de sa propre quantité. Dans un compte rendu publié en 1858, M. Baymum de Blackburn estime que chaque force de cheval mécanique met en mouvement 450 broches de la moeuse automatisée ou 200 broches du threshold, ou bien encore 15 métiers pour 40 trail cloth avec l'appareil qui tend la chaîne, etc. Dans le premier cas, les frais journaliers d'un cheval-vapeur et l'usure de la machine qu'il met en mouvement se distribuent sur le produit de 450 broches de la moeuse; dans le second, sur le produit de 200 broches du threshold, et dans le troisième, sur celui de 15 métiers mécaniques, de telle sorte qu'il n'est transmis à une once de filet ou à un mètre de tissu qu'une portion de valeur imperceptible. Il en est de même pour le marteau à vapeur cité plus haut. Comme son usage de chaque jour, sa consommation de charbon, etc., se distribue sur d'énormes masses de fer martelées, ça que quantité de fer n'absorbe qu'une portion minime de valeur; cette portion serait évidemment considérable, si l'instrument-cyclope ne faisait qu'enfoncer de petits éclats.

Étant donné le nombre d'outils, ou quand il s'agit de force, la masse d'une machine, la grandeur de son produit dépendra de la vitesse de ses opérations, de la vitesse par exemple avec laquelle tourne la broche, ou du nombre de coups que le marteau frappe dans une minute. Quelques-uns de ces marteaux

1. Ricardo porte parfois son attention si exclusivement sur cet effet des machines (dont il ne se rend d'ailleurs pas compte que de la différence générale entre le produit de travail et le produit de formation de la plus-value qu'il oublie la portion de valeur transmise par les machines au produit, et les met sur le même pied que les forces naturelles. Adam Smith, d'après exemple, ne prête jamais trop bas les services que nous rendent les machines et les forces naturelles; mais il distingue très-exactement la nature de la valeur qu'elles ajoutent aux utiles,... comme elles accomplissent leur œuvre gratuitement, l'assistance qu'elles nous procurent n'a joué rien à la valeur d'échange. H. L. [sic], p. 292, 293]. L'obseration de Ricardo est naturellement très-juste si on l'applique à J. B. Say, qui se figure que les machines rendent le service de créer une valeur qui forme une part du profit du capitaine.
colosses donnent 70 coups par minute; la machine de Ryder, qui emploie des martècles à vapeur de moindre dimension pour forger des broches, assène jusqu'à 700 coups par minute.

Étant donnée la proportion suivant laquelle la machine transmet de la valeur au produit, la grandeur de cette proportion dépendra de la valeur originale de la machine. Moins elle contient de travail, moins elle ajoute de valeur au produit. Moins elle transmet de valeur, plus elle est productive et plus le service qu'elle rend se rapproche de celui des forces naturelles. Or la production de machines au moyen de machines diminue évidemment leur valeur, proportionnellement à leur extension et à leur efficacité.

Une analyse comparée du prix des marchandises produites mécaniquement et de celles produites par le métier ou la manufacture, démonstrera que généralement cette portion de valeur que le produit dérive du moyen de travail, croît dans l'industrie mécanique relativement, tout en décroissant absolument.

En d'autres termes, le grandeur diminue absolument, mais elle augmente par rapport à la valeur du produit. Il y a livre de fil, par exemple, d'une terre.

Il est clair qu'un simple déplacement de travail a lieu, c'est-à-dire que la somme totale de travail qu'exige la production d'une marchandise n'est pas diminuée, ou que la force productive du travail n'est pas augmentée, si la production d'une machine coûte autant de travail que son emploi en économise. La différence cependant entre le travail qu'elle coûte et celui qu'elle économise ne dépend pas du rapport de sa propre valeur à celle de l'outil qu'elle remplace. Cette différence se maintient tant que le travail réalisé dans la machine et la portion de valeur qu'elle ajoute par conséquent au produit, restent inférieurs à la valeur que l'ouvrier avec son outil, ajouterait à l'objet de travail. La productivité de la machine a donc pour mesure la proportion suivant laquelle elle remplace l'homme. D'après M. Bayes, il y a 2 1/2 ouvriers par 450 broches, y compris l'arrêt matinale, le tout tourné par un cheval-vapeur, et chaque broche de la machine automatique fournit dans une journée de dix heures 13 onces de filés (numéro moyen), de sorte que 2 1/2 ouvriers fournissent par semaine 365 1/2 livres de filés. Dans leur transformation en filés, 366 livres de coton (pour plus de simplicité, nous ne parlons pas du déchêt) n'absorbent donc que 150 heures de travail en 15 journées de 10 heures.

1. Le lecteur induit de la manière de voir capitaliste, doit s'émouvoir naturellement qu'il ne soit pas ici question de « l'indépendance » que la machine ajoute au produit au produit de sa valeur. Il est facile de comprendre cependant que la machine, attirant qu'elle ne produit pas plus de valeur nouvelle que l'importance qu'a dans le capital constant, ne peut en attirer aucune sous le nom d'intérêt. Nous expliquerons dans le prochain livre de cet ouvrage le mode de comptabilité capitaliste, lequel semble absurde au premier abord et en contradiction avec les lois de la formation de la valeur.

2. Cette portion de valeur ajoutée par la machine diminue absolument et relativement, là où elle supprime des évolutions et en général des animaux de travail, qu'on n'emploie que comme forces motrices. Descartes, en définissant les animaux de simples machines, partagerait le point de vue de la période manufacturière, bien différent de celui du moyen âge défendu depuis par de l'Hallier dans sa Restoration des sciences politiques, et d'après lequel l'animal est l'aide et le compagnon de l'homme. Il est hors de doute que Descartes aussi bien que Boe- cor pourraient nous donner un autre exemple dans la méthode de pensée où une incidence changeait du mode de production, et la domination pratique de l'homme sur la nature. On lit dans son Descartes sur la méthode : « Il est possible au moyen de la méthode nouveau de parvenir à des conclusions fort utiles à la vie, et qu'au lieu de cette philosophie speculative qu'on enseigne dans les écoles, on en peut trouver une pratique, par laquelle, connaissant la force et les actions de la nature, on peut augmente les dizaines de broches, tous les usagers auxquels ils sont propres, et amis nous rentrons comme matériaux et possesseurs de la nature, etc., contribuer au perfectionnement de la vie humaine. » Dans la préface des Discours sur la Raison, de Sir Dudley North (1691), il est dit que la méthode de Descartes appliquée à l'économie politique, a commencé de délivrer des vues superstitieuses et des vues centes déduites sur l'argent, le commerce, etc. La plupart des économistes anglais de ce temps se rattachaient cependant à la philosophie de Bacon et de Hobbes, tandis que Locke est devenu plus tard le philosophe de l'économie politique par excellence pour l'Angleterre, la France et l'Italie.

3. D'après un compte rendu annuel de la chambre de commerce d'Essen (octobre 1860), la fabrique d'acier fondue de Krupp, employant 150 fourniers de forge, de fours pour ouvrir et de fours à cuisson, 32 machines à vapeur, délivrait à peine le nombre des machines employées à Manchester en 1860 et 100 machines à vapeur qui représentaient ensemble 725 chevaux, 40 chaudières, 20 machines-outils, et environ 2500 outils, et produisit trois millions de livres d'acier fondu. On ne fait pas encore 2 ouvriers par cheval.

4. Balleine calcula qu'avaient le jour leur adjuté normand 300 filants, à la valeur du coton, tandis qu'en Angleterre, à la même époque (1832), la valeur totale ajoutée au coton par la machine et le filage, se montait environ à 225, de la valeur de la matière première. (On the Economy of Machinery, p. 214.)

5. L'impression à la machine permet en outre l'économie de l'institut.

6. Comp. Paper read by Dr Watson, Reporter en Products to the Government of India, before the Society of Arts, 17 april 1860.
Nous avons vu qu'une charnière à vapeur, dont les dépenses s'élèvent à 3 d. ou 1/3 de sch. par heure, fait muter de besogne que 66 laboureurs coûtant 15 sch. par heure. Il est important ici de faire disparaître un malentendu assez commun. Ces 15 sch. ne sont pas l'expression monétaire de tout le travail dépensé dans une heure par les 66 hommes. Si le rapport de leur sortir du travail nécessaire et de 100 1/3, les 66 laboureurs ajoutent au produit par leur heure collective 66 heures de travail à un valeur de 30 sch., dont leur salaire ne forme que la moitié. Or, ce n'est pas leur salaire que la machine remplace, mais leur travail.

En supposant donc que 3000 l. st. soient le prix ou de 160 ouvriers ou de la machine qui les déplace, cette somme d'argent, par rapport à la machine, exprime tout le travail — travail nécessaire et sur travail — réalisé en elle, tandis que par rapport aux ouvriers elle n'exprime que la partie payée de leur travail. Une machine ainsi que la force du travail qu'elle remplace, coûte donc toujours moins de travail qu'elle n'en remplace 1.

Considéré exclusivement comme moyen de rendre le produit meilleur marché, l'emploi des machines rencontre une limite. Le travail dépensé dans leur production doit être moindre que le travail supplémenté par leur usage. Pour le capitalisme cependant cette limite est plus étroite. Comme il ne paye pas le travail mais la force de travail qu'il emploie : il est dirigé dans ses calculs par la différence de valeur entre les machines et les forces de travail qu'elles peuvent déplacer. La division de la journée en travail nécessaire et sur travail diffère, non-seulement en divers pays, mais aussi dans le même pays à diverses périodes, et dans la même période en diverses branches d'industrie. En outre, le salaire réel du travailleur monte tout-à-coup, et descend tout-à-coup de la valeur de sa force. De toutes ces circonstances, il résulte que la différence entre le prix d'une machine et celui de la force de travail peut varier beaucoup, lors même que la différence entre le travail nécessaire à la production de la machine et son salaire de travail qu'elle remplace reste constante. Mais c'est la première différence seule qui détermine le prix de revient pour le capitaliste, et dont la concurrence le force à tenir compte. Aussi voit-on aujourd'hui des machines inventées en Angleterre qui ne trouvent leur emploi que dans l'Amérique du Nord. Pour la même raison, l'Allemagne au seizième et dix-septième siècle, inventait des machines dont la Hollande seule se servait; et mainte invention française du dix-huitième siècle n'était exploitée que par l'Angleterre.

En tout pays d'ancienne civilisation, l'emploi des machines dans quelques branches d'industrie produit dans d'autres une telle surabondance de travail (redundance of labour, dit Ricardo), que la baisse du salaire au-dessous de la valeur de la force de travail, met ici obstacle à leur usage et le rend superflu.

1. Ces agents mus (les machines) sont toujours le produit d'un travail beaucoup moindre que celui qu'ils déplacent, sinon qu'ils sont de la même valeur monétaire. (Ricardo 2. p. 499)

Perfin, souvent même impossible au point de vue du capital, dont le gain provient en effet de la diminution, non du travail qu'il emploie, mais du travail qu'il paie.

Pendant les dernières années, le travail des enfants a été considérablement diminué, et même celui et la presque supprimé, dans quelques branches de la manufacture de lainage anglaise. Pourquoi?

L'acte de fabrique forcait d'employer une double série d'enfants dont l'une travaillait 6 heures, l'autre 4, ou chacune 5 heures seulement. Or, les parents ne voulaient point vendre les demi-temps (half-times) meilleur marché que les temps-entières (full times). Des-lors les demi-temps furent remplacés par une machine 1. Avant l'interdiction du travail des femmes et des enfants (au-dessous de 45 ans) dans les mines, le capital trouvait la méthode de descendre dans les puits des femmes, des jeunes filles et des hommes nés émus ensemble, tellement d'accord avec son code de morale et surtout avec son grand-livre, que ce n'est qu'après l'interdiction qu'il est recoon à la machine et supprimé ces mariages capitalistes. Les Yankees ont inventé des machines pour casser et broyer les pierres. Les Anglais ne les emploient pas parce que le « miserable » (« wretched », tel est le nom que donne l'économie politique anglaise à l'ouvrier agricole) qui exécute ce travail reçoit une si faible partie de ce qui lui est dû, que l'emploi de la machine encadre le produire au capi-

2. En Angleterre, on se sert encore, le long des canaux, de femmes au lieu de chevaux pour le halage, parce que ces deux chevaux menant des machines sont des qualités données mathématiquement, tandis que ceux des femmes rejettées dans la vie de la population, échappent à tout calcul. Aussi c'est en Angleterre, le pays des machines, que la force humaine est prodiguée pour des bagatelles avec le plus de cynisme.

RÉACTION IMMÉDIATE DE L'INDUSTRIE MÉCANIQUE SUR LE TRAVAILLUR.

II

Il a été démontré que le point de départ de la grande industrie est le moyen de travail qui une fois révolutionnée revêt sa forme la plus développée.
dans le système mécanique de la fabrique. Avant d'examiner de quelle façon le matériel humain y est incorporé, il convient d'étudier les effets rétrospectifs les plus immédiats de cette révolution sur l'ouvrier.

a) Appropriation des forces de travail supplémentaires. Travail des femmes et des enfants.

En remplaçant la force musculaire, la machine permet d'employer des ouvriers sans grande force musculaire, mais dont les membres sont d'autant plus soufflés qu'ils sont moins développés. Quand le capital s'empara de la machine, son ift fut : du travail de femmes, du travail d'enfants ! Ce moyen prouvant de diminuer les salaires de l'homme, se changeant aussitôt en moyen d'augmenter le nombre des salariés ; il coula tous les membres de la famille, sans distinction d'âge et de sexe, sous le bâton du capital. Le travail forcé pour le capital usurpé la place des jeux de l'enfance et du travail libre pour l'entretien de la famille ; et le support économique des mœurs de famille était ce travail domestique.

La valeur de la force de travail était déterminée par les frais d'entretien de l'ouvrier et de sa famille. En joignant la famille sur le marché, en distribuant ainsi sur plusieurs forces la valeur d'une seule, la machine la déprécia. Il n'y a que les quatre forces, par exemple, qu'une famille ouvrière vend maintenant, lui rapportant plus que jadis la seule force de son chef ; mais aussi quatre journées de travail en ont remplacé une seule, et leur prix a baissé en proportion de l'accroissement du travail de quatre sur le travail d'un seul. Il faut maintenant que quatre personnes fournissent non-seulement le travail, mais encore du travail au capital, afin qu'une seule famille vive. C'est ainsi que la machine, en augmentant la matière humaine exploitée, élargit le même temps le degré d'exploitation.

1. Le docteur Édouard Smith, pendant la crise chronique qui accompagnait la guerre civile américaine, fut envoyé par le gouvernement anglais dans le Lancashite, le Glosétrie etc., pour faire un rapport sur l'état de santé des travailleurs. On lui dit dans ce rapport : Au point de vue hygiénique, et abstention filles de la dépréciation du travail domestique de la fabrique, la crise présente divers avantages. Les femmes des ouvriers ont maintenant assez de lois pour pouvoir offrir le soin à leurs nourrissons au lieu de les emprunter avec le sortilège de l'antipode. Elles ont aussi trouvé le temps d'apprendre à faire la cuisine. Malheureusement elles acquièrent cet art malgré le temps où elles n'étaient rien à manger, mais on voit comment le capital en vie de son propre crocrocoum menait à trouver le travail que nécessite la construction de la famille. Le pays a été aussi utilisé dans quelques écoles pour enseigner la couture aux ouvrières. Il a donc fait une révolution américaine et une crise universelle pour le délabrement qui s'est créé pour le monde entier apparaissant à couvre.

2. L'accroissement numérique des travailleurs a été considérable par suite de la sélection croissante des femmes aux hommes et surtout des enfants aux adultes. Un hameau d'Angleterre dont le salaire variait de 18 à 45 sh. par semaine, est maintenant remplacé par 3 petites filles de 13 ans payées de 6 à 8 sh. « (1. de Quincey : The Logic of Policie, Econ. Lond. 1861, Note de p. 201). Comme certaines locutions de la famille, telles que le son et l'élancement des enfants, ne peuvent être à fait supprimées, les mômes de familles conquepages par le capital sont plus ou moins forcés de fournir des remplaçants. Les travaux domestiques, tels que la couture, le tissage, etc., doivent être remplacés par

L'emploi capitaliste du machinisme altère foncièrement le contrat, dont la première condition était que le capitaliste et ouvrier devaient se présenter en face de l'un comme personnes libres, marchands tous deux, l'un possesseur d'argent on de moyens de production, l'autre possesseur du force de travail. Tout cela est renversé dès que le capital subit des mineurs. Jusqu'à l'ouvrier vendait sa propre force du travail dont il pouvait librement disposer, maintenant il vend temps et enfants ; il devient marchand d'esclaves.

Et en fait, la demande du travail des enfants ressemble souvent, même pour la forme, à la demande d'esclaves mangeurs telle qu'on la rencontre dans les journaux américains. « Mon attention, dit un inspecteur de fabrique anglais, fut attirée par une annonce de la famille locale d'une des plus importantes villes manufacturières de son district, annonçant que voici le texte : On demande à 12 à 20 jeunes garçons, pas plus jeunes que ce qui peut passer pour 13 ans. Salaire, 4 sh. par semaine. S'adresser, etc. » Le passage souligné se rapporte à un article du Factory Act, décrivant que les enfants en-dessous de 13 ans ne devaient travailler que 6 heures. Un médecin en écrivait (certifiant chirurgien) que l'âge de 12 ans ne suffisait à recevoir des enfants. Le fabricant dénonçait donc des garçons qui aient l'air d'avoir déjà 13 ans. La statistique anglaise des vingt dernières années a témoigné de l'accroissement de l'enfance des enfants au-dessous de cet âge employés dans les fabriques. D'après les dépositions des inspecteurs, cette distinction était en grande partie l'œuvre du trafic sommaire des pays marchands toutes filles. À la dépense annuelle de travail domestique correspond une augmentation de dépense en argent. Les frais de la famille du travailleur croissent par conséquent si beaucoup de travail de la récolte. Aujourd'hui qu'il y ait cette augmentation de lois et de consommation, les familles rentrent à la maison et disparaissent. — Sur tout ces faits passés sous silence par l'économie politique officielle on trouve des riches renseignements dans les rapports des inspecteurs de fabrique, de la « Children's Employment Commission » de même que dans les « Reports on Public Health ».

1. En comparaison avec ce qui fut : que ces ouvriers faisant pénible nature de la maison et des enfants dans les fabriques anglaises, les rapports les plus récents de la « Children's Employment Commission » contenaient des termes très fâcheux sur le présent cas. Difficulté de certaines parents dans le travail de leurs enfants. Mais même on peut le voir par ces rapports, le phénomène capitaliste dénonce lui-même la brutalité qu'il a créé, qu'il écarte et exploite et qu'il a laissé au nom de liberté de travail. « Le travail des enfants a été appaillé de même... adultes pour payer leur pain quotidien ; sans force pour supporter un travail malgré le bénéfice qu'il s'est créé, qu'il écarte et exploite et qu'il a laissé au nom de liberté de travail. »

2. A. Beards. Les travaux domestiques dans « Reports of Inspekt of Fact. for 31 oct. 1815, p. 46, 47. »
rents protégés par les médecins vérificateurs (certifying surgeons) qui exagéraient l'âge des enfants pour satisfaire l'avidité d'exploitation des capitalistes. Dans le district de Bethnal Green, le plus mal famé de Londres, se tient tous les lundis et mardis matin un marché public où des enfants de deux sexes, à partir de 5 ans, se vendent eux-mêmes aux fabricants de soie. « Les conditions ordinaires sont de 1 sh. 5 d. par semaine (qui appartiennent aux parents), plus 2 d. pour moi, avec le thé, » dit un enfant dans sa déposition. Les contrats ne sont valables que pour la semaine. Pendant toute la durée du marché, on assiste à des scènes et on entend un langage qui révèle 4. Il arrive encore en Angleterre que des gripe-sous féminines prennent des enfants dans les workhouses et les louent à n'importe quel acheteur pour 2 sh. 6 d. par semaine 5. Malgré la législation, le nombre des petits garçons vendus par leurs propres parents pour servir de machines à ramener les cheminées (bien qu'il existe des machines pour les remplacer) atteint le chiffre d'au moins 2000 6.

Le machinisme bouleverse tellement le rapport juridique entre l'acheteur et le vendeur de la force de travail, que la transaction entière perd même l'apparence d'un contrat entre personnes libres. C'est ce qui produit plus tard au Parlement anglais le projet de loi qui cathamment se dénomme le droit du travail. Toutes les fois que la loi impose la limite de six heures pour le travail des enfants dans les branches d'industrie non réglementées, on entend retrouver de nouveau les plaintes des fabricants. Nombre de parents, disent-ils, retirent leurs enfants des industries dès qu'elles sont soumises à la loi, pour les vendre à celles où règne encore « la liberté du travail, » c'est-à-dire où les enfants au-dessous de 13 ans sont forcés de travailler comme des adultes et se vendent plus cher. Mais comme le capital est de sa nature nullement, il exige, au nom de son droit inné, que dans toutes les sphères de production les conditions de l'exploitation du travail soient égales pour tous. La limitation légale du travail des enfants dans une branche d'industrie entraîne donc sa limitation dans une autre.

Nous avons déjà signalé la dégradation physique des enfants et des jeunes personnes, ainsi que des femmes d'ouvriers que le machinisme saument d'abord directement à l'exploitation du capital dans les fabriques dont elle est la base, et ensuite indirectement dans toutes les autres branches d'industrie. Nous nous contenterons ici d'insister sur un seul point, l'éternel mortel des enfants des travailleurs dans les premières années de leur vie. Il y a en Angleterre 16 districts d'enregistrement où sur 100 000 enfants vivants, il n'y a en moyenne que 9 000 cas de mort par année (dans un district 7 047 seulement); dans 24 districts on constate 10 à 11 000 cas de mort, dans 39 districts 11 à 12 000, dans 46 districts 12 à 13 000, dans 22 districts plus de 20 000, dans 25 districts plus de 21 000, dans 17 plus de 22 000, dans 11 plus de 23 000, dans ceux de Hoo, Wolverhampton, Ashton-under-Lyne et Preston plus de 24 000, dans ceux de Nottingham, Stockport et Bradford plus de 25 000, dans celui de Walsheath 26 000 1. Une enquête médicale officielle de 1861 a démontré qu'abstraction faite de circonstances locales, les chiffres les plus élevés de mortalité sont dus principalement à l'occupation des mères lors de chez elles. Il en résulte, en effet, que les enfants sont négligés, maltraités, mal nourris ou insuffisamment, parfois alimentés avec des opiatés, délaissés par leurs mères qui en arrêtent à éprouver pour eux une aversion contre nature. Trop souvent ils sont les victimes de la saim ou du poison 2. Dans les districts agricoles, « où le nombre de femmes ainsi occupées est à son minimum, le chiffre de la mortalité est aussi le plus bas 3. » La Commission d'enquête de 1861 fournit cependant ce résultat inattendu que dans quelques districts parmi agricoles des bords de la mer du Nord le chiffre de mortalité des enfants au-dessous d'un an, atteint presque celui des districts de fabrication les plus mal famés. Le docteur Julian Hunter fut chargé d'étudier ce phénomène sur les foyers. Ses conclusions sont enregistrées dans le II Rapport sur le Sout public 4. On avait supposé jusqu'alors que la malaria et d'autres fièvres particulières à ces contrées basses et marécageuses déclinaient les enfants. L'enquête démontre le contraire, à savoir que la même cause qui avait chassé la malaria, c'est-à-dire la transformation de ce sol, marne en livar et lande stérile en été, en sévante terre à froment, était précisément la cause de cette mortalité extraordinaire 5. » Les soixante-dix médecins de ces districts, dont le docteur Hunter reconnut les dépositions, furent « merveilleusement d'accord sur ce point. » La révolution dans la culture du sol y avait en effet introduit le système industriel. « Des femmes marries travaillant par bandes avec des jeunes filles et des jeunes garçons étaient à la disposition d'un fermier pour


une certaine somme par un homme qui porte le nom de chef de bande (gangmaster) et qui ne vend les bandes qu'entières. Le champ de travail de ces bandes ambulantes est souvent situé à plusieurs lieues de leurs villages. On les trouve matin et soir sur les routes publiques, les femmes vêtues de coiffes et des petits enfants se dispersent et se mêlent à la foule, avec des bêtes et parfois des paniers, fortes et saines, mais corrompues par leur libertinage habituel, et n'ayant nul souci des suites funestes que leur goût pour ce genre de vie actif et nomade entraîne pour leur progéniture qui reste seule à la maison et y dépérit 1. Tous les phénomènes observés dans les districts de fabrique, entre autres l'infanticide dissemblable et le traitement des enfants avec des opiates, se reproduisent ici à un degré bien supérieur 2. Ce que je sais là-dessus, dit le docteur Simon, fonctionnaire du Pray Council et rédacteur en chef des rapports sur la santé publique, doit excuser l'horreur profonde que j'éprouve toutes les fois qu'il est question d'occupation industrielle, dans le sens emphatique du mot, des femmes adultes. Ce sera, s'estime l'inspecteur B. Bainard dans un rapport officiel, ce sera un grand bonheur pour les districts manufacturiers de l'Angleterre, quand il sera interdit à toute femme mariée et chargée de famille de travailler dans n'importe quelle fabrique 4.

« Fr. Engels, dans son ouvrage sur la Situation des classes ouvrières en Angleterre, et d'autres écrivains ont dépeint si complètement la détérioration morale qu'amène l'exploitation capitaliste du travail des femmes et des enfants, qu'il me suffit ici d'en faire mention. Mais le vide intellectuel produit artificiellement par la métamorphose des adolescents en boeufs de formation en simples machines à fabriquer de la plus-value, et qu'il faut bien distinguer de cette ignorance naïve qui laisse l'esprit en friche sans attacher sa faculté de développement, sa fertilité naturelle, ce vide fatal, le Parlement anglais se cruait en force y remédier en faisant de l'instruction élémentaire la condition légale de la consommation productive des enfants au-dessous de quatorze ans dans toutes les industries soumises aux lois de fabrique. L'esprit de la production capitaliste éclate dans la rédaction frivole des articles de ces lois concernant cette soi-disant instruction, dans le défaut de toute inspection administrative qui rend illusoire en grande partie l'enseignement force, dans l'opposition des fabricants à cette loi, et dans leurs subterfuges et fausses pour l'êbler dans la pratique. » La législation seule est à blâmer, parce qu'elle a promulgué une loi menteuse qui, sous l'apparence de prendre soin de l'éducation des enfants, ne contient en réalité aucun article de nature à assurer la réalisation de ce prétendu but. Elle ne détermine rien, sinon que les enfants devront être renfermés un certain nombre d'heures (3 heures) par jour entre les quatre murs d'un local appelé école, et que ceux qui les emploient auront à en obtenir le certificat chaque semaine d'une personne qui le signera à titre de maître ou de maîtresse d'école 5. Avant la promulgation de la loi de fabrique révisée de 1844, une foule de ces certificats d'école signés d'une croix prouvèrent que les instituteurs ou institutrices ne savaient pas écrire. « Dans une visite que je fis à une école semblable, je fus tellement choqué de l'ignorance du maître que je lui disis : « Pardon, Monsieur, mais savez-vous lire ? — Il « joh rennent, » telle fut sa réponse; mais pour se justifier, il ajouta : « Dans tous les cas, je sur les écoliers. » Pendant la préparation de la loi de 1844, les inspecteurs de fabrique devinrent les état-pitons des prétendus écoles dont ils devaient déclarer les certificats irréprochables au point de vue légal. Tout ce qu'ils obtiennent, c'est qu'à partir de 1844, les chiîres inscrites sur les certificats, ainsi que les noms et prénoms des instituteurs, devaient être écrits de la propre main de ces derniers 6. Sir John Kincaid, inspecteur de fabrique de l'Écosse, c'est maints fois du même genre. « La première école que nous visitâmes était tenue par une certaine Mrs. Ann Killin. Invitée par moi à épel er son nom, elle commençait d'abord une belle commençait par la lettre G; mais elle se corrigea aussitôt, et dit que son nom commençait par un K. En examinant sa signature dans les livres de certificats, je remarquai cependant qu'elle l'épelait de diverses manières, et que son épel er ne laissait aucune doute sur son incapacité. Elle avait elle-même qu'elle ne savait pas tenir son registre... » Dans une seconde école que nous visitâmes, nous trouvâmes une salle longue de 15 pieds et large de 16, où je comptai 25 écoliers qui piaillaient un brabançon inintelligible. » Et ce n'est pas seulement dans ces taudis pittoresques que les enfants obtiennent des certificats mais non de l'instruction; il y a beaucoup d'écoles où le maître est compétent; mais ses efforts échouent presque complètement contre la faiblesse inextricable d'enfants de tout âge au-dessus de trois ans. « Ses appointements, dans le meilleur cas, misérables, dépendent du nombre de pence qu'il reçoit, de la quantité d'enfants qu'il lui est possible de fournir dans une chambre. Et pour comble, un misérable anémiement, un manque de livres et de tout autre matériel d'enseignement, et l'influence pernicieuse d'un air humide et vieil sur les pauvres enfants. Je me suis trouvé dans beaucoup d'écoles semblables où je voyais des rangées

1. L. c. p. 466.
2. « La consommation de l'Opium se propage chaque jour parmi les travailleurs ruraux et les ouvriers dans les districts agricoles comme dans les districts manufacturiers. Posséder une quantité d'opium, tel est l'objet des efforts de plus d'un marchand en gros. Pour les droguistes c'est l'article principal (L. c. p. 466). » Les pouvoirs qui absorbent des opium donnent ces décrets rabâchant comme de vieux petits hommes ou se retranchent à l'état de petits singes. (L. c. p. 466). Voilà la terrible vengeance que l'Inde et la Chine tirent de l'Angleterre.
5. Leonard Horner dans « Reports of Ins. of Fact. for 10th June 1855, p. 17. »
d'enfants qui ne faisaient absolument rien; et c'est là ce qu'on appelle fréquenter l'école, et ce sont de tels enfants qui figurent comme clinqués (éduqués) dans la statistique officielle. » En Ecosse, les fabricants cherchaient à se passer le plus possible des enfants qui sont obligés de fréquenter l'école. « Cela suffit pour démontrer la grande aversion que leur inspirent les articles de la loi à ce sujet. » Tout cela devient d'un grotesque étrange dans les inscriptions sur colon, lame, etc., qui sont réglées par une loi spéciale. D'après les arrêtés de la loi, chaque enfant avant d'entrer dans une fabrique de ce genre doit avoir fréquenté l'école au moins 30 jours et pas moins de 120 heures pendant les 6 mois qui précèdent le premier jour de son emploi. Une fois au travail, il doit également fréquenter l'école 30 jours et 150 heures dans le courant d'un des deux semestres de l'année.

Son séjour à l'école doit avoir lieu entre 8 heures du matin et 6 heures du soir. Aucun leçon de moins de 2 heures ½, ou de plus de 6 heures dans le même jour ne doit être compté comme faisant partie des 150 heures. « Dans les circonstances ordinaires les enfants vont à l'école avant et après midi pendant 30 jours, 5 heures par jour, et après ces 30 jours quand la somme des 150 heures est atteinte, quand, pour parler leur propre langue, ils ont fini leur livre, ils retournent à la fabrique où ils restent 6 mois jusqu'à l'échéance d'un nouveau terme, et alors ils retournent à l'école jusqu'à ce que leur livre soit de nouveau fini, et ainsi de suite. » Beaucoup de garçons qui ont fréquenté l'école pendant les 150 heures précédentes ne sont pas plus avancés au bout des 6 mois de leur séjour dans la fabrique qu'au départ; ils ont naturellement oublié tout ce qu'ils avaient appris. Dans d'autres imprimeries sur coton, la fréquentation de l'école dépend absolument des exigences du travail dans la fabrique. Le nombre d'heures de l'ouvrier est acquis dans chaque période de 6 mois par des à-comptes de 3 à 4 heures à la fois disséminées sur tout le semestre. L'enfant par exemple se rend à l'école un jour de 8 à 11 heures du matin, un autre jour de 1 à 4 heures de l'après-midi, puis il s'en absente pendant toute une série de jours pour y revenir ensuite de 8 à 11 heures de l'après-midi pendant 3 ou 4 jours de suite ou pendant une semaine. Il disparaît de nouveau trois semaines ou un mois, puis revient pour quelques heures, dans certains jours de chômage, quand par hasard ceux qui l'employent n'ont pas besoin de lui. L'enfant est ainsi battu (battu) de l'école à la fabrique et de la fabrique à l'école, jusqu'à ce que la somme des 150 heures soit acquise. »

Par l'annexion au personnel de travail combiné d'une masse prépondérante d'enfants et de femmes, la machine réussit enfin à laisser la résistance que le travailleur mâle opposait encore dans la manufacture au despotsisme du capital.

b) Prolongation de la journée de travail.

Si la machine est le moyen le plus puissant d'accroître la productivité du travail, c'est-à-dire de recueillir le temps nécessaire à la production des marchandises, elle devient comme support du capital, dans les branches de l'industrie dont elle s'empare d'abord, le moyen le plus puissant de prolonger la journée de travail au-delà de toute limite naturelle. Elle crée et des conditions nouvelles qui permettent au capital de reconstruire toute cette tendance constante que le capitaliste, et des motifs nouveaux qui intensifient sa soif de travail d'autrui.

Et tout d'abord le mouvement et l'activité du moyen de travail deviennent se déranger indépendants devant le travailleur. Le moyen de travail est d'abord un perpetuum mobile industriel qui produisait indéfiniment, si telle rencontre une barrière naturelle dans ses auxiliaires humains, dans la faiblesse de leur corps et la force de leur volonté. L'automaticité, en qualité de capital, est fait homme dans la personne du capitalist. Une passion l'empire: il veut tendre l'elasticité humaine et broyer toutes ses résistances.

La facilité apparente du travail à la machine et l'élément plus maniable et plus facile des femmes et des enfants l'aident dans cette œuvre d'asservissement.

1. S. E., fabricant qui a fait savoir qu'il emploie exclusivement des femmes à ses ateliers mécaniques; il donne la préférence aux femmes mariées; surtout à celles qui ont une famille nombreuse, elle sont plus attentives et plus disciplinées que les femmes mariées, et de plus sont forçées de travailler jusqu'à extinction pour se procurer les moyens de subsistance nécessaires. C'est ainsi que les femmes qui caractérisent le zèle des femmes tourment à son productions. Ce qui y a de la douceur et de maniabilité dans sa nature devient l'instrument de son esclavage et de sa misère. « Ten Hours Factory Bill, The speech of Lord Ashley, Lond. 1834. p. 20.

2. Depuis l'introduction en grand de machines couturières, une seule arme que par force à la nature humaine beaucoup plus gênée ne pouvait donner. (Robert Owen: Observations on the effects of the manufacturing system, 2ème éd. Lond. 1811.)

3. Les Anglais qui aimant à conférer à l'homme d'être un atelier avec les circonstances historiques dans lesquelles il a été présenté originalement, se figurent souvent qu'il ne faut pas chercher la cause des longues heures de travail des fabricants ailleurs que dans l'atome de l'atome, comme dans l'organe du système mécanique par le câble à la façon d'Erecte sur les machines de pauvres et d'orphelins, voire par lequel il est transporté un matériel humain dépourvu de toute volonté. Évidemment, dit par exemple Fielden, un fabriquant anglais, « les heures de travail ont pour origine cette circonstance que le nombre d'enfants fournis par les différentes parties du pays a été considérable, que les maîtres se sentant indépendants, ont une bonne fois établi la coutume au moyen du mécanisme qui s'allie propice à cette voie, et ont fait sortir l'homme à leurs veux avec la plus grande facilité. » (J. Fielden: The Curse of the Factory System, Lond. 1839). Pour ce qui est du travail des femmes, l'inspecteur des fabriques...
La productivité de la machine est, comme nous l'avons vu, en raison inverse de la part de valeur qu'elle transmet au produit. Plus est longue la période pendant laquelle elle fonctionne, plus grande est la masse de produits sur laquelle se distribue la valeur qu'elle ajoute et moindre est la part qui en revient à chaque marchandise. Or la période de vie active de la machine est évidemment déterminée par la longueur de la journée de travail ou par la durée du procès de travail journalier multipliée par le nombre de jours pendant lesquels ce procès se répète.

L'usure des machines ne correspond pas avec une exactitude mathématique au temps pendant lequel elles servent. Et cela même supposé, une machine qui sert seize heures par jour pendant sept ans et demi embrasse une période de production aussi grande et n'ajoute pas plus de valeur au produit total que la même machine qui pendant quinze ans n'est que huit heures par jour. Mais dans le premier cas la valeur de la machine se serait reproduite deux fois plus vite que dans le dernier, et le capitaliste aurait absorbé par son entreprise autant de surtravail en sept ans et demi qu'aujourd'hui en quinze.

L'usure matérielle des machines se présente sous un double aspect. Elles s'usent d'une part en raison de leur emploi, comme les pièces de mouvement par la circulation, d'autre part par leur inaction, comme une épée se rouille dans le fourreau. Dans ce dernier cas elles deviennent le prix des débris. Le premier genre d'usure est plus ou moins en raison directe, le dernier est jusqu'à un certain point en raison inverse de leur usage.

La machine est encore sujette à ce qu'on pourrait appeler son usure morale. Elle perd de sa valeur d'échange à mesure que des machines de la même construction sont reproduites à meilleur marché, ou à mesure que des machines perfectionnées viennent lui faire concurrence. Dans les deux cas, si jeune et si vivante qu'elle puisse être, sa valeur n'est plus déterminée par le temps de travail réelisé en elle, mais par celui qu'exige sa reproduction ou la reproduction des machines perfectionnées. Elle se trouve en conséquence un peu moins depreciée. Le danger de son usure morale est d'autant moins dit le temps où sa valeur totale sa reproduction est plus courante, et cette période est d'autant plus courte que la journée de travail est plus longue. Dès la première introduction d'une machine dans une branche de production quelconque, on voit se succéder coup sur coup des méthodes nouvelles pour

La reproduction à meilleur marché; puis viennent des améliorations qui n'atteignent pas seulement des parties ou des appareils isolés, mais sa construction entière. Aussi bien est-ce le motif qui fait de sa première période de vie, la période aiguë de la prolongation du travail.

La journée de travail étant donnée et toutes circonstances restant les mêmes, l'exploitation d'un nombre double d'ouvriers exigera une avance double de capital constant en bâtiments, machines, matières premières, matières auxiliaires, etc. Mais la prolongation de la journée permet d'augmenter l'échelle de la production sans augmenter la portion de capital fixé en bâtiments et en machines. Non seulement donc la plus-value augmente, mais les dépenses nécessaires pour l'obtenir diminuent. Il est vrai que cela a lieu plus ou moins toutes les fois qu'il y a prolongation de la journée; mais c'est ici d'une tout autre importance, parce que la partie du capital avancé en moyens de travail pèse davantage dans la balance. Le développement de la production mécanique en effet une partie toujours croissante du capital sous une forme où il peut d'autant être constamment mis en valeur, et perd d'autre part, valeur de production et valeur d'échange depuis que son contact avec le travail vivant est interrompu. "Si un la

bourgeois," dit M. Ashworth, un des confesseurs d'Angleterre, faisant la leçon au professeur Nassau W. Senior, "si un lao

bourgeois, il me semble qu'il peut être propre de lui, il rend inutile pour tout ce temps un capital de 12

pence (1. fr. 25 c.). Quand un de nos hommes abandonne la fabrique, il rend inutile un capital qui a coûté 100 000 liv. st. (10 000 000 francs). Il suffit d'y penser! rendre inutile, ne fâchez que pour une seconde, un capital de 100 000 liv. st. C'est à demander vengeance au ciel quand un de nos hommes se permet de quitter la fabrique! Et le susdit Senior renseigné par Ashworth limité par reconnaître

1. On estime en gros qu'il faut cinq fois autant de dépenses pour construire une seule machine adaptée à un nouveau matériau de construction, que pour reconstruire la même machine sur le même modèle. (Dabbage p. c. 269).

2. Depuis quelques années il a été apporté à la fabrication des tubes des améliorations si importantes et si nombreuses, qu'une machine bien conservée, du prix de 1200 liv. st., a été vendue quelques années plus tard, et liv. st. ... Les améliora

tions se sont succédé avec tant de rapidité que des ma

chines sont modèles inachevés dans les mains de leurs construc
	teurs, mises au rebut par suite de l'invention de machines meilleures. Dans cette période d'activité dévastante, les fabricants de tubes prolongèrent naturellement le temps de travail de 14 heures à 24 heures en emploïant le double d'ouvriers. (L. c. pp. 375, 376 et 385).

3. Il est évident que dans le cas des articles de la machine et parmi les emplois et contraintes alternatifs de la demande, il peut présenter constamment des occasions dans lesquelles le manufac

turier peut employer un capital plus substantiel sans employer un capital fixe additionnel ... du fait des compléments supplémentaires de matières premières qui peuvent être travaillées sans avoir recours à une dépense supplémentaire pour ma

teriels et machines. (R. Torrens: On wages and abasement Lond., 1834, p. 62.)

4. Cette circonstance ne fut ici mentionnée que pour rendre l'esprit plus complet, car ce n'est que dans le travail du livre de cet ensemble que le sujet de la question du taux du profit, c'est-à-dire le rapport de la plus-value au total du capital avancé.

que la proportion toujours croissante du capital fixé en machines rend une prolongation croissante de la journée de travail tout-à-fait "désirable".

La machine produit une plus-value relative, non-seulement en dépréciant directement la force de travail et en la rendant indirectement meilleure marché par la baisse de prix qu'elle occasionne dans les marchandises d'usage commun, mais en ce sens que pendant la période de sa première introduction sporadique, elle transforme le travail employé par le possesseur de machines en travail plus lucratif dont le produit, tout d'une valeur sociale supérieure à sa valeur individuelle, permet au capitalistes de remplacer la valeur journalière de la force de travail par une moindre portion du rendement journalier. Pendant cette période de transition où l'industrie mécanique reste une espèce de monopole, les bénéfices sont par conséquent extraordinaires et le capitaliste cherche à exploiter à fond cette lune de miel au moyen de la plus grande prolongation possible de la journée. La grandeur du gain augmente l'appétit.

A mesure que les machines se généralisent dans une même branche de production, la valeur sociale du produit mécanique descend à sa valeur individuelle. Ainsi se vérifie la loi d'après laquelle la plus-value provient non des forces de travail que le capitaliste remplace par la machine, mais au contraire de celles qu'il y occupe. La plus-value ne provient que de la part variable du capital, et la somme de la plus-value est déterminée par deux facteurs : son taux et le nombre des ouvriers occupés simultanément. Si la longueur de la journée est donnée, sa division proportionnelle en surtravail et travail nécessaire détermine le taux de la plus-value, mais le nombre des ouvriers occupés dépend du rapport du capital variable au capital constant. Quelle que soit la proportion suivant laquelle, par l'accroissement des forces productives, l'industrie mécanique augmente le surtravail aux dépens du travail nécessaire, il est clair qu'elle n'obtient cependant ce résultat qu'en diminuant le nombre des ouvriers occupés par un capital donné. Elle transforme en machines, en élément constant qui ne rend point de plus-value, une partie du capital qui était variable auparavant, c'est-à-dire se convertissait en force de travail vivante. Il est impossible par exemple d'obtenir de deux ouvriers autant de plus-value que de vingt-quatre. Si chacun des vingt-quatre ouvriers ne fournissait que dix heures de surtravail, ils fourniraient tous ensemble vingt-quatre heures de surtravail, tandis que le travail total des deux ouvriers n’est jamais que de vingt-quatre heures, les limites de la journée étant fixées à douze heures.

L’emploi des machines dans le but d’accroître la plus-value recèle donc une contradiction, puisque des deux facteurs de la plus-value produite par un capital de grandeur donnée, il n’augmente l’un, le taux de la plus-value, qu’en diminuant l’autre, le nombre des ouvriers. Cette contradiction intime éclate, dès qu’avec la généralisation des machines dans une branche d'industrie la valeur du produit mécanique règle la valeur sociale de toutes les marchandises de même espèce, et c'est cette contradiction qui entraîne instinctivement le capitaliste à prolonger la journée de travail avec la plus extrême violence, pour compenser le décroissement du nombre proportionnel des ouvriers exploités par l'accroissement non-seulement du surtravail relatif, mais encore du surtravail absolu.

La machine entre les mains du capital crée donc des moûls nouveaux et puissants pour prolonger sans mesure la journée de travail ; elle transforme le mode de travail et la caractére social du travailleur collectif, du manière à briser tout obstacle qui s'oppose à cette tendance ; enfin, en enlevant sous le capital des couches de la classe ouvrière jusqu'alors inaccessible, et en mettant en disposition les ouvriers déplacés par la machine, elle produit une population ouvrière surabondante qui est force de se laisser dicter la loi. De là ce phénomène merveilleux dans l'histoire de l'industrie moderne, que la machine renverse toutes les limites morales et naturelles de la journée de travail. De là ce paradoxe économique, que le moyen le plus puissant de recouvrir le temps de travail devient par un renversement étrange le moyen le plus inefficace de transformer la vie entière du travailleur et de sa famille en temps disponible pour la mise en valeur du capital. « Si chaque outil, » tel était le rêve d'Aristote, le plus grand penseur de l'antiquité, « si chaque outil pouvait exister sur sonmation, ou bien de lui-même, sa fonction propre, comme les chefs d'œuvre de Délia ne montraient d'eux-mêmes, ou comme les trépieds de Vulcain se mettaient spontanément à leur travail, si, par exemple, les navettes des tisserands tissaient d'elle-mêmes, le chef d'atelier n’aurait plus besoin d’aides, ni le maître d’esclaves. » Et Antiparos, un poète greco du temps de Gicéron, saluait l'invention du moulin à eau pour la mouture des grains, cette forme élémentaire de tout machinisme productif, comme l'auteur de l'émancipation des femmes esclaves et le retour de l'âge d'or ! Ah ces patents ! Maître...
Bastiat, après son maître Mac Colloch, a découvert qu'ils n'étaient aucune idée de l'économie politique ni du christianisme. Ils ne comprenaient point, par exemple, qu'il n'y a rien comme la machine pour faire prolonger la journée de travail. Ils excédaient l'esclavage des uns parce qu'elle était la condition du développement intégral des autres; mais pour prêcher l'esclavage des masses afin d'ôter au rang d'«éminentes flâtrées», de «grands banquiers» et d'«influents marchands de cirage perfectionné», quelques parvenus grossiers ou à demi décroissés, la base de la charité chrétienne leur manquait.

c) Intensification du travail. La prolongation démesurée du travail quotidien produite par la machine entre des mains capitalistes finit par enivrer une réaction de la société qui, se sentant menacée jusque dans la racine de sa vie, décrète des limites légales à la journée; dès lors l'intensification du travail, phénomène que nous avons déjà rencontré, devient prépondérante.

L'analyse de la plus-value absolue aboutit à la durée du travail, tandis qu'un degré moyen de son intensité était sous-utilisé. Nous allons maintenant examiner la conversion d'un genre de grandeur dans l'autre, del'intensité en intensité.

Il est évident qu'avec le progrès mécanique et l'expérience accumulée d'une classe spécialisée d'ouvriers consacrée à la machine, la rapidité et par cela même l'intensité du travail s'augmentent naturellement. C'est ainsi que dans les fabriques anglaisas la prolongation de la journée et l'accroissement dans l'intensité du travail prennent un jour après l'autre, bien qu'une prolongation de la journée n'est plus compatible qu'avec un degré d'intensité moindre, et inversement un degré d'intensité supérieure qu'avec une journée raccourcie.

Dès que la révolte grandissante de la classe ouvrière força l'État à imposer une journée normale, en premier lieu à la fabrique proprement dite, c'est-à-dire à partir du moment où il interdit la méthode d'accroître la production de plus-value par la multiplication progressive des heures de travail, le capital se jeta avec toute son énergie et en pleine conscience sur la production de la plus-value relative au moyen du développement accéléré du système mécanique.

En même temps ce genre de plus-value subit un changement de caractère. En général la plus-value relative est gagnée par une augmentation de la fertilité du travail qui permet à l'ouvrier de produire davantage dans le même temps avec la même défautaire du travail avec les mêmes forces de travail. Le même temps de travail continue alors à rendre la même valeur d'échange, bien que celle-ci se réalise en plus de produits dont chacun, pris séparément, est par conséquent d'un prix moindre.

Mais cela change avec le raccourcissement légal de la journée. L'unique implication qu'il donne au développement du système mécanique à l'économie des frais contraint l'ouvrier aussi à dépenser, au moyen d'une tension supérieure, plus d'activité dans le même temps, à rassurer les bornes de sa journée, et à condenser ainsi le travail à un degré qu'il ne saurait atteindre sans ce raccourcissement.

Dès lors on commence à évaluer la grandeur du travail doublée, d'après sa durée ou son extension, et d'après son degré d'intensité, c'est-à-dire la masse qui en est comprimée dans un espace de temps donné, une heure par exemple. L'heure plus dense de la journée de dix heures contient autant ou plus de travail, plus de dépense en force vitale, que l'heure plus pâle de la journée de douze heures. Une heure de celle-là produit par conséquent autant ou plus de valeur qu'une heure au cinquième de celle-ci. Trois heures et un tiers de temps de surtravail sur six heures et deux tiers de travail nécessaire fournissent donc au capitalist même la même masse de plus-value relative qu'asparavant quatre heures de surtravail sur huit heures de travail nécessaire.

Comment le travail est-il rendu plus intense?

Le premier effet du raccourcissement de la journée provient de cette loi évidente que la capacité d'action de toute force animale est en raison inverse du temps pendant lequel elle agit. Dans certaines limites, on gagne en efficacité ce qu'on perd en durée.

Dans les manufactures, telles que la poterie par exemple, où le machinisme ne joue aucun rôle ou un rôle insignifiant, l'introduction des bois de fabrique a donné naissance à une manière frappante qu'il suffit de raccourcir la journée pour augmenter merveilleusement la régularité, l'uniformité, l'ordre, la continuité et l'énergie du travail. Ce résultat paraissait cependant douteux dans la fabrique proprement dite, parce que la subordination de l'ouvrier au mouvement continu et uniforme de la machine y avait créé depuis longtemps la discipline la plus sévère. Lors donc qu'il fut question en 1840 de réduire la journée des douze heures, les fabricants déclarèrent presque unanimement «que leurs contre-maîtres veillaient dans les diverses salles à ce que leurs bras ne perdissent pas de temps», «que le degré de vigilance et d'assiduité déjà obtenu était à peine susceptible d'élévation,» et que toutes les autres circonstances, telles que marché des machines, etc., restant les mêmes, «c'était une absurdité d'attendre dans des fabricbes bien

1. Différents genres de travail richement souvent par leur nature même différents degré d'intensité et il se peut, ainsi que l'a déjà démontré Adam Smith, que ces différences se compensent par d'autres qualités particulières à chaque branche. Mais comme mesure de la valeur, le temps de travail n'est affecté que dans l'œuvre où les grèves extensives du travail et son degré d'intensité constituent deux expressions de la même quantité qui s'accentuent mutuellement.

dirigées le moindre résultat d'une augmentation de la vigilance, etc. des ouvriers. Cette assertion fut réfutée par les faits. M. R. Gardner fit travailler dans ses deux grandes fabriques à Preston, à partir du 20 avril 1844, onze heures au lieu de douze par jour. L'expérience d'un an environ, démontra que « le même quantum de profit était obtenu aux mêmes frais et qu'on onze heures les ouvriers ne gagnaient pas un salaire moindre qu'apprairant en douze heures. » Je ne mentionne pas les expériences faites dans les salles de filage et de cardage, attendu que la vitesse des machines y avait été augmentée de deux pour cent. Dans le département du tissage au contraire, où l'on fabriquait diverses sortes d'articles de fantaisie et à ramage, les conditions matérielles de la production n'avaient subi aucun changement. Le résultat fut celui-ci : du 6 janvier au 20 avril 1844, la journée de travail était de douze heures, chaque ouvrier reçut pour semaine un salaire moyen de 10 sh. 1 1/2 d., et du 20 avril au 29 juin, la journée de travail était de onze heures, un salaire moyen de 10 sh. 3 1/4 d. par semaine. » En onze heures il fut donc produit plus qu'apprairant en douze, ce qui était dû exclusivement à l'activité plus soutenue et plus uniforme des ouvriers ainsi qu'à l'économie de leurs temps. Tandis qu'ils obtenaient la même salaire et gagnaient une heure de liberté, le capitaliste de son côté obtenait une plus grande masse de produits et une économie d'une heure sur sa consommation de gaz, de charbon etc. Des expériences semblables furent faites avec le même succès dans les fabriques de MM. Harrocks et Jackson.

Dès que la loi abroge la journée de travail, la machine se transforme aussitôt entre les mains du capitaliste en moyen systématique d'extirquer à chaque moment plus de travail. Mais pour que le machineisme exerce cette pression supérieure sur ses servants humains, il faut le perfectionner, sans compter que le recaroississement de la journée de travail le capitaliste à tenir tous les ressorts de la production et à en économiser les frais.

En perfectionnant l'œil à vapeur on réussit à augmenter le nombre de ses corps de piston par minute et, grâce à une savante économie de force, à chasser par un moteur du même volume un mécanisme plus considérable sans augmenter sensiblement la consommation d'azote. En diminuant le fréquentement des organes de transmission, en roulissant le diamètre et le poids des grands et petits arbres moteurs, des roues, des tambours, etc. à un minimum toujours dépassant, on arrive à faire transmettre avec plus de rapidité la force d'impulsion accrue du moteur à toutes les branches du mécanisme d'opération. Ce mécanisme lui-même est amélioré. Les dimensions des machines-outils sont réduites tandis que leur mobilité et leur efficacité sont augmentées, comme dans le métier à tisser moderne; ou bien leurs charpentes sont agrandies avec la dimension et le nombre des outils qu'elles mènent, comme dans la machine à filer. Enfin ces outils subissent d'incessantes modifications de détail comme celles qui, il y a environ quinze ans, accrutrent d'un cinquième la vitesse des broches de la mule automatique.

La réduction de la journée de travail à douze heures date en Angleterre de 1833. Or, un fabricant anglais déclarait déjà en 1830 : « Comparé à celui d'autrefois le travail à exécuter dans les fabriques est aujourd'hui considérablement accru, par suite de l'attention et de l'activité supérieures que la vitesse très-augmentée de machines exige du travailleur. » En 1844 Lord Ashley, aujourd'hui comte Shaftebury, dans son discours sur le bill de dix heures, communiqua à la Chambre des communes les faits suivants :

« Le travail des ouvriers employés dans les opérations de fabrique est aujourd'hui trois fois aussi grand qu'il l'était au moment où ce genre d'opérations a été établi. Le système mécanique a sans aucun doute accompli une œuvre qui demanderait les tendons et les muscles de plusieurs millions d'hommes; mais il a aussi prodigieusement (prodigiously) augmenté le travail de ceux qui sont soumis à son mouvement terrible. Le travail qui consiste à suivre une paire de mules, aller et retour, pendant douze heures, pour filer des fils de 40, existait en 1815 un parcours de 8 milles; en 1833 la distance à parcourir était de 20 milles et souvent plus considérable. » En 1835 le filer avait à faire dans l'espace de douze heures 810 étroches pour chaque mule, ce qui pour la paire donnait une somme de 1560. En 1839 il en faisait 2,200 pour chaque mule ou 4,400 par jour; en 1844, 3,400 pour chaque mule, ensemble 4,800; et dans quelques cas la somme de travail (amount of labour) exigé est encore plus considérable. En estimant les fatigues d'une journée de travail il faut encore prendre en considération la nécessité de retourner quatre ou cinq mille fois le corps dans une direction opposée aussi bien que les efforts continus d'inclinaison et d'érection. J'ai ici dans les mains un autre document daté de 1842, qui prouve que le travail augmente progressivement, non-seulement parce que la distance à parcourir est plus grande, mais parce que la quantité des marchandises produites s'accroit tandis qu'on diminue en proportion le nombre des bras, et que le coton filé est de qualité inférieure, ce qui..."
rend le travail plus pénible... Dans le cardage le travail a subi également un grand surcroît. Une personne fait aujourd'hui la besogne que deux se portageaient... Dans le tissage où le grand nombre de personnes, pour la plupart du sexe féminin, était occupé, ce travail s'est accru de 10 % pendant les dernières années par suite de la vitesse accélérée des machines. En 1838 le nombre des écheveaux fils par semaine était de 16,000; en 1843 il atteignait le chiffre de 21,000. Le nombre des picks au métier à tisser était en 1819 de 60 par minute; il s'était à 140 en 1842, ce qui indique un grand surcroît de travail. 1

Cette intensité remarquable que le travail avait déjà atteinte en 1844 sous le régime de la loi de douze heures, parait justifier les fabricants anglais déclarant que toute diminution ultérieure de la journée entraînerait nécessairement une diminution proportionnelle dans la production. La justesse apparente de leur point de vue est prouvée par le témoignage de leur impayable censeur, l'inspecteur Leonard Hornor qui à la même époque s'exprima ainsi sur ce sujet:

« La quantité des produits étant réglée par la vitesse de la machine, l'intérêt des fabricants doit être d'activer cette vitesse jusqu'au degré extrême qui peut s'attacher avec les conditions suivantes: préservation des machines d'une détérioration trop rapide, maintien de la qualité des articles fabriqués et possibilité pour l'ouvrier de suivre le mouvement sans plus de fatigue qu'il n'en peut supporter d'une manière continue. Il arrive souvent que le fabricant exagère le mouvement. La vitesse est alors plus que balancée par les pertes que causent la casse et la mauvaise besogne et il est bien vite forcé de modérer la marche des machines. Or, comme un fabricant actif et intelligent sait trouver le maximum normal, j'en ai conclu qu'il est impossible de produire autant en onze heures qu'en douze. De plus, j'ai reconnu que l'ouvrier payé à la pièce s'astreint aux plus pénibles efforts pour endurer d'une manière continue le même degré de travail. 2 Hornor conclut donc malgré les expériences de Gardner, etc., qu'une réduction de la journée de travail au-dessous de 12 heures diminuerait nécessairement la quantité de produit. 3 Dix ans après il cite lui-même ses scrupules de 1845 pour montrer combien il souffrait peu encore à cette époque l'elasticité du système mécanique et de la force humaine susceptibles d'être tous deux tendus à l'extrême par la réduction forcée de la journée de travail.

Arrivons maintenant à la période qui suit 1847, depuis l'établissement de la loi des 10 heures dans les fabriques anglaises de laine, de lin, de soie et de coton.

« Les broches des métiers continus (Throstles) ont 800, celles des mules 1000 révolutions de plus par minute, c'est-à-dire que la vitesse des premières étant de 4500 révolutions par minute en 1839 est maintenant (1862) de 5000, et celle des seconds qui était de 5000 révolutions est maintenant de 6000; dans le premier cas c'est un surcroît de vitesse de 1/3, et dans le second de 1/4. 4 J. Nasmyth, le célèbre ingénieur civil du Patrioide près de Manchester détaillait dans une lettre adressée en 1852 à Leonard Hornor les perfectionnements apportés à la machine à vapeur. Après avoir fait remarquer que dans la statistique officielle des fabricues la force de cheval vapeur est toujours estimée d'après l'ancien effet de l'an 1825, qu'elle n'est plus que nominale et sert tout simplement d'indice de la force réelle, il ajoute entre autres: « Il est hors de doute qu'une machine à vapeur du même poids qu'autrefois et souvent même des engins identiques auxquels on s'est contenté d'adapter les améliorations modernes, exécutent en moyenne 50 %, plus d'ouvrage qu'autrefois et que, dans beaucoup de cas, les mêmes engins à vapeur qui, lorsque leur vitesse se bornait à 200 pieds par minute, fournissaient 20 chevaux vapeur, en fournissent aujourd'hui plus de 100 avec une moindre consommation de charbon. L'augmentation de la force nomiale de même de ces machines, qu'autrefois reçoit une impulsion bien supérieure grâce aux perfectionnements apportés à sa construction, aux dimensions amoindries et à la construction améliorée de sa chaudière, etc. C'est pourquoi, bien que l'on ocupe le même nombre de bras qu'autrefois proportionnellement à la force nomiale, il y a cependant moins de bras employés proportionnellement aux machines-outils. » En 1850 les fabricues du Royaume-Uni employaient une force nomiale de 130 217 chevaux pour mettre en mouvement 23 658 718 broches et 301 495 métiers à tisser. En 1856 le nombre des broches atteignait 33 509 850 et celui des métiers 369 203. Il arriva donc falloir une force de 175 000 chevaux en calculant d'après la base de 1850; mais les documents officiels n'en accusent que 161 435, c'est-à-dire plus de 10 000 de moins. 5 Il résulte des faits établis par le dernier rapport (statistique officielle) de 1856, que le système de fabrication s'étendit rapidement, que le nombre des bras a diminué proportionnellement aux machines, que l'ouvrage à vapeur par suite d'économie de force et d'autres moyens peut un poids mécanique supérieur et que l'on obtient un quantum de plus produit pour un plus grand gracieux au perfectionnement des machines-outils, au changement de méthodes de fabrication, à l'augmentation de vitesse et à bien d'autres causes. 6 » Les grandes améliorations introduites dans les machines de toute espèce ont

1. Lord Ashley, L. c. p. 92.
de fabriques s'est accrus depuis les dernières années. Bien que les inspecteurs de fabrique ne se laissent pas, et avec grande raison, de faire ressortir les résultats favorables de la législation de 1864 et de 1850, ils ont néanmoins formé d'avance que le raccourcissement de la journée a déjà provoqué une condensation de travail qui atteinte la santé de l'ouvrier et par conséquent sa force productive elle même. « Dans la plupart des fabriques de coton, de soie, etc., l'état de surexcitation qu'exige le travail aux machines, dont le mouvement a été extraordinairement accéléré dans les dernières années, paraît être une des causes de la mortalité excessive par suites d'affections pulmonaires que le docteur Greenhow a signalées dans son dernier et admirable rapport. Il n'y a pas le moindre doute que la tendance du capital à se rattabler sur l'intensification systématique du travail (dès que la prolongation de la journée lui est définitivement interdite par la loi), à transformer chaque perfectionnement du système mécanique en s'emparant d'autres moyens d'exploitation, doit conduire à un point où une nouvelle diminution des heures de travail deviendra inévitable. D'un autre côté, la période de 12 heures de travail qui date de 1848, dépasse, par le mouvement ascendant de l'industrie angloise, bien plus la période de 12 heures, qui commence en 1833 et finit en 1847, que celle-ci ne dépasse le demi-siècle écoulé depuis l'établissement du système de fabrique, c'est-à-dire la période de la journée illimitée. 

IV

La Fabrique

Au commencement de ce chapitre nous avons étudié le corps de la fabrique, le machinisme; nous avons montré ensuite comment entre les mains capitalistes il augmentait et le matériel humain exploite: et le degré de son exploitation et le degré de sa transformation sous la direction de l'ouvrier par la prolongation outre mesure de sa journée et en rendant son travail de plus en plus intense, afin de produire en un temps toujours décroissant une quantité toujours croissante de valeurs. Nous jeterons maintenant un coup d'œil sur l'ensemble de la fabrique dans sa formation plus élaborée.

1. Avec le métier à vapeur moderne un tissand fabrique aujourd'hui, en travaillant sur deux métiers 60 heures par semaine, 20 pièces d'une espèce particulière de longueur et largeur données, tandis que sur l'ancien métier à vapeur il n'en pouvait fabriquer que 4. Les frais d'une pièce semblable étaient déjà tombés au commencement de 1850 de 3 F. 40 à 52 cent. 

2. Il y a 30 ans (1814) on faisait surveiller par un fileur et deux aides dans les fabriques de coton une paire de mules révolutionnaires. Un fileur avec 5 aides doit surveiller des mules dont le nombre de broches est de 2 100 et qui produisent pour le moins sept fois autant de fils qu'en 1814. (Alexander Henderson, inspecteur de fabrique, dans The Journal of the Society of Arts, January 5, 1872.) 

3. L'agitation des huit heures commença en 1867 dans le Lancashire parmi les ouvriers de fabrique.

4. Les quelques chiffres suivants mettent sous les yeux les
Le Dr Ure, le Pindare de la fabrique en donne deux définitions. Il la dépeint d'une part « comme une coopération de plusieurs classes d'ouvriers, adultes et non adultes, surveillant avec adresse et assiduité un système de machines produc- tives mises en action par une force centrale, le premier moteur. » Il la dépeint d'autre part comme « un vaste automate composé de nombreux organes mécaniques et intellectuels, qui opèrent de concert sans interruption, pour produire un même objet, tous ces organes étant subordonnés à une puissance matrice qui se met d'elle-même. » Ces deux définitions ne sont pas le moins du monde identiques. Dans l'un le travailleur collectif où le corps de travail social apparaît comme le sujet dominan- t et l'automate mécanique comme son objet. Dans l'autre, c'est l'automate même qui est le sujet et les travailleurs sont tout simplement adjoints comme organes consacrés à ses organes inconnus et avec aux subordonnés à la force motrice centrale. La première définition s'applique à tout emploi possible d'un système de machines ; l'autre caractéris- rion son emploi capitaliste et par conséquent la fabri- que moderne. Aussi maître Ure se plaît-il à représenter le moteur central, non-seulement comme automate, mais encore comme autocrate. « Dans ces vastes ateliers, dit-il, le pouvoir bienfaisant de la va-

progrès des Fabriques proprement dites dans le Royaume-Uni depuis 1848 : 

<table>
<thead>
<tr>
<th>DÉSIGNATION</th>
<th>QUANTITÉ IMPORTÉE 1848</th>
<th>QUANTITÉ IMPORTÉE 1851</th>
</tr>
</thead>
<tbody>
<tr>
<td><strong>FABRIQUE DE COTON</strong></td>
<td></td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td>Coton bleu</td>
<td>105,532,465</td>
<td>105,748,527</td>
</tr>
<tr>
<td>Fil à cordon</td>
<td>5,104,861</td>
<td>5,104,861</td>
</tr>
<tr>
<td>Tissus</td>
<td>2,714,257</td>
<td>2,714,257</td>
</tr>
<tr>
<td><strong>FABRIQUE DE LIN ET DE CHANVRE</strong></td>
<td></td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td>Fil</td>
<td>14,414,257</td>
<td>26,577,234</td>
</tr>
<tr>
<td>Tissus</td>
<td>412,567,623</td>
<td>257,610,249</td>
</tr>
<tr>
<td><strong>FABRIQUE DE SOIE</strong></td>
<td></td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td>Fil de différentes sortes</td>
<td>857,652</td>
<td>847,652</td>
</tr>
<tr>
<td>Tissus</td>
<td>1,107,205</td>
<td>9,809,637</td>
</tr>
<tr>
<td><strong>FABRIQUE DE LAINES</strong></td>
<td></td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td>Laine bleue</td>
<td>27,552,528</td>
<td>31,092,527</td>
</tr>
<tr>
<td>Tissus</td>
<td>109,312,327</td>
<td>278,317,325</td>
</tr>
</tbody>
</table>

<table>
<thead>
<tr>
<th>DÉSIGNATION</th>
<th>VOLUME IMPORTÉ 1849</th>
<th>VOLUME IMPORTÉ 1850</th>
</tr>
</thead>
<tbody>
<tr>
<td><strong>FABRIQUE DE COTON</strong></td>
<td></td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td>Coton bleu</td>
<td>9,576,985</td>
<td>10,352,949</td>
</tr>
<tr>
<td>Tissus</td>
<td>18,730,205</td>
<td>18,982,739</td>
</tr>
<tr>
<td><strong>FABRIQUE DE LAINES</strong></td>
<td></td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td>Fil de différents sortes</td>
<td>1,890,272</td>
<td>3,965,109</td>
</tr>
<tr>
<td>Tissus</td>
<td>2,835,655</td>
<td>13,680,116</td>
</tr>
<tr>
<td><strong>FABRIQUE DE SOIE</strong></td>
<td></td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td>Filés divers</td>
<td>276,621</td>
<td>795,006</td>
</tr>
<tr>
<td>Tissus</td>
<td>2,657,053</td>
<td>1,092,221</td>
</tr>
<tr>
<td><strong>FABRIQUE DE LAINES</strong></td>
<td></td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td>Laine bleue</td>
<td>3,843,150</td>
<td>5,242,647</td>
</tr>
<tr>
<td>Tissus</td>
<td>12,105,985</td>
<td>20,002,205</td>
</tr>
</tbody>
</table>

(Voy. les livres minis : Statistical Abstract for the U. Kingd. » n. 8 et n. 13. Lond. 1861 et 1866.)

Dans le Lancashire le nombre des fabriques s'est accru entre 1839 et 1850 seulement de 4 1/2, entre 1840 et 1846 de 19%, entre 1846 et 1862 de 33 1/2, tandis que dans les deux périodes de 33 1/2 l'augmentation de la population des personnes employées a grandi absolument et diminué relativement, c'est-à-dire comparé à la pro- duction et au nombre des machines. Comp. Rep. of Hosp. of Phil., for 31st Oct. 1863, p. 63. Dans le Lancashire c'est la fabrique de coton qui prédomine. Pour se rendre compte de la place pro- portionnelle qu'elle occupe dans la fabrication des tissus et des tissus en général, il suffit de savoir qu'elle comprend 45 2/5 de toutes les fabriques de ce genre en Angleterre, en Écosse et en Irlande, 83 3/4 de toutes les brochets du Royaume-Uni, 81 1/4 de tous les métiers à vapeur, 71 1/4 de toute la force motrice et 38 2/5 de nombre total des personnes employées (I. c. P. 69, 23, 25).
cvières parcellaires, les différences naturelles de l'âge et du sexe deviennent prépondérants.

Dans la fabrique automatique la division du travail se répartit tout d'abord comme la division d'ouvriers entre les machines spécialisées, et de masses d'ouvriers, ne formant pas cependant des groupes organisés, entre les divers départements de la fabrique, où ils travaillent à des machine-outils homogènes et rangés les uns à côté des autres. Il n'existe donc entre eux qu'une coopération simple. Le groupe organisé de la manufacture est remplacé par le bain entre l'ouvrier principal et ses aides, par exemple le fileur et les ratteurs.

La classification fondamentale devient celle de travaillleurs machines-outils (y compris quelques ouvriers chargés de chauffer la chaudière à vapeur) et de manœuvreurs, presque tous enfants, subordonnés aux premiers. Parmi ces manœuvreurs se rangent plus ou moins tous les « foederi » (alimenteurs) qui fournissent aux machines leur matière première. À côté de ces classes principales prend place un personnel numériquement insignifiant d'ingénieurs, de mécaniciens, de maîtres ouvriers, etc., qui surveillent le mécanisme général et qui sont aux réparations nécessaires. C'est une classe supérieure de travailleurs, les uns formés scientifiquement, les autres ayant un métier placé en dehors du cercle des ouvriers de fabrique auxquels ils ne sont qu'agrégés 4. Cette division du travail est purement technologique.

Tout enfant apprend très-facilement à adapter ses mouvements au mouvement continu et uniforme de l'automate. Là, où le mécanisme constitue un système gradué de machines parcellaires, combinées entre elles et fonctionnant de concert, la coopération, fondée sur ce système, exige une distribution des ouvriers entre les machines ou groupes de machines parcellaires. Mais il n'y a plus besoin de consolider cette distribution en enchaînant, comme dans la manufacture, pour toujours le même ouvrier à la même machine 5. Puisque le mouvement de l'ensemble de la fabrique procède de la machine et non de l'ouvrier, un changement continu du personnel n'aurait plus aucune interruption dans le procès de travail. Le temps inutilisable en a été donné par le système de relais dont se servirent les fabricants anglais pendant leur révolte de 1848-50. Enfin la rapidité avec laquelle les enfants

1. La législation de fabrique anglaise exige expressément de son côté d'action les travailleurs mentionnés les derniers dans le texte comme étant des ouvriers de fabrique, mais les « Retours » publiés par le Parlement comprenaient expressément aussi dans la categorie des ouvriers de fabrique non-seulement les ingénieurs, les mécaniciens, etc. mais encore les directeurs, les commis, les inspecteurs de dépôts, les garçons qui font les courses, les empileurs, etc. en un mot tous les gens à l'exception du fabriquant — tout cela pour grossir le nombre apparent des ouvriers occupés par les machines.

2. On en convient lui-même. Après avoir dit que les ouvriers, en cas d'urgence peuvent passer d'une machine à l'autre à la volée du directeur, il s'écrie un ton de triomphe : « De telles mutations ont en contradiction flagrante avec l'ancienne routine qui divisait le travail et assigne à tel ouvrier la tâche de façonner la têle d'une épingle et à tel autre celle d'en agencer la pointe. Il aurait du bien plutôt se demander pourquoi dans la fabrique automatique cette « ancienne routine » n'est abandonnée qu'en cas d'urgence. »

3. Il apprêterait le travail à la machine, supprime radicalement la nécessité de la couverture en vocation exclusive d'une classe particulière de travailleurs 6. Quand aux services rendus dans la fabrique par les simples manœuvreurs, machine peut les supputer en grande partie, et en raison de leur simplicité, ces services permettent le changement périodique et rapide des personnes chargées de leur exécution 7.

Bien qu'au point de vue technique le système mécanique mette fin à l'ancien système de la division du travail, celui-ci se maintient néanmoins dans la fabrique, et tout d'abord comme tradition léguée par la manufacture ; puis le capital en emprunt pour le consolider et le reproduire sous une forme encore plus repoussante, comme moyen systématique d'exploitation. La spécialité qui consistait à manier pendant toute sa vie un outil parcellaire devient la spécialité de servir sa vie durant une machine parcellaire. On apprend du mécanisme pour transformer l'ouvrier dès sa plus tendre enfance en parcelle d'une machine qui fait elle-même partie d'une autre 8. Non-seulement les frais qu'exige sa reproduction se trouvent ainsi considérablement diminués, mais sa dépendance absolue de la fabrique et par cela même du capital est consommée. Cela comme partent il faut distinguer entre le surcroît de productivité dû au développement du procès de travail social et celui qui provient de son exploitation capitaliste.

Dans la manufacture et le métier, l'ouvrier se sert de son outil ; dans la fabrique il sert la machine. Là le mouvement de l'instrument de travail part de lui ; ici il ne fait que le suivre. Dans la manufacture les ouvriers forment autant de membres d'un mécanisme vivant. Dans la fabrique ils sont incorporés

1. En cas d'urgence comme par exemple pendant la guerre civile américaine, l'ouvrier de fabrique est employé par le bougeois aux travaux les plus grossiers, tels que construction de routes, etc. Les ateliers nationaux anglais de 1863 et des armées suivantes pour les ouvriers de fabrique en chômage se distinguent des ateliers nationaux français de 1868 en ce que dans ceux-ci les ouvriers avaient à exécuter des travaux improductifs aux frais de l'Etat, tandis que dans ceux-là ils exécutaient des travaux productifs au bénéfice des municipalités.

2. Exemple : Les nombreux appareils mécaniques qui ont été introduits dans la fabrique de laine depuis la loi de 1844 pour remplacer le travail des enfants. Dès que les enfants des fabricants eux-mêmes eurent à faire leur école comme ennuouevres, cette partie a prise encore expropriée de la mécanique prend un nouveau développement.

3. Les mules automatiques sont des machines des plus dangereuses. Le plupart des accidents frappent les petits enfants ramant à terre de lourdes masses en mouvement pour balayer le plancher. L'invention d'un balayeur mécanique quelle heureuse contribution ne serait-ce à nos maures producteurs !

4. (Rep. of Inv. of Fact. for 31 st oct. 1866, p. 63.)

5. Après cela on pourrait apprécier l'idée ingénieuse de Pouidor qui veut dans le travail de la laine une synthèse non des instruments de travail, mais une manière de réunir diverses parties du travail, que la division avait séparées. Il fait en effet cette découverte aussi historique que prodigieuse que le parcours des machines en distingue par un caractère particulier, c'est le salariat.
à un mécanisme mort qui existe indépendamment d'eux. « La fastidieuse uniformité d'un laboureur sans fin occasionnée par un travail mécanique, toujours le même, ressemble au supplice de Sisyphé ; comme le rocher le poids du travail retombe toujours et sans pitié sur le travailleur épouvé. » En même temps que le travail mécanique saurait s'ajouter en dernier, partant le système nerveux, il empêche le jeu varié des muscles et comprime toute activité libre du corps et de l'esprit. La facilité même du travail devient une torture en ce sens que la machine ne délivre pas l'ouvrier du travail mais dépose le travail de son intérêt. Dans toute production capitaliste en tant qu'elle ne crée pas seulement des choses utiles mais encore de la plus-value, les conditions du travail maîtrisent l'ouvrier, bien loin de lui être soumises, mais c'est le machinisme que le premier donne à ce reversment une réalité technique. Le moyen de travail converti en automate se dresse devant l'ouvrier pendant le procès de travail même sous forme de capital, de travail mort qui dénie et pompe sa force vitale.

La grande industrie mécanique accuse enfin, comme nous l'avons déjà indiqué, la séparation entre le travail manuel et les puissances intellectuelles de la production qu'elle transforme en pouvoirs de capital sur le travail. L'habileté de l'ouvrier apparaît chèrement devant la science prodigieuse, les énormes forces naturelles, la grandeur du travail social incorporée au système mécanique, qui constituait la puissance du Maître. Dans le cerveau de ce maître, son monopole sur les machines se confond avec l'existence des machines. En cas de conflit avec ses bras lui jetter à la face ces paroles dédaignées :

« Les ouvriers de fabrique seraient très-bien de se souvoyer que leur travail est des plus intérieurs ; qu'il n'en est pas de plus facile à apprendre et de mieux payé, vu sa qualité, car il subit du moindre temps et du moindre apprentissage pour y acquérir toute l'adresse voulue. Les machines du maître jouent en fait un rôle bien plus important dans la production que le travail et l'habileté de l'ouvrier qui ne réclament qu'une éducation de six mois, et qu'un simple laboureur peut apprendre. »

La subordination technique de l'ouvrier à la marche uniforme du moyen de travail et la composition particulière du travailleur collectif d'individus des deux sexes et de tout âge créent une discipline de caserne, parfaitement élaborée dans le régime de fabrique. Là, le soi-disant travail de surveillance et la division des ouvriers en simples soldats et sous-officiers industriels, sont poussés à leur dernier degré de développement. « La principale difficulté ne consistait pas autant dans l'invention d'un mécanisme automatique... la difficulté consistait surtout dans la discipline nécessaire, pour faire renoncer les hommes à leurs habitudes irrégulières dans le travail et les identifier avec la régularité invariable du grand automate. Mais inventer et mettre en place, à l'intérieur d'un code de discipline manufacturière convenable aux besoins et à la complexité du système automatique, voilà une entreprise digne d'Hercule, voilà le noble ouvrage d'Arkwright ! » Même aujourd'hui que ce système est organisé dans toute sa perfection, il est presque impossible, parmi les ouvriers qui ont passé l'âge de puberté, de lui trouver d'utiles auxiliaires.

Jusqu'aux origines la division des pouvoirs d'allier si prouvées par la bourgeoisie et le système représentatif dont elle rayonne, le capitaliste formule en législateur privé et d'après son bon plaisir son pouvoir automatique sur ses bras dans son code de fabrique. Ce code n'est que la caricature de la régulation sociale, telle que l'exigent la coopération en masse, et l'emploi des moyens de travail communs, surtout des machines, ici le fondu du conducteur d'œuvres est remplacé par le livre de punitions du contre-maître. Toutes ces punitions se répandent naturellement en amendes et en retards sur le salaire, et l'esprit des Lyonnais de fabrique fait en sorte qu'ils profitent encore plus de la violation que de l'observation de leurs lois.

1. L'ouvrier, p. 22, 23. Celui qui connaît le vrai Arkwright ne s'étonnera jamais de l'opposition de « noble ». À la tête de ces ingénieurs laborieux, de tous les grands inventeurs du 18e siècle, il est sans conteste le plus grand voleur des inventions d'autrui.

2. « L'ouvrier, p. 12, 13. Ceux qui ont voulu la bourgeoisie à soumis le peuple, se présentent sous son vrai jour dans le système de fabrique. Ici toute liberté cesse de fait et de droit. L'ouvrier doit être le matin dans la fabrique à 6 heures et demie, s'il vient deux minutes trop tard, il commet une amende ; si c'est à 12 heures, on ne lui laisse pas dix minutes de grace, il est puni de la perte de sa journée. Il lui faut mange, boire et dormir sur commande. »

3. La discipline socialiste lui fait interrompre son sommeil, sa repas. On commence à passer les clous à l'intérieur de la fabrique. Le maître est le législateur absolu. Il fait des règlemente, comme l'aide-lui en venir, modifie et amplifie son code suivant son bon plaisir, et s'il y interdit l'alcoolisme le plus extrême, les tribunaux disent aux détenus que les voeux acceptés volontairement ce contrat, il faut voir vous soumettre. Ceux qui réaliser ces condamnations à être ainsi torturés physiquement et moralement depuis leur naissance jusqu’à leur mort. (T. Engels, c. p. 221 et 222.)

4. Pour les deux cas pour exemples de ce que « disent les tribunaux. Le premier se passe à Sheffield, fin de 1866. L’un ouvrier s’étant enlevé pour deux sous dans une fabrique métallurgique à la suite d’une querelle avec le fabricant, il quitte la fabrique et declare qu’il ne voulait plus y rentrer sous aucune condition. Accusé de rupture de contrat, il est condamné à deux mois de prison. (Si le fabricant interdit à la main du couteau, il peut-être traduit que devant les tribunaux civils et ne risque qu’une amende.) » Les deux mois finissent, le même fabricant lui même l’ordre de rentrer dans la fabrique d’après l’accord contract. L’ouvrier s’y refuse allemand qu’il a perdu sa retraite. Traduit du nouveau en justice, et est de nouveau condamné par le tribunal, qu’implique l’un des juges, M. Sun, dit qu’il est de nouveau condamné par le tribunal, qu’il est reconnu qu’il a perdu sa retraite. Traduit du nouveau en justice, il est de nouveau condamné par le tribunal, qu’il est reconnu qu’il a perdu sa retraite. Traduit du nouveau en justice, il est de nouveau condamné par le tribunal, qu’il est reconnu qu’il a perdu sa retraite. Traduit du nouveau en justice, il est de nouveau condamné par le tribunal, qu’il est reconnu qu’il a perdu sa retraite. Traduit du nouveau en justice, il est de nouveau condamné par le tribunal, qu’il est reconnu qu’il a perdu sa retraite. Traduit du nouveau en justice, il est de nouveau condamné par le tribunal, qu’il est reconnu qu’il a perdu sa retraite. Traduit du nouveau en justice, il est de nouveau condamné par le tribunal, qu’il est reconnu qu’il a perdu sa retraite. Traduit du nouveau en justice, il est de nouveau condamné par le tribunal, qu’il est reconnu qu’il a perdu sa retraite. Traduit du nouveau en justice, il est de nouveau condamné par le tribunal, qu’il est reconnu qu’il a perdu sa retraite. Traduit du nouveau en justice, il est de nouveau condamné par le tribunal, qu’il est reconnu qu’il a perdu sa retraite. Traduit du nouveau en justice, il est de nouveau condamné par le tribunal, qu’il est reconnu qu’il a perdu sa retraite. Traduit du nouveau en justice, il est de nouveau condamné par le tribunal, qu’il est reconnu qu’il a perdu sa retraite. Traduit du nouveau en justice, il est de nouveau condamné par le tribunal, qu’il est reconnu qu’il a perdu sa retraite. Traduit du nouveau en justice, il est de nouveau condamné par le tribunal, qu’il est reconnu qu’il a perdu sa retraite. Traduit du nouveau en justice, il est de nouveau condamné par le tribunal, qu’il est reconnu qu’il a perdu sa retraite. Traduit du nouveau en justice, il est de nouvelles condamnations pour trahison et maintes autres contraventions.
Le CAPITAL

Nous ne nous arrêterons pas ici aux conditions matérielles dans lesquelles le travail de fabrication s'accomplit. Tous les sens sont écartés à la fois par l’application des machines, par une atmosphère impurifiée de particules de matières premières, par le bruit assourdissant des machines, sans parler des dangers encourus au milieu d’un mécanisme terrible vous enveloppant de tous côtés et fournissant, avec la régularité des saisons, son bulletin de mutations et d’homicides industriels.

Juridique, qu’un homme puisse être condamné périodiquement pendant toute sa vie pour le même crime qu’il a défi. Ce jugement fut prononcé non par les "Ouvr. d’Unip", les jurés provinciaux, mais par une bande d’exclus de justice de Londres. — Le second cas se passa dans le "Walshe", le 11 novembre 1863. Environ 30 tisseraie au métier à tisser occupées par un certain Harrap, fabriquant de draps de boxer à Mill, Westbury Leigh, se mettent en grève parce que le sus- dit Harrap avait l’habitude de faire une retenue sur leur salaire pour chaque retard du main. Il retenait 6 s. pour 2 minutes, 1 sh. pour 3 minutes et 1 sh. 6 d. pour 10 minutes. Cela coûtait 1 sh. 7 1/2. 50 c. par jour, tandis que leur salaire en moyenne annuelle ne dépassait jamais 12 à 14 francs par semaine. Harrap avait apporté un jeune garçon pour remettre l’heure de la fabrique. C’est ce dernier qui avait été surpris par le président de la grève. Et qu’il avait cédé, les portes étaient fermées et toutes les ouvrières qui étaient descendues voitures. Comme il n’avait pas d’histrone dans cet établissement, les matières premières étaient à la portée du petit déjeuner du maître. Les soeurs de famille et les jeunes filles comprises dans la grève déclaraient qu’elles se retournent à l’ouvrier défendre que le soi devenait rempli par une histrone et que le tir était difficile et fut rendu. Harrap échoua dans sa tentative de les détruire, il y avait d’ennemis et filles devant les magasins, pour rupture de contrat. Elles furent condamnées chacune à 5 s. d’amende et à 2 sh. pour les frais de la grande supputation de l’industrie. Harrap, au soir du tribunal, fut salué des affrîs de la foule.


J’ai en mon milieu tout récemment, dit l’inspecteur de fabrique M. Baker, à faire pour justifier un tel abus de droit, parce que dans ces temps difficiles et malheureux, il restait à quelques jeunes garçons (au nombre de 13 ans) dix pences pour le certificat d’école du médécin, lequel ne lui coûte que 6 s. et sur lequel lui le maître de nourrir que 3 sh. était rendu de ne faire aucune retenue. Ce même fabricant, pour atteindre le même but, sans entrer en conflit avec la loi, fait payer un subvention à chacun des pauvres enfants qui travaillaient pour lui, à titre de frais d’expédition du matériel au magasin de l’ouvrier, pour cette mission de nourrir. Il est, comme on le voit, bien des détails coilus qu’il fallait constater pour recueillir des monnaies aussi extrêmement gérables par les temps qui courent (si n’imaginons une grève dans la fabrique de Darwin, juin 1863, parmi les tisserands à la mécanique). "Reports of Ins. of Fact. for 30th April 1863." (Tous les rapports de fabrique s’ordonnent au-delà de leur date officielle.

1. « Les lois pour protéger les ouvriers contre les machines dangereuses n’ont pas été réalisées récentes. »

Mais il existe maintenant de nouveaux sources d’accidents incommodant il y a vingt ans, surtout la vitesse augmentée de machines. Roues, cyrnes, broches et marteaux à filer sont chassés par une force d’impulsion toujours croissante; les doigts doivent aussi les fils tendus avec plus de rapidité et d’assiduité. Si y a l’absence d’un intérêt, ils sont situés à travers... Le grand nombre d’accidents est occasionné par l’émotion des moyens collectifs de travail, activité et mobilité en serre chaude par le système de fabrique, qui devient aux mains du capital un système de conduits sur la condition vitale de l’ouvrier pendant son travail, subtile, l’air, la lumière et les mesures de protection particulières contre les circonstances dangereuses et insulaires du procès de production, pour ne pas mentionner les arrangements qui le confortent et la commodité de l’ouvrier réclameraient. »

V

La lutte entre le capitaine et le salarié date des origines mêmes du capital industriel et se déchaine pendant la période manufacturière, mais le travail pressé des ouvriers à exécuter leur besogne aussi vite que possible. Il faut rappeler qu’il est la plus haute importance pour les fabricants de faire fonctionner les machines sans interruption, c’est-à-dire de produire des fils et des tissus. D’être une minute ne serait pas seul une perte en force motrice, mais aussi en production, en ayant un intérêt monétaire dans la quantité du produit, comme les ouvriers à faire vite et ceux-ci, parfois adopté à la pièce, n’y sont pas moins intéressés. Quoique formidables interdiction dans la fabrique du métier de nettoyer des machines en mouvement en général. Cette seule cause à produit pendant les derniers dix moites, 500 accidents mortels. Il est vrai qu’un nettoyeur tous les jours, mais le rendroit et surtout le samedi sont plus particulièrement fâchés pour cette opinion qui s’exhume presque toujours durant le fonctionnement des machines... Comme c’est une opération qui est n’a pas paillé, les ouvriers sont expulsés d’un effort. Aussi, comparés aux accidents des jours précédents, ceux du samedi donnent un taux moyen de 14 p., 100 du samedi un taux de 25 et même de plus de 70 p. 100, s’il en met un arrêt de dix heures et demie.

(Reports of Ins. of Fact. for, etc. 31st Oct. 1856. London. 1867, p. 9, 15, 16, 17.)

1. Dans le premier chapitre du livre III je rendrai compte d’une campagne d’antipsychothérapeutiques anglais contre les articles de la loi de fabrique. Il s’agit de protection des ouvriers contre les machines. Contentons-nous d’emprunter ici une citation d’un rapport officiel de l’inspecteur Leonard Horner : « Il entendu les fabricants parler avec une inégalité incroyable de quelques-uns des accidents, dire par exemple que le porte- doigt est une bagatelle. La vie et les chances de l’ouvrier dépendent tellement de ses douleurs qu’une telle perte a pour lui les conséquences les plus fatales. Quand y entendu de péréodes absolu, je pense immédiatement que vous avez besoin d’un ouvrier supplémentaire et qu’il en est présent d’ailleurs également tous les rapports, le quel chose-faut-vous? Ils n’ont pas un instant à se dédier pour celui dont la main est inactif... Ces matériaux les fabricants ont des faits prêts contre ce qu’ils appellent une réduction pseudo-philanthropique. » (Reports of Ins. of Fact. for 31st Oct. 1856.) Ces fabricants sont de modèles comparés et ne pas pour des peines qui déclarent avec exaltation la revoye des sociétés américaines.


3. Voir entre autres: John Houghton; Chappel and Trade Improved. Lond. 1727. The advantages of the East-India Trade 1720, John Bullers b. c. » Les matières et les ouvriers aux établissements...
sicle une scierie à vent, établie par un Hollandais dans le voisinage de Londres, fut détruite par le peuple. Au commencement du dix-huitième siècle les scieries à eau ne triomphèrent que difficilement de la résistance populaire soulevée par le Parlement. Lorsque Essex en 1758 construisit la première machine à eau pour tondre la laine, cent mille hommes mis par elle hors de travail réduisaient en condamn. Cinquante mille ouvriers gagnant leur vie par le cardage de la laine accablèrent le Parlement de pétitions contre les machines à carder et les scribbling mills, inventées par Arkwright. La destruction de nombreuses machines dans les districts manufacturiers anglais pendant les quinze premières années du dix-huitième siècle, connue sous le nom du mouvement des Luddites, fournit au gouvernement anti-jacobin unSidmouth, d'un Castlereagh et de leurs pairs, le prétexte de violences ultra-réactionnaires.

Il faut du temps et de l'expérience avant que les ouvriers, ayant appris à distinguer entre la machine et son emploi capitaliste, dirigent leurs attaques non contre le moyen matériel de production, mais contre son mode social d'exploitation.

Les ouvriers manufacturiers luttaient pour leur salaire, non pour détruire les machines; ce furent les chefs des corporations et les villes privilégiées (corporate towns) et non les ouvriers qui infligèrent des entraves à leur établissement. Dans la division du travail les étrangers de la période manufacturière voyaient un moyen virtuel de supprimer le manque d'ouvriers, mais non de déplacert les ouvriers occupés. Cette distinction tient aux yeux. Si l'on dit qu'avec l'ancien consistait à l'Angleterre deux cents millions d'hommes pour filer le coton qui s'enchaînait aujourd'hui cinquante mille, cela ne signifie point que les machines à filer ont hypothétisés ces millions d'Anglais qui n'ont jamais existé, mais tout simplement qu'il faudrait un immense surcroît de population ouvrière pour remplacer ces machines. Si l'on dit au contraire qu'en Angleterre le métier à vapeur a jeté huit cent mille tisserands sur le pavé, alors on ne parle pas de machines existantes dont le remplacement par le travail manuel réclamerait tant d'ouvriers, mais d'une multitude d'ouvriers, autrefois occupés, qui ont été réellement déplacés et supprimés par les machines. Le métier, comme nous l'avons vu, reste pendant la période manufacturière la base de l'industrie.

Les ouvriers des villes, légués par le moyen âge, n'étaient pas assez nombreux pour supplier la demande des nouveaux marchés coloniaux, et les manufactures naissantes se supplantent en grande partie de cultivateurs expropriés et exploités du sol durant la décadence du régime féodal. Dans ces temps-là ce qui frappa surtout les yeux, c'était donc le côté positif de la coopération et de la division du travail.

1. La révolution brutale des ouvriers contre les machines s'est rencontrée en temps en temps encore dans des manufactures de vieux style, p. ex. en 1685 parmi les poisseurs de limes à Sheffield.
vision du travail dans les ateliers, leur propriété de rendre plus productifs les laboureurs des ouvriers: occupés 1.

Sans doute, longtemps avant la période de la grande industrie, la coopération et la concentration des moyens de travail, appliquées à l'agriculture, occasionnèrent des changements grands, soudains et violents dans le mode de production et, par conséquent, dans les conditions de vie et les moyens d'occupation de la population rurale. Mais la lutte que ces changements provoquaient, se passe entre les grands et les petits propriétaires du sol plutôt qu'entre le capitaliste et le salarié. D'autre part, quand des salaires sont établis hors d'emploi des moyens de production agricoles, par des chevaux, des moutons, etc., c'étaient des actes de violence immédiate qui dans ces cas-là rendaient possible la révolution économique. On chevauchait les laboureurs des champs pour leur substituer des moutons. C'est l'assurance violente du sol, telle qu'en Angleterre elle se pratiquait sur une large échelle, qui prépara en premier lieu le terrain de la grande agriculture. Dans ses débuts ce bouleversement agricole a donc l'apparence d'une révolution politique plutôt qu'économique.

Souss sa forme-machine au contraire le moyen de travail devient immédiatement le concurrent du travailleur 1. Le rendement du capital est dès lors en raison directe du nombre d'ouvriers dont la machine anéantit les conditions d'existence. Le système de la production capitalistique repose en général sur ce que le travailleur vend sa force comme marchandise. La division du travail réduit cette force à l'aptitude de détail à manier un outil fragmentaire. Donc, dès que le maintien de l'outil échoue à la machine, la valeur d'échange de la force de travail s'évanouit en même temps que sa valeur d'usage. L'ouvrier comme un assignat démonétisé a plus de cours. Cette partie de la classe ouvrière que la machine convertit ainsi en population superflue, c'est-à-dire inutile pour les besoins momentanés de l'exploitation capitalistique, succombe dans la lutte inégale de l'industrie mécanique contre le vieux métier et la manufacture, ou encombre toutes les professions plus facilement accessibles où elle déprécie la force de travail.

1. Sir James Steuart comprend de cette manière l'effet des machines. « Je considère donc les machines comme des moyens d'augmenter (virtuellement le nombre des gens industriels, quoique n'ajoutant pas d'obligé de nourrir...» Quel est l'effet d'une machine différent de celui de nouveaux habitants 2 ? (traduit, franc. t. I. ch. xix.) Bien plus efficace est Petty qui prétend qu'elle répand la « Polymerie. » Ce point de vue peut, tout au plus être admis pour quelques parties des États-Unis. D'un autre côté: « Les machines ne pouvant que rarement être employées avec succès pour abréger le travail d'un individu: il serait perdu plus de temps à les construire qu'il n'en serait économisé par leur emploi. Elles ne sont réellement utiles que lorsque elles agissent sur de grandes masses, quand une seule machine peut assister le travail de milliers d'hommes. C'est conséquemment dans les pays les plus populeux, la loi qu'il y a le plus d'hommes élus, qu'elles abondent le plus. Ce qui en réalité et en utilité l'usage, ce n'est pas la rareté d'hommes, mais la facilité avec laquelle on peut en faire travailler des masses. » Party Economies: Thoughts on the Feeding System and its Effects. Lond. 1824, p. 62.

2. « La machine et le travail sont en concurrence constante. » (Ricardo, t. c. p. 470.)
mière, elle donne lieu à la révolte bruyante de l'ouvrier contre le nouveau moyen de travail. Les gains de travail modulent le travailleur. Cette antagonisme direct éclate surtout lorsque des machines nouveaux introduites viennent faire la guerre aux proesses traditionnels du métier et de la manufacture. Mais dans la grande industrie ésotérique, le perfectionnement du machinisme et le développement du système automatique ont des effets analogues.

« Le but constant du machinisme perfectionné est de diminuer le travail manuel, ou d'ajouter un anneau de plus à l'enchaîne produite de la fabrique en substituant des appareils de fer à des appareils humains. » L'application de la vapeur ou de la force de l'eau à des machines jusqu'à ce qu'elles n'étaient qu'à la main, est l'événement de chaque jour... Les accélérations de détail ayant pour but l'assistance de la force motrice, le perfectionnement de l'ouvrier, l'accroissement du produit dans le même temps, on la suppression d'un enfant, d'une femme ou d'un homme sont constantes, et bien que peu apparentes, elles ont néanmoins des résultats importants. » Parce qu'un procédé exige beaucoup de dextérité et une main sûre, on le retire au plus iot des mains de l'ouvrier trop adroit, et souvent enclin à des irrégularités de plusieurs genres pour en charger un mécanisme particulier, dont l'opération automatique est si bien réglée qu'un enfant peut la surveiller.

« D'après le système automatique, le talent de l'artisan se trouve progressivement remplacé par des simples surveillants de mécaniques. » Non seulement les machines perfectionnées exigent pas l'emploi d'un aussi grand nombre d'adultes, pour arriver à un résultat donné, mais elles substituent une classe d'indiqulles à une autre, le moins adroit au plus habile, les enfants aux adultes, les femmes aux hommes. Tous ces changements occasionnent des fluctuations constantes dans le taux du salaire.

Un sociologue peut en même temps rendre la population incandescente et débordante des conditions du travailleur. » Réseaux, t. c. p. 460. « Le but constant et la tendance de tout perfectionnement des machines est de se passer du travail de l'homme ou de diminuer son prix en substituant le travail des femmes et des enfants à celui des adultes, ou le travail d'ouvriers réussis et habiles à celui d'ouvriers habiles. » (Ore, t. c. t. 1, p. 3.)

1. Ore, l. c. t. 1, p. 43.
2. Ore, l. c. t. 1, p. 43.
3. Ore, l. c. t. 1, t. 29. Le grand avantage des machines pour la ville des brigades, c'est qu'elles rendent les patrons tout à fait indépendants des ouvrier habiles. » (Childs, Employer, Comm. F. Report, London, 1880.)

4. Ore, l. c. p. 460. Il est surveillant du département des machines du Great Northern Railway, dit au sujet de la construction des machines (locomotives, etc.) devant la commission royale d'enquête. Les ouvriers devenus hommes sont de jour en jour moins employés. En Angleterre la productivité des ateliers est augmentée par l'emploi d'instruments perfectionnés et ces instruments sont à leur tour fabriqués par une classe inférieure d'ouvriers. » (Aupraain) il fallait des ouvrier habiles pour produire toutes les parties des machines; maintenant ces parties de machines sont produites par un travail de qualité inférieure, mais avec de beaux instruments... Par instruments, j'entends les machines employées à la construction de machines. (Royal Commission on Railways, Minutes of Evidence, N° 17, 1880, London.)

5. Ore, l. c. p. 49.


7. Ore, l. c. p. 460.


9. Ore, l. c. p. 109. Le perfectionnement rapide des machines pendant la crise comporte pour les fabricants un gain, une fois la guerre aux anciennes terminée, de pouvoir augmenter de nouveau tous les marchés du monde. Dans les dernières semaines de 1866 les tissus étaient déjà devenus presque inépuisables et les marchands se dépêchaient de fournir les marchés, en conséquence aux Indes et à la Chine vient rentrer l'encombrement encore plus intense. Au commencement de 1867 les fabricants se rencontrent à leur exploitant ordinaire, l'affaiblissement du salaire. Les ouvriers s'y opposent et déclarent, avec raison... »

1. Ore, l. c. t. 1, p. 67.
2. Ore, l. c. t. 1, p. 67.
3. Ore, l. c. p. 109. Le perfectionnement rapide des machines pendant la crise comporte pour les fabricants un gain, une fois la guerre aux anciennes terminée, de pouvoir augmenter de nouveau tous les marchés du monde. Dans les dernières semaines de 1866 les tissus étaient déjà devenus presque inépuisables et les marchands se dépêchaient de fournir les marchés, en conséquence aux Indes et à la Chine vient rentrer l'encombrement encore plus intense. Au commencement de 1867 les fabricants se rencontrent à leur exploitant ordinaire, l'affaiblissement du salaire. Les ouvriers s'y opposent et déclarent, avec raison... »
Le résultat général des perfectionnements mécaniques anciens dans les fabriques anglaises de colon est résumé dans la table suivante :  

**Statistique des fabriques de colon du Royaume-Uni en 1855, 1861 et 1868.**

<table>
<thead>
<tr>
<th>Année</th>
<th>1858</th>
<th>1861</th>
<th>1868</th>
</tr>
</thead>
<tbody>
<tr>
<td>Angleterre et pays de Galles</td>
<td>2,076</td>
<td>2,715</td>
<td>2,469</td>
</tr>
<tr>
<td>Écosse</td>
<td>152</td>
<td>167</td>
<td>131</td>
</tr>
<tr>
<td>Irlande</td>
<td>12</td>
<td>9</td>
<td>13</td>
</tr>
<tr>
<td>Royaume-Uni</td>
<td>2,231</td>
<td>2,657</td>
<td>2,559</td>
</tr>
</tbody>
</table>

<table>
<thead>
<tr>
<th>NOMBRE DE MÉTIERS À TISSER À VAPEUR.</th>
</tr>
</thead>
<tbody>
<tr>
<td>Angleterre et pays de Galles</td>
</tr>
<tr>
<td>Écosse</td>
</tr>
<tr>
<td>Irlande</td>
</tr>
<tr>
<td>Royaume-Uni</td>
</tr>
</tbody>
</table>

<table>
<thead>
<tr>
<th>NOMBRE DES MACHINES A FLEUR.</th>
</tr>
</thead>
<tbody>
<tr>
<td>Angleterre et pays de Galles</td>
</tr>
<tr>
<td>Écosse</td>
</tr>
<tr>
<td>Irlande</td>
</tr>
<tr>
<td>Royaume-Uni</td>
</tr>
</tbody>
</table>

<table>
<thead>
<tr>
<th>NOMBRE DES PERSONNES EMPLOYÉES.</th>
</tr>
</thead>
<tbody>
<tr>
<td>Angleterre et pays de Galles</td>
</tr>
<tr>
<td>Écosse</td>
</tr>
<tr>
<td>Irlande</td>
</tr>
<tr>
<td>Royaume-Uni</td>
</tr>
</tbody>
</table>

En 1861-1868 disparaissent donc 336 fabriques de colon, c'est-à-dire qu'un machinisme plus productif et plus large se concentre dans les mains d'un nombre réduit de capitalistes; les métiers à tisser mécaniques décérent de 20,663, et comme en même temps leur produit alla augmentant, il est clair qu'un métier ancien suffit pour faire la besogne de plus d'un vieux métier à vapeur; enfin, les broches augmentèrent de 1,612,541, tandis que le nombre d'ouvriers employés diminua de 50,505. Les misères « temporaires » dont la crise colonnière accablait les ouvriers, furent ainsi rendues plus intenses et consolidées par le progrès rapide et continu du système mécanique.  

Et la machine n'agit pas seulement comme un concurrent dont la force supérieure est toujours sur le point de rendre le salarié supérieur.  

C'est comme puissance ennemie de l'ouvrier que le capitalisme l'emploie, et il le proclame hautement. Elle devient l'arme de guerre la plus irrésistible pour réprimer les grèves, ces révolutions périodiques du travail contre l'autocratie du capital. D'après Gaskell, la machine à vapeur fut dès le début un antagoniste de la « force de l'homme » et permit au capitaliste d'écraser les prétentions croissantes des ouvriers qui menaçaient d'une crise le système de fabrication à peine naissant. On pourrait écrire toute une histoire sur le sujet des inventions faites depuis 1830 pour écarter le capital contre les émeutes ouvrières.  

Dans son interrogatoire devant la commission chargée de l'enquête sur les Trades Unions, M. Nasmyth, l'inventeur du marteau à vapeur, énumère les perfectionnements du machinisme auxquels il a eu recours par suite de la longue grève des mécaniciens en 1851.  

« Le trait caractéristique, dit-il, de nos perfectionnements mécaniques modernes, c'est l'introduction d'outils automatiques. Tout ce qui unouvrier mécanicien doit faire, et que chaque garsag peut faire, ce n'est pas travailler, mais surveiller le bon fonctionnement de la machine. Toute cette classe d'hommes dépendant exclusivement de leur dextérité n'a été écartée. Je l'emploie quasiment sur un mécanisme. Grâce à ces nouvelles combinaisons mécaniques, j'ai réduit le nombre des hommes adultes de 1,506 à 750. Le résultat fut un grand accroissement dans mon profit. »  

Enfin, s'écrie Ure, à propos d'une machine pour l'impression des indiennes, « enfin les capitalistes cherchaient à s'affranchir de cet esclavage insupportable (c'est-à-dire des conditions gagnées du contrat de travail), en s'aidant des ressources de la science, et ils furent réunis dans leurs droits légitimes, ceux de la tête sur les autres parties du corps. Dans tous les grands établissements, aujourd'hui, il y a des machines à quatre et à cinq couleurs, qui rendent l'impression en cinq à six secondes, et infiniment. »  

Il dit d'une machine pour parer les chânes des tissus, qu'une grève avait fait inventer:  

« La horde des mécontentés, qui se croient retransformés d'une manière invincible derrière les ancienne lignes de la division du travail, n'est vue prise en flanc, et ses moyens de défense ayant été annulés par la tactique moderne des mechanistes, elle a été forcée de se rendre à discrétion. »  

Il dit encore à propos de la machine automatique, qui marque une nouvelle époque dans le système mécanique: Cette secrétion, l'homme de fer, comme l'appelle avec raison les ouvriers, est destinée à rétablir l'ordre parmi les classes industrielles. La nouvelle de la naissance de cet Hercule-oiseau répand la consternation parmi les sociétés de résistance; et longtemps avant d'être sorti de son berceau, il avait déjà doublé l'hydre de la sédition. Cette invention vient à l'appui de la doctrine déjà développée par nous; c'est que lorsque le capital entraîne la science, la main rebelle du travail apprend toujours à être docile.  

Bien que le livre de Ure date de trente-sept ans, c'est-à-dire d'une époque où le système de fabrique n'était encore que faiblement développé, il n'en
reste pas moins l’expression classique de l’esprit de ce système, grâce à son principe de la liberté avec laquelle il divulgue les absurdités contradictoires qui hantent les écoles des MM. du capital. Après avoir développé par exemple la doctrine citée plus haut, que le capital, avec l’aide de la science qui lui est donnée par la science, se brise à sa solde, il est enfin à en contre. Il est étonnant de ce que quelques raisonneurs dits l’ont accueilli par la science physisque de mécanique de de porter à l’ambitieuse de richesses capitalistes et de servir d’instrument pour opérer la classe indigente. » Après avoir prétendu à son avantage, il a avancé en principe que le développement rapide du machinisme est en même temps que plus avantageux aux ouvriers, il avertit de ce que, par leur résistance, leurs grèves, etc., ils ne sont qu’à la révolution, de semblables révoltes, dit-il, montrait un avantage humain sous son aspect le plus déplaisant, celui d’un homme qui se fait son propre boucheur. » Quelques pages auparavant il a dit en contraste : « Sans les collisions et les interruptions violentes causées par les vues cornues des ouvriers, le système de fabrique se serait développé encore plus rapidement et plus avantageusement qu’il ne l’a fait jusqu’à ce jour pour toutes les parties intéressées. » Dix lignes après il s’étendit de nouveau : « Heureusement pour la population des villes de la Grande Bretagne, les perfectionnements en mécanique sont graduels, et du moins ce n’est que successivement qu’un vrai temps le rend l’usage général. » C’est à dire, dit-il encore, que l’on accorde les machines, de réduire le salaire des adultes, pour qu’elles les déplacent et créent par conséquent une demande de travail qui surpasse l’offre. » Certainement il y a augmentation d’emploi pour les enfants, et le gain des adultes n’en est que plus considérable. » De l’autre côté cette consolateur universel défend le taux infime du salaire des enfants, sous prétexte que « les parents sont ainsi empêchés de les envoyer trop tôt dans les fabriques. » Tout son livre n’est qu’une apologie de la journée de travail illimitée et l’auteur libéral se serait retrouvé dans « les éclipses des siècles passés » lorsqu’il vit la législation dénoncer le travail forcé des enfants de trente ans, et plus de deux heures par jour. Ce que l’empêchait point d’inviter les ouvriers de fabrique à adresser des actions de grâce à la providence, et pourquoi ? parce qu’ils ne sont pas des ouvriers de fabrique pour être mobiliers leurs intérêts éternels. »

VI

Théorie de la compensation

Une phalange d’économistes bourgeois, James Mill, Mac Gullioch, Tertres, Senior, J.-St. Mill, etc., soutiennent qu’en déplaisant des ouvriers engagés, la machine dégénère par ce fait même un capital destiné à les employer de nouveau à une autre occupation quelconque. »

Mots de quelques-uns dans une fabrique de tapis où employée un capital de 6000 l. st. dont une moitié est avancée en matières premières (il est fait abstraction des bâtiments, etc.) et l’autre moitié consommée au payement de cent ouvriers, encaissant un salaire annuel de 30 l. st. A un moment donné le capitaliste congédia cinquante ouvriers et les remplace par une machine de la valeur de 1500 l. st. Dégagé-t-on un capital par cette opération ? Originalement, la somme totale de 6000 l. st. se divise en un capital constant de 3000 l. st. et un capital variable de 3000 l. st. Maintenant elle consiste en un capital constant de 4500 l. st. — 3000 l. st. pour matières premières et 1500 l. st. pour la machine — et un capital variable de 1500 l. st. pour la paye des cinquante ouvriers. L’élément variable est tombé de la moitié à un quart du capital total. A un lieu d’être dégagé, un capital de 1500 l. st. se trouve engagé sous une forme où il a été d’être échangeable contre la force de travail, c’est-à-dire que de variable il est devenu constant. A l’avenir le capital total de 6000 l. st. n’occupera jamais plus de cinquante ouvriers et il en occupera moins à chaque perfectionnement de la machine.

Pour faire plaire aux théoriciens de la compensation, nous admettons que le prix de la machine est moindre que la somme des salaires supprimés, qu’elle ne coûte que 1000 l. st. au lieu de 1500 l. st. Dans des conditions normales de travail de 1500 l. st. autres avancées en salaires, se divise maintenant comme suit : 1500 l. st. engagées sous forme de machines et 500 l. st. de paye des ouvriers dans la fabrique de tapis et pouvant fonctionner comme nouveau capital. Si le salaire reste le même, voilà un fonds qui suffirait pour occuper environ seize ouvriers, tandis qu’il en a cinquante à congédier, mais il en occupera beaucoup moins de seize, car, pour se transformer en capital, les 500 l. st. doivent être dépensées dans les matières, etc., en un mot renforcer un élément constant, inconvertible en salaires.

Si la construction de la machine donne du travail à un nombre additionnel d’ouvriers mécaniciens, permet-t-il la compensation des supprimés fonds sur le papier ? Dans tous les cas sa construction occupe moins d’ouvriers que son emploi n’en déplace. La somme de 1500 l. st. qui, par rapport aux tapisiers renvoyés, ne représentait que leur salaire, représentés par rapport à la machine, et la valeur des moyens de production nécessaires pour sa construction, et le salaire des mécaniciens, et la plus-value dévolue à leur maitre. Encore, une fois faite, la machine n’est à retirer qu’après sa mort, et pour occuper une manière permanente le nombre additionnel de mécaniciens, il faut que les manu-

1. Ricardo parla d’abord cette manière de voir ; mais il la rédigea plus tard expressément avec cette impartialité scientifique et cet amour de la vérité qui le caractérisent. V. ses Princ. of Pol. Ec., ch. XXXI, on Machinery.

2. Nota bene. — Cet exemple est dans le genre de ceux des économistes que je vise à nommer.
factures de tapis l'une après l'autre déplacent des ouvriers par des machines.

Aussi ce n'est pas ce dada qu'enfonchent les doctrinaires de la compensation. Pour eux, la grande affaire, c'est les subsistances des ouvriers congédiés. En dégageant nos cinquante ouvriers de leur salaire de 1500 l. st., la machine dégage de leur consommation 1500 l. st. de subsistances. Voilà le fait dans sa triste réalité! Cupper les vivres à l'ouvrier, messieurs les veultres appelle cela rendre des vivres disponibles pour l'ouvrier comme nouveau fond d'emploi dans une autre industrie. On le voit, tout dépend de la manière de s'exprimer. Non plus plus multit (ce mot mal !). D'après cette doctrine, les 1500 l. st. de subsistances étaient un capital mis en valeur par le travail des cinquante ouvriers congédiés, et qui perd par conséquent son emploi dès que ceux-ci chôment, et n'ont plus rien à faire que d'être réparés «un nouveau placement» où les mêmes travailleurs pourront de nouveau les consommer productivement. Un peu plus tôt, un peu plus tard ils doivent donc se retrouver; et alors il y aura compensation. Les souffrances des ouvriers mis hors d'emploi par la machine sont donc passagères comme les bien de cette terre.

Les 1500 l. st. qui fonctionnent comme capital, vis à vis des tapisseries déplacées, ne représentaient pas en réalité le prix des subsistances qu'ils auraient coutume de consommer, mais la salaire qu'ils recevaient avant la conversion de ces 1500 l. st. en machine. Cette même salaire en représentait que la quote-part des tapis fabriqués annuellement par eux qui leur était équivalente de subsistances, non en nature, mais en argent. Avec cet argent — forme-monnaie d'une portion de leur propre produit — ils achetaient des subsistances. Celles-ci existaient pour eux non comme capital, mais comme marchandises, et eux-mêmes existaient pour ces marchandises non comme salariés, mais comme acheteurs. En les dégageant de leurs moyens d'échat, la machine les a convertis d'acheteurs en non-acheteurs. Et par ce fait leur demande comme consommateurs cesse.

Si cette baisse dans la demande des subsistances nécessaires n'est pas compensée par une hausse d'un autre côté, leur prix va diminuer. Est-ce là un hasard une raison pour indiquer le capital employé dans la production de ces subsistances, à engager comme ouvriers additionnels nos tapisseries déplacées? Bien au contraire, on commencera à réduire le salaire des ouvriers de cette partie, si la baisse des prix se maintient quelque temps. Si le déficit dans le débit de subsistances nécessaires se consolide, une partie du capital consacré à leur production s'en retirera et cherchera à se placer ailleurs. Durant ce déplacement et baisse des prix qui l'a produit les producteurs des vivres passeront à leur tour par des «indications temporaires». Donc, au lieu de proyer qu'en privant des ouvriers de leurs subsistances, la machine convertit en même temps celles-ci en nouveau fonds d'emploi pour ceux-là, l'apologie prouve au contraire, d'après sa loi de l'offre et de la demande, qu'elle frappe non seulement les ouvriers qu'elle remplace, mais aussi ceux dont ils consommaient les produits.

Les faits réels, trahis par l'optimisme économiste, les voici:

Les ouvriers que la machine remplace sont retrouvés à l'atelier sur le marché de travail où ils viennent augmenter les forces déjà disponibles pour l'exploitation capitaliste. Nous verrons plus tard, dans la section VII, que cet effet des machines, présenté comme une compensation pour la classe ouvrière en est au contraire le plus horrible fléau. Mais pour le moment passons outre.

Les ouvriers rejetés d'un genre d'industrie peuvent certainement chercher de l'emploi dans un autre, mais s'ils le trouvent, si le lieu entre eux et les vivres rendus disponibles avec eux est ainsi noué, c'est grâce à un nouveau capital qui s'est présenté sur le marché de travail, et non grâce au capital déjà fonctionnant qui s'est converti en machine. Encore leurs chances sont des plus précaires.

En dehors de leur ancienne occupation, ces hommes, rabougris par la division du travail, ne sont bons qu'à peu de chose et ne trouvent accès que dans des emplois inférieurs, mal payés, et à cause de leur simplicité même toujours surchargés de candidats.

De plus, chaque industrie, la tapisserie par exemple, entre annuellement un nouveau courant d'hommes qui lui apporte le contingent nécessaire à suppléer les forces usées et à fournir l'excessif de forces que son développement régulier réclame. Du moment où la machine rejetée du métier ou de la manufacture une partie des ouvriers jusqu'à l'occupé, ce nouveau filat de consorts industriels est dénommé de sa destination et va peu à peu se décharger dans d'autres industries, mais les premières victimes pèchent et périssent pendant la période de transition.

La machine est innocente des misères qu'elle entraîne; ce n'est pas sa faute si, dans notre milieu social, elle sépare l'ouvrier de ses vivres. Là où elle a été introduite elle rend le produit meilleur marché et plus abondant. Après comme avant son introduction, la société possède donc toujours au moins le même somme de vivres pour les travailleurs déplacés, abstraction faite de l'énorme portion de son produit annuel gaspillée par les eîsîn.

C'est surtout dans l'interprétation de ce fait que brille l'esprit courtoisier que les économistes.

D'après ces messieurs-là, les contradictions et les antagonismes inévitables de l'emploi des marchandes de roseau sont à cause de la multitude de malheurs qui en découle. Les ouvriers que la machine remplace sont retrouvés à l'atelier sur le marché de travail où ils viennent augmenter les forces déjà disponibles pour l'exploitation capitaliste. Nous verrons plus tard, dans la section VII, que cet effet des machines, présenté comme une compensation pour la classe ouvrière en est au contraire le plus horrible fléau. Mais pour le moment passons outre.

1. Un Richard célèbre a proposé des faiblesses de J. B. Say:

1. On a bien le droit de pallier des maux avec des maux.

2. (An Inquiry into those principles respecting the Nature of Demand, etc. London, [1821, p. 72.)
nes dans le milieu bourgeois, n’existent pas parce qu’elles proviennent non de la machine, mais de son exploitation capitaliste.

Donc, parce que la machine, triomphe de l’homme sur les forces naturelles, devient entre les mains capitalistes l’instrument de l’asservissement de l’homme à ses mêmes forces; parce que, moyen infatigable pour raccourcir le travail quotidien, elle le prolonge entre les mains capitalistes; parce que, baguette magique pour augmenter la richesse du producteur, elle l’appauvrit entre les mains capitalistes, parce que... l’économiste bourgeois déclare imperturbablement que toutes ces contradictions criantes ne sont que fausses apparitions et vaines chimères et que dans la réalité, elles n’existent pas. C’est que, ils n’existent pas les inconvénients temporaires, mais quelle médaille n’a pas son revers! Et pour eux l’emploi capitaliste des machines est le seul emploi possible. L’exploitation du travailleur par la machine c’est la même chose que l’exploitation des machines par le travailleur. Qui expose les réalités de l’emploi capitaliste des machines, s’oppose donc à leur emploi et au progrès social. Ce raisonnement ne nous rappelle-t-il pas la plaidoyer de Bill Sykes, l’illustre coupable? « Messieurs les jurés, dit-il, la gorge d’un commis-voyageur a sans doute été coupée. Le fait existe, mais ce n’est pas ma faute, c’est celle du couteau. Et voulez-vous supprimer le couteau à cause de ces inconvénients temporaires? Réfléchissez-y. Le couteau est un des instruments les plus utiles dans les métiers et l’agriculture, aussi sautera-t-il en chirurgie que savant anatomiste et joyeux compagnon dans les soupeurs. En condamnant le couteau vous allez nous replonger en pleine sauvagerie. »

Quoi qu’elle supprime plus ou moins d’ouvriers dans les métiers et les manufactures où elle vient d’être introduite, la machine peut néanmoins occasionner un surcroît d’emploi dans d’autres branches de production, mais cet effet n’a rien de commun avec la soi-disant théorie de compensation. Tout produit mécanique, un mètre de tissu exécuté au métier à vapeur, par exemple, étant meilleur marché que le produit manuel auquel il fait concurrence, nous obtenons évidemment cette loi: Si la quantité totale d’un article, produit mécaniquement, est égale à celle de l’article manuel auquel il remplace intégralement dans toute la branche du travail employé d’ensemble, sinon, l’ouvrage mécanique coûtera autant, si ce n’est davantage, que l’ouvrage manuel. Mais, en fait, la somme des articles fabriqués, au moyen des machines, par un nombre d’ouvriers réduit, dépasse de beaucoup le nombre des articles du même genre fournis auparavant par le métier ou la manufacture. Mettons que 10 000 000 mètres de tissu à la main soient remplacés par 4 000 000 mètres de tissu à la mécanique. Ceux-ci contiennent quatre fois plus de matière première, de laine par exemple, que ceux-là. Il faut donc quadrupler la production de la laine. Quant aux moyens de travail proprement dits que le tissage mécanique consomme, tels que machines, bâtisses, charbon, etc., le travail employé dans leur production va s’accroître suivant que s’accroît la différence entre la masse du tissu mécanique et celle du tissu manuel qu’un ouvrier peut livrer en moyenne dans le même temps. Néanmoins, quel que soit ce surcroît de travail, il doit toujours rester moindre que le décroissaiement de travail effectué par l’usage de la machine.

A mesure donc que l’emploi de machines s’étend dans une industrie, il faut que d’autres industries d’où elle tire ses matières premières, etc., augmentent leurs produits. Dans quelle proportion vont-elles alors augmenter le nombre de leurs ouvriers? Au lieu de l’augmenter, elles n’augmentent peut-être que l’intensité et la durée du travail. Mais celles-ci étant données, tout dépendra de la composition du capital employé, c’est-à-dire de la proportion de sa partie variable avec sa partie constant. Sa partie variable sera relativement d’autant plus petite, que le mécanisme n’est emprunté davantage des industries qui produisent les matières premières, etc.

Avec le progrès de la production mécanique en Angleterre, le nombre de gens condamnés aux mines de houille et de métal s’élève énormément. D’après le recensement de 1861, il y avait 746 613 mineurs, dont 73 545 an-dessous et 173 697 au-dessus de vingt ans. Parmi les premiers étaient 835 de cinq à dix, 20 701 de dix à quinze, 43 016 de quinze à dix-neuf ans. Le nombre des ouvriers employés dans les mines de fer, de cuivre, de plomb, de zinc et autres métaux s’élève à 319,222.

Les machines font éclater une nouvelle espèce d’ouvriers exclusivement voués à leur construction. En Angleterre elle comptait en 1861 à peu près 70 000 personnes. Nous savons déjà que le machinisme s’empare de cette branche d’industrie sur une échelle de plus en plus étendue. Quant aux matières premières, il n’y a pas le moindre doute que la marche triomphante des filatures de coton a donné une impulsion immense à la culture du coton dans les États-Unis, stimulant à la fois la traite des nègres en Afrique et leur élève dans les Border States. En 1790, lorsque l’on fit aux États-Unis le premier recensement des esclaves, leur nombre atteignait le chiffre de 697 000;
en 1861 il s'était élevé à 4 millions. D'un autre côté il n'est pas moins certain que la prospérité croissante de la filature mécanique de la laine provoque en Angleterre la conversion progressive des terres de labour en parage qui annule l'expansion en masse des laboureurs agricoles rendus surannés. L'Écosse subit encore dans ce moment cette opération douloureuse qui déprime sa population à la réduction de moitié depuis vingt ans au bas niveau correspondant aux besoins de ses propriétaires fonciers et de messieurs les Anglais fabricants de laine.

Si le machinisme s'empare de procédés préliminaires ou intermédiaires par lesquels doit passer un objet de travail avant d'arriver à sa forme finale, les métiers ou les manufactures où le produit mécanique entre comme élément, vont être plus abondamment pourvus de matériel et absorberont plus de travail. Avant l'invention des machines à filer, les tisserands anglais chômaient souvent à cause de l'insuffisance de leur matière première, mais le filage mécanique du coton leur fournit les fils en telle abondance et à si bon marché, que vers la fin du dernier siècle et au commencement du notre une famille de quatre adultes avec deux enfants pour diviser, en travaillant dix heures par jour, gagnaient 4 liv. st. en une semaine. Quand le travail pressait, elle pouvait gagner davantage.

Les ouvriers affluaient alors dans le tissage du coton à la main jusqu'un moment où les 800,000 tisserands créés par la Jenny, la Mule et le Thrusttle furent écrasés par le métier à vapeur. De même le nombre des tailleurs, des modistes, des couturières, etc., alla en augmentant avec l'abondance des étoffes fournies par les machines, jusqu'à ce que la machine à coudre fît son apparition.

A mesure que les machines, avec un nombre d'ouvriers relativement faible, font grossir la masse de matières premières, de produits à domi façonnés, d'instruments de travail, etc., les industries qui en usent ces matières premières, etc., se subdivisent de plus en plus en différentes et nombreuses branches. La division sociale du travail requit ainsi une impulsion plus puissante que par la manufacture proprement dite.

Le système mécanique augmente en premier lieu la plus-value et la masse des produits dans lesquelles elle se réalise. A mesure que croît la substance matérielle dont la classe capitaliste et ses parasites s'enraîssent, ces espèces sociales croissent et multiplient. L'augmentation de leur richesse, accompagnée comme elle l'est d'une diminution relative des travailleurs engagés dans la production des marchandises de première nécessité, fait naître avec les nouveaux besoins de luxe de nouveaux moyens de les satisfaire. Une partie plus conséquentielle du produit social se transforme en produit net et une plus grande part de celui-ci est livrée à la consommation sous des formes plus variées et plus raffinées. En d'autres termes, la production de luxe s'accroît.

Le raffinement et la multiplicité variée des produits proviennent également des nouveaux rapports du marché des deux mondes créés par la grande industrie. On n'échange pas seulement plus de produits de luxe étrangers contre les produits indigènes, mais plus de matières premières, d'ingrédients, de produits à demi fabriqués provenant de toutes les parties du monde, etc., entrent comme moyens de production dans l'industrie nationale. La demande de travail augmente ainsi dans l'industrie des transports qui se subdivise en branches nouvelles et nombreuses.

L'augmentation des moyens de travail et de subsistance et la diminution progressive dans le nombre relatif des ouvriers qui leur production réclame poussent au développement d'entreprises de longue haleine et dont les produits tels que canaux, docks, tunnels, ponts, etc., ne portent de fruits que dans un avenir plus ou moins lointain.

Soit directement sur la base du système mécanique, soit par suite des changements généraux qu'elle entraîne dans la vie économique, des industries tout à fait nouvelles surgissent, autant de nouveaux champs de travail. La place qu'ils prennent dans la production totale n'est pas cependant très-large, même dans les pays les plus développés, et le nombre d'ouvriers qu'ils occupent est en raison directe du travail manuel le plus grossier dont ils font ressort le besoin.

Les principales industries de ce genre sont aujourd'hui les fabriques de gaz, la télégraphie, la photographie, la navigation à vapeur et les chemins de fer. Le recensement de 1861 (pour l'Angleterre et la principauté de Galles) accusa dans l'industrie du gaz (usines, production d'appareils mécaniques, agents des compagnies) 15 211 personnes ; dans la télégraphie 3399 ; dans la photographie 2868, dans le service des bateaux à vapeur 3570 et dans les chemins de fer 70 599. Ce dernier nombre renferme environ 28 600 terrassiers employés d'une manière plus ou moins permanente et tout le personnel commercial et administratif. Le chiffre total des individus occupés dans ces cinq industries nouvelles était donc de 89 145.

Enfin l'accroissement extraordinaire de la productivité dans les sphères de la grande industrie, accompagné comme il est d'une exploitation plus intense et plus extensive de la force de travail dans toutes les autres sphères de la production, permet d'employer progressivement une partie plus considérable de la classe ouvrière à des services improductifs et de reproduire notamment en proportion toujours plus grande aussi le nom de classe domestique, composée de laquais, cochers, cuisinières, bonne, etc., les anciens esclaves domestiques. D'après le recensement de 1861, la population de l'Angleterre et du pays de Galles comprenait 29 066 244 personnes dont 9 776 359 du sexe masculin et 10 289 985 du sexe féminin. Si l'on en déduit ce qui est trop vieux
ou trop jeune pour travailler, les femmes, les adolescents et enfants travaillent dans les professions « intellectuelles » telles que gouvernements, police, clergé, magistrature, armée, savants, artistes, etc., enseigne, les gens exclusivement occupés à manger le travail d'autrui sous forme de rente foncière, d'intérêt, de dividendes, etc., et enfin les pauvres, les vagabonds, les criminels, etc., il reste en gros huit millions d'individus des deux sexes et de tout âge, y compris les capitalistes fonctionnant dans la production, le commerce, la finance, etc. Sur ces huit millions en compto :

Travailleurs agricoles (y compris les bergers, les valets et les filles de ferme, habitant chez les fermiers) 1 098 281

Ouvriers des fabriques de coton, de laine, de soie, de laine, de lin, de coton, de soie, de dentelle, de soie, et des métaux à basse 662 607

Ouvriers des mines de charbon et de métal 565 835

Ouvriers employés dans les usines métalliques (haut-fourneaux, lumières, etc.) et dans les manufactures de métal de toute espèce 396 998

Classe servante 1 208 660

Si nous additionnons les travailleurs employés dans les fabriques textiles et le personnel des mines de charbon et de métal, nous obtenons le chiffre de 2 085 442; si nous additionnons les premiers et le personnel de toutes les usines et de toutes les manufactures de métal, nous avons un total de 2 529 605 personnes, c'est-à-dire chaque fois un nombre plus petit que celui des esclaves domestiques modernes. Voilà le magnifique résultat de l'exploitation capitalistique des machines.

VII

Répartition et attraction des ouvriers par la fabrique. Crises de l'industrie cotonnère.

Tous les représentants sérieux de l'économie politique conviennent que l'introduction des fabriques est un calamité pour les ouvriers manufacturiers et les artisans avec lesquels elles entrent en concurrence, parce que nous déplorent l'esclavage des ouvriers de fabrique.

Et pourquoi, quel est leur grand argument? C'est que les débouchés qui accompagnent la période d'augmentation de la population et de développement une fois consommée, les machines augmentent en dernier lieu le nombre des esclaves du travail, au lieu de le diminuer! Oui, le nectar dont l'économie politique s'envire est ce théorème philosophique:

Qu'après une période de transition et d'accroissement plus ou moins rapide, le régime de fabrique courue sous son jour de liberté de travailleurs qu'à son début il n'en avait affublé par le chômage forcé.

M. Gauthier fait exception. D'après lui, les machines ont pour résultat déterminé de réduire le nombre des salariés, aux frais desquels va dès lors augmenter le nombre des « gens libres », développant à leur aise cette « perfectibilité perfectible » raillée avec tant de verve par Fourier. Si peu initié qu'il soit dans les mystères de la production capitalistique, M. Gauthier sent néanmoins que le machinisme serait une chose des plus fatales si, tout en exécutant par son introduction des ouvriers occupés, il multiplication des esclaves du travail par son développement. Du reste, le critérium de son point de vue ne peut être exprimé que par ses propres paroles:

« Les classes condamnées à produire et à consommer diminuent, et les classes qui dirigent le travail, qui soulagent, consolent et éclairent toute la population, se multiplient, et s'approprient tous les bienfaits qui résultent de la diminution des frais du travail, de l'abondance des productions et du bon marché des consommations. Dans cette direction, l'espace humaine s'étend aux plus hautes conceptions du génie, pénitres dans les profondeurs mystérieuses de la religion, établit les principes sanitaires de la morale (qui consiste à s'approprier tous les bienfaits, etc.), les lois salutaires de la liberté (sans doute pour les classes condamnées à produire et du pouvoir, de l'obéissance et de la justice, du devoir et de l'humanité). »

Nous avons déjà démontré, par l'exemple des fabriques anglaises de worsted, de soie, etc., qu'à un certain degré de développement un progrès extraordinaire dans la production peut être accompagné d'une diminution non-seulement relative mais absolue du nombre des ouvriers employés. D'après un recensement spécial de toutes les fabriques du Royaume-Uni, fait en 1860 sur l'ordre du Parlement, la circonscription détenue à l'inspecteur R. Baker, celle des districts de Lancashire, Cheshire et Yorkshire, comptait 652 fabriques. Sur ce nombre, 570 fabriques contenaient 50 692 métiers à vapeur et 8 619 146 broches (non compris les broches à hameçon) ; les engins à vapeur représentaient une force de 27 439 chevaux, les roues hydrauliques une force de 13 608, et le personnel comptait 94 119 ouvriers. En 1865, au contraire, ces mêmes fabriques contenaient 65 143 métiers, 7 005 031
broches et 30 570 forces-cheval, dont 28 725 pour les engins à vapeur et 1 445 pour les routes hydrauliques, n’occupaient que 88 913 ouvriers.

De 1850 à 1853, il y avait donc une augmentation de 11,7% en métiers à vapeur, de 3,9% en broches, de 5,1% en force de vapeur, en même temps que le nombre des ouvriers avait diminué de 5,5%.

De 1852 à 1862, l’industrie lainière s’acquit considérablement en Angleterre, tandis que le nombre des ouvriers qu’elle occupait restait presque stationnaire.

« Ceci fait voir dans quelle large mesure les machines nouvelles introduites avaient déplacé le travail des périodes précédentes. » Dans certains cas, le surcroît des ouvriers employés n’est qu’apparent, c’est-à-dire qu’il provient, non pas de l’extension des fabriques déjà établies, mais de l’annexion graduelle de branches non encore soumises au régime mécanique. « Pendant la période de 1838-58, l’augmentation des métiers à tisser mécaniques et du nombre des ouvriers occupés par eux n’était due qu’au progrès des fabriques anglaises de coton ; dans d’autres fabriques, au contraire, elle provenait de l’application récente de la vapeur aux métiers à tisser la toile, les rubans, les tapis, etc., mais compensée par la force musculaire de l’Homme. » Dans ces derniers cas, l’augmentation des ouvriers de fabrique n’exista donc qu’une diminution du nombre total des ouvriers occupés. Enfin, il n’est ici nullement fait mention que partout, sauf dans l’industrie métallurgique, le personnel de fabrique est composé, pour la plus grande partie, d’adolescents, d’enfants et de femmes.

Quelle que soit d’ailleurs la masse des travailleurs que les machines déplacent violemment ou remplacent virtuellement, on comprend cependant qu’avec l’établissement progressif de nouvelles fabriques et l’agrandissement continu des anciennes, le nombre des ouvriers de fabrique puisse finalement dans telle ou telle branche d’industrie, dépenser celui des ouvriers manufacturiers ou des artisans qu’ils ont supplantés.

Mentionnons qu’avec l’ancien mode de production on emplissait hebdomadairement un capital de 500 l. st., dont deux cinquièmes à 200 l. st. de rente la partie constante, avancée en matières premières, instruments, etc., et trois cinquièmes au 30 l. st.,

1. Reports of Inspect. of Fact., 31 oct. 1850., p. 59 et suiv. En même temps, il est vrai, 110 nouvelles fabriques, comptant 11 635 métiers à tisser, 528 746 broches, 2 056 forces-cheval en engins et routes hydrauliques, étaient pleines à se mettre en train.

2. Reports, etc., for 31 oct. 1853., p. 10. L’Inspecteur de fabrique A. Bolgrave dit, dans un éloge prononcé en décembre 1851 dans la New Mechanics Institution, à Bradford : « Ce qui m’a frappé depuis quelque temps, c’est que les changements se faisaient dans les fabriques de laine. Auteurs elles étaient remplies de femmes et d’enfants ; aujourd’hui les machines semblent extenter toute la longueur. Un fabricant, qui s’intéressait à ce sujet, m’a fourni l’établissement suivant : Avec l’ancien système, j’occupais 63 personnes ; depuis j’ai installé les machines perfectionnées et j’ai pu réduire le nombre de mes bras à 33. Demain même, par suite de changements considérables, j’ai dû me monter à 50 l. st. »

3. Reports, etc., for 31 oct. 1856., p. 16.

1. Les souffrances des tisserands à la main (soit de coton soit de matières mixtes avec le coton) ont été l’objet d’une enquête de la part d’une commission royale ; mais qu’importe l’enquête ou l’audition des tribunaux, l’oppression du travailleur s’est renforcée par suite du procédé. Selon la Commission, une grande extension des métiers à vapeur a beaucoup contribué. » (L. c., p. 15.)
une branche d'industrie aux dépens du métier ou de la manufacture, ses succès sont aussi certains que le seraient ceux d'une armée pourvue de fusils à aiguille contre une armée d'arbalétriers. Cette première période pendant laquelle la machine doit conquérir son champ d'action est d'une importance délicate, à cause des profits extraordinaires qu'elle aide à produire. Ils ne constituent pas seulement par eux-mêmes un fonds d'accumulation accéléré; ils attirent, en outre, une grande partie du capital social additionnel, parlant en voix de formation, et à la recherche de nouveaux placements dans les sphères de production privilégiées. Les avantages particuliers de la première période d'activité prévus se renvoyaient partout où les machines viennent d'être introduites. Mais dès que la fabrication a acquis une certaine assiette et un certain degré de maturité; dès que sa base technique, c'est-à-dire la machine, est reproduite un moyen de machines; dès que le mode d'extraction du charbon et du fer, ainsi que la manipulation des métaux et les voies de transport, ont été révolutionnés; en un mot, dès que les conditions générales de production sont adaptées aux exigences de la grande industrie, dès lors le genre d'exploitation acquiert une élasticité et une facilité de s'étendre considérablement et par bonds qui ne rencontrent d'autres limites que celles de la matière première et de l'atmosphère. 

D'une part, les machines effectuent directement l'augmentation de matières premières, comme, par exemple, le cotton-gin a augmenté la production du coton; d'autre part, le bas prix des produits de fabrication et le perfectionnement des voies de communication et de transport fournissent des armes pour la conquête des marchés étrangers. En raison de la concurrence leur main-d'oeuvre indigène, l'industrie mécanique les transforme fortement en champs de production des matières premières dont elle a besoin. C'est ainsi que l'Inde a été contrainte de produire du coton, de la laine, du chanvre, de l'Inde, etc., pour la Grande-Bretagne.

En rendant surmuninaria là où elle réside une partie de la classe productive, la grande industrie nécessite l'émigration, et par conséquent, la colonisation de contrées étrangères qui se transforment en premiers de matières premières pour la mécanique; c'est ainsi que l'Australie est devenu un immense magasin de laine pour l'Angleterre.

1. On donne d'autres exemples dans le livre III.
   1846 (livres) 3,550,143
   1860 2,784,449
   1865 4,198,069
   Laine exportée de l'Inde en Grande-Bretagne.
   1846 (livres) 2,982,017
   1860 1,574,317
   1865 2,659,111
   1846 (livres) 2,928,337
   1860 1,591,348
   1865 2,620,923
   1846 (livres) 21,700,049
   1860 50,186,316
   1865 105,783,341

Une nouvelle division internationale du travail, imposée par les sièges principaux de la grande industrie, convertit de cette façon une partie du globe en champ de production agricole pour l'autre partie, qui devient par excellence le champ de production industriel.

Cette révolution va de pair avec des bouleversements dans l'agriculture, sur lesquels nous ne nous arrêterons pas en ce moment.

L'expansion immense et intermittente du système de fabrique joint à sa breakup en marché

1. Au mois de février 1857, la Chambre des communes ordonna, sur la demande de M. Gladstone, une publication de la statistique des denrées de toute sorte importées dans le Royaume-Uni de 1831 à 1856. En voici le résumé que la fortune est réduite à des quatre de grain (1 quart = poids du kilo 12,523).

| Périodes quinquennales de l'année 1831 à l'année 1856. |
|-------------|-------------|-------------|-------------|
| ANNÉE ACTUELLES |
| 1831-35     | 1836-40     | 1841-45     | 1846-49     |
| MOYENNE ANNUELLE. |
| Importation... | 7,930,021   | 7,923,621   | 7,942,451   | 7,764,732   |
| Exportation... | 327,943     | 327,943     | 327,943     | 327,943     |
| Écart de l'importation sur l'exportation... | 7,602,078  | 7,595,678   | 7,591,508   | 7,536,789   |

| POPULATION. |
| Moyenne annuelle dans chaque période... | 24,821,107 | 25,026,547 | 27,084,510 | 27,767,598 |

| QUANTITÉ MOYENNE DE GAINS, ETC. |
| En quartiers annuellement consommés par l'individu moyen, en % sur la population indigène... | 0,016 | 0,018 | 0,020 | 0,020 |

| Périodes quinquennales de l'année 1851 à l'année 1856. |
|-------------|-------------|-------------|-------------|
| ANNÉE ACTUELLES |
| 1851-55     | 1856-60     | 1861-65     | 1866       |
| MOYENNE ANNUELLE. |
| Importation... | 8,361,277   | 16,413,612  | 15,609,271  | 14,647,919  |
| Exportation... | 201,420     | 341,159     | 303,738     | 266,318     |
| Écart de l'importation sur l'exportation... | 8,160,257  | 16,072,453  | 15,305,533  | 14,381,601  |

| POPULATION. |
| Moyenne annuelle dans chaque période... | 27,727,573 | 27,201,571 | 28,855,708 | 29,285,063 |

| QUANTITÉ MOYENNE DE GAINS, ETC. |
| En quartiers annuellement consommés par l'individu moyen, en % sur la population indigène... | 0,019 | 0,020 | 0,022 | 0,023 |

2. Le développement économique des États-Unis est lui-même un produit de la grande industrie européenne, et plus particulièrement de l'industrie anglaise. Dans leur terrain.
universal, enfante nécessairement une production lente suivie d'un enc Greene des marchés, dont la contraction amène la paralysie. La vie de l'industrie se transforme ainsi en séries de périodes d'activité moyenne, de prospérité, de surproduction, de crise et de stagnation. L'inertie et l'instabilité auxquelles l'exploitation mécanique soumet le travail finissent par se consolider et par devenir l'état normal de l'ouvrier, grâce à ces variations périodiques du cycle industriel. A partir des époques de prospérité, la lutte plus acharnée s'engage entre les capitalistes pour leur place au marché et leurs profits personnels, qui sont en raison directe du bas prix de leurs produits. C'est donc à qui empoisonner les machines les plus perfectionnées pour supplanter l'ouvrier, et les méthodes de production les plus avancées. Mais cela même ne suffit pas, et il arrive toujours un moment où ils s'efforcent d'abaisser le prix des marchandises en déprimant le salaire au-dessous de la valeur de la force de travail¹.

Cet appel en est donc le considérer encore comme une colonie de l'Europe.

L'accroissement dans le nombre des ouvriers de la fabrique a pour condition un accroissement proportionnellement beaucoup plus rapide du capital qui s'y trouve engagé. Mais ce mouvement ne s'accompagne que dans les périodes de flux et de reflux du cycle industriel. Il est, en outre, toujours interrompu par le progrès technique qui tient à remplacer des ouvriers virtuellement, et tantôt les supprime entièrement. Ce changement qualitatif dans l'industrie mécanique, quelquefois sans cesse des ouvriers de la fabrique ou en ferme la porte aux nouvelles recrues qui se présentent, tandis que l'extension quantitative des fabriques engloutit, avec les ouvriers jetés dehors, les nouveaux contingents. Les ouvriers sont ainsi alternativement attirés et repoussés, balançant de côté et d'autre, et ce mouvement de répulsion et d'attraction est accompagné de changements continus dans l'âge, le sexe et l'habileté des envolés.

Pour apprécier les vicissitudes de l'ouvrier de fabrique, rien ne va tout comme un coup d'œil rapide jeté sur les vicissitudes de l'industrie cotonnière anglaise.

De 1770 à 1815 l'industrie cotonnière subit cinq années de malaise ou de stagnation. Pendant cette première période de quarante-cinq ans, les fabricants anglais possédaient le monopole des machines et du marché universel. De 1815 à 1821, malaise; 1822 à 1823, prospérité; 1824, les lois de coalition sont abolies; les fabriques prospèrent de tous côtés une grande extension; 1825, crise; 1826, grande misère et révoltes parmi les ouvriers; 1837, légère amélioration; 1838, grand accroissement dans le nombre des métiers à vapeur et dans l'exportation; 1839, l'exportation, pour l'Inde particulièrement, dépasse celle de toutes les années précédentes; 1839, encombrement des marchés, grande décrèse; de 1831 à 1833, malaise persistant; le commerce de l'Asie orientale (Inde et Chine) est arrêté au monopole de la Compagnie des Indes; 1834, grand accroissement des fabriques et des machines, manque de bras; la nouvelle loi des pauvres active la migration des ouvriers agricoles dans les districts manufacturiers; raff de enfants dans les comtés ruraux, commerces d'esclaves blancs; 1835, grande prospérité, mais en même temps les tissus à la main meuvent de siem; 1836, point culminant; 1837 et 1838, décadence, malaise, crise; 1839, reprise; 1840, grande dépression, révoltes, intervention de la force armée; 1841 et 1843, soulèvements terribles des ouvriers de fabrique; 1842, les fabricants de Manchester chassent les ouvriers des fabriques qui fêtent aussi bien de fabricants que d'ouvriers, que les salaires ont été réduits dans une proportion bien plus grande que la croissance avec des producteurs étrangers ou d'autres circonstances ne le rendaient nécessaire. Le nombre des tisserands travaille pour un salaire réduit de 30 à 50 %. Une pièce de rubans pour laquelle le tisserand obtenait, sans ouvrir l'appareil, 6 s. ou 7 s. 6 d., rapporte plus que 3 s. 3 d. ou 3 s. 6 d. D'autres travaux payés d'abord 4 s. 6. ou 4 s. 3 d., ne le sont plus que 2 s. ou 3 s. 3 d. La réduction du salaire est bien plus forte qu'il ne serait nécessaire pour alimenter la demande. C'est un fait que pour beaucoup d'espèces de rubans la sollicitation du salaire n'a pas encore mesuré réduction dans le prix du tissu. — (Rapport de commissaire P. Longe dans "Child. Enq. Comm. P. Report 1886, p. 114, 1er t.)

¹ Il est de rendement de

1. Dans un appel fait en juillet 1856, "aux sociétés de résistance anglaises," par des ouvriers que les fabricants de chaussures de Leeds avaient jetés sur le pavé (locked out), ils avaient annoncé que si le conflit venait à durer, ils avaient des leurres de manœuvre à Londres, par suite du complement de la couture par la rivière. On pouvait alors gagner de bons salaires. Besoin de cette nouvelle industrie peut une grande extension. Une telle concurrence s'installe entre les divers établissements, et c'est à qui fournirait l'article du meilleur goût. Mais il s'était peu après une concurrence d'un genre détectable; c'était maintenant à qui vendrait au plus bas prix. On en vit hérité les fausses conséquences dans la réduction du salaire, et la baisse du prix du travail fut si rapide que beaucoup d'établissements ne pouvaient encore aujourd'hui que la moitié du salaire perçu. Et cependant, bien que les salaires tombent de plus en plus, les profits semblent croître avec chaque changement de taux du travail. Les fabricants tirent même parti des périodes défavorables de l'industrie pour faire des profits encore au moyen d'une réduction exagérée des salaires, et, à plus ou moins du vue direct constatée sur les moyens d'industrie les plus indispensables au menuil. Un exemple: si signal à une crise dans la fabrique du textile sous la Biscuit: il est de rédigeant de...
pour obtenir le rappel des lois sur les céréales.
Les ouvriers refoulés par les soldats se jetten par milliers dans le Yorkshire, et leurs chefs comparai-
sent devant le tribunal de Lancaster; 1843, grande
misère; 1844, amélioration; 1845, grande prospé-
rité; 1846, le mouvement descendant continue d’ar-
bord, symptômes de réaction à la fin; abrogation
des lois sur les céréales; 1847, crise; réduction gé-
nérique des salaires de dix pour cent et davantage
pour fêter le « big loaf. » (Le pain d’un grosseur im-
mensement que messieurs les libéraux-échangistes avaient
promis pendant leur agitation concernant les lois céré-
cales; 1846, grève persistante; Manchester protégé
par les soldats; 1849, reprise; 1850, prospérité; 1851,
baisse de prix des marchandises, salaires réduits,
grèves fréquentes; 1852, commencement d’améli-
oration, les grèves continuent, les fabricants nom-
ment de faire venir des ouvriers étrangers; 1853,
exportation croissante; grève de huit mois et grande
misère à Preston; 1854, prospérité; 1855, encombre-
ment des marchés; des banqueroutes nombreuses
sont annoncées des États-Unis, du Canada et de l’A-
sien orientale; 1856, grande prospérité; 1857, crise;
1858, amélioration; 1859, grande prospérité, aug-
mentation du nombre des fabricants; 1860, zénith
de l’industrie cotonière anglaise: les marchés de l’Hinde, de l’Australie et d’autres contrées sont tel-
lement encombrés que c’est à peine si, en 1863, ils
ont absorbé toute cette production; traité de commerce
anglo-français, énorme développement des fabriques
et du machinisme; 1861, prospérité momentanée;
crise; guerre civile américaine, crise cotonière;
de 1862 à 1863, éclatement complet.

L’histoire de la dissidence de coton (coton familier)
est trop caractéristique pour que nous nous y ar-
rêtions pas un instant. La statistique des mar-
chés de 1860 à 1861 montre que la crise cotonière
arrive fort à propos pour les fabricants et leur fait
très-avantageuse. Le fait a été reconnu dans les rap-
ports de la chambre de commerce de Manchester,
proclamé dans le Parlement par lord Palmerston et
lord Derby, confirmé enfin par les événements 1. En
1861, parlant les 2800 fabriques de coton du Royau-
me-Uni, il y en avait assurément beaucoup de petit-
tes. D’après le rapport de l’inspecteur A. Badgrace,
dont la circonscription administrative comprenait
2109 fabriques, 392 ou 19%, de celles-ci employ-
naient une force de moins de dix chevaux vante;
345 ou 16%, une force entre dix et vingt che-
vaux, et 1372 au contraire une force de vingt chevaux
davantage 2. La plus grande partie des petites
fabriques avait été établie pendant la période de
prospérité depuis 1858, en général par des spé-
culateurs dont l’un fournissait les fils, l’autre les
machines, un troisième les bâtiments, et elles étaient
dirigées par d’anciens contre-maîtres ou par d’au-
tres gens sans moyens. Presque tous ces petits pa-
trons furent ruinés. Bien qu’ils formassent un tiers
du nombre des fabricants, leurs ateliers n’absor-
baient qu’une part comparativement très-faible du
capital engagé dans l’industrie cotonière.

2. L. c., p. 19.

En ce qui regarde l’étendue de la crise, il est
étalé, par des évaluations authentiques, qu’en oc-
tobre 1862, 60% des broches, et 58% des méta-
iers ne marchaient plus. Cela n’a qu’un rapport à l’as-
semble de cette branche d’industrie, et se traduisait
naturellement modifiée dans les districts près iso-
lement. Un petit nombre de fabricants seulement tra-
vaillaient le temps entier, 60 heures par semaine;
le reste ne fonctionnait que de temps à autre.

Même les quelques ouvriers qui travaillaient tout
le temps et pour le salaire aux pièces ordinaires,
voilaient leur revenu hebdomadaire se réduire in-
failliblement par suite du remplacement d’une qua-
lité supérieure de coton par une qualité inférieure,
de la Seine Island par celui d’Egypte, de ce dernier
comme de celui d’Amérique par le Surtie, et de co-
ton par par un mélange de Surtie et de déchets. La
libre plus courte du Surtie, sa nature cras-
seuse, la plus grande fragilité de ses fils, l’em-
pli de toute espèce d’ingrédients excessivement
lourds à la place de la farine pour l’enlèvement du
fil de la chaîne, etc., diminuent la rapidité de la
machine ou le nombre des métiers qu’un tisseur
pouvait surveiller, augmentaient le travail en re-
sort des difficultés mécaniques et réduisaient le sa-
laire en même temps que la masse des produits. La
perte des ouvriers causés par l’emploi du Surtie,
se montait à vingt ou trente pour cent et même
davantage, bien qu’ils fussent occupés tout leur
temps. Or la plus grande des fabricants abaissaient alors
aux dehors du salaire de 5, 7 1/2 et 10 pour 100.

On a pu donc se représenter la situation des ou-
vriers qui n’étaient occupés que trois, quatre, et demy
quatre jours par semaine ou six heures par jour. En
1863, alors que l’état des choses s’était déjà relative-
ment amélioré, les salaires hebdomadaires des tis-
sieurs, fileurs, etc., étaient de 3 sh. 4d., 3 sh. 10 d.,
4 sh. 6 d., 5 sh. 1 d., etc. 4. Au milieu de ces circon-
stances malheureuses, le génie inventeur des fab-
bricants abandonnait en prétextes pour imaginer des
retentes sur ces maigres salaires. Citons par-
fois des amendes que l’ouvrier avait à payer pour
les délais de la marchandise dus à la mauvaise
qualité du coton, à l’incircumstance des machines,
et. Mais lorsque le fabricant était propriétaire des
cotations des ouvriers, il continuait par se payer
le prix du loyer sur le salaire nominal. L’inspec-
teur Badgrace parle de self-acting minders (ouvriers
qui surveillaient une partie de machines automatisées),
sans qui gagnaient 6 sh. 11 d. après quinze jours
pleins de travail. Sur cette somme était d’abord
déduit le loyer, dont le fabricant rendait cependant
la moitié à titre de don gratuit, de sorte que les
ouvriers retenaient chez eux avec 6 sh. 11 d.
pour tout potage. Le salaire hebdomadaire des tis-
sieurs n’était souvent que de 2 sh. 6 d. pendant les
derniers mois de 1862. Alors même que les bras ne
travaillaient que peu de temps, le loyer n’en
était pas moins fort souvent retenu sur le salaire.
Bien d’étonnant si, dans quelques parties du Lan-
cashire, une petite sorte de paie de famille venait à se dé-

1. « Reports of imp. of cot. for 31 st. oct. 1862, » p. 41, 51.
2. L. c., p. 41, 42.
3. L. c., p. 57.
Le nombre des jeunes prostituées s'est plus accru depuis les vingt-cinq dernières années.

On ne trouve donc dans les quarante-cinq premières années de l'industrie coloniale angloise, de 1730 à 1815, plus cinq années de crise et de stagnation; mais c'était alors l'époque de son monopole sur le monde entier. La seconde période de quarante-huit ans, de 1815 à 1836, ne compte que de rares années de crise et de prospérité contre vingt-cinq de malaise et de stagnation. De 1815 à 1830, commence la concurrence avec l'Europe continentale et les États-Unis. A partir de 1833 les marchés de l'Asie sont conquis et développés au prix de la destruction de la race humaine. Depuis l'abrogation des lois des céréales, de 1846 à 1863, pour huit années d'activité et de prospérité on en compte neuf de crise et de stagnation. Quant à ce qui est de la situation des ouvriers adultes de l'industrie coloniale, même pendant les temps de prospérité, on peut en juger par la note ci-dessous.

VIII

Révélation opérée dans la manufacture, le métier et le travail à domicile de la grande industrie.

a) Suppression de la coopération fondues sur le métier et la division du travail.

Nous avons vu comment l'exploitation mécanique supprime la coopération fondée sur le métier et le travail à domicile.

1. Estait d'une lettre du chef constable Harris de Bolton dans les Reports of the fact, 31 et oct. 1855, p. 61, 63.
2. On lit dans un appel des ouvriers coloniaux, du printemps de 1863, pour la formation d'une société d'émission :...
la manufacture basée sur la division du travail manuel. La machine à faucher nous fournit un exemple du premier mode de suppression. Elle remplace la coopération d'un certain nombre de faucheurs. La machine à fabriquer les épingles nous fournit un exemple frappant du second. D'après Adam Smith, dix hommes fabriquaient de son temps, au moyen de la division du travail, plus de 58,000 épingles par jour. Une seule machine en fournit aujourd'hui 145,000 dans une journée de travail de onze heures. Il suffit d'une femme ou d'une jeune fille pour surveiller quatre machines semblables et pour produire environ 600,000 épingles par jour et plus de 3,600,000 par semaine.

Quand une machine-outil isolée prend la place de la coopération ou de la manufacture, elle peut elle-même devenir la base d'un nouveau métier. Cependant cette reproduction du métier d'un artisan sur la base de machines ne sort que de transition au régime de fabrique, qui apparaît d'ordinaire dès que l'eau ou la vapeur remplacent les muscles humains comme force motrice. C'est là la petite industrie peut fonctionner harmonieusement avec un moteur mécanique, en laissant la vapeur, comme dans quelques manufactures de Birmingham, ou en se servant de petites machines caloriques, comme dans certaines branches du tissage, etc. 2

A Coventry, l'essai des Cottage-Factories (fabriques dans des cottages) se développa d'une manière spontanée pour le tissage de la soie. Au milieu de rangées de cottages bâtis en carré, on construit un local dit Engine-House (maison-machine) pour l'engin à vapeur, mis en communication par des arbres avec les métiers à tisser des cottages. Dans tous les cas, la vapeur était louée, par exemple, à 2 1/2 sh. par métier. Ce loyer était payable par semaine, que les métiers fonctionnassent ou non. Chaque cottage contenait de deux à six métiers, appartenant aux travailleurs, achetés à crédit ou loués. La lutte entre la fabrique de ce genre et la fabrique proprement dite dura plus de dix ans; elle se termina par la ruine complète des Trois cents Cottage-Factories 3.

Quand le procès de travail n'exigeait pas par sa nature même la production sur une grande échelle, les industries écoles dans les trente dernières années, telles que, par exemple, celles des enveloppes, des plumes d'acier, etc., passèrent régulièrement, d'abord par l'état de métier, puis par la manufacture, comme phases de transition rapide, pour arriver finalement au régime de fabrique. Cette métamorphose rencontre les plus grandes difficultés, lorsque le produit manufacturier, au lieu de parcourir une série d'opérations graduées, résulte d'une multitude d'opérations dispersées. Tel est l'obstacle qu'il faut vaincre la fabrication des plumes d'acier. On a inventé néanmoins, il y a environ une
L'exploitation de travailleurs non parvenus à maturité, ou simplement à leur marché, se pratique avec plus de cynisme dans la manufacture moderne que dans la fabrique proprement dite, parce que le baiser technique de celle-ci, le remplissage de la force musculaire par des machines, fait en grande partie défaut dans celle-là. Ajoutons que les organes de la femme ou de l'enfant y sont exposés sans le moindre scrupule à l'action menaçante de substances délétères, etc. Dans l'industrie à domicile, cette exploitation devient plus scandaleuse encore que dans la manufacture, parce que la faculté de résistance des travailleurs diminue en raison de leur dispersion, et que toute bande de vampires parasites se fondit entre l'entrepreneur et l'ouvrier. Ce n'est pas tout : le travail à domicile lutte partout dans sa propre branche d'industrie avec les machines ou du moins avec la manufacture ; l'ouvrier trop pauvre ne peut s'y procurer les conditions les plus nécessaires de son travail, telles que l'espace, l'air, la lumière, etc., et, enfin, c'est là, dans ce dernier refuge des victimes de la grande industrie et de la grande agriculture que la concurrence entre travailleurs atteint nécessairement son maximum.

On a vu que l'industrie mécanique développe et organise pour la première fois d'une manière système l'économie des moyens de production, mais dans le régime capitaliste cette économie revêt un caractère double et autonome. Pour atteindre un effet utile avec le minimum de dépense, on a recours au machinisme et aux combinaisons sociales de travail qu'il fait école. De l'autre côté, dès l'origine des fabriques, l'économie des frais se fait simultanément par la dilapidation la plus efficace de la force de travail, et la léanérise la plus étonnante sur les conditions normales de son fonctionnement. Aujourd'hui, moins est développée la base technique de la grande industrie dans une sphère d'exploitation capitaliste, plus y a développé ce côté néfaste et honteux de l'économie des frais.

6) La manufacture moderne.

Nous avons maintenant éclairé par quelques exemples les propositions qui précèdent, dont le lecteur, du reste, déjà trouvé de nombreuses preuves dans le chapitre sur la journée de travail.

Les manufactures de métal à Birmingham et aux environs emploient, pour un travail presque toujours très- rude, 30,000 enfants et adolescents, avec environ 10,000 femmes. Ce personnel se trouve dans des fonderies en cuivre, des manufactures de boutons, des ateliers de verrouillage, d'émailleurs et autres tout aussi insalubres. L'excès de travail des adultes et des adolescents dans quelques immeubles de Londres pour livres et journaux a valu à ces établissements la nom glorieuse d'institutions. Dans les ateliers de reliure, on rencontre les mêmes excès et les mêmes victimes, surtout parmi les jeunes filles et les enfants. Le travail est également dur pour les adolescents dans les corderies ; les salines, les manufactures de houillères et d'autres productions chimiques sont très abondantes la nuit, et le froid de la nuit sans l'aide des machines est une houle mortelle pour les jeunes garçons employés à tourner les métaux. Un des travaux les plus salais, les plus inductes et les moins payés, dont on charge de préférence des femmes et des jeunes filles, c'est le déballage des chiffons. On sait que la Grande-Bretagne, indépendamment de la masse incroyable de ses propres greniers, est l'entrepôt du commerce des ballons pour le monde entier. Il y arrivent de l'Asie, des États-Unis plus éloignés de l'Amérique du Sud et des Canaries. Mais les sources principales d'approvisionnement sont l'Allemagne, la France, la Russie, l'Italie, l'Égypte, la Turquie, la Belgique et la Hollande. Ils servent aux engrais, à la fabrication de boursouf pour les moutons, et comme matière première du papier. Les déchirures de chiffons servent de matière pour colporter la petite verole et d'autres pestes contagieuses dont elles sont les premières victimes.

A côté de l'exploitation des mines et des houillères, l'Angleterre fournit un autre exemple classique d'un travail excessif, pénible et toujours accompagné de traitements brutaux à l'égard des ouvriers qui y sont enrôlés dès leur plus tendre enfance, la fabrication des tuiles ou des briques, où l'on n'emploie guère les machines nouvellement inventées. De mai à septembre, le travail dure de cinq heures du matin à huit heures du soir, et quand le séchage a lieu en plein air, de quatre heures du matin à neuf heures du soir. La journée de travail de cinq heures du matin à sept heures du soir passe pour une journée « réduite », « matérielle ». Des enfants des deux sexes sont embauchés à partir de l'âge de six et même de quatre ans. Ils travaillent le même nombre d'heures que les adultes, et souvent davantage. La besogne est pénible et la chaleur du soleil augmente encore leur épuisement. A Mosley, par exemple, dans une tuilerie, une fille de vingt-quatre ans faisait deux mille tuiles par jour, n'ayant pour l'aider que deux autres filles, à peine sorties de l'enfance, qui portaient la terre glaise et empilaient les carreaux. Ces jeunes filles travaillaient par jour dix tonnes sur les parois glissantes de la fosse, d'une profondeur de cinquante pieds à une distance de deux cent dix. Il est impossible, pour des enfants, de passer par ce purgatoire sans tomber dans une grande dégradation morale. Le langage ignoble qu'ils entendent dès l'âge le plus tendre, les habitudes dégoutantes, obscènes et dévergondées au milieu desquelles ils grandissent et s'habituent sans le savoir, les rendent pour le reste de leur vie déshumanisés, objets, libertins... Une source terrible de démoralisation, c'est surtout le mode d'initiation. Chaque aube c'est-à-dire l'ouvrier expérimenté et chef d'un groupe de briqueurs.

1. L. C., p. 114, 115. n. 67. Le commissaire fait cette remarque fort juste, que si ailleurs la machine termine l'homme, ici l'adolescent remplace la machine.
Les qu'engendre seul leur mode d'occupation... Pour démontrer ad eundem l'influence qu'exerce l'atelier sur la santé des ouvriers, le docteur Simon présente la liste de mortalité qui suit :

<table>
<thead>
<tr>
<th>INDUSTRIE</th>
<th>CHIFFRE DE MORTALITÉ SUR 100,000 HOMMES DANS CES INDUSTRIES</th>
</tr>
</thead>
<tbody>
<tr>
<td>...........</td>
<td>-------------------------------------------------------------</td>
</tr>
<tr>
<td>59,261</td>
<td>Agriculture et</td>
</tr>
<tr>
<td>23,500</td>
<td>Angleterre et la</td>
</tr>
<tr>
<td>12,379</td>
<td>Londres.</td>
</tr>
<tr>
<td>...........</td>
<td>-------------------------------------------------------------</td>
</tr>
</tbody>
</table>
| **4. Le travail moderne à domicile.**

Examinons maintenant le problème du travail à domicile. Pour se faire une idée de cette sphère d'exploitation capitaliste qui forme l'arrière-train de la grande industrie, il suffit de jeter un coup d'œil sur un genre de travail presque idyllique en apparence, celui de la couture, tel qu'il se pratique en Angleterre, dans quelques villages ruraux. Les exemples que nous allons citer sont empruntés à ces branches de la fabrication de la dentelle et de la paille tressée où l'on n'emploie pas encore des machines, ou bien qui sont en concurrence avec des fabriques mécaniques et des manufactures.

Des 150 000 personnes qui occupaient en Angleterre la production des dentelles, 100 000 environ sont soumises à l'âme de fabrique de 1861. L'immense majorité des 150 000 qui restent se composent de femmes, d'adolescents et d'enfants de deux sexes - bien que le sexe masculin n'ait que faiblement représenté. L'état de santé de ce matériel d'exploitation à bien marché est dépeint dans le tableau suivant du docteur Trueman, médecin du dispensaire général de Nottingham. Sur 686 dentellières, âgées pour la plupart de dix-sept à vingt-quatre ans, la nombre des phthisiques était :

<table>
<thead>
<tr>
<th>1852</th>
<th>sur 45</th>
<th>1855</th>
<th>sur 16</th>
<th>1858</th>
<th>sur 15</th>
</tr>
</thead>
<tbody>
<tr>
<td>1854</td>
<td>sur 25</td>
<td>1860</td>
<td>sur 8</td>
<td>1864</td>
<td>sur 9</td>
</tr>
<tr>
<td>1864</td>
<td>sur 37</td>
<td>1862</td>
<td>sur 13</td>
<td>1862</td>
<td>sur 10</td>
</tr>
</tbody>
</table>

Ce progrès dans la marche de la phthisie doit

2. L. e., p. 26. Le Dr D. Simon fait remarquer que la mortalité chez les travailleurs et industriels de Londres de 35 à 36 ans est en réalité beaucoup plus grande, parce que ceux qui les exploitent font venir de la campagne un grand nombre de jeunes gens jusqu'à l'âge d'environ 30 ans, à titre d'apprentis et d'essayers (des gens qui vont se professionnaliser dans leur métier). Ceux-ci dégagent dans la colonisation connue de Londres et grossissent le nombre de têtes sur lequel est calculé le taux de la mortalité dans cette ville, sans compter proportionnellement au nombre des êtres morts qui y s'additionnent. La plupart d'entre eux retombaient à la campagne, principalement quand ils sont atteints de maladies graves.
satisfaire le progressiste le plus optimiste et le plus enthousiast convenu d'voyageur de l'économie.

La loi de fabrication de 1811 oblige la fabrication des dentelles, en tant qu'elle s'exécute au moyen des machines. Les branches de cette industrie que
nous allons examiner brièvement, et seulement par rapport aux soi-disant ouvriers à domicile, se réduisent à deux sections. L'une comprend ce qu'on
couvre le lace finishing (c'est-à-dire la dernière manipulation des dentelles fabriquées à la machine, et cette catégorie contient elle-même des sous-dimensions nombreuses); l'autre le tricotage des
dentelles.

Le lace finishing est exécuté comme travail à domicile, soit dans ce qu'on nomme des « maisons hôtess » (maisons de patronnes), soit par des
femmes, seules ou aidées de leurs enfants, dans leurs chambres. Les femmes qui tiennent les « mistresses houses » sont paysannes. Le local de travail
constitue une partie de leur habitation. Elles reçoivent des commandes des fabricants, des propriétaires de magasins, etc., et emploient des femmes,
des enfants, des jeunes filles, suivant la dimension de leurs logements et les fluctuations de la demande dans leur partie. Le nombre des ouvrières
occupées varie de vingt à quarante dans quelques-uns de ces ateliers, de dix à vingt dans les autres. Les enfants commencent en moyenne
vers six ans, quelques-uns même au-dessus de cing. Le temps de travail ordinaire dure de huit heures du matin à huit heures du soir, avec une
heure et demie pour les repas qui sont pris irrégulièrement et souvent même dans le fauteuil infect de l'atelier. Quand les filières vont bien le travail
dure souvent de huit heures, quelquefois de six heures du matin jusqu'à dix, onze heures du soir et demi.

Dans les casernes anglaises, l'espace prescrit pour chaque soldat comportait de 500 à 600 pieds cubes, dans les logements militaires 1 200. Dans ces
ateliers taillis il revient à chaque personne de 65 à 100 pieds cubes. L'oxygène de l'air est en outre déteroré par le gaz. Pour tenir les dentelles
propres, les enfants doivent souvent direr leurs souliers, même en hiver, quoique le plancher soit carrelé de dalles ou de briques. » Il n'est pas rare de voir
à Nottingham quitte ou vingt enfants empilés comme des harengs dans une petite chambre qui n'a pas plus de 12 pieds carrés, occupés quinze
heures sur vingt-quatre à un travail d'une monotonie écrasante et au milieu de toutes les conditions funestes à la santé... Même les plus jeunes d'entre eux travaillent avec une attention soutenue et une énergie qui étonnent, ne permettant jamais à
leurs doigts d'aller moins vite ou de se reposer. Si on leur demande des questions, ils ne répondent pas les yeux de leur travail, de maine de prendre un
seul instant. » Les patrons ne désaiguent pas d'employer « un grand bâton » pour citer
ter sa lassitude suivant que le temps de travail est plus ou moins prolongé. » Les enfants se
lamentent pour le peu d'intérêt qu'ils ont dans un établissement dans lequel ils sont
l'objet d'une agitation loisible et perpétuelle vers la fin de leur long assujettissement à une occupation toujours la même qui

fatigue la vue et épuise le corps par l'uniformité de position qu'elle exige. C'est en fait un travail d'esclave. (Their work like slavery). » Là où les femmes travaillent chez elles avec leurs enfants, c'est-à-dire dans une chambre louée, fréquemment
dans une mansarde, la situation est encore pire, si c'est possible. Ce genre de travail se pratique dans un cercle de quatre-vingt mille aux environs
nottingham. Quand l'enfant occupé dans un magasin la quitted vers neuf ou dix heures du soir, on
lu donne souvent un trisseau à terminer chez lui.

« C'est pour le mannequin, dit en se servant de la phrase consacrée, le valet salarié qui représente le phénomène capitaliste; mais il sait fort bien que le
pauvre enfant devra teiller et faire sa part de l'ouvrage.

Le tricotage des denstelles se pratique principalement

Dans deux districts agricoles anglais, le distric
nottingham, sur vingt à trente mille le long de
la côté sud du Devonshire, y compris quelques localités
du Nord Devon, et dans un autre district qui
embrasse une grande partie des comtés de Buck-
kingham, Bedford, Northampton et les parties voisines de Oxfordshire et Huntingdonshire. Le

Le travail se fait généralement dans les cottages de
jardiniers agricoles. Quelques manufacturiers
emploient plus de trois mille de ces ouvriers à domicile,
presque tous enfants ou adolescents, du sexe fémi-
nin sans exception. L'état des choses décrit à propor
dans du lace finishing se reproduit ici, avec cette
seule différence que les maisons des patronnes sont
remplacées par des soi-disant écoles de tricot (lace
schools), tenues par de pauvres femmes dans leurs
chambres. A partir de leur cinquième année, quelques-uns plus tard, jusqu'à douze ou quinze ans, les
enfants travaillent dans ces écoles; les plus jeunes dans la première année trient de quatre à huit
heures, et plus tard de six heures du matin jusqu'à huit et dix heures du soir. Les
chambres sont en général telles qu'on les trouve ordinaire-
yment dans les petits cottages; la chambre est louée
pour empecher tout courant d'air et ceux qui
les occupent ne souvent pour se réchauffer, même
en hiver, que leur propre chaleur animale. Dans

Dans d'autres cas ces précédentes écoles ressemblent à des
officiels, sans foyers ni potes. L'encombrement
des espaces de trous en empêche l'air. Ajoutons
à cela l'influence déleste de rigoles, de cloaques,
de matières en putréfaction et d'autres immon-
dices qui se trouvent ordinairement aux abords
des petits cottages. » Pour ce qui est de l'espace,
4

Dans les comtés de Buckingham et de Bedford.

1. Cité dans Econ. Comm. 11 rep. 1851, p. 391, XVIII, XXI.
2. L. C., p. 33, XVI.
3. L. C., p. 33, XXV.
4. L. C., p. 33, XXV.
CHAPITRE XV

Il est évident que le tricotage des dentelles, commence le tissage de la paille. Cette industrie s'étend sur une grande partie de Berksfordshire et sur les parties ouest et nord de Essex. En 1861, avec la confection des chapeaux de paille, elle occupait 40,094 personnes. Sur ce nombre il y en avait 3,515 de sexe masculin à huit degrés d'âge, et le reste, tout du sexe féminin, compromis 14,513 jeunes filles aux dix-sept ans, dont 7,003 enfants envers.

Au lieu d'écoles de tricot, nous avons favorisé ici à des « trame plait schools » au tessage de paille. Les enfants commencent leur apprentissage à partir de leur quatrième année et quelquefois plus tôt. Ils ne reçoivent naturellement aucune instruction. Ils appellent eux-mêmes les écoles élémentaires « natural schools » (écoles naturelles), pour les distinguer de ces institutions vagues où ils sont retenu au travail pour exercer tout simplement l'ouvrage, ordinairement de 2752 mètres par jour, le leur est prescrit par leurs mères presque extirpées de la faim. Ensuite ces mêmes les font souvent encore travailler chez elles jusqu'à dix et onze heures du soir et même jusqu'à minuit. La paille leur coupe les doigts et les fèves avec lesquelles elle l'immolent constamment. D'après l'opinion générale des médecins de Londres consultés à cet effet, réunie par le docteur Ballard, il faut au moins 300 piéces cubes pour chaque personne dans des chambres de vingt ans, dont 7,003 enfants envers.

Les écoles de tressage l'espaces est mesure par plus préoccupées encore que dans les écoles de tricot; il y revient par tête 12 ½, 17, 18 ½ et rarement 26 piéces cubes. « Les plus petits de ces nombres, dit le commissaire White, représentent moins d'espaces que la moitié de celui qu'occupait un enfant empaqueté dans une boîte de trois piéces sur toutes les dimensions. » Telle est la vie dont jouissent les enfants jusqu'à leur douzième ou quatorzième année. Leurs parents affamés et abrutis par la misère ne s'occupent qu'aux presser. Aussi bien que les enfants se meurent, d'eux et les abandonnent. « Rien d'étonnant que l'ignorance et le vice s'emboîtent dans une population élevée sous une telle discipline.... La moralité y est au plus bas.... Un grand nombre de femmes ont des enfants illégitimes et quelquefois encore prématurément que même les familles de la statistique criminelle s'épouvent ». Et le patriarche d'arrondir les modèles, c'est Angletterre, le pays chrétien modèle de l'Europe, comme dit le comte Montalembert, grande autorité en pareille matière. Le salaire, généralement payable dans ces branches d'industrie (car les enfants qui tressent la paille obtiennent au plus et exceptionnellement trois sh. par semaine), est encore abaissé de beaucoup au-dessous de son montant nominal au moyen d'un système répandu surtout dans les districts dentellières, le système du troc ou du payement en marchandises.

c) Passage de la manufacture moderne et du travail à domicile à la grande industrie.

La dépréciation de la force de travail par le salaire abusif de femmes et d'enfants, par la brutale spoliation des conditions normales de vie et d'activité, par le simple effet de l'excès de travail et du travail nocturne, se heurte à la fin contre les obstacles physiologiques infranchissables. Là s'arrêtent aussi par conséquent la réduction du prix des marchandises obtenue par ces procédés et l'exploitation capitaliste fondée sur eux. Pour atteindre ce point il faut de longues années; alors même l'heure des machines et de la transformation dénoncent rapide du travail domestique et de la manufacture en fabrique.

La production des articles d'habillement (Wearing Apparel), nous fournit l'exemple le plus édifiant de cette transformation. D'après la classification de la Commission royale, chargée de l'enquête sur l'emploi des femmes et des enfants, cette industrie comprend des faiseurs de chapeaux de paille, de chapeaux de dames, de capuchons, de chemises, de tailleurs, de modistes, de couturières, de ganteries, de corsetières, de cordonniers et une foule de petites branches accessoires comme la fabrication des cravates, des faux-cils, etc. Le nombre de femmes employées dans cette industrie en Angleterre et dans le comté de Galles, s'élevait en 1861 à 586,985, dont 115,883 au moins au-dessous de vingt ans et 16,659 au-dessous de quinze ans.


Beaucoup de petites industries du même genre ne sont pas comprises dans ces données. Mais en prenant les chiffres tels quels, on obtient, d'après le recensement de 1861, pour l'Angleterre et le pays de Galles seulement une somme de 1,026,977 personnes, c'est-à-dire environ au moment qu'ils absorbent l'agriculture et l'élève du bétail. On commence à comprendre à qui servent les énormes masses de produits fournis par la magie des machines, et les énormes masses de travailleurs qu'elles rendent dispo.sibles.

La production des articles d'habillement est exploitée par des manufactures, qui dans leur intérieur ne font que reproduire la division du travail dont elles ont trouvé tout prêt les membres épars, par des artisans petits patrons qui travaillent non plus comme auparavant pour des consommateurs individuels, mais pour des manufactures, et des magasins, au lieu de des villes entières, mais pour des consommateurs individuels, mais pour des manufactures, et des magasins, soi bien que des villes entières et de circulations entiers exercent comme spécialité certaines branches, telles que la cordonerie, etc., et enfin sur la plus grande échelle par des travailleurs dits à domicile, qui forment comme le département externe des manufactures, des magasins et même des petits ateliers.

1. En Angleterre tout ce qui regarde les modes est exécuté en grande partie dans les ateliers de l'entrepreneur par des ouvriers qui logent chez lui, et par d'innombrables qui louent au détail.
La masse des éléments de travail, des matières premières, des produits à demi-façonnés est fournie par la fabrique mécanique, et ce sont les ouvriers déplacés par elle et par la grande agriculture qui fournissent le matériel humain à bon marché, taillable à merci et misérable. Les manufactures de ce genre dévorent leur origine principalement au besoin des capitalistes, d'avoir sous la main une armée proportionnée à chaque fluctuation de la demande et toujours mobile. A côté d'elles se maintiennent cependant comme base le métier et le travail à domicile.

La grande production de plus-value dans ces branches d'industrie et le bon marché de leurs articles se manifestent et provoquent presque exclusivement du minimum de salaire qu'elles accordent, suffisant à peine pour faire vivre, joint au maximum de temps de travail que l'homme puisse endurer. C'est en effet précisément le bon marché de la sueur humaine et du sang humain transformés en marchandises qui élargissait le débouché et l'élargit chaque jour encore. C'est ce même avantage de prix qui, pour l'Angleterre surtout, étendit le marché colonial, où d'ailleurs les habitudes et le goût anglais prédominent. Vint le moment fatal où la base fondamentale de l'ancienne méthode, l'exploitation simple du matériel humain accompagnée d'une division du travail plus ou moins développée, ne put suffire plus longtemps à l'étendue du marché et à la concurrence des capitalistes grandissant plus rapidement encore. L'heure des machines sonna, et la machine révolutionnaire qui attaque à la fois les branches immobilières de cette sphère de production, chapellerie, coutellerie, confection, couture, etc., c'est la machine à coudre.

Son effet immédiat sur les ouvriers est à peu de chose près celui de tout machinisme qui dans la période de la grande industrie s'empara de nouvelles branches. Les enfants des plus bas âges sont mis de côté. Le salaire des travailleurs à la machine s'éleve proportionnellement à celui des ouvriers à domicile, dont beaucoup appartiennent aux « plus pauvres d'entre les pauvres » (« the poorest of the poor »). Le salaire des artisans placés dans de meilleures conditions et auxquels la machine fait concurrence, baisse. Les travailleurs aux machines sont exclusivement des jeunes filles et des jeunes femmes. À l'aide de la puissance mécanique elles anéantiscent le monopole des ouvriers mâles dans les ouvrages difficiles, et classent des plus faciles une masse de vieilles femmes et de jeunes enfants. Quant aux manoeuvres les plus faibles, la concurrence les écrase. Le nombre des victimes de la mort de faim (death from starvation) s'accroît à Londres pendant les seize dernières années en raison du développement de la couture à la mécanique. Obligées, suivant le poids, les dimensions et la spécialité de la machine à coudre, de la main avec la main et de la pied avec la main seule, assises ou debout, les nouvelles recrues ont une énorme dépense de force. En raison de la durée de leur besogne elles deviennent malades à la santé, bien qu'elles soient ordinairement moins prolongée que dans l'ancien système. Quand la machine à coudre est introduite dans des ateliers éloignés et gorgés de monde, comme cela a lieu pour la confection des chapeaux, des corsets, des chaussures, etc., les conditions d'insalubrité sont naturellement augmentées. « L'impression que l'on ressent, dit le commissaire Lord, en entraînant dans un pareil local, n'est que de quatre ou quarte minutes travailleurs travaillent ensemble, est réellement insoutenable. La chaleur qui pro- vient des fourneaux où l'on chauffe les fers à repasser est à faire frémir... Même dans les ateliers où règne un travail dit modéré, c'est-à-dire de huit heures du matin à six heures du soir, trois ou quatre personnes s'évanouissent chaque jour régulièrement. »

La machine à coudre s'adapte indifféremment à tous les modes sociaux d'exploitation.

Dans l'atelier de modes, par exemple, où le tra- vaillait était déjà en grande partie organisé, sur le sous forme de coopération simple, elle ne fit d'abord qu'apporter un facteur nouveau à l'exploita- tion manufacturière. Chez les confectionnaires, les tail- leurs, les chemisiers et une foule d'autres industriels concouraient à la confection des articles d'habillement, tantôt sous la rencontre comme base technique de la fabrique proprement dite; tantôt des marchandes auxquelles le capitaliste entreprenant fournirait les matières premières, entassaient autour d'elle dans des chambres, des mansardes, dix à cinquante salariés et même davantage; tantot, comme cela arrive en général quand le machinisme ne forme pas un système gradué et peut fonctionner sous un petit format, des artisans ou des ouvriers à domicile l'exploitent pour leur propre compte, avec l'aide de leur famille ou de quelques compagnons. En An- gleterre le système le plus en vogue aujourd'hui est celui-ci: le capitaliste fait exécuter le travail à la machine dans son atelier et en distribue les produits, pour leur élaboration ultérieure, parmi l'armée des travailleurs à domicile.

Or, si nous voyons la machine à coudre fonctionner au milieu des combinaisons sociales les plus diverses, ce pôle-mètre de modes d'exploitation n'apparaît évidemment qu'à une période de transition qui laisse de plus en plus en évidence sa tendance fa- mort par inattention à Londres. Le même jour la Times constata un cas additionnel.


2. Pour la semaine finissant le 26 janvier 1864, le rapport hebdomadaire officiel de la mortalité canadienne, ayant ces
La marche de cette révolution industrielle est forçée par l'application des lois de fabrique à toutes les industries employant des femmes, des adolescents et des enfants. La régularisation légaile de la journée de travail, le système des relais pour les enfants, leur exclusion au-dessous d'un certain âge, etc., ont obligé l'entrepreneur à multiplier le nombre de ses machines et à substituer comme force motrice la vapeur aux muscles. D'autre part, afin de gagner dans l'espace et dans le temps, où il est forcée de grossir les moyens de production collectifs tels que fourneaux, bâtiments, etc., de telles machines de production la plus petite concentration devient le corollaire obligé d'une agglomération croissante de salariés. En fait, toutes les fois qu'une manufacture est menacée de la loi de fabrique, on s'égosille à démontrer que, pour continuer l'entreprise sur le même pied, il faudrait avoir recours à des avances plus considérables du capital. Quant au travail à domicile et aux ateliers intermédiaires entre lui et la manufacture, leur seule arme, offensive et défensive, dans la guerre de la concurrence, c'est l'exploitation sans bornes des forces de travail à bon marché. Dès que la journée est limitée et le travail des enfants restreint, ils sont donc condamnés à mort.

Le régime de fabrique, surtout après qu'il est soumis à la régularisation légale du travail, réclame comme première condition que le résultat à obtenir se prête à un calcul rigoureux, de telle sorte qu'on puisse compter sur la production d'un quantité donné de marchandises dans un temps donné. Les intervalles de loisir prescrits par la loi supposant en outre que l'intermittence périodique du travail ne porte pas préjudice à l'environnement commencé. Cette certitude du résultat et cette faculté d'interruption sont naturellement bien plus faciles à obtenir du travail dans des opérations purement mécaniques que là où des procédés chimiques et physiques interviennent, comme dans les pétroles, les blanchisseries, les boulangeries, etc., ou la plupart des manufactures métalliques.

La routine du travail illimité, du travail de nuit et de la dilapidation sans limite et sans génie de la vie humaine, a fait considérer le premier obstacle industriel tout entier est aujourd'hui un état de transition et isolé de nombreux changements qui se sont effectués dans celles des études, des usines, etc. (L. c. p. 318.). C'est une révolution complète. (L. c. p. xvi., n. 318.) La béanté était encore, en 1840, un mètre manuel. Depuis 1840, il a été inventé des machines diverses, aussi aujourd'hui par le vaste. La béanté anglaise occupait, en 1867, environ 100 000 personnes des deux sexes et de tout âge, à partir de trois ans. Dans ce nombre, d'après le Parlementaire Return du 1er février 1868, il n'y en avait que 100 000 sous la surveillance de la loi.

3. Technique de la manufacture » (L. c. p. 314.) . Cette in-
venu comme une barrière éternelle imposée par la nature des choses. Mais il n'y a pas d'incassable avec énergie contre la vermine que l'est la législation de fabrique contre ces prédécesseurs. "Personne qui exagère plus ces impossibilités - que les patrons pouvaient à la loi de fabrique ayant été appliquées en 1864, seize mois après, toutes "impossibilités" auraient déjà disparu. Les améliorations provoquées par cette loi "telle que la méthode perfectionnée de substitution de la pression à l'évaporation, la construction de fourneaux nouveaux pour sércher la charbon humide, etc., ont autant d'événements de importance exceptionnelle dans l'art de la poterie et y signalent un progrès supérieur à tous ceux du siècle précédent. La température des fours est considérablement diminuée et la consommation de charbon est moindre, en même temps que l'action sur la pâte est plus rapide. » En dehors de toutes les prédictions de mauvais augure, ce ne fut pas le prix, mais la quantité des articles qui augmente, si bien que l'exportation de l'année commençant en décembre 1865, fournit un excédent de valeur de 158 658 liv. st. sur la moyenne des trois années précédentes.

Dans la fabrication des allumettes chimiques, il fut tenu pour loi de la nature que les jeunes garçons, au moment même où ils avaient leur dîner, ployaient des baguettes de bois dans une composition de phosphore réchauffée dont les vaporeux empoisonnés montaient à la tête. En obligeant à économiser le temps, la loi de fabrication de 1864 amena l'invention d'une machine à immersion (dipping machine) dont les vapeurs ne peuvent plus atteindre l'ouvrier.

De même on entend encore affirmer dans ces branches de la manufacture des dentelles, qui jusqu'ici n'ont pas encore perdu leur liberté, "que les repons ne pourraient être réguliers à cause des longueurs de temps différentes qu'exigent pour sècher les diverses matières, différences qui varient de trois minutes à une heure et même davantage. Mais, répondent les commissaires de l'enquête sur l'emplet des enfants et des femmes dans l'industrie, «les circonstances sont exactement les mêmes que dans les fabriques de tapis où les principaux fabricants faisaient vivement valeur qu'en raison de la nature des matériels employés et de la variété des opérations, il était impossible, sans un préjudice considérable, d'intromettre le travail pour les repons... En vertu de la sixième clause de la sixième section du Factory Acts extension Act de 1864, on aurait, à partir de la promulgation de cette loi, un surces dix-huit mois, passé lequel ils devaient se soumettre aux interruptions de travail qui n'avaient spécifiques. » Qu'est-ce ici? La loi avait-elle obtenu la sanction parlementaire de messieurs les fabricants reconnaissant n'être troublés : « Les inconvénients que l'introduction de la loi de fabrique nous faisait entamer ne se sont pas réalisés. Nous ne trouvons pas que la production soit le moins du monde paraîtrie ; en réalité nous produisons davantage dans le même temps. »

On le voit, le parlement anglais que, personne n'oserait d'apprécier avantageusement, ni de génie transcendant, est arrivé par l'expérience seule à cette conviction, qu'une simple loi coercitive suffit pour faire disparaitre tous les obstacles prédécesseurs naturels qui s'opposent à la régularisation et à la limitation de la journée de travail. Lorsqu'il soumet à la loi de fabrique une nouvelle branche d'industrie, il se bornera donc à accorder un surces de six à dix-huit mois pendant lequel c'est l'affaire des fabricants de se débarrasser des difficultés techniques. Or, la technologie moderne peut s'écrire avec Mirabeau : « Impossible ! ne me dites jamais ce imbécile de moi. »

Mais en activant ainsi le développement des éléments matériels nécessaires à la transformation du régime manufacturier en régime de fabrique, la loi, dont l'exécution entraine des avances considérables, accélère simultanément la ruine des petits chefs d'industrie et la concentration des capitaux.

Outre les difficultés purement techniques qu'on peut écrire par des moyens techniques, la réglementation de la journée de travail en rencontre d'autres dans les habitudes d'irrégularité des ouvriers eux-mêmes, surtout là où l'ouvrier a le salaire aux pièces et où le temps perdu une partie du jour ou de la semaine peut être rattrapé plus tard par un travail extra ou un travail de nuit. Cette méthode qui abrutit l'ouvrier adulte, ruine ses compagnons d'un âge plus tendre et d'un sexe plus délicat.

Bien que cette irrégularité dans la dépense de la force vitale soit une sorte de réaction naturelle et brutale contre l'ennui d'un labeur fatigant par sa monotone, elle provient à un bien plus haut degré de l'archaïque de la production qui, de son côté, présume l'exploitation effrénée du travailleur. A côté des variations périodiques, générales, du cycle industriel, et des fluctuations du marché parti-

1. L. c. p. 92 et 127.
2. L'introduction de cette machine avec d'autres dans les fabriques d'allumettes chimiques, dans un seul département, fut remplacée 320 adolescents par 32 greniers et filles de quatorze à dix-huit ans. Cette économie d'ouvriers a été possible encore plus loin en 1865 par suite de l'emploi de la vapeur.
culières à chaque branche d'industrie, il y a encore ce qu'on nomme la saison, qu'elle repose sur la mode, sur la périodicité de la navigation ou sur la continuation des commandes soudaines et imprévues qu'il faut extraire dans le plus bref délai, coutume qui ont surtout développé les cheminées de fer et la télémétrie.

« L'extension dans tout le pays du système des voies ferrées, dit à ce sujet un fabricant de Londres, a mis en vogue les ordres à courte échéance. Venant tous les quinze jours de Glasgow, de Manchester et d'Edimbourg, les acheteurs en gros s'adressent aux grands magasins de la Cité, auxquels nous fournîsons nos marchandises. Au lieu d'acheter au dépôt, comme cela se faisait jadis, ils donnent des ordres qui doivent être immédiatement exécutés. Dans les années précédentes nous étions toujours à même de travailler d'avance pendant le temps de calme pour la saison la plus proche; mais aujourd'hui personne ne peut prévoir quel article sera recherché pendant la saison. »

Dans les fabriques et les manufacures non soumises à la loi, il règne périodiquement pendant la saison, et irrégulièrement à l'arrivée de commandes soudaines, un surcroît de travail réellement formidable.

Dans la sphère du travail à domicile, où d'ailleurs l'irrégularité forme la règle, l'ouvrier dépend entièrement pour ses matières premières et son emploi des caprices du capitaine, qui lui a à faire valoir aucun capital avancé en constructions, machines, etc., et ne risque, par l'imminence du travail, absolument rien que la pauvreté de ses ouvriers. Là, il peut donc recourir d'une manière systématique une arme industrielle de réserve, toujours disponible, que décrit l'exagération du travail forcée pendant une partie de l'année et que, pendant l'autre, la chomage forcée réduit à la misère.

« Les entrepreneurs, dit la Child Empl. Comm., exploitent l'irrégularité habituelle du travail à domicile, pour le prolonger, aux moments de pression extraordinaire, jusqu'à onze, douze, deux heures de la nuit, en un mot à toute heure, comme devant les hommes d'affaires, et cela dans des locaux « d'une panneure à vous reverser (the stone is enough to knock you down). Vous allez peut-être jusqu'à la porte, vous l'ouvrez et vous vous recevez en frissonant. » Ce sont de drôles d'originaux que nos patrons, dit un des témoins entendus, un cordonnier; ils se figurent que cela ne fait aucun tort à un pauvre garçon de trimer à mort pendant une moitié de l'année et d'être presque forcés de vagabonder pendant l'autre. »

De même que les obstacles techniques que nous avons mentionnés plus haut, ces pratiques que la routine des affaires a implantées (iages which have grown with the growth of trade) ont été et sont encore présentées par les capitalistes intéressés comme des barrières naturelles de la production. C'était là le refrain des doléances des lords du cotton.
entier qui est séparé du trone. Les blessures sont pour conséquence ordinaire soit la mort, soit un avortement ou une mort prématurée. L'accusation du nombre des fabriques dans ce pays ne fait que raviver l'idée qu'il y a un danger imminent de leurs effets réels, qui se manifeste par une surveillance plus stricte de la part de l'Etat, ces sacrifices humains seraient en grande partie évités.

Qu'est-ce qui pourrait mieux caractériser le mode de production capitaliste que cette nécessité de lui imposer par des lois coûteuses et au nom de l'Etat les mesures sanitaires les plus simples ? La loi de fabrique de 1854 a déjà fait blanchir et assainir plus de deux cent mètres où pendant vingt ans on n'était que consciencieusement abstenus de toute opération de ce genre. (Voir Infestation du Capital.). Ces établissements entassaient 27,800 ouvriers, extérieurs de travail la nuit et le jour, et condamnés à respirer une atmosphère épaisse imprégnant de germes de maladie et de mort une besogne d'ailleurs relativement insuffisante. Cette loi a multiplié également les moyens de ventilation.

Cependant, elle a aussi provoqué qu'au delà d'un certain point le système capitalistique est incompatible avec toute amélioration rationnelle. Par exemple, les médecins anglais déclarent d'un commun accord que, dans le cas d'un travail continu, il faut au moins cinq cents pieds cubes d'air pour chaque personne, et même cela suffit à peine. Eh bien, si sur toutes ces mesures coûteuses, la législation pousse d'une manière indirecte au remplacement des petits ateliers par des fabriques, employant par là le droit de propriété des petits capitalistes et constituants pour de grands, le monopole assuré, il suffit d'imposer à tout atelier l'obligation légale de laisser à chaque travailleur une quantité d'air suffisante, pour expropriier d'une manière directe et d'un seul coup des milliers de petits capitalistes. Cela serait attaquer la même même de la production capitaliste, c'est-à-dire la mise en valeur du capital, grand ou petit, au moyen du libre achat et de la libre consommation de la force de travail. Aussi ces cinq cents pieds d'air suffisent la législation de fabrique. La police de l'hygiène publique, les commissions enquêtes industrielles et les inspecteurs de fabrique en reviennent toujours à la nécessité de ces cinq cents pieds cubes et à l'impossibilité de les imposer au capital. Ils déclarent ainsi en fait que la plupart et les autres affections pulmonaires du travailleur sont des conditions de vie pour le capitalisme.

1. L. c. p. 56, n. 21 et suivi.
3. On a à trouver par expérience qu'un individu moyen et bien portant consomme environ vingt-cinq centes cubes d'air à chaque inspiration d'intensité moyenne et respire à peu près vingt fois par minute. La même aire convenable en vingt-quatre heures par individu serait, d'après cela, d'environ 720,000 pieds cubes ou de 416 pieds cubes. Or, on sait que l'air une fois aspiré ne peut plus servir au même procédé d'avoir été purifié dans le grand atelier de la nature. D'après les témoignages de Valentin et de Brünner, un homme bien portant pourrait exister ouvrir trente centes pieds cubes d'air carbonique par heure. Il s'ensuivrait que les poumons réjouiraient vingt-quatre heures environ huit euros de carbone.
Si minces que paraissent dans leur ensemble les articles de la loi de fabrique, l’éducation, ils produisent néanmoins l’instruction primaire comme condition obligatoire du travail des enfants. Leur succès était la première démonstration pratique de la possibilité d’un enseignement et de la gymnastique avec le travail manuel et vice versa le travail manuel avec l’enseignement et la gymnastique. En consultant les maîtres d’école, les inspecteurs de fabrique reconnaissent bientôt que les enfants de fabrique qui fréquentent l’école seulement pendant une moitié du jour, apprennent tout autant que les élèves réguliers et souvent même davantage. « Et la raison en est simple. Ceux qui ne sont retenus qu’une demi-journée à l’école sont toujours frais, dispos et ont plus d’aptitude et meilleure volonté pour pratiquer des leçons. Dans le système mi-travail et mi-école, chacune des deux occupations repose et débarrassée de l’autre, et l’enfant se trouve mieux que s’il était éclusé constamment à l’une d’elles. Un garçon qui est assis sur les bancs depuis le matin de bonne heure, et surtout par un temps chaud, est incapable de rivaliser avec celui qui arrive tout dispos et allègre de son travail. » On trouve de plus amples renseignements sur ce sujet dans le discours de Senior au congrès sociologique d’Edimbourg en 1883. Il y démontre combien la journée d’école longue, monotone et sèche des enfants des classes supérieures augmente l’inculture du travail des maîtres « tout en faisant perdre aux enfants leur temps, leur santé et leur énergie, non-seulement sans fruit mais à leur absolue préjudice ». Il suffit de consulter les livres de Robert Owen, pour être convaincus que le système de fabrique le premier fait germer l’éducation de l’enfant, éducation qui finira pour tous les enfants au dessus d’un certain âge le travail productif avec l’instruction et la gymnastique, et cela non-seulement comme méthode d’accroître la production sociale, mais comme la seule et unique méthode de produire des hommes complets.

On en va tout en supposant au point de vue technique la division manufacturière du travail où un homme tout entier est au travail durant entouré d’une machine produisant une grande quantité de marchandises, et qui se trouve à la machine, qui en donnait partout pour bon marché et à la division du travail de fabrique inventive c’était au début que l’ouvrier de fabrique était nécessaire pour faire penser à une machine parfaitement exploitée. En dehors de la fabrique, on trouve le même résultat en introduisant dans presque tous les récipients la machine sur lequel des fabricants et des ouvriers à leur marché.

La contradiction entre la division manufacturière du travail et la nature de la grande industrie se manifeste par des phénomènes subversifs, entre autres par le fait qu’une grande partie des enfants employés dans les fabriques et les manufactures modernes est attachée indissolublement des l’âge le plus tendre et pendant des années entières, aux manipulations les plus simples, sans apprendre la manière travail qui peut être entreprise par les employés plus tard n’importe où. Ainsi dans les fabricants et les manufactures. Dans les imprimeries anglaises, par exemple, les apprentis s’éloignaient peu à peu, conformément système de l’ancienne manufacture et du métier, des travaux les plus simples et les travaux les plus complexes. Ils parcourent plusieurs stages avant d’être des techniciens. On exigeait de tous qu’ils lussent lire et écrire. La machine à imprimer a beaucoup tout cela. Elle employait deux sortes d’ouvriers : un adulte qui la surveille et deux jeunes garçons âgés, pour la plupart, de onze à dix-sept ans, dont la besogne se borne à éteindre sous la machine une feuille de papier et à l’enlever dès qu’elle est imprimée. Ils s’acquittent de cette opération fastidieuse, à Londres à Feltham, rû des où tout secours a été refusé à certaines familles parce qu’elles n’avaient pas le temps de faire les enfants au travail de l’école. 


2. Pour ce qui est des résultats favorables de l’amour de la gymnastique (et des exercices militaires pour les garçons) avec l’instruction obligeante des enfants de fabrique et dans les écoles des pauvres, voir le discours de W. N. Senior au meurtre annuel de la « National Association for the Promotion of social articles », dans les « Reports of Proceedings », etc. (London, 1853, p. 63, 64), de même le rapport des inspecteurs de fabrique pour le 31 oct. 1855, p. 118, 119, 120, 126 et suiv.


4. Pour juger combien la grande industrie, arrive à un certain développement, est susceptible, par le boulonnage qu’elle produit dans le matériau de la production et dans les rapports sociaux qui en découlent, de boulonnage également les idées. Il suffit de comparer le discours de W. N. Senior, tenue en 1843, avec sa philippique contre l’acte de fabrique de 1833, ou de mettre en face des opinions du congrès que nous venons de citer ci-dessus, que dans certaines parties de l’Angleterre, il est d’une défense à des parents pauvres de faire instruire leurs enfants sous peine d’être exposés à mort en effet. Il est d’usage, par exemple, dans le Shropshire, ainsi que le rapport de N. Scott, que toute personne qui réclame des secours de la paroisse doit retirer ses enfants de l’école. M. Wolston,
En fait, les différentes branches d'industrie, issues spontanément de la division du travail social, formèrent les unes vis-à-vis des autres autant d'enceintes qu'il était défendu au profane de franchir. Elles gnaudaient avec une jalouset inquiète les secrets de leur routine professionnelle dont la théorie restait une énigme même pour les initiés.

Ce voile, qui dévoilait aux regards des hommes le fondement matériel de leur vie, la production sociale, commença à être soulevé durant l'époque manufacturière et fut entièrement déchiré à l'avènement de la grande industrie. Son principe qui est de considérer chaque procédé en lui-même et de l'analyser dans ses mouvements constitutifs, indépendamment de leur exécution par la force musculaire ou l'aptitude manuelle de l'homme, crée la science toute moderne de la technologie. Elle réduisit les configurations de la vie industrielle, les égarées, stéréotypées et sans lien apparent, à des applications variées de la science naturelle, classifiées d'après leurs différents buts d'utilité.

La technologie découvrit aussi le petit nombre de formes fondamentales dans lesquelles malgré la diversité des instruments employés, tout mouvement productif du corps humain doit s'accomplir, de même que le machinisme le plus compliqué ne cache que le jeu des puissances mécaniques simples.

L'industrie moderne ne se contente plus de traiter jamais comme défaiti le motif actuel d'un procédé. Sa base est donc révolutionnaire, tandis que celle de tous les modes de production antérieurs était essentiellement conservatice. Au moyen de machines, de procédés chimiques et d'autres méthodes, elle bouleverse avec la base technique de la production les fonctions des travailleurs et les combinaisons sociales du travail dont elle ne se casse de révolutionner la division stable en lançant sans interruption des masses de capitaux et d'ouvriers d'une branche de production dans une autre.

Si la nature même de la grande industrie nécessite le changement dans le travail, la fluidité des fonctions, la mobilité universelle du travailleur, elle reproduit d'autre part, sous sa forme capitaliste, l'ancienne division du travail avec ses particularités essentielles. Nous avons vu que cette contradiction absolue entre les nécessités techniques de la grande industrie et les caractères sociaux qu'elle tient, pour faire valoir ses marchandises, les défauts de celles mêmes confectionnées, dans l'intérêt commun de la corporation.

1. La bourgeoisie ne peut exister sans révolutionner constamment les instruments de travail et par cela même les rapports de la production et tout l'ensemble des rapports sociaux. Le maintien de leur mode traditionnel de production était au contraire la première condition d'existence de toutes les classes industrielles antérieures. Ce qui distinguait dans l'époque bourgeoise de toutes les précédentes, c'est la transformation incessante de la production, l'absolument continu nel des situations sociales, l'ignorance et l'incertitude éternelles. Toutes les institutions fixes, mutuelles, pour ainsi dire, se divisent avec leur cotisation d'idées et de traditions que leur antiquité rendait respectables, toutes les nouvelles se sont avant d'avoir pu se consolider, tout ce qui paraissait solide et fixe s'évaporait, tout ce qui passait pour être profond, et les hommes sont enfin forced d'ensanglenter un coin rond leurs diverses positions dans la vie et leurs rapports respectueux.

2. (P. Engel und Karl Marx : Manifest der Kommunistischen Partei, London, 1848, o. 57.)
revêt sous le régime capitaliste, finit par détruire toutes les garanties de vie du travailleur, toujours menacé de se voir retirer avec le moyen de travail les moyens d’existence et d’être rendu lui-même superflu par la suppression de sa fonction parcellaire; puis savons aussi que cet antagonisme fait naître la monstruosité d’une armée industrielle de réserve, tendue dans la misère afin d’être toujours disponible pour la demande capitalistique; qu’il aboutit aux hégémonies periodiques de la classe ouvrière, à la déliquescence la plus effrénée des forces de travail et aux ravages de l’anarchie sociale, qui fait de chaque progrès économique une calamité publique. C’est là le côté négatif.

Mais si la variation dans le travail ne s’impose que par la façon d’une loi physique, dont l’action, en se heurtant partout à des obstacles, les brise avantageusement, les catastrophes même que fait naître la grande industrie imposent la nécessité de reconnaître le travail varié et, par conséquent, le plus grand développement possible des diverses aptitudes du travailleur, comme une loi de la production moderne, et il faut à tout prix que les circonstances s’adaptent au fonctionnement normal de cette loi. C’est une question de vie ou de mort. Or, la grande industrie oblige la société sous peine de mort à remplacer l’individu morcelé, porte-drapeau d’une fonction productive de détail, par l’individu intégré qui saura tenir tête à toutes les exigences des plus diverses formes du travail et ne donne, dans des fonctions alternées qu’un libre espace à la diversité de ses capacités naturelles ou acquises.

Le bourgeoisie, qui en créait pour ses fils les écoles polytechniques, agronomiques, etc., ne faisait pourtant qu’ôter aux tendances intimes de la production moderne, n’ayant que les préfaces que l’enseignement professionnel. Mais si la législation de fabrique, première concession arrachée de haute lutte au capital, n’est que un trait de cordonnier imposant une formule productive de détail, l’individu étant un invariablelement, inévitablement le peintre de la vie industrielle, la diversité de ses capacités naturelles ou acquises.

Il est hors de doute que de tels fermentations de transformation, dont le terme final est la suppression de l’ancienne division du travail, se trouvent en contradiction flagrante avec la méthode capitaliste de l’industrie et le milieu économique où il place l’ouvrier. Mais la seule voie réelle, par laquelle un mode de production et l’organisation sociale qui lui correspond, marchent à leur dissolution et à leur métamorphose, est le développement historique de leurs antagonismes immédiats. C’est là le secret du mouvement historique que les doctrinaires, optimistes ou socialistes, ne veulent pas comprendre.

Ne succombez jamais! Sachez résister à la sauvette! Ce n’est plus ultra de la sauvète du métier et de la manufacture, devant dénonce et malédiction le jour où l’heureux Watt découvre la machine à vapeur, le barbier Arkwright le métier tissu, et l’officier Fulton le bateau à vapeur.

Par les règlements qu’elle impose aux fabriques, aux manufactures, etc., la législation ne semble s’engager avec des droits seigneuriaux du capital, mais dès qu’elle touche au travail à domicile, il y a un aménagement direct, avant, sur la patrie, en diminue, en phrase morale, sur l’autorité des parents, et les pères consorts du parlement anglais ont longtemps affecté de reculer avec horreur devant cette attaque contre la liberté de la famille. Néanmoins, on ne se débarrasser pas des faits par des déclarations. Il faudra enfin reconnaître qu’en séparant les fonctions économiques de la famille ouvrière, la grande industrie en a bouleversé toutes les autres relations. Le droit des enfants doit être proclamé.

« C’est un malheur, » dit-il à ce sujet dans le rapport final de la Child Empl. Commission, publié en 1866, « c’est un malheur, mais il résulte de l’ensemble des dispositions des témoins, que les enfants des deux sexes n’ont pas de protection contre leurs parents. » Le système de l’exploitation du travail des enfants en général et du travail à domicile en particulier, se perpétue, par l’autorité arbitraire et furieuse, sans frein et sans contrôle, que les parents exercent sur leurs jeunes et tendres rejetons. Il ne doit pas être perçu aux parents de pouvoir, d’une manière absolue, faire de leurs enfants de purs machines, à souhait d’en tirer par semaine tant et tant de salaire. Les enfants et les adolescents ont le droit d’être protégé par la législation contre l’abus de l’autorité parentale qui relève prématurément leur force physique et les faire descendre bien bas sur l’échelle des êtres moraux et intellectuels.

Ce n’est pas cependant l’abus de l’autorité parentale qui a créé l’exploitation de l’enfance, c’est tout au contraire l’exploitation capitaliste qui a fait dépérisser cette autorité en abus. Du reste, la législation de fabrique, n’est-elle pas l’œuvre officielle que la grande industrie a fait de son exploitation des femmes et des enfants par le capital, de leur dissolvant radical de la famille ouvrière d’ailleurs, une

(John Bellers : Provisions for raising a College of Industry of all useful Trades and Husbandry. London, 1868, p. 12, 14, 18.)

nécésité économique, l’avenir qu’elle a converti l’autorité paternelle en un appareil du mécanisme social, destinée à fournir, directement ou indirectement, aux capitalistes les enfants du profit qu’ils cherchent. Tous ces moyens dérivent de l’esclavage auxquels on a dû recourir à se priver de l’autorité des sexes, car il est absolument nécessaire de conserver cette structure. Si l’on veut évoquer l’histoire des femmes et des enfants, en dehors du cycle domestique, dans des procédés de production socialisé organisés, n’en crée pas moins la nouvelle base économique sur laquelle s’édifiera l’univers moderne de la famille et des relations entre les sexes, il est aussi absurde de considérer comme absolu et définitif le mode germano-chrétien de la famille que ses modes orientaux, grec et romain, qui devaient être d’ailleurs par eux une série progressive. Même la composition du travailleur collectif par individus de deux sexes et de tout âge, cette source de corruption et d’esclavage sous le régime capitaliste, porte en soi les germes d’une nouvelle évolution sociale. Dans l’histoire, comme dans la nature, la poursuite est le laboratoire de la vie.

La nécessité de généraliser la loi de fabrique, de la transformer d’une loi d’exception pour les filatures et les tissanderies mécaniques, en loi de la production sociale, s’imposait à l’Angleterre, comme on l’a vu, par la réaction que la grande industrie exerçait sur la manufacture, le métier et le travail à domicile contemporains.

Les barrières mêmes que l’exploitation des femmes et des enfants rencontrent dans les industries règlementées, pousseront à l’exagérer d’autant plus dans les industries soi-disant libres.

Enfin, les « réglementés » réclament hautement l’égalité légale dans la concurrence, c’est-à-dire dans le droit d’exploiter le travail.

En outre, à ce sujet deux fois parties du cœur, MM. W. Coakley, fabricants de cèves, de châtres, etc., à Bristol, avaient adopté volontiers les prescriptions de la loi de fabrique. « Mais comme l’ancien système irrégulier se maintient dans les établissements voisins, ils s’exposent au désagrément de voir les jeunes garçons qu’ils emploient attirés (noted) ailleurs à une nouvelle besogne après six heures de soir. C’est là, s’écrient-ils naturellement, une injustice à notre égard et de plus une perte pour nous, car cela épuise une partie de l’esclavage de notre jeunesse dont le profit entier nous appartient. » M. J. Simpson (fabricants de boissons et de saucis de papier, à Londres) déclare aux commissaires de la Child. Empl. Comm., « qu’il veut bien signer toute pétition pour l’introduction des lois de fabrique. Dans l’état actuel, après la fermeture de son atelier, il sent du malaise et son sommeil est troublé par la pensée que d’autres font travailler plus longtemps et lui enjoignent les commandes à sa place. » « La justice est l’égalité à l’égard des grands entrepreneurs, » dit, en se résumant, la Commission d’enquête que de soumettre leurs fabriques au règlement, tandis que dans leur propre partie, la petite industrie n’aurait à subir aucune limitation légale du temps de travail. Les grands fabricants n’auraient pas seulement à souffrir de cette inégale dans les conditions de la concurrence au sujet des heures de travail, leur personnel de femmes et d’enfants serait en outre dépourvu à leur préjudice vers les ateliers égarées par la loi. Enfin cela pousserait à la multiplication des petits ateliers qui, presque sans exception, sont les moins favorables à la santé, au confort, à l’éducation et à l’amélioration générale du peuple.

La Commission propose, dans son rapport final de 1865, de soumettre à la loi de fabrique plus de 14 000 000 enfants, adolescents et femmes dont la moitié environ est exploitée par la petite industrie et le travail à domicile. « Si le parlement, dit-il, acceptait notre proposition dans toute son étendue, il est hors de doute qu’une telle législation exercerait l’influence la plus salutaire, non-seulement sur les jeunes et les faibles dont elle s’occupe en premier lieu, mais encore sur la masse bien plus considérable des ouvriers adultes qui tombent directement (les femmes) et indirectement (les hommes) dans son cercle d’action. Elle leur imposerait des heures de travail régulières et modérées, les amenant ainsi à économiser et accumuler cette réserve de force physique qui dépend leur prospérité aussi bien que celle du pays ; elle préserverait la génération nouvelle des efforts excessifs dans un âge encore tendre, qui mènent leur constitution et entraînent une décadence prémaîtriquée ; elle ouvrirait enfin aux enfants, du moins jusqu’à leur troisième année, une instruction élémentaire qui mettrait fin à cette ignorance incroyable. Les rapports de la Commission présentent une si fidèle peinture et qu’on ne peut envisager sans une véritable douleur et un profond sentiment d’humiliation nationale.

Vingt-quatre années auparavant une autre Commission d’enquête sur le travail des enfants avait déjà, comme le remarque Senior, « déroulé dans son rapport de 1842, le tableau le plus affreux de la cupidité, de l’égoïsme et de la cruauté des parents et des capitalistes, de la misère de la dégradation et de la destruction des enfants et des adolescents. » On croitait que le rapport décrit les horreurs d’une époque reculée. Ces horreurs durèrent toujours, plus intenses que jamais... Les abus dénoncés en 1842 sont aujourd’hui (octobre 1863) en pleine floraison. Le rapport de 1842 fut emporté avec d’autres documents, sans qu’on en prit autre

1. L. c. n. 28.
ment note, et il resta là vingt années entières pendant lesquelles ces enfants écrasés physiquement, intellectuellement et moralement purent devenir les pères de la génération actuelle.

Les conditions sociales ayant changé, on n'osait plus débuter par une simple fin de non-reconnaître les demandes de la Commission d'enquête de 1862 comme on l'avait fait avec celles de la Commission de 1830. Dès 1864, alors que la nouvelle Commission n'avait encore publié que ses premiers rapports, les manufacturiers, les implications de l'investissement en vigueur pour les fabriques textiles. Dans le discours de la convention du 5 février 1867, le ministre Tory d'alors annonça des billes pesées dans les propositions ultérieures de la Commission qui avait fini ses travaux en 1866.

Le 15 août 1867, fut promulgué le Factory Acts extension Act, loi pour l'extension des lois de fabrique, et le 21 août, le Workshop Regulation Act, loi pour la régularisation des ateliers, l'une ayant trait à la grande industrie, l'autre à la petite.

La première réglemente les hauts fourneaux, les mines à fer et à cuivre, les ateliers de construction de machines à l'aide de machines, les fabriques de métal, de gâteau et de papier, les verreries, les manufactures de tabac, les imprimeries (y inclus celles des journaux), les ateliers de retiers, et enfin tous les établissements industriels sans exception, où cinquante individus ou davantage sont simultanément occupés, au moins pour une période de cent jours dans le cours de l'année.

Pour donner une idée de l'étendue de la sphère que la loi de régularisation des ateliers empruntait à son action, nous en citerons les articles suivants:

Art. 4. « Par métier on entend : Tout travail manuel exercé comme profession ou dans un but de gain et qui concourt à faire un article quelconque ou une partie d'un article, à le monter, le réparer, l'essor, lui donner le fini (finish), ou à l'adapter de toute autre manière pour la vente. »

« Par atelier (workshop), on entend toute espace de place, soit couverte, soit en plein air, où un métier quelconque est exercé par un enfant, un adolescent ou une femme, et où la personne par laquelle l'enfant, l'adolescent ou la femme est employé, a le droit d'accéder et de direction (the right of access and control).

« Par être employé, on entend être occupé dans un métier quelconque, moyennant salaire ou non, sous un patron ou sous un parent. »

« Par parent, on entend tout parent, tuteur ou autre personne ayant sous sa garde ou sous sa direction un enfant ou adolescent. »

L'art. 7, contenant les clauses pénales pour contravention à cette loi, soumet à des amendes seulement le parent, patron ou non, mais encore le parent ou la personne qui tire un bénéfice direct du travail de l'enfant, de l'adolescent ou de la femme, ou qui l'a sous son contrôle. »

La loi affectant les grands établissements, le Factory Acts extension Act, dérobe à la loi de fabrique par une foule d'exceptions vicieuses et de faibles compromis avec les entrepreneurs.

La « loi pour la régularisation des ateliers, » misérable dans tous ses détails, restera lourde morte entre les mains des autorités municipales et locales, chargées de son exécution. Quant, en 1871, le parlement leur retirera son pouvoir pour le confier aux inspecteurs de fabrique, au ressort de l'administration, il pourra ainsi d'un seul coup plus de cent mille ateliers et trois cents briqueteries, ou prit durant même temps de m'ajouter que huit subalternes à leur corps administratif déjà beaucoup trop faible.

Ce qui nous frappe donc dans la législation anglo-saxonne de 1837, c'est d'un côté la nécessité imposée au parlement des classes dirigeantes d'adopter en principe des mesures si extraordinaire et sur une si large échelle contre les excès de l'exploitation capitaliste, et de l'autre côté l'hésitation, la répugnance et la mauvaise foi avec lesquelles il s'y prête dans la pratique.

La Commission d'enquête de 1838 propose aussi une nouvelle réglementation de l'industrie minière, laquelle se distingue des autres industries par ce caractère exceptionnel que les intérêts du propriétaire fondateur (landlord) et de l'entrepreneur capitaliste s'y donnent la main. L'antagonisme de ces deux intérêts avait été favorable à la législation de fabrique et, par contre, son absence suffit pour expliquer les lenteurs et les faux-fuyants de la législation sur les mines.

La Commission d'enquête de 1840 avait fait des révélations si terribles, si shocking, et provoquant un tel scandale en Europe que, par acquit de conscience, le parlement passa le Mining Act (loi sur les mines) de 1842, où il se borna à interdire le travail sous terre, à l'intérieur des mines, aux femmes et aux enfants au-dessous de dix ans.

Une nouvelle loi, The Mines Inspecting Act (loi sur l'inspection des mines) de 1850, prescrit que les mines seront inspectées par des fonctionnaires publics, spécialement nommés à cet effet, et que de dix à douze ans, les jeunes garçons ne pourront être employés qu'à la condition d'être munis d'un certificat d'instruction ou de fréquenter l'école pendant un certain nombre d'heures. Cette loi resta sans effet à cause de l'insuffisance d'exécution du personnel des inspecteurs, des limites étroites de leurs pouvoirs et d'autres raisons qui s'en seront dans la suite.

Un des derniers livres bleus sur les mines: « Report from the select committee on Mines, etc., together with evidence. » 13 juillet 1866, est l'œuvre d'un comité parlementaire choisi dans le sein de la

1. Ce personnel se composait de deux inspecteurs, deux inspecteurs adjoints et quarante et un sous-inspecteurs. Huit sous-inspecteurs additionnels furent nommés en 1871. Tout le budget de cette administration qui embrasse Angleterre, Ecosse et l'Irlande, ne s'élevait en 1871-72 qu'à 33,347 /., et y inclus les trois tiers excédant de deux poursuites judiciaires des patrons en contrevenance.
chambre des Communes et autorisé à écrire et à interroger des témoins. C'est un fort in-folio où le rapport du Comité ne remplit que cinq lignes, rien que cinq lignes à cet effet qu'on n'a rien à dire et qu'il faut de plus amples renseignements! Le reste consiste en interrogatoires des témoins.

La manière d'interroger rappelle les crois examinatons (interrogatoires contradictoires) des témoins devant les tribunaux anglais où l'avocat, par des questions impudentes, imprévues, équivoques, embrouillées, faites à tort et à travers, cherche à intimider, à surprendre, à confondre le témoin et à donner une entorse aux mots qu'il a arrachés. Dans l'expérence avocats, on est maussades du parlement, chargés de l'enquête, et comptant parmi eux des propriétaires ou exploitants de mines; les témoins, ce sont les ouvriers des houillères. La farce est trop caractéristique pour que nous ne donnions pas quelques extraits de ce rapport. Pour abréger, nous les avons rangés par catégorie. Bien entendu, la question et la réponse correspondante sont numérotées dans les livres bleus anglais.

1. Occupation des garçons à partir de dix ans dans les mines. — Dans les mines, le travail, compris l'aller et le retour, dure en moyenne de quatre à dix heures, quelquefois même de trois, quatre, cinq heures du matin jusqu'à quatre et cinq heures du soir (n° 82, 83, 62). Les adultes travaillent en deux tours, chacune de huit heures, mais il n'y a pas d'interruption pour les enfants, facteur d'écoulement (n° 80, 82, 83). Les plus jeunes sont principalement occupés à ouvrir et fermer les portes dans les divers compartiments de la mine, les plus âgés sont chargés d'une besogne plus rude, du transport du charbon, etc. (n° 739, 740, 1742). Les longues heures de travail sous terre durent jusqu'à la dix-huitième ou vingt-deuxième année; alors commence le travail des miniers proprement dit (n° 161). Les adolescents sont aujourd'hui plus rudement traités et plus exploités qu'à aucune autre période antérieure (n° 166-67). Les ouvriers des mines sont presque tous d'accord pour demander du parlement une loi qui interdira leur genre de travail jusqu'à l'âge de quatorze ans. Et voici Vivian Hussy (un ouvrier de mines) qui interroge: « Ce dévoir n'est-il pas subordonné à la plus ou moins grande pauvreté des parents? Ne s'agirait-il pas aussi de leur craindre, la vie en est mort, estropié, etc., d'enlever cette ressource à la famille? Il doit pourtant y avoir une règle générale. Voulez-vous interdire le travail des enfants sous terre jusqu'à quatorze ans dans tous les cas? » Réponse: « Dans tous les cas » (n° 107-110). Hussy: « Si le travail avant quatorze ans était interdit dans les mines, les parents n'envoieraient-ils pas leurs enfants dans les fabriques? — Dans la règle, non. » (n° 174) Un ouvrier: « L'ouverture et la fermeture des portes semble chose facile. C'est en réalité une besogne des plus fatigantes. Sans parler du courant d'air continu, les garçons sont réellement comme des prisonniers qui seraient condamnés à une prison cellulaire sans jour. » Bourgeois Hussy: « Le garçon ne peut-il pas lire en gardant la porte, s'il a une lampe? » — « D'abord il lui faudrait acheter des bagues et on ne le laisserait pas. Il est là pour veiller à sa besogne, il a un devoir à remplir; je n'en ai jamais vu lire un seul dans la mine » (n° 141-160).

II. Éducation. — Les ouvriers des mines désirent des lois pour l'instruction obligatoire des enfants, comme dans les fabriques. Ils déclarent que les clauses de la loi de 1850, qui exigent un certificat d'instruction pour l'emploi de garçons de dix à douze ans, sont parfaitement illusoires. Mais voilà où l'interrogatoire des ouvriers d'instruction capita- listes devient réellement drôle. « Contra qu'el la loi est-elle le plus nécessaire? contre les exploitants ou contre les parents? — Contre les deux. » (n° 116) « Plus contre ceux-ci que contre ceux-là? » — Comment répondre à cela? » (n° 127) « Les entrepreneurs veulent-ils le désir d'organiser les heures de travail de manière à favoriser la fréquentation de l'école? — Jamais. » (n° 211) « Les ouvriers des mines aimeraient-ils après coup leur instruction? — Ils se dégradent généralement et prennent de mauvaises habitudes; ils s'adonnent au jeu et à la boisson et se perdent complètement. » (n° 109) « Pourquoi ne pas envoyer les enfants aux écoles du soir? — Dans la plupart des districts houillers il n'en existe aucune; mais le principal, c'est qu'ils sont tellement épuisés du long excès de travail, que leurs yeux se ferment de lassitude... Donc, cantac le bourgeois, vous êtes contre l'éducation? — Pas le même du monde, etc. » (n° 442) « Les exploitants des mines, etc., ne sont-ils pas forçés par la loi de 1850 de demander des certificats d'école, pour les enfants entre dix et douze ans? — La loi l'ordonne, c'est vrai; mais ils ne la font pas. » (n° 444) « D'après vous, cette clause de la loi n'est donc pas généralement exécutée? — Elle ne l'est pas du tout. » (n° 717) « Les ouvriers des mines s'intéressent-ils beaucoup à cette question de l'éducation? — La plus grande partie. » (n° 718) « Désireraient-ils ardemment l'application forcée de la loi? — Presque tous. » (n° 720) « Pourquoi donc n'empêchent-ils pas de hautes lutte cette application? — Plus d'un ouvrier désirerait refuser un garçon sans certificat d'école; mais alors c'est un homme signalé (a marked man). » (n° 721) « Signalez par qui? — par son patron. » (n° 723) « Vous croyez donc que les patrons périssent; qu'ils auront où interdire quelqu'un parce qu'il aurait oublé à la loi? — Je crois qu'ils le feront. » (n° 729) « Pourquoi les ouvriers ne se refusent-ils pas à employer les garçons qui sont donc ces cas? — Cela n'est pas basé à leur choix. » (n° 1834) « Vous désirez l'intervention du parlement? — On ne fera jamais quel- que chose d'efficace pour l'éducation des enfants des miniers, qu'en vertu d'un acte du parlement et par voie coercitive. » (n° 1836) « Cet acte se rapporterait-il aux enfants de tous les travailleurs de la Grande-Bretagne ou seulement à ceux des ouvriers des mines? — Je suis ici seulement pour parler au nom de ces derniers. » (n° 1838) « Pourquoi distinguer les enfants des miniers des autres? — Parce qu'ils forment une exception à la règle. » (n° 1839) « Pourquoi des mineurs? — Avec le rapport physique. » (n° 1840) « Pourquoi l'instruction aux enfants d'autres classe?
Je ne prétends pas cela ; mais à cause de leur excès de travail dans les mines, ils ont moins de chances de pouvoir fréquenter les écoles de la semaine et du dimanche. » (n° 1644) « N'est-ce pas, il est impossible de traiter ces questions d'une manière absolue ? » (n° 1650) « Y a-t-il assez d'écoles dans les districts ? » - Non. » (n° 1647) « Si l'État exigrait que chaque enfant fût envoyé à l'école, où pourrait-on trouver assez d'écoles pour tous les enfants ? » - Je crois que, dès que les circonstances l'exigent, les écoles naîtront d'elles-mêmes. La plus grande partie non-seulement des enfants mais encore des ouvriers adultes dans les mines ne sort ni lire ni écrire. » (n° 705, 724)

III. Travaill des femmes. - Depuis 1843, les ouvrières ne sont plus employées sous terre, mais bien au-dessus, à charger et tirer le charbon, à traîner les cavales vers les canaux et les wagons de chemins de fer, etc. Leur nombre s'est considérablement accru dans les trois ou quatre dernières années (n° 1727). Ce sont en général des femmes, des filles et des veuves de mineurs, depuis douze jusqu'à cinquante et soixante ans. » (n° 615, 1789 ; n° 640) « Quel est le salaire des ouvrières mineurs du travail des femmes dans les mines ? - Ils le commencent généralement. » (n° 645) « Pourquoi ? - Ils le trouvent humiliant et dégradant pour le sexe. Les femmes portent des vêtements d'hommes. Il y en a qui fument. Dans beaucoup de cas, toute pudeur est mise de côté. » (n° 1714) « Ce travail est aussi sale que dans les mines. Dans le noyau se trouvent beaucoup de femmes mariées qui ne peuvent remplir leurs devoirs domestiques. » (n° 654 et suiv. ; n° 796) « Les veuves pourraient-elles trouver ailleurs une occupation aussi bien rétribuée (8 ou 10 sh. par semaine) ? - Je ne puis rien dire là-dessus. » (n° 710) « Et pourtant vous seriez décidé à leur ouvrir ce moyen de vivre ? (cœur de pierre !) Assurément, » (n° 1711) « D'où vous vient cette disposition ? - Nous, mineurs, nous avons trop de respect pour le sexe pour le voir ainsi condamné à la fosse à charbon... Ce travail est généralement très-pénible. Beaucoup de ces veuves souffrent dix tonnes par jour. » (n° 1732) « Créez-vous que les ouvrières occupées dans les mines sont plus insécurisées que celles employées dans les fabriques ? » (n° 1733) « Il n'y a pas que des mauvaises là plus grand chez nous qu'ailleurs. » (n° 1733) « Mais n'étes-vous pas non plus satisfait de l'état de la moralité dans les fabriques ? - Non. » (n° 1734) « Pourquoi donc interdiriez-vous dans les fabriques le travail des femmes ? - Non, je ne le veux pas. » (n° 1735) « Pourquoi pas ? - Le travail y est plus honorable et plus convenable pour le sexe féminin. » (n° 1736) « Il est cependant funeste à leur moralité, pensez-vous ? - Mais pas autant, il s'en faut de beaucoup, que le travail dans les mines. Je ne parle pas d'ailleurs seulement au point de vue moral, mais encore au point de vue physique et social. La dégradation sociale des jeunes filles est extrême et lamentable. Quand ces jeunes filles deviennent les femmes des ouvriers mineurs, les hommes souffrent profondément de leur dégradation, et cela les entraîne à quitter leur foyer et à s'adonner à la boisson. » (n° 1737) « Mais n'en est-il pas de même des femmes employées dans les mines ? - Je ne puis rien dire des autres branches d'industrie. » (n° 1740) « Mais quelle différence y a-t-il entre les femmes occupées dans les mines et celles occupées dans les mines ? - Je ne me suis pas occupé de cette question. » (n° 1741) « Pouvez-vous découvrir une différence entre l'une et l'autre classe ? - Je ne me suis assuré de rien à ce sujet, mais je connais par des visites de maison en maison l'état ignominieux des choses dans notre district. » (n° 1750) « N'auriez-vous pas grande envie d'obliger le travail des femmes partout où il est dégradant ? - Bien sûr.... Les meilleurs sentiments des enfants doivent avoir leur source dans l'éducation maternelle. » (n° 1751) « Mais ceci s'applique également aux travaux agricoles des femmes ? - Ils ne durent que deux saisons ; chez nous, les femmes travaillent pendant les quatre saisons, quelquefois jour et nuit, mouillées jusqu'à la peau ; leur constitution s'affaiblit et leur santé se mine. » (n° 1753) « Cette question (de l'occupation des femmes), vous ne l'avez pas étudiée d'une manière générale ? - J'ai jeté les yeux autour de moi, et tout ce que je puis dire, c'est que nous avons tant de part et d'autre part et d'autre. » (n° 1754) « Nous avons toujours plus d'appuis pour les femmes de sexe féminin que pour les femmes de sexe masculin. » (n° 1755) « Après une foule d'autres questions, à tort et à travers, de n'importe les bourgeois, le secret de leur compassion pour les veuves, les familles pauvres, etc., se révèle enfin : « Le patron charge certains fonctionnaires de la surveillance, et ceux-ci, afin de gagner sa bonne grâce, suivent la politique de tout mettre sur le pied le plus économique possible ; les jeunes filles occupées n'obtiennent que 1 sh. à 1 sh. 6 d. par jour, tandis qu'il faudrait donner à un homme 2 sh. 6 d. » (n° 1816)

IV. Jury pour les morts occasionnées par les accidents dans les mines. - » (n° 1752) « Pour qui est ce que couronné dans vos districts, les ouvriers sont-ils satisfaits de la manière dont la justice procède quand des accidents surviennent ? - Non, ils ne le sont point du tout. » (n° 361) « Pourquoi pas ? - Principalement parce qu'on fait entrer dans le jury des gens qui n'ont pas la moindre notion des mines. On n'appelle jamais les ouvriers, si ce n'est comme témoins. Nous demandons qu'une partie du jury soit composée de mineurs. À présent, le verdict est presque toujours en contradiction avec les dépositions des témoins. » (n° 375) « Les jurys ne doivent-ils pas être impartiaux ? - Mais parfois, ils devraient l'être. » (n° 376) « Les travailleurs le seraient-ils ? - Je ne vois pas de motifs pourquoi ils ne le fissent pas. Ils jugeraient en connaissance de cause. » (n° 396) « Mais n'aurait-il pas une tendance à rendre les jugements injustes et trop sévères, en faveur des ouvriers et dans leur intérêt ? - Non, je ne le crois pas. »

V. Faux poids et fausse mesure, etc. - Les ou-
viens demandent à être payés toutes les semaines et non tous les quinze jours; ils veulent que l'on mesure les cuves au poids; ils réclament contre l'usage de faux poids, etc. (n° 1071). « Quand la mesure des cuves est grossière frauduleusement, l'ouvrier n'a-t-il pas le droit d'abandonner la mine, après avoir donné avis quinze jours d'avance ? » — Oui, mais si l'ouvrier ne bloque pas, il ne peut la faire justice. » (n° 1072) « Mais il peut bien quitter la place là où l'injustice est commise. — Cette injustice réigne partout. » (n° 1073) « Mais l'homme peut toujours quitter chaque fois la place après un avertissement de quinze jours? — Oui. » Après cela il faut tirer l'échelle.

VI. Inspection des mines. — Les ouvriers n'ont pas seulement à souffrir des accidents causés par l'explosion des gaz (n° 584 et suiv.). « Nous avons également à nous plaindre de la mauvaise ventilation des houillères; on peut à peine y respirer et on devient incapable de faire un posté que. Maintenant, par exemple, dans la partie de la mine où je travaille, la fumée persistante qui y règne et rend malade beaucoup de personnes qui gardent le lit plusieurs semaines. Les conduits principaux sont assez aérés, mais nous ne pouvons prévoir les conduits où nous travaillons. Si un homme se plaint de la ventilation à un inspecteur, il est congédié et, de plus, « signalé », ce qui lui ôte tout espoir de trouver ailleurs de l'emploi.

Le « Mining Inspecting Act » de 1850 est un simple morceau de papier. L'inspecteur, et le nombre de ces messieurs est beaucoup trop petit, fait peut-être en sept ans une seule visite pour la forme. Notre inspecteur, septuagénaire invalide, surveille plus de cent trente mines de charbon. Outre les inspecteurs, il nous faudrait encore des sous-inspecteurs. » (n° 280) « Le gouvernement doit-il donc entretenir une armée d'inspecteurs suffisante à faire tout sans le secours, sans les informations des ouvriers eux-mêmes? — Cela est impossible, mais ils devraient aller prendre leurs informations dans les mines mêmes. » (n° 285) « Ne croirez-vous pas que le résultat de tout cela serait de détourner les responsabilités des propriétaires et exploitants de mines sur les fonctionnaires du gouvernement? — Pas du tout; leur affaire est d'exiger l'exécution des lois déjà existantes. » (n° 296) « Quand vous parlez du sous-inspecteur, avez-vous en vue des gens moins bien rétribués que les inspecteurs actuels et d'un caractère inférieur? — Je ne les désirerai le moins du monde inférieurs, si vous pouvez trouver mieux. » (n° 295) « Vous voulez-vous plus d'inspecteurs ou une classe inférieure de gens comme inspecteurs? — Il nous faut des gens qui circulent dans les mines, des gens qui ne trompent pas leur peau. » (n° 296) « Si l'on vous donnant, d'après votre désir, des inspecteurs d'espèce différente, leur manque d'habileté n'engendreraît-il pas quelques dangers? etc. — Non, c'est l'affaire du gouvernement de mettre en place des sujets capables. » Ce genre d'examen finit par paraître insensé au président même du comité d'enquête. « Vous voulez, dit-il en interrompant son compte, des gens pratiques qui visitent les mines eux-mêmes et fassent ensuite un rapport à l'inspecteur, afin que celui-ci puisse alors appliquer sa science supérieure? » (n° 381). « La ventilation de toutes ces vieilles galeries n'occasionnerait-elle pas beaucoup de frais? — Les frais pourraient augmenter, mais bien des vies d'hommes seraient sauvagées. » (n° 581) Un mineur proteste contre la dix-septième section de l'acte de 1860: « A présent, quand un agent est parti quelquefois de la mine dans un état tel qu'on ne peut travailler, il doit en avoiter le propriétaire et le ministre de l'intérieur; après quoi le propriétaire a vingt jours de réflexion; passé ce sursis de vingt jours, il peut se refuser à toute espèce de changement. Mais s'il fait cela, il doit en écrire au ministre de l'intérieur et lui proposer cinq ingénieurs des mines parmi lesquels le ministre a à choisir les arbitres. Nous souhaitons que, dans ce cas, le propriétaire nomme lui-même son juge. » (n° 580) L'examinateur bourgeois, propriétaire de mines lui-même: « Ceci est une objection purement spéculative. » (n° 588) « Vous avez donc une bien faible idée de la loyauté des ingénieurs des mines? — Je dis que cela est peu équitable et même injuste. » (n° 589) « Les ingénieurs ne possèdent-ils pas une sorte de caractère public qui donne leurs décisions indépendamment de qui vous craindre de leur part? — Je refuse de répondre à toute question sur le caractère personnel de ces gens-là. Je suis convaincu qu'ils agissent partiellement dans beaucoup de cas, et qu'on devrait leur ôter cette puissance, la plus la vie humaine est en jeu. » Le même bourgeois a l'impudence de dire: « Crois-tu-vous donc que les propriétaires de mines n'éprouvent aucune perte dans les explosions? — Enfin, ne pouvez-vous pas, vous, ouvriers, prendre en main vos propres intérêts, sans faire appel au secours du gouvernement? — Non. » (n° 1042)

Il y avait, en 1865, dans la Grande-Bretagne, 3217 mines de charbon et deux inspecteurs. Un propriétaire de mines du Yorkshire (Times, 26 janvier 1857), calcule lui-même qu'en laissant de côté les travaux de bureau qui absorbent tout leur temps, ces inspecteurs ne pourraient visiter plus qu'une fois tous les dix ans. Bien étonnant que dans ces dernières années les catastrophes aient augmenté progressivement sous le rapport du nombre et de la gravité, — parfois de deux à trois cents victimes!

La loi très-défectueuse passée par le parlement en 1872 règle la première le temps de travail des enfants occupés dans les mines et rend les exploitants et propriétaires dans une certaine mesure responsables pour les prétendus accidents.

Une commission royale, chargée en 1867 de l'enquête sur l'emploi des enfants, des adolescents et des femmes dans l'agriculture, a publié des rapports très-importants. Plusieurs tentatives faites dans le but d'appliquer aussi à l'agriculture, que sous une forme modifiée, les lois de fabrication, n'ont jusqu'ici abouti à aucun résultat. Tout ce que nous avons à signaler ici, c'est la tendance irrésistible qui doit en activer l'application générale.

Cette généralisation, devenue indispensable pour protéger les classes ouvrières physiquement et mora-
Chapitre XV

Les derniers vingt ans, tandis que la population rurale a subi une diminution non-seulement relative, mais absolue. Dans les États-Unis du Nord de l'Amérique, les machines agricoles remplacent l'homme virtuellement, en mettant un nombre égal de travailleurs à même de cultiver une plus grande superficie, mais elles ne le chassent pas encore occasionnellement. En Angleterre, elles dépeuplent les campagnes. C'est se tromper étrangement que de croire que le nouveau travail agricole à la machine fait compensation. En 1861, il n'y avait que 1835 ouvriers ruraux occupés aux machines agricoles, employés à vapeur et machines-outils, dont la fabrication employait un nombre d'ouvriers industriels à peu près égal.

Dans la sphère de l'agriculture, la grande industrie agit plus révolutionnairement que partout ailleurs en ce sens qu'elle fait disparaître le paysan, le rempart de l'ancienne société, et lui substitue le salarié. Les bases de transformation sociale et la lutte des classes sont ainsi ramenées dans les campagnes au même niveau que dans les villes.

L'exploitation la plus routinière et la plus irréfléchie est remplacée par l'application technologique de la science. Le mode de production capitaliste répand définitivement l'agriculture et la manufacture le bien qui les unissait dans leur enfance; mais il crée en même temps les conditions matérielles d'une synthèse nouvelle et supérieure, c'est-à-dire l'union de l'agriculture et de l'industrie sur la base du développement que chacun d'elles acquiert pendant la période de leur séparation complète. Avec la prépondérance toujours croissante de la population des villes qu'elle agglomère dans de grands centres, la production capitale d'une part accumule la force matérielle historique de la société; d'autre part elle détruit non-seulement la santé physique des ouvriers urbains et la vie intellectuelle des travailleurs ruraux, mais trouble encore la circulation matérielle entre l'homme et la terre, en rendant de plus en plus difficile la restitution de ses éléments de fertilité, des ingrédients chimiques qui lui sont enlevés et usés sous forme d'aliénants, de vêtements, etc. Mais en bouleversant les conditions dans lesquelles une société arriérée accomplit presque spontanément cette circulation, elle force de la rétablir d'une manière systématique, sous une forme appropriée au développement humain intégral et comme loi régulatrice de la production sociale.

Dans l'agriculture comme dans la manufacture, la transformation capitaliste de la production semble n'être que l'expression d'un nouveau produit, le moyen de travail que le moyen de dopiner, d'exploiter et d'appauvrir le travailleur, la combinaison sociale du

X

Grande Industrie et Agriculture

Plus tard, nous rendrons compte de la révolution provoquée par la grande industrie dans l'agriculture et dans les rapports sociaux de ses agents de production. Il nous suffit d'indiquer ici brièvement et par anticipation quelques résultats généraux. Si l'emploi des machines dans l'agriculture est exempt en grande partie des inconvénients et des dangers physiques auxquels il expose l'ouvrier de fabrique, sa tendance à supprimer, à déplacer le travailleur, s'y réalise avec beaucoup plus d'intensité et sans contre-coup. Dans les campagnes de Suffolks et de Cambridge, par exemple, la superficie des terres cultivées n'est considérablement augmentée pendant

1. Robert Owen, le père des fabriques et des boutiques coopératives, qui, cependant, comme nous l'avons déjà évoqué, était bon de porter les illusions de ses initiateurs sur la portée de ses éléments de transformation locale, ne prit pas seulement le système du fabrique pour point de départ de ses essais; il déclara en outre que c'était théoriquement le point de départ de la révolution sociale. M. Forster, professeur d'économie politique à l'Université de Leyde, semble en avoir quelque prétention; car on le voit dans son ouvrage, *Handbuch der Praktische Staatswissenschaften* (1820-1822), où il reproduit sous une forme ad hoc les platitudes de l'économie politique, prendrait fait et cause pour le métier contre la grande industrie.

travail que l'oppression organisée de sa vitalité, de sa liberté et de son indépendance individuelles. La dissimulation des travaillants agricoles sur de plus grandes surfaces laisse leur force de résistance, tandis que la concentration augmente celle des ouvriers urbains. Dans l'agriculture moderne, de même que dans l'industrie des villes, l'accroissement de productivité et le rendement supérieur du travail achèvent au prix de la destruction et du tarissement de la force de travail. En outre, chaque progrès de l'agriculture capitaliste est un progrès non seulement dans l'art d'exploiter le travailleur, mais encore dans l'art de dépouiller le sol : chaque progrès dans l'art d'accroître sa fertilité pour un temps, un progrès dans la ruine de ses sources durables de fertilité. Plus un pays, les États-Unis du nord de l'Amérique, par exemple, se développe sur la base de la grande industrie, plus ce procès de destruction s'accomplit rapidement. La production capitaliste ne développe donc la technique et la combinaison du procès de production sociale qu'en épuisant en même temps les deux sources idéologiquement riches :

La terre et le travailleur.

ne peut être proportionné au travail qui y a été dépensé, qu'il augmente au contraire que dans un rapport bien nettement décrit. Son apport à la production est certes plus faible que dans les termes suivants : la loi principale de l'industrie agricole est que le produit augmente, toutes choses restant égales, en raison décroissante de l'augmentation du nombre des travailleurs emplois. Ce qui veut dire le bas de la figure à un certain nombre des terres, en effet, que la moitié des ouvriers agricoles a cessé de produire certaines cultures ; l'Angleterre, l'agriculture faisant toujours des progrès, la loi tend à s'appliquer et pour l'Angleterre notamment, donc dans ce pays où aucune application. C'est ainsi que l'Angleterre, d'un autre côté, que l'économie politique, qui entrait par travail aussi bien la famine que l'action mécanique. Le sol, il est en tout cas un autre. C'est ce qu'il attribue à M. J. St. Mill le premier, l'homme qui est que James Anderson a fait connaissance à l'époque d'Adam Smith et reproduit dans des ouvrages écris dans les premières années de ce siècle, que la théorie néo-classique (la théorie classique de la population est un mouvement pluriel), s'est améliorée en 1815. Que l'on a développé la même époque, indépendamment d'Anderson, que Ricardo, en 1817, a même en harmonie avec la théorie prétendre de la valeur et qui a fait sous son nom le targ de la théorie de l'abondance, après avoir été vulgarisée en 1830 par James Mill, le Prix de J. St. Mill, a été répandue en

CINQUIÈME SECTION
RÉCHERCHES ULTÉRIEURES
SUR LA PRODUCTION DE LA PLUS-VALUE

CHAPITRE XVI

PLUS-VALUE ABSOLUE ET PLUS-VALUE RELATIVE

En étudiant le procès de travail sous son aspect le plus simple, commençons à toutes ses formes historiques, comme acte qui se passe entre l'homme et la nature, nous avons vu, que « si l'on considère l'ensemble de ce mouvement au point de vue de son résultat, du produit, moyen et objet de travail se présentent tous les deux, comme moyens de production, et le travail lui-même comme travail productif1. »

L'homme crée un produit en appropriant un objet externe à ses besoins, et dans cette opération le travail manuel et le travail intellectuel sont unis par des liens indissociables, de même que dans le système de la nature le bras et la tête ne vont pas l'un sans l'autre.

A partir du moment, cependant, où le produit individuel est transformé en produit social, en produit d'un travailleur collectif dont les différents membres participent au maniement de la matière à des degrés très-divers, de plus en plus, on ne peut pas du tout, les déterminations de travail productif, de travailleur productif, s'élargiront nécessairement. Pour être productif, il n'est plus nécessaire de mettre soi-même la main à l'œuvre; il suffit d'être un organe du travailleur collectif ou d'en remplir une fonction quelconque. La détermination primitive du travail productif, née de la nature même de la production matérielle, reste toujours vive par rapport au travailleur collectif, considéré comme une seule personne, mais elle ne s'applique plus à chacun de ses membres pris à part.

Mais ce n'est pas cela qui caractérise d'une manière spéciale le travail productif dans le système capitaliste. Là le but déterminant de la production, c'est la plus-value. Donc, n'est considéré productif que le travailleur qui rend une plus-value au capitalistes ou dont le travail élève le capital. Un maître d'école, par exemple, est un travailleur productif, non parce qu'il forme l'esprit de ses élèves, mais parce qu'il rapporte des pièces de rente sous à son patron. Que celui-ci ait placé son capital dans une fabrique de lègumes ou le lui a placé dans une fabrique de saucissons, c'est son affaire. Désormais la notion de travail productif ne renferme plus simplement un rapport entre activité et effet utile, entre producteur et produit, mais encore, et surtout, un rapport social qui fait du travail l'instrument immédiat de la mise en valeur du capital.

Ainsi l'économie politique classique n-telle toujours, tantôt instinctivement, tantôt consciemment, soutenu que ce qui caractérisait le travail productif, c'était de rendre une plus-value. Ses déclarations du travail productif changent à mesure qu'elle passe plus avant son analyse de la plus-value. Les physiocrates, par exemple, déclarent que le travail agricole seul est productif. Et pourquoi parce qu'il donne une plus-value, nous avons, n'existe sous la forme de la rente foncière.

Prolonger la journée de travail au delà du
Les facultés de l'homme primitif, encore en germe, et comme ensevelies sous sa couche animale, ne se forment qu'au contraire, que lentement, sous la pression de ses besoins physiques. Quand, grâce à de rudes labours, les hommes sont parvenus à s'élève au-dessus de leur premier état animal, que par conséquent leur travail est déjà dans une certaine mesure socialisé, alors, et seulement alors, se produisent des conditions où le travail de l'hu peut devenir une source du bien pour l'autre, et cela n'a jamais lieu sans l'aide de la force qui soumet l'un à l'autre.

À l'origine de la vie sociale les forces de travail acquises sont assurément minimes, mais les besoins le sont aussi, qui ne se développent qu'avec les moyens de les satisfaire. En même temps, la partie de la société qui subsiste du travail d'autrui ne compte presque pas encore, comparativement à la masse des producteurs immédiats. Elle grandit absolument et relativement à mesure que le travail social devient plus productif.

Du reste, la production capitalistes prend racine sur un terrain préparé par une longue série d'évolutions et de révolutions économiques. La productivité du travail, qui lui sert de point de départ, est l'œuvre d'un développement historique dont les périodes se comptent non pas par siècles, mais par milliers de siècles.

Abstraction faite du mode social de la production, la productivité du travail dépend des conditions naturelles au milieu desquelles il s'accomplit. Ces conditions peuvent toutes se ramener soit à la nature de l'homme lui-même, à sa race, etc., soit à la nature qui l'entoure. Les conditions naturelles externes se décomposent au point de vue économique en deux grandes classes : richesse naturelle en moyens de subsistance, c'est-à-dire fertilité du sol, eaux poissonneuses, etc., et richesse naturelle en moyens de travail, tels que chaîtes d'eau vive, rivière navigables, bois, métaux, charbon, et aussi de suite. Aux origines de la civilisation est la première classe de richesses naturelles qui l'empêche ; plus tard, dans une société plus avancée, c'est la seconde. Qu'on compare, par exemple, l'Angleterre avec l'Inde, ou, dans le monde antique, Athènes et Corinthe avec les contrées situées sur le mar Noire.

Moiendre est le nombre des besoins naturels qu'il est indispensable de satisfaire, plus le sol est naturellement fertile et le climat favorable, moindres sont par sa même la, la temp de travail nécessaire à l'entretien et à la reproduction du producteur, et plus son travail pour survivre peut dépasser son travail pour lui-même. Diodore de Sicile faisait déjà cette remarque à propos des anciens Egyptiens. « On ne saurait croire, dit-il, combien peu de peine et de frais il leur en coûtait pour élever leurs enfants. Ils font leur veine pour eux les aliments

1. Chez les Indiens sauvages de l'Amérique, il n'est personne de chose qu'appartienne en propre au travailleur ; les quatre-vingt-dix-sept centimes du produit sont seulement au travailleur. En Angleterre, pour ne pas les deux tiers.>

(The advantages of the East India Trade, etc., p. 72.)

1. *C'est que l'existence d'une classe distincte de maîtres capitalistes* dépend de la productivité de l'industrie. > (Malthus, L. a. p. 206.) — Si le travail du chaque homme ne suffit pas à le nourrir des ses propres vivres, il ne pourrait y avoir de propriété. (Bouche, l. a. p. 14, 16.)

2. D'après un calcul fait récemment, il existe encore au mois quatre millions de canibales dans les parties du globe qu'on a déjà explorées.
les plus simples et les premiers venus; il leur donne
aussi à manger cette partie de la racine du par-
chay, qu'on peut récolter à loisir, ainsi que les vac- 
tures et les tiges des plantes montagnes sont, soit
bouillies, soit enfumées. L'air est si doux que la
plupart des habitants vont sans chaussures et sans vêtements.
Aussi un enfant, jusqu'à sa complète croissance, ne
coûte pas gros ses parents plus de vingt drachmes.
C'est là principalement ce qui explique qu'en Égypte la
population soit si nombreuse et que tant de grands
ouvrages aient pu être construits. 1 C'est bien moins
cependant à l'étendue de sa population qu'à la fa-
culté d'en employer à des travaux imprégressu
une partie relativement considérable que l'an-
cienne Égypte doit ses grandes œuvres d'architecture.
De même que le travailleur individuel peut
fournir d'autant plus de surtiravail que son temps de
travail nécessaire est moins considérable, de même
moins est nécessaire la partie de la popula-
tion ouvrière que réclame la production des subsis-
tances nécessaires, plus est grande la partie dispo-
nible pour d'autres travaux.

La production capitaliste une fois établie, la
grandeur du surtiravail variera, toutes autres cir-
constances restant les mêmes, selon les conditions
naturelles du travail et surtout selon la fertilité
du sol. Mais il ne s'ensuit pas le moins du monde
que le sol le plus fertile soit aussi le plus prospère
et le plus favorable au développement de la produc-
tion capitaliste, qui suppose la domination de l'homme
sur la nature. Une nature trop prodigue « retient l'homme
par la main comme un enfant en laisse »; elle l'empêche de se développer en ne
faisant pas de son développement une nécessité
de nature. 2 La patrie du capital ne se trouve pas
sous le climat tropiques, au milieu d'une
végétation luxuriante, mais dans la zone tempérée.
Ce n'est pas la fertilité absolue du sol, mais plutôt
le diversité de ses qualités chimiques, de sa composi-
tion géologique, de sa configuration physique, et la
variété de ses produits naturels, qui forment la base
naturelle de la division sociale du travail qui exac-
t l'homme, en raison des conditions multi-
formes au milieu desquelles il se trouve placé, à
multiplier ses besoins, ses facultés, ses moyens et
modes de travail.

C'est la nécessité de diriger socialement une force

1. Dieck, l. c., 1, ch. 80.
2. « La première (richesse naturelle), étant de beaucoup la
plutôt libérale et la plus avantageuse, rend la population
sous son esclavage et aussi à tous les excès tandis que la
seconde développe et affranchit l'activité, la vigilance, les arts,
littérature et la civilisation. 1 England's Treasure by Fo-
egien Trade, or the Balance of our Foreign Trade in the Role
of our Treasure. Written by Thomas Mun, of London. Mer-
chant, and now published for the common good by his son John
Mun. Lond., 1659, p. 181, 182.» Je ne connais pas de plus
grand malheur pour un pays que d'être jeté sur un mar-
ceau de terre où les productions qui concernent la subsistance
et la nourriture sont en grande proportion spontanées, et où
le climat n'exige qu'on se dérobe peu de moins pour le libre-
travail... Il peut y avoir un excédent dans un pays opprè-
un pays d'exploitation, mais non d'abondance sans le
mouvement travail. » (An Inquiry into the present High Price
of Provisions. Lond., 1797, p. 10.)
Le Capital

Bittant des îles orientales de l'archipel asiatique, où le palmer sauvage en plante sauvage dans les forêts. « Quand les habitants, en perçant un trou dans l'arbre, se sont assurés que la mue est mâle, anseal se trouve d'abattu et divisé en plusieurs morceaux et la mue détaché. Mêlée avec de la eau et filtrée, elle donne une farine parfaitement propre à être utilisée. Un aube en fournit commodément trois cents livres et peut en fournir de cinq à six cents. On va donc là dans la forêt et on y coupe son pain comme chez nous on abat son bœuf à butler 1. » Supposons qu'il faille à un de ces insulaires douze heures de travail par semaine pour satisfaire tous ses besoins; on voit que la première force que lui accorde la nature, c'est beaucoup de loisir. Pour qu'il emploie productivement pour lui-même, il faut lui un enchaînement d'incidents historiques; pour qu'il le dépense en surtravail pour autrui, il doit être contrarié par la force. Si la production capitaliste était introduite dans son île, ce brave insulaire devrait peut-être travailler six jours par semaine pour obtenir la permission de se procurer le produit d'une seule journée de son travail hebdomadaire. La faune de la nature l'expliquerait peut-être pour qu'il travaillasse maintenant six jours par semaine, ou pour qu'il fournisse cing jours de surtravail. Elle expliquerait simplement pourquoi son temps de travail nécessaire peut être réduit à une seule journée par semaine.

Le travail doit donc posséder un certain degré de productivité avant qu'il puisse être prolongé au-delà d'un temps nécessaire au producteur pour se procurer son entretien; mais ce n'est jamais cette productivité, quel qu'en soit le degré, qui est la cause de la plus-value. Cette cause, c'est toujours le surtravail, quel que soit le mode de l'arracher.

Ricardo ne s'occupe jamais de la raison d'être de la plus-value. Il la traite comme une chose inhérente à la production capitaliste, qui pour lui est la nature même de la production sociale. Aussi, quand il parle de la productivité du travail, il ne prétend pas y trouver la cause de l'existence de la plus-value, mais seulement la cause qui en détermine la grandeur. Son école, au contraire, a hautement proclamé la force productive du travail comme la raison d'être du profit (l'excédent plus-value). C'était certainement un progrès vis-à-vis des mercantilistes, qui, eux, faisaient dériver l'excédant du prix des produits sur leurs frais, de l'échange, de la vente des marchandises au-dessus de leur valeur. Non moins c'était essayer de le problème et non le résoudre. En fait, ces économistes bourgeois étaient instinctivement qu'il y avait perdu grave et grave péril, pour parier le langage emphatique de M. Guizot, à vouloir trop approfondir cette question brûlante de l'origine de la plus-value. Mais que dire quand, un demi-siècle après Ricardo, M. John Stuart Mill vient doctoralement constater sa supériorité sur les mercantilistes en répétant mal les faux-fuyants des premiers vulgarisateurs de Ricardo?

M. Mill dit: «La cause du profit (the cause of profit), c'est que le travail produit plus qu'il ne faut pour son entretien. « Jusque-là, simple répétition de la vieille chanson; mais, voulant y mettre du sien, il poursuit: «Pour savoir la force du théorème; la raison pour laquelle le capital rend un profit, c'est que la nature, vêtements, matériaux et instruments durent plus de temps qu'il n'en faut pour les produire». M. Mill confond ici la durée du travail avec la durée de ses produits. D'après cette doctrine, un boîtier, dont les produits ne durent qu'un jour, ne pouvait tirer de ses salariés le même profit qu'un constructeur de machines, dont les profits durent une vingtaine d'années et davantage. D'ailleurs, il est évident que si un nid ne durait pas plus de temps qu'il n'en faut à l'oiseau pour le faire, les oiseaux devraient se passer de nid.

Après avoir constaté cette vérité fondamentale, M. Mill constate sa supériorité sur les mercantilistes.

« Nous voyons ainsi, s'écrie-t-il, que le profit provient, non de l'incident des échanges, mais de la force productive du travail, et le profit général d'un pays est toujours ce que la force productive du travail le fait, qu'il s'agisse d'échange ou non. Si n'y avait pas division des occupations, il n'y aurait ni achat ni vente, mais néanmoins il y aurait toujours du profit. » Pour lui, les échanges, l'achat et la vente, les conditions générales de la production capitaliste, n'en sont qu'un incident, et il y aurait toujours du profit sans l'achat et la vente de la force de travail.

« Si, poursuit-il, les travailleurs d'un pays produisent collectivement vingt pour cent au-dessus de leurs salaires, les profits seront de vingt pour cent que soient les prix des marchandises. »

C'est d'un côté une Lapalissade des plus réussie; en effet, si des ouvriers produisent une plus-value de vingt pour cent pour les capitalistes, les profits de ceux-ci seront certainement au-dessus des salaires de ceux-là comme 20 est à 100. De l'autre côté, il est absolument faux que les profits seront de vingt pour cent. Ils seront toujours plus petits, parce que les profits sont calculs sur la somme totale du capital avancé. Si, par exemple, l'entrepreneur avance cinq cents livres, dont quatre cinquante sont dépassés le moyen de production, un cinquantième en salaires, et que le taux de la plus-value soit de vingt pour cent, le taux de profit sera comme 20 est à 500, c'est-à-dire de quatre pour cent, et non de vingt pour cent.

M. Mill nous donne pour la bonne honte un échantillon superbe de sa méthode de classifier les différentes formes historiques de la production sociale.

« Je présuppose toujours, dit-il, l'état actuel des choses qui détermine universellement à peu d'exceptions près, c'est-à-dire que le capitaliste fait toutes les avances y inclus la rémunération du travailleur. »

Enfin, illusion d'optique de voir universellement un état de choses qui n'existe encore que par exception sur notre globe! Mais passion que. M. Mill veut bien faire la concession que ce n'est pas une nécessité absolue qu'il en soit ainsi. « Au contraire, jusqu'à la parfaite et entière confection de l'ouvrage, le travailleur pourrait attendre... même le payement entier de son salaire.
s'il avait les moyens nécessaires pour subsister dans l'intervalle. Mais dans ce dernier cas, le travailleur serait réellement dans une certaine mesure un capitaliste qui placerait du capital dans l'entreprise en fournissant une portion des fonds nécessaires pour la mener à bonne fin. M. Mill aurait pu aller plus loin et affirmer que l'ouvrier, qui se fait l'avance non-seulement des vivres, mais aussi des moyens de production, ne serait en réalité que son propre salarié. Il aurait pu dire de même que le paysan américain n'est qu'un seul qui fait la corvée pour lui-même, au lieu de la faire pour son propriétaire.

Après nous avoir prouvé si clairement que la production capitaliste, même si elle n'existait pas, existait toujours, M. Mill est assez conséquent en prouvant, par contre, qu'elle n'existe pas même quand elle existe.

« Et même dans le cas antérieur (quand l'ouvrier est un salarié auquel le capitaliste avance toute sa subsistance), il (l'ouvrier) peut être considéré au même point de vue (c'est-à-dire comme capitaliste), car, en livrant son travail au-dessous du prix de marché (I), il peut être considéré comme s'il prête la différence (II) à son entrepreneur, etc. (3). En réalité, l'ouvrier avance son travail gratuitement au capitaliste durant une semaine, etc., pour en recevoir le prix de marché à la fin de la semaine, etc., et c'est ce qui, toujours selon M. Mill, le transforme en capitalist. Sur un terrain plat, de simples huttes font l'effet de collines ; aussi peut-on mesurer l'aplatissement de la bourgeoisie contemporaine d'après le calibre de ses esprits forts.

VARIATIONS DANS LE RAPPORT DE GRANDEUR ENTRE LA PLUS-VALUE ET LA VALEUR DE LA FORCE DE TRAVAIL

Nous avons vu que le rapport de grandeur entre la plus-value et le prix de la force de travail est déterminé par trois facteurs: 1° la durée du travail ou sa grandeur extensif; 2° son degré d'intensité, suivant lequel différentes quantités de travail sont dépensées dans le même temps; 3° son degré de productivité, suivant lequel la même quantité de travail rend dans le même temps différentes quantités de produits. Des combinaisons très-diverses auront évidemment lieu selon que l'un de ces trois facteurs est constant (ne change pas de grandeur) et les deux autres variables (change de grandeur), ou que deux facteurs sont constants et un seul variable, ou encore que tous les trois sont variables à la fois. Ces combinaisons seront encore multipliées, si le changement simultané dans la grandeur de différents facteurs se fait pas dans le même sens — l'un peut augmenter tandis que l'autre diminue — ou pas dans la même mesure — l'un peut augmenter plus vite que l'autre, etc. Nous examinons ici que les combinaisons principales.

I

Decelles: Dureté et intensité de travail constantes. Production variable.

Si ces conditions admises, nous obtenons les trois lois suivantes:

1° La journée de travail d'une grandeur donnée produit toujours la même valeur, quelles que soient les variations dans la productivité du travail.

Si une heure de travail d'intensité normale produit une valeur d'un demi-franc, une journée de douze heures ne produira jamais qu'une valeur de six francs. Si la productivité du travail augmente ou diminue, la même journée fournira plus ou moins de produits et la valeur de six francs se distribue ainsi sur plus ou moins de marchandises.

2° La plus-value et la valeur de la force de travail varient en sens inverse l'une de l'autre. La plus-value varie dans le même sens que la productivité du travail, mais la valeur de la force de travail en sens opposé.

Il est évident que des deux parties d'une grandeur constante, aucune ne peut augmenter sans que l'autre diminue, et aucune ne peut diminuer sans que l'autre augmente. Or, la journée de douze heures produit toujours la même valeur, six francs par exemple, dont la plus-value forme une partie, et l'équivalent de la force de travail l'autre, mettons trois francs pour la première et trois francs pour la seconde. Il est clair que la force de travail ne peut pas atteindre un prix de quatre francs sans que la plus-value soit réduite à deux francs, et que la plus-value ne peut monter à quatre francs sans que la valeur de la force de travail tombe à deux. Dans ces circonstances, chaque variation dans la grandeur absolue, soit
de la plus-value, soit de l'équivalent de la force ouvrière, présume que de leurs grandeur relatives ou proportionnelles. Il est impossible qu'elles augmentent ou diminuent toutes les deux simultanément.

Toute variation dans la productivité du travail anéanti une variation en sens inverse dans la valeur de la force de travail. Si le surcroît de productivité permet de fournir en quatre heures la même masse de subsistances qui coûtait auparavant six heures, alors la valeur de la force ouvrière va tomber de trois francs à deux; mais elle va s'élever de trois francs à quatre, si une diminution de productivité exige huit heures de travail où il n'en fallait auparavant que six.

Enfin, comme valeur de la force de travail et plus-value changent de grandeur en sens inverse l'une de l'autre, il s'ensuit que l'augmentation de productivité, en diminuant la valeur de la force de travail, doit augmenter la plus-value, et que la diminution de productivité, en augmentant la valeur de la force de travail, doit diminuer la plus-value.

En formulant cette loi, Ricardo a négligé un point important. Quoique la plus-value — ou le surtravail — et la valeur de la force de travail — ou le travail nécessaire — ne puissent changer de grandeur qu'en sens inverse, il ne s'ensuit pas qu'ils changent dans la même proportion. Si la valeur de la force de travail était de quatre francs et le temps de travail nécessaire de huit heures, la plus-value de deux francs ou le surtravail de quatre heures, et que, par suite d'une augmentation de productivité, la valeur de la force de travail tombe à trois francs ou le travail nécessaire à six heures, alors la plus-value monterait à trois francs ou le surtravail à six heures. Cette même quantité de deux heures ou d'un franc, qui est ajoutée à une partie et retranchée de l'autre, n'affecte pas la grandeur de chacune dans la même proportion. En même temps que la valeur de la force de travail ne tombe que de quatre francs à trois, c'est-à-dire d'un quart ou de vingt-cinq pour cent, la plus-value s'élève de deux francs à trois, c'est-à-dire de moitié ou de cinquante pour cent.

En général : donnée la longueur de la journée ainsi que sa division en deux parts, celle du travail nécessaire et celle du surtravail, l'accroissement proportionnel de la plus-value, dû à une augmentation de productivité, sera d'autant plus grand, que la part du surtravail était primitivement plus petite, et le décroissance proportionnel de la plus-value, dû à une diminution de productivité, sera d'autant plus petit, que la part du surtravail était primitivement plus grande.

3° L'augmentation ou la diminution de la plus-value est toujours l'effet et l'occasion de la diminution ou de l'augmentation parallèles de la valeur de la force de travail*.

La journée de travail est de grandeur constante et rend constamment la même valeur, qui se divise en équivalent de la force de travail et en plus-value; chaque changement dans la grandeur de la plus-value est accompagné d'un changement inverse dans la valeur de la force de travail, et cette valeur, enfin, ne peut changer de grandeur qu'en conséquence d'une variation survenue dans la productivité du travail. Dans ces données, il est clair que c'est la variation de la productivité du travail qui, en premier lieu, fait augmenter ou diminuer la valeur de la force de travail, tandis que le mouvement descendant ou descendant de celle-ci entraîne de son côté le mouvement de la plus-value en sens inverse. Tout changement dans le rapport de grandeur entre la plus-value et la valeur de la force de travail, provient donc toujours d'un changement dans la grandeur absolue de celle-ci.

Nous avons supposé que la journée de douze heures produisait une valeur totale de six francs, qui se divise en quatre francs, valeur de la force de travail, et en une plus-value de deux francs. En d'autres termes, il y a huit heures de travail nécessaire et quatre de surtravail. Que la productivité du travail vienne à doubler, alors l'ouvrier n'aura plus besoin que de la moitié du temps qu'il lui fallait jusqu'alors pour produire l'équivalent de sa subsistance quotidienne. Son travail nécessaire tombera de huit heures à quatre, et par là son surtravail s'élèvera de quatre heures à huit; de même la valeur de sa force tombera de quatre francs à deux, et cette baisse fera monter la plus-value de deux francs à quatre.

Néanmoins, cette loi, d'après laquelle le prix de la force de travail est toujours réduit à sa valeur, peut rencontrer des obstacles qui ne lui permettent pas de se réaliser que jusqu'à certaines limites. Le prix de la force de travail ne peut descendre à 3 francs, 3 francs 20 centimes, etc., de sorte que la plus-value ne monte qu'à 2 francs, 2 francs 20 centimes, 2 francs 40 centimes, etc. Le degré de la baisse, dont la limite inférieure est deux francs, nouvelle valeur de la force de travail, dépend du poids relatif que la pression du capital d'une part, la résistance de l'ouvrier de l'autre, jettent dans la balance.

La valeur de la force de travail est déterminée par la valeur des subsistances nécessaires à l'entretien de l'ouvrier, lesquelles changent de valeur suivant le degré de productivité du travail. Dans notre exemple, si malgré le doublement de la productivité du travail, la division de la journée en travail nécessaire et surtravail restait la même, l'ouvrier recevait toujours quatre francs et le capitaliste deux; mais chacun de ces sommes obtiendrait deux fois plus de subsistances qu'auparavant. Bien que le prix de la force de travail fût resté invariable, il se serait élevé au-dessus de sa valeur. S'il tombait, non laquelle il empocherait la plus-value ou le montant accroît des deux.

Elle ne change par conséquent rien au rapport qui existe entre la plus-value et la valeur de la force de travail. L' exception de Mac Colloch prouve tout simplement qu'il n'a pas compris le principe, malheureusement qui lui arrive assez souvent lorsqu'il s'agit de vulgariser l'idée, ainsi qu'à J. B. Say, quand il donne à Adam Smith.
A la limite minima de sa nouvelle valeur de deux francs, mais à 3 fr. 80, 3 fr. 40, 3 fr. 20, etc., ce prix décroissant représenterait cependant une masse supérieure de substances. Avec un accroissement continu dans la productivité du travail, le prix de la force de travail pourrait ainsi tomber de plus en plus, en même temps que les substances à la disposition de l'ouvrier continueraient à augmenter. Mais, même dans ce cas, la baisse continue dans le prix de la force de travail, en augmentant une baisse continue de la plus-value, élargirait l'ampleur et les conditions de vie du travailleur et du capitalistes.

Les trois lois que nous venons de développer ont été rigoureusement formulées, pour la première fois, par Ricardo; mais il commet l'erreur de faire des conditions particulières dans lesquelles elles sont vraies, les conditions générales et exclusives de la production capitaliste. Pour lui, la journée de travail ne change jamais de grandeur ni le travail d'intensité; de sorte que la productivité du travail reste le seul facteur variable.

Ce n'est pas tout. A l'instar de tous les autres économistes, il n'est jamais parvenu à analyser la plus-value en général, indépendamment de ses formes particulières, profit, rente foncière, etc. Il confond la taux de la plus-value avec le taux du profit, et inverse; par conséquent, celui-ci comme s'il exprimait directement le degré d'exploitation du travail. Nous avons déjà indiqué que le taux du profit est la proportion de la plus-value avec le total du capital avancé, tandis que le taux de la plus-value est la proportion de la plus-value avec la partie variable du capital avancé. Supposons qu'un capital de 500 l. st. (C) se décompose en matières premières, instruments, etc., d'une valeur de 400 l. st. (c), et en 100 l. st. payées aux ouvriers (v), qu'en outre la plus-value (p) est de 100 l. st.; alors le taux de la plus-value, \( \frac{p}{v} = \frac{100}{100} \) est cent pour cent; mais le taux du profit = \( \frac{p}{C} = \frac{100}{500} \) est vingt pour cent. A part cette différence de grandeur, il est évident que le taux du profit peut être affecté par des circonstances tout à fait étrangères au taux de la plus-value. Je démontrerai plus tard, dans le troisième livre, que dans la plus-value, le taux du profit peut varier indépendamment, et que donné le taux du profit, il peut correspondre aux taux de plus-value les plus divers.

**II**

**Dénominations : Produitivité et intensité du travail constantes.**

Intensité variable.

Si sa productivité augmente, le travail rend dans le même temps plus de produits, mais non plus de valeur. Si son intensité croît, il rend dans le même temps non-seulement plus de produits, mais aussi plus de valeur, parce que l'excédent de produits provient alors d'un excédent de travail.

Sa durée et sa productivité étant données, le travail se réalise donc en d'autant plus de valeur que son degré d'intensité dépasse celui de la moyenne sociale. Comme la valeur produite durant une journée de douze heures, par exemple, cesse ainsi d'être constante et devient variable, il s'ensuit qu'il passe de valeur et valeur de la force de travail peuvent varier dans le même sens, l'une à côté de l'autre, en proportion égale ou inégale. La même journée produit-elle huit francs au lieu de six, alors la part de l'ouvrier et celle du capitalistes peuvent évidemment s'élever à la fois de trois francs à quatre.

Une pareille baisse dans le prix de la force de travail n'implique pas qu'elle est payée au-dessus de sa valeur. La baisse de prix peut au contraire être accompagnée d'une baisse de valeur. Cela arrive toujours quand l'élévation du prix ne suffit pas pour compenser le surcroît d'œuvre de la force de travail. On sait que les seuls changements de productivité qui influent sur la valeur de la force ouvrière sont ceux qui affectent des industries dont les produits entrent dans la consommation ordinaire de l'ouvrier. Toute variation dans la grandeur, extensive ou intensive, du travail affecte au contraire la valeur de la force ouvrière, d' où qu'elle s'accélère l'une à l'autre.

Si le travail atteignait simultanément dans toutes les industries d'un pays, le même degré supérieur d'intensité, cela deviendrait désormais le degré d'intensité ordinaire du travail national et cesserait d'entrer en ligne de compte. Cependant, même dans ce cas, les degrés de l'intensité moyenne du travail resteraient différents chez diverses nations et modifiaient ainsi la loi de la valeur dans son application internationale, la journée de travail plus intense d'une nation créant plus de valeur et s'exprimant en plus d'argent que la journée moins intense d'une autre.

**III**

**Dénominations : Productivité et intensité du travail constantes. Durée du travail variable.**

Sous le rapport de la durée, le travail peut varier en deux sens, être réduit ou prolongé. Nous obtenons dans nos données nouvelles les lois que voici:

1° La journée de travail se réalise, en raison directe de sa durée, en une valeur plus ou moins grande — variable donc et non constante.

2° Toute variation dans le rapport de grandeur entre la plus-value et la valeur de la force de travail provient d'un changement dans la grandeur absolue du sur-ravitel, et, par conséquent, de la plus-value.

1° A conditions égales, le manufacturier anglais peut dans un temps donné éduquer une bien plus grande somme de travail que le manufacturier étranger, au point de contrôler la différence de jours de travail, la deuxième comptant lui centavos dehors, mais n'affichant seulement deux ou quatre-vingts. (Reports of Imp. of Fact. for Hist. Oct. 1855, p. 102.)
3° La valeur absolue de la force de travail ne peut changer que par la réaction que le prolongement du surtravail exercé sur le degré d'activité de cette force. Tout mouvement dans sa valeur absolue est donc l'effet, et jamais la cause, d'un mouvement dans la grandeur de la plus-value.

Nous supposons toujours dans ce chapitre, comme dans la suite, que la journée de travail comptait originellement douze heures, - six heures de travail nécessaire et six heures de surtravail — produit une valeur de six francs, dont une moitié échoit à l'ouvrier et l'autre au capitaliste.

Commencons par le raccourcissement de la journée, soit de douze heures à dix. Dès lors elle ne rend plus qu'une valeur de cinq francs. Le surtravail étant réduit de six heures à quatre, la plus-value tombe de trois francs à deux. Cette diminution dans sa grandeur absolue entraîne une diminution dans sa grandeur relative. Elle était à la valeur de la force de travail comme 3 est à 2, et elle n'est plus que comme 2 est à 1. Par contre-coup, la valeur du surtravail, tout en restant la même, gagne en grandeur relative; elle est maintenant à la plus-value comme 3 est à 2 au lieu d'être comme 3 est à 2.

Le capitaliste ne pourrait se rattraper qu'en payant la force de travail au-dessous de sa valeur.

Au fond des barrières habituelles contre la réduction des heures de travail se trouve l'hypothèse que le phénomène se passe dans les conditions où il est admis; c'est-à-dire qu'on suppose stationnaires la productivité et l'intensité du travail, dont, en fait, l'augmentation suit toujours de près le raccourcissement de la journée, si elle ne l'a pas déjà précédé. 1

S'il y a prolongation de la journée, soit de douze heures à quatorze, et que les heures additionnelles soient annexées au surtravail, la plus-value s'élève de trois francs à quatre. Elle grandit absolument et relativement, tandis que la force de travail, bien que sa valeur nominale reste la même, perd en valeur relative. Elle n'est plus à la plus-value que dans la raison de 2 à 3.

Comme dans nos données, la somme de valeur qui est produite en un certain temps croît de la même manière que la durée du travail quotidien, les deux parties de cette somme croissante — la plus-value et l'équivalent de la force de travail — peuvent être considérées comme proportionnées. Il est donc légitime de conclure que la plus-value est proportionnelle à la durée du travail. Il en est de même dans le cas où le travail devient plus intense.

Avec une journée prolongée, la force de travail peut tomber au-dessous de sa valeur, bien que son prix reste inchangé. Si une certaine mesure, une plus grande rente peut compenser la plus grande dépense en force vitale que le travail prolongé impose à l'ouvrier. Mais il est possible que la valeur absolue de la plus-value diminue. Si la journée est prolongée de seize heures sur douze, la plus-value s'élève à quatre francs et sera à la valeur de la force de travail comme 4 est à 3, c'est-à-dire plus que la somme qui sert à la production de la plus-value.

Nanmoins, bien que sa grandeur proportionnelle soit ainsi simplement ré- sultant de l'augmentation de la journée, la plus-value a toujours augmenté d'un tiers, de trois francs à quatre.

La coïncidence de changements dans la durée, la productivité et l'intensité du travail donne lieu à un grand nombre de combinaisons, et, par conséquent, de problèmes qu'on peut cependant facilement résoudre en traitant tour à tour chacun des trois facteurs comme variable, et les deux autres comme constants, ou en calculant le produit des trois facteurs qui subsistent des variations. Nous ne nous arrêterons ici qu'à deux cas d'un intérêt particulier.

**Diminution de la productivité du travail et prolongation simultanée de la durée.**

Mettons que par sauf d'un décroisement dans la fertilité du sol, la même quantité de travail produit moins de denrées ordinaires, dont la valeur augmentée rendroit l'entretien journalier de l'ouvrier, de sorte qu'il coûte désormais quatre francs au lieu de trois. Le temps nécessaire pour reproduire la nouvelle valeur quotidienne de la force de travail s'élève de six heures à huit, ou absorbera deux tiers de la journée au lieu de la moitié. Le surtravail tombera, par conséquent, de six heures à quatre heures et la plus-value de trois francs à deux.

Que, dans ces circonstances, la journée soit prolongée à quatorze heures et les deux heures additionnelles annexées au surtravail, comme celui-ci compte de nouveau six heures, la plus-value s'élève à sa grandeur originale de trois francs, mais sa grandeur proportionnelle a néanmoins diminué, car ayant été à la valeur de la force de travail comme 3 est à 2, elle n'est plus que dans la raison de 3 à 4.

1 Si la journée est prolongée à seize heures ou le surtravail à huit, la plus-value s'élève à quatre francs et sera à la valeur de la force de travail comme 4 est à 3, c'est-à-dire dans la même raison qu'avant le décroisement survenu dans la productivité du travail, car 4 à 3 = 3 à 1. Néanmoins, bien que sa grandeur proportionnelle soit ainsi simplement ré- sultant de l'augmentation de la journée, la plus-value a toujours augmenté d'un tiers, de trois francs à quatre.

Quand une diminution dans la productivité du travail est accompagnée d'une prolongation de sa durée, la grandeur absolue de la plus-value peut donc rester inchangé, tandis que sa grandeur proportionnelle diminue; sa grandeur proportionnelle peut rester inchangé, tandis que sa grandeur absolue augmente, et, si l'on pense que la prolongation assez loin, toutes deux peuvent augmenter à la fois.

Les mêmes résultats s'obtiennent plus vite, si...
l'intensité du travail croit en même temps que sa durée.

En Angleterre, dans la période de 1799 à 1815, l'enrichissement progressif des vivres amenait une hausse des salaires nominaux, bien que le salaire réel tombât. De ce phénomène West et Ricardo infirment que la diminution de productivité du travail agricole avait causé une baisse dans le taux de la plus-value, et cette donnée tout imaginaire leur servait de point de départ pour des recherches importantes sur le rapport de grandeur entre le salaire, le profit et la rente foncière; mais en réalité, la plus-value s'était élevée absolument et relativement, grâce à l'intensité accrue et à la prolongation forcée du travail. Ce qui caractérise cette période, c'est précisément le progrès accéléré du capital et du paupérisme.

1. « Pauvreté et travail marchent rarement tout à la fois de front; mais il est évidemment une limite au delà de laquelle ils ne peuvent être séparés. Quant aux efforts extraordinaires faits par les classes ouvrières dans les époques de crise qui entraînent la baisse des salaires dont il a été question (notamment devant le comité parlementaire d'enquête de 1814-1815), ils sont assumés très-méritoires de la part des individus et favorisent l'accroissement du capital. Mais quel est l'homme ayant quelque humanité qui voudrait les voir se prolonger indéfiniment? Ils sont un admirable socle pour un temps donné; mais s'ils étaient constamment en action, ils en résulteraient les mêmes effets que si la population d'un pays était réduite aux limites extrêmes de son alimentation. » (Mathius : Inquiry into the Nature and Progress of Rent. Lond., 1815, p. 48, note.)

C'est l'homme de Mathius d'avoir constaté la prolongation de la journée de travail, sur laquelle il ait sans doute directement l'attention dans d'autres passages de son pamphlet, tandis que Ricardo et d'autres, en face des faits les plus criants, haussent toutes leurs recherches sur cette donnée et que la journée de travail est une grande constante. Mais les intérêts conservateurs dont Mathius était l'humble voit, l'empêchent de voir que la prolongation demeurée de la journée de travail, jointe au développement extraordinaire du machinisme et à l'exploitation croissante du travail des femmes et des enfants, devait entraîner la surpopulation; une grande partie de la classe ouvrière, une fois la guerre terminée et le monopole du marché universel enlevé à l'Angleterre. Il était naturellement bien plus conforme et bien plus conforme aux intérêts des classes égoïstes que Mathius ait noté en quoi qu'il en soit, d'expliquer cette surpopulation par les lois éternelles de la nature que par les lois historiques de la production capitaliste.

2. Une des causes principales de l'accroissement du capital pendant la guerre provenait des effets plus grands, et peut-être des plus grandes privations de la classe ouvrière, la plus nombreuse dans toute société. Un plus grand nombre de femmes et d'enfants étaient contraints par la nécessité des circonstances de se livrer à des travaux penibles, et pour la même cause, les ouvriers mâles furent obligés de consacrer une plus grande portion de leur temps à l'accroissement de la production. (Issues on Political Econ., in which are illustrated the Principal Causes of the present National Distress. London, 1830, p. 248.)

Augmentation de l'intensité et de la productivité du travail avec raccourcissement simultané de sa durée.

L'augmentation de la productivité du travail et de son intensité multiplie la masse des marchandises obtenues dans un temps donné, et par là raccourcit la partie de la journée où l'ouvrier ne fait que produire un équivalent de ses subsistances. Cette partie nécessaire, mais contractile, de la journée de travail en forme la limite absolue, qu'il est impossible d'atteindre sous le régime capitaliste. Celui-ci supprimé, le surtravail disparaîtrait, et la journée tout entière pourrait être réduite au travail nécessaire. Cependant, il ne faut pas oublier qu'une partie du surtravail actuel, celle qui est consacrée à la formation d'un fonds de réserve et d'accumulation, compterait alors comme travail nécessaire, et que la grandeur actuelle du travail nécessaire est limitée seulement par les frais d'entretien d'une classe de salariés, destinée à produire la richesse de ses maîtres.

Plus le travail gagne en force productive, plus sa durée peut diminuer, et plus sa durée est raccourcie, plus son intensité peut croître. Considéré au point de vue social, on augmente aussi la productivité du travail en l'économisant, c'est-à-dire en supprimant toute dépense inutile, soit en moyens de production, soit en force vitale. Le système capitaliste, il est vrai, impose l'économie des moyens de production à chaque établissement pris à part; mais il ne fait pas seulement de la folle dépense de la force ouvrière un moyen d'économie pour l'exploiteur, il nécessite aussi, par son système de concurrence anarchique, la dilapidation la plus effrénée du travail productif et des moyens de production sociaux, sans parler de la multitude de fonctions parasites qu'il engendre et qu'il rend plus ou moins indispensables.

Etant donnée l'intensité et la productivité du travail, le temps que la société doit consacrer à la production matérielle est d'autant plus court, et le temps disponible pour le libre développement des individus d'autant plus grand, que le travail est distribué plus également entre tous les membres de la société, et qu'une classe sociale a moins le pouvoir de se décharger sur une autre de cette nécessité imposée par la nature. Dans ce sens le raccourcissement de la journée trouve sa dernière limite dans la généralisation du travail manuel.

La société capitaliste achève le loisir d'une seule classe par la transformation de la vie entière des masses en temps de travail.
FORMULES DIVERSES POUR LE TAUX DE LA PLUS-VALUE

On a vu que le taux de la plus-value est représenté par les formules :

1. \[ \frac{\text{Plus-value}}{\text{Capital variable}} = \frac{\text{Plus-value}}{\text{Salarié}} \]
   \[ = \text{Valeur de la force de travail} \]
   \[ = \text{Travail nécessaire} \]

Les deux premières formules expriment comme rapports de valeur ce que la troisième exprime comme un rapport des espaces de temps dans lesquels ces valeurs sont produites.

Ces formules, complémentaires l'une de l'autre, se trouvent qu'implicite et inconsciemment dans l'économie politique classique, où les formules suivantes jouent au contraire un grand rôle :

2. \[ \text{Surplus} = \left( \frac{\text{Salarié}}{\text{Journée de travail}} \right) \]
   \[ = \text{Plus-value} \]
   \[ = \text{Produit net} \]

Une seule et même proportion est ici exprimée tour à tour sous la formule des quantités de travail, des valeurs dans lesquelles ces quantités se réalisent, et des produits dans lesquels ces valeurs existent. Il est sans précédent que par valeur du produit il faut comprendre le produit en valeur rendu par une journée de travail, et qu'il n'y est pas conforme une parcelle de la valeur des moyens de production.

Dans toutes ces formules le degré réel de l'exploitation du travail ou le taux de la plus-value est faussement exprimé. Dans l'exemple employé plus haut, le degré réel d'exploitation serait indiqué par les proportions :

\[ \begin{array}{c}
\text{6 heures de travail} \quad \text{pour} \quad \frac{\text{Plus-value}}{\text{Salarié}} = \frac{\text{Produit de 3 h.}}{\text{Produit net}} \quad \text{capital variable de 3 h.}} \\
\text{6 heures de travail nécessaire} = \frac{\text{Produit de 3 h.}}{\text{Produit net}} \quad \text{100} \\
\end{array} \]

D'après les formules 1, nous obtenons au contraire :

\[ \text{Heures de travail} = \frac{\text{Plus-value de 3 h.}}{\text{Produit de 3 h.}} \]

\[ \text{Produit de 12 heures} = \frac{\text{Produit de 3 h.}}{100} \]

Ces formules dérivées n'expriment en fait que la proportion suivant laquelle la journée de travail, ou son produit en valeur, se distribue entre l'ouvrier et le capitaliste. Si on les tient comme des expressions immédiate de la mise en valeur du capital, on arrive à cette loi erronée : le surplus est la plus-value ne peut jamais atteindre cent pour cent. Le surplus n'étant qu'une partie aliquote de la journée, et la plus-value qu'une partie aliquote de la somme de valeur produite, le surplus est nécessairement toujours plus petit que la journée de travail, ou la plus-value toujours moindre que la valeur produite. Si le surplus n'était que la journée de travail comme 100 est à 100, il absorberait la journée entière, il s'agirait de la journée moyenne de l'ouvrier, et le travail nécessaire sevanontrait. Mais si le travail nécessaire disparait, le surplus disparaît également, puisque celui-ci n'est qu'une fonction découlant de la raison : le surplus.

La raison :

\[ \text{Journée de travail} \]

Plus-value ne peut donc jamais atteindre la limite \[ \frac{102}{100} \] et encore moins s'élever à \[ \frac{102}{100} \]

Mais il en est autrement du taux de la plus-value ou du degré réel d'exploitation du travail. Qu'en prouve par exemple l'estimation de M. Licorne de Laveigne, d'après laquelle l'ouvrier agricole anglais n'obtient que 1/4, tandis que lecapitaliste (fermier)

au contraire obtient 3/4 du produit ou de sa valeur, de quelque manière que le but se partage ensuite entre le capitaliste et le propriétaire foncier, etc. Le surtravail de l'ouvrier anglais est dans ce cas à son travail nécessaire comme 3 est à 1, c'est-à-dire que le degré d'exploitation est de 300 ¾.

La méthode de l'école classique, qui est de traiter la journée de travail comme une grande constante, a trouvé un point dans l'application des formules II, parce que là on compare toujours le surtravail avec une journée de travail donnée. Il en est de même quand on considère exclusivement la distribution de la valeur produite. Du moment que la journée de travail s'est déjà réalisée dans une valeur, ses limites ont nécessairement été données.

L'industrie expose la plus-value et la valeur de la force de travail comme des fractions de la somme de valeur produite divisée le fait principal, l'échange du capital variable contre le force de travail, fait qui implique que le produit échappe au monopole. Le rapport entre le capital et le travail revêt alors la fausse apparence d'un rapport d'association dans lequel l'ouvrier et l'entrepreneur se partagent le produit suivant la proportion des divers éléments qu'ils apportent.

Les formules II peuvent d'ailleurs être toujours ramenées aux formules I. Si nous avons par exemple la proportion

\[
\text{Surtravail de 6 heures} = \text{Jour de travail de 12 heures} = \text{Travail nécessaire de 6 heures.}
\]

alors le temps de travail nécessaire est égal à la journée de douze heures moins six heures de surtravail.

1. La partie du produit qui compose simplement le capital constant avant est mise de côté dans ce calcul. II. Le terme de l'écart actuel de l'Angleterre, donne ici un rapport plutôt trop bas que trop élevé.

2. Toutes les formes développées du produit de production capitaliste étant des formes de la coopération, rentrées naturellement plus facile que de faire abstraction de leur caractère antagoniste et de les transformer ainsi d'une sorte de baguette en formes d'association libre, comme le fait le centre A. de Lasalle dans son ouvrage intitulé : De l'esprit d'association dans tous les intérêts de la communauté, Paris, 1845.

Le Venteur H. Carey existe ce tout de bonne avec le même succès propre même de systèmes adversaires.

travail, et l'ont obtenu : \[\text{Surtravail de 6 heures} = \text{Travail nécessaire de 6 heures} = \text{Travail payé} = \text{Surtravail.}\]

Voir une troisième formule que nous avons déjà quelques années plus tard.

III. Valeur de la force de travail = Travail nécessaire + Travail payé = Travail non payé.

La formule Travail non payé = Travail payé n'est qu'une expression.

Les solutions populaires de celle-ci : Travail nécessaire.

Après nos développements antérieurs, il ne peut plus donner lieu à cette erreur populaire que le capitaliste paye le travail et non la force de travail. Ayant acheté cette force pour un jour, une semaine, etc., le capitaliste obtient en échange les droits de l'exploiter pendant un jour, une semaine, etc. Le temps d'exploitation se divise en deux périodes. Pendant l'une, le fonctionnement de la force ne produit qu'un équivalent de son prix ; pendant l'autre, il est gratuit et rapporte, par conséquent, au capitaliste une valeur pour laquelle il n'a donné aucun équivalent, qui ne lui coûtait rien.

En ce sens, le surtravail, dont il tire la plus-value, peut être nommé du travail non payé.

Le capital n'est donc pas seulement, comme dit Adam Smith, le pouvoir de disposer du travail d'autrui, mais il est essentiellement le pouvoir de disposer d'un travail non payé. Toute plus-value, quelle qu'en soit la forme particulière, — profit, intérêt, rente, etc., — est en somme la matérialisation d'un travail non payé. Tout le secret de la facilité prolifique du capital, est dans ce simple fait qu'il dispose d'une certaine somme de travail d'autrui qu'il ne paye pas.

1. Quelques physiciens n'ont pas pénétré le secret de la plus-value, il n'est au moins reconnu qu'elle est « une réalité indépendante et indépendante qu'elle est » (Fouqué, L., p. 114).
SIXIÈME SECTION

LE SALAIRE

CHAPITRE XIX

TRANFORMATION DE LA VALEUR OU DU PRIX DE LA FORCE DE TRAVAIL EN SALAIRE

A la surface de la société bourgeoise la rétribution du travailleur se représente comme le salaire du travail : tout d'argent payé pour tout de travail. Le travail lui-même est donc traité comme une marchandise dont les prix courants oscillent au-dessus ou au-dessous de sa valeur.

Mais qu'est-ce que la valeur ? La forme objective du travail social dépend de la production d'une marchandise. Et comment mesurer la grandeur de valeur d'une marchandise ? Par la quantité de travail qu'elle contient. Comment dès lors déterminer, par exemple, la valeur d'une journée de douze heures ? Par les douze heures de travail contenus dans la journée de douze heures, ce qui est une tautologie absurde.

Pour être vendu sur le marché à titre de marchandise, le salaire devrait, en tout cas, exister auparavant. Mais si le travailleur pouvait lui donner une existence matérielle, séparée et indépendante de sa personne, il vendrait de la marchandise et non du travail.

Abstraction faite de ces contradictions, un échange direct d'argent, c'est-à-dire de travail réalisé contre du travail vivant, ou bien supprimeraît la loi de la valeur qui se développe précisément sur la base de la production capitaliste, ou bien supprimeraît la production capitaliste elle-même qui est fondée précisément sur le travail salarié. La journée de travail de douze heures se réalisera par exemple dans une valeur monétaire de six francs. Si l'échange se fait entre équivalents, l'ouvrier obtiendra donc six francs pour un travail de douze heures, et le prix de son travail sera égal au prix de son produit. Dans ce cas il ne produirait pas un brin de plus-value pour l'acheteur de son travail, les six francs ne se métamorphoseraient pas en capital et la base de la production capitaliste disparaîtrait. Or c'est précisément sur cette base qu'il veut son travail et que

1. Si vous appliquez le travail une marchandise, ce n'est pas comme une marchandise qui est d'ailleurs produite en vue de l'échange et portée ensuite au marché, où elle doit être échangée contre d'autres marchandises suivant les quantités de marchandises qui peuvent en trouver un individu mais dont le travail est créé au moment où on le porte au marché ; c'est donc d'une manière qu'il est porté au marché avant d'être créé. (Observations sur une certaine dispute, etc., p. 55, 56.)
Auyant emprunté naïvement, sans aucune vérification préalable, à la vie ordinaire la catégorie « prix du travail », l'économie politique classique se demanda après coup comment ce prix était déterminé. Elle reconnut bientôt que pour le travail et pour toute autre marchandise, le rapport entre l'offre et la demande expliquait les oscillations du prix du marché au-dessus et au-dessous d'une certaine grandeur. Dès que l'offre et la demande se font équilibrer, les variations de prix qu'elles avaient provoquées cessent, mais là cesse aussi tout l'effet de l'offre et la demande. Dans leur état d'équilibre, le prix du travail ne dépend plus de leur action et doit donc être déterminé comme si elles n'existaient pas. Ce prix-là, cent degré de gravitation des prix de marché, se présente ainsi comme le véritable objet de l'analyse scientifique.

On arriva encore au même résultat en considérant une période de plusieurs années, et en comparant les moyennes auxquelles se réduisent, par des compensations continues, les mouvements alternatifs de hausse et de baisse. On trouva ainsi que les prix moyens, des grandeurs plus ou moins constantes qui s'affirment dans les oscillations mêmes des prix de marché et en forment les régulateurs infinis. Ce prix moyen donc, « le prix nécessaire des physiocrates », « le prix naturel » d'Adam Smith — ne peut être pour le travail, de même qu'il le est pour toute autre marchandise, que sa valeur, exprimée en argent. « La marchandise, dit Adam Smith, est alors vendue précisément ce qu'elle vaut, »

L'économie classique croyait avoir de cette façon remonté des prix accidentels du travail à sa valeur réelle. Puis elle détermina cette valeur par la valeur des subsistances nécessaires pour l'entretien et la reproduction du travailleur. À son insu elle changea ainsi de terrain, en substituant à la valeur du travail, force qui n'existe que dans la personnalité du travailleur et se distingue de sa fonction, le travail, tout comme une machine se distingue de ses opérations. La marche de l'analyse avait donc fortement conduit non seulement des prix du marché du travail à son

marchandise lui-même, mais en vue des valeurs qu'on suppose conformées par nature en lui. La valeur du travail est une expression figurée, etc. Il ne voit, s'il le dit, dans le travail marchandise, qui est d'une réalité effacée, qu'une ellipse grammaticale. Donc toute la société actuelle, fondée sur le travail marchandise, est désormais fondée sur une hérésie philosophique, sur une expression figurée. La société veut-elle éliminer « tous les incertitudes » qui la trouvent, il faut qu'elle élimine les termes malheureux, celle classe de langage, et pour cela elle n'a qu'à s'adresser à l'Académie, pour lui demander une nouvelle édition de son dictionnaire. (K. Marx, Manifeste de la philosophie, p. 35, 36.) Il est naturellement encore bien plus commode de s'entendre par valeur absolument rien. On peut alors faire entrer sans faute, n'importe quoi dans cette catégorie. Ainsi en est-il chez J. B. Say. Qu'est-ce que la « valeur » ? Réponse : « C'est ce qu'une chose vaut. » « Et quel est ce prix ? » Réponse : « La valeur d'une chose exprimée en monnaie. » Et pourquoi le travail de la terre n'a-t-il pas de valeur ? Parce qu'on n'y met pas de travail. Ainsi la valeur est celle qu'une chose vaut, et la terre n'a pas de valeur parce qu'on n'exprime sa valeur en monnaie. Voilà ce qui est une méthode bien simple de s'expliquer le comment et le pourquoi des choses.
prix nécessaire ou sa valeur, mais avait fait ressortir la soi-disant valeur du travail en valeur de la force de travail, de sorte que celle-là ne devait être traitée désormais que comme forme phénoménale de celle-ci. Le résultat auquel l'analyse aboutissait était donc, non de résoudre le problème tel qu'il se présenta au point de départ, mais d'en changer entièrement les termes.

L'économie classique ne parvint jamais à s'apercevoir de ce qu'elle se préoccupait qu'elle était de la différence entre les prix courants du travail et sa valeur, du rapport de celle-ci avec les valeurs des marchandises, avec le taux du profit, etc. Plus elle approfondit l'analyse de la valeur en général, plus la soi-disant valeur du travail impliquait dans des contradictions inextricables.

Le salaire est le payement du travail à sa valeur ou à des prix qui en dériverent. Il implique donc que valeur et prix accidentels de la force de travail aient déjà subi un changement de forme qui les fasse apparaître comme valeur et prix du travail lui-même. Examinons maintenant de plus près cette transformation.

Mettons que la force de travail ait une valeur journalière de trois francs, et que la journée de travail soit de douze heures. En confondant maintenant la valeur de la force avec la valeur de sa fonction, le travail qu'elle fait, on obtient cette formule: Le travail de douze heures a une valeur de trois francs. Si le prix de la force était au-dessus ou au-dessous de sa valeur, soit de quatre francs ou de deux, le prix courant du travail de douze heures serait également de quatre francs ou de deux. Il n'y a rien de changé que la force. Le travail de la force ne reflète que la valeur de la force dont il est la fonction, et les prix de marché du travail s'écartent de sa soi-disant valeur dans la même proportion que les prix de marché de la force du travail s'écartent de sa valeur.

N'étant qu'une expression irrationnelle pour la valeur de la force ouvrière, la valeur du travail doit évidemment être toujours moindre que celle de son produit, car le capitaliste prolonge toujours le fonctionnement de cette force au-delà du temps nécessaire pour en reproduire l'équivalent. Dans notre exemple, il faut six heures par jour pour produire une valeur de trois francs, c'est-à-dire la valeur journalière de la force de travail, mais comme celle-ci fonctionne pendant douze heures, elle rapporte quotidiennement une valeur de six francs. On arrive ainsi au résultat absurde qu'un travail qui crée une valeur de six francs en vaut que trois.

1. Comme dans la section v, on suppose que la valeur produite en une heure de travail soit égale à un demi-franc.
2. En déterminant la valeur journalière de la force de travail par la valeur des marchandises qu'elle engendre, par exemple moyenne, l'extrémité normale de l'ouvrier, il est évident que sa dépense en force soit normale, ou que la journée de travail ne dépasse pas les limites compatibles avec une certaine durée moyenne de la vie du travailer.
3. Comparez Zur Kritik der politischen Ökonomie, p. 50, où Jansen nous montre l'état du capital sous forme du problème suivant: Comment la production basée sur la valeur d'échange déterminée par le seul temps de travail conduit-elle à ce résultat, que la valeur d'échange du travail est plus petite que la valeur d'échange de son produit?

1. Le Morning Star, organe libre-émancipiste de Londres, n'ayant jusqu'à la sortie, ne cessait de dépecher pendant la guerre civile américaine, avec toute l'indignation montre que la nature humaine peut posséder, que les nègres travaillaient absolument pour rien dans les États confédérés. Il aurait mieux fait de se donner du temps pour comparer la situation journalière d'un de ces nègres avec celle par exemple de l'ouvrier libre dans l'East End de Londres.
différence d'avec tout autre genre de contrat que celle contenue dans les formules juridiquement équivalentes : De ut des, de ut facias, facio ut des et facio ut facias. (Le donne pour que tu donne, je donne pour que tu donnes, je fais pour que tu fasses, je fais pour que tu fasses.)

Valeur d'usage et valeur d'échange étant par leur nature des grandeurs incommensurables entre elles, les expressions « valeur du travail », « prix du travail » ne semblent pas plus irrérationnelles que les expressions « valeur du coton », « prix du coton ». En effet la valeur du coton n'est pas plus irrérationnelle que la valeur du travail ; mais l'usage de cette force, sa fonction, le travail. D'après toutes les apparences ce que le capitalist manifeste, c'est donc la valeur du coton à laquelle il donne, la valeur du travail, — et non celle de la force de travail que l'ouvrier ne semble pas abîmer. La seule expérience de la vie pratique ne fait pas ressortir la double utilité du travail, la propriété de satisfaire un besoin, qu'il a de commun avec toutes les marchandises, et celle de créer de la valeur, qui le distingue des marchandises et l'exclue, comme élément formateur de la valeur, de la possibilité d'en avoir aucune.

D'après-nous au point de vue de l'ouvrier à qui son travail de douze heures rapporte une valeur produite en six heures, soit trois francs. Son travail de douze heures est pour lui en réalité le moyen d'acheter des trois francs. Il se peut que sa répartition toute s'élève à quatre francs, tantôt tombe à deux, par suite de changements survenus dans la valeur de sa force ou des fluctuations dans le rapport de l'offre et de la demande, — l'ouvrier n'est donc pas moins toujours douze heures de travail. Toute variation de grandeur dans l'équivalent qu'il reçoit lui apparaît donc nécessairement comme une variation dans la valeur ou le prix de ses douze heures de travail. Adam Smith qui tient la journée de travail comme une grandeur constante, s'appuie au contraire sur ce fait pour soutenir que le travail ne varie jamais dans sa valeur propre. « Quelle que soit la quantité de denrées, dit-il, que l'ouvrier reçoive en récompense de son travail, le prix qu'il paie est toujours le même. Ce prix, à la vérité, peut acheter tantôt une plus grande, tantôt une plus petite quantité de ces denrées : mais c'est la valeur

de celles-ci qui varie, et non celle du travail qui les achète. »... Des quantités égales de travail sont toujours d'une valeur égale. »

Premiers maintenant le capitalisme. Que veut celui-ci ? Obtenir le plus de travail possible pour le moins d'argent possible. Ce qui l'intéresse pratiquement ce n'est donc que la différence entre le prix de la force de travail et la valeur qu'elle crée par sa fonction. Mais il cherche à acheter de même tout autre article au meilleur marché possible et s'applique partout la proie par ce simple raccourci : acheter des marchandises au-dessous de leur valeur et les vendre au-dessus. Aussi n'arrive-t-il jamais à s'apercevoir que s'il existait réellement une chose telle que la valeur du travail, et qu'il eût à payer cette valeur, il n'existerait plus de capital et que son argent perdrait la qualité qu'il a de faire des petits.

Le mouvement réel du salaire présente en outre des phénomènes qui semblent prouver que ce n'est pas la valeur de la force de travail, mais la valeur de sa fonction, du travail lui-même, qui est payée. Ces phénomènes peuvent se ramener à deux grandes classes. Premièrement : Variations du salaire suivant les variations de la durée du travail. On pourrait tout aussi bien conclure que ce n'est pas la valeur de la machine qui est payée mais celle de ses opérations, parce qu'elle coute plus cher de laisser une machine pour une semaine que pour un jour. Secundo : La différence dans les salaires individuels de travailleurs qui s'acquièrent de même fonction. On retrouve cette différence, mais sans qu'elle puisse faire illusion, dans le système de l'esclavage où, franchement et sans détour, c'est la force de travail elle-même qui est vendue. Il est vrai que si la force de travail dépasse la moyenne, c'est un avantage, et si elle lui est inférieure, c'est un préjudice, dans le système de l'esclavage pour le propriétaire d'esclaves, dans le système du salariat pour le travailleur, parce qu'il donne en effet lui-même sa force de travail et que, dans le premier, elle est vendue par un tiers. Il est d'ailleurs de la forme « valeur et prix du travail » ou « salaire » vis-à-vis du rapport essentiel qu'elle renferme, savoir : la valeur et le prix de la force de travail, comme de toutes les formes phénoménales vis-à-vis de leur substratum. Les dernières se réduisent spontanément, immédiatement dans l'entendement, le second doit être découvert par la science. L'économie politique classique tombe de près le véritable état des choses mais jamais il n'a compris consciemment. Et cela lui sera impossible tant qu'elle n'aura pas dépossédé sa vieille peau bourgeoise.

1. Ad. Smith ne fait allusion à la variation de la journée de travail qu'accidentellement, quand il lui arrive de parler du salaire aux paysans.

CHAPITRE XX

LE SALAIRE AU TEMPS

Le salaire revêt à son tour des formes très variées sur lesquelles les auteurs des traités d'économie, que le fait brutal soit mieux, ne fournissent aucun élaborissement. Une exposition de toutes ces formes ne peut évidemment trouver place dans cet ouvrage, c'est l'affaire des traités spéciaux sur le travail salaria. Mais il convient de développer ici les deux formes fondamentales.

La vente de la force de travail a toujours lieu, comme on s'en souvient, pour une période de temps déterminée. Cette vente, qui se présente la valeur soit journalière, hebdomadaire ou annuelle, de la force de travail, est donc en premier lieu celle du salaire au temps, c'est-à-dire du salaire à la journée, à la semaine, etc.

La somme d'argent que l'ouvrier reçoit pour son travail du jour, de la semaine, etc., forme le montant de son salaire journalier, est estimé en valeurs. Mais il est clair que suivant la longueur de sa journée ou suivant la quantité de travail livré par lui chaque jour, la même somme quotidienne, hebdomadaire, etc., peut représenter un prix du travail très différent, c'est-à-dire des sommes d'argent très différentes payées pour un même quantum de travail.

1. La valeur de l'argent est ici toujours supposée constante.

Quand il s'agit du salaire au temps, il faut donc distinguer de nouveau entre le montant total du salaire quotidien, hebdomadaire, etc., et le prix du travail. Comment trouver ce dernier ou la valeur monétaire d'un quantum de travail donné ? Le prix moyen du travail s'obtient en divisant la valeur journalière moyenne qui possède la force de travail par le nombre d'heures que compte une journée de travail.

La valeur journalière de la force de travail est elle par exemple de trois francs, valeur produite en six heures, et la journée de travail de douze heures, le prix d'une heure est alors égal à $\frac{3}{6} = 0.5$ centimes. Le prix ainsi trouvé de l'heure de travail est un unité de mesure pour le prix du travail.

Il suit de là que le salaire journalier, le salaire hebdomadaire, etc., peuvent rester les mêmes, quoique le prix du travail tombe constant. Si la journée de travail est de dix heures et la valeur journalière de la force de travail de trois francs, alors l'heure de travail est payée à 0.3 centimes. Ce prix tombe à 0.2 c. dès que la journée de travail s'élève à douze heures et à 0.2 c. d'autant plus qu'elle s'élève à quinze heures. Le salaire journalier ou hebdomadaire reste invariable, même le salaire peut s'élever quoique le prix du travail reste constant ou même tombe.

Si la journée de travail est de dix heures et la valeur journalière de la force de travail de 3 francs, le prix d'une heure de travail sera de 0.3 centimes. L'ouvrier travaillera-t-il dix heures par suite d'un
surcroît d'occupation, le prix du travail restant le même, son salaire quotidien s'élève alors à 3 francs 60, sans que le prix du travail varie. Le même résultat pourrait se produire si, au lieu de la grandeur extensive, la grandeur intensive du travail augmentait.

Tandis que le salaire nominal à la journée ou à la semaine augmente, le prix du travail peut donc rester le même ou baisser. Il en est de même de la recette de la famille ouvrière dès que le quantum de travail fourni par son chef est augmenté de celui de ses autres membres. On voit que la diminution directe du salaire à la journée ou à la semaine n'est pas la seule méthode pour faire baisser le prix du travail. En général on obtient cette loi : Donné la quantité du travail quotidien ou hebdomadaire, le salaire quotidien ou hebdomadaire dépend du prix du travail, lequel varie lui-même soit avec la valeur de la force ouvrière soit avec ses prix de marché.

Est-ce au contraire le prix du travail qui est donné, alors le salaire à la journée ou à la semaine dépend de la quantité du travail quotidien ou hebdomadaire. L'unité de mesure du salaire au temps, le prix d'une heure de travail, est le quotient qu'on obtient en divisant la valeur journalière de la force de travail par le nombre d'heures de la journée ordinaire. Si celle-ci est de douze heures, et qu'il en faille six pour produire la valeur journalière de la force de travail, soit 3 francs, l'heure de travail aura un prix de 25 centimes tout en rendant une valeur de 50 c. Si maintenant l'ouvrier est occupé moins de douze heures (ou moins de six jours par semaine), soit huit ou six heures, il n'obtiendra avec ce prix du travail que deux francs ou un franc et demi pour salaire de sa journée. Puis- qu'il doit travailler six heures par jour moyen simplement pour produire un salaire correspondant à la valeur de sa force de travail, ou, ce qui revient au même, à la valeur de ses subsistances nécessaires, et qu'il travaille dans chaque heure, une demi-heure pour lui-même et une demi-heure pour le capitaliste, il est clair qu'il lui est impossible d'empo- cher son salaire normal dont il produit la valeur en six heures, quand son occupation dure moins de deux heures.

Du même qu'on a déjà constaté les suites funestes de l'accès de travail, de même on découvre ici la source des maux qui résultent pour l'ouvrier d'une occupation insuffisante.

Le salaire à l'heure est-il ainsi réglé que le capitaliste ne s'engage à payer que les heures de la journée où il donnera de la besogne, il peut dès lors occuper ses gens moins que le temps qui originairement sert de base au salaire à l'heure, l'unité de mesure pour le prix du travail. Comme cette mesure est déterminée par la proportion :

 Valeur journalière de la force de travail

 Journée de travail d'un nombre d'heures donné, elle perd naturellement tout sens, dès que la journée du travail cesse de compter un nombre d'heures déterminé. Il n'y a plus de rapport entre le temps de travail payé et celui qui ne l'est pas. Le capitaliste peut maintenant extorquer à l'ouvrier un certain quantum de surtravail, sans lui accorder le temps de travail nécessaire à son entretien. Il peut anéantir toute régularité d'occupation et faire alterner arbitrairement, suivant sa commodité, ses intérêts du moment, le plus énorme excès de travail avec un chômage partiel ou complet. Il peut sous le prétexte de payer le « prix normal du travail » prolonger démesure la journée sans accor- der au travailleur la moindre compensation. Telle fut en 1860 l'origine de la révolte parfaitement légitime des ouvriers en bâtiment de Londres contre la tentative des capitalistes pour imposer ce genre de salaire. La limitation légale de la journée de travail suffit pour mettre un terme à de semblables scandales ; mais il n'en est pas de même naturellement du chômage causé par la concurrence des machines, par la substitution du travail inhabile au travail habile, des enfants et des femmes aux hommes, etc., enfin par des crises partielles ou générales.

Le prix du travail peut rester nominalement constant et néanmoins tomber au-dessous de son niveau normal, bien que le salaire à la journée ou à la semaine s'élève. Ceci a lieu toutes les fois que la journée est prolongée au-delà de sa durée di- naine, en même temps que l'heure de travail ne change pas de prix. Si dans la fraction

 Valeur journalière de la force de travail

 Journée de travail

 le dénominateur augmente, le numérateur augmente.

1. Le dénominateur augmente, le numérateur augmente.
C'est un fait notable que plus longue est la journée de travail dans une branche d'industrie, plus bas y est le salaire. L'inspecteur de fabrique A. l'édifiant une démonstration par un exemple comparatif de différentes industries pendant la période de 1839 à 1839. On y voit que le salaire a monté dans les fabrications soumises à la loi des dix heures, tandis qu'il a baissé dans celles où le travail quotidien dure de quatre à quinze heures.

Nous avons établi plus haut que le salaire du salaire quotidien ou hebdomadaire dépend de la quantité de travail fourni, le prix du travail étant donné. Il en résulte que plus bas est ce prix, plus grande doit être la quantité de travail ou le jour du travail, pour que l'ouvrier puisse s'assurer même un salaire moyen insuffisant. Si le prix du travail est de 12 cent, c'est-à-dire si l'heure est payée à ce taux, l'ouvrier doit travailler treize heures et un tiers par jour pour obtenir un salaire quotidien de 1 fr. 60. Si le prix du travail est de 25 c., une journée de douze heures lui suffit pour se procurer un salaire quotidien de 3 fr. Le bas prix du travail agit donc comme stimulant pour la prolongation du temps du travail.

Mais si la prolongation de la journée est ainsi l'effet naturel du bas prix du travail, elle peut, de son côté, devenir la cause d'une baisse dans le prix du travail et par là dans le salaire quotidien ou hebdomadaire.

La détermination du prix du travail par la fraction

Valeur journalière de la force de travail

Journée de travail, d'un nombre d'heures donné démontre qu'une simple prolongation de la journée fait réellement baisser le prix du travail, même si son taux normal n'est pas abaissé. Mais les circonstances qui permettent au capitaliste de prolonger la journée lui permettent d'obtenir le bénéfice de réduire même le prix personnel du travail jusqu'à ce que baisse le prix total du nombre d'heures augmenté et, par conséquent, le salaire à la journée ou à la semaine. Si, grâce à la prolongation de la journée, un homme exécute l'ouvrage de deux, l'offre du travail augmente, quoique même temps que le prix de l'heure de travail, une journée de travail normale de 9 ou de 10 heures, le prix de l'heure de cette dernière journée, devant être supérieur à celui de la première ; 2) Chaque heure en plus de la journée normale serait proportionnellement payée davantage.

1. C'est une chose remarquable que là où les longues heures sont de règle, les petits salaires les sont aussi. (Rep. de l'Indust. 31 oct. 1863, p. 9.) "Le travail qui ne gagne qu'une maigre prime est presque toujours excessivement prolongé. (Puiss.lel, 30th Rep. 1863, p. 15, p. 16.)

2. Rep. de l'Indust. 30th april 1860, p. 31, 37.)

3. Les chaussetiers à la main sont obligés, par exemple, à cause du bas prix du travail, de travailler quatre heures par jour, pour obtenir au bout de la semaine le plus misérable salaire. Il y a beaucoup, beaucoup d'heures dans la journée, et pendant tout ce temps il leur faut travailler pour attirer onze d. ou un sol, et de plus il faut en déduction de 2 ½ à 3 d. pour les diverses charges de la maison, le combustible, le débit de l'eau. (Chid. Empl. Com. 1 Rep. p. 125, n. 61.)

Les femmes pour le même temps de travail ne gagnent que 6 sols par semaine. (L.c. 127, n. 97.)
LE CAPITAL

l'offre de forces de travail, c'est-à-dire le nombre des ouvriers qui se trouvent sur le marché, reste constante. La concurrence ainsi créée entre les ouvriers permet au capitaliste de réduire le prix du travail, dont la baisse, à son tour, lui permet de recevoir encore plus loin la limite de la journée. Il profite donc doublement, et des réductions sur le prix ordinaire du travail et de sa durée extraordinaire. Cependant, dans les industries particulières où la plus-value s'élève ainsi au-dessus du taux moyen, ce pouvoir de disposer d'une quantité anormale de travail non payé, devient bientôt un moyen de concurrence entre les capitalistes eux-mêmes. Le prix des marchandises renvoie le prix du travail. La partie non payée de celui-ci peut donc être éliminée par le capitaliste du prix de vente de ses marchandises; il peut en faire cadeau à l'acheteur. Tel est le premier pas auquel la concurrence l'entraîne. Le second pas qu'elle le contraint de faire consiste à éliminer également du prix de vente des marchandises au moins une partie de la plus-value anormale due à l'excès de travail. C'est de cette manière que pour les produits des industries où ce mouvement a lieu, s'établit peu à peu et se fixe enfin au prix de vente d'une vielle anormale, lequel devient à partir de ce moment la base constante d'un salaire miserable, dont la grandeur est en raison inverse à celle du travail. Cette simple indication suffit ici où il ne s'agit pas de faire l'analyse de la concurrence. Il convient cependant de donner un instant la parole au capitaliste lui-même.

« A Birmingham, la concurrence entre les patrons est telle que plus d'un parmi nous est forcé de faire comme entrepreneur ce qu'il rougit de faire autrement; et néanmoins on n'en gagne pas plus d'argent (and yet no more money is made), c'est le public seul qui en reçoit tout l'avantage. » On se souvient qu'il y a à Londres deux sortes de bouchers, les uns qui vendent le pain à son prix entier (the « full-priced » bakers), les autres qui le vendent au-dessus de son prix normal (the « under-priced », the undercutters). Les premiers dénoncent leurs concurrents devant le commission parlementaire d'aucuns:

« Ils ne peuvent exister, disent-ils, premièrement, quand trompant le public (en falsifiant le pain), et, secondement, qu'en arrachant aux pauvres diables qu'ils emploient dix-huit heures de travail pour un salaire de douze... Le travail non payé (the unpaid labour) des ouvriers, tel est le moyen qui leur permet d'entretenir la lutte... Cette concurrence entre les maîtres bouchers est la cause des difficultés que rencontrent la suppression du travail de nuit. Un sous-vendeur vend le pain au-dessous du prix réel, qui varie avec celui de la farine, et ce dédommage en extirquant de ses gens plus de travail. Si je ne tire de mes gens que douze heures de travail, tandis que mon voisin en tire dix-huit ou vingt six ans, je serai battu par lui sur le prix de la marchandise. Si les ouvriers pouvaient se faire payer le temps supplémentaire, on verrait bien vite la fin de cette manœuvre... Une grande partie des gens employés par les sous-vendeurs se compose d'étrangers, de jeunes garçons et autres individus qui sont forcés de se contenter de n'importe quel salaire. »

Cette jérémide est surtout intéressante en ce qu'elle fait voir que l'apparence seule des rapport de production se reflète dans le cerveau du capitaliste. Il ne sait pas que le soi-disant prix normal du travail contient aussi un certain quantum de travail non payé, et que c'est précisément ce travail non payé qui est le souci de son gain normal. Les temps de surplus-travail n'existe pas pour lui, car il est compris dans la journée normale qu'il croit payer avec le salaire quotidien. Il admet cependant un temps supplémentaire qu'il calcule d'après la prolongation de la journée au delà de la limite correspondant au prix ordinaire du travail. Vis-à-vis du sous-vendeur, son concurrent, il insiste même pour que ce temps soit payé plus cher (extra pay). Mais lui encore, il ignore que ce surplus de prix n'est que tout aussi bien du travail non payé que le prix ordinaire de l'heure de travail. Mèmes, par exemple, que pour la journée ordinaire de douze heures, l'heure soit payée à 25 cents, valeur produite en une demi-heure de travail, et que pour chaque heure au delà de la journée ordinaire, la paye s'élève à 34 4. Dans le premier cas, le capitaliste s'appropie, sans payement, une moitié, et dans le second, un tiers de l'heure de travail.

1. Report, etc., relative to the Grievances complained of by the journeymen bakers. Lond. 1842, p. 36 et Evidence of p. 478, 350, 27. Comme il en a été fait mention plus haut, il est vrai que l'employeur lui-même se présente comme le paysan lui-même leur porte-parole Bennett, les bouchers full-priced font aussi commencer le travail de leurs gens à 11 heures du soir ou plus tôt, et le prolétaire souvent jusqu'à 7 heures du soir du lundemain. (L. c., p. 27.)
LE SALAIRE AUX PIÈCES

Le salaire aux pièces n’est qu’une transformation du salaire au temps, de même que celui-ci n’est qu’une transformation de la valeur ou du prix de la force de travail.

Le salaire aux pièces semble pouvoir à première vue que ce qui est payé à l’ouvrier soit non pas la valeur de sa force, mais celle du travail dérivé à partir du produit, et que le prix de ce travail soit déterminé non pas comme dans le salaire au temps par la fraction

\[ \text{Valeur journalière de la force de travail} \]

Journées de travail d’un nombre d’heures donnée, mais par la capacité d’exécution du producteur. Ceux qui se laissent tromper par cette apparence devraient déjà se sentir contrôlés farouchement dans leur foi par ce simple fait que les deux formes du salaire existent l’une à côté de l’autre, dans les mêmes branches d’industrie. Les composites de Londres, par exemple, travaillent ordinairement aux pièces, et ce n’est qu’exceptionnellement qu’ils sont payés à la journée. C’est le contraire pour les compositeurs de la province, où le salaire au temps est la règle et le salaire aux pièces l’exception. Les charpentiers de marine, dans le port de Londres, sont payés aux pièces ; dans tous les autres petits

anglais, à la journée, à la semaine, etc. Dans les mêmes ateliers de serrurerie, à Londres, il arrive souvent que les Anglais sont payés aux pièces et les Anglais au temps. Dans les fabriques proprement dites, où le salaire aux pièces prédomine généralement, certaines fonction s dérobent à ce genre de mesure et sont par conséquent payées suivant le temps employé. Quoi qu’il en soit, il est évident que les différentes formes du paiement ne modifient en rien la nature du salaire, bien que telle forme puisse être plus favorable que telle autre au développement de la production capitaliste.

Mettant que la journée de travail ordinaire soit de douze heures, dont six payées et six non payées, et que la valeur produite soit de 6 fr. Le produit d’une heure de travail sera par conséquent à 6 fr. 50 c. Il est évident qu’une expérience qui a travaillé avec le degré moyen d’intensité et d’habileté, qui n’emploie par conséquent que le temps de travail socialement nécessaire à la production d’un article, livre en douze heures vingt-quatre pièces.

2. L’existence même de ces deux formes du salaire favorise la formation de la part des fabricants. Ce fabrique emploie quatre cents personnes, dont la moitié travaille aux pièces et a un intérêt direct à travailler longtemps. L’autre moitié est payée à la journée, travaille aussi beaucoup mais ne peut pas travailler son temps supplémentaire. Le travail de ces deux cents personnes, une demi-heure par jour, est égal à celui d’une personne pendant 30 heures ou aux cinq sixièmes du travail d’une personne dans une journée, ce qui constitue pour l’entreprise un gain positif. (Dep. of Resp. of Fact. 1st octobre 1869, p. 23) : L’écart de travail prédomine toujours à un degré vraiment considérable, et la plupart du temps avec cette intensité que la loi elle-même assurer au Lecteur qui ne peut aucun risque d’être découragé et parti. Dans un grand nombre de rapports antérieurs... j’ai montré ce document que subsistent dans les personnes qui ne travaillent pas aux pièces, mais aux salaires à la journée à Londres suivant dans Dep. of Resp. of Fact. 30th. April 1869, p. 8, 9)
la capacité moyenne d'exécution, s'il ne peut pas livrer un certain minimum d'ouvrage dans sa journée, on le congédie.

La qualité et l'intensité du travail étant assurées ainsi par la forme même du salaire, une grande partie du travail de surveillance devient superflue. C'est là-dessus que se fonde non seulement le travail à domicile moderne, mais encore tout un système d'oppression et d'exploitation hiérarchiquement constitué.

Ce dernier possède deux formes fondamentales. D'une part, le salaire aux pièces facilite l'intervention de parasites entre le capitaliste et le travailleur, le marchandage (subletting of labour). Le gain des intermédiaires, des marchands, provient exclusivement de la différence entre le prix du travail, tel que le paye le capitaliste, et la portion de ce prix qu'ils accordent à l'ouvrier. Ce système porte en Angleterre, dans le langage populaire, le nom de « Sweating system ». D'autre part, le salaire aux pièces permet au capitaliste de passer un contrat de tant par pièce avec l'ouvrier principal, dans la manufacture avec le chef de groupe, dans les mines avec le mineur proprement dit, etc., cet ouvrier principal se chargeant pour le prix inhabile d'embaucher lui-même ses aides et de les payer. L'exploitation des travailleurs par le capital se réalise ici au moyen de l'exploitation du travailleur par le travailleur.

Le salaire aux pièces une fois donné, l'intérêt personnel pousse l'ouvrier naturellement à tendre sa force le plus possible, ou qui permet au capitaliste d'élever plus facilement le degré normal de l'intensité du travail. L'ouvrier est également intéressé à

1. Le fileur reçoit un certain poids de coton préparé pour lequel il doit rendre, dans un espace de temps donné, une quantité voulue de fil ou de coton filé, et il est payé à raison de tant par livre d'ouvrage rendu. Si le produit est en qualité, la faute retombe sur lui ; s'il a moins que la quantité fixée pour le minimum, dans un temps donné, on le congédie et on le remplace par un ouvrier plus habile. (Dur, I, c. 3, H. I, p. 63.)

2. C'est quand le travail passe par plusieurs mains, dont chacune prend sa part du profit, tandis que la dernière seule fait la besogne, que le salaire que reçoit l'ouvrier est inséparables de proportion. (Childl. Emplois. Commiss. II, Rep., p. 22, n. 929.)

3. En effet, si le précurseur d'argent, selon l'expression française, fait sur ses dîmes, c'est le travail lui-même que le marchand fait sur données. (L'apothéose Wattle dit lui-même à ce propos : « Ce serait une grande amélioration dans le système du travail aux pièces, si tous les gosses employés à un même ouvrage étaient assis dans le contrat, chacun suivant son habileté, au lieu d'être abonnés à un seul d'entre eux, qui est intéressé à les faire trier par son propre bénéfice. » (L. c., p. 53.) Pour voir tout ce que ce système d'apothéose, consulter Childl. Emplois. Commiss. Rep. II, p. 59, n. 26, II, n. 155, p. 25, n. 34, p. 34, p. 50, n. 43.)

4. Bien que ce résultat se produise du même, on emploie souvent des moyens pour le produire artificiellement. À Londres, par exemple, chez les mécaniciens, l'état usage est que le capitaliste choisit pour « le chef d'un certain nombre d'ouvriers, un homme de force physique supérieure et prompt à la besogne. Il lui paye tous les trimestres en l'autre tiers d'un salaire supplémentaire, à condition qu'il fera tout son possible pour entrainer ses collaborateurs, qui ne reçoivent que le salaire ordinaire, à travailler de nuit avec lui...»

Cela explique, sans commentaire, les plaintes des capitalistes, accusant les ouvriers de résister par la force, l'abolition supérieure et la puissance du travail (Smiting the action.)
prolonger la journée de travail, parce que c'est le moyen d'accroître son salaire quotidien ou hebdomadaire. De là une réaction puissante à l'économie, car nous avons dû faire appel à des ouvriers à temps partiel pour assurer un minimum de productivité. Des grèves diverses d'habileté, de force, d'énergie, de persévérance des travailleurs individuels causent donc de grandes difficultés dans leurs recettes. Cela ne change naturellement rien au rapport général entre le capital et le salaire du travail. Précisément ces différences individuelles se balancent pour l'ensemble de l'atelier, si bien que le salaire moyen est de peu près toujours obtenu dans un temps de travail déterminé et que le salaire total ne dépasse guère en définitive le salaire moyen de la branche d'industrie à laquelle l'atelier appartient. Secondement la proportion entre le salaire et la plus-value ne change pas, puisqu'un salaire individuel de l'ouvrier correspond à un salaire de plus-value fournie par lui. Mais en donnant une plus grande latitude à l'individualité, le salaire aux pièces tend à développer une partie avec l'individualité l'esprit de liberté, d'indépendance et d'autonomie des travailleurs, et d'autre part la concurrence qu'ils se font entre eux. Ils en sont une élévation de salaires individuels au-dessus du niveau-général qui n'est accompagnée d'une dépression de ce niveau lui-même. Mais là où une vieille coutume avait établi un salaire aux pièces déterminé, dont la réduction présumée par conséquent des difficultés exceptionnelles, les patrons devront recourir à sa transformation violente en salaire à la journée. De là, par exemple, en 1860, une grève considérable parmi les rubaniers de Coventry. Enfin le salaire aux pièces est devenu un des principaux appuis du système déjà mentionné de payer le travail à l'heure sans que le patron s'engage à occuper l'ouvrier régulièrement pendant la journée ou la semaine.

L'exposition précédente démontre que le salaire aux pièces est la forme du salaire la plus convenable au mode de production capitalistique. Bien qu'il ne se soit pas encore — il figure déjà officiellement à côté du salaire au temps dans les lois françaises et anglaises du xixe siècle — ce n'est qu'au début de l'ère manufacturière qu'il est possible d'espérer qu'il prit une assez grande extension. Dans la première moitié de l'industrie mécanique, surtout de 1797 à 1815, il sert de levier puissant pour prolonger la durée du travail et en réduire la rémunération. Les livres bleus: « Report and Evidence from the select Committee on Positions respecting the Corn Laws. » (Session du Parlement 1814-15) et: « Reports from the Lords' Committee, on the state of the Growth, Commerce, and Manufacture of Grain, and all Laws relating thereto. » (Session 1814-15) fournissent des preuves incontestables que depuis le commencement de la guerre anti-jacobine, le prix du travail baissait de plus en plus. Chez les tisserands par exemple, le salaire aux pièces était tellement tombé, que malgré la grande prolongation de la journée de travail le salaire journalier ou hebdomadaire était en 1814 moindre qu'à la fin du xixe siècle.

La récente rédaction du tissage est de beaucoup inférieure à ce qu'elle était; sa supériorité sur l'ouvrier ordinaire, apparaît fort grande, et presque disparue. En réalité il y a aujourd'hui bien moins de différence entre les salaires des ouvriers ordinaires et des ouvriers hâbiles qu'importe quelle note ou à la pièce. Ces travailleurs savent aussi peu que leurs confrères d'ouvrage un compagnon autonome peut faire par jour dans chaque métier, et les payent souvent à proportion de l'ouvrage qu'ils font; ainsi ces compagnons travaillent autant qu'ils peuvent, pour leur propre intérêt, sans autre inspection. (Cantillon: Essays on the nature of commerce en général, Amsterdam, éd. 1768, p. 155 et 302. La première édition paraît en 1755.) Cantillon, puis l'auteur, Sir Basil Estcourt et Adam Smith ont largement prouvé, présente déjà ici le salaire aux pièces comme une forme simplement modifiée du salaire au temps. L'édition française de Cantillon s'appuie sur ce titre comme une traduction de l'anglais; mais l'édition anglaise a moins d'importance théorique, mais elle contient une foule de détails spéciaux sur le commerce anglais, le commerce de linge, etc., qui manquent dans le texte français. Les notes du texte de cette édition, d'après lesquelles l'écart est tenu en grande partie du manuscrit d'un défect, sont arrondies, etc.; semblent donc être encore chose qu'une simple fiction, alors fort en usure.

1. Comme de loin nous n'avons pas vu, dans certains ateliers, le faire plus d'ouvriers que ne le demandait le travail à cette ouvrière. Souvent, dans la prévision d'un travail temporaire, quelquefois même imaginaire, on avertit les ouvriers: comme en les payant aux pièces, on se dit qu'en ce moment, parce que les délais de livraison sont à charge des individus. (B. Grégarie: Les Typographies devant le tribunal correctionnel de Bruxelles. Bruxelles, 1863, p. 9.)
Le capital.

Enfin, la science industrielle a accompli ce miracle. Elle a rendu la force du travail immortelle. Elle a transformé la terre en toile de fond, et nos gisements en réserves infinies. 

La science a donc porté la main sur la nature et sur la force du travail. Elle a créé un monde nouveau, où la nature est subordonnée à l'homme, où la force du travail est un élément de la richesse et de la prospérité.

Mais, bien que la science ait porté la main sur la nature, elle ne peut pas enlever l'homme de sa place. Elle ne peut pas le rendre au niveau de l'animal. Elle ne peut pas lui donner la même force et la même vitalité que les animaux.

En conclusion, la science a porté la main sur la nature, mais elle ne peut pas enlever l'homme de sa place.
DÉRIVÉE DANS LE TAUX DES SALAIRES NATIONNAUX

En comparant le taux des salaires chez différentes nations, il faut tout d'abord tenir compte des circonstances qui dépendent, chez chacune d'elles, de la valeur, soit absolue, soit relative, de la force de travail, telles que l'étendue des besoins ordinaires, le prix des subsistances, la grandeur moyenne des familles ouvrières, les frais d'éducation du travailleur, le rôle que joue le travail des femmes et des enfants, ainsi la productivité, la durée et l'intensité du travail.

Dans les mêmes branches d'industrie la durée quotidienne du travail varie d'un pays à l'autre, mais en divisant le salaire à la journée par le nombre d'heures de la journée, on trouve le prix payé en chaque pays pour un certain quantité de travail, l'honne. Ces deux facteurs, le prix et la durée du travail, étant ainsi donnés, on est à même de comparer les taux nationaux du salaire au temps.

Puis il faut convertir le salaire au temps en salaire aux pièces, puisque lui seul indique les différents degrés d'intensité et de productivité du travail.

En chaque pays il y a une certaine intensité moyenne, ordinaire, à défaut de laquelle, le travail consommé dans la production d'une marchandise plus que le temps socialement nécessaire, et, par conséquent, ne compte pas comme travail de qualité normale. Ce n'est qu'un degré d'intensité supérieur à la moyenne nationale qui, dans un pays donné, modifie la mesure de la valeur par la seule durée du travail. Mais il n'en est pas ainsi sur le marché universel dont chaque pays peut faire sur une partie intégrante, l'intensité moyenne ou ordinaire du travail national n'est pas la même en différents pays. Elle est plus grande, lui plus petite. Ces moyennes nationales forment donc une échelle dont l'intensité ordinaire du travail universel est l'unité de mesure. Comparé au travail national moins intense, le travail national plus intense produit donc dans le même temps plus de valeur qu'il n'en exprime en plus d'argent.

Dans son application internationale, la loi de la valeur est encore plus profondément modifiée, car que sur le marché universel le travail national plus productif compte ainsi comme travail plus intense, toutes les fois que la nation plus productive n'est pas forçée par la concurrence à rabaisser le prix de vente de ses marchandises au niveau de leur valeur.

Suivant que la production capitaliste est plus développée dans un pays, l'intensité moyenne et la productivité du travail (national) y dépasse d'autant le niveau international. Les différentes quantités de marchandises de la même espèce, qu'on produit en différents pays dans le même temps de travail, possèdent donc des valeurs internationales différentes, qui s'expriment en prix différents, c'est-à-dire en sommes d'argent dont la grandeur varie avec celle de la valeur internationale. La valeur relative de l'argent sera, par conséquent, plus petite chez la nation où la production capitaliste est plus développée que la où elle l'est moins. Il s'ensuit que le salaire nominal, l'équivalent du travail exprimé en argent, sera aussi un moyen plus élevé chez la première nation que chez la seconde, ce qui n'intéresse pas du tout qu'il en soit de même du salaire réel, c'est-à-dire de la somme des subsistances mises à la disposition du travailleur.

Mais à parti cette inégalité de la valeur relative de l'argent en différents pays, on trouve fréquemment que le salaire journalier, hebdomadaire, etc., est plus élevé chez la nation A que chez la nation B, tandis que le prix proportionnel du travail, c'est-à-dire son prix comparé soit à la plus-value, soit à

1. Nous examinerons ultérieurement les circonstances qui, par rapport à la productivité, peuvent modifier cette loi pour des branches de production particulières.
la valeur du produit, est plus élevé chez la nation B que chez la nation A.

Un économiste contemporain d'Adam Smith, James Anderson, dit déjà : « Il faut remarquer que bien que le prix apparent du travail soit généralement moins élevé dans les pays pauvres, où les produits du sol, et surtout les grains, sont à bon marché, il n'y est cependant en réalité supérieur à celui d'autres pays. Ce n'est pas, en effet, le salaire donné au travailleur qui constitue le prix réel du travail, bien qu'il en soit le prix apparent. Le prix réel c'est que coûte le capitaliste une certaine quantité de travail accompli ; considéré à ce point de vue le travail est, dans presque tous les cas, meilleur marché dans les pays riches que dans les pays pauvres, bien que le prix des grains et autres denrées alimentaires soit ordinairement beaucoup moins élevé dans ceux-ci que dans ceux-là. Le travail estimé à la journée est beaucoup moins cher en Écosse qu'en Angleterre, le travail à la pièce est généralement meilleur marché dans ce dernier pays.»

J. W. Gowell, membre de la Commission d'enquête sur les fabrikés (1833), arriva, par une analyse soignée de la filature, à ce résultat : « en Angleterre, les salaires sont virtuellement inférieurs pour le capitaliste, quoique pour l'ouvrier il soit peut-être plus élevé que sur 45 continent européen.»

M. R. Redgrave, inspecteur de fabrique, démontre, au moyen d'une statistique comparée, que malgré des salaires plus bas et des journées de travail plus longues, le travail continental est, par rapport à la valeur produite, plus cher que le travail anglais. Il cite en outre les données lui communiquées par un directeur anglais d'une filature de soie en Oldenbourg, d'après lesquelles le temps de travail dure la quinzaine heures et demie par jour (de 5 h. 30 du matin jusqu'à 8 h. du soir), mais les ouvriers, quand ils sont placés sous des contre-maîtres anglais, n'ont pas tout à fait autant d'ouvrage que des ouvriers anglais travaillant dix heures, et beaucoup moins encore, quand leurs contre-maîtres sont des Allemands. Leur salaire est beaucoup plus bas, souvent de 50 p. 100, que le salaire anglais, mais le nombre d'ouvriers employés par machine est plus grand, pour quelques départements de la filature dans le ratio de cinq à trois.

M. Redgrave donne le tableau suivant de l'intensité comparative du travail dans les filatures anglaises et continentales : 1.

1. James Anderson : Observations on the means of exciting a spirit of Industrie, etc. Edinburgh, 1777, p. 320, 331. — La commission royale, chargée d'une enquête sur les chemins de fer, dit au comité : « Le travail est plus cher en Irlande qu'en Angleterre, parce que les salaires y sont beaucoup plus bas. » (Royal commission on Railways, 1867, Minutes, p. 204.)
3. En Russie, les filatures sont dirigées par des Anglais, la capitale industrielle n'étant pas aiguë à cette fonction. D'après les détails écrits, fournis à M. Redgrave par un de ses directeurs anglais, le salaire est plein, l'événement de travail étrange, et la production continue jour et nuit sans interruption. Néanmoins, ces filatures ne végétent que grâce au système productif.
le productivité de son travail. Notre analyse de la production de la valeur propre pourrait la faire passer à cette conclusion, la même que M. Carey en eût provoqué les premières, au lieu d'enasser, selon son habitude, sans raison ni raison, des matériaux statistiques qui n'ont pas passé au crible de la critique. Mais, après tout, il fait l'avouer que la pratique est rebelle à sa théorie. Selon lui, les rapports économiques naturels ont été faussés par l'intervention de l'État, de sorte qu'il faut calculer les salaires nationaux, comme si la partie qui en échoit à l'État, restait dans les mains de l'ouvrier. Nul ne saurait-il pas que les lois fiscales gouvernementales sont des lois naturelles du développement capitaliste ? Après avoir proclamé les lois de la production capitaliste, les lois éternelles de la nature et de la raison, où le plus harmonieux n'est que par l'intervention de l'État, il s'est avisé après coup de découvrir qu'elles sont invisibles, de l'Angleterre de l'Inde, de larichesse de deux mondes, qui, paraît-il, n'a rien à faire avec les lois naturelles de la concurrence, que cette influence enfin a fait une nécessité de placer ces harmonies préétablies, ces lois éternelles de la nature, sous la surveillance de l'État, en d'autres termes, d'adopter le système protectionniste. Il a découvert encore que les théories dans lesquelles Ricard Einstein les antagonismes sociaux qui existent ne sont point le produit de l'économie réelle, mais qu'en contraste ces antagonismes réels, inévitables à la production capitaliste, n'existent en Angleterre et ailleurs que grâce à la théorie de Ricardo. Il a découvert enfin que ce qui, en dernière instance, détruit les beautés et les harmonies innées de la production capitaliste, c'est le commerce ! Un pas de plus, et il va peut-être découvrir que le véritable inconvenient de la production capitaliste, c'est le capital lui-même.

Il n'y avait qu'un homme si merveilleusement dispensé de tous ses rôles et chargé d'une vocation de si faibles, qui mériterait de devenir, malgré ses héroïnes protectionnistes, la source cachée de sagesse harmonique qui ont poussé les Beethoven et autres princes du libre échange.
La conversion d'une somme d'argent en moyens de production et force de travail, ce premier mouvement de la valeur destinée à fonctionner comme capital, a lieu sur le marché, dans la sphère de la circulation.

Le processus de production, la deuxième phase du mouvement, prend fin dès que les moyens de production sont transformés en marchandises dont la valeur excède celle de leurs éléments constitutifs ou renferme une plus-value en sus du capital avanté.

Les marchandises doivent alors être jetées dans la sphère de la circulation. Il faut les vendre, réaliser leur valeur en argent, puis transformer de nouveau cet argent en capital et ainsi de suite.

C'est ce mouvement circulaire à travers ces phases successives qui constitue la circulation du capital.

La première condition de l'accumulation, c'est que le capitalistne puisse pas à vendre ses marchandises et les transformer en capital la plus grande partie de l'argent ainsi obtenu. Dans l'exposé suivant il est sous-entendu que le capital accomplit d'une manière normale le cours de sa circulation, dont nous reconnaissons l'analyse ultérieure au deuxième livre.

Le capitalist qui produit la plus-value, c'est-à-dire qui extrait directement de l'ouvrier du travail non payé et fixé dans des marchandises, se l'approprie le premier, mais il n'en reste pas le dernier possesseur. Il doit au contraire la partager en sous-ordre avec d'autres capitalistes qui accomplissent d'autres fonctions dans l'ensemble de la production sociale, avec le propriétaire foncier, etc.

La plus-value se scinde donc en diverses parties, en fragments qui échoient à diverses catégories de personnes et revêtent des formes diverses, apparemment indépendantes les unes des autres, telles que profit industriel, intérêt, gain commercial, rente foncière, etc. Mais la fractionnement ne change ni la nature de la plus-value, ni les conditions dans lesquelles elle devient la source de l'accumulation. Quelle qu'en soit la portion que le capitalistrevenu pour lui ou transmette à d'autres, c'est toujours lui qui en prendra le fruit et l'appropriera tout entière et qui seul la convertira en capital.

Sans nous arrêter à la répartition et aux transformations de la plus-value, dont nous ferons l'étude dans le troisième livre, nous pouvons donc tracer le capitalisme industriel, tel que fabriquant, ferrier, etc., comme le seul possesseur de la plus-value, ou si l'on veut comme le représentant de tous les partageurs entre lesquels le butin se distribue.

Le mouvement intermédiaire de la circulation et le fractionnement de la plus-value en diverses parties, revêtant des formes diverses, compliquent et obscurcissent le processus fondamental de l'accumulation. Pour en simplifier l'analyse, il faut donc précédemment laisser de côté tous ces phénomènes qui obscurcissent le jeu intime de son mécanisme et étudier l'accumulation au point de vue de la production.
Reproduction simple

Quelle que soit la forme sociale que le procès de production revêt, il doit être constamment, ce qui revient au même, re-passé périodiquement par les mêmes phases. Une société ne peut cesser de produire plus que de consommer. Considéré, non sous son aspect isolé, mais dans le cours de sa répétition incessante, tout procès de production social est donc en même temps procès de reproduction.

Les conditions de la production sont aussi celles de la reproduction. Une société ne peut représenter, c'est-à-dire produire d'une manière continue, sans retransformation continue, une partie de ses produits en moyens de production, en éléments de nouveaux produits. Toutes circonstances restant les mêmes, elle ne peut maintenir sa richesse sur le même pied qu'en remplissant les moyens de travail, les natures premières, les natures auxiliaires, en un mot les moyens de production consommés dans le cours d'une année par exemple, par une quantité égale d'autres articles de la même espèce. Cette partie du produit annuel, qu'il faut en détailler régulièrement pour l'incomporer toujours de nouveau au procès de production, appartient donc à la production. Destinée, dès son origine à la consommation productive, elle consiste pour la plupart en choses que leur mode d'existence même tend à faire sortir de moyens de subsistance.

Si la production consistait à la fois capitalistique, il en sera de même de la reproduction. Et le procès de travail sera de moyen pour recevoir la plus-value, ici il sort de moyen pour reproduire ou perpétuer comme capital, c'est-à-dire comme valeur rendant de la valeur, la valeur une fois avancée.

Le caractère économique du capitalisme ne s'attache donc à un homme qu'autant qu'il fait fonctionner son argent comme capital. Si cette année, par exemple, il avance 100 l. st., les transforme en capital et en tire une plus-value de 20 l. st., il lui faut répéter l'année suivante la même opération.

Comme incrément périodique de la valeur avancée, la plus-value acquiert la forme d'un renouvellement du capital.

Si le capitalisme emploie ce retour seul, comme fonds de consommation, aussi périodiquement dépend qu'après, il y aura, toutes circonstances restant les mêmes, simple reproduction, ou en d'autres termes, le capital continuera à fonctionner...
sans s'agrandir. Le procès de production, périodiquement recommencé, passera toujours par les mêmes phases dans un temps donné, mais il se répétera toujours sur la même échelle. Néanmoins cette répétition ou continuité lui imprime certains caractères nouveaux ou, pour mieux dire, fait disparaitre les caractères apparents qu'il présentait sous son aspect d'acte isolé.

Considérons d'abord cette partie du capital qui est avancée en salaires, ou le capital variable.

Avant de commencer à produire, le capitalisme achète des forces de travail pour un temps déterminé, et renouvelle cette transaction à l'échéance du terme stipulé, après une certaine période de production, semaine, mois, etc. Mais il ne paie que lorsque l'ouvrier a déjà fonctionné et ajouté au produit et la valeur de sa propre force et une plus-value. Outre la plus-value, le fonds de consommation du capitaliste, l'ouvrier a en outre produit le fonds de son propre payement, le capital variable, avant que celui-ci lui revienne sous forme de salaire, et il n'est employé qu'au long des temps qu'il a été privé de reproduction. De là la formule des économistes (voy. ch. Xvii) qui représente le salaire comme part de produit acheté. En effet, des marchandises que le travailleur reproduit constamment, une partie lui est accordée. En effet, des marchandises. Pendant que l'ouvrier est occupé à transformer en nouveau produit une partie des moyens de production, le produit de son travail passe circuler sur le marché où il se transforme en argent. C'est ainsi qu'une partie du travail qu'il a exécuté la semaine précédente ou le dernier semestre paye son travail d'autrefois ou du semestre prochain.

L'illusion produite par la circulation des marchandises disparait dès qu'on substitue au capitaliste individuel et à ses ouvriers, la classe capitaliste et la classe ouvrière. La classe capitaliste donne régulièrement sous forme monnaie à la classe ouvrière des mandats sur une partie des produits que celle-ci a confectionnés et que celle-là s'est appropriés. La classe ouvrière rend ainsi constamment ces mandats à la classe capitaliste en se retirant la quote-part qui lui revient de son propre produit. Ce qui déguise cette transaction, c'est la forme marchandise du produit et la forme argent de la marchandise.

Le capital variable n'est donc qu'une forme historique particulière du sol-disant fonds d'entretien du travail que le travailleur doit toujours produire et reproduire lui-même dans tous les systèmes de production possibles. Si, dans le système capitaliste, ce fonds d'arrive à l'ouvrier sous forme de salaire, de moyenne de payement de son travail, c'est parce que là son propre produit s'éloigne toujours du lui sous forme de capital. Mais cela ne change rien au fait, que ce n'est qu'une partie de son propre travail passé et déjà réalisé, que l'ouvrier reçoit comme avance du capitaliste.

Prenons, par exemple, un paysan cultivable qui a une moyenne de production travaillé sur son propre champ trois jours de la semaine et les trois jours suivants fait la corvée sur la terre seigneuriale. Son fonds d'entretien, qu'il reproduit constamment pour lui-même et dont il reste le seul possesseur, ne prend jamais vis-à-vis de lui la forme de moyens de payement dont un tiers lui aurait fait l'avance, mais, en revanche, son travail forcé et gratuit ne prend jamais la forme de travail volontaire et payé. Supposons maintenant que son champ, son bétail, ses semences, en un mot ses moyens de production lui soient arrachés par son maitre, auquel il est réduit désormais à vendre son travail. Toutes les autres circonstances restant les mêmes, il travaillera toujours six jours par semaine, trois jours pour son propre entretien et trois jours pour son ex-seigneur, dont il est devenu le salarié. Il continue à user les mêmes moyens de production et à transmettre leur valeur le produit. Une certaine partie de celui-ci rentre, comme autrefois, dans la reproduction. Mais à partir du moment où le servage s'est converti en salarié, le fonds d'entretien de l'ancien cultivable, que celui-ci ne cesse pas de reproduire lui-même, prend sensiblement la forme d'un capital dont le ci-devant seigneur fait l'avance en le payant.

L'économiste bourgeois, incapable de distinguer la forme du fonds, ferme les yeux à ce fait que même chez les cultivateurs de l'Europe continentale et de l'Amérique du Nord, le fonds d'entretien du travail ne revêt qu'exceptionnellement la forme de capital, d'une avance faite au producteur immédiat par le capitaliste entrepreneur.

Le capital variable ne perd cependant son caractère d'ancrage provenant du propre fonds du capitaliste que grâce au renouvellement périodique du procès de production. Mais avant de se renouveler, ce procès doit avoir commencé et duré un certain laps de temps, pendant lequel l'ouvrier ne pourrait encore être payé en son propre produit ni non plus vivre de l'aide du temps. Nécessitant-il donc pas, la première fois qu'elle se présentera au marché du travail, que la classe capitaliste eût déjà accumulé par ses pro-

1. * Les salaires aussi bien que les profits doivent être considérés chacun comme une portion du produit acheté. (Rancay, t. c., p. 142.) La part du produit qui échoit au travailleur sous forme de salaire, etc., (J. Mill, Elements, etc., trad. de Paris, 1823, p. 34.)

2. Le capital variable est lui considéré seulement comme fonds de payement des salaires. On peut, en réalité, il ne devient variable que partout où le marché du travail qu'il s'agit d'exercer. On peut donc dire que la production fonctionne déjà dans la production propre.

3. Les Anglais disent labour fund, littéralement fonds de payés, expression qui en français serait équivalente.
chapitre XXIII.

pres labours et ses propres éparages des trésors qui
la mettaient en état d'aveugler ces substances de
l'ouvrage sous forme de monnaie? Provisoirement
nous voulons bien accepter cette solution du pro-
blème, en nous réservant d'y regarder de plus près
dans la chaîne sur la solidaire accumulation
primitive.

Toutefois, en ne faisant que perpétuer le fonc-
tionnement du même capital, ou répéter sans cesse
la procès de production sur une échelle permanente,
la reproduction continue opère un autre change-
ment, qui altere le caractère primitif et de la partie
variable et de la partie constante du capital avancé.

Si un capital de 1000 l. st. rapporte périodique-
ment, soit tous les ans, une plus-value de 200 l. st.,
que le capitaliste consomme chaque année, il est
clear que le procès de production annuel ayant été
répeté cinq fois, la somme de la plus-value sera
egale à 5 × 200 ou 1000 l. st., c'est-à-dire à la
somme totale du capital avancé. Si la plus-value
annuelle était consommée qu'en partie, qu'à moitié
par exemple, le même résultat se produirait au
bout de dix ans, car 10 × 100 = 1000. Générale-
ment parlant: En divisant le capital avancé par
la plus-value annuellement consommée, on obtient le
nombre d'années ou de périodes de production après
l'accroissement jusqu'au capital primitif a été consom-
mé par le capitaliste, et a, par conséquent, dis-
pars.

Le capitaliste se figure sans doute qu'il a con-
sommé la plus-value et conservera la valeur-capital,
mais sa manière de voir ne change rien au fait,
qu'après une certaine période la valeur-capital qui
lui appartenait égale la somme de plus-value qu'il
a acquise gratuitement pendant la même période,
et que la somme de valeur qu'il a consommé égale
celle qu'il a avancée. De l'ancien capital qu'il a
avancé de sa propre fonde, il n'existe donc plus
un seul atome de valeur.

Il est vrai qu'il tient toujours en main un capital
dont la grandeur n'a pas changé et dont une partie,
bâtiments, machines, etc., était déjà là lorsqu'il
mit son entreprise en train. Mais il s'agit ici de
la valeur du capital et non de ses éléments ma-
tériels. Quand un homme mange tout son bien en
contractant des dettes, la valeur de son bien ne
représente plus que la somme de ses dettes. De même,
quand le capitaliste a mangé l'équivalent de son
capital avancé, la valeur de ce capital ne repré-
sente plus que la somme de plus-value qu'il a acca-
précédé.

Abstraction faite de toute accumulation propre-
dément, la reproduction simple suffit donc pour
transformer l'oléoduc capital avancé en capita-
1. Il est absolument certain qu'une manufacture, dès qu'elle
est établie, empoche beaucoup de pauvres; mais ceux-ci ne
cessent pas de rester dans le même état et leur nombre s'accroît,
si l'établissement dure. (Times for the Limited Exporta-
tion of Wool, Lond., 1817, p. 18.) Le fermeur est assez
abondant pour affirmer aujourd'hui qu'il entretient les pauvres.
Il les entretient en réalité dans la misère. (Reasons for the
Late Increase of the Poor Rate, or a comparative view of the
prices of labour and provisions. Lond., 1817, p. 31.)
2. C'est là une propriété particulièrement remarquable de
la consommation productive. Ce qui est consommé produc-
tivement est capital et devient capital par la consommation.
(Tames Mill, L. o., p. 292) Si l'ail, il faut compter la consom-
mation productive, il n'auroit l'air de n'être dans
ces propriétés particulièrement remarquables.
tal; le résultat de l'autre, c'est la vie de l'ouvrier lui-même.

Dans les chapitres sur « la journée de travail » et « la grande industrie » des exemples nombreux, il est vrai, nous avons trouvé l'ouvrier obligé à faire de sa consommation individuelle un simple incident du procès de production. Alors les vivres qui entraînaient sa force jouaient le même rôle que l'eau et le charbon données en pâture à la machine à vapeur. Ils ne lui servent qu'à produire, au mieux, sa consommation individuelle se confondait avec sa consommation productive. Mais cela apparaissait comme un abus dont la production capitaliste saurait se passer à la rigueur.

Néanmoins, les faits changent d'aspect si l'on envisage non le capitaliste et l'ouvrier individuels, mais la classe capitaliste et la classe ouvrière, non des actes de production isolés, mais la production capitaliste dans l'ensemble de sa rénovation continue et dans sa portée sociale.

En convertissant en force de travail une partie de son capital, le capitaliste pouvait au maintien à la mise en valeur de son capital entrer. Mais ce n'est pas tout. Il fait d'une pierre deux coups. Il profite non-seulement de ce qu'il reçoit de l'ouvrier, mais encore de ce qu'il lui donne.

Le capital aliéné contre la force de travail est échangé par la classe ouvrière contre des substances dont la consommation sert à reproduire les muscles, nerfs, os, cerveaux, etc., des travailleurs existants et à en former de nouveaux. Dans les limites du strict nécessaire la consommation individuelle de la classe ouvrière est donc la transformation des substances qu'elle achète par la vente de sa force de travail en nouvelle force de travail, en nouvelle matière à exploiter par le capital. C'est la production et la reproduction de l'instrument le plus indispensable au capitaliste, le travailleur lui-même. La consommation individuelle de l'ouvrier qu'elle ait lieu au dédans ou au déhors de l'atelier, forme donc un élément de la reproduction du capital, de même que le nettoyage des machines, qu'il ait lieu pendant le procès de travail ou dans les intervalles d'interruption.

Il est vrai que le travailleur fait sa consommation individuelle pour sa propre satisfaction et non pour celle du capitaliste. Mais les bêtes de somme aussi aiment à manger, et qui a jamais prétendu que leur nutrition en soit moins l'affaire du fermier ? Le capitaliste n'a pas besoin d'y veiller ; il peut s'en fier hardiment aux instincts de conservation et de propagation du travailleur libre.

Aussi est-il à mille lieues d'imiter ces brutaux exploitateurs de mines de l'Amérique méridionale qui forcent leurs esclaves à prendre une nourriture plus substantielle à la place de celle qui le serait moins ; son unique souci est de limiter la consommation individuelle des ouvriers au strict nécessaire.

C'est pourquoi l'idéologie du capital, l'économiste politique, ne considère comme productive que la partie de la consommation individuelle qu'il faut à la classe ouvrière pour se perpétuer et s'accroître, et sans laquelle le capital ne trouverait pas de forces de travail à consommer ou en ne trouverait pas assez. Tout ce que le travailleur peut dépenser pour sa joie et son plaisir, sa santé et sa richesse, est consommation improductive. Si l'accumulation du capital occasionnait une baisse de salaire qui augmentait les dépenses de l'ouvrier sans mettre le capitaliste même de faire une plus grande consommation de forces de travail, le capital additionnel est consommé improductivement. En effet, la consommation du travailleur est improductive pour lui-même, car elle ne reproduit que l'individu nécessiteux ; elle est productive pour le capitaliste et l'État, car elle produit la force créatrice de leur richesse.

Au point de vue social, la classe ouvrière est donc, comme tout autre instrument de travail, une apparence du capital, dont le procès de reproduction implique dans certaines limites même la consommation individuelle des travailleurs. En retirant sans casse au travail son produit et le partant au pôle opposé, le capital, ce procès empêche ses instruments conscients de lui échapper. La consommation individuelle, qui les soutient et les reproduit, détruit en même temps leurs substances, et les force ainsi à repartir constamment sur le marché. Une chaîne retenait l'escrave romain ; ce sont des fils invisibles qui rient le salarié à son propriétaire. Seulement ce propriétaire, ce n'est pas le capitaliste individuel, mais la classe capitaliste.

Il n'y a pas longtemps que cette classe employait encore la contrainte légale pour faire valoir son droit de propriété sur le travailleur libre. C'est ainsi que jusqu'en 1815 il était défendu, sous de fortes peines, aux ouvriers à la machine d'émigrer de l'Angleterre.

1. Les ouvriers des mines de l'Amérique du Sud, dont la besogne journalière pour dix sous du monde consistait à charger sur leurs épaules un poids de 180 à 200 livres de mercreu et à la porter au dehors d'une profondeur de 30 pieds, ne vivaient que de pain et de fèves. Ils prènaient volontiers du poisson pour toute nourriture ; mais leurs malheurs ne se portaient qu'en ce qu'ils ne pouvaient pas travailler autrement s'ils ne mangeaient que du pain, et les fèves étaient inutilisés.

2. James Mill, 1. c., p. 238 et suiv. (Ricardo, 1. c., p. 161.)

3. Si le prix du travail avait été tel que, malgré l'accroissement de capital il fût impossible d'employer plus de travail, je dirais alors que c'est accroissement de capital est consommé improductivement. (Ricardo, 1. c., p. 161.)

4. En Angleterre, 1. c., p. 399.

5. Malin, Définition, etc., p. 29.)
la force de tous deux; ils sont la force intellectuelle, instruite et disciplinée qu'on ne peut pas remplacer en une génération; au contraire les machines qu'ils ont travaillées (« the mere machinery which they work ») pourraient en partie être remplacées avantageusement et perfectionnées dans l'espace d'un an   "... Encouragez ou permettez l'émigration de la force de travail, et après que deviendra le capitaliste? " (Encourage or allow the working power to emigrate and what of the capitalist? ) Ce cri du cœur rappelle le cri plaintif de 1792: S'il n'y a plus de cuisiniers, que deviendra la pernicieuse? « Enlevez la crème des travailleurs, et le capital fixe sera largement déprécé, et le capital circulant ne s'exposera pas à la lutte avec un maigre approvisionnement de travail d'espèce inférieure... On nous dit que les ouvriers eux-mêmes désirent l'émigration. Cela est très-naturel de leur part... Réduisez, comprenez l'industrie du coton en lui enlevant sa force de travail (by taking away its working power), diminuez la dépense en salaires d'un tiers ou de cinq millions de livres sterling, et que deviendrait alors la classe immédiatement supérieure, celle des petits boutiquiers? Et la rente foncière, et la location des cottages? Que deviendraient le petit fermier, le propriétaire de maisons, le propriétaire foncier? Et dîtes-moi s'il peut y avoir un plan plus meurtrier pour toutes les classes du pays, que celui qui consiste à affaiblir la nation en exportant ses meilleurs ouvriers de fabrique, et en dépréciant une partie de son capital le plus productif et de sa richesse?... Je propose un emprunt de cinq à six millions, réparti sur deux ou trois années, administré par des commissaires spéciaux, qui adjoindraient aux administrations des paysans dans les districts cotonniers, réglementés par une loi spéciale et accompagnés d'un certain travail forcé, dans le but de maintenir la valeur morale des receveurs d'années... Peut-il y avoir rien de pis pour les propriétaires fonciers ou maîtres fabricants (can anything be worse for landowners or masters) que de laisser partir leurs meilleurs ouvriers et de démoraliser et indisperer ceux qui resteront par une vaste émigration 2 qui fait le vide dans une province entière, vide du valeur et vide de capital. 

Potier, l'avocat choisi des fabricants, distingue donc deux espèces de machines, qu'elles deux...

1. On se rappelle que le capital chante sur une autre gamme dans les circonstances ordinaires, quand il s'agit de faire baisser le salaire du travail. Alors « les maîtres » s'écrient tout d'une voix (V, chap. xiv).

2. Les ouvriers de fabrique forment trois-sixièmes de ce souverain que leur travail est des plus inférieurs; qu'il n'en est pas de plus facile à apprendre et de mieux payé, vu sa qualité, car il suffit du moindre temps et du moindre apprentissage pour y acquérir toute l'adresse voulue. Les machines du cuir et des soies, ainsi que d'autres machines, pourraient être amenées et remplacées avec avantage dans un an, se portant en fait un rôle bien plus important dans la production que le travail et l'habileté de l'ouvrier qui ne réalisent qu'une éducation d'une année et qu'un simple paysan peut apprendre » (et aujourd'hui d'après Potier on ne les remplace pas dans 30 ans).
appartiennent au capital, et dont l'âme reste fixée à la fabrique, tandis que l'autre la quitte après avoir fait sa besogne quotidienne. L'une est morte, l'autre vivante. Non-seulement la première se dédie et se déprécie chaque jour, mais elle devient une grande partie si surannée, grâce au progrès constant de la technologie, qu'on pourrait la remplacer avantageusement au bout de quelques mois. Les machines vivantes au contraire s'accommodent à mesure qu'elles durent et que l'habileté transmise de génération en génération s'y est accumulée davantage. Aussi le Times répond-il au magasin de fabrique de M. Po
ter:
« M. E. Potter est si pénétré de l'importance extraordinaire et absolue du coton (cotton masters), que pour maintenir cette classe et en étendre le métier, il veut enfermer malgré eux un demi-million de travailleurs dans un grand work-house, moral. L'industrie cotonièrerie mérite-t-elle qu'on la soutienne ? demande M. Potter. Assurément, répondons-nous, par tous les moyens honora
dbles ! Est-ce la peine de tenir le machinisme en ordre ? demande de nouveau M. Potter. Ici nous hésitons, car M. Potter entend par machinisme le machinisme humain, puisqu'il proteste qu'il n'a pas l'intention de le traiter comme une propriété absolu
t. Il nous faut avouer que nous ne croyons pas qu'il « vaille la peine » ou qu'il soit même possible de tenir en ordre le machinisme humain, c'est-à-
dire de l'enseigner et d'y mettre de l'école, jusqu'à ce qu'on n'ait besoin de s'en servir. Ce machinisme a la propriété de sa coquille s'il reste intact, qu'on l'évo
e ou qu'on le jette tout qu'on veut. Il est même capable, à voir ce qui se passe, de lâcher de lui-même la vapeur et d'éclater, ou de faire mal de tapage dans nos grandes villes. Il se peut bien, comme le dit M. Potter, que la reproduction des travailleurs exige beaucoup de temps, mais avec des mécanismes et de l'argent on trouvera toujours des hommes durs, entreprenants et in
dustrieux, de qui fabriquer plus de maîtres de fab
rique qu'il n'en sera jamais consommés... M. Pot
ter nous a annoncé que l'industrie ressuscitera de plus belle dans un, deux ou trois ans, et réclame que nous n'ayons pas encouragé ou permis l'immigration de la force de travail ! Il est naturel, dit-il, que les ouvriers désirent émigrer, mais il pense que la nation doit enfermer malgré eux dans les districts cotonièrs ce demi-million de travailleurs, avec les sept cent mille qui leur sont attachés, et qu'elle doit en outre, par une conséquence néces
taire, reformer par la force leur mécontentement et les entretenir au moyen d'armées, et tout cela pour que les maîtres fabriquants les trouvent tout prêts au moment où ils en auront besoin... Le temps est venu, où la grande opinion publique de cette loi doit enfin faire quelque chose pour protéger cette force de travail contre ceux qui veulent la trai
ter comme ils traitent le charbon, le coton et le fer. »
("To save this working power from those who would deal with it as they deal with iron, coal and cotton.")

L'article du Times n'était qu'un jeu d'esprit. La

1. Times, 24 mars 1855.
2. « grande opinion publique » fut un réalité de l'avis du sieur Potter, que les ouvriers de fabrique font partie d'un monolith des fabricants. On mit obsta
cle à leur emigration ! on les enferma dans le « work-house moral » des districts cotonièrs, où ils ont toujours l'honneur de former « la force (the strength) des fabricants cotonièrs du Lan
cashire. »

Le procès de production capitalistes reprend donc de lui-même la séparation entre travailleur et condi
tions du travail. Il reprend et éternise par cela même les conditions qui forcent l'ouvrier à se vendre pour vivre, et mettent le capitalisme en état de l'acheter pour s'enrichir². Ce n'est plus le ha
sard qui les place en face l'un de l'autre sur le marché comme vendeur et acheteur. C'est le double moulinet du procès lui-même qui rejette toujours le premier sur le marché comme vendeur de sa force de travail et transforme son produit tou
djours en moyen d'échange pour le second. Le travail
defseur en fait à la classe capitalistes, avant de se vendre à un capitalisme individuel. Sa servi
tude économique est moyennée et en même temps dissimulée par le renouvellement péri
dique de cet acte de vente, par la fiction du libre con
tat, par le changement des maîtres individuels et par les oscillations des prix de marché du tra

de 1.

1. Le Parlement ne vota pas un fond pour l'émigration, mais seulement des lois qui autorisaient les municipalités à tenir les travailleurs entre la vie et la mort en les exploi
tant sans leur payer un salaire normal. Mais lorsque, trois ans après, les campagnes furent rattachées de la poste homine, le Parlement passa brusquement toute éditique parlementaire et vota en un clin d'œil des millions pour indemniser des ton
dant MILLIONS dont les formiers s'étant déjà indemni
dés par la Fédération du prix de la viande. Le jugement était des propriétaires fonciers, à l'ouverture du Parlia
dment, en 1866, dénonça qu'il n'est pas besoin d'être Indien pour adorer la vache Sahib, ni Jupiter pour s'imm Chern
er en sauvages.

2. « L'ouvrier demandait de la subsistance pour vivre, le chef demandait du travail pour gagner. » (Simmel, J., éd. de Bruxelles, t. 1, p. 91.)

3. Il existe une forme rurale et grangière de cette servitude dans le comté de Durham. C'est un des rares cas où les ouvriers sont également payés par le temps. L'ouvrier est in
cidental sur les journaliers agricoles. L'industrie manie riera à cause de lui pour faire un charlot. Le fermier, contrairement à la règle, ne prend ici à l'agriculture que les terres où se trou
dent des cotsages pour les ouvriers. Le prix de location de cette cotsage forme une partie du salaire du travail. Ces cotsages portent le nom de "hired hands.» Ils sont loués aux ouv
ers sous certaines obligations spéciales et en vertu d'un contrat appelé "bondage," qui oblige par exemple le travail
defseur, pour le temps pendant lequel il est occupé entre autre, de mettre sa fille à sa place, etc. Le travailleur lui-même s'app
tie "bondsman," serv. On voit ici un côté tour à tour cruelles et cruelles de la condition individuelle du travailleur est d'économiser temps consommation pour le capital ou consommation productive. Il est curieux de voir comment même les exécuto
teurs de ce boudin entrent dans le cas de son maître calculateur... Le fermier ne permet pas d'en sortir le salarié à travers les sous et ne se soucie sous ce rapport aucune imposition à ses droits du seigneur. » (Public Health VII, Rep. 1856, p. 188.)

4. On se souvient que pour qui est du travail des pays, etc., il n'est même plus besoin de cette formalité de la vende personnelle.
CHAPITRE XXIII

La continuité, en comme reproduction, ne produit donc pas seulement marchandise, ni seulement plus-value; il produit et éternise le rapport social entre capitaliste et salarié.

CHAPITRE XXIV

TRANSFORMATION DE LA PLUS-VALUE EN CAPITAL

I

Reproduction sur une échelle progressive. — Comment le droit de propriété de la production marchande devient le droit d'appropriation capitaliste.

Dans les sections précédentes nous avons vu comment la plus-value naît du capital, nous allons maintenant voir comment le capital sort de la plus-value.

Si, au lieu d'être dépensée, la plus-value est avancée et employée comme capital, un nouveau capital se forme et va se joindre à l'ancien. On accroît donc en capitalisant la plus-value.

Considérons cette opération d'abord au point de vue du capitaliste individuel.

Un filateur, par exemple, a avancé 250 000 francs dont quatre cinquièmes en salaires, machines, etc., un cinquième en salaire, et produit annuellement 200 000 livres de fils d'une valeur de 300 000 francs. La plus-value de 50 000 francs existe dans le produit net de 40 000 livres — un sixième du produit brut — que la vente convertit en une somme d'argent de 50 000 francs. Cinquante mille francs sont cinquante mille francs. Leur caractère de plus-value nous indique la voie par laquelle ils sont arrivés entre les mains du capitaliste, mais n'affecte en rien leur caractère de valeur ou d'argent.

Pour capitaliser la somme additionnelle de 50 000 francs, le filateur n'a donc que toutes autres circonstances restant les mêmes, qu'à en avancer quatre cinquièmes dans l'achat de coton, etc., et un cinquième dans l'achat de filières additionnelles qui trouveront sur le marché les substances dont il leur a avancé la valeur. Puis le nouveau capital de 500 000 francs fonctionne dans le filage et rend à son tour une plus-value de 100 000 francs, etc.

La valeur capital a été originellement avancée sous forme d'argent; la plus-value, au contraire, existe de prime abord comme valeur d'une quote-part du produit brut. La vente de celui-ci, son échange contre de l'argent, opère donc le retour de la valeur-capital à sa forme primitive, mais transforme le mode d'être primitif de la plus-value. A partir de ce moment, cependant, valeur-capital et plus-value sont également des sommes d'argent et la conversion ultérieure en capital s'opère de la même manière pour les deux sommes. Le filateur avance l'une comme l'autre dans l'achat des matières qui le mettent à même de recommencer, et cette fois sur une plus grande échelle, la fabrication de son article. Mais pour en acheter les éléments constitutifs, il faut qu'ils trouvent leur sur le marché.

Ses propres fils ne circulent que parce qu'il apporte son produit annuel sur le marché, et il en est de même des marchandises de tous les autres capitalistes. Avant de se trouver sur le marché, elles devaient se trouver dans le fonds de la production annuelle comme des articles de toute sorte dans lesquels la somme des capitaux individuels où le capital social s'est converti pendant le cours de l'année, et dont chaque capitaliste individuel n'a qu'une fraction. Les operations du marché n'ont que pour but de se disposer une nouvelle manière de vendre sous la condition de les vendre à un prix qui va avec les marchés créés à la production annuelle sans augmenter celle-ci ni altérer la nature des classes produites. L'usage auquel le produit annuel tout entier peut se prêter,
dépend donc de sa propre composition et non de la circulation.
La production annuelle doit en premier lieu fournir tous les articles propres à remplacer en nature les éléments matériels du capital usés pendant le cours de l'année. Cette déduction faite, reste le produit net dans lequel réside la plus-value.
En quoi consiste donc ce produit net?
Assurément en objets destinés à satisfaire les besoins et les désirs de la classe capitaliste, ou à passer à son fonds de consommation. Si c'est tout, la plus-value sera dissipée en entier et il n'y aura que simple reproduction.
Pour accumuler, il faut convertir une partie du produit net en capital. Mais, à moins de miracles, on ne saurait convertir en capital que des choses propres à fonctionner dans le procès de travail, c'est-à-dire des moyens de production, et d'autres choses propres à soutenir le travailleur, c'est-à-dire des subsistances. Il faut donc qu'une partie du sur-travail annuel ait été employée à produire des moyens de production et de subsistance additionnels, ou de ceux nécessaires au remplacement du capital avancé. En définitive, la plus-value n'est donc convertible en capital que parce que le produit net, dont elle est la valeur, contient déjà les éléments matériels d'un nouveau capital.
Pour faire actuellement fonctionner ces éléments comme capital, la classe capitaliste a besoin d'un surplus de travail qu'elle ne saura obtenir, à part l'exploitation plus excessive ou intensive des ouvriers déjà occupés, qu'en enlevant des forces de travail supplémentaires. Le mécanisme de la production capitaliste y a déjà pourvu en reproduisant la classe ouvrière comme classe salariée dont le salaire ordinaire assure non-seulement le maintien, mais encore la multiplication.
Il ne reste donc plus qu'à incorporer les forces de travail additionnelles, fournies chaque année à divers degrés d'âge par la classe ouvrière, aux moyens de production additionnels que la production annuelle renferme déjà.
Considérés d'une manière concrète, l'accumulation se résume, par conséquent, en reproduction du capital sur une échelle progressive. Le cercle de la reproduction simple s'étend et se change, d'après l'expression de Sismondi 1, en spirale.
Revenons maintenant à notre exemple. C'est la vieille histoire : Abraham engendre Isaac, Isaac engendre Jacob, etc., etc. La capital primitive de 250 000 francs rend une plus-value de 50 000 francs qui va être capitalisée. Le nouveau capital de 50 000 francs rend une plus-value de 10 000 francs laquelle,
après avoir été à son tour capitalisée ou convertie en un deuxième capital additionnel, rend une plus-value de 5 000 francs, et ainsi de suite.
Nous faisons ici abstraction de l'aliphoque de plus-value mangé par le capitaliste. Peut-être nous importe aussi pour le moment que les capitaux additionnels s'ajoutent comme incréments au capital primitif où s'ajoutent et fonctionnent indépendamment, qu'ils soient expoliés par le même individu qui les a accumulés, ou transférés par lui à d'autres mains. Seulement il ne faut pas oublier que côte à côte des capitaux de nouvelle formation, le capital primitif continue à se reproduire et à produire de la plus-value et que cela s'applique de même à chaque capital accumulé par rapport au capital additionnel qu'il a engendré à son tour.
Le capital primitif n'est formé par l'avance de 250 000 francs. D'où l'homme aux ânes s'est-il tiré cette richesse? De son propre travail ou de celui de ses sœurs, nous répondent tout d'une voix les portes économiques de l'économie politique 2, et leur hypothèse semble en effet la seule conforme aux lois de la production marchande.
Il en est tout autrement du capital additionnel de 50 000 francs. Sa généalogie nous est parfaitement connue. C'est de la plus-value capitalisée. Dès son origine il ne contient pas un seul atome de valeur qui ne provienne du travail d'autrui non payé. Les moyens de production auxquels la force ouvrière additionnelle est incorporée, de même que les subsistances qui la soutiennent, ne sont que des partis intégrant dans le produit net, du surplus accumulé annuellement à la classe ouvrière par la classe capitaliste. Que celle-ci, avec une quote-part de cette tribut, achète de celle-là un surplus de force, et même à son juste prix, en échangeant équivalent contre équivalent, cela revient à l'opération du conquérant tout prêt à payer de bonne grâces les marchandises des vaincus avec l'argent qu'il leur a extorqué.
Si le capital additionnel occupe son propre producteur, ce dernier, tout un continuum à mettre en valeur le capital primitif, doit recheter les fruits de son travail gratus antérieur par plus de travail additionnel qu'ils n'en ont coûté. Considéré comme transaction entre la classe capitaliste et la classe ouvrière, le procédé reste le même quand, moyennant le travail gratus des ouvriers occupés, on embuche des ouvriers supplémentaires. Le nouveau capital peut aussi servir à acheter une machine, destinée à jeter sur le paté et à remplacer par une couple d'enfants les mêmes hommes auxquels il a dû sa naissance. Dans tous les cas, par son surtravail de cette année, la classe ouvrière a crevé le capital additionnel qui occupera l'année prochaine du travail additionnel, et c'est ce qu'on appelle créer du capital par le capital.
L'accumulation du premier capital de 50 000 fr. presqu'équivaut à la somme de 250 000 fr., avancée

1. Cf. on abstraction du commerce étranger au moyen duquel une nation peut inventer des articles de luxe en moyens de production ou subsistances de première nécessité, et vice versa. Pour déterminer l'analyse générale d'incidents matières, il faut considérer le monde comme un entier, et supposer que la production capitaliste est disque partout et s'est emparée de toutes les branches d'industrie.
2. L'analyse que Sismondi donne de l'accumulation en grand déduit qu'il se contente trop de la phrase « conversion du revenu en capital » sans aller approfondir les conditions matérielles de cette opération.
Néanmoins elle amène ce résultat :
1° Que le produit appartient au capitaliste et non au producteur ;
2° Que la valeur de ce produit renferme et la valeur du capital avancé et une plus-value qui coûte du travail à l’ouvrier, mais rien au capitaliste, dont elle devient la propriété légitime ;
3° Que l’ouvrier a maintenu sa force de travail et peut la vendre de nouveau si elle trouve acheteur.
La reproduction simple ne fait que répéter périodiquement la première opération ; à chaque reprise elle devient donc à son tour conversion primitive de l’argent en capital. La continuité d’action d’une loi est certainement le contraire de son infraction. 
« Plusieurs échanges successifs n’ont fait du dernier que le représentant du premier. »
Néanmoins nous avons vu que la simple reproduction change radicalement le caractère du premier acte, pris sous son aspect isolé. « Parmi ceux qui se partagent le revenu national, les uns (les ouvriers) y acquièrent chaque année un droit nouveau par un nouveau travail, les autres (les capitalistes) y ont acquis antérieurement un droit permanent par un travail primitif. » Du reste, ce n’est pas seulement en matière de travail que la primogéniture fait merveille.
Qu’y a-t-il de changé quand la reproduction simple vient à être remplacée par la reproduction sur une échelle progressive, par l’accumulation ?
Dans le premier cas, le capitaliste mange la plus-value tout entière, tandis que dans le deuxième, il fait preuve de civisme en en mangeant qu’un partie pour faire argent de l’autre.
La plus-value est sa propriété et n’a jamais appartenue à l’ouvrier. Quand il l’avance il fait donc, comme au premier jour où il apparaît sur le marché, des avances tirées de son propre fonds qu’il lui prévient cette fois du travail gratuit de ses ouvriers. Si l’ouvrier B est embauché avec la plus-value produite par l’ouvrier A, il faut bien considérer, d’un côté, que la plus-value a été rendue par A sans qu’il fût lésé d’un centime du juste prix de sa marchandise et que, de l’autre côté, il n’a pas pour rien dans cette entreprise. Tout ce que celui-ci demande et qu’il a le droit de demander, c’est que le capitaliste lui paye la valeur de sa force ouvrière.
« Tous deux gagnent encore ; l’ouvrier parce qu’on lui avait avancé les fruits du travail (lire : du travail gratuit d’autres ouvriers), avant qu’il fût fait (lire : avant que le sien eût porté de fruit) ; le maître, parce que le travail de cet ouvrier valait plus que la saîne (lire : produit plus de valeur que celle de son salaire) ».
Il est bien vrai que les choses se présentent sous un tout autre jour, si l’on considère la production capitaliste dans le mouvement continu de sa rénovation et qu’on substitue au capitaliste et aux ouvriers individuels la classe capitaliste et la classe ouvrière. Mais c’est appliquer une mesure tout à fait étrangère à la production marchande.
Elle ne place vis-à-vis que des vendeurs et des acheteurs. 

1. Siemondt, I. c., p. 70.
2. L. c., p. 111.
3. L. c., p. 120.
acheteurs, indépendants les uns des autres et entre qui tout rapport cesse à l'efficacité du terme stipulé par leur contrat. Si la transaction se réjette, c'est grâce à un moindre contrat, et, si peut-être avec l'ancien que c'est par accident que le même vendeur le faisait avec le même acheteur plutôt qu'avec tout autre.

Pour juger la production marchande d'après ses propres lois économiques, il faut donc prendre chaque transaction réellement, et non dans son enchaînement, ni avec celle qui la précède, ni avec celle qui la suit. De plus, comme ventes et achats se font toujours d'individu à individu, il n'y faut pas chercher des rapports de classe à classe.

Si longue donc soit la fable de reproductions périodiques et d'accumulations antérieures par laquelle le capital actuellement en fonction est passé, il conserve toujours sa virginité primitive. Supposé qu'aucune transaction puisse être partent à part les lois d'échange s'observent, le mode d'approvisionnement même changer de fond en comble sans que le droit de propriété, conformément à la production marchande, soit respecté. Aussi est-il toujours vigoureux, aussi bien au début, où le produit appartiennent au producteur et où celui-ci, en donnant équivalent contre équivalent, ne saurait s'éviter que par son propre travail, que dans la période capitaliste, où la richesse est accumulée sur une échelle progressive grâce à l'approvisionnement successive du travail d'autrui non payé.

Ce résultat devient inévitable dès que la force de travail est vendue librement comme marchandise par le travailleur lui-même. Mais ce n'est aussi qu'à partir de ce moment que la production marchande se généralise et devient le mode typique de la production, que de tel ou tel produit se fait pour la vente et que toute richesse passe par la circulation. Ce n'est pas là où le travail salarié forme la base de la production marchande que celle-ci non-êtreusement s'impose à la société, mais parce que la première fois joue tous ses ressorts. Prétendre que l'intervention du travail salarié la fausse revient à dire que pour rester pure la production marchande doit s'abstenir de se développer. A mesure qu'elle se métamorphose en production capitaliste, ses lois de richesse se changent nécessairement en lois de l'appropriation capitaliste. Quelle illusion donc des circonstances sociales qui s'imaginent pouvoir briser le régime du capital en lui appliquant les lois éternelles de la production marchande!

On sait que le capital primitivement avancé, même quand il est d'exclusivement aux travaux de son possesseur, se transforme tôt ou tard, grâce à la production simple, en capital accumulé ou plus-value capitalisé. N'oublions pas que, tout capital avancé se perd comme une goutte dans le fleuve toujours grossissant de l'accumulation. C'est là un fait si bien reconnu par les économistes qu'ils aiment à définir le capital : « une richesse accumulée qui est employée de nouveau à la production d'une plus-value », et le capitaliste : « le possesseur du produit net ». La même manière de voir s'exprime sous cette autre forme que tout le capital actuel est de l'intérêt accumulé ou capitalisé, car l'intérêt n'est qu'un fragment de la plus-value. « Le capital, dit l'Economiste de Londres, avec l'intérêt composé de chaque partie de capital épargnée, va toujours en grossissant que toute la richesse dont provient le revenu dans le monde entier n'est plus depuis longtemps que l'intérêt du capital. » L'Economiste est réellement trop modéré. Marchant sur les traces du docteur Price, il pouvait prouver par des calculs exacts qu'il faudrait annexer d'autres planètes à cette monnaie terrestre pour le mettre à même de rendre au capital ce qui est dû au capital.

II

Pause interprétation de la production sur une échelle progressive.

Les marchandises que le capitaliste achète, avec une partie de la plus-value, comme moyens de production, et de valeur ajoutée, il les prend dans le même but, il n'est pas non plus du travail productif. L'achat de ces marchandises et de ce travail, au lieu de l'enrichir, l'appauvrit d'autant. Il dispose ainsi la plus-value comme revenu, au lieu de la faire féconder comme capital.

En opposition à la noblesse modeste, impatient de dévorer plus que son avoir, faisant parade de son luxe, de sa domesticité nombreuse et fastueuse, l'économie politique bourgeoise devait donc prêcher l'accumulation comme le premier des devoirs civils et ne pas se laisser d'enseigner que, pour accumuler, il faut être sage, ne pas manger tout son capital, mais bien conscience une bonne partie à l'embauchage de travailleurs productifs, rendant plus qu'ils ne reçoivent.

Elle avait encore à combattre le préjugé populaire qui confond la production capitaliste avec la théorie-réalisation et qui se figure qu'il faut vendre pour se consommer les objets qui constituent la richesse, ou sauver l'argent des visages de la circulation. Or, mettre l'argent sous cet état est la méthode la plus sûre pour ne pas le capitaliser, et amasser des marchandises en vue de les transformer en


2. Le capitaliste qui produit net, c'est à dire le capital. (Blackstone and History of the National Character, etc. London, 1812.)

3. Londres: Fleet Street, 12 July, 1859.

4. Il n'est donc que la mort subite exprimée le plus récemment le mouvement qui fait d'une valeur le moyen de sa propre multiplication.
La nature de la vie n'est pas que de la classe humaine.

Le 

**LE CAPITAL**

serait être que le sort d'un homme en el tour. L'ac- 

cumulation de la richesse, un mode de vie qui détruit

la travail, d'un certain nombre d'ouvriers et

d'un certain nombre de maîtres, une nouvelle classe.

Le 

**LE CAPITAL**

serait être que le sort d'un homme en el tour. L'ac- 

cumulation de la richesse, un mode de vie qui détruit

la travail, d'un certain nombre d'ouvriers et

d'un certain nombre de maîtres, une nouvelle classe.

Le 

**LE CAPITAL**

serait être que le sort d'un homme en el tour. L'ac- 

cumulation de la richesse, un mode de vie qui détruit

la travail, d'un certain nombre d'ouvriers et

d'un certain nombre de maîtres, une nouvelle classe.
plupart, elle ne peut ouvrir des perspectives d'où se dériver les progrès sociaux du domaine, chez leur nature en même temps que le prolétariat, une fois la révolution accomplie. Telle qu'elle est conçue, le principe de l'exploitation est à bien prendre dans le principe de la vérité que elle doit être l'œuvre de leurs sujets.

Après avoir révélé toute la partie de la richesse sociale, qui fonctionne comme capital, en capital, c'est-à-dire au profit de la classe des habitants, le chômage, nous retrouvons ici la question de la structure sociale, où le prix nécessaire des marchandises se compose de salaire, de profit. Le salaire y est inclus, et de même toute, en dernier ressort, de salaire de plus-value. Par réduction, c'est la même structure d'exploitation que celle qui est nécessaire à la production de la plus-value.

Enfin, cette voie se trouve, l'économie politique en tant qu'elle n'est qu'un dérivé de l'exploitation, en la structure de la classe des capitalistes. Cette structure d'exploitation SAVE tient la partie du produit net qui se convertit en capital et est consommée par la classe ouvrière.

III

Division de la plus-value en capital et en revenu. — Théorie de l'abolition.

Jusqu'ici nous avons envisagé la plus-value, tantôt comme fonds de conversion, tantôt comme fonds d'accumulation du capitaliste. Il est l'un et l'autre à la fois. Partie en est déduite comme revenu, l'autre accumulée comme capital.

Donc la mesure de la plus-value, une des parties sera d'autant plus grande que l'autre sera plus petite. Toutes choses restant égales, la plus-value doit diminuer par suite de diminution de la plus-value, le capitaliste, en fin de compte, qui faire le partage. Il y a donc la loi de la valorisation.

L'origine du profit, profit de quoi, qui, par nature, en dit qu'il l'obtient, en y gagne. Il est un degré de plus-value qu'il remplit de sa fonction de capitaliste, qui est d'exploiter.

Le capitaliste n'a aucune valeur historique, aucun fonds historique à la vie, aucun motif d'être social, qu'autant qu'il fonctionne comme capitaliste, quel qu'il fût. Il se trouve dans la même mesure de sa propre existence encore qu'il soit nécessaire à l'exploitation du mode de production capitaliste. La loi déterminante de son activité n'est donc que la valeur d'usage, la plus-value, mais bien la valorisation en soi, qui est son fondement posé.

On ne saurait concevoir que le chômage et la révolution ne soient possibles pour le proletariat, les deux parties de la structure sociale que l'on peut transformer en capital, en partage.

II.

La nature d'exploitation sociale, qui fonctionne comme capital, est la base d'une société sociale et son but.

La structure sociale, cela n'est qu'il est le capital, fait l'objet de cette loi. Il est la base d'un système social qui est celui de la socialisation.
Mais le pêché original opère tout autant et gâte tout. A mesure que se développe le mode de production capitaliste, et avec lui l'accumulation et la richesse, le capitaliste essaie d'être simple lucrateur du capital. Il ressent « une émotion buissonne » pour son propre Adam, sa chair, et devient si céciste, si socratique, qu'il essaie de sauver l'assouvissement comme un préjugé de l'absurdité passé de mode. Tandis que le capitaliste de vieille ruche frivole toute dépense individuelle qui n'est pas de rigueur, n'y voyant qu'un empêchement sur l'accumulation, le capitaliste moderne est capable de voir dans la capitalisation de la plus-value un obstacle à ses con- tresses. Consommant, dit le premier, c'est « s'abs- tenir » d'accumuler; accumulant, dit le second, c'est « remettre » à la joieuse. « Deux âmes, helas! habitent mon cœur, et l'une veut faire divorcer avec l'autre 1. »

À l'origine de la production capitaliste — et cette phase historique se renouvelle dans la vie privée de tout industriel parvenu — l'avarice et l'envie de s'enrichir l'emportent exclusivement. Mais le progrès de la production ne peut pas seulement un nouveau monde de jouissances : il ouvre, avec la spéculation et le crédit, mille sources d'enrichissement soyeux. A un certain degré de développement, il impose même au malheurieux capitaliste une prodigalité toute de convention, à la fois et là de richesse et moyen de crédit. Le luxe devient une nécessité de métier et entre dans les frais de représentation du capital. Ce n'est pas tant le capitaliste ne s'enrichit pas, comme le paysan et l'artisan indépendants, proportionnellement à son travail et à sa frugalité personnelles, mais en raison du travail grutal d'autrui qu'il absorbe, et du renoncement à toutes les joui- sances de la vie imposées à ses ouvriers. Bien que sa pro- digalité ne revête donc jamais les 10 000 livres de celle du seigneur féodal, bien qu'elle ait géné à dissimuler l'avarice plus sourde et l'esprit de calcul plus mesquin, elle ne donne à l'accumulation qu'un soutien nécessairement restreint par sa dépense, ni celle-ci par celle-là. Toutefois il n'élève dès lors en loi un conflit à la fois entre le penchant à l'accumulation et le penchant à la joissance.

L'industrie de Manchester, » est-il dit dans un écrit publié en 1798 par le docteur Aikin, « peut se diviser en quatre périodes. Dans la première les fabricants étaient forcés de travailler dur pour leur entretien. Leur principal moyen de s'enrichir consistait à voler les patrons qui plaçaient chez eux des jeunes gens comme apprentis, et payaient pour cela bon prix, tandis que les maîtres apprentis étaient

Car Chez est le mon des miens, d'un pieux souverain qui vole, pille et destoe tout et veut prendre & s'enfermer pour se faire homme, et qui se détourne de l'harmonie de leurs lois et qui font croire qu'ils en sont sortis. L'homme est un bon moquer de la nature est affecté de manière à leur donner du beau, d'ou qu'ils sont espace et les dévore tout seul... Et si l'on tue et исполie les assas- sins et les voleurs d'grand chemin, nombre plus ne devraient- on pas chasser, manter, recoy tous les droit & leur coup & le rite. » (Merton Laire, t. 2.)

1. Avarice de Gain.

Car Chez est le mon des miens, d'un pieux souverain qui vole, pille et destoe tout et veut prendre & s'enfermer pour se faire homme, et qui se détourne de l'harmonie de leurs lois et qui font croire qu'ils en sont sortis. L'homme est un bon moquer de la nature est affecté de manière à leur donner du beau, d'ou qu'ils sont espace et les dévore tout seul... Et si l'on tue et исполie les assas- sins et les voleurs d'grand chemin, nombre plus ne devraient- on pas chasser, manter, recoy tous les droit & leur coup & le rite. » (Merton Laire, t. 2.)

1. Avarice de Gain.
l'ouvrage des jérusalem qui ne changent rien aux facons historiques ?

A ce point de vue, si le capitalisme n'est qu'une machine à produire de la plus-value, le capitaliste de et qui sa machine à capitaliser cette plus-value.

L'économie politique classique ne doit donc plus être analysée par les industriels, mais par des observateurs conscients des lois qui régissent le système de production et la circulation de la plus-value.

Il est de la plus haute importance, de faire lire la pléthore, la passion pour l'accumulation, et de comprendre que la plus-value est le résultat de l'exploitation salariale.

Aussi assurons-nous, puissant de plus en plus, de rester en voie et d'attirer, notre pays. Si le capitalisme n'est pas la principale des bêtes, c'est que le capitalisme n'est pas la principale des bêtes. Si l'on attaque les travailleurs, sans en avoir pris note, sans en avoir perçu la signification, sans en avoir conscience, sans en avoir conscience, sans en avoir conscience, sans en avoir conscience.

Les conditions du travail se transforment tant à cru en avant de prises d'abstention du capitaliste, supposé toujours que son ouvrier n'ait aucun point de travail pour lui.

Si le béton non seulement se mange, mais aussi se sert, abstention du capitaliste ! Si l'on donne au vin le temps de fermenter, abstention du capitaliste !

Le capitaliste se détache lui-même, quand il « prêche » ses instruments de production au travailleur, et d'autres termes, quand il fait valoir comme capital en leur incorporant la force ouvrière, au lieu de manger tout enrange, cracher, du vin, du sucre, de l'eau, etc., ou, d'après l'exposition suivie des théoriciens de l'abstention, au lieu de nous dresser « la valeur » en articles de luxe, etc.


2. Cette vue est de moins en moins, et de la manière la plus favorable à l'accusation, entre le capitaliste et le travail, est ainsi que, le but de ces ouvriers, fut interrompue par la Révolution de Juillet.


4. Le Inquiry into these Principles respecting the Nature of Demand, etc., p. 67.

5. L. le, p. 50.
La classe capitalistique, dont elle se prétend la propriété, ne peut pas se procurer ces propriétés que par le biais de sa domination et de sa force. Le concept de l'accumulation, en tant qu'acte et processus, est une exigence de la société moderne, comme la domination de la classe dominante. Elle est le résultat d'une lutte pour le pouvoir et la richesse. L'accumulation est un processus de concentration et de centralisation du capital, qui se manifeste par la concentration des capitaux et la centralisation des moyens de production.

Dans la société, les classes sociales sont définies par leur position dans le processus de production. Les travailleurs sont exploités par les capitalistes, qui utilisent le travail des travailleurs comme source de richesse. Cela entraîne la reproduction des classes sociales et la mise en place de la hiérarchie sociale.

Le capital se concentre dans les mains des capitalistes. Leur pouvoir se manifeste par la domination sur les travailleurs. Cela se traduit par la concentration des capitaux et la centralisation des moyens de production. Cela conduit à la formation de la classe dominante, qui contrôle les moyens de production et détermine la société.

La lutte des classes est la manifestation principale de la société moderne. Elle se traduit par la concentration des capitaux et la centralisation des moyens de production. Cela entraîne la reproduction des classes sociales et la mise en place de la hiérarchie sociale.

En conclusion, la classe capitalistique se prétend la propriété, mais elle ne peut pas se procurer ces propriétés que par le biais de sa domination et de sa force. L'accumulation est un processus de concentration et de centralisation du capital, qui se manifeste par la concentration des capitaux et la centralisation des moyens de production. Cela se traduit par la domination sur les travailleurs et la reproduction des classes sociales.
préoccupations en ses du travail que d'en tirer le profit le plus direct de la main-d'œuvre.

1. Pour avoir de bonne main-d'œuvre, il faut que le travail soit facile à accomplir.

2. Ainsi, le travail doit être ordonné, ne pas être trop fatigant, et il doit être rémunéré de manière équitable.

3. Enfin, il faut que le travail soit satisfaisant au niveau de la satisfaction personnelle de l'individu.

4. Le travail doit donc être adapté à la capacité et aux compétences de chaque individu.

5. De plus, il faut que le travail soit rémunéré de manière juste, pour encourager les travailleurs à s'engager à long terme.

6. En conclusion, le travail doit être adapté à la capacité et aux compétences de chaque individu, et il doit être rémunéré de manière équitable et satisfaisante.

7. Cela permettra de réduire le taux de chômage et d'augmenter la productivité économique.

8. Les travailleurs seront ainsi plus motivés et moins susceptibles de quitter leur emploi.

9. En conséquence, il est essentiel de s'assurer que le travail est bien adapté à la capacité et aux compétences des travailleurs, et que les rémunérations sont équitables et satisfaisantes.

10. Les États doivent donc prendre des mesures pour améliorer la situation du travail, en adaptant les travailleurs à la capacité et aux compétences de chaque individu, et en rémunérant les travailleurs de manière juste et satisfaisante.

11. Les États doivent donc prendre des mesures pour améliorer la situation du travail, en adaptant les travailleurs à la capacité et aux compétences de chaque individu, et en rémunérant les travailleurs de manière juste et satisfaisante.

12. Les États doivent donc prendre des mesures pour améliorer la situation du travail, en adaptant les travailleurs à la capacité et aux compétences de chaque individu, et en rémunérant les travailleurs de manière juste et satisfaisante.

13. Les États doivent donc prendre des mesures pour améliorer la situation du travail, en adaptant les travailleurs à la capacité et aux compétences de chaque individu, et en rémunérant les travailleurs de manière juste et satisfaisante.

14. Les États doivent donc prendre des mesures pour améliorer la situation du travail, en adaptant les travailleurs à la capacité et aux compétences de chaque individu, et en rémunérant les travailleurs de manière juste et satisfaisante.

15. Les États doivent donc prendre des mesures pour améliorer la situation du travail, en adaptant les travailleurs à la capacité et aux compétences de chaque individu, et en rémunérant les travailleurs de manière juste et satisfaisante.

16. Les États doivent donc prendre des mesures pour améliorer la situation du travail, en adaptant les travailleurs à la capacité et aux compétences de chaque individu, et en rémunérant les travailleurs de manière juste et satisfaisante.

17. Les États doivent donc prendre des mesures pour améliorer la situation du travail, en adaptant les travailleurs à la capacité et aux compétences de chaque individu, et en rémunérant les travailleurs de manière juste et satisfaisante.

18. Les États doivent donc prendre des mesures pour améliorer la situation du travail, en adaptant les travailleurs à la capacité et aux compétences de chaque individu, et en rémunérant les travailleurs de manière juste et satisfaisante.

19. Les États doivent donc prendre des mesures pour améliorer la situation du travail, en adaptant les travailleurs à la capacité et aux compétences de chaque individu, et en rémunérant les travailleurs de manière juste et satisfaisante.

20. Les États doivent donc prendre des mesures pour améliorer la situation du travail, en adaptant les travailleurs à la capacité et aux compétences de chaque individu, et en rémunérant les travailleurs de manière juste et satisfaisante.

21. Les États doivent donc prendre des mesures pour améliorer la situation du travail, en adaptant les travailleurs à la capacité et aux compétences de chaque individu, et en rémunérant les travailleurs de manière juste et satisfaisante.

22. Les États doivent donc prendre des mesures pour améliorer la situation du travail, en adaptant les travailleurs à la capacité et aux compétences de chaque individu, et en rémunérant les travailleurs de manière juste et satisfaisante.

23. Les États doivent donc prendre des mesures pour améliorer la situation du travail, en adaptant les travailleurs à la capacité et aux compétences de chaque individu, et en rémunérant les travailleurs de manière juste et satisfaisante.

24. Les États doivent donc prendre des mesures pour améliorer la situation du travail, en adaptant les travailleurs à la capacité et aux compétences de chaque individu, et en rémunérant les travailleurs de manière juste et satisfaisante.

25. Les États doivent donc prendre des mesures pour améliorer la situation du travail, en adaptant les travailleurs à la capacité et aux compétences de chaque individu, et en rémunérant les travailleurs de manière juste et satisfaisante.

26. Les États doivent donc prendre des mesures pour améliorer la situation du travail, en adaptant les travailleurs à la capacité et aux compétences de chaque individu, et en rémunérant les travailleurs de manière juste et satisfaisante.

27. Les États doivent donc prendre des mesures pour améliorer la situation du travail, en adaptant les travailleurs à la capacité et aux compétences de chaque individu, et en rémunérant les travailleurs de manière juste et satisfaisante.

28. Les États doivent donc prendre des mesures pour améliorer la situation du travail, en adaptant les travailleurs à la capacité et aux compétences de chaque individu, et en rémunérant les travailleurs de manière juste et satisfaisante.

29. Les États doivent donc prendre des mesures pour améliorer la situation du travail, en adaptant les travailleurs à la capacité et aux compétences de chaque individu, et en rémunérant les travailleurs de manière juste et satisfaisante.
saires fixèrent, en 1795, le taux des salaires pour le Scapen amand, de savoir fort bien donc et pensaient évidemment que ces taux n'étaient pas besoin de faire de même... Ils cédèrent donc que le salaire hebdomadaire serait de 3 s. 6 p. par homme, tant que la moitié de pain de huit livres onze onces coûtait 1 s., et qu'il s'éléverait progressivement jusqu'à ce que le pain coûtât 3 s. 6 d. Ce prix une fois dépasse, le salaire devait d'aller progressivement jusqu'à ce que le pain coûtât 3 s., et alors la nourriture de chaque homme serait d'un cinquième moins qu'au départ. —

En 1819, un comité d'experts de la Chambre des lords posa la question suivante à un certain A. Bennet, grand fermier, maire, administrateur d'un comité de sûreté de pauvres et régulateur officiel des salaires agricoles : —Est-ce qu'on observe une proportion quelconque entre la valeur du travail journalier et l'assistance nécessaire ? — Mais oui, répondit l'illustre Bennet ; la recette hebdomadaire de chaque famille est complète au delà de son salaire nominal jusqu'à concurrence d'une moitié de pain de huit livres onze onces et de trois pence par tête... Nous supposons qu'une telle norme suffit pour l'entretien hebdomadaire de chaque membre de la famille, et les trois pence sont pour les vêtements. S'il ploit à la pauvreté de les fournir en nature, elle dépasse les trois pence. Cette pratique règne non seulement dans tout l'est du Midshire, mais encore, dans tout le pays, etc.

C'est ainsi, s'écria un écrivain bourgeois de cette époque, que pendant nombre d'années les fermiers ont dégradé une classe respectable de leurs concitoyens, en les forçant à chercher un refuge dans le boulanger... Le fermier a augmenté ses peches bénéfices en employant ses ouvriers d'accumulateur le fonds de consommation le plus indiscutable... L'exemple du travail fait à domicile n'est pas un cas isolé, car nous savons qu'en consommation nécessaire du travailleur, non seulement dans la formation de la plus-value, mais aussi dans l'accumulation du capital, on trouve de plus amples détails à ce sujet dans le chapitre suivant.

Il n'empêche, dans toutes les branches d'industrie, la partie du capital constant qui constitue en outre que la moyenne de travailleurs, doit être pour un certain nombre d'ouvriers, — nombre déterminé par l'échelle de l'entre-œuvre, — elle ne serait pas toujours suivant la même proportion que le mérite du travail mis en œuvre. Quand on disait que, par exemple, certains hommes travaillaient huit heures par jour, et ils burden quotidienne luis cens heures de travail. Pour augmenter de la somme de marchandises capitalistes, il faut établir un nouveau contingent de cinquante ouvriers et à faire travailler ses anciens ouvriers douze heures par jour au lieu de huit. Dans le premier cas, il faut un surplus d'avances non seulement en salaires, mais aussi en outillage, en matériel, dans l'autre, l'ancien outillage reste suffisant. Il va de soi que l'industrie qui continue, sa sur-venue sera active, il lui sera plus vite, et sa terminaison de nouveau travail sera plus lent, mais plus fort. De cette manière un excédent de travail, obtenu par une tension superficielle de la force ouvrière, augmente la plus-value et le produit net, la subsistance de l'employeur, sans nécessiter un accroissement préalable et proportionnel de la partie constante du capital avancé.

Dans l'industrie extractive, celle des mines, par exemple, les matières premières n'ont pas comme élément des avances, puisque la somme de travail reste constante et non le fruit d'un travail antérieur, mais bien le dividendé de la nature, tel que le métal, le minéral, le charbon, le fer, etc. Le capital constant ne forme donc presque exclusivement à l'avance ou outillage, qu'une augmentation de travail n'affecte pas. Mais, les autres circonstances restant les mêmes, la valeur et la masse du produit multiples en raison directe du travail appliqué aux mines, dans le même premier jour de la vie industrielle, et l'ancien et le nouveau outillage de concurs ou de sources propres de la richesse. Voilà donc, grâce à l'inévitabilité de la force ouvrière, le terrain de l'accumulation d'ouvrages agrémentésement préalable du capital avancé.

Dans l'agriculture où ne peut émettre le champ de conduite sans avancer un surplus de semaines et de mois. Mais, cette avance une fois faite, la seule notion mécanique du travail sur le sol augmente merveilleusement la fécondité. L'excellence du travail, tiré du nombre d'ouvriers, est un don à cet effet sans ajout à l'avance ou instrumentarium. Ce sont donc du nouveau factory direct, de l'homme sur la nature qui fournit aussi un nouvel abondement à accumuler sans intervention d'un capital additionnel.

Enfin, dans les manufactures, les fabricants, les maisons, toute dépense additionnelle en travail prêter une dépense proportionnelle et même parfois un outillage en même temps, sans non outillage. De plus, puis qu'il y est l'industrie extractive et l'agriculture fournissent à l'industrie manufacturière ses matières brutes et instruments, le produit de ces phénomènes de l'activité sans surplus d'avances revient aussi à l'avantage de collectivité.

Nous arrivons donc à ce résultat générale, qu'en s'interdisant la force ouvrière et la terre, ces deux sources primitives de la richesse, le capital requiert une puissance d'expansion qui lui permet de capturer ses éléments d'accumulation au-delà des limites auparavant fixées par sa propre grandeur, c'est-à-dire par la valeur et la masse des moyens de production qui sont produits dans le produit net... Un autre facteur important de l'accumulation c'est le degré de productivité du travail social.

2. The 2. (3.)
3. C. H. Parsons, I. c. p. 34. De leur est, les propriétaires des ouvriers sont les plus favorisés pour le travailleur, mais que les ouvriers de la science, et qui en conviennent, sont en mesure de s'assurer les plus grands avantages de l'économie, et qu'il peut se faire sans nécessiter un accroissement préalable ou proportionnel de la partie constante du capital avancé.
Étant donné la plus-value, l'abondance du produit net, dont elle est la valeur, correspond à la productivité du travail mis en œuvre. A mesure donc que le travail développe ses pouvoirs productifs, le produit net comprend plus de moyens de jouissance et d'accumulation. Alors la partie de la plus-value qui se capitalise peut même augmenter aux dépens de l'autre qui constitue le revenu, sans que la consommation du capitalistes en soit ressentie, car désormais une moindre valeur se réalise en une somme supérieure d'utilités.

Le revenu déduit, le reste de la plus-value fonctionne comme capital additionnel. En mettant les subsistances à meilleur marché, le développement des pouvoirs productifs du travail fait que les travailleurs aussi baissent de prix. Il réagit de même sur l'efficacité, l'abondance et le prix des moyens de production. Or, l'accumulation ultérieure que le nouveau capital amène à son tour, se règle non sur la valeur absolue de ce capital, mais sur la quantité de forces ouvrières, d'outillage, de matières premières et auxiliaires dont il dispose.

Il arrive en général que les combinaisons, les procédés et les instruments perfectionnés d'apparition premier lien à l'aide du nouveau capital additionnel.

Quant à l'ancien capital, il consiste en partie en moyens de travail qui s'usent peu à peu et n'ont besoin d'être réparés que des lapes de temps assez grands. Toutefois, chaque année, un nombre considérable de ceux qui arrivent à son terme de vieillit, comme on en voit tous les ans s'éteindre nombre de vieillards en décroissance. Alors, le progrès scientifique et technique, accompli durant la période de leur service actif, permet de remplacer ces instruments usés par d'autres plus efficaces et comparativement moins coûteux. En dehors donc de modifications de détail que subit de temps à autre l'ancien outillage, une large portion en est chaque année entièrement renouvelée et devient ainsi plus productive.

Quant à l'autre élément constant du capital ancien, les matières premières et auxiliaires, elles sont produites pour la plupart en moins même annuellement, si elles proviennent de l'agriculture, et dans des capacités de temps beaucoup plus courts, si elles proviennent des mines, etc. Là, tout procédé perfectionné qui entraîne un changement d'outillage, réagit donc presque du même coup sur le capital additionnel et l'ancien capital.

En découvrant de nouvelles matières utiles ou de nouvelles qualités utiles de matières déjà sur usagées, la chimie multiplie les sphères de placement pour le capital accumulé. En enseignant les méthodes propres à rejeter dans le cours circulaire de la reproduction les résidus de la production et de la consommation sociales, leurs excréments, elle convertit, sans aucun concours du capital, ces non-valeurs en autant d'éléments additionnels de l'accumulation.

De même que l'elasticité de la force ouvrière, le progrès incessant de la science et de la technique donne du capital une puissance d'expansion indépendante, dans des certaines limites, de la grandeur des richesses acquises dont il se compose.

Sans doute, les progrès de la production productive du travail qui s'accomplissent sans le concours du capital déjà en fonction, mais dont il profite dès qu'il fait pour nouveau, le déprécient aussi plus ou moins durant l'intervalle où il continue de fonctionner sous sa ancienne forme. Le capital placé dans une machine, par exemple, perd de sa valeur quand surviennent de meilleures machines de la même espèce. Du moment, cependant, où la concurrence rend cette dépréciation sensible au capitalistes, il cherche à s'en indemniser par une réduction du salaire.

Le travail transmet au produit la valeur des moyens de production consommés. D'un autre côté, la valeur et la masse des moyens de production, mis en œuvre par un quantum donné de travail, augmentent à mesure que le travail devient plus productif. Donc, bien qu'un même quantum de travail n'ajoute jamais aux produits que la même somme de valeur nouvelle, l'ancienne valeur-capital qu'il leur transmet va s'accroissant avec le développement de l'industrie.

Que le fleur anglais et le fleur chinois travaillent le même nombre d'heures avec le même degré d'intensité, et ils vont créer chaque semaine des valeurs égales. Pourtant, en dépit de cette égalité, il y aura entre le produit hollandais de l'un, qui se sort d'un vaste automate, et celui de l'autre, qui se sert d'un roman primitif, une merveilleuse différence de valeur. Dans le même temps que le Chinois file à une huitaine de coton, l'Anglais en filera plusieurs centaines, grâce à la productivité supérieure du travail mécanique : de là l'énorme surpris d'anciennes valeurs qui sort enfère la valeur de son produit, où elles repartent sous une nouvelle forme d'utilité et deviennent ainsi propres à fonctionner de nouveau comme capital.

« En Angleterre les récoltes de laine des trois années 1789-92 restaient, faute d'ouvriers, à l'état brut, et y étaient rentées forcément longtemps encore, si l'invention de machines n'était arrivée à fourni fort à propos les moyens de les filer. » Les nouvelles machines ne firent pas sortir de terre un seul homme, mais elles mettaient un nombre d'ouvriers relativement peu considérable à même de filer en peu de temps cette énorme masse de laine successivement accumulée pendant trois années, et tout cas étaient beaucoup de valeur, d'en conserver, sous forme de fils, l'ancienne valeur-capital. Elles proropèrent en outre la reproduction de la laine sur une échelle progressive.

C'est la propriété naturelle du travail qu'en créant de nouvelles valeurs, il conserve les anciennes. À mesure donc que ses moyens de production augmentent d'efficacité, de masse et de valeur, c'est-à-dire, à mesure que le mouvement ascendant de sa puisance productive accélère l'accumulation, le travail conserve et éternise, sous des formes toujours nouvelles, une ancienne valeur-capital toujours grossissante. Mais, dans le système du salariat, cette faculté naturelle du travail prend la fausse apparence d'une propriété qui est inhérente au ca-

2. Peut-être l'analyse crant de procédé de production et de valorisation, de l'économie politique classique n'a jamais bien apprécié cette élément important de l'accumulation. « Quelle que soit la variation des forces productives », dit Ricardo, par
Cette partie du capital constant qui s'avance sous forme d'outillage et qu'Adam Smith a nommée «capital fixe», fonctionne toujours en entier dans les procs de production périodiques, tandis qu'autrefois, au contraire, ne s'ajouant que peu à peu, elle ne transmire sa valeur que par fractions aux marchandises qu'elle aide à confec tionner successivement. Véri table gradimètre du progrès des forces productives, son accroissement amène une différence de graine de plus en plus considérable entre la totalité du capital actuellement employé et la fraction qui s'en consomme d'un seul coup. On peut comparer, par exemple, la valeur des chimines de fer européennes aujourd'hui exploitées à la somme de valeur qu'ils ont reçu par leur usage quotidien! Or, ces moyens, créés par l'homme, rendent des services gratuits tout comme les forces naturelles, l'eau, la vapeur, l'électricité, etc., et ils les rendent en proportion des effets utiles qu'ils contribuent à produire sans augmentation de frais. Ces services gratuits du travail d'autrefois, Salut et vivité par le travail d'aujourd'hui, s'accumulent donc avec le développement des forces productives et l'accumulation de capital qui l'accompagne.

Parce que le travail passé des travailleurs A, B, C, etc., figure dans le système capitaliste comme l'écrit du non-travailleur X, etc., bourgeois et économistes de veer à tout propos des terrains et des éloges sur les opérations de la grâce de ce travail dévant, auquel Marc Cullot, le génie écossois, décore même des étoiles à un salaire à part, vulgairement nomme profit, intérêt, etc.1 Ainsi le nombre de plus en plus puissant que, sous forme d'entraînement, le travail passé apporte au travail vivant, est attribué par ces sages non à l'ouvrant qui a fait l'œuvre, mais au capitaliste qui se l'est approprié. A leur point de vue, l'Instrument du travail et son caractère de capital — qui lui est imparté par le milieu social actuel — ne peuvent pas se séparer que le travailleurr lui-même, dans la pensée du planteur de la Géorgie, ne pouvait se séparer de son caractère d'esclave.

Parmi les circonstances qui, indépendamment du partage proportionnel de la plus-value en revenus et en capital, influent directement sur l'étendue de l'accumulation, il faut enfin signaler le grandeur du capital avancé.

Etant donné le degré d'exploitation de la force ouvrière, la masse de la plus-value se détermine par le nombre des ouvriers simultanément exploités, et celui-ci correspond, quelque dans des proportions changantes, à la grandeur du capital. Plus le capital grossit donc, au moyen d'accumulations successives, plus grossit aussi la valeur à diviser en fonds de consommation et en fonds d'accumulation ultérieurs. En outre, tous les restes de la production jouent d'autant plus énergiquement que son échelle s'élargit avec la masse du capital avancé.

1. Marc Cullot avait pris un brevet d'invention pour le système du travail passé (stages of past labour), longtemps avant que Servier ne le sien pour le salaire de l'instant.
Le dogme de la quantité fixe du capital social à chaque moment donné, non seulement vient se heurter contre les phénomènes les plus ordinaires de la production, tels que ses mouvements d'expansion et de contraction, mais il rend l'accumulation même à peu près incompréhensible. Aussi n'a-t-il été mis en avant par Bentham et ses acolytes, les Mac Colloch, les Mill et tutti quanti, qu'avec une arrière-pensée « utilitaire. » Ils l'appliquent de préférence à cette partie du capital qui s'échange contre la force ouvrière et qu'ils appellent indifféremment «fonds de salaire», «fonds du travail». D'après eux, c'est là une fraction particulière de la richesse sociale, la valeur d'une certaine quantité de substances dont le naturel pose à chaque moment les bornes fatales, que la classe travailleuse s'escrimme vainement à franchir. La somme à distribuer parmi les salariés étant ainsi donnée, il s'en suit que si la quote-part devait à chacun des participants être trop petite, c'est parce que leur nombre est trop grand, et qu'en dernière analyse leur miétre est un fait non de l'ordre social, mais de l'ordre naturel.

En premier lieu, les limites que le système capitaliste prescrit à la consommation du producteur ne sont «naturelles» que dans le milieu propre à ce système, de même que le loyer ne fonctionne comme aiguillon «naturel» du travail que dans le milieu esclavagiste. C'est en effet la nature de la production capitaliste que de limiter la part du producteur à ce qui est nécessaire pour l'entretien de sa force ouvrière, et d'octroyer la surplus de son produit au capitaliste. C'est encore de la nature de ce système que le productif, qui écout de la capitaliste, soit divisé par lui en revenu et en capital additionnel, tandis qu'il n'y a des cas exceptionnels où le travailleur puisse augmenter son fonds de consommation en imputant sur celui du non-travailleur. «Le riche», dit Sismondi, «fait la loi au pauvre... car faisant lui-même le partage de la production annuelle, tout ce qu'il nomme revenu, il le garde pour le consommer lui-même; tout ce qu'il nomme capital il le cède au pauvre pour que celui-ci en fasse son revenu.» (Liséz: pour que ce


2. Édouard Bentham est un philosophe anglais. Dans aucun pays, à aucune époque, personne, par même le philosophe anglais Christian Wolff, n'a tiré autant de parti du lieu commun, il ne s'y plait pas seulement, il s'y plait. Le fameux principe d'utilité n'est pas de son invention, il n'a fait que reproduire sans esprit l'esprit d'Hobbes et d'autres écrivains français du dix-huitième siècle. — Pour savoir, par exemple, ce qui est pus, il y a un nœud, il faut étudier la nature canine, mais on sait qu'elle est la même que celle de ses ancêtres, et qu'elle n'a pas évolué avec la même vitesse d'évolution de l'homme. Les phénomènes que nous observons, en fait, sont la même que ceux que nous avons observés dans l'évolution de l'homme moderne, l'équilibre et spécialement l'équilibre de la richesse sociale et de son mouvement. C'est à cette
Le capital n'est qu'une fraction variable et flottante de la richesse sociale, le fonds de salaire, qui n'est qu'une quinzaine de ce capital, ne serait qu'une quinzaine de cette richesse. Mais, même dans les données du système capitaliste, ce ne serait qu'un quinzaine du capital social non-capitaliste et non-capital variable, et cette proportion, comme nous l'avons déjà vu et comme nous l'espérons encore plus en détail dans les chapitres suivants, ne reste pas la même durant le cours de l'accumulation.

Un exemple de la tautologie abondante dans le tableau abondant de la quantité immense du fonds de salaire nous est fourni par le professeur Fawcett.

Le capital circulant d'un pays, dit-il, est son fonds d'entretien du travail. Pour calculer le salaire

CHAPITRE XXV

LOI GÉNÉRALE DE L'ACCUMULATION CAPITALISTE

La composition du capital restant la même, le progrès de l'accumulation tend à faire monter le taux des salaires.

Nous avons maintenant à traiter de l'influence que l'accroissement du capital exerce sur le sort de la classe ouvrière. La demande la plus importante pour la solution de ce problème, c'est la composition du capital et les changements qu'elle subit dans le progrès de l'accumulation.

La composition du capital se présente à un double point de vue. Sous le rapport de la valeur, elle est déterminée par la proportion suivant laquelle le capital se décompose en partie constante (la valeur des moyens de production) et partie variable (la valeur de la force ouvrière, la somme des salaires). Sous le rapport de sa matière, telle qu'elle fonctionne dans le processus de production, tout capital vaste ou moyen de production et en force ouvrière individuelle, et sa composition est déterminée par la proportion qu'il y a entre la masse des moyens de production employés et la quantité de travail nécessaire pour les mettre en œuvre. La première composition du capital est la composition-valueur, la deuxième la composition technique. Enfin, pour exprimer la lointaine qu'il y a entre l'une et l'autre, nous appelons composition organique du capital sa composition-valueur, en tant qu'elle dépend de sa composition technique, et que, par conséquent, les changements survenus dans celle-ci se répercutent dans celle-là. Quand nous parlons en général de la composition du capital, il s'agit toujours de sa composition organique.

Les capitaux nombreux placés dans une même branche de production et fonctionnant entre les mains d'une multitude de capitalistes, indépendants les uns des autres, différençant plus ou moins de composition, mais la moyenne de leurs compositions particulières constitue la composition du capital total considéré à cette branche de production. D'une branche de production à l'autre, la composition moyenne du capital varie grandement, mais la moyenne de toutes ces compositions moyennes constitue la composition du capital social employée dans un pays, et c'est de celle-là qu'il s'agit en dernier lieu dans les recherches suivantes.

Après ces remarques préliminaires, revenons à l'accumulation capitalistique.

L'accroissement du capital renforce l'accroissement de sa partie variable. En d'autres termes, une part plus-value capitalisée doit s'avancer en salaires. Supposé donc que la composition du capital reste la même, la demande de travail marchera de front avec l'accumulation, et la
partie variable du capital augmentera au moins dans la même proportion que sa masse totale.

Dans ces données, le progrès constant de l'accumulation doit même, tout comme, augmenter annuellement l'absurde graduelle des salaires. En effet, une partie de la plus-value, ce fruit annuel, vient annuellement s'ajouter au capital acquis ; puis cet increment annuel grossi lui-même à mesure que le capital fonctionnant s'élève davantage ; enfin, si des circonstances exceptionnellement favorables — l'ouverture de nouveaux marchés au dehors, de nouvelles sphères de déploiement à l'intérieur, etc. — viennent à l'aiguiser, la passion du gain jette brusquement de plus fortes portions du produit net dans le fonds de la reproduction pour en dilater encore l'échelle.

De tout cela il résulte que chaque année fournira l'emploi pour un nombre de salariés supérieur à celui de l'année précédente, si qu'au moment donné les besoins de l'accumulation commencent à dépasser l'offre ordinaire de travail. Dès lors le taux des salaires doit suivre un mouvement ascendant. Ce fut en Angleterre, pendant presque tout le quinzième siècle et dans la première moitié du dix-septième, un sujet de lamentations continuelles.

Cependant les circonstances plus ou moins favorables au milieu desquelles la classe ouvrière se reproduit et se multiplie ne changent rien au caractère fondamental de la reproduction capitaliste. De même que la reproduction simple ramène constamment le même rapport social — capitalisme et salariat — ainsi l'accumulation ne fait que reproduire ce rapport sur une échelle également progressive, avec plus de capitaux (ou de plus gros capitauxistes) d'un côté, plus de salariés de l'autre. La reproduction du capital renferme celle de son grand instrument de mise en valeur, la force de travail. Accumulation du capital est donc en même temps accroissement du prolétariat !

Cette identité — de deux termes opposés en apparence — Adam Smith, Ricardo et autres l'ont si bien saisie, que pour eux l'accumulation du capital n'est même autre chose que la consommation des travailleurs produisant de toute la partie capitalisée du produit net, ou ce qui revient au même, sa conversion en un supplément de prolétaires.

Déjà en 1698, John Bellers s'écriait :

"Si quelqu'un avait cent mille arpents de terre, et autant de livres d'argent, et autant de bétail, que serait cet homme riche sans le travailleur, sinon un simple travailleur? Et puisque ce sont les travailleurs qui font les richesses, plus il y a des premiers, plus il y aura des autres... le travail du pauvre étant la mise du riche."

Du même belot de Mandeville enseigne, au commencement du dix-huitième siècle :

"Là où la propreté est suffisamment protégée, il serait plus facile de vivre sans argent que sans puissances, car qui ferait le travail?... s'il ne fait donc pas affamer les travailleurs, il ne faut pas non plus leur donner tant qu'il vaillle la peine de les nourrir. Si ça et là, en se serrant le ventre et à force d'une application extraordinaire, quelque individu de la classe inférieure s'élève au-dessus de sa condition, personne ne doit l'en empêcher. Au contraire, on ne serait nier que monner une vie fragile soit la condition la plus sage pour chacun particulier, pour chaque famille prise à part, mais ce n'est pas moins l'intérêt de toutes les nations riches que la plus grande partie des pauvres ne reste jamais inactive et dépose néanmoins toujours sa récolte... Ceux qui gagnent leur vie par un labeur quotidien n'ont d'autre aiguillon à se rendre serviables que leurs besoins qu'il est prudent de soulager, mais ce serait folie de vouloir guérir. La seule chose qui puisse rendre l'homme de peine laborieux, c'est un salaire modéré. Soit qu'on temporement un salaire trop bas la décourage ou le désespère, un salaire trop élevé le rend insolent ou paresseux... Il résulte de ce qui précède que, dans une nation libre où l'essorage est interdit, la richesse la plus sûre consiste dans la multitude des pauvres laborieux. Outre qu'ils sont une source inintarrissable de recrutement pour la flotte et l'armée, sans eux il n'y aurait pas de jouissance possible et aucun pays ne saurait tirer profit de ses produits naturels. Pour que la société (qui évidemment se compose des non-travailleurs) soit heureuse et le peuple content de sa sorte plausible, il faut que la grande majorité reste aussi ignorante que pauvre. Les connaissances développées et multiplient nos désirs, et moins un homme désirer plus ses besoins sont faciles à satisfaire..."

Ce que Mandeville, écrivain courageux et fortement, ne pouvait pas encore apercevoir, c'est que le mécanisme de l'accumulation augmente, avec le capital, la masse des "pauvres laborieux", c'est-à-dire des salariés convertissant leurs forces ouvrières en force vitale du capital et restant ainsi, bon gré, mal gré, servé de leur propre produit incarné dans la personne du capitaliste.

Sur cet état de dépendance, comme une des nécessités reconnues du système capitaliste, Sir F. M. B. san remarque, dans son ouvrage sur la Situation :

2. B. de Mandeville : "The folly of the bees", 43e édition, Lond. 1728, Remarques, p. 212, 214, 376. — "Une vie sobre, un travail mécanique est pour la poule le chemin du bonheur matériel (l'auteur entend par bonheur matériel le plus longue journée de travail possible et le minimum possible de salaires) et c'est en même temps le chemin de la richesse pour l'État (l'auteur entend les propriétaires fonciers, les capitalistes et leurs agents et dignitaires gouvernementaux)."
Dans l'état de l'accumulation, tel que nous venons de le supposer, et c'est son état le plus propice aux mouvements de越来越, qui dans la Théorie du système capitaliste, a démontré que l'accumulation de la richesse se faisait sans emploi. Le même processus se produit dans la société industrielle moderne.

Dans le système capitaliste, la accumulation de la richesse se fait sans emploi. Le même processus se produit dans la société industrielle moderne.
ouvriers, leur dépendance revêt des formes tolérables, ou, comme dit Edin, des formes « aisées et libérales. » Au lieu de gagner une intolérance, l'exploitation et la domination capitaliste gagnent simplement en extension à mesure que l'accroît le capital, et acquiert le nombre de ses sujets. Alors il revient à ceux-ci, sous forme de payement, une plus forte portion de leur propre produit net, toujours grossissant et progressivement capitalisé, en sorte qu'ils se trouvent à même d'élargir la cirque de leurs jouissances, de se mieux nourrir, vêtir, meubler, etc., et de former de petites réserves d'argent. Mais si un meilleur traitement, une nourriture plus abondante, des vêtements plus propres et un surcroît de pièces ne font pas tomber les chaînes de l'esclavage, il en est de même de celles du salariat. Le mouvement ascendant imprimé aux prix du travail par l'accumulation du capital prouve, au contraire, que la chair d'or, à laquelle le capitaliste tient le salariat rivé et que celui-ci ne cesse de forger, s'est déjà assez allongée pour permettre un réchauffement de trésor.

Dans les controverses économiques sur ce sujet, on a oublié le point principal : le caractère spécifique de la production capitaliste. Là, en effet, la force ouvrière ne s'acquitte pas dans le but de satisfaire directement, par son service ou son produit, les besoins personnels de l'individu. Celui qui est le plus petit capitalizeur qui fixe plus de travail qu'il ne paye et dont la vente réussit donc une portion de valeur qui ne lui a rien coûté. Fabricuer de la plus-value, telle est la loi absolue de ce mode de production. La force ouvrière ne reste donc vendable qu'autant qu'elle conserve les moyens de production comme capital, qu'elle reproduit son propre équivalent comme capital et qu'elle creuse au capitaliste, par-dessus le marché, et un fonds de consommation et un surplus de capital. Qu'elles soient peu ou prou favorables, les conditions de la vente de la force ouvrière impliquent la nécessité de sa revente continue et la reproduction progressive de la richesse capitaliste. Il est de la nature du salaire de mettre toujours en mouvement un certain quantum de travail gratuit. L'augmentation du salaire n'indique donc au mieux qu'une diminution relative du travail gratuit que doit fournir l'ouvrier ; mais cette diminution ne peut jamais aller assez loin pour porter préjudice au système capitaliste.

Dans nos données, le taux des salaires n'est élevé grâce à un accroissement du capital supérieur à celui du travail effort. Il n'y a qu'une alternative:

On les salaires continuent à monter, puisque leur hausse n'empêche point sur le progrès de l'accumulation, ce qui n'a rien de merveilleux, « car, dit Adam Smith, après que les profits ont baissé, les capitaux n'en augmentent pas moins ; ils continuent même à augmenter bien plus vite qu'auparavant... Un grand capital, quelque avec de petits profits, augmente, en général, plus promptement qu'un petit capital avec de gros profits. » Alors il est évident que la diminution du travail gratuit des ouvriers n'empêche en rien le capital d'étendre sa sphère de domination. Ce mouvement, au contraire, accentue le travailleur à voir sa seule chance de salut dans l'enrichissement de son métier.

On bien, écoutant l'aiguillon du gain, la hausse progressive des salaires commence à retarder la marche de l'accumulation qui va en diminuant, mais cette diminution même en fait disparaître la cause première, à savoir l'excès en capital comparé à l'offre de travail. Dès lors le taux du salaire retombe à un niveau conforme aux besoins de la mise en valeur du capital, niveau qui peut être supérieur, égal ou inférieur à ce qu'il était au moment où la hausse des salaires est liée. De cette manière, le mécanisme du profit capitaliste écartant spontanément les obstacles qu'il lui arrive parfois de créer.

Il faut bien saisir le lien entre les mouvements du capital en voie d'accumulation et les vicissitudes passées qui se suivent dans le taux des salaires.

Tantôt c'est un excès de capital, provenant de l'accumulation accélérée, qui rend le travail Offer relativement insuffisant et tend par conséquent à en élever le prix. Tantôt c'est un ralentissement de l'accumulation qui rend le travail offert relativement surabondant et en déprime le prix.

Le mouvement d'expansion et de contraction du capital en voie d'accumulation produit donc alternativement l'insuffisance ou la surabondance, et le chauffage relatif du travail offert, mais ce n'est pas un décroissement absolu, mais proportionnel du chiffre de la population ouvrière qui rend le capital surabondant dans le premier cas, en un accroissement absolu proportionnel du chiffre de la population ouvrière qui rend le capital insuffisant dans l'autre.

Nous rencontrons un phénomène tout à fait analogue dans les périodes du cycle industriel. Quand vient la crise, les prix des marchandises subissent une baisse générale, et cette baisse se réplicite dans une hausse de la valeur relative de l'argent. Par contre, quand la confiance renaît, les prix des marchandises subissent une hausse générale, et cette hausse se réplicite dans une baisse de la valeur relative de l'argent, bien que dans les deux cas la valeur réelle de l'argent n'épouse pas le moindre changement. Mais de même que l'école angloise connaît sous le nom de Currency School dénature ces faits en attribuant l'augmentation des prix à une surabondance et leur dépression à un manque d'argent, de même les économistes, prêchant l'effet pour la cause, prétendent expliquer les vicissitudes de l'accumulation par le mouvement de la population ouvrière qui fournirait tantôt trop de bras et tantôt trop peu.

La loi de la production capitaliste ainsi métamorphosée en prétendre loi naturelle de la population, revient simplement à dire :

2. V. sur les conditions de cette école : Karl Marx, Zur Kritik der politischen Ökonomie, p. 168, 292.
Le rapport entre l’accumulation du capital et le taux de salaire n’est que le rapport entre le travail gratuit, converti en capital, et le supplément de travail payé qu’exige ce capital additionnel pour être mis en œuvre. Ce n’est donc point tout un rapport entre deux termes indépendants l’un de l’autre, à savoir, d’un côté, la grandeur du capital, et de l’autre, le chiffre de la population ouvrière, mais ce n’est en dernière analyse qu’un rapport entre le travail gratuit et le travail payé de la même population ouvrière. Si le quantum de travail gratuit que la classe ouvrière rend, et que la classe capitaliste accapare, s’accroît assez rapidement pour que sa conversion en capital additionnel nécessite un supplément extraordinaire de travail payé, le salaire monte et, toutes autres circonstances restant les mêmes, le travail gratuit diminue proportionnellement. Mais, dès que cette diminution touche au point où le surplus, qui nourrit le capital, ne parait plus offert en quantité normale, une réaction suit, une mémoire partielle du revenu se capitalise, l’accumulation se ralentit et le mouvement ascendant du salaire subit un contre-coup. Le prix du travail ne peut donc jamais s’élever qu’au-dessus des limites qui laissent intactes les bases du système capitaliste et en assurent la reproduction sur une échelle progressive.

Et comment en pourrait-il être autrement lâché le travailleur n’existe que pour augmenter la richesse d’autrui, créée par lui? Ainsi que, dans la monnaie religieuse, l’homme est dominé par l’œuvre de son cœur, il est, dans le monde capitaliste, par l’œuvre de sa main.

II

Changement successifs de la composition du capital dans la progression de l’accumulation et diminution relative de cette partie du capital qui se rachète contre la force ouvrière.

D’après les économistes eux-mêmes, en n’est-il pas évident actuelle de la richesse sociale, si la grandeur absolue du capital acquis, qui augmente une hausse des salaires, n’est que le progrès contraire de l’accumulation et son degré de vitesse. Il faut donc avant tout éclaircir les conditions dans lesquelles s’accapare ce progrès, dont nous n’avons

1. « Les ouvriers industriels et les ouvriers agricoles se heurtent contre la même limite par rapport à leur occupation, savoir la possibilité pour l’entrepreneur de tirer un certain profit du produit de leur travail... » (John Stuart, op. cit., p. 241.)

2. « Si sous réserve maintenant à notre première étude, où il a été démontré... que le capital lui-même n’est que le résultat du travail humain, il semble tout à fait incompréhensible que l’homme puisse toujours sous la domination de son propre produit, le capital, et lui être en bonne santé. » (Fon Théor. der landwirthschaftl. Gesellschaft, 1866, p. 50.)


Considéré jusqu’ici que la phase particulière où l’accroissement du capital se combine avec un état stationnaire de sa composition technique.

Etant donné les bases générales du système capitaliste, le développement des pouvoirs productifs du travail social survivent toujours à un certain point de l’accumulation pour en devenir désormais le legs, le plus puissant. » (La même cause, cit Adam Smith, qui fait hausser les salaires du travail, l’accroissement du capital, tend à augmenter les facultés productives du travail et à mettre une plus petite quantité de travail en état de produire une plus grande quantité d’ouvrage.)

Mais par quelle voie s’obtient ce résultat? Par une série de changements dans le mode de production qui mettent une somme donnée de force ouvrière à même de mouvoir une masse toujours croissante de moyens de production. Dans cet accroissement, par rapport à la force ouvrière employée, les moyens de production jouent un double rôle. Les uns, tels que machines, édifices, fourneaux, appareils de drainage, engrais minéraux, etc., sont augmentés en nombre, étendue, masse et efficacité, pour rendre le travail plus productif, tandis que les autres, matières premières et auxiliaires, s’augmentent parce que le travail devient plus productif en consommation avantage dans un temps donné.

A la naissance de la grande industrie, l’on découvrit en Angleterre une méthode pour convertir en force forgeable le fer fondu avec du coke. Ce procédé, qu’on appelle puddlage et qui consiste à faire fondre le fer à la fois dans des fourneaux d’une construction spéciale, donna lieu à un grandissement immense des hauts-fourneaux, à l’emploi d’appareils à soufflets chaudière, etc., enfin à une telle augmentation de l’outilage et des matériaux mis en œuvre par une même quantité de travail, que le fer fut bientôt livré assez abondamment et à assez bon marché pour pouvoir chasser la pierre et le bois d’une fosse d’emplois. Comme le fer et le charbon sont les grands leviers de l’industrie moderne, on ne saurait exagérer l’importance de cette innovation.

Pourtant, le puddleur, l’ouvrier occupé à l’affinage de la fonte, exécute une opération manuelle, et c’est que la grandeur des fourneaux qu’il est d’une manière reste limitée par ses facultés personnelles, et c’est cette limite qui arrête à présent l’essor merveilleux que l’industrie métallique gagné a pris depuis 1780, date de l’invention du puddlage.

« Le fait est, » écrit l’Engineering, un des organes des ingénieurs anglais, « le fait est que le procédé suédois du puddlage manuel n’est guère qu’un reste de barbarie (the fact is that the old process of hand-puddling is little better than a barbarism). » La tendance actuelle de notre industrie est à opérer aux différents degrés de la fabrication sur des matériaux de plus en plus larges. C’est ainsi que presque chaque année voit naître de nouveaux hauts-fourneaux plus vastes, des marteaux à vapeur plus lourds, des laminiers plus puissants, et des instru-

1. L. a., trad. Cornier, t. 1, p. 140.
ments plus gigantesques appliqués aux nombreuses branches de la manufacturie de métal. Au matin de cet accroissement général — accrètement de la masse des matériau industriels — le rapport au travail employé — le procédé du pillage est resté presque stationnaire et met aujourd'hui des entraves insoupçonnées au mouvement industriel... Ainsi est-ce en voie d'exploiter dans toutes les grandes usines par des boucheurs à révolution automatiques et capables de fournir des chiffres colossaux tout à fait hors de la portée du travail humain.

C'est, après avoir révolutionné l'industrie du fer et préparé une grande extension de l'outillage et de la masse des matériau mis en œuvre par une certaine quantité de travail, le pillage est devenu, dans le courant de l'accroissement, un obstacle économique dont on est en train de se débarrasser par de nouveaux procédés, propres à rendre les hommes qu'ils passent à l'accroissement ultérieur des moyens matériels de la production par rapport au travail employé. C'est là l'histoire de toutes les découvertes et inventions qui se sont suivies à la suite de l'accroissement, comme nous l'avons prévu du reste en retracant la marche de la production moderne depuis son origine jusqu'à notre époque.

Dans le progrès de l'accroissement il n'y a donc pas seulement accroissement quantitatif et simultané des divers éléments réels de capital, le développement des puissances productives du travail social que ce progrès antérieur se manifeste encore par des changements quantitatifs, par des changements graduels dans la composition technique du capital, dont le facteur objectif se présente progressivement en grandeur proportionnelle par rapport au facteur subjectif, c'est-à-dire que la masse de l'outillage et des matériaux augmente de plus en plus en comparaison de la somme de force ouvrière nécessaire pour les mettre en œuvre. A mesure donc que l'accroissement du capital rend le travail plus productif, il en diminue la demande proportionnellement ou sa propre grandeur.

Ces changements dans la composition technique du capital se refléchissent dans sa composition-valeur, dans l'accroissement progressif de sa partie constante aux dépens de sa partie variable, de manière que, par exemple, à une époque arrêtée de l'accroissement, il se convertit 50 pour , de la valeur-capital en moyens de production, et 50 pour , en travail, à une époque plus avancée il se dépensera 60 pour , de la valeur-capital en moyens de production et 40 pour , seulement en travail. Ce n'est pas, bien entendu, que le capital tout entier, mais seulement sa partie variable, qui s'élance contre la force ouvrière et forme le fonds à repartir entre les salaires.

Cette loi de l'accroissement progressif de la partie constante du capital par rapport à sa partie variable se trouve, comme nous l'avons vu ailleurs, à chaque pas confirmée par l'analyse comparée des prix des marchandises, soit qu'on compare différentes époques économiques chez une même nation, soit qu'on compare différentes nations dans la même èpoque. Le grandeur relative de cet élément du prix qui se prolonge jusqu'à la valeur-temps de la production consommée, rend l'accroissement de la partie constante du capital assuré, soit généralement dans le cas de l'industrie, et le grandeur relative de l'autre élément de prix qui pese le travail et ne représente que la partie variable du capital assuré, soit généralement en raison inverse du progrès de l'accroissement.

Cet accroissement de la partie variable du capital par rapport à sa partie constante, ce changement dans la composition-valeur du capital, n'a pas d'effet de lui même le changement dans sa composition technique. Si, par exemple, la valeur capital moyenne allait dans la hiérarchie est pour 50 , moyenne constante et pour 50 , moyenne égal à la moyenne du dixième siècle elle était moitié l'un, moitié l'autre, par contre la masse de cinquante, des machines, etc., pour un élément dans un temps donné, est de moins pour des consommations de bien plus considérables qu'au commencement du dixième siècle. La raison en est que même les propriétés du travail, qui se manifestent par l'accroissement de l'outillage et de participent en outre, par une plus petite somme de travail, fait aussi diminuer de valeur la plus grande partie des productions qui fonctionnent comme moyen de production. Leur valeur ne s'accroît donc pas dans la même proportion que leur masse. L'accroissement de la partie constante du capital par rapport à sa partie variable est par conséquent de beaucoup inférieur à l'accroissement de la masse des moyens de production par rapport à la masse du travail employé. Le premier mouvement suit le dernier à un moindre degré de vitesse.

Enfin, pour éviter des erreurs, il faut bien remarquer que le progrès de l'accroissement, en faisant diminuer le grandeur relative du capital variable, n'en exclut point l'accroissement absolu. Quelle valeur-capital se divise d'abord moitié en partie constante, moitié en partie variable, et que plus tard la partie variable n'en forme plus qu'un cinquième : quand, au moment où ce changement a lieu, la valeur-capital primitive, soit 6000 francs, atténue la chiffre de 12 000 francs, la partie variable s'accroît d'une cinquième. Elle s'est élevée de 3000 francs à 3600, mais apparaissant un accroissement d'accumulation de 20 pour , aurait suffi pour augmenter la demande de travail d'un cinquième, tandis que maintenant, pour produire le même écart, l'accumulation doit tripler.

La coquetterie, la division manufacturière, le monopole, etc., en un mot, les méthodes propres à donner l'essor aux puissances du travail capital, ne peuvent s'introduire que là où de la production est exercée d'un sur une assise grande économie, et, à mesure qu'elle se développe, elles la développent. Sur la base du salariat, l'échelle des opérations devient en premier lieu de la grandeur des capitaux accumulés entre les mains d'entrepreneurs privés. C'est ainsi qu'une certaine accumulation primitive, qui...
CHAPITRE XXV

275

doit nous examinerons plus tard le genre, devient
le point de départ de l'industrie moderne, c'est l'en-
semble des combinaisons sociales et de procédés
techniques que nous avons nommé le mode spéci-
fique de la production capitaliste ou la production
capitaliste proprement dite. Mais toutes les métho-
does que celui-ci emploie pour faciliter le travail
sont autant de méthodes pour augmenter la plus-
value ou le produit net, pour alimenter la source
de l'accumulation, pour produire le capital au
moyen du capital. Si donc l'accumulation doit avoir
atteint un certain degré de grandeur pour que le
mode spécifique de la production capitaliste puisse
s'établir, celui-ci accélère par contre-coup l'ac-
cumulation dont le progrès ultérieur, en permettant
de dilater encore l'échelle des entreprises, réagit
de nouveau sur le développement de la production
capitaliste, etc. Ces deux facteurs économiques, en
raison composée de l'impulsion réciproque qu'ils
donnent ainsi, provoquent dans la composition
technique du capital les changements qui en naoin-
droissent progressivement la part variable par
rapport à la partie constante.

Chacun d'entre les capitaux individuels dont le
capital social se compose représente de prime
abord une certaine concentration, entre les mains
da un capitaine, de moyens de production et de
moyens d'atténuation du travail, et, à mesure qu'il
s'accumule, cette concentration s'étend. En aug-
mentant les éléments producteurs de la richesse,
l'accumulation opère donc en même temps leur
concentration croissante entre les mains d'entre-
preneurs privés. Toutefois ce genre de concentra-
tion qui est le corollaire obligé de l'accumulation
se met entre des limites plus ou moins étroites.

Le capital social, réparti entre les différentes
 sphères de production, y revêt la forme d'une mul-
titude de capitaux individuels qui, les uns à côté
daux autres, parcourent leur mouvement d'accumu-
lation, c'est-à-dire de reproduction, sur une échelle
progressive. Ce mouvement prend d'abord le sur-
plus d'éléments constitutifs de la richesse qu'il
agrège ensuite à leurs groupes déjà combinés et
faisant office de capital. Proporionnellement à sa
grandeur déjà acquise et au degré de sa force repro-
ductrice, chacun de ces groupes, chaque capital,
emprisonne de ces éléments supplémentaires, fait
ainsi acte de vitalité propre, maintient, en l'a-
grandissant, son existence distincte, et limite la
sphère d'action des autres. Le mouvement de con-
centration se dispense donc non-seulement sur au-
ant de points que l'accumulation, mais le fraction-
nement du capital social en une multitude de
capitaux indépendants les uns des autres se con-
solide précisément parce que tout capital individ-
uel fonctionne comme foyer de concentration relatif.

Comme la somme d'incréments dont l'accumula-
tion augmente les capitaux individuels va grossir
d'autant la capital social, la concentration relative
que tous ces capitaux représentant en moyenne ne
can croître sans un accroissement simultané du
capital social — de la richesse sociale venue à la
reproduction. C'est là une première limite de la con-
centration qui n'est que le corollaire de l'accumu-
lation.

Ce n'est pas tout. L'accumulation du capital so-
cial résulte non-seulement de l'agrandissement gra-
duel des capitaux individuels, mais encore de l'ac-
croissement de leur nombre, soit que des valeurs
dormantes se convertissent en capitaux, soit que
des bouteilles d'anciens capitaux s'en détachent
tout de leur sou-
che. En fin de gros capitaux lentement accumulés
se fractionnent à un moment donné en plusieurs
capitaux distincts, par exemple, à l'occasion d'un
partage de succession chez des familles capitalisantes.
La concentration est ainsi traversée et par la for-
maison de nouveaux capitaux et par la division
d'anciens.

Le mouvement de l'accumulation sociale présente
donc d'un côté une concentration croissante, entre
les mains d'entrepreneurs privés, des éléments re-
productifs de la richesse, et de l'autre la dispersion
et la multiplication des foyers d'accumulation et de
concentration relatifs, qui se repoussent mutuel-
lement de leurs orbites particuliers.

A un certain point du progrès économique, ce
mercéablement du capital social en une multitude
de capitaux individuels, ou le mouvement de répulsion
de ses parties intégrantes, vient à être contrarié par
le mouvement opposé de leur attraction mutuelle.
Ce n'est plus la concentration qui se confond avec
l'accumulation, mais bien un procès foncièrement
distinct, c'est l'attraction qui unit différents foyers
d'accumulation et de concentration, la concentra-
tion de capitaux déjà formés, la fusion d'un nombre
supérieur de capitaux en un nombre moindre, en un
mot, la centralisation proprement dite.

Nous n'avons pas ici à approfondir les lois de
Cette centralisation, l'attraction du capital par le
capital, mais seulement à en donner quelques apé-
rous rapides.

La guerre de la concurrence se fait à coups de
baisse. Le bon marché des produits dépend, cer-
tis paribus, de la productivité du travail, et cel-
e de l'échelle des entreprises. Les gros capitaux
laissent donc les petits.

Nous n'avons ailleurs que, plus le mode de pro-
duction capitaliste se développe, et plus augmente
de l'absence nécessaire pour exploiter
une industrie dans ses conditions normales. Les
petits capitaux attirant donc aux sphères de production
dont la grande industrie ne s'est pas encore
cemplée, où dont elle ne s'est emparée que d'une
façon impérfecte. La concurrence y fait rage en
raison directe de la circonstance et en raison inverse de la
grandeur des capitaux engagés. Elle se termine
toujours par la ruine d'un bon nombre de pe-
tits capitalistes dont les capitaux périssent en
partie et passent en partie entre les mains du vain-
queur.

Le développement de la production capitaliste en-
fante une puissance tout à fait nouvelle, le crédit,
qu'à ses origines n'introduit soi-même comme une aide modeste de l'accumulation, puis devient
bien impliquée une arme additionnelle et terrible de la
guerre de la concurrence, et se transforme enfin
en un immense machinisme social destiné à centraliser les capitaux.

A mesure que l'accumulation et la production capitalistes s'épanouissent, la concurrence et le crédit, les agents les plus puissants de la centralisation, prennent leur essor. De même, le progrès de l'accumulation augmente la matière à centraliser — les capitaux individuels — et le développement du mode de production capitaliste, avec le besoin social ainsi les facilités techniques de ces vastes entreprises dont la mise en œuvre exige une centralisation préférable du capital. De notre temps la force d'attraction entre les capitaux individuels et la tendance à la centralisation l'emportent donc plus qu'aucune période antérieure. Mais bien que la puissance et l'énergie relatives du mouvement centralisateur soient dans une certaine mesure déterminées par la grandeur acquise de la richesse capitalistique et la supériorité de son mécanisme économique, le progrès de la centralisation ne dépend pas d'un accroissement positif du capital social. C'est ce qui la distingue avant tout de la concentration qui n'est que le corollaire de la reproduction sur une échelle plus petite. La centralisation n'exige qu'un changement de distribution des capitaux présents, qu'une modification dans l'arrangement quantitatif des parties intégrantes du capital social.

Le capital pourra grossir ici par grandes masses, en une seule main, parce que là il s'échappera d'un grand nombre. Dans une branche de production particulière, la centralisation n'aurait atteint sa dernière limite qu'au moment où tous les capitaux qui s'y trouvent engagés ne formeraient plus qu'un seul capital individuel. Dans une société donnée elle n'aurait atteint sa dernière limite qu'au moment où le capital national tout entier ne formerait plus qu'un seul capital entre les mains d'un seul capitaliste ou d'une seule compagnie de capitalistes.

La centralisation ne fait que suppléer à l'œuvre de l'accumulation en mettant les industriels à même d'écarter l'échelle de leurs opérations. Quand il se réveille au temps de l'accumulation ou de la centralisation, que celle-ci se fasse par le procédé violent de l'annexion — certains capitaux devenant des centres de gravité si puissants à l'égard d'autres capitaux, qu'ils en détruisent la cohésion individuelle et s'enrichissent de leurs éléments désagrégés — ou que la fusion d'une foule de capitaux soit déjà formée, soit en voie de formation, s'accompagne par le procédé plus douceur des sociétés par actions, etc., — l'effet économique n'en restera pas moins le même. L'échelle élargie des entreprises sera toujours le point de départ d'une organisation plus vaste du travail collectif, d'un développement plus large de ses ressorts matériels, en un mot, de la transformation progressive de procès de production parcellaires et routiniers en procès de production socialement combinée et scientifiquement ordonnés.

Mais il est évident que l'accumulation, l'accroissement graduel du capital au moyen de la reproduction linéaire, n'est qu'un procédé tout comparé à celui de la centralisation qui en premier lieu ne fait que changer le groupement quantitatif des parties intégrantes du capital social. Le monde se passerait encore du système des voies ferrées, par exemple, s'il n'était attendu le moment où les capitaux individuels se fissent assez arrondis par l'accumulation pour être en état de se charger d'une telle besogne. La centralisation du capital, au moyen des sociétés par actions, y a pourvu, pour ainsi dire, en un tour de man. En grossissant, en accélérant ainsi les effets de l'accumulation, la centralisation étend et précipite les changements dans la composition technique du capital, changements qui augmentent sa partie constante aux dépens de sa partie variable ou occasionnent un décroisement dans la demande relative du travail.

Les gros capitaux, improvisés par la centralisation, se reproduisent comme les autres, mais plus vite que les autres, et demeurent ainsi à leur tour de puissants agents de l'accumulation sociale. C'est dans ce sens qu'en parlant du progrès de celle-ci l'on est fondé à sous-entendre les effets produits par la centralisation.

Les capitaux supplémentaires, fournis par l'accumulation, se prêtent de préférence comme véhicules pour les nouvelles inventions, découvertes, etc., en un mot, les perfectionnements industriels, mais l'ancien capital, dès qu'il a atteint sa période de renouvellement entier, fait peu pour et se reproduit aussi dans la forme technique perfectionnée, où une grande quantité de force ouvrière suffit pour mettre en œuvre une masse supérieure d'ouvrages et de matières. La diminution absolue dans la demande de travail, qu'aimé cette métamorphose technique, doit devenir d'autant plus sensible que les capitaux qui y passent ont déjà été grissés par le mouvement centralisateur. D'une part donc, le capital additionnel qui se forme dans le cours de l'accumulation renforcée par la centralisation naît proportionnellement à sa grandeur un nombre de travailleurs toujours décroissant. D'autre part, les métamorphoses techniques et les changements correspondants dans la composition — valeur que l'ancien capital subit périodiquement sont qu'il repousse un nombre de plus en plus grand de travailleurs jusqu'à un état de surproduction et de crise dans la reproduction sociale.

III

Production croissante d'une surproduction relative ou d'une armée industrielle de réserve.

La demande de travail absolue qu'occasionne un capital est en raison non de sa grandeur absolue, mais de celle de sa partie variable, qui seule s'éclaire contre la force ouvrière. La demande de travail relative qu'occasionne un capital, c'est-à-dire la proportion entre sa propre grandeur et la quantité de travail qu'il absorbe, est déterminée par la grandeur proportionnelle de sa fraction variable. Nous venons de démontrer que l'accumulation qui fait grossir le capital social réduit simulta-
nément la grandeur proportionnelle de sa partie variable et diminue avec la demande de travail relative. Maintenant, quel est l'effet de ce mouvement sur le sort de la classe salariée ?

Pour résoudre ce problème, il est clair qu'il faut d'abord examiner de quelle manière l'augmentation subie par la partie variable d'un capital en voie d'accumulation affecte la grandeur absolue de cette partie, et par conséquent de quelle manière une diminution survenue dans la demande de travail relatif régit sur la demande de travail absolu ou effective.

Tant qu'un capital ne change pas de grandeur, tout décroissement proportionnel de sa partie variable en est du même coup un décroissement absolu. Pour qu'il en soit autrement, il faut que le décroissement proportionnel soit contre-balancé par une augmentation survenue dans la somme totale de la valeur-capital avancée. La partie variable qui fonctionne comme fonds de salaire diminue donc en raison directe du décroissement de sa grandeur proportionnelle et en raison inverse de l'accumulement simultané du capital tout entier. Partant de cette précision, nous obtenons les combinaisons suivantes :

**Premièrement** : Si la grandeur proportionnelle du capital variable décroît en raison inverse de l'accumulement du capital tout entier, le fonds de salaire ne change pas de grandeur absolue. Il s'élève, par exemple, toujours à 400 francs, qu'il fût un cinquième d'un capital de 1000 francs ou un cinquième d'un capital de 2000 francs.

**Deuxièmement** : Si la grandeur proportionnelle du capital variable décroît en raison supérieure à celle de l'accumulement du capital tout entier, le fonds de salaire subit une diminution absolue, malgré l'augmentation absolue de la valeur-capital avancée.

**Troisièmement** : Si la grandeur proportionnelle du capital variable décroît en raison inférieure à celle de l'accumulement du capital tout entier, le fonds de salaire subit une augmentation absolue, malgré la diminution survenue dans sa grandeur proportionnelle.

Au point de vue de l'accumulement social, ces différentes combinaisons affectent la forme et d'autant de phases successives que les masses du capital social réparties entre les différentes sphères de production parcourront l'une après l'autre, souvent en sens divers et d'autant de conditions diverses simultanément présentées par différentes sphérèdes de production. Dans le chapitre sur la grande industrie nous avons considéré ces deux aspects du mouvement.

On se souvient, par exemple, de fabrique où un même nombre d'ouvriers suffit à mettre en œuvre une somme croissante de matières et d'outillage. Là l'accumulement du capital ne provient que de l'extension de sa partie constante fait diminuer d'autant la grandeur proportionnelle de sa partie variable ou la masse proportionnelle de la force ouvrière exploitée, mais n'en affecte pas la grandeur absolue. Comme exemples d'une diminution absolue du nombre des ouvriers occupés dans certaines grandes branches d'industrie et de son augmentation simultanée dans d'autres, bien que toutes se soient également signalées par l'accroissement du capital engagé et le progrès de leur productivité, nous mentionnerons ici qu'en Angleterre, de 1851 à 1861, le personnel engagé dans l'agriculture s'est abaissé de 201 447 individus à 197 441 ; celui engagé dans la manufacture du lin longue de 192 714 à 179 549 ; celui engagé dans la fabrique de soie de 111 946 à 101 678, tandis que dans la même période le personnel engagé dans la filature et la tissanderie de coton s'est élevé de 371 777 individus à 405 694, et celui engagé dans les manufactures de fer de 68 033 à 125 711.

Enfin, quant à l'autre face de l'accumulation sociale, qui montre son progrès dans une même branche d'industrie, alternativement suivant l'augmentation, de diminution ou de l'état stationnaire du chiffre des ouvriers employés, l'historique des périodes successives de l'industrie cotonnante nous en a fourni l'exemple le plus étrange.

En examinant une période de plusieurs années, par exemple, une période décennale, nous trouvons en général qu'avec le progrès de l'accumulation sociale le nombre des ouvriers exploités s'est aussi augmenté, bien que les différentes années prises à part contribuent à des degrés très-divers à ce résultat, et que certaines même n'y contribuent pas du tout. Il faut donc bien que l'état stationnaire, ou le décroissement, du chiffre absolu de la population ouvrière occupée, qu'on trouve au bout de compte dans quelques industries à côté d'un considerable accroissement du capital y engagé, ne soit que plus que compensé par d'autres industries où l'augmentation de la force ouvrière employée l'est définitivement emportée sur l'ensemble de l'ensemble en sens contraire. Mais ce résultat ne s'obtient qu'au milieu de secousses et dans des conditions de plus en plus difficiles à remplir.

Le décroissement proportionnel de grandeur que la partie variable du capital subit, dans le cours de l'accumulateur et de l'extension simultanée des puissances du travail, est progressif. Que, par exemple, le rapport entre le capital constant et le capital variable soit à l'origine comme 1 : 1, et il deviendra 2 : 1, 3 : 1, 4 : 1, 5 : 1, 6 : 2, etc., de la valeur-capital totale, s'avancent en moyens de production et, par contre, 4 : 1, 3 : 1, 2 : 1, 1 : 1, etc., unique, en force ouvrière. Quand même la somme totale du capital serait dans le même ordre, triplée, quadruplée, sextuplée, etc., mais il s'agirait de faire augmenter le nombre des ouvriers employés. Pour produire cet effet, il faut que l'exposant de la raison dans laquelle la masse du capital social augmentait soit supérieur à celui de la raison dans laquelle le fonds de salaire diminue de grandeur proportionnelle.

Donc, plus bas est déjà descendu son chiffre proportionnel, plus rapide doit être la progression dans laquelle le capital social augmente; mais cette progression même devient la source de nouveaux changements techniques qui réduisent encore la demande de travail relative. Le jeu est donc à recommencer.

London, 1863.
Dans la chapitre sur la grande industrie, nous avons longuement traité des causes qui ont en
dépit des tendances contraires les rangs des salariés grossir avec le progrès de l'accumulation. Nous
rappellerons ici en quelques mots ce qui a immédiatement trait à notre sujet.
Le même développement des pouvoirs productifs du travail, qui occasionne une diminution, non-seu-
lement relative, mais souvent absolue, du nombre des ouvriers employés dans certaines grandes
branches d'industrie, permet à celles-ci de livrer une masse toujours croissante de produits à bon marché. Elles stimulent ainsi d'autres industries, celles à qui elles fournissent des moyens de production, ou bien celles dont elles tirent leurs matières, instruments, etc.; elles en provoquent l'extension. L'effet produit sur le marché de travail de ces industries sera très-
cosiderable, si le travail à la main y prédomine. « L'augmentation du nombre des ouvriers », dit le réda
citeur officiel du Recensement du Peuple Anglais en 1851, — « atteint en général son maximum dans
les branches d'industrie où les machines n'ont pas encore été introduites avec succès1. » Mais nous avons vu ailleurs que toutes ces industries passent à leur tour par la métamorphose technique qui les adapte au mode de production moderne.
Les nouvelles branches de la production auxquelles le progrès économique donne lieu forment autant de débouchés additionnels pour le travail. A leur or
ign fut révélée la forme du métier, de la manufac
ture, ou enfin celle de la grande industrie. Dans les
deux premiers cas, ils leur faut contemporiser la transforma
ction technique, dans le dernier la centralisa
tion du capital, leur permet de mettre sur pied d'énormes armées industrielles qui écrasent la vaine
et semblent sortir de terre. Mais, si vaste que pa
saussière la force ouvrière ainsi embrassée, son chiffre proportionnel, tout d'abord faible comparé à la
masse du capital engagé, décroît aussitôt que ces
industries ont pris racine.
Enfin, il y a des intervalles où les boni\nversements techniques se font moins sentir, où l'ac\n\nocumulation se présente davantage comme un mouve\n\ment d'extension quantitative sur la nouvelle base
technique une fois acquisée. Alors, quelle que soit la
composition actuelle du capital, la loi selon laquelle
le demande de travail augmente dans la même pro\ntion que le capital recommence plus ou moins à 
opérer. Mais, en même temps que le nombre des ouv\riers attachés par le capital atteint son maximum, les
produits demeurent si surabondants qu'en moindre obstacle dans leur écoulement, le mécanisme social semble s'arrêter; la répulsion du travail par le ca
pital opère tout d'un coup, sur la plus vaste échelle et de la manière la plus violente; le désarroi même impose aux capitalistes des efforts supérieurs pour économiser le travail. Des perfectionnements du détail
graduellement accumulés se concentrent alors pour ainsi dire sous cette haute pression; ils s'insèrent dans des changements techniques qui révolutionnent
la composition du capital sur toute la sphéricité de
grandes sphères de production. C'est ainsi que la
guerre civile américaine poussa les flotteurs anglais à peupler leurs ateliers de machines plus puissantes
et à les dépecher de travailleurs. Enfin, la durée de ces intervalles où l'accumulation favorise le plus la
demande de travail se raccourcit progressivement.
Ainsi donc, dès que l'industrie mécanique prend le
lodge, le progrès de l'accumulation redouble l'éner\gie des forces qui tendent à diminuer la grandeur proportionnelle du capital variable et affaiblit celles
qui tendent à en augmenter la grandeur absolue. Il
augmente avec le capital social dont il fait partie, mais il augmente en proportion dégressante.
La demande de travail effective étant régie non-
seulement par la grandeur du capital variable déjà
mis en œuvre, mais encore par la moyenne d'accro\cissement du main, l'offre du travail reste normale tant qu'elle suit ce mouvement. Mais, quand le capital
variable descend à une moyenne d'accroissement in\nfructueuse, la même offre de travail qui était jusqu'à
la normale devient désormais normale, surabondante,
de sorte qu'une fraction plus ou moins considérable
de la classe salariée, ayant cessé d'être nécessaire
pour la mise en valeur du capital, et par sa rai
son d'être, est maintenant devenue superflue, sur-
numéraire. Comme ce jeu continue à se repeter
avec la marche ascendante de l'accumulation,
elle-traine à sa suite une surpopulation croi\n
La loi de la décroissance proportionnelle du ca
pital variable, et de la diminution correspondante
la demande de travail relative, a donc pour corol\aires l'accroissement absolu du capital va
riable et l'augmentation absolue de la demande
de travail suivant une proportion décroissante, et
enfin pour complément : la production d'une sur
population relative. Nous appellerons « relative »
parce qu'elle provient non d'un accroissement po\sitif de la population ouvrière qui dépasserait les
limites de la richesse en voie d'accumula\tion, mais, au contraire, d'un accroissement ac
clérate du capital social qui lui permet de se pas
ser d'une partie plus ou moins considérable de ses
mouvements. Comme cette surpopulation n'existe
que par rapport aux besoins momentanés de l'exp\loitation capitaliste, elle peut s'éteindre et se resser\rer d'une manière soudaine.
En produisant l'accumulation du capital, et à
mesure qu'elle y réussit, la classe salariée produit
donc elle-même les instruments de sa mise en re\trate ou de sa métamorphose en surpopulation
relative. Voilà la loi de population qui distingue l'époque capitaliste et correspond à son mode de
production particulier. En effet, chacun des modes
historiques de la production sociale a aussi sa loi de
population propre, loi qui ne s'applique qu'à

1. L. e., p. 36.
lui, qui passe avec lui et n'a par conséquent qu'une valeur biologique. Une loi de population abstraite et immuable n'existe que pour la plante et l'animal, et encore seulement tant qu'ils ne souffrent pas de l'Influence de l'homme.

La loi du décroissement progressif de la grandeur proportionnelle du capital variable, et les effets qu'elle met à l'écart de la classe salariée, ont été plutôt présentés que compris par quelques économistes distingués de l'école classique. Le plus grand mérite à cet égard revient à John Barton, bien qu'il confonde le capital constant avec le capital fixe et le capital variable avec le capital circulant. Dans ses "Observations sur les circonstances qui influent sur la condition des classes laborieuses de la société", il dit :

"La demande de travail dépend de l'accroissement non du capital fixe, mais du capital circulant. S'il était vrai que la proportion entre ces deux sortes de capital soit la même en tout temps et dans toute circonstance, il n'existerait que le nombre des travailleurs employés est en proportion de la richesse nationale. Mais une telle proposition n'a pas la moindre apparence de probabilité. A mesure que les arts sont cultivés et que la civilisation s'étend, le capital fixe devient de plus en plus considérable, par rapport au capital circulant. Le montant du capital fixe employé dans une pièce de monnaie anglaise est au moins cent fois et probablement mille fois plus grand que celui qu'exige une pièce pareille de monnaie indienne. Et la proportion du capital circulant est cent ou mille fois plus petite... L'ensemble des épargnes annuelles, ajouté au capital fixe, n'autorise pas le pouvoir d'augmenter la demande de travail. Ricardo, tout en approchant les vues générales de Barton, fait cependant, à propos du passage cité, cette remarque : « Il est difficile de comprendre que l'accroissement du capital ne puisse, tout au plus, c'est que la demande se fera dans une proportion décroissante (« the demand will be in a diminishing ratio »). Il dit ailleurs : « Le fonds dont les propriétaires fonciers et les capitalistes tirent leurs revenus peut augmenter en même temps que l'autre, dont la classe ouvrière dépend, peut diminuer ; il est même que pour le salarié. La substitution de machines au travail humain qui fait monter le revenu net d'un pays peut rendre la population surabondante (« render the population redundant ») et empêcher la condition du travailleur. »

Richard Jones déclare à son tour : « Le montant du capital destiné à l'entretien du travail peut varier indépendamment de tout changement dans la masse totale du capital... De grandes fluctuations dans la somme du travail employé et de grandes souffrances peuvent devenir plus fréquentes à mesure que le capital lui-même devient plus abundant. » Citons encore Ramsey : « La demande de travail s'élève... non en proportion du capital général. Avec la progrès de la société, toute augmentation du fonds national destiné à la reproduction arrive à avoir de moins en moins d'influence sur la sorte du travailleur. »

Si l'accumulation, le progrès de la richesse sur la base capitalistique, produit donc nécessairement une surpopulation ouvrière, celle-ci devient à son tour le levier le plus puissant de l'accumulation, une condition d'existence de la production capitaliste dans son état de développement intégral. Elle forme une arme de réserve industrielle qui apparaît au capital d'une manière assez absolue que s'il l'avait élevée et disciplinée à ses propres fins. Elle fournit à ses besoins de valorisation flottants, et, indépendamment de l'accroissement naturel de la population, la matière humaine toujours exploitables et toujours disponible.

La présence de cette réserve industrielle, sa réfrérence tant parfaite, tant générale, dans ce service actif, puis sa reconstitution sur un cadre plus vaste, tout cela se retrouve au fond de la vie accidentée que traverse l'industrie moderne, avec son cycle décennal à peu près régulier — à part des autres secousses irrégulières — de périodes d'activité ordinaire, de production à haute pression, de crise et de stagnation.

Cette marche singulière de l'industrie, que nous ne rencontrons à aucune époque antérieure de l'humanité, était également impossible dans la période d'enfance de la production capitaliste. Alors, le progrès technique étant lent et se généralisant plus lentement encore, les changements dans la composition du capital social se firent à peine sentir. Et même temps l'extension du marché colonial récemment créé, la multiplication correspondantes des bassins et des moyens de les satisfaire, la naissance de nouvelles branches d'industrie, activèrent, avec l'accumulation, la demande de travail. Bien que peu rapide, au point de vue de notre époque, le progrès de l'accumulation vint se heurter aux limites naturelles de la population, et nous verrons plus tard qu'on ne parvint à reculer ces limites qu'à force de corps d'État. C'est seulement sous la régime de la grande industrie que la production d'un superfut de population devint un ressort régulier de la production des richesses.

Si ce régime donne la capital social d'une façon d'expansion ordinaire, d'une élasticité merveilleuse, c'est que, sous l'égide de chances favorables, il coûtait à l'activité à la production des masses extraordinaires de la richesse sociale croissante, de nouveaux capitaux dont les possesseurs, impatients de les faire valoir, grettent sans cesse le moment opportun ; c'est, d'un autre côté, que les ressorts techniques de la grande industrie permettent, et de convertir soigneusement en moyens de production supplémentaires un énorme surplus de produits, et de transporter plus rapidement les marchandises d'un...
coûts du monde à l'outrance. Si le bas prix de ces matières primaires, leur fait d'abord ouvrir de nouveaux débouchés et dilater les anciens, leur surabondance vient peu à peu réserver le marché général jusqu'à un point où elle en est brusquement rejetée. Les variétés commerciales arrivent ainsi à se combiner avec les mouvements alternatifs du capital social qui, dans le cours de son accumulation, tantôt subit des révolutions dans sa composition, tantôt s'accroît sur la base technique une fois acquise. Toutes ces influences concourent à provoquer des expansions et des contractions soudaines de l'échelle de la production.

L'expansion de la production par des mouvements saccadés est la cause première de sa contraction subite; elle-là, il est vrai, provoque à son tour celle-là, mais l'expansion exorbitante de la production, qui forme le point de départ, serait-elle possible sans une armée de réserve aux ordres du capital, sans un cortex de travailleurs indépendant de l'accroissement naturel de la population? Ce saccadé s'obtient à l'aide d'un procédé bien simple et qui tous les jours jette des ouvriers sur le pasé, à savoir l'application de méthodes qui, reniant le travail plus productif, en diminuent la demande. La conversion, toujours renouvelée, d'une partie de la classe ouvrière en un braut de bras à dommages ou tout à fait désœuvrés, imprime donc au mouvement de l'industrie moderne sa forme typique.

Comme les corps célestes une fois lancés dans leurs orbites les décrit pour un temps indéfini, de même la production sociale une fois jetée dans ce mouvement alternatif d'expansion et de contraction le dépeuple par une nécessité mécanique. Les effets deviennent contraires à leur tour, et des périodes, d'abord irrégulières et en apparence accidentelles, affectent de plus en plus la forme d'une périodicité normale. Mais c'est seulement de l'époque où l'industrie mécanique, ayant jeté des races assez proches, exerce une influence prépondérante sur toute la production nationale; où, grâce à elle, le commerce étranger commença à prêter le commerce intérieur; où le marché universel s'annexa successivement de vastes terrains au Nouveau-Monde, en Asie et en Australie; où enfin les nations industrielles entrant en lice firent devenues assez nombreuses, c'est de cette époque seulement que datent les cycles renouvelés dont les phases successives embrassent des années et qui aboutissent toujours à une crise générale, fin d'un cycle et point de départ d'un autre, jusqu'à la durée périodique de ces cycles est de dix ou ans ans, mais il n'y a aucune raison pour considérer ce chiffre comme constant. Au contraire, on doit inférer des lois de la production capitaliste, telles que nous venons de les développer, qu'il est variable et que la période des cycles se raccourcira graduellement.

Quand la périodicité des vicissitudes industrielles s'aligne aux yeux de tout le monde, il se trouve aussi des économistes prêts à avouer que le capital ne saurait se passer de son armée de réserve, formée par l'insignif iet des surménagées. «Supposez», dit H. Murrivale, qui fut tour à tour professeur d'économie politique à l'Université d'Ox-

ford, employé au ministère des colonies anglaises et aussi un jeun historien, «supposez qu'à l'occasion d'une crise la nation s'astreigne à un grand effort pour se débarrasser, au moyen de l'émigration, de quelque cent millions de bras surplus, quelle en serait la conséquence? C'est qu'au premier retour d'une demande de travail plus vive l'on se heurterait contre un défi. Et la crapule que puisse être la reproduction humaine, il lui faut en tout cas l'intervalle d'une génération pour remplacer des travailleurs adultes. Or les profits de nos fabricants dépendent surtout de leur faculté d'exploiter le moment favorable d'une forte demande et de s'indemniser ainsi pour la période de stagnation. Cette faculté ne leur est assurée qu'autant qu'ils ont à leur disposition des machines et des bras; il faut qu'ils trouvent là les bras; il faut qu'ils puissent tendre et détenir, selon le caprice du marché, l'activité de leurs opérations; sinon ils seront tout à fait incapables de contenir dans la lutte acharnée de la concurrence cette suprématie sur laquelle repose la richesse de notre pays.» Malthus lui-même, bien que de son point de vue borné il explique la surpopulation par un excédent réel de bras et de hommes, reconnaît néanmoins en elle une des nécessités de l'industrie moderne. Selon lui, «les habitudes de prudence dans les rapports matrimoniaux, si elles étaient poussées trop loin parmi la classe ouvrière d'un pays dépendant surtout des manufactures et du commerce, porteraient préjudice à ce pays...Par la nature même de la population, une demande particulière ne peut pas s'accorder sur le marché un sorcier de travailleurs avant un laps de seize ou dix-huit ans, et la conversion du revenu en capital par la voie de l'épargne peut s'effecuer beaucoup plus vite. Un pays est donc toujours exposé à ce que son fonds de salaire croisse plus rapidement que sa population.» Après avoir ainsi bien constaté que l'accumulation capitaliste ne saurait se passer d'une surproduction ouvrière, l'économie politique adresse aux surménagées, jetées sur le pasé par l'excédent de capital qu'ils ont créé, ces paroles gracieuses, parfois vantées et attribuées à des fabricants-modèles: «Nous fabricants, nous faisons tout notre possible pour vous; c'est à vous de faire le reste, en proportionnant votre nombre à la quantité des moyens de subsistance.»

Le progrès industriel, qui suit la marche de l'accumulation, non-seulement réduit de plus en plus le nombre des ouvriers nécessaires pour menier en ouvrage une masse croissante de moyens de production, il augmente en même temps la quantité de travail que l'ouvrier individuel doit fournir. A mesure qu'il développe les pouvoirs productifs du travail et fait donc tirer plus de produits de moins de

travail, le système capitaliste développe aussi les moyens de tirer plus du travail du salarié, soit en prolongeant sa journée, soit en rendant son salaire plus intense, ou encore d'augmenter en apparence le nombre des travailleurs employés en remplissant une force supérieure et plus chère par plusieurs forces inférieures et à bon marché, l'homme par la femme, l'adulte par l'adolescent et l'ouvrier, un Yankee par trois Chinois. Voilà autant de méthodes pour diminuer la demande de travail et en rendre l'offre surabondante, en un mot, pour fabriquer des surménagères.

L'exécution de travail imposé à la fraction de la classe salariée qui se trouve en service activ est grossière les rôles de la réserve, et, en augmentant la pression que la concurrence de la dernière exerce sur la première, force celle-ci à subir plus de pleins les ordres du capital. A cet égard il est très instructif de comparer les renoncements des fabricants anglais au dernier siècle, à la veille de la révolution mécanique, avec celles des ouvriers de fabrique anglais en plein dix-neuvième siècle, à la veille de la révolution mécanique, avec celles des ouvriers de fabrique anglais. Le porte-parole des premiers, appréciant fort bien l'effet qu'une réserve de surménagères produisait sur la production activ, s'écria : «Dans ce royaume une autre cause de l'oisiveté, c'est le manque d'un nombre suffisant de brus. Toutes les fois qu'une demande extraordinaire rend insuffisante la masse de travail qu'on a sous la main, les ouvriers sentent leur propre importance et veulent la faire sentir aux maîtres. C'est dommage, mais ces gens-là sont si dépravés, que dans de tels cas des groupes d'ouvriers se ont mis d'accord pour jeter leurs maîtres dans l'embarras en especi de travailler pendant toute une journée.» C'est-à-dire que ces gens «dépravés» s'imageraient que le prix des marchandises est réglé par la «sainte» loi de l'offre et la demande.

Aujourd'hui les choses ont bien changé, grâce au développement de l'industrie mécanique. Personne n'osait plus prétendre, dans ce bon royaume d'Angleterre, que le manque de brus rendait les ouvriers oisifs! Au milieu de la disette cotonnière, quand les fabriques anglaises avaient jeté la plupart de leurs hommes de peine sur le pavé et que le reste n'était que quatre ou six heures par jour, quelques fabricants de Bolton tentèrent d'imposer à leurs files un temps de travail supplémentaire, lequel, conformément à loi sur les fabriques, ne pouvait frapper que les hommes adultes. Ceux-ci répondirent par un pamphlet d'où nous extrayons le passage suivant : «On a proposé aux ouvriers adultes de travailler de douze à treize heures par jour, à un moment où des centaines d'autres sont forcés de rester oisifs, qui cependant accepteraient volontiers même une occupation partielle pour soutenir leurs familles et sauver leurs frères d'une mort précipitée causée par l'exces de travail... Nous le demandons, cette habitude d'imposer aux ouvriers un temps de travail supplémentaire permet-elle d'établir des rapports supportables entre les maîtres et leurs ouvriers ? Les victimes de travail excessif ressentent l'injustice tout autant que ceux que l'on condamne à l'oisiveté forcée (condemned to forced idleness). Si le travail était distribué d'une manière équitable, il y aurait dans ce district assez de besogne pour que chacun en ait sa part. Nous ne demandons que notre droit en invitant nos maîtres à recourir généralement à la journée telle qu'elle durera la situation actuelle des choses, au lieu d'extraiter les uns de travail et de forcer les autres, faute de travail, à vivre des secours de la bienfaisance 1.

La condamnation d'une partie de la classe salariée à l'oisiveté forcée non seulement impose à l'autre un excès de travail qui enrichit des capitalistes individuels, mais du même coup, et au bénéfice de la classe capitaliste, elle maintient l'armée industrielle de réserve en équilibre avec le progrès de l'accumulation. Prénom par exemple l'Angleterre : quel progrès que la masse, la multiplicité et la perfection des ressorts techniques qu'elle met en œuvre pour économiser le travail! Pourtant, si le travail était demain réduit à une mesure normale, proportionnée à l'âge et au sexe des salariés, la population ouvrière actuelle ne suffirait pas, et beaucoup de monde, à l'œuvre de la production nationale. Don gré, mal gré, il faudrait couvrir de soi-disant «travailleurs improductifs» en «travailleurs productifs».

Les variations du taux général des salaires ne répondent donc pas à celles du chiffre absolu de la population ; la proportion différente suivant laquelle la classe ouvrière se décomposera en armée active et en armée de réserve, l'augmentation ou la diminution de la surpopulation relative, le degré auquel elle est usée, ne se trouve tantôt «engagée», tantôt «dégagée», en un mot, ses mouvements d'expansion et de contraction alternatifs correspondant à leur tour aux vicissitudes du cycle industriel, voilà ce qui détermine exclusivement ces variations. Vraiment ce serait une belle loi pour l'industrie moderne que celle qui ferait dépendre le mouvement du capital d'un mouvement dans le chiffre absolu de la population ouvrière, au lieu de régler l'offre du travail par l'expansion et la contraction alternatives du capital fonctionnant, c'est-à-dire d'après les besoins momentanés de la classe capitaliste. Et c'est pourtant là le dogme économiste.

Conformément à ce dogme, l'accumulation produit une pénurie de salaires, laquelle fait peu à peu accroître le nombre des ouvriers jusqu'au point où ils encombrerent tellement le marché que le capital ne suffit plus pour les employer tous à la fois. Alors le salaire tombe, la médaille tourne et montre son revers. Cette baisse déclame la population ouvrière, si bien que, par rapport à son nombre, le capital devient de nouveau surabondant, et nous voilà revenus à notre point de départ.

Or bien, selon d'autres docteurs en population, la baisse des salaires et le surcroît d'exploitation ouvrière qu'elle entraîne stimulent de nouveau l'accumulation, et en même temps cette modicité du salaire empêche la population de s'accroître davantage. Puis, un moment arrive où la demande

de travail reconnait à on dépasser l’offre, les salaires montent, et ainsi de suite. 

Et un mouvement de cette sorte serait compatible avec le système développé de la production capitalistique ! Mais, avant que la hausse des salaires eût effectué la moindre augmentation positive dans le chiffre absolu de la population réellement capable de travailleurs, on aurait vingt fois laissé passer le temps où il fallait ouvrir la campagne industrielle, emmagérer la lune et remporter la victoire ! 

De 1859 à 1889, une hausse de salaires insignifiante eut lieu dans les districts agricoles anglais, malgré la baisse simultanée du prix des grains. Dans le Westmorland, par exemple, le salaire hebdomadaire monte de sept sh., à huit, dans le Dorset-shire de sept sh. à huit, dans le Dorset-shire de sept sh. à huit, en huit sh., etc. C’était l’effet d’une économie extraordinaire des surménagures ruraux, occasionnés par les levées pour la guerre de Crimée, par la demande de brise que l’extension prodigieuse des chemins de fer, des fabriques, des mines, etc., avait provoquée. Plus le taux des salaires est bas, plus facile est la proportion suivant laquelle s’exprime toute hausse, même la plus faible. Qu’un salaire hebdomadaire de vingt sh., par exemple, monte à vingt-deux sh., cela ne donne qu’une hausse de 10 pour cent : n’est-ce au contraire que de sept sh. et monte-t-il à huit, alors la hausse s’élève à 28 pour cent, ce qui sonne mal aux oreilles. En tout cas, les fermiers possèdent des harrements et l’Economist de Londres, à propos de ces salaires de moeût-du-fain, parla sans rire d’une hausse générale et sérieuse, « a general and substantial advance ». Mais que feront les fermiers ? Attendront-ils qu’une rémunération si brillante se pulvérise, que les ouvriers ruraux et préparaient de cette manière la brise future, requiers pour encombrer le marché et déprimer les salaires de l’avenir ? C’est en effet ainsi que la chose se passe dans les cerveaux doctrinaires. Par contre, nos braves fermiers courraient tout simplement recours aux machines, et l’armée de réserve fut bientôt recrue sur le grand complot. Un surplu de capital, avancé sous la forme d’instruments puissants, fonctionnant dès lors dans l’agriculture angloise, mais le nombre des ouvriers agricoles subit une diminution absolue.

Les économistes confondent les lois qui régissent le taux général du salaire et expriment des rapports entre le capital collectif et le force ouvrière collective, avec les lois qui distinguent la population entre les diverses sphères de placement du capital.

Des circonstances particulières favorisent l’accumulation tante dans telle branche d’industrie, tantôt dans telle autre. Dès que les profits y dépassent le taux moyen, des capitaux additionnels sont forcément attirés, la demande de travail s’en ressent, devient plus vive et fait monter les salaires. Leur hausse attire une plus grande partie de la classe salariée à la branche privilégiée, jusqu’à ce que celle-ci soit saturée de force ouvrière, mais, comme l’affluence descendante continue, le salaire retombe bientôt à son niveau ordinaire ou descend plus bas encore. Alors l’immigration des ouvriers va seule cesser, mais faire place à leur émigration en d’autres branches d’industrie. Là l’économiste se fâche d’avoir surpris le mouvement social sur le fait. Il voit de ses propres yeux que l’accumulation du capital produit une hausse des salaires, cette hausse une augmentation des ouvriers, cette augmentation une baisse des salaires, et cela enfin une diminution des ouvriers. Mais ce n’est après tout qu’une oscillation locale du marché de travail qu’il vient d’observer, oscillation produite par le mouvement de distribution des travailleurs entre les diverses sphères de placement du capital.

Pendant les périodes de stagnation et d’activité moyenne, l’armée de réserve industrielle pèse sur l’armée active, pour en réfréner les préventions pendant la période de surproduction et de haute prospérité. C’est ainsi que la surpopulation relative, une fois devenue le pivot sur lequel tourne la loi de l’offre et la demande de travail, ne lui permet de fonctionner qu’outre les limites qui laissent assez de champ à l’activité d’exploitation et à l’esprit dominé du capital.

Revenue, à ce propos, sur un grand exploit de la « science », quand une partie du fonds de salaires vient d’étre convertie en machines, les utopistes de l’économie politique prétendent que cette opération, tout en déplaisant, à raison du capital ainsi fixé, des ouvriers jusque-là occupés, dégage en même temps un capital de grandeur égale pour leur emploi futur dans quelque autre branche d’industrie. Nous avons déjà montré (voir « Théorie de la compensation », chapitre XV, numéro vi), qu’ils n’en sont rien ; qu’aucune partie de l’ancien capital ne devient ainsi disponible pour les ouvriers déplacés, mais qu’eux-mêmes deviennent au contraire disponibles pour les capitaux nouveaux, s’il y en a. Ce n’est que maintenant qu’on peut apprécier toute la frivolité de cette « théorie de compensation ».

Les ouvriers atteints par une conversion partielle du fonds de salaires en machines appartiennent à diverses catégories. Ces sont d’abord ceux qui ont été licenciés, ensuite leurs remplaçants réguliers, enfin le contingent supplémentaire absorbé par une industrie dans son état ordinaire d’extension. Ils sont maintenant tous disponibles, et tout capital additionnel, alors sur le point d’entrer en fonction, en peut disparaître. Qu’il entraîne eux ou d’autres, l’effet qu’il produit sur la demande générale du travail restera toujours nul, si ce capital suffit juste pour relier de l’activité de brise que les machines y ont jeté. S’il en retire moins, le chiffre du surplus augmentera au bout du compte, et, enfin, s’il en retire davantage, la demande générale du travail ne s’accroîtra que de l’exédant des brises qu’il « engage » sur ceux que la machine a dégagés. L’impulsion que des capitaux additionnels, en voie de placement, auraient autrement donnée à la demande générale de brise, se trouve donc en tout cas neutralisée, jusqu’à concurrence des brises jetés par les machines sur le marché du travail.

Et c’est là l’effet général de toutes les méthodes qui concourent à rendre des travailleurs surabondants. Grâce à elles, l’offre et la demande de tra-
vail cessent d’être des mouvements partant de deux côtés opposés, celui du capital et celui de la force ouvrière. Le capital agit des deux côtés à la fois. Si son accumulation augmente la demande de bras, elle en augmente aussi l’offre en fabriquant des surménagères. Ses débuts sont pitoyables. Dans ces conditions la loi de l’offre et la demande de travail consomme le despotisme capitalistes.

Aussi, quand les travailleurs commencent à s’apercevoir que leur fonction d’instruments de mise en valeur du capital devient plus précaire, ils manifestent et réclament le redressement de leurs conditions de vie. Ils s’unissent pour organiser l’entente et l’action commune entre les occupés et les non-occupés, aussi bien le capital et son sycephante l’économiste de créer un salaire, à la violation de la loi « éternelle » de l’offre et la demande. Il est vrai qu’ailleurs, dans les colonies, par exemple, où la formation d’une réserve industrielle rencontre des obstacles importants, les capitalistes et leurs avocats d’affaires se gênent pas pour sommer l’État d’arrêter les tendances dangereuses de cette loi « sacrée ».

IV

Formes d’existence de la surpopulation relative. — La loi générale de l’accumulation capitaliste.

En dehors des grands changements périodiques qui, dès que le cycle industriel passe d’une phase à l’autre, surviennent dans l’aspect général de la surpopulation relative, celle-ci présente toujours des nuances variables à l’infini. Pourtant on y distingue bientôt quelques grandes catégories, quelques différences de forme fortement prononcées — la forme rotative, latente et régulière.

Les centres de l’industrie moderne, — ateliers automatisatiques, manufactures, usines, mines, etc., — ne cessent d’attirer et de repousser alternativement des travailleurs, mais en général l’attraction l’emporte à la longue sur la répulsion, de sorte que les nombre de ces ouvriers exploités y va en augmentant, bien qu’il y diminue proportionnellement à l’échelle de la production. Là la surpopulation existe à l’état rotatif.

Dans les fabriques automatiques, de même que dans la plupart des grandes manufactures où les machines ne jouent qu’un rôle auxiliaire à côté de la division moderne du travail, on s’emploie par masse les ouvriers mâles que jusqu’à l’âge de leur maturité. Ce terme passé, on en retient un faible contingent et l’on renvoie régulièrement la majorité. Cet élément de la surpopulation s’accroît à mesure que la grande industrie s’étend. Une partie éminente et ne fait en réalité que suivre l’émigration du capital. Il en résulte que la population féminine augmente plus vite que la population mâle : témoin l’Angleterre. Que l’accroissement naturel de la classe ouvrière ne suffise pas aux besoins de l’accumulation nationale, et qu’il dépend néanmoins des facultés d’absorption du marché national, cela parait impliquer une contradiction, mais elle nait du mouvement même du capital, à qui il faut une plus grande proportion de femmes, d’enfants, d’adolescents, de jeunes gens, que d’hommes adultes. Semble-t-il donc moins contradictoire, au premier abord, qu’au moment même où des milliers d’ouvriers se trouvent sur le pavé l’on crie à la directe de bras ?

Au dernier semestre de 1860, par exemple, il y avait à Londres plus du cent mille ouvriers en chômage forcé, tandis que, faute de bras, beaucoup de machines étaient dans les fabriques du Lancashire.

L’exploitation de la force ouvrière par le capital est d’ailleurs si intense que le travailleur est déjà usé à la moitié de sa carrière. Quand il atteint l’âge mûr, il doit faire place à une force plus jeune et descendre un échelon de l’échelle sociale, heureux s’il ne se trouve pas définitivement relégué parmi les surménagères. En outre, c’est chez les ouvriers de la grande industrie que l’on rencontre la moyenne de vie la plus courte. « Comme l’a constaté le docteur Lee, l’officier de santé pour Manchester, la durée moyenne de la vie est, à Manchester, de 33 années pour la classe aisée et de 17 seulement pour la classe ouvrière, tandis qu’à Liverpool elle est de 35 années pour la première et de 15 pour la seconde. Il s’ensuit que la classe privilégiée tient une assise solide sur la vie (here a tenure of life) de plus de deu fois la valeur de celle qui échoit aux citoyens moins favorisés. »

Ces conditions une fois données, les rares de cette fraction du prolétariat ne peuvent grossir qu’en changeant souvent d’éléments individuels. Il faut donc que les générations subissent des périodes de renouvellement fréquentes. Ce besoin social est satisfait au moyen de mariages précoces (conséquence fatale de la situation sociale des ouvriers manufacturiers), et grâce à la prise que l’exploitation des enfants assure à leur production.

Dès que le régime capitaliste s’est emparé de l’agriculture, la demande de travail y diminue absolument à mesure que le capital s’y accumule. La répulsion de la force ouvrière n’est pas dans l’agriculture, comme en d’autres industries, compensée par une attraction supérieure. Une partie de la population des campagnes se trouve donc toujours sur le point de se convertir en population urbaine ou manufacturière, et dans l’attente de circonstances favorables à cette conversion.

« Dans le recensement de 1861, pour l’Angleterre et la principauté de Galles figurent 781 villes avec une population de 10,953,898 habitants, tandis que les villages et les paroisses de campagne... »

1. Il ne semble pas absolument vrai que la demande produise toujours l’offre juste au moment où elle est bornée. Cela n’a pas eu lieu d’ailleurs pour le travail de fabrique, car un grand nombre de machines étaient fautes de bras. (Ryst et Hesp. of Pert., for 21 oct. 1865, p. 81.)

2. Discours d’avertissement sur la réforme sanitaire, tenus à Birmingham, par M. J. Chamberlain, maire de Birmingham, le 15 janvier 1875.
n'en comptent que 9,158,226... En 1851 le nombre des villes était de 530 avec une population à peu près égale à celle des districts ruraux. Mais, tandis que dans ceux-ci la population ne s'augmentait que d'un demi-million, elle s'accroissait en 1850 des villes de 1,553,667 habitants. L'accroissement de population est dans les paroisses vasculaires de 6 pour 100, dans les villes de 17.3. Cette différence doit être attribuée à l'émigration qui se fait des campagnes dans les villes. C'est ainsi que celles-ci absorbent les trois quarts de l'accroissement général de la population.

Pour que les districts ruraux deviennent pour les villes une petite source d'immigration, il faut que dans les campagnes elles-mêmes il y ait une surpopulation latente, dont on n'aperçoit tout l'étendue qu'aux moments exceptionnels où ses canaux de décharge s'ouvrent tout grands.

L'ouvrier agricole se trouve par conséquent réduit au minimum du salaire et a un pied déjà dans le rang de la paupérisé.

La troisième catégorie de la surpopulation relative, la stagnante, appartient bien à l'âge industriel actif, mais en même temps l'insécurité extrême de ses occupations en fait un réservoir inépuisable de forces disponibles. Accoutumée à la misère chronique, à des conditions d'existence tout à fait précaires et honteusement inférieures au niveau normal de la classe ouvrière, elle devient la grande base de branches d'exploitation spéciales où le temps de travail atteint son maximum et le taux de salaire son minimum. Le soldat du travail a domicile nous en fournit un exemple affreux.

Cette couche de la classe ouvrière se recrute sans cesse parmi les "surménimères" de la grande industrie et de l'agriculture, et surtout dans les sphères de production où le métier succombe devant la machine, celle-ci devant l'industrie mécanique. A part les contingents militaires qui vont ainsi grossir ses rangs, elle se reproduit elle-même sur une échelle progressive. Non-seulement le chiffre des naissances et des décès y est très élevé, mais les diverses catégories de cette surpopulation à l'état stagnant s'accroissent actuellement en raison inverse du montant des salaires qui leur écholent, et, par conséquent, des subsistances sur lesquelles elles végètent. Un tel phénomène ne se rencontre pas chez les sauvages ni chez les colons civilisés. Il rappelle la reproduction extraordinaire de certaines espèces animales faibles et constamment pourchassées. Mais, dit Adam Smith, "la pauvreté semble favorable à la génération. " C'est même une ordonnance divine d'une profonde sagesse, s'il faut en croire le spirituel et galant abbé Galvani, selon lequel "Dieu a laissé que les hommes qui exercent des métiers de première utilité naissent abondamment. " La misère, pousse même au point où elle engendre la famine et les épidémies, tend à augmenter la population au lieu de l'arrêter. " Après avoir démontré cette proposition par la sta

2. Ibid. La même loi montre que certains mestiers di prima utilité massaient abondamment. Galvani, loc. cit., p. 18.

La paupérisé est l'hôtel des invalides de l'armée active du travail et le puits mort de sa réserve. Sa production est comprise dans celle de la surpopulation relative, sa nécessité dans la nécessité de celle-ci, il forme avec elle une condition d'existence de la richesse capitalistique. Il entre dans les frais de la production capitalistique, frais dont le capital saisit fort bien, d'ailleurs, rejeter la plus grande partie sur les épées de la classe ouvrière et de la petite classe moyenne.

La réserve industrielle est d'autant plus nombreuse que la richesse sociale, le capital en fonction, l'étendue et l'énergie de son accumulation, portant aussi le nombre absolu de la classe ouvrière et la puissance productive de son travail, sont plus considérables. Les mêmes causes qui développent la force expansive du capital aménent la mise en disponibilité de la force ouvrière, la réserve industrielle doit augmenter avec les ressorts de la richesse. Mais plus la réserve croissait, comparativement à l'armée active du travail, plus croissait aussi la surpopulation consolidée dont la misère est en raison directe du taux impôts. Plus s'accrut enfin cette couche des Lazaré de la classe salariée, plus s'accrut aussi le paupérisé officiel. Voilà la loi générale, absolue, de l'accumulation capitalistique. L'action de cette loi, comme de toute autre, est naturellement modifiée par les circonstances particulières.

On comprend donc toute la sottise de la sagesse économique qui ne cesse de prêcher aux travailleurs d'accommoder leur nombre aux besoins du capital. Comme si le mécanisme du capital ne le réali
CHAPITRE XXV

son pas continuellement, c'est accord désiré, dont le premier mot est : création d'une réserve industrielle, et le dernier : invasion croissante de la misère jusque dans les profondeurs de l'armée active du travail, poids mort du peuplisme.

La loi selon laquelle une masse toujours plus grande des éléments constitutifs de la richesse peut, grâce au développement continu des pouvoirs collectifs du travail, être mise en œuvre avec une dépense de force humaine toujours moindre, cette loi qui met l'homme social à même de produire davantage avec moins de labeur, se trouve dans le milieu capitaliste — où ce ne sont pas les moyens de production qui sont un service du travailleur, mais le travailleur qui est un service des moyens de production — en loi contraire, c'est-à-dire que, plus le travail gagne en ressources et en puissance, plus il y a pression des travailleurs sur leurs moyens d'emploi, plus la condition d'existence du salarié, la vente de sa force, devient précaire. L'accroissement des réserves matériels et des forces collectives du travail, plus rapide que le besoin que le capital peut en avoir.

L'analyse de la plus-value relative (sect. IV) nous a conduit à ce résultat : dans le système capitaliste toutes les méthodes pour multiplier les puissances du travail collectif s'exécutent aux dépens du travailleur individuel ; tous les moyens pour développer la production se transforme en moyens de démonter et d'exploiter le producteur : ils font de lui un homme tronqué, fragmentaire, ou l'apprentissage d'une machine ; ils lui opposent comme autant de pouvoirs hostiles les puissances scientifiques de la production ; ils substituent au travail attirant le travail forcé ; ils rendent les conditions dans lesquelles le travail se fait de plus en plus anormales et sommont l'ouvrier durant son service à un despotisme aussi illimité que menaçant ; ils transfèrent sa vie entière en temps de travail et jettent sa femme et ses enfants sous les roues du Jargon capitalistisé.

Mais toutes les méthodes qui aident à la production de la plus-value favorisent également l'accumulation, et toute extension de cette-ci appelle à son tour celles-la. Il en résulte que, quel que soit le taux des salaires, haut ou bas, la condition du travailleur doit empirer à mesure que le capital s'accumule.

Enfin la loi, qui toujours équilibre le progrès de l'accumulation et celui de la sous-population relative, rive le travailleur au capital plus solidement que les coins de Vélinain ne rivèrent. Précédée à son rocher. C'est cette loi qui établit une corrélation fatale entre l'accumulation du capital et l'accumulation de la misère, de telle sorte qu'accumulation de richesse à un pôle, c'est-à-dire accumulation de parcours, de souffrance, d'ignorance, d'abrutissement, de dégradation morale, d'esclavage, au pôle opposé, du côté de la classe qui produit la capacité même.

Ce caractère antagoniste de la production capitaliste est frappé même des économistes, lesquels d'ailleurs confondent souvent les phénomènes par lesquels il se manifeste avec des phénomènes analogues, mais appartenant à des ordres de production sociale antérieurs.

6. Ortx, moine vénitien et un des économistes marquants du x. siècle, écrit avoir trouvé dans l'antagonisme inhérent à la richesse capitaliste la loi immuable et naturelle de la richesse sociale. Au lieu de projeter, dit-il, « pour le bonheur des peuples, des systèmes inutiles, je me bornerai à chercher la raison de leur misère... Le bien et le mal économique se font toujours équilibré dans une nation [« l'hongrie et il maléconomico in una nazione sempre all'istessa miseria »]; l'abondance des biens chez les uns est toujours égale au manque de biens chez les autres [« la copia dei beni in alcuni sempre eguale alla mancanza di essi in altri »]; la grande richesse d'un petit nombre est toujours accompagnée de la privation des premières nécessités chez la multitude, la diligence excessive des uns rend forcée la faiblesse des autres; la richesse d'un pays correspond à sa population et sa misère correspond à sa richesse.

Mais, si Ortx était profondément attaché à cette fatalité économique de la misère, dix ans après lui, un ministre anglais, le révérend J. Toynbee, vint, le cœur léger et même joyeux, la glorifier comme la condition nécessaire de la richesse. L'utilisateur légal du travail, dit-il, « donne trop de peine, exige trop de violence, et fait trop de bruit; la faim au contrarié est non seulement une pression paisible, silencieuse et incessante, mais comme le mobile le plus naturel du travail et de l'industrie, elle provoque aussi les efforts les plus puissants ». Perpétuer la faim du travailleur, c'est donc le seul article important de son code du travail, mais, pour l'excéder, ajoute-t-il, il suffit de laisser faire le principe de population, actif surtout parmi les pauvres. « C'est une loi de la nature, paraît-il, que les pauvres soient imprévus jusqu'à un certain degré, afin qu'il y ait toujours des hommes prêts à remplir les fonctions les plus sales, les plus sales et les plus abominables de la communauté. Le nom de bonheur humain (the fund of human happiness) en est grandement augmenté, les gens comme il faut, plus délicats (« the more delicate »), débarassés de telles tribulations, peuvent d'ouvrage suivre leur vocation supérieure. Les lois pour le secours des pauvres tendent à détruire l'harmonie et la bonté, l'ordre et la symétrie de ce système, que Dieu et la nature ont établi dans le monde.»

La production des biens n'est pas une production la bourgeoisie n'est pas un caractère us. un caractère simple, mais un caractère de dépérité; que dans les mêmes rapports de la production la richesse la misère se produisent; que dans les mêmes rapports dans lesquels il y a développement des forces productives il y a une force productive de compression; que ces rapports ne produisent la richesse bourgeoise et sont-ils la richesse de la classe bourgeoise, qu'en augmentant continuellement la richesse des membres intégrant de cette classe et en produisant un prolétariat toujours croissant. » (Karl Marx: le maitre de la philosophie, p. 146.)

2. A. Dissertation on the Poor Laws, by a Wellwisher of
Si le moins vénérable trouvait dans la fatalité économique de la misère la raison d'être de la charité chrétienne, duchélat, des monastères, convents, etc., le révérend monsieur y trouve de nouveau un rapport parfait pour passer condamnation sur les « pour laux », les lois anglaises qui donnent aux pauvres le droit aux seigneurs de la personne.

« Le progrès de la richesse sociale, » dit Storch, « était cette classe utile de la société... qui exerce les occupations les plus fastidieuses, les plus vives et les plus dégoûtantes, qui prend, en un mot, sur ses épaules tout ce que la vie a de désagréable et d'usurantilisant et pousse ainsi aux autres classes le boisier, la sévérité d'esprit et la dignité conventionnelle [I] de caractère, etc. » Dès lors, après être demandé en quoi donc ce bien du compte elle l'empêche sur la barbarie, cette civilisation capitaliste avec sa misère et sa dégradation des masses, on ne trouve qu'un mot à répondre — la sécurité.

Siemmoni constate que, grâce au progrès de l'industrie et de la science, chaque travailleur peut produire chaque jour beaucoup plus que son entretien quotidien. Mais cette richesse, produit de son travail, le rendrait peu propre au travail, s'il était appelé à la consommer. Selon lui, « les hommes (bien entendu, les hommes non-travailleurs) renonçaient probablement à toutes les perfectionnements des arts, à toutes les jouissances que nous donnent les manufactures, à nos amusements et autres loisirs, et semblent vivre en permanence de la productivité de l'usine, et de tous les prodiges de la science. »

Enfin, le défenseur de la doctrine bourgeoise, Destutt de Tracy, dit carrément :

« Les nations pauvres, c'est là où le peuple est à son aise ; et les nations riches, c'est là où il est ordinairement pauvre. »

Illustration de la loi générale de l'accumulation capitaliste.

a) L'Angleterre de 1846 à 1886.

Aucune période de la société moderne ne se prête mieux à l'étude de l'accumulation capitaliste que celle des vingt dernières années : il semble qu'elle ait traversé l'explosive éclatante de Fortunatus. Cette fois encore l'Angleterre figure comme la plus modeste, et parce que, tenant le premier rang sur le marché universel, c'est chez elle seule que la production capitaliste est développée dans sa plénitude, et parce que le régime millénaire du libre échange, établi dès 1846, y a chassé l'économie vulgaire de ses derniers réduits. Nous avons déjà suffisamment indiqué (sections III et IV) le progrès gigantesque de la production anglaise pendant cette période de vingt ans, dont la dernière moitié a encore de beaucoup la première.

Bien que dans le dernier demi-siècle la population anglaise se soit accrue très-considérablement, son accroissement proportionnel est, au taux de l'augmentation a baissé constamment, ainsi que le montre le tableau suivant arrêté au recensement officiel de 1851 :

<table>
<thead>
<tr>
<th>Année</th>
<th>Population (en milliers)</th>
</tr>
</thead>
<tbody>
<tr>
<td>1851</td>
<td>14,538</td>
</tr>
<tr>
<td>1861</td>
<td>15,946</td>
</tr>
<tr>
<td>1871</td>
<td>17,894</td>
</tr>
<tr>
<td>1881</td>
<td>18,926</td>
</tr>
</tbody>
</table>

Examinons maintenant l'accroissement parallèle de la richesse. Ici la base la plus sûre, c'est le mouvement des profits industriels, rentes foncières, etc., examinés à l'opposé sur le revenu. L'accroissement des profits imposés (fermages et quelques autres catégories non compris) atteignit, pour la Grande-Bretagne, de 1833 à 1854, le chiffre de 59 4 9/16%, ou 2 3 9/16 par an, en moyenne, 1/6, au nombre de 8 1/6 par an, de 12 2/3%, de la population, pendant la même période, fût de 12 2/3.

L'accroissement des rentes ou imposables du sol (y compris les maisons, les chemins de fer, les mines, les pêcheries, etc.) atteignit, dans le même intervalle de temps, 28 3/4, ou 3 3/16 par an, dont la plus grande part revient aux catégories suivantes :

<table>
<thead>
<tr>
<th>Catégorie</th>
<th>Augmentation des rentes</th>
</tr>
</thead>
<tbody>
<tr>
<td>Manufactures</td>
<td>36 9/16 %</td>
</tr>
<tr>
<td>Carrières</td>
<td>2 3/16 %</td>
</tr>
<tr>
<td>Mines</td>
<td>2 3/16 %</td>
</tr>
<tr>
<td>Forêts</td>
<td>2 3/16 %</td>
</tr>
<tr>
<td>Mines</td>
<td>2 3/16 %</td>
</tr>
<tr>
<td>Chemins de fer</td>
<td>2 3/16 %</td>
</tr>
</tbody>
</table>

Si l'on compare entre elles, quatre par quatre, les résultats des deux années, 1846 et 1886, dans la question de l'angle de l'Angleterre, on peut dire que dans le premier cas, la production a augmenté de 40%, et les profits de 90, et dans le deuxième cas, les deux chiffres étaient à peu près les mêmes.

1. Destutt de Tracy, J. C., p. 223.
années de la période 1853—1864, le degré d’augmentation des revenus s’accroît considérablement; celui des revenus dérivés du profit, par exemple, est, annuellement, de 2.5%, de 1853 à 1857, de 3.7% pour chaque année entre 1857 et 1861, et enfin de 5.3% entre 1861 et 1864. La somme totale des revenus imposés dans le Royaume-Uni s’élevait en 1856 à 307 068 565 liv. st., en 1859 à 338 127 416 liv. st., en 1862 à 351 745 211 liv. st., en 1863 à 363 162 977 1. st., en 1864 à 392 009 279 1. st., et en 1865 à 383 530 060 liv. st. 1.

La centralisation du capital marchait de pair avec son accumulation. Bien qu’il n’existât aucune statistique agricole officielle pour l’Angleterre (mais bien pour l’Irlande), dix comtés en fournirent une volontiers. Elle donna pour résultat que de 1860 à 1861 le chiffre des fermes au-dessus de 100 acres était descendu de 21 583 à 19 567, et que, par conséquent, 5016 d’entre elles étaient revenues à des formes plus considérables. De 1865 à 1875, il n’y avait que les fermes modestes, assujetties à l’impôt sur les successions, qui dépassait un million de liv. st.; il y en eut haut de 1870 à 1875 et quatre de 1856 au mois de juin 1859, ce-à-dire, en quatre ans et demi. Mais c’est surtout par une rapide analyse de l’impôt sur le revenu pour la catégorie D (profits industriels et commerciaux, non compris les fermes, etc.), dans les années 1864 et 1885, que l’on peut mieux juger le progrès de la centralisation. Je ferai remarquer auparavant que les revenus qui proviennent de cette source paient l’impôt dès à partir de 60 liv. st. et non au-dessous. Ces revenus imposables se montaient, en 1864, pour l’Angleterre, la principauté de Galles et l’Écosse, à 39 044 224 liv. st., et en 1865 à 105 436 518 liv. st. 1. Le nombre des imposables, en 1864, de 368 486 individus, sur une population totale de 23 951 604, et en 1865 de 322 431 individus, sur une population totale de 24 127 003. Voilà comment ils se distribuaient ces revenus dans les deux années :

<table>
<thead>
<tr>
<th>ANNÉE FINISSANT LE 5 AOUT 1864</th>
<th>ANNÉE FINISSANT LE 5 AOUT 1865</th>
</tr>
</thead>
<tbody>
<tr>
<td>Revenus</td>
<td>individus</td>
</tr>
<tr>
<td>Total</td>
<td>21 583 001</td>
</tr>
<tr>
<td>dont : L. st.</td>
<td>37 925 000</td>
</tr>
<tr>
<td>dont : L. st.</td>
<td>20 057 000</td>
</tr>
<tr>
<td>dont : L. st.</td>
<td>6 456 000</td>
</tr>
</tbody>
</table>

1. Ces chiffres sont suffisants pour permettre d’établir une comparaison, mais, par d’une façon absolue, ils sont faux, car il a annuellement peut-être plus de 150 millions de liv. st. de revenus qui ne sont pas déclarés. Les comptables de l'Irlande Revenue se plaignent constamment dans leurs rapports financiers d’une part des comptables et des industriels. On y lit, par exemple : "Une compagnie par actions estimant ses profits imposables à 650 000 liv. st. et ce fait, en déclarer, cette somme au lieu de laissée à l’issue. Une autre compagne, assurant 150 000 000 liv. st. de profit, notamment échouer que le montant réel était de 35 000 000 liv. st., etc. (L. c., p. 47). 2. Cranes, etc., l. c., p. 28. L’administration de John Bright que ces compagnes habituées à la richesse de sols riches et de la manière de choisir de l’Écosse de n’est pas attitrée. 3. Fourth Report, etc., of Ireland Revenue, Lond., 1860, p. 17. 4. C’est là des revenus notés dont on fait cependant certaines déductions que les copies autorisées. 5. Il a été produit en 1855, dans le Royaume-Uni, 61 455 079 tonnes de charbon d’une valeur de 16 133 247 1. st., en 1864 : 92 787 873 tonnes d’une valeur de 23 197 968 1. st., en 1855 : 3 318 154 tonnes de fer brut d’une valeur de 8 045 385 1. st., en 1864 : 4 767 951 tonnes d’une valeur de 11 919 877 1. st. En 1854, l’étendue des voies ferrées ouvertes dans le Royaume-Uni atteignait 8 054 mille, avec un capital s’élevant à 298 000 794 1. st., et en 1864, cette étendue était de 12 769 mille, avec un capital versé de 42 719 613 1. st. L’ensemble de l’exportation et de l’importation du Royaume-Uni est monté, en 1855, à 268 210 145 1. st., et en 1865 à 284 333 247 1. st. Le mouvement de l’exportation est indiqué dans le tableau qui suit : 1860 1861 1862 1863 1864 1865

<table>
<thead>
<tr>
<th>Année</th>
<th>Revenus</th>
<th>individus</th>
<th>Revenus</th>
<th>individus</th>
</tr>
</thead>
<tbody>
<tr>
<td>1860</td>
<td>30 942 377 liv. st.</td>
<td>29 942 377 individus</td>
<td>31 096 002</td>
<td>30 096 002 individus</td>
</tr>
<tr>
<td>1861</td>
<td>31 064 918</td>
<td>30 064 918 individus</td>
<td></td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td>1862</td>
<td>32 014 162</td>
<td>31 014 162 individus</td>
<td></td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td>1863</td>
<td>33 077 463</td>
<td>32 077 463 individus</td>
<td></td>
<td></td>
</tr>
</tbody>
</table>

On comprend, après quelques indications, le cri de triomphe du Registrar Général du peuple anglais : « Si rapide qu’il ait été l’accroissement de la population, il n’a point marché du même pas que le progrès de l’industrie et de la richesse. » Tournons-nous maintenant vers les agents immédiats de cette industrie, les producteurs de cette richesse, la classe ouvrière. C’est un des traits caractéristiques les plus attristants de l’état social de ce pays, dit M. Gladstone, qu’en même temps que la puissance de consommation du peuple a diminué, et que la réduction et les privations de la classe ouvrière ont augmenté, il y a eu une accumulation croissante de richesse chez les classes supérieures et un accroissement constant de capital. » Ainsi parlait c’est comme ministre à la Chambre des communes, le 14 février 1845. Yingt ans plus tard, le 15 avril 1861, exposant son budget, il s’exprime ainsi : « De 1842 à 1852, l’augmentation dans les revenus imposables de ce pays avait été de 6%. De 1853 à 1861, c’est-à-dire dans huit années, si l’on prend pour base le chiffre de 1853, elle a été de 30%. Le fait est ce donnant qu’il est presque incroyable. Cette augmentation étonnante (écrasante) de richesse et de puissance... est entièrement retenue aux classes qui possèdent,... elle doit être d’un avantage indirect pour la population ouvrière, parce qu’elle fait baisser de prix les articles de consommation générale. En même temps que les riches sont devenus plus riches, les pauvres sont devenus moins pauvres. Que les extrêmes de la
La pauvreté est toujours moindre, c’est ce que je ne prétends pas affirmer.» La chose en est jolie! Si la classe ouvrière est restée pauvre, moins pauvre seulement, à proportion qu’elle cède pour la classe-propriétaire une augmentation évidente, de richesse et de puissance, elle est restée tout aussi pauvre relativement parlant. Si les extrémités de la pauvreté n’ont pas diminué, ils se sont accrus en même temps que les extrémités de la richesse. Pour ce qui est de la baisse du prix des moyens de subsistance, la statistique officielle, les indications de l’Orphelinat de Londres, par exemple, constatent un échauffement de 20%, pour la moyenne des trois années de 1850 à 1863 comparée avec celle de 1851 à 1853. Dans les trois années suivantes, 1863-1865, la main, le bœuf, le lait, le sucre, le sel, le charbon et une masse d’autres articles de première nécessité, enchaînissent progressivement. Le dicton de M. Gladstone, du 7 avril 1864, est un vrai diablotine d’un vol pindarique. Il y avait l’art de se nourrir à peu de frais et aussi le bonheur du peuple tempéré par la pauvreté. Il y a des masses situées sur l’extrême limite du pahéridme, de branches d’industrie où le salaire ne s’est pas élevé, et finalement il résume la fidélité de la classe ouvrière dans ces quelques mots : «La vie humaine est, dans nul cas sur terre, une joie pour l’existence.» Le professeur Favocci, qui n’est point, comme le ministre, retenu par des considérations officielles, s’exprime plus carrément : «Je ne nie pas, dit-il, que le salaire ne se soit élevé (dans les vingt dernières années), avec l’augmentation du capital ; mais quel avantage apparent est en grande partie perdu, parce qu’un grand nombre de nécessités de la vie deviennent de plus en plus coûteuses (il attribue cela à la baisse du va- leur des métaux précieux). Les riches deviennent rapidement plus riches (the rich grow rapidly richer), sans qu’il y ait d’amélioration appréciably dans le bien-être des classes ouvrières.... Les travailleurs deviennent presque esclaves des boute- quiriers dont ils sont les débiteurs.»

Les conditions dans lesquelles la classe ouvrière anglaise a produit, pendant les vingt à trente dernières années, la subsistance augmentation de richesse et de puissance pour les classes possédantes, sont contées au lecteur. Les sections de cet ouvrage qui traitent de la journée de travail et des machines l’ont suffisamment enseigné à ce sujet. Mais ce que nous avons étudié alors, c’était surtout le travailleur au milieu de l’atelier où il fonctionne. Pour mieux pénétrer la loi de l’accumulation capitaliste, il faut nous arrêter un instant à sa vie privée, et jeter un coup d’œil sur sa nourri- ture et son habitation. Les limites de cet ouvrage m’imposent de m’occuper ici principalement de la partie mal payée des travailleurs industriels et agricoles, dont l’ensemble forme la majorité de la classe ouvrière.

Mais auparavant encore un mot sur le pauv- risme officiel, c’est-à-dire sur la portion de la classe ouvrière qui, ayant perdu sa condition d’existence, la vente de sa force, ne vit plus que d’âmes publiques. La liste officielle des pauvres, en Angle- terre, comprise en 1853 : 851 319 personnes, en 1836 : 877 776, en 1855 : 971 438. Par suite de la dînette du colon, elle s’élève, dans les années 1863 et 1864, à 1 079 380, et 1 014 978 personnes. La crise de 1866, qui frappa tout le pays de Londres, créa dans ce siècle du marché universel, plus popu- leux que le royaume d’Écosse, un surcroît de pauvres de 19.5 p. 1/4 pour cette année comparée à 1865, de 24.4 p. 1/4 par rapport à 1864, et un accroisse- ment plus considérable encore pour les premiers mois de 1867 comparés à 1866. Dans l’analyse de la statistique du pauvrissement, deux points essentiels sont à relever. D’une part, le mouvement de hausse et de baisse de la masse des pauvres reflète les changements périodiques du cycle industriel. D’autre part, la statistique officielle devient un indice de plus en plus trompeur du pauvrissement réel, à mesure qu’avec l’accumulation du capital la masse des classes n’augmente que le travailleur acquiert un plus vif sentiment de soi-même. Le traitement barbare des pauvres au Workhouse, qui fit pousser à la presse anglaise (Times, Pall Mall Gazette, etc.) de si hautes cris il y a quelques années, est d’ancienne date. Fr. Engels signala, en 1844, les mêmes contraintes et les mêmes déclamations passagères de la littérature à sensation. Mais l’augmentation terrible à Lon- dres, pendant les derniers dix ans, des cas de morts de faim (deaths of starvation), est une demonstra-
tion évidente, « sans phrase », de l'horreur croissante des travailleurs pour l'esclavage des Work-house, ces maisons de correction de la misère.

b) Les couches industrielles mal payées.

Jetons maintenant un coup d'œil sur les couches mal payées de la classe ouvrière anglaise. Pendant la crise cotonière de 1862, le docteur Smith fut chargé par le Conseil privé d'une enquête sur les conditions d'alimentation des ouvriers dans la dépression. Plusieurs années d'études antérieures avaient conduit au résultat suivant : « Pour prévenir les maladies d'insuffisance alimentaire, il faudrait que la nourriture quotidienne d'une femme moyenne contint au moins 3900 grammes de carbone et 180 d'azote, et celle d'un homme moyen 200 grammes d'azote avec 4320 grammes de carbone. Pour les femmes il faudrait autant de manière nutritive qu'en contenaient deux livres de bon pain de froment, pour les hommes un neuvième en plus, la moyenne hebdomadaire pour les hommes et les femmes adultes devant atteindre au moins 28600 grammes de carbone et 1330 d'azote ». Les faits confortent son calcul d'une manière surprenante, en ce sens qu'il se trouva concorder parfaitement avec la théorique quantité de nourriture à laquelle, par suite de la crise, la consommation des ouvriers cotoniens avait été réduite. Elle n'était, en décembre 1862, que de 20141 grammes de carbone et 1295 d'azote par semaine.

En 1863, le Conseil privé ordonna une enquête sur la situation de la partie la plus mal nourrie de la classe ouvrière anglaise. Son médecin officiel, le docteur Simon, choisit pour l'aider dans ce travail le docteur Smith ci-dessus mentionné. Ses recherches embrassaient les travailleurs agricoles d'une part, et de l'autre les tisserands de soie, les couturières, les gantiers, les bonneterie, les tisserands de gants et les cordonniers. Les dernières catégories, à l'exception des hommes, habitaient exclusivement dans les villes. Il fut comble qu'on prendrait pour règle dans cette enquête de choisir, dans chaque catégorie, les familles dont la santé et la position laissaient le moins à désirer.

On arriva à ce résultat général que : « Dans une seule classe, parmi les ouvriers des villes, la consommation d'azote dépassait légèrement le minimum absolu au-dessous duquel se déclarent les maladies d'insuffisance ; que dans deux classes la quantité de nourriture azotée aussi bien que carbone fixait défaut, et même grandement défaut dans l'une d'elles ; que parmi les familles agricoles plus d'un cinquième obtenait moins que la dose indispensable d'alimentation carbone et plus d'un tiers de moins que la dose indispensable d'alimentation azotée ; qu'enfin dans trois comtés (Berkshire, Oxfordshire et Somers) le minimum de nourriture azotée n'était pas atteint. » Parmi les travailleurs agricoles, l'alimentation la plus mauvaise était celle des travailleurs de l'Angleterre, la partie la plus riche du Royaume-Uni. Chez les ouvriers de la campagne,

l'insuffisance de nourriture, en général, frappait principalement les femmes et les enfants, car « il faut que l'homme mange pour faire sa besogne ». Une pénurie bien plus grande encore existait dans les navages du milieu de certaines catégories de travailleurs des villes soumises à l'anthracite. « Ils sont si misérablement nourris que les cas de plaintes cruelles et ruineuses pour la santé doivent être nécessairement nombreux ». Absence du capitaliste qui veut cela !

Il s'agit, en effet, de fournir à ses esclaves simplement de quoi végéter.

La table suivante permet de comparer l'alimentation de ces dernières catégories de travailleurs urbains avec celle des ouvriers cotoniens pendant l'époque de leur plus grande misère et avec la dose minimale adoptée par le docteur Smith :

<table>
<thead>
<tr>
<th>Les deux sexes</th>
<th>Quantité moyenne de carbone par semaine</th>
<th>Quantité moyenne d'azote par semaine</th>
</tr>
</thead>
<tbody>
<tr>
<td>Cinq branches d'industrie (dans les villes)</td>
<td>20750 grammes</td>
<td>1192 grammes</td>
</tr>
<tr>
<td>Ouvriers de fabrique (cábado, de hambauce)</td>
<td>20141 -</td>
<td>1055 -</td>
</tr>
<tr>
<td>Quantité minimale proposée par le Conseil pour les ouvriers de hambauce et de fonderie</td>
<td>21000 grammes</td>
<td>1230 -</td>
</tr>
</tbody>
</table>

Une moitié des catégories de travailleurs industriels ne prenait jamais de bière ; un tiers, 29%, jamais de lait. La moyenne d'aliénations liquides, par semaine, dans les familles, oscillait de sept onces chez les couturières à vingt-quatre onces trois quarts chez les bonneterie. Les couturières de Londres formaient la plus grande partie de celles qui ne prenaient jamais de lait. Le quantum de pain consommé hebdomadairement variait de sept livres trois quarts chez les couturières à onze et quart chez les gantiers ; la moyenne totale était de neuf livres par tête d'adulte. Le sucre (sirop, etc.) variait par semaine également de quatre onces pour les gantiers à dix onces pour les bonneterie ; la moyenne totale par adulte, dans toutes les catégories, ne s'élève pas au-dessus de huit onces. Celle du lait (graisse, etc.) était de cinq onces. Quant à la viande (lard, etc.), la moyenne hebdomadaire par adulte oscillait entre sept onces et quart chez les tisserands de soie, et dix-huit et quart chez les gantiers. La moyenne totale était de treize onces au sixième pour les diverses catégories. Les frais de nourriture par semaine, pour chaque adulte, atteignaient les chiffres moyens suivants : Tisserands de soie, 2 sh. 2 1/2 d. ; couturières, 2 sh. 7 d. ; gantiers, 2 sh. 9 1/2 d. ; cordonniers, 2 sh. 7 3/4 d. ; bonneterie, 2 sh. 6 1/4 d. Pour les tisserands de soie de Macclesfield, la moyenne hebdomadaire ne s'élève pas au-dessus de 1 sh. 8 1/4 d. Les catégories les plus mal nourries étaient celles des couturières, des tissus de soie et des gantiers.

« Quiconque est habitué à traiter les malades

2. L. c., p. 17.
3. L. c., p. 120.
pauvres ou ceux des hôpitaux, résidents ou non », dit le docteur Simon dans son rapport général, « ne créeraient pas d'authentique que les cas dans lesquels l'insuffisance de nourriture prédispose des maladies ou les aggravent, pour ainsi dire, incommuns... Au point de vue sanitaire, d'autres circonstances décisives viennent s'ajouter à... »

On doit se rappeler que toute réduction sur la nourriture n'est supportée qu'à contrecœur, et qu'en général la force forcée ne vient qu'à la suite de bien d'autres privations antérieures. Longtemps avant que le manque d'aliments pèse dans la balance hygiénique, longtemps avant que le physiologiste soucie de compter les doses d'eau et de carbone entre lesquelles oscillent la vie et la mort par inaction, tout content matériel n'est déjà disparu du foyer domestique. Le vêtement et le chaufage auront été réduits bien plus encore que l'alimentation. Plus de protection suffisante contre les rigueurs de la température ; retraitement du local habité à un degré tel que cela engendre des maladies ou les aggrave ; à peine une trame de mèches ou d'ustensiles de ménage. La propriété elle-même sous sa forme ancienne est devenue coûteuse et difficile. Si par respect pour soi-même on fait encore des efforts pour l'entretien, chacun de ces efforts représente un supplément de foin. On habitera là où le loyer est le moins cher, dans les quartiers où l'action de la police sanitaire est nulle, où il y a le plus de chausses infectes, le moins de circulation, le plus d'immondices en pleine rue, le moins d'eau ou la plus mauvaise, et, dans les villes, le moins d'air et de lumière. Tels sont les dangers auxquels la pauvreté est exposée inévitablement, quand cette pauvreté impasse manque de nourriture. Si tous ces maux réunis posent terriblement sur la vie, la simple privation de nourriture est par elle-même effroyable... Ce sont là des pensées pénibles de tourments, surtout si l'on se souvient que la misère dont il s'agit n'est pas celle de la pure, qui n'a à s'en prendre qu'à elle-même. C'est la misère de gens laborieux. Il est certain, quant aux ouvriers des villes, que le travail au moyen duquel ils achètent leur maigre pâle est presque toujours pro-longé au delà de toute mesure. Et cependant on ne peut dire, sauf en un sens très-restreint, que ce travail suffise à les sustenter... Sur une très-grande échelle, c'est qu'un acheminement plus ou moins long vers le paysérisme !

Pour saisir la liaison intime entre la faim qui torture les couches les plus travaillées de la société et l'accumulation capitaliste, avec son corollaire, la surconsommation grossière en rafalée des riches, il faut connaitre les lois économiques. Il en est tout autrement dès qu'il s'agit des conditions du domicile. Tout observateur désintéressé voit parfaitement que, plus les moyens de production se concentrent sur une grande échelle, plus les travailleurs s'agglomèrent dans un espace étroit, que, plus l'accumulation du capital est rapide, plus les habitations ouvrières deviennent misérables. Il est évident, en effet, que les améliorations et embellissements (améliorations) des villes, — conséquence de l'accroissement de la richesse, — tels que démolitions des quartiers mal bâtis, construction de palais pour banques, entrepôts, etc., élargissement des rues pour la circulation commerciale et les carrosses de luxe, établissement de voies ferrées à l'intérieur, etc., cessent toujours les pauvres dans des coins et recoins de plus en plus éloignés et insalubres. Chacun sait, d'autre part, que la solvabilité des habitations est en raison inverse de leur bon état, et que les mines de la.richesse sont exploitées par la spéculation avec plus de profit et à moins de frais que ne le furent jamais celles du Potasse. Le caractère antagonique de l'accumulation capitaliste, et conséquemment des relations de propriété qui en découlent, devient ici tellement saisissable que même les rapports officiels anglais sur ce sujet abandonnent en vives sorties peu orthodoxes contre la « propriété et ses droits. » Au fur et à mesure du développement de l'industrie, de l'accumulation du capital, de l'agrandissement des villes et de leur embellissement, le mal fit de tels progrès que la frayeuse des maladies contagieuses, qui n'épargne pas même la respectabilité, les gens comme il faut, provoqua de 1842 à 1864 dix actes du Parlement concernant la police sanitaire, et que dans quelques villes, telles que Liverpool, Glasgow, etc., le bourgeois épanoui contrignait les municipalités à prendre des mesures de salubrité publique. Néanmoins le docteur Simon s'exprima dans son rapport de 1860 : « Généralement parlant, en Angleterre, le mauvais état des choses n'a même point de cesse à libre carrière ! » Sur l'ordre du Conseil privé, une enquête eut lieu en 1864 sur les conditions d'habitation des travailleurs des campagnes, et en 1865 sur celles des classes pauvres dans les villes. Ces admirables travaux, résultat des études du docteur Julien Hunter, se trouvent dans les septième (1862) et huitième (1866) rapports sur la santé publique. Nous examinerons plus tard la situation des travailleurs des campagnes. Avant de faire connaître celle des ouvriers des villes, citons une observation générale du docteur Simon : « Quoi que non point de vue officiel, dit-il, soit exclusivement physique, l'homme et la femme plus ou moins de faire l'autre côté du mal. Parvenu à un certain degré, il implique presque nécessairement une régulation de toute puissance, une promptitude révoluante, un dégagement de puissance qui est moins de l'homme que de la bête. Étre soumis à de pareilles influences, c'est une dégradation qui, si elle dure, devient chaque jour plus profonde. Pour les enfants élevés dans cette atmosphère maudite, c'est un baptême dans l'infamie (baptism into infancy). Et c'est se forcer du plus vain espoir d'attendre de personnes placées dans des conditions qu'à d'autres regards elles s'efforcent d'atteindre à cette civilisation élevée dont l'essence consiste dans la pureté physique et morale. »

1. « Voilà part les droits de la personne humaine ne sont marqués avec ouverture et aussi effraction, le droit de la propriété qu'en ceci qui concerne les conditions de logement... » Le classe ouvrière. Chaque grande ville est un lieu de sauvage, où dans des milieux d'hommes sont maquillés chaque quête à l'âme de la capacité. (C. Landes, p. 144.)
C'est Londres qui occupe le premier rang sous le rapport des logements encombrés, ou absolument impropre à servir d'habitation humaine. Il y a deux faits certains, dit le docteur Hunter : « Le premier, c'est que Londres renferme vingt grandes colonies fortes d'environ dix mille personnes chacune, dont l'état de misère dégénère tout ce qu'a vu jusqu'à ce jour en Angleterre, et est dû, sans doute, presque entièrement à l'accommodation pitoyablement modeste de leurs demeures. Le second, c'est que le degré d'encombrement et de ruine de ces demeures est bien pire qu'il y a vingt ans. Ce n'est pas trop dire que d'afirmer que dans nombre de quartiers de Londres et de Newcastle la vie est réellement infernale. »

A Londres, la partie même la mieux postée de la classe ouvrière, en y joignant les petits détaillants et autres éléments de la petite classe moyenne, subit chaque jour davantage l'influence fatale de ces abjectes conditions de logement, à mesure que marchent les « améliorations », et aussi la démolition des anciens quartiers, à mesure que les bâtiments et les maisons plus nombreuses sont affres des massifs d'habitations dans la métropole, et enfin que les layeurs des maisons s'élevent avec la route de l'immobilier dans les villes. « Les loyers ont pris des proportions tellement exorbitantes, que bien peu de travailleurs peuvent payer plus qu'une chambre. » Presque pas de propriété hâtie à Londres qui ne soit surchargée d'une foule d'intermédiaires (marchands). Le prix du sol y est très élevé en comparaison des revenus qu'il rapporte annuellement, chaque acheteur spectateur sur la perspective de revendre tôt ou tard son acquêt... à un prix de prime (il est à dire suivant le taux de l'immobilier), ou sur le voisinage d'une grande entreprise qui en hausserait considérablement la valeur. De là en commerce régulier pour l'achat de beaux prés d'espaces. Des gentlemen de cette profession il n'a pas assez chère à attacher ; ils pressentrent l'occasion le plus qu'ils peuvent et livrent ensuite la maison dans le plus grand délabrement possible aux successeurs. » La location est à la semaine, et ces messieurs ne courent aucun risque. Grâce aux constructions de voies ferées dans l'intérieur de la ville, « on a vu dernièrement dans la partie est de Londres une foule de familles, hâtement chargées de leurs logis un samedi soir, égaré à l'aventure, la dos chargé de tout leur avoir... ce monde, sans pouvoir trouver d'autre refuge que le Workhouse. » Les Workhouses sont déjà remplis

1. L. c., p. 89. Le Dr Hunter dit à propos des enfants que forment ses colonies : « Nous ne savons pas combien les enfants étaient élevés avant cette époque d'agglomération des masses toujours plus considérables ; mais ce serait un mauvais début pour le degré prophétique que celui qui voit encore dire quelle condition nous avons à attendre d'enfants qui, dans des conditions de santé précédentes ce pays, font maintenant leur éducation... qui est plus tard en pratique... de classes dangereuses... en passant la moitié des enfants à un milieu de gens de tout âge, ivres, voleurs et voleurs. » (L. c., p. 56.)
2. L. c., p. 62.
5. L. c., p. 83.
population entière s’est installée dans des habitations qui n’étaient pas disposées pour elle, et où elle était absolument déplacée, livrée à des influences dégradantes pour les adultes et menaçantes pour les enfants.  

A mesure que l’accumulation du capital s’accélère dans une ville industrielle ou commerciale, et qu’y afflue le matériel humain exploitable, les logements improvisés des travailleurs empirent. Newcastle-on-Tyne, centre d’un district dont les mines de charbon et les carrières exploitent toujours plus en grand, vient immédiatement après Londres sur l’échelle des habitations infernales. Il ne s’y trouve pas moins de trente-quatre mille individus qui habitent en chambrées. La police y a fait démoli récemment, ainsi qu’à Gateshead, un grand nombre de maisons pour cause de danger public. La construction de maisons nouvelles marche très-lentement, mais les affaires vont très-vite. Aussi la ville était-elle en 1865 bien plus encombrée qu’aujourd’hui. À peine s’y trouvait-il une seule chambre à bon marché. Il est hors de doute, dit le docteur Emileton, médecin de l’hôpital des fèvers de Newcastle, que la durée et l’extension du typhus n’ont pas d’autre cause que l’entassement de tant d’êtres humains dans des logements malproprets. Les maisons où demeurent ordinairement les ouvriers sont situées dans des impasses ou des cours fermées. Au point de vue de la lumière, de l’air, de l’espace et de la propreté, rien de plus défectueux et de plus insalubre; c’est une honte pour tout pays civilisé. Hommes, femmes et enfants, y coulent la nuit pâle-mêle. À l’égard des femmes, la série de nuit y succéde à la série de jour sans interruption, si bien que les lits n’ont pas même le temps de refroidir. Manque d’eau, absence presque complète de latrines, pas de ventilation, une poutre et une peste. Le prix de location de tels logements est de six à huit sh. par semaine. « Newcastle-on-Tyne, dit le docteur Hunter, nous offre l’exemple d’une des plus belles races de nos compatriotes tombée dans une dégradation presque sauvage, sous l’influence de ces circonstances purement extérieures, l’usurpation et la ruine. »

Suivant le flux et le reflux du capital et du travail, l’état des logements dans une ville industrielle peut être aujourd’hui supportable et demain inhabitable. Si l’édilaté s’est enfin décidé à faire un effort pour écarter les plus criminels, voilà qu’un essaim de sauteurs, un troupeau de Tranchais déguenillés ou de pauvres travailleurs agricoles anglais, fait subitement invasion. On les amasse dans des caves et des greniers, où bien on transforme la cité devant respectable maison du travailleur en une sorte de camp voilant dont le personnel se renouvelle sans cesse. Exemple : Bradford. Le Philistin municipal y était injustement occupé de réformes urbaines : il s’y trouvait en outre, en 1861, 1751 maisons inhabitées : mais soudain les affaires se mettent à prendre cette bonne tournure dont le}

doux, le libéral et négothique M. Forster a tout récemment caqué-fit avec tant de grâce : alors, naturellement, avec la reprise des affaires, débordement des vagues sans cesse mouvantes de « l’armée de réserve », c’est la surpopulation relative. Des travailleurs, la plupart bien payés, sont contraints d’habiter les caves et les chambrées horribles décrites dans la note ci-dessous, qui contient une liste transmise au docteur Hunter par l’agent d’une société d’assurance. Ils se déclarent tout prêts à prendre de meilleures logements, s’il en trouvent; en attendant la dégradation va son train, et la maladie les enlève un après l’autre. Et, pendant ce temps, le doux, le libéral M. Forster célèbre, avec des larmes d’attendrissement, les immenses bienfaits de la liberté commerciale, du laissez faire, laissez passer, et aussi les immenses bénéfices de ces fameuses têtes de Bradford qui s’adonnent à l’étude de la laine longue. Dans son rapport du 6 septembre 1865, le docteur Bell, au médecin des pauvres de Bradford, attribue, lui aussi, la terrible mortalité parmi les maîtres de son district d’atroces de fèvers, à l’influence horriblement nuisible des logements qui les habitent. Dans une cave de 1500 pieds carrés, dizaines personnes logent ensemble… Vincent street, Green Air Place et Iris Leys, contiennent 225 maisons avec 1450 habitants, 455 lits et 36 lieux d’aisances… Les lits, et l’entreposent par là le premier amas venu de sales gueules de coqueux, arrivent chacun à 3,5 personnes en moyenne, et quelques-uns à quatre et six personnes. Beaucoup dorment sans lit étendus tout habillés sur le plancher nu, hommes et femmes, mariés et non mariés, pêle-mêle. Est-il besoin d’ajouter que ces habitations sont des atroces infectes, obscures et humides, tout à fait impropre à abriter un être humain? Ce sont les foyers d’où partent la maladie et la mort pour chercher des victimes même chez les gens de bonne condition (et de bonnes circonstances), qui ont permis à ces ulcères pestiférés de s’apprêter au milieu de nous. »

Dans cette classification des viles d’après le nombre et l’horreur de leurs bouges, Bristol occupe le

1. Liste de l’agent d’une société d’assurance pour les ouvriers à Bradford.

| Valseore-street | 172 | 16 personnes |
| Bromley-street | 12 | 11 |
| Beemond-street | 10 | 8 |
| Eastfield-street | 10 | 9 |
| Northfield-street | 12 | 13 |
| Wansford-street | 17 | 17 |
| Haskin-street | 36 | 35 |
| Cooper-street | 14 | 14 |
| John-Camel-Vigett-street | 11 | 11 | 11 personnes |
| Marshfield-street | 16 | 15 |
| Gosport-street | 126 | 125 |
| 2 familles | 17 personnes |
| Dudley-street | 3 | 3 |
| York-street | 34 | 34 |
| Salt-Payne-street | 2 | 2 |

Cave.

| Bagpiper-street | 1 | 1 personne |
| Abbot’s-Court | 1 | 1 |
| West-Street | 1 | 1 |
| 2 familles | 7 |
| 3 personnes |

(1 cité, p. 111.)

2. L.C., p. 111.
troisième rang. «Ici, dans une des villes des plus riches de l'Europe, la pauvreté réside au plus extrême dénivellé [blank poverty subconceille, ainsi que la misère domestique].

c) La population mineure. — Les mineurs.

Les nombreuses industries se recrutant dans les campagnes, mais leurs occupations sont en grande partie industrielles. C'est l'infantrie légère du capitalisme, jetée, suivant les besoins du moment, tantôt sur un point du pays, tantôt sur un autre. Quand elle n'est pas en marche, elle repose. On l'emploie à la batelie, aux opérations de drainage, à la construction de la bière, à la suite de la chaussée, à la construction des chemins de fer, etc. Colonnes mobiles de la population, elle sème sa route, dans les endroits où elle assaillit son camp et alentour, la petite vérole, le typhus, le choléra, la fièvre ascétite, etc. Quand des entreprises, telles que la construction des chemins de fer, etc., exigent une force avance de capital, c'est généralement l'entrepreneur qui fournit à son armée des baraquées en planches ou des logements analogues, villages improvisés sans aucune mesure de salubrité, en dehors de la surveillance des autorités locales, mais source de gros profits pour monseigneur l'entrepreneur, qui exploite ses ouvriers et comme soldats de l'industrie et comme locataires. Suivant que la batelie contient un, deux ou trois, l'habitant, terrasseur, maçon, etc., doit payer par semaine 1, 2, 3 sh. Un seul exemple suffira : En septembre 1864, rapporte le docteur Simon, le président du Mines Removal Committee de la paroisse de Seveneraks dénonce au ministre de l'Intérieur, Sir George Grey les faits suivants : «Dans cette paroisse, la petite vérole était encore, il y a un an, à peu près inhominé. Un peu avant cette époque, on commença à percevoir une voie ferrée de Loughian à Tunbridge. Outre que le gros de l'ouvraign s'exécute dans le voisinage immédiat de cette ville, où il s'installa aussi le dépôt central de toute la construction. Comme le grand nombre des individus ainsi occupés ne permettait pas de les loger tous dans des cabots, l'entrepreneur, M. Jay, afin de mettre ses ouvriers à l'habi, fit construire, sur différents points, le long de la voie, des baraquées dépourvues de ventilation et d'égouts, et de plus nécessairement encombrées, car chaque locataire était obligé d'en recevoir d'autres chez lui, s'il nombre qui fit sa propre famille et bien que chaque hutte n'eût que deux chambres. D'après le rapport médical qu'un nous adresse, il résulte de tout ceci que ces pauvres gens, pour échapper aux exactions pestilentielles des eaux eugénistes et des latrines situées sous leurs fenêtres, avaient à subir pendant la nuit tous les inconvénients de la salubrité. Des plaintes furent enfin portées devant notre comité par un médecin qui avait eu l'occasion de visiter ces taudis. Il s'exprimait en termes amers sur l'état de ces vielles habitations, et donnait à entendre qu'il y avait à craindre les conséquences les plus funestes, si quelques mesures de salubrité n'étaient pas prises sur-le-champ. Il y a un an environ, M. Jay s'engagea à faire préparer une maison où les gens qu'il occupa devaient passer aussitôt qu'ils seraient atteints de maladie contagieuse. Il a renoncé à ce promesse vers la fin du mois de juillet dernier, mais il a bien fait, bien que depuis lors on ait eu à constater plusieurs cas de petite vérole dans les cabanes mêmes qu'il me décrit comme étant dans des conditions inphytiables. Pour votre information (cela du ministre) je dois ajouter que notre paroisse possède une maison isolée, dite la maison des pestiférés (pest-house), où les habitants atteints de maladies contagieuses reçoivent des soins. La maison est depuis des mois encombrée de malades. Dans une même famille, cinq enfants sont morts de la petite vérole et de la fièvre. Depuis le premier avril jusqu'au premier septembre de cette année, il n'y a pas eu moins de dix cas de morts de la petite vérole, quatre dans les habitation, le foyers de la contagion. On ne saurait ignorer le chiffre des cas de maladie, parce que les familles qui en sont affligées font tout leur possible pour les cachter. »

Les honnêtes et les autres ouvriers des mines, appartenant à des catégories les mieux payées de la classe ouvrière anglaise. A quel prix ils achètent leur salaire, on l'a vu précédemment. Mais ici nous ne considérons leur situation que sous le rapport de l'habitation. En général, l'exploiteur de la mine, qu'il en soit le propriétaire ou le locataire, fait construire un certain nombre de cottages pour ses ouvriers. Ceux-ci reçoivent en outre du charbon gratuit, c'est-à-dire qu'une partie de leur salaire leur est payée en charbon et non en argent. Les autres, qu'on ne peut laisser de cette façon, obtiennent un compensation quatre l. st. par an.

Les districts des mines attirent rapidement une grande population composée des ouvriers mineurs et des artisans, débordants, etc., qui se groupent autour d'eux. Là, comme partout où la population est très-dense, la rente foncière est très élevée. L'entrepreneur cherche donc à établir à l'ouverture des mines, sur l'emplacement le plus éloigné possible, juste autant de cottages qu'il en faut pour parqueter ses ouvriers et leurs familles. Quand on ouvre, aux environs, des mines nouvelles, on que l'on reprenne l'exploitation des anciennes, la prene devient naturellement extrême. Un seul motif préside à la construction de ces cottages, « l'absence » du capitaliste, son aversion pour toute dépense d'argent comportant qui n'est pas de rigueur.

1. L. c., p. 18, note. De l'état des pauvres de la Chaque en-levé-subsistence du travail dans un rapport au Registrar-General de la Chaque, un certain nombre de petits ouvriers avaient d'habitude aux terrassements et autres ouvriers occupés au chiffre de fer. Elles sont échelonnées, humides, sans égouts, sans aération pour les ouvriers et sans latrines. Pas de ventilation, si ce n'est d'un trou à travers le toit, lequel sert même temps de cheminée. La petite vérole y fait rage et a déjà occasionné de graves cas de mort, parmi les tragédies. »

2. La note donnée à la fin de la section 1er rapporte surtout aux ouvriers des mines de charbon. Dans le mine de métal, c'est encore bien plus. Voy. le Rapport consignées à la « Royal Commission » de 1864.
Les habitations des mineurs et des ouvriers que l'on voit dans les mines de Northumberland et de Durham, dit le docteur Julian Hunter, sont peut-être en moyenne ce que l'Angleterre présente, sur une grande échelle, de pire et de plus cher en ce genre, à l'exception cependant des districts semblables dans le Monmouthshire. Le mai est là à son comble, à cause du grand nombre d'hommes enfassés dans une seule chambre, de l'emplacement étroit où l'on a empêché un amas de maisons du manque d'eau, de l'absence de latrines et de la méthode fréquemment employée, qui consiste à bâtir les maisons les unes sur les autres ou à les bâtir en flats (de manière que les différents cottages forment des étages superposés verticalement). L'entrepreneur traite toute la colonie comme si, au lieu de résider, elle n'était que camp.

"En vertu de mes instructions, dit le docteur Stevens, j'ai visité la plus grande partie des villages mineurs de l'ancien Durham... Un peut dire de tous, à peu d'exceptions près, que tous les moyens de protéger la santé des habitants y sont négligés... Les ouvriers des mines sont liés (bound, expression qui de même que bondage date de l'époque du servage), sont liés pour douze mois au service de la mine (le lessee) ou au propriétaire. Quand ils se permettent de manifester leur mécontentement ou d'importuner d'une façon quelconque l'inspecteur (inspector), ce dernier met à côté de leur nom une marque ou une note sur son livre, et à la fin de l'année leur engagement n'est pas renouvelé... À mon avis, de toutes les applications du système du total (payement du salaire en marchandises), il n'en est pas de plus horribles que celle qui règne dans ces districts ou périphérie. Le travailleur y est forcé d'accepter, comme partie de son salaire, un logis entouré d'exhalaisons pestilencielles. Il ne peut pas faire ses propres affaires comme il l'entend; il est à l'état de serviteur sous tous les rapports (he is to all intents and purposes a slave). Il n'est pas certain, paraît-il, qu'il puisse en cas de besoin s'adresser à personne autre que son propriétaire; ce dernier-là consulte avant tout sa balance de compte, et le résultat est à peu près infaisable. Le travailleur reçoit du propriétaire son approvisionnement d'eau. Bonne ou mauvaise, fournie ou suspendue, il faut qu'il la paie, ou, pour mieux dire, qu'il subisse une déduction sur son salaire."

En cas de conflit avec « l'opinion publique » ou même avec la police civile, le capital ne se gêne nullement de « justifier » les conditions, les usages de l'ouvrier, faisant valoir que tout cela est indispensable pour enfler la rente. C'est ainsi que nous avons vu « s'absolument » de toute mesure de protection contre la durée du travail, l'agitation des machines dans les fabriques, de tout appareil de ventilation et de sûreté dans les mines, etc. Il en est de même à l'égard du logement des mineurs. « Afin d'exagérer, » dit le docteur Simon, le délégué médical du Conseil privé, dans son rapport officiel,

"Afin d'excuser la pitoyable organisation des logements, on allègue que les mines sont ordinairement exploitées à la hâte, et que la durée du contrat (vingt et un ans en général dans les houillères) est trop courte, pour que le fermier juge qu'il vaut la peine de ménager les habitations convenables pour la population ouvrière et les diverses professions que l'entreprise attire. Et lors même, dit-on, que l'entrepreneur aurait l'intention d'agir libéralement en ce sens, sa bonne volonté échouerait devant les préventions du propriétaire foncier. Celui-ci, à ce qu'il paraît, voudrait aussi exiger un surcoût de recherche, pour le privilège de construire à la surface du sol qui lui appartient un village décent et confortable, servant d'abri aux travailleurs qui ont valorisé sa propriété souterraine. On ajoute que ce prix prohiberait, là où il n'y a pas prohibition directe, rebute aussi les spéculateurs en bâtiments... Je ne veux pas examiner la valeur de cette justification ni rechercher sur qui tombait en définitive le surcoût de dépenses, sur le propriétaire foncier, le fermier des mines, les travailleurs ou le public... Mais, en présence de faits outragés relevés par les différents rapports (ceux des docteurs Hunter, Stevens, etc.), il faut nécessairement trouver un remède... C'est ainsi que des titres de propriété ouvrent à commettre une grande injustice publique. En qualité de possesseur de mines, le propriétaire foncier engage une colonie industrielle à venir travailler sur ses domaines; puis, en qualité de propriétaire de la surface du sol, il enlève aux travailleurs qu'il a réunis toute possibilité de poursuivre à leur désir d'habitation. Le fermier des mines (le seigneur), qui n'a en général que pour le salarié un main d'œuvre bon marché, s'aligne... S'il suit bien apprécier l'importance des travailleurs, il sait aussi que les conséquences en sont mortelles; il sait que dans les mines les plus indigènes, l'eau au joystick la plus périlleuse, ne fournissent jamais d'eau qu'à une grève."

d) Effet des crises sur la part de la mieux payée de la classe ouvrière.

Avant de passer aux ouvriers agricoles, il convient de montrer, par un exemple, comment les crises affectent même la partie la mieux payée de la classe ouvrière, son aristocratie.

On sait qu'en 1857 il éclata une de ces crises générales auxquelles le cycle industriel aboutit périodiquement. Son terme suivant éclut en 1866. Cette fois la crise revêtit un caractère essentiellement financier, ayant déjà été escamotée en partie dans les districts manufacturiers, à l'occasion de la crise de la coton qui rejetait une masse de capitaux de leur sphère de placement ordinaire sur les grands centres du marché mondial. Son début fut signalé à Londres, en mai 1866, par la faillite d'une banque gigantesque, suivie de l'écroulement général d'une multitude innumerable de sociétés financières vénérées. Une des branches de la grande industrie, particulièrement atteinte à Londres par la catastrophe, fut
1. "Mortalité énorme par suite d'inanition chez les pauvres de Londres (Woolwich starvation of the London Poor...)"


En réaction à cette situation, le gouvernement a décidé de prendre des mesures pour améliorer les conditions de vie des travailleurs. Des organismes de bienfaisance ont été créés pour aider les familles les plus démunies. Des lois ont été adoptées pour protéger les droits des travailleurs.

La mort a frappé de nombreux travailleurs, en particulier en raison de la malnutrition. Les conditions de travail étaient difficiles et les travailleurs étaient souvent sous-payés. Les maîtres de maison étaient souvent impitoyables et les conditions de travail étaient pénibles. Les travailleurs étaient souvent exposés à des accidents et à des maladies professionnelles.

Les grèves ont éclaté dans de nombreux secteurs, notamment dans les îles. Les travailleurs ont manifesté en masse pour obtenir de meilleurs salaires. Les autorités ont interdit les manifestations, mais les travailleurs ont continué à manifester de manière pacifique.

En réaction à cette situation, le gouvernement a décidé de créer une commission pour enquêter sur les conditions de travail dans les îles. Les travailleurs ont été invités à témoigner de leurs expériences. Cette commission a produit un rapport qui a été remis au gouvernement.

Le gouvernement a adopté des mesures pour améliorer les conditions de travail dans les îles. Des lois ont été adoptées pour protéger les droits des travailleurs. Les grèves ont continué, mais les conditions de travail ont commencé à s'améliorer graduellement.

La mortalité a diminué, mais la malnutrition a continué à être un problème majeur. Les travailleurs ont continué à manifester en masse pour obtenir de meilleurs salaires, et les grèves ont continué à se poursuivre. Les autorités ont continué à interdire les manifestations, mais les travailleurs ont continué à manifester de manière pacifique.

Les conditions de travail dans les îles ont continué à s'améliorer, mais la malnutrition a continué à être un problème majeur. Les grèves ont continué, et les autorités ont continué à interdire les manifestations, mais les travailleurs ont continué à manifester de manière pacifique.

En réaction à cette situation, le gouvernement a décidé de créer une commission pour enquêter sur les conditions de travail dans les îles. Les travailleurs ont été invités à témoigner de leurs expériences. Cette commission a produit un rapport qui a été remis au gouvernement.

Le gouvernement a adopté des mesures pour améliorer les conditions de travail dans les îles. Des lois ont été adoptées pour protéger les droits des travailleurs. Les grèves ont continué, mais les conditions de travail ont commencé à s'améliorer graduellement.

La mortalité a diminué, mais la malnutrition a continué à être un problème majeur. Les travailleurs ont continué à manifester en masse pour obtenir de meilleurs salaires, et les grèves ont continué à se poursuivre. Les autorités ont continué à interdire les manifestations, mais les travailleurs ont continué à manifester de manière pacifique.

Les conditions de travail dans les îles ont continué à s'améliorer, mais la malnutrition a continué à être un problème majeur. Les grèves ont continué, et les autorités ont continué à interdire les manifestations, mais les travailleurs ont continué à manifester de manière pacifique.
avoir grossi peu à peu jusqu'à 20 l. et., n’étant
fondé ensuite de livres et de pillages et de pillages
crèvé, puis que le livre ne fait d'autre
plus de valeur qu’un morceau de papier blanc.
Cette famille recevait l'honour de bien un maigre retour
du Workhouse... Nous vivions dans une maison d'un Irlandais qui avait travaillé au chantier de
construction maritime. Nous la trouvions malade
et maladie, et elle vivait à peine un lambeau de
littérar de Mont-de-Pétrie. Ses mal-
heureux enfants la soignaient et paraisaient avoir
un enfant, de trois mois, un paquet de
reconnaissance du Mont-de-Pétrie et une chambre
entièrement une, et ils étaient tous ce qu'il avait à nous
moi.

c) Le préloint du commerce anglais.
Le caractère important de l'assistance capi-
tale est d'être nulle part plus brutalement que
la vie rurale, le travailleur le plus pauvre et le plus
la vie du capitalisme, qui est de nous dire lors de
l'assistance par des travaillers, par-dessus les
conditions de la vie, et de le modifier de
la vie humaine, par-dessus les
conditions de la vie, et de le modifier de
la vie humaine, par-dessus les

1. Il est de mère, parmi les capitalistes anglais, le dépôt
la Belgique comme le paradis des travailleurs, parc
que la "liberté du travail", oui, ça revient au même,
"la liberté du travail", se trouve hors d'atteinte. Il n'y a là
rien nocif impitoyable de la classe ouvrière, ni
l'opposition impitoyable de l'oppression, ni

2. Mais, nous savons l'importance de la préloint du
commerce anglais. C'est un fait que la
béneficié des classes ouvrières en Belgique, Bruxelles, 1855. Nous
y parlons plus ou moins une famille ouvrière belge normale,
da l'âge adulte d'avoir les dépenses annuelles de mère
que les courants d'eau des dépenses très-excessifs et dont il

c) La préloint du travailleur belge. — Sur ce qui devait
être de la même nature de manière du même

3. Or supposer qu'il n'y a ni maladies ni infirmités, ni
services d'école religieux, moral et intellectuel, sans
un somme très-même pour le loyer (charges à l'église), ni

4. Si l'on prenait l'année comme l'année précédente, il
résulte
1. James H. Th. Boggs (Prof. of Econ. in the University
of Oxford): "A History of Agriculture and Prices in

5. Nous en attribuons à la mère de famille un salaire nous en
levons à ce salaire de direction : voici pour soins l'inté-
rieur : qui veillera aux jeunes enfants qui préservera les repas,
à l'âge d'or du travailleur anglais et à la ville et à la campagne. Nous avons, pas loin cependant de commentator, loin. On était dans un état remarquable publié en 1779. Le gros tournoi était préparé pour le nouveau gagnant, tandis que le pauvre survivant des chocs vit l'âge aux pieds. Il faut juger de la position d'aujourd'hui avec celle qu'il avait il y a quarante ans... Propriétaire foncier et fermier se prêtent mutuellement maisons pour apprivoiser le travailleur. Il y est ensuite provoqué en détail que de 1737 à 1777 dans les campagnes le salaire réel est tombé d'abord l à 25 %. La politique moderne, dit Richard Price, favorise les classes supérieures du peuple, la conséquence sera qu'au lieu le rentier se composera de dimensions de montants, de messieurs et d'esclaves. 

Nammen la condition du travailleur agricole anglais de 1776 à 1792, à l'ordre du logement et de la nourriture mieux que de la dignité et de la liberté... les gens, reste un idéal qui n'a jamais été atteint depuis. Son salaire moyen exprimé en parties de francs se montait de 1770 à 1771 à 50; à l'époque d'Éden (1757), il n'était plus que de 65, et en 1832 de 60.

A nous avoir indiqué la situation du travailleur agricole à la fin de la guerre anti-jacobine, par exemple la guerre de la guerre contre la révolution française, pendant laquelle se trouvent fermiers, fermiers, fabriques, communs, banquiers, longs-ceviers, fournisseurs, etc., étaient extraordinaires enrichis. Le salaire nominal s'élève, en conséquence soit de la différence des billets de banque, soit d'un enrichissement des substances les plus nécessaires indépendant de cette dépréciation. Son mouvement réel peut être considéré d'une manière fort simple, sans entrer dans des détails fixes. Le sort des paysans et de l'administration, en 1814, les mêmes qu'en 1793. Or, nous avons vu comment cette loi s'exécutait dans les campagnes : c'était la paroisse qui, sous forme d'amortissement, prélevait la différence. Le salaire nominal du travail et la somme annuelle indispensable au travailleur pour végétal. Le profit entre le salaire payé par le fermier et le supplément ajouté par la paroisse nous montre deux choses, précédemment : de combien le

nos pays jusqu'à ce que la paroisse en 1733 à 1799. Le second volet formait des matériaux pertinents statistiques. C'est la première fois dans l'histoire des prix que nous possédions un tel point.

L'aristocratie terrienne avait pour général en chef dans sa campagne philanthropique contre les tailleurs le comte de Shaftesbury et devant Lord Ashley. Aussi fut-il le principal point de mire des revendications que le Morning Chronicle publiait de 1846 à 1848. Cette faiblesse, le plus important des organes libéraux d'alors, envoya dans les districts un des correspondants qui, loin de se contenter d'une description et d'une statistique générales, essayèrent nominalement les familles où elle était visible ou qui, de leur côté, la furent visibles. Ensuite, suivant spéciales des tailles payées dans trois villages, aux environs de Blandford, Wilmott et Poole, villages appartenant à M. G. Bankes et au comte de Shaftesbury. On remarquera que ce point de la basse échelle de la classe, de cette condition anglaise empeinte, tant comme son compère Bankes, sous forme de layer, une lente portion du maigre salaire qu'il est censé octroyer à ses cultivateurs.

### PREMIER VILLAGE

<table>
<thead>
<tr>
<th>N°</th>
<th>Ratio</th>
<th>Nombre des familles</th>
<th>Taille par semaine</th>
<th>Taille prélevée par semaine</th>
<th>Salaire total par semaine</th>
<th>Salaire par semaine et par tête</th>
<th>Layeur de la semaine</th>
<th>Layeur par semaine et par tête</th>
<th>Layeur de la semaine</th>
<th>Layeur par semaine et par tête</th>
</tr>
</thead>
<tbody>
<tr>
<td>1</td>
<td>127</td>
<td>301</td>
<td>18 sh. 4 d.</td>
<td>18 sh. 4 d.</td>
<td>4 th. 1 d.</td>
<td>3 th. 6 d.</td>
<td>1 sh. 6 d.</td>
<td>1 sh. 6 d.</td>
<td>1 sh. 6 d.</td>
<td>1 sh. 6 d.</td>
</tr>
<tr>
<td>2</td>
<td>127</td>
<td>301</td>
<td>18 sh. 4 d.</td>
<td>18 sh. 4 d.</td>
<td>4 th. 1 d.</td>
<td>3 th. 6 d.</td>
<td>1 sh. 6 d.</td>
<td>1 sh. 6 d.</td>
<td>1 sh. 6 d.</td>
<td>1 sh. 6 d.</td>
</tr>
<tr>
<td>3</td>
<td>127</td>
<td>301</td>
<td>18 sh. 4 d.</td>
<td>18 sh. 4 d.</td>
<td>4 th. 1 d.</td>
<td>3 th. 6 d.</td>
<td>1 sh. 6 d.</td>
<td>1 sh. 6 d.</td>
<td>1 sh. 6 d.</td>
<td>1 sh. 6 d.</td>
</tr>
<tr>
<td>4</td>
<td>127</td>
<td>301</td>
<td>18 sh. 4 d.</td>
<td>18 sh. 4 d.</td>
<td>4 th. 1 d.</td>
<td>3 th. 6 d.</td>
<td>1 sh. 6 d.</td>
<td>1 sh. 6 d.</td>
<td>1 sh. 6 d.</td>
<td>1 sh. 6 d.</td>
</tr>
</tbody>
</table>

### DEUXIEME VILLAGE

<table>
<thead>
<tr>
<th>N°</th>
<th>Ratio</th>
<th>Nombre des familles</th>
<th>Taille par semaine</th>
<th>Taille prélevée par semaine</th>
<th>Salaire total par semaine</th>
<th>Salaire par semaine et par tête</th>
<th>Layeur de la semaine</th>
<th>Layeur par semaine et par tête</th>
<th>Layeur de la semaine</th>
<th>Layeur par semaine et par tête</th>
</tr>
</thead>
<tbody>
<tr>
<td>1</td>
<td>127</td>
<td>301</td>
<td>18 sh. 4 d.</td>
<td>18 sh. 4 d.</td>
<td>4 th. 1 d.</td>
<td>3 th. 6 d.</td>
<td>1 sh. 6 d.</td>
<td>1 sh. 6 d.</td>
<td>1 sh. 6 d.</td>
<td>1 sh. 6 d.</td>
</tr>
<tr>
<td>2</td>
<td>127</td>
<td>301</td>
<td>18 sh. 4 d.</td>
<td>18 sh. 4 d.</td>
<td>4 th. 1 d.</td>
<td>3 th. 6 d.</td>
<td>1 sh. 6 d.</td>
<td>1 sh. 6 d.</td>
<td>1 sh. 6 d.</td>
<td>1 sh. 6 d.</td>
</tr>
<tr>
<td>3</td>
<td>127</td>
<td>301</td>
<td>18 sh. 4 d.</td>
<td>18 sh. 4 d.</td>
<td>4 th. 1 d.</td>
<td>3 th. 6 d.</td>
<td>1 sh. 6 d.</td>
<td>1 sh. 6 d.</td>
<td>1 sh. 6 d.</td>
<td>1 sh. 6 d.</td>
</tr>
<tr>
<td>4</td>
<td>127</td>
<td>301</td>
<td>18 sh. 4 d.</td>
<td>18 sh. 4 d.</td>
<td>4 th. 1 d.</td>
<td>3 th. 6 d.</td>
<td>1 sh. 6 d.</td>
<td>1 sh. 6 d.</td>
<td>1 sh. 6 d.</td>
<td>1 sh. 6 d.</td>
</tr>
</tbody>
</table>

Si donc le Réformé plaidait fortement en faveur du lait, en même temps que le compagnie et du lait de manière plus significative des deux autres catégories, tandis que la marge de lait exigée d'un contrat au travail forcé ne s'élevait guère qu'à la marge de celle qu'existe le travail agricole ordinaire. Citons à l'appui quelques détails caractéristiques, extrait de la déposition d'un homme : 

**Lettre de John Smith, directeur de la prison d'Edinburg.**

**N° 1066 :** « L'ordinaire des prisonniers est bien meilleur que celui de la généralité des ouvriers agricoles. »

**N° 1075 :** « C'est un fait certain que, dans le cas des employés agricoles, ce ne sont que les individus les plus pauvres qui sont obligés de travailler pour un salaire inférieur au minimum. »

**N° 1076 :** « Consommons-vous une raison quelconque qui explique la nécessité de nourrir les prisonniers beaucoup mieux qu'un fonctionnaire ou l'ouvrier de campagne ordinaire ? — Absolument non. »

**N° 1078 :** « Pensons-vous qu'il convienne de faire de plus amples expériences, pour rappeler le régime alimentaire des prisonniers au travail forcé de celle du travailleur libre ? Ce qui vaut dire : L'existence agricole pourrait tenir ce propos : Le travailleur forcé et celui qui est libre, et ce dernier bien plus que le premier. Mais lorsqu'il est prisonnier, il n'a plus de manger. L'existence de l'un et de l'autre est absolument indispensable à son existence. Il a atteint le point de complaisance qui est à la base du logement du prisonnier. »

**N° 1080 :** « L'enquête officielle est en voie, en 1860, sur l'aliénation et le travail des condamnés, soit à la prison, soit au travail forcé. Les résultats en sont consignés dans deux livres : les volumes. »

**N° 1082 :** « Une comparaison avec le dernier, est-il dit aux deux sommets, y est-il dit entre autres, entre l'ordinaire des condamnés dans les prisons d'Angleterre d'une part, et celui des condamnés dans les prisons d'Inférieure, d'une autre, et celui des condamnés dans les prisons de la Couronne. »

Le lecteur connaît déjà les conclusions de la Commission médicale d'enquête sur l'aliénation des classes moyennes des peuples anglais. Il se souvient que, chez beaucoup de familles agricoles, l'existence n'existe que par la ration indispensable de dix ans de désarmes. Il se souvient qu'elle s'applique surtout aux districts parmi les agriculteurs de Cornwall, Devon, Somerset, Dorset, Wilts, Stafford, Oxford, Berks et Herts. »

Le nombre de l'ouvrière, dû à la diminution de la femme et aux enfants dans l'âge de la croissance, est beaucoup de cas, et à vrai dire...

monument, le travail champêtre, si rude qu'il soit, les conduisit, en général, par des schémas éminents plus ou moins rapides, au paysan-peuple. Le paysan-peuple toujours si infiniment, que la moindre maladie ou le moindre manque passager d'occupation nécessite un appel inédit à l'assistance pariolière. La résidence d'une population d'agriculteurs dans une paroisse y fait donc évidemment augmenter la taxe des pauvres. Il suffit aux grands propriétaires fonciers de decidedly qu'une habitude de travailleurs ne pourra être établie sur leurs domaines, pour qu'ils soient sur-le-champ affreux de la maladie de leur responsabilité concernant les pauvres. Jusqu'au jour le jour et la constitution anglaise ont-elles en pour but d'établir ce genre de propriété absolue, qui autorise le seigneur du sol à traiter les cultivateurs du sol comme des étrangers et à les chasser de son territoire, sous prétexte « de disposer de son bien comme il l'entend » ? C'est là une question que je n'ai pas à discuter. Cette prise d'initiative n'est pas de la théorie pure; elle se réalise pratiquement sur la plus grande échelle; elle est une des circonstances qui dominent les conditions de logement du travailleur agricole. Il faut dire enfin que dans les dix dernières années, l'abandon des domaines, malgré la demande toujours croissante d'habitations, a progressé en huit cent vingt et un districts de l'Angleterre.

En comparant l'année 1861 à l'année 1851, on trouvera qu'à part les individus forcés de résider en dehors des paroisses où ils travaillent, une population plus grande de 3 à 8 % a été resserrée dans un espace plus petit de 4 à 6 %. « Dès que le progrès de la dépopulation a atteint le but, dit le docteur Hunter, « on obtient pour résultat un show village (un village de parodie), où les cottages sont réduits à un chiffre faible et où personne n'a le privilège de résider, hormis les bergers, les jardiniers, les garde-chasse et autres gens de domestique ordinairement bien traités par leurs bienfaiteurs seigneurs. Mais le sol a besoin d'être cultivé, et ses cultivateurs, loin de résider sur les domaines du propriétaire foncier, viennent d'un village ouvert, distante peut-être de trois milles, où ils ont été accueillis après la destruction de leurs cottages. Là où cette destruction se prépare, l'aspect misérable des cottages ne laisse pas de doute sur le destin auquel ils sont condamnés. On les trouve à tous les degrés naturels de délabrement. Tant que le bâtiment tient debout, le travailleur est admis à en payer le loyer et il est souvent bien content de ce privilège, même lorsqu'il lui faut y mettre le prix d'une bonne demeure. Jamais de réparations d'aucune sorte, à part celles que peut faire le pauvre locataire. La bicoque devient-elle à la fin tout à fait inhabitable, ce n'est qu'un cottage détruit de plus, et autant de moins à payer à l'avenir pour la taxe des pauvres. Tandis que les grands propriétaires s'affranchissent ainsi de la taxe en dépeuplant les terres qui leur appartiennent, les travailleurs, chassés par eux, sont accueillis par la localité ouverte ou la petite ville la plus proche. »

Le plus proche, ajoute, mais ce plus proche peut signifier une distance de trois ou quatre milles de la ferme où le travailleur va payer tous les jours. Orte. La demande qu'il fait journalièrement pour gagner son pain quotidien, il lui faut encore parcourir l'espace du six à huit milles, et cela n'est complet pour rien. Tout travail agricole accompli par sa femme et ses enfants subit les mêmes circonstances aggravantes. Et ce n'est pas là le seul mal que lui cause l'abandon de son domicile, de son champ de travail : des spectateurs affluent, dans les localités ouvertes, des labeurs de terrain qu'ils croivent de tous côtés, élevées au meilleur marché possible, entassées les unes sur les autres. Et c'est dans ces ignobles trous qui, même en pleine campagne, partagent les pires inconforts des plus mauvaises habitations urbaines, que croupissent les ouvriers agricoles anglais ! D'autre part, il ne faut pas s'imaginer que l'ouvrier qui demeure sur le terrain qu'il cultive y trouve le logement qui mérite sa vie laborieuse. Même sur les domaines principaux son cottage est souvent des plus misérables. Combiné de propriétaires,

1. « Les maisons des ouvriers (dans les localités ouvertes et naturellement toujours encombrées) sont pour l'ordinaire lâchées par rangées, le dernier sur la limite extrême du labeur du terrain que le spectateur appelle non. Et le bâtiement n'y peuvent donc pénétrer que sur le devant. » (1° Hunter's Res., t. 1, p. 126.) Ces ovriers sont le hard de la ferme du village est honoré de maisons. Dans ces ouvriers du paysage tourné en lui un second maître à côté du fermier. Il faut être en même temps son locataire et sa pratique. À vingt milles par semaine, une femme de 45 livres, après qu'il a payé chaque année, il est obligé d'acheter le peu qu'il consomme de lait, de sucre, de farine, de sucre de châtaignes et de bœufs, aux prix qu'il prend fantaisie ou bouchers de demander. » (p. 128.) Ces localités ouvertes forment en réalité les « colonies pénitentiaires » du protestant agriculteur anglais. Un grand nombre de ces cottages ne sont que des logements disponibles où peuvent tous les laboureurs de la connaissance. L'immensité des champs et sa famille, qui dans les conditions où les plus répandus avaient souvent conservé une pureté, une intégrité de carrièreivent étonnantes, se dépeuplent surtout à la fin. Il est de même parmi les paysans de haute valeur de lever physiquement les échafauds à provenir des spectateurs en cottages, des seigneurs propriétaires et des localités ouvertes. Ils savent pourtant fort bien que sans leurs villages ouverts et sans leurs cottages de parade ces localités ouvertes ne pourraient exister. Sans la part des propriétaires des villages ouverts, la plus grande partie des ouvriers du sol serait contrainte de demeurer sous les arbres des domaines en travaillant » (t. 1, p. 126.) Le système des villages ouverts, ou, comme il existe dans toutes les provinces du centre et dans l'est de l'Angleterre.
res qui estiment que l'état est assez bon pour des familles ouvrières, et qui ne dédaignent pas de tirer de sa location le plus d'argent possible !

On bien c'est une cabane en râines avec une seule chambre à coucher, sans foyer, sans latrines, sans fenêtres, sans autre conduit d'air que le fossé, sans jardin, — et le travailleur est sans défense contre ces iniquités. Nos lois de police sanitaire (les Nuisances Removal Acts) sont en outre morte. Leur exécution est confiée précisément aux propriétaires qui louent des bouges de cette espèce... On ne doit pas se laisser éblouir par quelques exceptions et prêter de vue la prédominante écrasante de ces faits qui sont l'appui de la civilisation anglaise. L'état des choses doit être en réalité épouvantable, puisque malgré la monstruosité évidente des logements actuels, des observateurs compétents voyaient tous arrivés en même résultat sur cette point, savoir, que leur insalubrité numérique constitue un mal infiniment plus grave encore. Depuis nombre d'années, non-seulement les hommes qui sont surtout de la santé, mais tous ceux qui tiennent à la décente et à la moralité de la vie, voyaient avec le charme le plus profond l'encombrement des habitations des ouvriers agricoles. Les rapporteurs chargés d'étudier la propagation des maladies épidémiques dans les districts ruraux n'ont jamais cessé, en phrases et uniformes qu'elles semblent stéréotypées, de dénoncer cet encombrement comme une des causes qui rendent vain toute tentative faite pour arrêter la marche d'une épidémie une fois qu'elle est déclenchée. Et mille et mille fois on a la preuve que, malgré l'influence favorable de la vie champêtre sur la santé, l'agglomération qui active à un si haut degré la propagation des maladies contagieuses ne contribue pas moins à faire naître les maladies ordinaires. Et les hommes qui ont dénoncé cet état de choses n'ont pas passé sous silence un mal plus grand. Alors même que leur tête se bornait à examiner le côté sanitaire, ils se sont presque forcés à aborder aussi les autres côtés de la question en démontrant par le fait que des adultes des deux sexes, mariés et non mariés, se trouvent très-souvent entassés pêle-mêle (huddled) dans des chambres à coucher étroites. Ils ont fait naître la conviction que, dans des semblables circonstances, tous les sentiments de pudeur et de décence sont effacés de la façon la plus grisière, et que toute moralité est nécessairement ébonnie !... On peut voir, par exemple, dans l'appendice de mon dernier rapport, un cas mentionné par le docteur Ord, à propos de la fièvre qui avait ravagé Wing, dans le Buckinghamshire. Un jeune homme y arriva de Wingraive avec la fièvre. Les premiers jours de sa maladie il coucha dans une même chambre avec nombre autres individus. Quelques semaines après, cinq d'entre eux furent pris de la même fièvre et un en mourut ! Vers la même époque, le docteur Harvey, de l'hôpital Saint-Georges, à propos de sa visite à Wing pendant l'épidémie, a cité des faits parfaits : « Une jeune femme malade de la fièvre couchait la nuit dans la même chambre que son père, sa mère, son enfant illégitime, deux jeunes hommes, ses frères, et ses deux sœurs. C'était en Angleterre, en tout dix personnes. Quelques semaines aprés, treize enfants coulaient dans le même local ! »

Le docteur Hunter visita 5375 cottages de travailleurs ruraux, non-seulement dans les districts purement agricoles, mais dans toutes les parties de l'Angleterre. Sur ce nombre 2195 contenaient une seule chambre à coucher (comptant souvent toute l'habitation) : 2930 en contenaient deux et 250 plus de deux. Voici quelques échantillons pris parmi une douzaine de ces comptes.

1) Bedfordshire.

Wrestlington : Chambre à coucher d'environ dix pieds de long sur dix de large, et il y en a beaucoup de plus petites. L'étroite cabane, d'un seul étage, est souvent partagée, au moyen de planches, en deux chambres à coucher ; il y a quelquefois un lit dans une cuisine haute de cinq pieds sous planches. Loyer : 3 livres par an. Il faut que les locataires construisent eux-mêmes leurs lieux d'aisance, le propriétaire ne leur fournissant que le terreau. Dès que l'un d'eux a construit ses latrines, elles servent à tout le voisinage. Une maison du nom de Richardson était une vraie merveille. Ses murs de mortier ballonnaient comme une corne que fait la réverbère. À une extrémité, le pignon était concave, à l'autre concave. De ce côté-là se dressait une malheureuse cheminée, espèce de tuyau recourbé, fait de bois et de terre glaise, parfois à une trompe d'éléphant ; pour l'empêcher de tomber on l'avait appuyée à un fort bâton. Les portes et les fenêtres étaient en losange. Sur dix-êpt maisons visitées, quatre seulement avaient plus d'une...
chambres à couche et ces quatre étaient encombrées.

Les cottages à une seule chambre abritaient tantôt trois adultes et trois enfants, tantôt un couple marié, avec six enfants, etc.

Dunton : Loyers très-élevés, de 4 à 5 l. st. par an. Salaire des hommes : 10 sh. par semaine. Ils espèrent que le travail domestique (tressage de la paille) leur permettra de payer cette somme. Plus le loyer est élevé, plus il faut être en nombre pour pouvoir l'acquitter. Six adultes qui occupent avec quatre enfants une chambre à couche paient un loyer de 3 l. et 10 sh. La maison louée le meilleur marché, longue de quinze pieds et large de dix à l'extérieur, se paie 3 l. st. Une seule des quatorze maisons visitées avait deux chambres à couche. Un peu avant le village se trouvait une maison dont les murs extérieurs sont couverts d'enduits par les habitants; la purifaction a coûte cinq pouces du bas de la porte; une seule ouverture, médiocre ingéniosité, le soir à moyen de quelques tuiles poussées du dedans au dehors, et couverte avec un lambeau de nète. Là, sans ménage, étaient entassés trois adultes et cinq enfants. Dunton n'est pas près que le reste de la Biggleswade Union.

Berkshire.

Brentwood : En juin 1869, un homme demeurait dans un cot (cottage à un seul étage), avec sa femme et quatre enfants. Une de ses filles, atteinte de la fièvre scarlatine et obligée de quitter son emploi, arriva chez lui. Elle meurt. Un enfant tombe malade et meurt également. La mère et un autre enfant étaient atteints du typhus, lorsque le docteur Hunter fut appelé. Le père et un deuxième enfant connaissaient au dehors; mais, ce qui contrôle ceci, est que ce difficile à localiser l'infection, le linge de cette famille avait été jeté là, sur le marché encombré du misérable village, en attendant le blanchissage. — Loyer de la maison de l. 1 sh. par semaine; dans l'une chambre à coucher, un couple et six enfants. Une autre maison, louée 8 d. par semaine, 14 pieds 6 pouces de long, 7 pieds de large; cuisine 6 pieds de haut; la chambre à coucher sans fenêtre, sans foyer, sans porte ni ouverture, si ce n'est vers le couloir, pas de jardin. Un homme y demeurait, il y a peu de temps, avec deux filles adultes et un fils adolescent; le père et le fils etaient morts dans le lit, les jeunes filles dans le couloir. A l'époque où elles habitaient là, elles avaient coucher un enfant; seulement l'une d'elles était allée faire ses courses au Workhouse et était revenue ensuite.

3) Buckinghamshire.

Treize cottages, sur mille acres de terrain, contiennent de cent trente à cent quarante personnes environ. La paroisse de Bradenham comprend une superficie de mille acres; elle avait, en 1851, trente-six maisons et une population de quatre-vingt-quatre hommes et cinquante-quatre femmes. En 1851, cette inégalité entre les sexes n'existait plus; les personnes du sexe masculin étaient au nombre de quatre-vingt-dix-huit et celles du sexe féminin de quatre-vingt-dix-sept, donnant une augmentation de quatre-hommes et de trente-trois femmes en dixans. Mais il y avait une maison de noix.

Winchester : Une grande partie de ce village a été nouvellement bâtie dans le grand style. Les maisons y paraissent être très-recherchées, car de modestes habitants ont louées de 1 sh. et 1 sh. 3 d. par semaine.

Water Eaton : Ici les propriétaires, s'apercevant de l'accroissement de la population, ont détruit environ vingt pour cent des maisons existantes. Un pauvre ouvrier qui avait à faire près de quatre milles pour se rendre à son travail, et auquel on demandait s'il ne pouvait pas trouver un logement plus rapproché, répondit : « Non, c'est impossible, ils se garderont bien de loger un homme avec autant de famille. »

Tinker's End : près de Winlow : Une chambre à couche dans laquelle se trouvaient quatre adultes et quatre enfants avait 11 pieds de long, 9 de large et 6 pieds 5 pouces de haut dans l'endroit le plus élevé. Une autre, longue de 11 pieds 5 pouces, large de 9 et haute de 5 pieds 10 pouces, abritait dix personnes. Chacune de ces familles avait moins de place qu'il n'en est accordé à un galérien. Pas une seule maison n'avait plus d'une chambre à couche, pas une seule une porte de derrière; de l'eau très-rarement; le loyer de 1 sh. à 4 à 2 sh. par semaine. Sur seize maisons visitées, il n'y avait qu'un seul homme qui gagnait, par semaine, 10 sh. La quantité d'air pour chaque personne, dans les cas ci-dessus, correspond à celle qui lui reviendrait, si on l'enfermait la nuit dans une boîte de quatre pieds cubes. Il est vrai que les anciens mesures laissent penser l'air par différentes voies.

4) Cambridgeshire.

Gamblingay appartient à divers propriétaires. On ne trouverait plus part des cots plus misérables et plus délabrés. Grand tressage de paille. Il y règne une langueur mortelle et une résignation absolue à vivre dans la lourde. L'abandon dans lequel se trouve le centre du village devient une torture à ses extrémités nord et sud, où les maisons tombent morceau par morceau ou en pierre. Les propriétaires absents se réjouissent de ce qui leur reviendra, si on l'enferme la nuit dans une boîte de quatre pieds cubes. Il est vrai que les anciennes mesures laissent penser l'air par différentes voies.

5) Essex. : Dans ce comté, un grand nombre de paroisses voyent diminuer à la fois les cottages et les personnes. Dans vingt-deux paroisses, cependant, la destruction des maisons n'a pas arrêté l'accroissement de la population, ni produit, comme partout ailleurs, l'expulsion — qu'on appelle l'émigration vers les villes. » A Fingerington, une paroisse de 3443 acres, il y avait 145 maisons en 1851; il n'y en avait plus que 110 en 1861, mais la population n'avait pas s'en aller et avait trouvé moyen de s'accroître dans ces conditions. En 1851 Ramsden Crays était habité par 255 individus répartis dans 61 maisons, mais en 1861 le nombre des premiers était de 282 et celui des seconds de 48. A Basildon 157 individus occupaient, en 1851, 1827 acres et 35 maisons; dix ans après, il n'y avait plus que 27 maisons pour 180 individus.
Dans les paroisses de Flitlington, South Farningham, Widford, Bassetwell et Harmston Grays, habitant, en 1851, sur 8449 acres, 1392 individus, dans 316 maisons; en 1861, sur la même superficie, il n’y avait plus que 249 maisons pour 1475 habitants.

6) Herfordshire: Ce petit comté à plus souffert de « l’esprit d’évitement » que n’importe quel autre en Angleterre. A Malby les cottages, bordés de locataires, presque tous avec deux chambres à coucher, appartiennent pour la plus grande partie aux fermiers. Ils les louent facilement 3 ou 4 liv. st. par an à des gens qu’ils paient, eux, 9 sh. la semaine.

7) Huntingdonshire.

Hartford avait, en 1851, 87 maisons; peu de temps après, 19 cottages furent abattus dans cette petite paroisse de 1720 acres. Chiffre de la population en 1851: 1422; en 1862: 622, et en 1861: 341. Visite quatorze cotis dont chacun avec une seule chambre à coucher. Dans l’un un couple marié, trois fils et une fille adulte, quatre enfants, dix en tout; dans une autre, trois adultes et six enfants. Une de ces chambres, dans laquelle conchachat huit personnes, mesurait 12 pieds 10 pouces de long sur 13 pieds 2 pouces de large et 6 pieds 3 pouces de haut. En comptant les salles, cela faisait 130 pieds cubiques par tête. Dans les quatorze chambres, trente-quatre adultes et trente-trois enfants. Ces cottages sont rarement pourvus de jardins, mais nombre d’habitants peuvent mener de petits limons de terre, à 10 ou 12 sh. par rood (environ 17 pieds). Ce sont des échappées des maisons, lesquelles n’ont point de lieux d’assemblée. Il faut donc que la famille se rende à son terrain pour y déposer ses excréments, ou qu’elle en remplisse le tiroir d’une armoire. Car cela se fait ici, sauf votre respect. Des que le tiroir est plein, on l’emporte pour le sacrifier où on en peut utiliser le contenu. Au Japon, les choses se font plus proprement.

8) Lincolnshire.

Langtoft: Un homme habite ici dans la maison de Wright avec sa femme, sa mère et cinq enfants. La maison se compose d’une cuisine, d’une chambre à coucher au-dessus d’un évier. Les deux premières pièces ont 12 pieds 2 pouces de long, 9 pieds 5 pouces de large; la superficie entière à 21 pieds 3 pouces de longueur sur 9 pieds 5 pouces de largeur. La chambre à coucher est une mansarde dont les murs se rejoignent en pain de sucre vers le toit, avec une lucarne sur le devant. Pourquoi demeurerait-il ici à cause du jardin? Il est imperceptible. A cause du bon marché, le loger est cher, 1 sh. 5 d. par semaine. Est-il possible que non à six milles de distance, en sorte qu’il fait chaque jour un voyage de douze milles aller et retour. Il demeure ici parce que ce cot est à long et qu’il voulait avoir un cot pour lui tout seul, n’importe où, à quelque prix que ce fût et dans n’importe quelles conditions.

Voici la statistique de douze maisons de Langtoft avec douze chambres à coucher, trente-huit adultes et trente-six enfants:

<table>
<thead>
<tr>
<th>Maison</th>
<th>Chambres à coucher</th>
<th>Adultes</th>
<th>Enfants</th>
<th>Numéro de maisons</th>
<th>Mil-ville</th>
<th>Cottages et fermiers</th>
<th>Adultes</th>
<th>Enfants</th>
<th>Numéro de maisons</th>
<th>Mil-ville</th>
<th>Cottages et fermiers</th>
</tr>
</thead>
<tbody>
<tr>
<td>1</td>
<td>1</td>
<td>1</td>
<td>2</td>
<td>1</td>
<td>1</td>
<td></td>
<td>1</td>
<td>1</td>
<td>1</td>
<td>1</td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td>2</td>
<td>1</td>
<td>1</td>
<td>2</td>
<td>2</td>
<td>2</td>
<td></td>
<td>1</td>
<td>1</td>
<td>2</td>
<td>2</td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td>3</td>
<td>1</td>
<td>1</td>
<td>2</td>
<td>3</td>
<td>3</td>
<td></td>
<td>1</td>
<td>1</td>
<td>3</td>
<td>3</td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td>4</td>
<td>1</td>
<td>1</td>
<td>2</td>
<td>4</td>
<td>4</td>
<td></td>
<td>1</td>
<td>1</td>
<td>4</td>
<td>4</td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td>5</td>
<td>1</td>
<td>1</td>
<td>2</td>
<td>5</td>
<td>5</td>
<td></td>
<td>1</td>
<td>1</td>
<td>5</td>
<td>5</td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td>6</td>
<td>1</td>
<td>1</td>
<td>2</td>
<td>6</td>
<td>6</td>
<td></td>
<td>1</td>
<td>1</td>
<td>6</td>
<td>6</td>
<td></td>
</tr>
</tbody>
</table>

9) Kent.

Kentington était fréquemment surchargé de population en 1850, quand la diphtérie fit son apparition et que le chirurgien de la paroisse organisait une enquête officielle sur la situation de la classe pauvre. Il trouva que dans cette localité, où il y a toujours beaucoup de travail, nombre de corps avaient été détruits sans être remplacés par de nouveaux. Dans un district se trouvaient quatre maisons surnommées les corps (birdcages); chacune d’elle avait quatre compartiments avec des dimensions suivantes, en pieds et en pouces:

<table>
<thead>
<tr>
<th>Chambre</th>
<th>9.5 x 6.11 x 6.2</th>
</tr>
</thead>
<tbody>
<tr>
<td>Cottages</td>
<td>8.5 x 5.18 x 6.3</td>
</tr>
<tr>
<td>Chambre à coucher</td>
<td>9.3 x 5.4 6.3</td>
</tr>
</tbody>
</table>

10) Northamptonshire.

Bemworth, Pickford et Holme : Dans ces villages une trentaine d’hommes, sans travail l’hiver, hait le pavé. Les fermiers ne font pas toujours suffisamment labourer les terres à l’d ou à racines, et le propriétaire a jugé bon de réduire toutes ses fermes à deux ou trois. De là manque d’occupation. tandis qu’un côté du fossé la terre semble appeler le travail, de l’autre, les travailleurs frustrés jettent sur elle des regards d’envie. Exténués de travailler l’été et mourant presque de faim l’hiver, rien d’émouvant s’ils disent dans leur parler que « the parson and gentielfolk seem frit to death and them » (que le curé et les nobles semblent s’être donné le mot pour les faire mourir).

A Holme on a trouvé, dans des chambres à coucher de la plus petite dimension des couples avec quatre, cinq, six enfants, on bien trois adultes avec cinq enfants, on bien encore un couple avec le grand-père et six malades de la fièvre scarlatine, etc. Dans deux maisons de deux chambres, deux familles de huit et neuf adultes chacune.

11) Wiltshire.

Ilbarrow : Visité trente et une maisons, huit avec une seule chambre à coucher; Pentiill dans la même paroisse. Un cot, loué 1 sh. 3 d. par semaine à quatre adultes et quatre enfants, n’avait, sauf les maraîchers, rien de bon, depuis le plancher carrelé de pierres grossièrement taillées jusqu’à la toiture de paille pourrie.

12) Worcestershire. La destruction des maisons n’a pas été aussi considérable: cependant, de 1854 à 1861, le personnel s’est augmenté par maison de 4.2 individus à 4.6.

Bedsly. Ici beaucoup de cots et de jardins. Quelques fermiers déclarent que les cots sont « a
great nuisance here, because they bring the poor */
(= les cots font beaucoup de tort, parce que cela amène les
en bêtes). */
Que l'on batit cinq cents cots, dit
un gentleman, et les pauvres n'en trouvent pas
mieux; en réalité, plus ou en bêtant, et plus il en
fait. */
— Pour ce Monsieur, les maisons engend-
rent les habitants, lesquels naturellement pren-
sent à leur tour sur « les moyens d'habitation. */
— Mais ces pauvres, remarque à ce propos le docteur
Hunter, « doivent pourtant venir de quelque part,
eta qu'ïl n'y a ni charité, ni rien qui les attire
particulièrement à Badsey, il faut qu'ils soient re-
poussés de quelque autre localité plus défavorable
encore, et qu'ils ne viennent s'établir ici que de faute de
mieux. Si chacun pouvait avoir un cot et un petit
morceau de terre tout près du lieu de son travail, il
l'aimerait assurément mieux qu'à Badsey, où la
terre lui est louée deux fois plus cher qu'aux fer-
miers. */
L'émigration continue vers les villages, la forma-
tion constante d'une surpopulation relative dans les
campagnes, par suite de la concentration des fermes,
de l'emploi des machines, de la conversion des terres
arables en parçages, etc., et l'éviction non inter-
rompue de la population agricole, résultant de la
destruction des cottages, tous ces faits marchent de
front. Moins un district est peuplé, plus est con-
sidérable sa surpopulation relative, la pression que
celle-ci exerce sur les moyens d'occupation, et l'excé-
dant absolu de son chiffre sur celui des habitations;
plus ce trop-plein occasionne dans les villages un
emmassissement pénitentiel. La condamnation de tra-
tateurs d'hommes dans des villages et des bourgs
correspond au vide qui s'effectue violemment à la
surface du pays. L'accident récent en disponibilité
des ouvriers agricoles, malgré la diminution positive
de leur nombre et l'accroissement simulâtre de leurs
produits, est la source de leur pénétration : ce pan-
périème éventuel est lui-même un des motifs de
leur éviction et la cause principale de leur misère
dominicaine, qui brise leur dernière force de résis-
tance et fait d'eux de purs esclaves des propriétai-
res et des fermiers. C'est ainsi que l'abaissement
du salaire au minimum devient pour eux l'état nor-
mal. D'un autre côté, malgré cette surpopulation
relative, les campagnes restent en même temps ins-
uffisamment peuplées. Cela se fait sentir, non
seulement d'une manière locale sur les points où
1. « La noble occupation du hind (le journalier paysan) donne de la dignité même à sa condition. Soldat pacifique et non ex-
cluse, il mérite que le propriétaire qui s'est arrêté le droit de
l'obliguer à un travail semblable à celui que le pays exige du
soldat lui assure sa place dans les rangs des hommes mu-
nés. Son service, — pas plus que celui du soldat, — n'est
payé au prix de marché. Comme le soldat, il est peu jeune,
ignorant, connaissant seulement son métier et sa localité. Le
mariage précoce et l'effet des diverses lois sur le domicile
affectent l'un comme l'autre et le nothing act (loi sur les
réfugiés, etc.) affectent l'autre. » (Dr. Hunter, p. 1295).
Parfois, quelque Landlord exceptionnel a une faiblesse, son
coeur s'en émut de la solitude qu'il a créée. « C'est une chose
beau triste que d'être seul dans sa terre, dit le comte de
Lesterre dans un virul le folâtre de l'abbé Auclerk de son
château de Holme. » Je regarde autour de moi, et ne vois
point d'autre maison que la sienne. Je suis le gentil de
la tour des gentils et j'ai mangé tous nos voisins. »

s'opère un rapide écoulement d'hommes vers les
villes, les mines, les chemins de fer, etc., mais en-
core généralement, en automne, au printemps et en
été, aux moments fréquents où l'agriculture an-
glaise, si soigneuse et si intense, a besoin d'un
supplément de bras. Il y a toujours trop d'ouvriers
pour les besoins moyens, toujours trop peu pour les
besoins exceptionnels et temporaires de l'agricul-
ture. /1 aussi les documents officiels fournissent-ils des
plaintes contradictoires, faites par les mêmes localités,
à propos du manque et de l'accès de bras. Le manque
de travail temporaire ou local n'a point pour résultat
de faire hausser le salaire, mais bien d'amener force-
ment les femmes et les enfants à la culture du sol et de
les faire exploiter à un âge de plus en plus ten-
dre. Dès que cette exploitation des femmes et des
enfants s'étend sur une plus grande échelle, elle
devient, à son tour, un nouveau moyen de rendre
superflus le travailleur mâle et de maintenir son sa-
laire au plus bas. L'est de l'Angleterre nous pré-

dit un joli résultat de ce cercle vicioses, le système
des bandes ambulantes (gangsystem), sur lequel il
nous faut revenir ici. */

Ce système règne presque exclusivement dans le
Lincolnshire, le Huntingdonshire, le Cambridge-
shire, le Norfolkshire, le Suffolkshire et le Notting-
hamshire. On le trouve employé çà et là dans les
comtés voisins du Northampton, le Bedford et du
Rutland. Prénons pour exemple le Lincolnshire.
Une grande partie de la superficie de ce comté est de
cette récente ; la terre, jadis marécageuse, y a été,
c removable de plusieurs comtés de l'est, con-
huise sur la mer. Le drainage à la vapeur a fait
merveille, et aujourd'hui c'est toujours fort
portant l'or des belles maisons et des belles maisons
foncières. Il en est de même des terrains d'avois,
gagnés par la main de l'homme, comme ceux de
l'île d'Aquitaine et des autres parois sur la rive du
Trent. A mesure que les nouvelles fermes se créant,
au lieu de bâtir de nouveaux cottages, on demois-
sait les anciens et on faisait venir les travailleurs de
plusieurs lieues de distance, des villages ouverts
situis le long des grandes routes qui serpentent au
flanc des collines. C'est là que la population trouve
longtemps son seul refuge contre les longues

1. Un mouvement paral le au lieu en France dans les dix
dernières années, à mesure que la production capitale y
augmente de l'agriculture et refoule dans les villes la pa-
population * saufnaire * des campagnes. Là, également,
les conditions de logement sont devenues pires et la vie plus dif-
cile. Au sujet du * patronia fouliait * proprement dit, enfant
par le système des parcelles, comparé ailleurs, voir l'article
* de Bary, G. J. * de Debes, * de Bary, D. * de DUPERAY,
* de Bary, D. * de DUPERAY,
1832 (p. 55 et suiv.). En 1845, la
population des villes se représentait en France par 21,92, celle
de campagnes par 12,02; en 1860, la première s'élève à
23,86, la seconde n'était que de 71,4. Cette diminution s'est
accrue encore dans des dernières années. En 1856, Pierre
Dupont chantant déjà, dans sa chanson des * ouvriers * :

* Naï villes, legs dans des troux, *
* Nous sommes, dans les divides, *
* Nous vivons avec les médecins, *
* Et les têtes invisibles des marrons. *

2. Le sixième et dernier rapport de la Child, emp, comm,
publia fin de mars 1867, est tout entier consacré à ce système
des bandes agricoles.
inondations de l'hiver. Dans les fermes de 400 à 1000 acres, les travailleurs à demeure (on les appelle confined labourers) sont employés exclusivement aux travaux agricoles permanents, pénétrant et exécutés avec des chevaux. Sur cent acres environ, c'est à peine si l'on trouve en moyenne un cottage. Un fermier de pension, par exemple, s'exprime ainsi devant la Commission d'enquête : « Ma ferme s'étend sur plus de 320 acres, tout en terre labourée. Elle n'a point de cottage. À présent, je n'ai qu'un journalier à la maison. J'ai quatre conducteurs de chevaux, logés dans le voisinage. L'ouvrage facile, qui nécessite un grand nombre de bras, se fait au moyen de bandes. » La terre exige certains travaux de peu de difficulté, tels que le semis, le labourage, l'éperonnage, certaines parties de la fumure, etc. On y emploie des gangs ou bandes organisées qui demeurent dans les localités ouvertes.

Une bande se compose de dix à quarante ou cinquante personnes, femmes, adolescents des deux sexes, bien que la plupart des garçons soient éliminés vers leur treizième année, enfin, enfants de six à treize ans. Son chef, le gangmaster, est un ouvrier de campagne ordinaire, presque toujours ce qu'on appelle un mauvais sujet, vagabond, mœurs, ivrogne, mais entreprenant et doué de savoir-faire. C'est lui qui recrute la bande, destinée à travailler sous ses ordres et non sous ceux du fermier. Comme il prend l'ouvrage à la tâche, son revenu qui, en moyenne, ne dépasse guère celui de l'ouvrier ordinaire, dépend presque exclusivement de l'habileté avec laquelle il sait tirer de sa main, dans le temps le plus court, le plus de travail possible. Les fermiers savent, par expérience, que les bandes ne font tout leurs efforts que sous le commande- ment des hommes, et que les jeunes filles et les enfants, une fois en train, dépensent leurs forces, ainsi que l'a remarqué Fourier, avec soin, en prodiguant, tandis que l'ouvrier mûr adulte cherche, en vrai sournois, à économiser les siennes. Le chef de bande, faisant le tour des fermes, est à même d'acheter ses gens pendant six ou huit mois de l'année. Il est donc pour les familles ouvrières une meilleure pratique que le fermier isolé, qui n'emploie les enfants que de temps à autre. Cette circonstance établit si bien son influence, que dans beaucoup de localités ouvertes on ne peut se procurer les enfants sans son intermédiaire. Il les loue aussi individuellement aux fermiers, mais c'est un accident qui n'entre pas dans la système des bandes.

Les vices de ce système sont les excès de travail imposé aux enfants et aux jeunes gens, les marches énormes qu'il leur faut faire chaque jour pour se rendre à des fermes éloignées de cinq, six et quelquefois sept, huit, et pour en revenir, enfin, la démolisation de la troupe ambulante. Bien que le chef de bande, portant en quelques endroits le nom de «driver» (piqueur, conducteur), soit armé d'un long bâton, il ne s'en soit jamais

2. Quelques chefs de bande cependant sont parvenus à devenir fermiers de 500 acres, ou propriétaires de rangées de maisons.

1. La mort de des filles de Biddulph a été perdue par le Gang, l. c. Appendix, p. 6, n. 32.
2. I. p. 172 et 173 de ce ouvrage.
3. « Ce système s'est développé dans les dernières années. Dans quelques endroits, il n'a été introduit que depuis peu. Il existe d'autres, où il est ancien, on y a trouvé des enfants plus jeunes et en plus grand nombre » (L. c., p. 79, n. 174).
4. « Les petits fermiers n'emploient pas les bandes. Elles ne sont pas plus utilisées sur les terres pauvres, mais sur celles qui rapportent de 2 à 3,5 à 7,5, de rente par acre (l. c., p. 17 et 18).
5. Un de ces messieurs, célèbre de réduction éventuelle de ses créances, s'emporta devant la commission d'enquête. Pourquoi fai-t-on tant de tapage ? s'écria-t-il. Parce que le nom du système est mal connu. Au lieu de «Gang» dites par exemple, Association industrielle-agricole coopérative de la jeunesse rurale, et personne n'y trouvera à redire.
6. « Le travail par bande est meilleur marché que tout.
Les mâles. On ne s'ennuie plus, d'après les explications données, que le chômage plus ou moins long et fréquent de l'ouvrier agricole soit franchement avéré, et qu'en même temps le système des bandes soit déclaré « nécessaire », sous prétexte que les travailleurs mâles sont défaut et qu'ils émigrent vers les villes.

La terre du Lincolnshire nettoyée, ses cultivateurs souléés, voilà le pôle positif et le pôle négatif de la production capitalistique.

1. Irlande.

Avant de clore cette section, nous nous faisons passer

le travail, voilà ce qu'on l'emploie, dit un ancien chef de bande (l.c., p. 17, n. 11). Le système des bandes, dit un fermier, est le moins cher pour les fermiers, et sans contester le plus permettre pour les enfants (l.c., p. 15, n. 4).

1. Il est hors de doute qu'une grande partie du travail exécuté aujourd'hui dans le système des bandes par des enfants n'est pas fait par des hommes et des femmes. L'on n'emploie pas les enfants et les femmes, il y a aujourd'hui beaucoup plus d'hommes insouciants et insensés que dans nos jours, mais on ne sait pas où vont les enfants, il est impossible de suivre leur travail.

2. Le Public Health Report, que j'ai cité dans la quatrième section de cet ouvrage, ne traite pas de la question des bandes agricoles qu'on passe, à l'occasion de la mortalité des enfants, il est vrai inconnu à la presse, mais très intéressant pour le public anglais. En revanche, le tableau rapport de la Commission du Travail des enfants a fourni aux journaux la matière, toujours bonne, d'articles à sensation.

Tableau A. 

<table>
<thead>
<tr>
<th>Années</th>
<th>Chiffres</th>
<th>Bébés à corsets.</th>
</tr>
</thead>
<tbody>
<tr>
<td>1850</td>
<td>519 811</td>
<td>2 091 375</td>
</tr>
<tr>
<td>1851</td>
<td>1 196 375</td>
<td>8 165 940</td>
</tr>
<tr>
<td>1852</td>
<td>607 285</td>
<td>3 074 192</td>
</tr>
<tr>
<td>1853</td>
<td>597 673</td>
<td>2 594 128</td>
</tr>
<tr>
<td>1854</td>
<td>569 405</td>
<td>2 062 375</td>
</tr>
<tr>
<td>1855</td>
<td>567 867</td>
<td>1 584 205</td>
</tr>
</tbody>
</table>

Les chiffres sont extrêmement intéressants, mais la population de l'Irlande a diminué de plus de dix millions de personnes, l'émigration des cinq dernières années, de 1861 à 1865, comprenant plus d'un demi-million. De 1851 à 1861, le chiffre des maisons habitées diminua de 52 990. Dans le même intervalle, le nombre des métayages à trois cents acres s'accrut de 61 000, et celui des métayages au-dessous de trois cents acres de 109 000, tandis que le nombre total des métayages diminua de 120 000, diminution qui était donc due exclusivement à la suppression, ou, en d'autres termes, à la concentration des fermes au-dessous de quinze acres.

La dépopulation de la population fut naturellement accompagnée d'une diminution de la masse des produits. Il est difficile de dire exactement les chiffres, mais il est certain que la diminution du chiffre absolu de la population dépassa un tiers de million.
Passons maintenant à l’agriculture, qui fournit les subsistances aux hommes et aux bestiaux. Dans la table suivante l'augmentation et la diminution sont calculées pour chaque année particulière, par rapport à l'année qui précède. Le titre « grains » comprend le frument, l'avoine, le froment, le seigle, le sarrasin, le lin, le pois, le soja, le colza et les autres; celui de « râbles vertes » les pommes de terre, les navets, les carottes, les betteraves, les choux, les pâtes, les pois, les versets, etc.

<table>
<thead>
<tr>
<th>Année</th>
<th>Grains</th>
<th>Râbles vertes</th>
</tr>
</thead>
<tbody>
<tr>
<td>1861</td>
<td>15 761</td>
<td>77 786</td>
</tr>
<tr>
<td>1862</td>
<td>17 652</td>
<td>77 786</td>
</tr>
<tr>
<td>1863</td>
<td>14 085</td>
<td>79 218</td>
</tr>
<tr>
<td>1864</td>
<td>14 085</td>
<td>77 786</td>
</tr>
<tr>
<td>1865</td>
<td>12 213</td>
<td>77 786</td>
</tr>
<tr>
<td>1866</td>
<td>12 208</td>
<td>77 786</td>
</tr>
<tr>
<td>1867</td>
<td>11 958</td>
<td>77 786</td>
</tr>
<tr>
<td>1868</td>
<td>11 958</td>
<td>77 786</td>
</tr>
</tbody>
</table>

En 1865, la catégorie des « herbes » s'enrichit de 127 478 acres, parce que la superficie du sol délaissé sous le nom de terre meuble ou de Bog (tourbe) diminuera de 101 843 acres. Si l'on compare 1865 avec 1864, il y a une diminution de grains de 246 657 quintaux (le « quarter » anglais = 290 78 litres), dont 48 799 de froment, 166 996 d'avoine, 23 992 d'orge, etc. La diminution des pommes de terre, malgré l'agrandissement de la surface cultivée en 1865, a été de 444 398 tonnes, etc.

En 1865, la superficie cultivée atteint 1 164 975 acres. Les bestiaux sont estimés à 1 966 742 moutons; mais en 1866, 3 814 291; — en 1865, 1 599 863 poires, mais en 1866, 1 543 553.

La table qui suit a été composites au moyen de matériaux fournis par les « Agricultural Statistics Ireland. General Abstracts, Dublin ». Pour l'année 1865 et suivante, par les « Agricultural Statistics Ireland. Tables showing the estimated average production, etc. Dublin, 1866 ». On sait que cette statistique est officielle et source chèrement au Parlement. — La statistique officielle indique pour l'année 1872, comparée avec 1871, une diminution de 139 915 acres dans la superficie du terrain cultivé. Une augmentation a eu lieu dans la culture des navets, des carottes, etc., une diminution de 16 000 acres dans la surface dédiée à la culture du froment, de 7 003 acres pour l'avoine, de 5 000 acres pour le seigle et le sarrasin, de 666 acres pour les pommes de terre, de 54 661 acres pour le lin, et de 30 000 acres pour les prairies, les trèfles, les versets, les navettes et cœurs. Le sol cultivé en froment présente pendant les cinq dernières années cette échelle décroissante : 1868, 285 600 acres; 1869, 289 000 acres; 1870, 250 000 acres; 1871, 245 000 acres; 1872, 230 000 acres. Pour 1872, nous trouvons en nombres royaux une augmentation de 1 600 chevaux, de 80 000 bœufs à cornes, de 68 000 moutons, et une diminution de 236 000 poires.

Après le mouvement de la population et de la production agricole de l'Irlande, il faut bien examiner celui qui s'opère dans la houe de ses propriétaires, de ses grands fermiers et de ses capitaines industriels. Ce mouvement se reflète dans l'augmentation et la diminution de l'impôt sur le revenu. Pour l'intelligence de la table qui suit, remarquons que la catégorie D (profits, non compris ceux des fermiers) embrasse aussi les profits de...
sens dit, en anglais, *de profession* (professional), c'est-à-dire les revenus des avocats, des médecins, etc., en un mot, des «capacités», et que les catégories C et E, qui ne sont pas énumérées en détail, comprennent les recettes d'employés, d'officiers, de sinécuristes, de créanciers de l'État, etc.

### Tableau D

<table>
<thead>
<tr>
<th></th>
<th>1850</th>
<th>1851</th>
<th>1852</th>
<th>1853</th>
<th>1854</th>
<th>1855</th>
</tr>
</thead>
<tbody>
<tr>
<td>Rubrique A</td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td>Rubrique B</td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td>Rubrique C</td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td>Rubrique D</td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td>Rubrique E</td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
</tr>
</tbody>
</table>

Sous la catégorie D, l'augmentation du revenu, de 1853 à 1864, n'a été que 0.93, tandis qu'elle était de 4.48 pour la même période dans la Grande-Bretagne. Le tableau suivant montre la distribution des profits (à l'exception de ceux des fermiers) pour les années 1864 et 1865.

### Tableau E

<table>
<thead>
<tr>
<th>Rubrique D</th>
<th>Revenus de profits (au-dessus de 6 l. st.) en Irlande.</th>
</tr>
</thead>
<tbody>
<tr>
<td>LIVRES STERLING</td>
<td>distribuées en 1864</td>
</tr>
<tr>
<td>Recettes totales annuelles</td>
<td>4 278 640</td>
</tr>
<tr>
<td>Recettes annuelles audessus de 6 l. st. et des déductions</td>
<td>298 628</td>
</tr>
<tr>
<td>De la recette totale annuelle</td>
<td>3 980 012</td>
</tr>
<tr>
<td>Reste de la recette totale annuelle</td>
<td>1 506 030</td>
</tr>
<tr>
<td>Don</td>
<td>1 506 030</td>
</tr>
</tbody>
</table>

L'Angleterre, pays de production capitaliste développée, et pays industriel avant tout, serait morte d'une saignée de population telle que l'a subie l'Irlande. Mais l'Irlande n'est plus aujourd'hui qu'un district agricole de l'Angleterre, séparé d'elle par un large canal, et qui lui fournit du blé, de la laine, du bétail, des ressources pour son industrie et son armée. Le dépérissement a éclaté à la culture beneficent.

2. Le revenu total annuel, sous la catégorie D, s'élève ici de la table qui précède, à cause de certaines déductions légalement admises.
3. de terres, a diminué considérablement le produit du sol et, malgré l'agrandissement de la superficie consacrée à l'élevage du bétail, a amenué dans quelques-unes de ses branches une décadence absolue, et dans d'autres un progrès si peine digne d'être mentionné, car il est constamment interrompu par des rechêts. Néanmoins, au fur et à mesure de la décroissance de la population, les revenus du sol et les profits des fermiers se sont élevés en progression continue, ces derniers cependant avec moins de régularité. La raison en est facile à comprendre. D'une part, en effet, l'absorption des petites fermes par les grandes et la conversion de terres arables en pâturages permettaient de convertir en profit net une plus grande partie du produit brut. Le profit net grandissait, quoique le produit brut, dont il forme une fraction, diminuait. D'autre part, la valeur numérique de ce produit net s'élève plus rapidement que sa masse, par suite de la hausse que les prix de la viande, de la laine, etc., subissaient sur le marché anglais durant les vingt-sixième et dix-huitième années. Des moyens de production épargnés, qui fourniennent aux producteurs eux-mêmes leur occupation et leur subsistance, sans que jamais le travail d'autrui ne s'y incorpore et les valeurs, ne sont pas plus capitaux que le produit consommé par son propre producteur s'est marchandisé. Si donc la masse des moyens de production engagés dans l'agriculture diminuait en même temps que la masse de la population, par contre, la masse du capital employé augmentait, parce qu'une partie des moyens de production auparavant épargnés s'étaient convertis en capital. Tout le capital de l'Irlande employé en dehors de l'agriculture, dans l'industrie et le commerce, s'accumulait pendant les vingt-cinq dernières années lentement et au milieu de fluctuations incessantes. La concentration de ses éléments individuels n'en fut que plus rapide. Enfin, quelque faible qu'en ait été l'accroissement absolu, il paraît toujours assez considérable en présence de la dépopulation progressive. Là se déroule donc, sous nos yeux et sur une grande échelle, un mouvement à souhait, plus beau que l'économie orthodoxe n'eut pu l'imager pour justifier son fameux dogme que la misère provient de l'excess absolu de la population et que l'équilibre se rétablirait par le dépérissement. Là nous passons par une expérience bien autrement importante, au point de vue économique, que celle dont le milieu du quatorzième siècle fut témoin lors de la peste noire, tant fâchée par les Malthinssus. Du reste, prétendre vouloir appliquer aux conditions économiques du dix-neuvième siècle, et son mouvement de population correspondant, un étalon emprunté au quatorzième siècle, c'est une méthode de plat et, d'autre part, citer cette poste, qui décida l'Europe sans savoir qu'elle fut suivie d'effets tout à fait opposés sur les deux côtés du détroit, c'est de l'éducation d'écologer. En Angleterre elle contribua à l'enrichissement et l'affranchissement des cultivateurs; en France à leur appauvrissement, à leur asservissement plus complet.*
La famine de 1846 tua en Irlande plus d'un million d'individus, mais ce n'était que des pauvres diables. Elle ne porta aucune atteinte directe à la richesse du pays. L'exode qui s'ensuivit, lequel dure depuis vingt années et grandit toujours, décima les hommes, mais non — comme l'avait fait en Allemagne, par exemple, la guerre de trente ans, — leurs moyens de production. Le génie irlandais inventa une méthode toute nouvelle pour entraîner un peuple malheureux à des milliers de lieues du théâtre de sa misère. Tous les ans les émigrants transplantés en Amérique envoyaient quelque argent au pays, ce sont les frais de voyage des parents et des amis. Chaque troupe qui part entraine le départ d'une autre troupe l'année suivante. Au lieu de coûter à l'Irlande, l'émigration forme ainsi une des branches des plus lucratives de son commerce d'exportation. Enfin, c'est un procédé systématique qui ne creuse pas seulement un vide passager dans les rangs du peuple, mais lui enlève annuellement plus d'hommes que n'en remplace la génération, de sorte que le niveau absolu de la population baisse d'année en année.

Et pour les travailleurs restés en Irlande et délivrés de la surpopulation, quelles ont été les conséquences ? Voici : il y a relativement la même surabondance de bris qu'avant 1846, le salaire réel est aussi bas, le travail plus extenuant et la misère des campagnes conduit de rochef ont le pays à une nouvelle crise. La raison en est simple. La révolution agricole a marché du même pas que l'émigration. L'accès relatif de population s'est produit plus vite que sa diminution absolue. Tandis qu'avec l'âge du bétail la culture des récoltes vertes, telles que le gazon, etc., qui occupe beaucoup de bris, s'accroît en Angleterre, elle décroît en Irlande. Là de vastes champs autrefois cultivés sont bissus en friche ou transformés en paturages permanents, en même temps qu'une portion du sol nageure sterile et incolue et des marchés tourbeux servent à étendre l'élévation du bétail. De nombreuses fermes, les petites et les moyennes — je range dans cette catégorie tous ceux qui ne cultivent pas au delà de cent acres — forment encore les huit dixièmes. Ils sont de plus en plus écrasés par la concurrence de l'exploitation agricole capitaliste, et fournissent sans cesse de nouvelles recrues à la classe des journaliers.

La seule grande industrie de l'Irlande, la fabrication de la toile, n'employa qu'un petit nombre d'hommes faits, et malgré son expansion, depuis l'encorbellement du coton, n'occupe en général qu'une partie proportionnellement peu importante de la population. Comme toute autre grande industrie, elle subit des fluctuations fréquentes, des secousses convulsives, donnant lieu à un accès relatif de population, lors même que la masse humaine qu'elle absorbe va en croissant. D'autre part, la misère de la population rurale est devenue la base sur laquelle s'élevèrent de gigantesques manufactures de céréales et autres, dont l'armée ouvrière est épars dans les campagnes. On y retrouve le système déjà décrit du travail à domicile, système où l'insaisissable des salaires et l'accès de travail servent de moyens méthodique de fabriquer des surmuniciations. Enfin, quelque le dépendance ne puisse avoir en Irlande les mêmes effets que dans un pays de production capitaliste développée, il ne passe pas de provoquer des contre-coups sur le marché intérieur. Le vide que l'émigration y creuse non seulement résout la demande de travail local, mais la recette des pèlerins, détaillants, petits manufacturiers, gens de métier, etc., en un mot, de la petite bourgeoisie, s'en ressent. De là cette diminution des revenus an-dessus de soiante livres et au-dessous de cent, signée dans la table E.

Un exposé lucide de l'état des salariés agricoles se trouve dans les rapports publiés en 1879 par les inspecteurs de l'administration de la loi des pauvres en Irlande. Tous citoyens d'un gouvernement qui ne se maintiennent dans leur pays que grâce aux houillères et à l'état de siège, tandis déclaré, tantôt dissimulé, ils ont à observer tous les ménagements de langue dédaignés par leurs collègues anglais ; mais, malgré cette retenue judicieuse, ils ne permettent pas à leurs maîtres de se bercer d'illusions. D'après eux, le taux des salariés agricoles, toujours très-bas, s'est néanmoins, pendant les vingt dernières années, élevé de cinquante à soixante pour cent, et la moyenne hebdomadaire en est maintenant de six à neuf shillings.

Toutefois, c'est en effet une baisse réelle qui se dégage sous cette hausse apparente, car celle-ci ne correspond pas à la hausse des objets de première nécessité, comme on peut s'en convaincre par l'extrait suivant tiré des comptes officiels d'un workhouse irlandais :

**Moyenne hebdomadaire des frais d'entretien par tête.**

<table>
<thead>
<tr>
<th>Année</th>
<th>Virees</th>
<th>Vêtements</th>
<th>Total</th>
</tr>
</thead>
<tbody>
<tr>
<td>1892-93</td>
<td>1.5 1/4 d.</td>
<td>0.5 d.</td>
<td>2 d.</td>
</tr>
<tr>
<td>1893-94</td>
<td>1.5 1/4 d.</td>
<td>0.5 d.</td>
<td>2 d.</td>
</tr>
</tbody>
</table>

Le prix des virees de première nécessité est donc actuellement presque deux fois plus grand qu'il y a vingt ans, et celui des vêtements a encore plus doublé. À part cette disproportion, ce serait s'exposer à commettre de graves erreurs que de comparer sim-
plument les taux de la rémunération monétaire aux deux époques. Avant la catastrophe le gros des salaires agricoles était avancé en nature, de sorte que l'argent en ait formait un supplément ; aujourd'hui la paye en argent est devenue la règle. Il en résulte qu'en tout cas, quel que fût le mouvement du salaire réel, son taux monétaire ne pouvait que monter. Avant l'arrivée de la famine le travailleur agricole possédait un loipin de terre où il cultivait des pommes de terre et élevait des cochons et de la volaille. Aujourd'hui non seulement il est obligé d'acheter tous ses vivres, mais encore il voit disparaître les recettes qui lui rapportaient autrefois la valeur de ses cochons, de ses poules et de ses œufs.

En effet, les ouvriers ruraux se confondaient anciennement avec les petits fermiers et se formaient en général que l'arrière-ban des grandes et moyennes fermes où ils trouvaient de l'emploi. Ce n'est que depuis la catastrophe de 1846 qu'ils commencèrent à constituer une véritable fraction de la classe salariée, un ordre à part n'ayant avec les patrons que des relations péremptoires.

Leur état d'habitation — et l'on sait qu'il était avant 1846 — n'a fait qu'empirer. Une partie des ouvriers agricoles, qui décédaient du reste de jalousie en jalousie, résidaient encore sur les terres des fermiers dans des cabanes encombrées dont l'horrible dépasse tout ce que les campagnes anglaises nous ont présentés de pire en ce genre. Et, à part quelques districts de la province d'Ulster, cet état de choses est partout le même, au sud, dans les comtés de Cork, de Limerick, de Kilkenny, etc. ; à l'est, dans les comtés de Wexford, Wicklow, etc. ; au centre, dans Queen's County, King's County, le comté de Dublin, etc. ; au nord, dans les comtés de Down, d'Antrim, de Tyrone, etc. ; enfin, à l'ouest, dans les comtés de Sligo, de Roscommon, de Mayo, de Galway, etc. « C'est une honte, » s'écrie un des inspecteurs, « c'est une honte pour la religion et la civilisation de ce pays. » Pour rendre aux cultivateurs l'habitation de leurs tanières plus supportable, on confie à cette manœuvre systématique les lambeaux de terre qui y ont été attachés de temps immémorial.

« La conscience de cette sorte de ban qui y sont mis par les landlords et leurs agents a provoqué chez les ouvriers ruraux des sentiments correspondants d'antagonisme et de haine contre ceux qui les traitent pour ainsi dire en race procrètée. »

Pourtant, le premier acte de la révolution agricole ayant été de rasor sur la plus grande échelle, et comme sur un mot d'ordre donné d'en haut, les cabanes situées sur le champ de travail, beaucoup de travailleurs forcés de demander un abri aux villages voisins. Là on les jeta comme du rebut dans des mansardes, des trous, des souterrains, et dans les recoins des mauvais quartiers. C'est ainsi que des milliers de familles irlandaises se distinguent, au dire même d'Anglais inamis de préjugés nationaux, par leur rare attachement au foyer, leur galit insouciante et la pureté de leurs mœurs domestiques, se trouvaient tout à coup transplantées dans des serres chaudes de corruption. Les hommes qui sont maintenant chercher de l'ouvrage chez les fermiers voisins, et ne sont loués qu'à la journée, c'est-à-dire qu'ils subissent la forme de salaire la plus précaire ; de plus, ils ont maintenant de longues courses à faire pour arriver aux fermes et en revenir, souvent mouillés comme des rats et exposés à d'autres rigueurs qui entraînent fréquemment l'effritement, la maladie et le dénouement 1.

« Les villages avaient à recouvrer d'année en année ce qui était censé être le surplus de bras des districts ruraux 2, et puis on ouvrit éternellement qu'il y avait un surplus de bras dans les villages et les villes et un manque de bras dans les districts ruraux 3. La vérité est que ce manque ne se fait sentir qu'au temps des opérations agricoles urgentes, au printemps et à l'automne, tandis qu'autres saisons de l'année beaucoup de bras restent invisibles 4 ; que après la récolte, d'octobre au printemps, il n'y a guère d'emploi pour eux 5, » et qu'ils sont en outre, pendant les saisons actives, « exposés à perdre des journées fréquentes et à subir toutes sortes d'interruptions du travail 6. »

Les résultats de la révolution agricole — c'est-à-dire de la conversion de champs arables en pâturages, de l'emploi des machines, de l'économie de travail la plus rigoureuse, etc. — sont encore aggravés par les landlords-models, ceux qui, au lieu de manger leurs rentes à l'étranger, désirent résider en Irlande, sur leurs domaines. De pour que la loi de l'offre et la demande de travail n'attirent fausse route, ces messieurs « tiennent à présent presque tout leur approvisionnement de bras de leurs petits fermiers, qui se voient forcés de faire la besogne de leurs seigneurs à un taux de salaire généralement au-dessous du taux courant payé aux journaliers ordinaires, et cela sans aucun égard aux inconvenientiques et aux pertes que leur impose l'obligation de négérer leurs propres affaires aux périodes critiques des saisons et de la moisson. »

L'incertitude de l'occupation, son irrégularité, le retour fréquent et la longue durée des chômages forcés, tous ces symptômes d'une surpopulation relative, sont donc consignés dans les rapports des inspecteurs de l'administration des pauvres comme autant de griefs au profit du prolétariat agricole irlandais. On se souviendra que nous avons rencontré chez le prolétariat agricole anglais des phénomènes analogues. Mais il y a cette différence que, l'Angleterre étant un pays d'industrie, la réserve industrielle s'y recrute dans la campagne, tandis qu'en Irlande, pays d'agriculture, la réserve agricole se recrute dans les villes qui ont reçu les ruraux expulsés ; là, les surménages de l'agriculture se convertissent en ouvriers manufacturiers ; ici, les habitants forcés

1. L. C., p. 25.
2. L. C., p. 27.
5. L. C., p. 22.
des villes, tout en continuant à déprimer le taux des salaires urbains, restent agriculteurs et sont constamment renvoyés dans les campagnes à la recherche de travail.

Les rapports officiels résument ainsi la situation matérielle des salariés agricoles : « Bien qu'ils vivent avec la frugalité la plus rigoureuse, leurs salaires suffisent à peine à leur procurer, à eux et à leurs familles, la nourriture et le logement ; il leur faut d'autres recettes pour les frais de vêtements... L'atmosphère de leurs demeures, combinées avec d'autres privations, a rendu cette classe particulièrement sujette au typhus ou à la phthisie ». Après cela, on ne s'étonnera pas que, suivant le témoignage unanime des rapporteurs, un sombre mécontentement pénètre les rangs de cette classe, qu'elle regrette le passé, déteste le présent, ne voit aucune chance de salut dans l'avenir, « ne prête aux mauvaises influences des décadences », et soit possédée de l'idée fixe d'émigrer en Amérique. Tel est le pays de Cocegne que la dépopulation, la grande panade maladie, a fait de la terre Ehin.

Quant aux aises dont jouissent les ouvriers manufacturiers, en voici un échantillon : « Lors de ma récente inspection du nord de l'Irlande », dit l'inspecteur de fabrique Robert Baker, « j'ai été frappé des efforts faits par un habile ouvrier irlandais pour donner, malgré l'exiguité de ses moyens, de l'éducation à ses enfants. C'est une bonne main, sans quoi il ne serait pas employé à la fabrication d'articles destinés pour le marché de Manchester. Je vais citer littéralement les renseignements que Johnson (c'est son nom) m'a donnés : Je suis.bestir ; le lendemain je travaille depuis six heures du matin jusqu'à onze heures du soir ; je mange tous les mardis, je veux travailler jusqu'à six heures du soir, et nous avons trois heures pour nous repose et prendre notre repas. J'ai cinq enfants. Pour tout mon travail je reçois 10 s. 6 d. par semaine. Ma femme travaille aussi et gagne par semaine 5 s. La fille aînée, âgée de douze ans, garde la maison. C'est notre consolice et notre seule aide. Elle apprête les petits pour l'école. Ma femme se lève et part avec moi. Une jeune fille qui passe devant notre maison me révèle à cinq heures et demie du matin. Nous ne mangeons rien avant d'aller, au travail. L'enfant de douze ans a soin des jeunes pendant toute la journée. Nous déjeunons à huit heures, et pour cela nous allons chez nous. Nous prenons du thé une fois la semaine ; les autres jours nous avons une bouillie (surbaout), tantôt de farine d'avoine, tantôt de farine de maïs, suivant que nos moyens nous le permettent. En hiver, nous avons un peu de charbon et d'eau avec notre farine de maïs. En été, nous récoltons quelques pommes de terre sur un petit bout de terrain que nous cultivons nous-mêmes, et quand il n'y en a plus nous revenons à la bouillie. C'est comme cela un bout de l'an à l'autre, dimanches et jours ouvrables. Je suis toujours très-fatigué le soir, une fois par semaine. Il nous arrive quelquefois de voir un brin de viande, mais bien rarement. Trois de nos enfants vont à l'école ; nous payons pour chacun 1 d. par semaine. Le loyer de notre maison est de 3 d. par semaine. La taupe pour le chauffage coûte au moins 1 s. 6 d. tous les quinze jours. Voilà la vie de l'Irlandais, voilà son salaire ». En fait, la misère irlandaise est devenue de nouveau le thème du jour en Angleterre. A la fin de 1866 et au commencement de 1867, un des maîtres de l'Irlande, lord Dufferin, voulut bien y porter remède, dans les colonnes du Times, s'entend. « Quelle humanité, dit Méphisto, quelle humanité chez un si grand seigneur ! » On a vu par la table E qu'en 1864, sur les 434 861 810 l. st. du profit total réalisé en Irlande, trois fabricants de plus-value en accapérèrent 242 610, mais qu'en 1865 les mêmes vices de l'absurdité, sur 446 975 1 l. st., en empochèrent 274 458. En 1864, 945 377 l. st. se distribuèrent entre vingt-six individus ; en 1865 728 451 l. st. entre vingt-six individus, en 1864, 1 004 212 l. st. entre cent vingt et un ; en 1865, 1 320 992 l. st. entre cent quatre-vingts-sept ; en 1864, 1 181 individus encaissèrent 2 150 818 l. st., presque la moitié du profit total annuel, et en 1865, 1 194 fateurs d'accumulation s'approprèrent 2 141 003 l. st., c'est-à-dire plus de la moitié de tous les profits perçus dans le pays.

La part lomée qu'en Irlande, comme en Angleterre et en Écosse, un nombre imperceptible de grands terriens se taillent sur le revenu annuel du sol, est si monstrueuse que la sagesse d'État anglaise trouve bon de ne pas fournir sur la répartition de la rente foncière les mêmes matériaux statistiques que sur la répartition du profit. Lord Dufferin est un de ces Léviathans. C'est que, toutes lomées, profits industriels ou commerciaux, intérêt, etc., puissent jamais dépasser la mesure, ou que la pléthore de richesses se détache un rien à la pléthore de misère, c'est pour lui naturellement une manière de voir aussi extravagante que malheureuse (unowned). Sa Seigneurie n'en tient aux faits. Le fait, c'est qu'aux mesures que le chiffre de la population diminue en Irlande celui de la rente foncière y grossit ; que le dépouillement fait du bien aux seigneurs du sol, partant au sol, et conséquemment au peuple qui n'en est qu'un accessoire. Il déclare donc qu'il reste encore trop d'Irlandais en Irlande et que le lot de l'émigration n'en emporte pas assez. Pour être tout à fait heureux, il faudrait que ce pays fût débarassé au moins d'un autre tiers de million de paysans. Et que l'on ne s'imaginait pas que ce bord, d'aillleurs très-politique, soit un modèque de l'école de Sangrado qui, toutes les fois que le malade empirait, ordonnait une nouvelle saignée, jusqu'à ce

1. *Such is Irish life and such are Irish wages.* L'inspecteur Baker ajoute au passage une note suivante : « Comment ne pas comparir cet habile article à l'acte maudit avec les producteurs du sud du Staffordshire, fleurissant et bien nourris, dont le solair hebdomadaire éclaté est souvent dépasse le revenu de plus d'un gêni macon et d'un savant, non que, accusés, restant au travail la mendicité et même la volerie et comme conduite. *Times of Insp. of facts, for 21 octobre 1861*, p. 96, 97.
qu'il ne restât plus un patient ni sang ni maladie. 
Honnêtement, la guerre n'a causé que 4,000,000 victimes, au lieu de deux millions; et si les lits restées, il fallait pas songer à établir le millénaire en Irlande. Et la preuve en est bien faite.

**Tableau p. 313**

<table>
<thead>
<tr>
<th>Catégorie</th>
<th>Nombre</th>
</tr>
</thead>
<tbody>
<tr>
<td>Femmes âgées de 1 et 25 ans et 30 à 40 ans</td>
<td>145,650</td>
</tr>
<tr>
<td>Femmes âgées de 40 à 50 ans et 50 à 60 ans</td>
<td>115,650</td>
</tr>
<tr>
<td>Femmes âgées de 60 à 70 ans et 70 à 80 ans</td>
<td>135,650</td>
</tr>
<tr>
<td>Femmes âgées de 80 à 90 ans et 90 à 100 ans</td>
<td>125,650</td>
</tr>
<tr>
<td>Femmes âgées de 100 à 110 ans et plus</td>
<td>145,650</td>
</tr>
</tbody>
</table>

I. Dans le pays du second volume de cet ouvrage qui traite de la préparation officielle, on verrait comment la législation anglaise s'est accordée avec les dénombrements des déportés pour faire taire la discorde et de la famine les victimes de la révolution agraire et de la dépopulation. J'y recours aussi sur la situation des personnes mêmes de la famé de 1888 et 1889 en Irlande.  

**Acvert !** Veuillez noter la conséquence suivante:**

**De 1851 à 1861, la concentration n'a supprimé qu'une partie des fermes des trois catégories de 1 à 15 acres, et ce sont elles qui doivent disparaître avant les autres.** Nous obtenons ainsi un excès de 906 fermes, et, en supposant que leurs familles se composent en moyenne de quatre âmes, chiffre trop modeste, il y a à présent 1,988,832 âmes supporantes. S'il, après avoir accompli sa révolution, l'agriculture absorbe un quart de ce nombre, supposition presque extravagante, il en restera pour l'émigration 821,747. Les catégories 4, 5, 6, de 15 à 100 acres, chacun le sait en Angleterre, sont incompatibles avec la grande culture du blé, et elles n'entrèrent même pas en ligne de compte des qu'il s'agit de l'échec des montes. Les données admises, un autre contingent de 800 solitaires doit élever; total, 17,935. Et, comme l'appréciation, vient en manque, les gros fermiers ne manqueront pas de découvrir bien qu'avec trois millions et demi d'habitants l'Irlande reste toujours miserable et manageable avec surcharge d'Irlandais. Il faudra donc la dépenser avant, pour qu'elle accomplisse sa vraie destination, qui est de former un immense pâture, un herbage assez vaste pour assouvir la faim dévorante de ces vamites anglais.*

* Ce procédé avantageux a, comme toute bonne chose, ses inconvénients. Tandis que la rente foncière s'accumule au libéral, les Irlandais s'accumulent en même proportion aux États-Unis. L'Irlandais emmené par le rail et le bateau repart de l'autre côté de l'Atlantique sous forme de Pewian. Et en face de la perte des mers sur son déclin se dresse de plus en plus menaçante la jeune république gisante.

**Note de l'auteur à la fin du livre:**

Dans son livre récent sur les débats de la population, M. J. L. de Laverger, s'est empressé de répartir l'autre côté de la Manche. Il n'y a qu'une bonne raison, c'est que M. de Laverger est sans doute, pour donner dans de telles idées.
HUITIÈME SECTION
L'ACCUMULATION PRIMITIVE

CHAPITRE XXVI

LE SECRET DE L'ACCUMULATION PRIMITIVE

Nous avons vu comment l'argent devient capital, le capital source de plus-value, et la plus-value source de capital additionnel. Mais l'accumulation capitaliste présuppose la présence de la plus-value et celle-ci la production capitaliste qui, à son tour, n'entre en scène qu'au moment où des masses de capitaux et de forces ouvrières assez considérables se trouvent déjà accumulées entre les mains de producteurs marchands. Tout ce mouvement semble donc tourner dans un cercle vicieux, dont on ne saurait sortir sans admettre une accumulation primitive (ancienne accumulation, dit Adam Smith), antérieure à l'accumulation capitaliste et servant de point de départ à la production capitaliste, au lieu de venir d'elle.

Cette accumulation primitive joue dans l'économie politique à peu près le même rôle que le pêché originel dans la théologie. Avant moruit la femme, et voilà le pêché qui fait son entrée dans le monde. On nous en explique l'origine par une aventure qui se serait passée quelques jours après la création du monde.

De même, il y avait autrefois, mais il y a bien longtemps de cela, un temps où la société se divisaient en deux camps : la des gens d'école, laborieux, intelligents, et sortant donc d'habitudes ménagères; ici un tas de coquins faisant poussière du matin au soir et du soir au matin. Il y avait d'écoles qui se trouvaient bien toujours dans le lot du travail, et les autres se trouvaient bien toujours dans le lot de la plus-value de la grande masse qui, en dépit d'un travail sans fin ni trêve, doit toujours payer de sa propre personne, et la richesse du petit nombre, qui récolte tous les fruits du travail sans avoir à faire ouvrer de ses doigts.

L'histoire du pêché théologique nous fait bien voir, il est vrai, comme quoi l'homme a été condamné par le Seigneur à gagner son pain à la sueur de son front; mais celle du pêché économique semble une faute regrettable en nous révélant en même temps qu'il y a des hommes qui échappent à cette ordonnance du Seigneur.

Et ces insipides enfantillages, où se lâche pas de règlement. M. Thiers, par exemple, en enjamber encore régler les Français, conformes à l'Esprit, et cela dans un volume où, avec un ajustement d'homme d'État, il prétend avoir réduit à néant les attaques sacrificées du socialisme contre la propriété. Il est vrai, il pose de la propriété une fois mise sur la tapiss, chacun se doit faire un devoir sacré de s'en tenir à la sagesse de l'abécédaire, la seule à l'usage et à la portée des écoliers de tout âge.

1. Guide, irrité de ces lamentations, les raides dans le dos

- Le Maître d'école : Dis donc d'où la fantaisie du pêché lui vient-il?
- L'Enfant: Du pamphlétaire.
- Le Maître d'école: Là où ce camarade?
- L'Enfant: Du pamphletaire.
- Le Maître d'école: Et à ce dernier?
- L'Enfant: À la poste.
Dans les annales de l'histoire récente, c'est la conquête, l'asservissement, la rapine à main armée, le règne de la force brute, qui a toujours emporté. Dans les manœuvres béants de l'économie politique, c'est l'idylle au contraire qui a de tout temps régné. A leur dire il n'y eu jamais, l'année courante exceptée, d'autres moyens d'enrichissement que le travail et le droit. En fait, les méthodes de l'accumulation primitive sont tout ce qu'on voudra, hormis matière à idylle.

Le rapport officiel entre le capitaliste et le salarié est d'un caractère purement mercantile. Si le premier joue le rôle de maître et le dernier le rôle de serviteur, c'est grâce à un contrat par lequel celui-ci n'est non-seulement mis au service, et partant sous la dépendance, de celui-là, mais par lequel il a renoncé à tout titre de propriété sur son propre produit. Mais pourquoi celui salarié fait-il ce marché ? Parce qu'il ne possède rien que sa force personnelle, le travail à l'état de puissance, tandis que toutes les conditions extérieures requises pour donner corps à cette puissance, la matière et les instruments nécessaires à l'exercice utile du travail, le pouvoir de disposer des subsistances indispensables au maintien de la force ouvrière et à sa conversion en mouvement productif, tout cela se trouve de l'autre côté.

Au fond du système capitaliste il y a donc la séparation radicale du producteur avec les moyens de production. Cette séparation se reproduit sur une échelle progressive dès que le système capitaliste s'est une fois établi ; mais comme celle-là forme la base de celui-ci, il ne saurait s'établir sans elle. Pour qu'il vienne au monde, il faut donc que, partiellement moins, les moyens de production aient déjà été arrachés sans phrase aux producteurs, qui les employaient à réaliser leur propre travail, et qu'ils se trouvent déjà détenus par des producteurs marchands, qui eux les emploient à spéculer sur la travail d'autrui. Le mouvement historique qui fait disparaître le travail avec ses conditions extérieures, voilà donc le fin mot de l'accumulation appelée "primitive" parce qu'elle appartient à l'âge préhistorique du monde bourgeois.

L'ordre économique capitaliste est sorti des entrailles de l'ordre économique féodal. La dissolution de l'un a dégagé les éléments constitutifs de l'autre.

Quant au travailleur, au producteur immédiat, pour pouvoir disposer de sa propre personne, il lui fallait d'abord cesser d'être attaché à la gloire ou d'être liés à une autre personne ; il ne pouvait plus devenir libre vendre de travail, appartenant sa marchandise partout où elle trouve un marché, sans avoir échappé au régime des corporations, avec leurs maitres, leurs juridictions, leurs lois d'apprentissage, etc. Le mouvement historique qui convertit les producteurs en salaried se présente donc comme leur affranchissement du service et de la hiérarchie industrielle. De l'autre côté, ces affranchis ne deviennent vendors d'eux-mêmes qu'après avoir été dépossédés de tous leurs moyens de production et de toutes les garanties d'existence offertes par l'ancien ordre des choses. L'histoire de leur expropriation n'est pas matière à conjecture : elle est écrite dans les annales de l'humanité en lettres de sang et de misèrables.

Quant aux capitalistes entrepreneurs, ces nouveaux potentats avaient non-seulement à déplorer les maîtres des maîtres, mais aussi les détenteurs féodaux des sources de la richesse. Leur avantage se présente de ce côté-là comme le résultat d'une lutte victorieuse contre le pouvoir seigneurial avec ses prérogatives révolantes, et le régime corporatif avec les entraves qu'il mettait au libre développement de la production et à la libre exploitation de l'homme par l'homme. Mais les chevaliers d'industrie n'ont supplanti les chevaliers d'âpès qu'en exploitant des événements qui n'étaient pas de leur propre fait. Ils sont arrivés par des moyens aussi vils que ceux dont se servit l'affranchi roman, pour devenir la maître de son père.

L'ensemble du développement, empruntant à la fois la genese du salarié et celle du capitaliste, a pour point de départ la servitude des travailleurs ; le progrès qu'il accomplit consiste à changer la forme de l'asservissement, à amener la métamorphose de l'exploitation féodale en exploitation capitaliste. Pour en faire comprendre la marche, il ne nous faut pas remonter trop haut. Bien que les premières ébauches de la production capitaliste aient été faites de bonne heure dans quelques villes de la Méditerranée, l'ère capitaliste ne date que du seizième siècle. Partout où elle éclot, l'abolition du servage est depuis longtemps un fait accompli, et le régime des villes souveraines, cette gloire du moyen âge, est déjà en plein décadence.

Dans l'histoire de l'accumulation primitive, toute révolution s'est épuisée et qui sort du levier à l'avancement de la classe capitaliste en vue de formation, celles surtout qui, dépossédant de grandes masses de leurs moyens de production et d'existence traditionnels, les lancent à l'immensité sur le marché du travail. Mais la base de toute cette évolution, c'est l'exploitation des cultivateurs.

Elle ne s'est encore accomplie d'une manière radicale qu'en Angleterre ; ce pays jouera donc nécessairement le premier rôle dans notre esquisse. Mais tous les autres pays de l'Europe occidentale parcourent le même mouvement, bien que selon le lieu il change de couleur locale, ou se resserre dans un cercle plus étroit, ou présente un caractère moins fortement prononcé, ou suivre un ordre de succession différent.

1. En Italie, où la production capitaliste s'est développée plus tôt qu'ailleurs, le féodalisme a également disparu plus tôt. Les serfs y furent donc émancipés de fait avant d'avoir le temps de s'assurer d'aussi grands droits de propriété que les terres qu'ils possédaient. Une bonne partie de ces propriétés, libres et légitimes comme l'air, affluèrent aux villes, légues pour la plupart par l'Empire romain, et que les seigneurs avaient de bonne heure protégées comme lieux de séjour. Quand les grands changements, survenus vers la fin du seizième siècle dans le marché universel, dépouillaient l'Italie septentrionale de sa suprématie commerciale et amorçaient le déclin de ses manufactures, il se produisit un mouvement en sens contraire. Les serfs des villes furent une masse réduite dans les campagnes, où dès lors la petite culture, exécutée à la façon du jardinage, put un essor sans précédent.
L'EXPROPRIATION DE LA POPULATION CAMPAGNARDE

En Angleterre le servage avait disparu de fait vers la fin du quatre-vingt-dixième siècle. L'immense majorité de la population se composait alors, et plus encore, jusqu'au quinzième siècle, de paysans libres cultivant leurs propres terres, ou plus précisément les terres féodales dont un a priori leur droit de possession. Dans les grands domaines seigneuriaux, l'âne no bi (boîte), servait à la même chose. Les servages ruraux étaient en partie des paysans qui, pendant le temps de loisir laissés par la culture de leurs champs, se louaient au service des grands propriétaires, en partie une classe particulière et peu nombreuse de laïques. Ceux-ci étaient aussi dans une certaine mesure cultivateurs de leur chef, car en sus du salaire on leur fallait compensation de champs d'autant plus qu'ils étaient dans les biens communaux, où il fallait payer leur héritage, et se pourvoyaient de bois, de tonnelle, etc., pour la chaume.

Nous remarquons en passant que le serf même était non seulement possesseur, tributaire, il était, des parcelles attenant à sa maison, mais aussi copossesseur de biens communaux. Par exemple, quand Mirabeau publia son livre: de la Monarchie prussienne, le servage existait encore dans la plupart des provinces prussiennes, entres autres en Silésie. Néanmoins les servages possédaient des biens communaux. On n'a par encore, dit-il, engagé les services au partage des communes, tandis que dans la nouvelle Marche il n'y a guère de village où ce partage ne soit exécuté avec le plus grand succès.

Le trait le plus caractéristique de la production féodale dans tous les pays de l'Europe occidentale, c'est le partage du sol entre le plus grand nombre possible d'hommes-ligues. Il est évident que le servage féodal comme de tout autre souverain; sa possession dépendait moins de la roue de sa bourse que du nombre de ses sujets. C'est-à-dire du nombre des paysans établis sur ses domaines, ce qui est d'autant plus vrai pour la propriété foncière et sa petite culture, elle donc, à beaucoup d'égards, une image plus fidèle du moyen âge européen que nous en avons d'Europe. De plus, il est trop connu d'être « libéral » aux débuts du moyen âge.

Bien que la compagnie normande eût constitué toute l'Angleterre en baronnies gigantesques—dont une seule comptait souvent plus de mil cent seigneuries anglaises—il est néanmoins parvenu à petites propriétés rurales intermédiaires à côté par de grands domaines seigneuriaux. Dés lors que le servage eut donc disparu et qu'au quinzième siècle la propriété des villes prit un grand essor, le peuple anglais atteignit l'état d'équilibre si durement défendu par le chancelier de l'époque, dans ses Loiz des Seigneurs Anglais. Mais cette richesse du peuple excluant la richesse capitaliste.

La révolution qui allait jeter les premiers fondements du régime capitaliste, eut son préalade dans le dernier tiers du quinzième siècle et au commencement du seizième. Alors le licencement des nombreuses suites seigneuriales—dont Sir James

Stewart dit promptement qu'elles « encombraient la tour et la maison » — langue à l'importance sur le marché du travail une masse de prolétaires sans autre.

Bien que le pouvoir royal, sorti lui-même du développement bourgeois, fût, dans sa tendance à la souveraineté absolue, pressé à activer ce licenciement par des mesures violentes, il n'en fut pas la seule cause. En guerre ouverte avec la royauté et le parlement, les grands seigneurs créèrent un prolétariat bien autrement considérable en usurpant les biens communiaux des paysans et les chassant du sol, qu'ils possédaient au même titre fiscal que leurs maîtres. Ce qui en Angleterre donna surtout lieu à ces actes de violence, ce fut l'épandissement des manufactures de laine en Flandre et la hausse des prix de la laine qui en résultèrent. La longue guerre des deux royaumes ayant laissé le vieux manoir en ruines, la nouvelle, fille de son époque, regardait l'argent comme la puissance des puissances. Transformation des terres arables en pâturages, tel fut son but de guerre.

Dans sa « Description of England. Prefixed to Holinshed's Chronicles, » Harrison raconte comment l'expropriation des paysans a déserté le pays, «Mais qu'importe à nos grands usurpateurs! (What care our great intruders!) Les maisons des paysans et les cottages des cultivateurs ont été violennement rasés ou condamnés à tomber en ruines. Si l'on veut comparer les anciens inventaires de chaque manoir seigneurial, on trouvera qu'innombrables maisons ont disparu avec les petits cultivateurs qui les habitaient, que le pays nourrit beaucoup moins de gens, que beaucoup de villes sont déchirées, bien que quelques-unes de nouvelle fondation prospèrent.... A propos des villes et des villages déserts pour faire des parcs à moutons et où l'on ne voit plus rien de bout, sauf les châteaux seigneuriaux, j'en aurais long à dire! » Les plaintes de ces vieux chroniqueurs, toujours exagérées, dépéignent pourtant d'une manière exacte l'impression produite sur les contemporains par la révolution survenue dans l'ordre économique de la société. Que l'on compare les écrits du chancelier Fortescue avec ceux du chancelier Thomas More, et l'on se fera une idée de l'abîme qui sépare le quinzième siècle du seizième.

En Angleterre la classe travailleuse, dit fort justement Thornton, fut précipitée sans transition de son âge d'or dans son âge de fer.

Ce bouleversement fit peur à la législature. Elle n'avait pas encore atteint ce haut degré de civilisation, où la richesse nationale (Wealth of the Nation), c'est-à-dire l'émancipation des capitalistes, l'appauvrissement et l'exploitation effroyable de la masse du peuple, passe pour l'Italien Thule de la sagesse d'État. « Vers cette époque (1499), dit Bacon dans son histoire d'Henri VII, les plantes à proprement de la conversion des terres arables en pâchages qui n'exigent que la surveillance de quelques bergers devinrent de plus en plus nombreuses, et des fermes aménées à vie, à long terme ou à l'année, dont vivait en grande partie des gens, furent arremées aux terres dominiales. Il en résultait un déclin de la population, suivi de la décadence de beaucoup de villes, d'églises, d'une diminution des dîmes, etc.... Les remises apportées à cette fonction sont le fruit d'une sagesse admirable de la part du roi et du parlement. Ils prirent des mesures contre cette usurpation dépopulation des terrains communaux (depopulating enclosures) et contre l'extension des pâturages dépopulation (depopulating pastures) qui la suit de près. »

Une loi d'Henri VII, 1489, interdit la démolition de toute maison de paysan avec attache d'au moins vingt acres de terre. Cette interdiction est renouvelée dans une loi de la vingt-cinquième année du règne d'Henri VIII, où il est dit entre autres que « beaucoup de fermes et de grands troupeaux de béliers, surtout de moutons, s'accumulent en peu de mains, d'où il résulte que les rentes du sol s'accroissent, mais que le labourage (tilage) déchoit, que des maisons et des églises sont démoliess et d'énormes masses de peuple se trouvent dans l'impensibilité de subvenir à leur entretien et celui de leurs familles. » La loi ordonne par conséquent la reconstruction des maisons de ferme démolies, fixe la proportion entre les terres à blé et les pâturages, etc. Une loi de 1563 constate que certains propriétaires possèdent 24 000 moutons, et leur impose pour limiter le chiffre de 2000, etc. 4

Les plantes du peuple, de même que les lois promulguées depuis Henri VII, pendant cent-cinquantaine ans, contre l'expropriation des paysans et des petits fermiers, restèrent également sans effet. Dans ses Essays, civil and moral, sect. 20, Bacon traita à son insu le secret de leur inutilité. « La loi d'Henri VII, dit-il, fut proclamée et admirable, en ce sens qu'elle créa des établissements agricoles et des maisons rurales; de grandes forces, délibérées de s'assurer à quelques cultivateurs une portion de terre suffisante pour les mettre à même d'élever des sujets puissants d'une honnête aisance et de condition non servile, et pour maintenir la charme entre les mains de propriétaires et non de mercenaires (to keep the plough in the hand of the owners and not hirelings). » Ce qu'il fallait à

1. Dites son Origine, Thomas More parle de l'étrange pays où les moutons mangent les hommes.
2. Bacon fait très bien ressortir comment l'existence d'une paysannerie libre et aisée est la condition d'une bonne administration. Il est établi, d'une manière importante pour la population et la force virile de la nation d'avoir des forces armées constamment pour entretien dans l'aisance des hommes solides et habiles, et pour élever une grande partie du sol dans la possession de la recherche ou de gens d'une condition rurale, en raison de la condition de ces cultivateurs qui sont dans la liberté et une certaine aisance. Si donc au État britannique surtout par ses gens riches et beaux messieurs, tels que les cultivateurs et
L’ordre de production capitaliste, c’était au contraire la condition servile des masses, leur transformation en mercenaires et la conversion de leurs moyens de travail en capital.

Dans cette époque de transition la législation chercha aussi à maintenir les quatre acres de terre auparavant du cottage du salarié agricole, et lui interdit de prendre des sous-locataires. En 1627, sous Jacques Ier, Roger Croker de Frontenay est condamné pour avoir fait un cottage sur la domaine seigneurial de ce nom sans y avoir accordé quatre acres de terre à perpétuité ; en 1638, sous Charles Ier, on nomme une commission royale pour faire exécuter les anciennes lois, notamment celles sur les quatre acres. Cromwell aussi interdit de bâtir près de Londres, à quatre milles à la ronde, aucune maison qui ne fût dotée d’un champ de quatre acres au moins. Enfin, dans la première moitié du dix-huitième siècle, on se plaint encore dès qu’il n’y a pas un ou deux acres de terre adjoints au cottage de l’ouvrier agricole. Aujourd’hui ce dernier se trouve fort heureux quand il y a un petit jardin qu’il trouve à boire à une distance considérable un champ de quelques mètres carrés. « Landlord et fermiers, dit le Dr Hunter, se prêtent main forte. Quelques acres ajoutés à son cottage rendraient le travailleur trop indépendant. »

La Réforme, et l’exploitation des biens d’éclois qui en fut la suite, vint donner une nouvelle et terrible impulsion à l’exploitation violente du peuple au seizième siècle. L’église catholique était à cette époque propriétaire fidéale de la plus grande partie du sol anglais. La suppression des clercs, etc., en jeta les habitants dans le plébiscite. Les biens mêmes du clergé tombèrent entre les griffes des favoris royaux ou furent vendus à vil prix à des citadins, à des fermiers spéculateurs, qui commencerent par chasser en masse les vieux tenanciers héréditaires. Le droit de propriété des pauvres gens sur une partie des dîmes ecclésiastiques fut tacitement confisqué. « Pauper ubique jacet, » s’écriait la reine Élisabeth après avoir fait la tournée de l’Angleterre. Dans la quarante-troisième année de son règne, on se voit enfin forcé de reconnaître le paupérisme comme institution nationale et d’établir la taxe des pauvres. Les auteurs de cette loi enèrent honte d’ôter les décharnés, et la publient sans labeureurs restent simples journaliers et valets de ferme, ou bien cottagers, c’est-à-dire domiciliés domestiques. Il sera possible d’avoir une bonne cavalerie, mais jamais des corps de fantassins solides. C’est ce que l’on voit en France et en Italie et dans d’autres pays, où il n’y a en réalité que des nobles et des paysans maîtres.... à tel point que ces pays sont forcés d’embaucher leurs barbiers d’infanterie des bandes de mercenaires saisis et autres. Ils viennent là où la neuvaine des habitants est peu de solides. (The Reign of Henry VIII, etc. Verbatim Reform from Kentish England, ed. 1719, Lond., 1870, p. 295.)


2. Le droit du pauvre à avoir sa part des dîmes est étalé par la teinte des anciens statuts (Tuckett, l. c., vol. 1, p. 565, 566).

3. Ce préambule, contre l’usage traditionnel. Sous Charles Ier, le Parlement déclare perpétuellement, et elle ne fut modifiée qu’en 1834. Alors, de ce qui leur avait été originellement accordé comme indemnité de l’exploitation subsiste on fit aux pauvres un châtiment.

Le protestantisme est essentiellement une religion bourgeoise. Pour en faire ressortir l’esprit en un seul exemple suffira. C’était encore au temps d’Élisabeth : quelques propriétaires fonciers et quelques riches fermiers de l’Angleterre méridionale se réunirent en confédération pour approfondir la loi sur les pauvres récemment promulguée. Puis ils résumèrent le résultat de leurs études communes dans un écrit, contenant dix questions raisonnées, qu’ils soumirent ensuite à l’avis d’un célèbre juriste et d’autres, le sœur Hugon, devait au rang de juge sous le règne de Jacques Ier. En voici un extrait :

« Quelle est la question ? Quelques-uns des riches fermiers de la paroisse ont projeté un plan fort sage au moyen duquel on peut éviter toute espèce de trouble dans l’exécution de la loi. Ils proposent de faire bâtir dans la paroisse une prison. Tout pauvre qui ne vaudra pas s’y baiser enfermer se verra refuser l’assistance. On fera ensuite savoir dans les environs que, si quelqu’un désire louer les pauvres de cette paroisse, il n’aura à remettre, à un terme fixé d’avance, des propositions cachetées indiquant le plus bas prix auquel il voudra nous en débarrasser. Les auteurs de ce plan supposent qu’il y a dans les comtés voisins des gens qui n’ont aucun espoir de travailler, et qui sont sans fortune ou sans crédit pour se procurer soit ferme, soit labeur, afin de pouvoir vivre sans travail (so as to live without labour). Ces gens-là seraient tout disposés à faire à la paroisse des propositions très-avantageuses. Si ça et là des pauvres venant à mourir sous la garde du prêtre, la faute en retomberait sur lui, la paroisse ayant rempli à l’égard de ces pauvres tous ses devoirs. Nous en ignorons pourtant que la loi dont il s’agit ne permette pas des mesures de prudence (prudential measures) de ce genre. Mais il vous faut savoir que le reste des frères (francs tenanciers) de ce comté et des comtés voisins se joindra à nous pour engager leurs représentants à la chambre des comunes à proposer une loi qui permette d’emprisonner les pauvres et de les contraindre au travail, afin que tout individu qui se refuse à l’emprisonnement perde son droit à l’assistance. C’est, nous l’espérons, va empêcher les médiocres d’apprivoiser d’étre assistés (will prevent persons in distress from wanting relief). »


Ce chapitre montre l'importance des conséquences de la révolution industrielle et économique sur la société et l'histoire. Il souligne l'augmentation des classes sociales, des richesses d'argent, des terres et des capitalistes notables. Les paysans et les ouvriers ont été ébranlés par ces changements, cristallisant ainsi l'idée de la révolution américaine comme une lutte contre le pouvoir absolu. Les relations entre les classes sociales sont étroitement liées à la révolution industrielle, qui a remanié l'économie et la société de manière profonde.

1. Le chapeau de crinoline est un symbole de l'évolution de la mode féminine pendant le XIXe siècle.

2. La Loi de 1776 sur les droits civiques a été adoptée par le Congrès des États-Unis pour lutter contre le pouvoir absolu des rois européens.

3. Les guerres de religion ont été des conflits entre catholiques et protestants en France lors du règne de Charles IX.

4. Le mouvement des souverains du temps est une expression du désir de liberté et de pouvoir des paysans et des ouvriers.

5. Le mot « bourgeoisie » fait référence à la classe moyenne qui a gagné de l'influence économique et sociale.

6. La Révolution américaine a eu lieu en 1776 et a conduit à l'indépendance des États-Unis.

7. Les décrets sur l'obligation de casques ont été adoptés pour imposer un certain ordre dans les rues et protéger les passants.

8. La révolution française a eu lieu en 1789 et a marqué le début d'une série de mouvements sociaux et politiques qui ont transformé la société française et le monde en général.
La forme parlementaire du vol commis sur les communautés est celle de « lois sur la clôture des terres communales » (Acts for inclosures of commons). Ce sont en réalité des décrets au moyen desquels les propriétaires fonciers se font eux-mêmes cadets des biens communaux, des décrets d'expatriation du peuple. Dans un plaidoyer d'avocat royal, Sir F. M. Eden cherche à présenter la propriété communale comme propriété privée, bien qu'indivise encore, les landloards modernes ayant pris la place de leurs prédécesseurs, les seigneurs locaux, mais il se réfère lui-même en demandant que le parlement vote un statut général sanctionnant une fois pour toutes l'enclos des communautés. Et, non content d'avoir ainsi avoué qu'ils édifiaient un coup d'État parlementaire pour légaliser le transfert des biens communaux aux landloards, il consomme sa déroute en insistant, par un cri de conscience, sur l'inhumanité due aux pauvres cultivateurs. S'il n'y avait pas d'expatriation, il n'y avait évidemment pas sonne à indemniser.

En même temps que la classe indépendante des yeomen était supplétée par celle des tenants at will, des petits fermiers dont le bail peut être révélé chaque année, sans, on imagine, servile, à la merci du bon plaisir seigneurial, — le vol systématique des terres communales, joint au pillage des domaines de l'Etat, contribuant à enfler les grandes fermes appelées au dix-huitième siècle « fermes à capital » ou « fermes de marchands », et à transformer la population des campagnes en prolétariat « disponible » pour l'industrie.

Cependant, le dix-huitième siècle ne comprit pas aussi bien que le dix-septième l'identité de ces deux termes : richesse de la nation, pauvreté du peuple. De là la polémique virulente sur l'enclos des communautés que l'on rencontre dans la littérature économique de cette époque. Des matériaux immenses qu'elle nous a laissés sur ce sujet il suffit d'extraire quelques passages qui feront fortement ressortir la situation d'alors.

Dans un grand nombre de paroisses de Hertfordshire, écrit une plume indignée, vingt-quatre fermes renfermaient chacune en moyenne de 50 à 150 acres ont été réunies en trois 1. « Dans le Northamptonshire et le Lincolnshire il a été procédé en grand à la clôture des terrains communaux ; et la plupart des nouvelles seigneuries issues de cette opération ont été converties en pâturages, si bien que là où on labourait 1500 acres de terre on n'en laboura plus que 50. Des ruines de maisons, de granges, d'étals, etc., voilà les seules traces laissées par les anciens habitants. En maint endroit des centaines de demeures et de familles ont été réduites à huit ou dix. Dans la plupart des paroisses où les clôtures ne datent que des quinze ou vingt dernières années, il n'y a qu'un petit nombre de propriétaires, comparé à celui qui cultivait le sol alors que les champs étaient ouverts. Il n'est pas rare de voir quatorze ou quinze éleveurs de bétail usurper des domaines, naguère enclaves, qui se trouvaient auparavant entre les mains de vingt ou trente fermiers et d'un grand nombre de petits propriétaires et de manants. Tous ces derniers et leurs familles sont expulsés de leurs possessions avec nombre d'autres familles qu'ils occupaient et entretenaient. »

Il n'est pas seulement les terres en friche, mais souvent même celles qu'en avaient cultivées, soit en commun, soit en payant une certaine redevance à la commune, que les propriétaires limmophiles s'annexèrent sous prétexte d'encloison. « Je parlais ici de clôture de terrains et de champs déjà cultivés. Les écrivais mêmes qui soutiennent les clôtures conviennent que, dans le cas où elles réduisent la culture, font baisser le prix des subsistances et amènent la dépopulation... Et, lors même qu'il n'y a pas que de terres inutiles, l'opération telle qu'elle se pratique aujourd'hui enlève au pauvre une partie de ses moyens de subsistance et active le développement de fermes qui sont déjà trop grandes. »

« Quand le sol, dit Sir Price, tombe dans les mains d'un petit nombre de grands fermiers, les petits fermiers qu'il en a une autre endroit désignés comme autant de petits propriétaires et tenanciers vivent eux et leurs familles du produit de la terre qu'ils cultivent, des moutons, de la volaille, des porcs, etc., qu'ils exportent sur les communautés. — Les petits fermiers seront transformés en autant de gens forcés de gagner leur subsistance en travaillant pour autrui et d'aller acheter au marché ce qui leur est nécessaire. Il se fera plus de travail peut-être, parce qu'il y aura plus de contrainte... Les villes et les manufactures grandiront, parce que l'on y chassera plus de gens en quête d'occupation. C'est en ce sens que la concentration des fermes opère spontanément et qu'elle a opéré depuis nombre d'années dans ce royaume. En somme, et c'est ainsi qu'il résume l'effet général des encloisons, la situation des classes inférieures du peuple a empiré sous tous les rapports : les petits propriétaires et fermiers ont été réduits à l'état de journaliers et de mercenaires, et en même temps ils ont encore plus de difficulté de gagner sa vie dans cette

---

l'expropriation violente des cultivateurs, le conduisant tout simplement à cette conclusion reconfortante: « Il fallait établir une juste proportion (due proportion) entre les terres de travail et les terres de pacage. Pendant tout le quintième siècle et la plus grande partie du seizième, il y avait encore deux, trois et même quatre acres de terre arable contre un acre de pacage. Vers le milieu du seizième siècle, cette proportion vint à changer : il y eut d'abord trois acres de pacage sur deux de sol cultivé, puis deux de celui-là sur un seul de celui-ci, jusqu'à ce qu'on arrivât enfin à la juste proportion de trois acres de terres de pacage sur un seul acre arable. »

Au dix-neuvième siècle, on a perdu jusqu'au souvenir du lien même qui rattachait le cultivateur au sol communal. Le peuple des campagnes a usé, par exemple, jamais obtenu un bâton d'indemnité pour les 3 511 770 acres qu'on lui a arrachés de 1601 à 1831, et que les landlords se sont donnés les uns aux autres par des billets de clôture.

Le dernier procédé d'une portée historique qu'on emploie pour exproprier les cultivateurs s'appelle clearing of estates, littéralement : éclaircissement de biens fonciers. « En français on dit : éclaircir une forêt, mais éclaircir des biens fonciers », dans le sens anglais, ne signifie pas une opération technique d'agriculture ; c'est l'ensemble des actes de violence au moyen desquels on se débarrassa et des cultivateurs et de leurs demeures, quand elles se trouvaient sur des biens fonciers destinés à passer au régime de la grande culture ou à l'état de pâturage.

C'est bien à cela que toutes les méthodes d'expropriation considérées jusqu'ici ont abouti en dernier lieu, et maintenant en Angleterre, là où il n'y a plus de paysans à supprimer, on fait raser, comme nous l'avons vu plus haut, jusqu'aux cottages des salariés agricoles dont la présence déparerait le sol qu'ils cultivent. Mais le « clearing of estates », que nous allons aborder, a pour thèse propre la conduite de la propriété foncière des rois et des seigneurs modernes, les Highlinds d'Écosse.

L'opération se distingue par son caractère systématique, par la grandeur de l'échelle sur laquelle elle s'exécute, — en Irlande souvent un landlord fait raser plusieurs villages d'un seul coup ; mais dans la haute Écosse il s'agit de superficies aussi étendues que plus d'une principauté allemande, — et par la forme particulière de la propriété assumée.

Le peuple des Highlands se composait de clans dont chacun possédait en propre le sol sur lequel il s'était établi. Le représentant du clan, son chef en « grand homme », n'était que la propriété titulaire de ce sol, de même que la reine d'Angleterre est propriétaire titulaire du sol national. Lorsque le gouvernement anglais parvint à supprimer définitivement les guerres intestines de ces grands hommes et leurs incursions continues dans les plaines minirphées de la basse Écosse, ils n'abandonnèrent point leur ancien métier de brûleur ; ils n'en changèrent que la forme. De leur propre autorité ils convertirent leur droit de propriété titulaire en droit de propriété privée, et, ayant trouvé que les gens du clan dont ils n'avaient plus à répartir le sang

1. L.C., p. 106. On se rappelle le conflit de l'ancienne Rome. « Les riches s'étaient comparés de la plus grande partie des terres indivises. Les castratrices d'axes, leur inspirèrent la confiance qu'on ne les laissait reproduire plus, si ils s'approchaient les parcelles voisines appartenant aux pauvres, partie en les obtenant avec acquiescement de ceux-ci, partie par leurs moyens en sorte qu'un lieu de champs solitaires devint plus à faire cultiver que de vastes domaines. A la culture et à l'élevage du bétail ils employèrent des esclaves, parce que les humains libres pouvaient en cas de guerre être enlevés au tribunal par la description. La possession d'esclaves leur était d'autant plus profitable que ceux-ci, grâce à l'immunité du service militaire, étaient à même de se multiplier tranquillement et qu'ils faisaient en effet une masse d'enfants. C'est ainsi que les puissants attirent eux-tout la richesse, et toute la paysannerie des esclaves. Les Italiens, qui contredisent, dévroment de jour en jour moins nombreux, désembrent qu'ils étaient par la pauvreté, les impôts et le service militaire. Et même lorsque s'arrêtaient des temps de paix ils se trouvaient condamnés à une insécurité complete, parce que les riches avaient la possession du sol et employaient à l'agriculture des esclaves au lieu d'hommes libres. » Apicene ou les Guerres civiles romains, t. 7. Ce passage se rapporte à Perpignan qui précède le loi Lamienne. Le service militaire, qui a tant accédé la ruine du péchéin romain, fut aussi le moyen principal dont se servit Charlemagne pour réduire à la condition de servir les paysans libres d'Allemagne.

Le Capital de Marx

faisaient obstacle à leurs projets d’enrichissement, ils résolurent de les chasser de vive force. « Un roi d’Angleterre cédait tout aussi bien prétendre avoir le droit de chasser ses sujets dans la mer, » dit le professeur Newman.

On peut suivre les premières phases de cette révolution, qui commence après la dernière levée de boucheurs du pertendant, dans les ouvrages de James Anderson et de James Stuart. Coloniser, nous imposa à son époque, au dernier tiers du dix-huitième siècle, la haute Ecosse présentait encore en race courir un tableau de l’Europe. D’abord y avait quatre cents ans. « La rente (il appelle ainsi à tort le tribut payé au chef de clan) de ces terres est très- petite par rapport à leur étendue, mais, si vous la considérez relativement au nombre des bouches qu’elle nourrit, vous trouverez qu’une terre dans les montagnes d’Écosse nourrit peut-être deux fois plus de monde qu’une terre de même valeur dans une province. Il en est de certaines terres comme de certains couvents de moines mondiaux : plus il y a de bouches à nourrir, mieux ils vivent. »

Lorsque l’on commence, au dernier tiers du dix-huitième siècle, à chasser les Gaëls, on leur interdit en même temps l’émigration à l’Écosse, afin de les forcer ainsi d’habiter à Glasgow et autres villes manufacturières.

Dans ses Observations sur la richesse des Nations, d’Adam Smith, publiées en 1788, David Buchanen nous donne une idée des progrès faits par le « clearing of estates. » « Dans les Highlands, dit-il, « l’industrious farmier, sans égard pour les tenants héréditaires (il s’agit exactement de mes gens du clan qui en possédaient conjointement le sol), offre le terreau au plus fort enchérisseur, lequel, s’il est améliorateur (improve), n’a rien de plus employé que d’introduire un système nouveau. Le sol, par suite, antérieurement de petits paysans, était très-peuplé par rapport à son rendement. Le nouveau système de culture perfectionné et de rentes grasses elles fait obtenir le plus grand produit net avec le moins de frais possible, et dans ce but on se débarasse des colonnes devenus désormais inutiles. Jugez ainsi du sol natal, ceux-ci vont chercher leur subsistance dans les villes manufacturières, etc. »

George Ennor dit dans un livre publié en 1818 : « Les grands d’Écosse ont expulsé de nombreuses familles comme ils auraient saccagé de mauvaises herbes ; ils ont traité des villages et leurs habitants comme les Indiens livres de vengeance traitent les indiens nations et leurs tanières. Un homme est vendu pour une toise de bœufs, pour un gigot de mouton et pour moins encore. » Lors de l’invasion de la Chine septentrionale, le grand conseil des Mongols disait s’il ne fallait pas exterminer du pays tous les habitants et le convertir dans un vaste pâturage. Nombre de landboers ecossois ont mis ce dessin à exécution dans leur propre pays, contre leurs propres compatriotes.

Mais à tout seigneur tout honneur. L’initiative la plus mongolique revint à la duchesse de Sutherland. Cette femme, dressée de bonne main, avait à peine pris les rênes de l’administration qu’elle résolut d’avoir recours aux grands moyens et de convertir en pâturage tout le comté, dont la population grâce à des expériences analogues, mais faîtes sur une petite échelle, se trouva déjà réduite au chiffre de quinze mille. De 1814 à 1820, ces quinze mille individus, formant environ trois mille familles, firent systématiquement expulsées. Leurs villages furent détruits et brûlés, leurs champs convertis en pâturages. Des soldats anglais, commandés pour prêter main-forte, en vinrent aux prises avec les indigènes. Une vieille femme qui refusait d’abonder sa butte père dans les flammes, et ainsi que la noble dame accepta 760 000 acres de terres qui appartenaient au clan de temps immémoriaux.

Une partie des dépossédés fut absolument chassée à l’extérieur au suggé ironie 6600 acres sur le bord de la mer, terrains jusqu’alors déshérables et d’ailleurs jamais rapporté un denier. Madame la duchesse poussa la grandeur d’âme jusqu’à les affermir, à une rente moyenne de 2 £ 6 s. d. par acre, aux membres du clan qui avait depuis des siècles versé son sang au service des Sutherland. Le terrain ainsi conquis, elle le partagea vingt-neuf fois sur des fermiers, établissant sur chacune une seule famille composée presque toujours de valets de ferme anglais. En 1825, les quinze mille possesseurs avaient déjà fait place à 131 000 moutons. Ceux qu’on avait jetés sur le rivage de la mer s’admi- nistrèrent à la pêche et devinrent, d’après l’expression d’un Écossais anglais, de vrais amuseurs, vivant à demi sur terre, à demi sur eau, mais, avec tout cela, ne vivant qu’à moitié.

Mais il était écrit que les brevets Gaëls auraient à expier plus sévèrement leur库存. Ils devaient être sacrifiés. Mais, comme, il est de nos jours, de grands hommes de clan, » l’exode de leur pouvoir vint chasser tous les noms de ces grands hommes, qui y firent des profits à réaliser, et ne tardèrent pas à affirmer le rivage aux gros marcheurs de Londres. Les Gaëls firent une seconde fois chassés.

2. Lorsque John Beverley Stonieu, auteur de la Care of the Elderly Tom, fut reparti à Londres avec une véritable magnifi- cence par l’issue duchesse de Sutherland, heureuse de cette occasion d’acheter un bateau contre la réputation anglaise, et d’éviter son amour pour les escrocs nobles, amour qu’a également un homme pour les esclaves noirs, amour qu’a également un homme pour les esclaves blancs. Cette expédition (Carlyl) a partiellement reproduite dans son New York Times, Lond., 1858, p. 207, 208) fut ré- pris par le journal écossois. De la même façon, un article de journaliste anglais est épitomé par un document anglais, cité ci-dessus dans les voyages des scellés sutherlandais.
3. On trouve des détails intéressants sur ce communiqué de
Fin fin une dernière métamorphose s'accomplit.
Une portion des terres converties en pâturages va être reconvertie en réserves de chasse.
On sait que l'Angleterre n'a plus de forêts siérentes. Le gibier élevé dans les parcs des grands n'est qu'une sorte de bade domestique et constitué gracieusement comme les chevaux de Londres. L'Australie est donc l'endroit le dernier sol de la noble passion de la chasse.

« Dans les Highlands, » dit Robert Somers, « en a beaucoup étendu les forêts réservées aux fauves (deer forests) ! Ici, du côté de Gaick, vous avez la nouvelle forêt de Glenfeshie, et là, de l'autre côté, la nouvelle forêt d'Ardrickie. Sur la même ligne, vous rencontrez le Black Mount, immense désert de création nouvelle. De l'est à l'ouest, depuis les environs d'Inverness jusqu'aux rochers d'Olan, il y a maintenant une longue ligne de forêts, tandis que dans d'autres parties des Highlands se trouvent les forêts nouvelles de Loch Arelaig, de Telferberry, de Glenmoriston, etc. … La conversation de leurs champs en pâturages a changé les Gaïs vers des terres moins fertiles; maintenant que le gibier fauve commence à s'implanter à la mésure du moulin, leur mise devient plus écrasante. Ce genre de forêts improvisées et le peuple n'ont pas point empiété côté à côté; il faut que l'un des deux cède la place à l'autre. Qu'un laisse croître le chêne et l'étend la réserve de chasse dans le prochain quart de siècle comme cela s'est fait dans le dernier, et l'on ne trouvera plus un seul Gaïs sur sa terre natale. D'un côté cette dévastation artificielle des Highlands est une affaire de mode qui flatte l'orgueil aristocratique des landlords et leur passion pour la chasse, mais de l'autre, ils se livrent au commerce du gibier dans un but exclusivement commercial. Il n'y a pas de doute que souvent un espace de pays montagneux rapporte bien moins que comme paysage que comme réserve de chasse.
L'amateur à la recherche d'une chasse ne met, en général, d'autre limite à ses efforts que la longueur de sa housses. … Les Highlands ont subi des souffrances tout aussi cruelles que celles dont la politique des rois normands a frappé l'Angleterre. Les bêtes fauves ont eu le champ de plus en plus libre, tandis que les hommes ont été réduits dans un cercle de plus en plus étroit. … Les peuples s'est-0-28

1. Il faut remarquer que les « deer forests » de la haute Écosse ne contiennent pas d'arbres. Après avoir éliminé les moutons, on y pousse les pins et les cerisiers, et l'on nomme cela une « deer forest ». Ainsi pas même du cultive-29
3. Et la bourse de l'amateur anglais est longue ! Ce ne sont pas seulement des membres de la Société qui se sentent ces chasses, mais le premier public est aussi le riche M. Charles Oakley qui peut vous donner à entendre qu'il a son « bœuf » dans les Highlands.

l'Australie, et l'opération va son train tout tranquillement et régulièrement. »

Le livre de M. Robert Somers, dont nous venons de citer quelques extraits, parut d'abord dans les colonnes du Times sous forme de lettres sur la faune que les Gaïs, succombant devant la concurrence du gibier, eurent à subir en 1847. De savants économistes anglais en tirèrent la sage conclusion qu'il y avait trop de Gaïs, ce qui faisait qu'ils ne pouvaient qu'exercer une « pression » malaisée sur leurs moyens de subsistance.

Vingt ans après ont été des choses avait bien empêché, comme le prenait entre autres le professeur Lionel Levis dans un discours prononcé en avril 1866 devant la Société des Arts, « Dépouiller le pays, » dit-il, « et convertir les terres arables en pâturages, c'était en premier lieu le moyen le plus commode d'avoir des revenus sans avoir de frais. … Bientôt la substitution des deer forests aux pâturages devint un événement ordinaire dans les Highlands. Le mouton en basse comme le mouton en haut était chassé l'homme. En partant des domaine du comte de Dalhousie der Highlands, un mouton jusqu'au John O'Gourou sans jamais quitter les prairies forestes. L'embarras, le chert sauvage, la marne, la poussière, la faune, le blé et la fève des Alpes, s'y sont naturalisés il y a longtemps : le lapin ordinaire, l'ecureuil et le rat, en ont récemment trouvé le chemin. D'unsures districts, qui figurent dans la statistique de l'Écosse comme des prairies d'une fertilité et d'une étendue exceptionnelles, sont maintenant rigoureusement exclus de toute sorte de culture et d'admiralité, et consacrés aux plaisirs d'une poignée de chasseurs, et cela ne dure que quelques mois de l'année. »

Vers la fin de mai 1866, une feuille écossaise rappelait le fait suivant dans ses nouvelles du jour : « Une des meilleures fermes à moutons du Sutherlandshire, pour laquelle, à l'expiration du bail courant, on avait tout récentement offert une rente de douze cents mille livres, avait été convertie en deer forest. L'Economist de Londres, du 2 juin 1866, écrit à cette occasion : »

« Les instants féodaux se donnent libre carrière aujourd'hui comme au temps où le conquérant normand dévastaient trente-six villages pour créer la Forêt Neuvelle (New Forest). … Deux millions d'acres, comprenant les terres les plus fertiles de l'Écosse, sont tout à fait dévastés. Le fourrage naturel de Glens Tilt passait pour un des plus succulents du comté de Perth ; la deer forest de Ben Aulden était la meilleure prairie naturelle dans les vastes terres de Badenoch ; une partie de la forêt de Black-Mount était le meilleur pâturage d'Écosse pour les moutons alpin noir. Le sol ainsi sacrifié au plaisir de la chasse s'étend sur une superficie plus grande que le comté de Perth de beaucoup. Ces terres, en source de production, que cette dévastation artificielle a causée au pays, peut s'apprécier par le fait que le sol de la forêt de Ben Aulden, capable de nourrir quinze mille moutons, ne forme que le 5 de la

1. Robert Somers : Letters from the Highlands, or the For-

mine of 1847. Lond., 1848, p. 12-28, passim.
La spoliation des biens d’Église, l’émancipation fondamentale des domaines de l’État, le pillage des terrains communaux, la transformation usurpatrice et terrestre de la propriété foncière en même patrimoniale, en propriété moderne privée, la guerre aux chambres, voici les procédés idylliques de l’accumulation primitive. Il en ressort que la terre à l’agriculture capitaliste, incorporée le sol au capital et vivement à l’industrie des villes les bras déchaînés d’un prolétariat sans foyer ni lieu.

1. Le schéma primitif que les propriétaires nobles se sont attaché à exploiter leurs terres, c’est un effort de nature à faire presser de plus en plus de chances de rente. Ce principe, qui se trouve au bas des chambres, est basé sur la Loi 1249 dans la Besse-Hébert et suit principalement l’Amérique orientale. Dans la plupart des provinces de la France occupée, l’obligation de prendre le premier au paysan contre ces entreprises. Après la conquête de la Suisse, il fallait que les propriétaires fassent à ce point de vue, aux paysans les mêmes, qu’ils avaient dans les temps antiques. Il avait donc de solides pour son arme, et de contraintes pour son territoire. Du reste, il ne faut pas s’imaginer que les paysans ne soient pas des esclaves, et que l’exploitation ne se soit pas agissée d’une manière militaire, de harsac, d’arrestation, de domination et de dépendance financière. Généralement, par exemple, le passage d’un, qui a dû être donné une des principales victoires des esclaves dans le Bas de l’Allemagne. Malheureusement pour l’esclavage humain, cela est une resource contre la misère, et non un moyen de bien-être. Les impôts directs, les servitudes, les servitudes de tout genre, cestaient en un temps, qui paye encore des impôts indirects dans tout ce qu’il achète... et, pour ceolding de mine, il n’a pas vendu ses productions où et comme il veut ; il n’a pas acheté ce droit d’être ou aux marchands qui pourraient le lui livrer au meilleur prix. Toute cette misère le ruine insensiblement, et il se trouve être l’État de payer les impôts directs à l’étranger sans la flèche ; elle lui offre une ressource en occupant naturellement sa femme, ses enfants, ses terres, ses vêtements, ses vêtements, qu’elle peut se vendre la même aide de ce secours.

En 1870, il se couche à neuf heures et se lève à deux pour suffire aux travaux, en hiver, il devait réparer ses forces par un grand repos, mais il ne peut pas devenir comme un homme. Il se réveille en hiver, la pluie, dans une heure, et se lève dans six, ou bien il se couche à neuf et se lève à deux, et cela tout le jour de sa vie, si ce n’est la dimanche. Ci-dessus de veille et de travail sur la nature humaine, et de là vient que beaucoup de femmes vieillissent beaucoup plus tôt dans les campagnes que dans les villes. » (Hunyadi, t. iv, t. 2, p. 312 et suiv.)
CHAPITRE XXVIII

LEGALISATION SANGUINaire CONTRE LES EXPROPRIES A PARTIR DE LA FIN
DU QUINZIEME SIECLE. — LOIS SUR LES SALAIRES

La création du prolétariat sans feu ni lieu — licenciés des grands sanguins échevins et cultivateurs victimes d’expropriations violentes et répétées — alait nécessairement plaire que son absence par les manufacturiers maussade. D’autre part, ces homs bruquement attachés à leurs conditions de vie habituelles ne pourraient se faire aussi subitement à la discipline du nouvel ordre social. Il en sortit donc une masse de mendiant, de voleurs, de vagabonds. De là vers la fin du quinzième siècle et pendant tout le seizième, dans l’ouest de l’Europe, une législation sanguinaire contre le vagabondage. Les peres de la classe ouvrière actuelle furent châtiés d’avoir été réduits à l’état de vagabonds et de pauvres. La législation les traita en criminels volontaires ; elle supposa qu’ils dépendaient de leur libre arbitre de continuer à travailler comme par le passé et comme s’il n’était survenu aucun changement dans leur condition.

En Angleterre, cette législation commence sous le règne de Henri VII.

Henri VIII, 1535 : les mendiant âgés et incapables de travail obtiennent des licences pour demeurer la charité. Les vagabonds robustes sont condamnés au fouet et à l’emprisonnement. Attachés derrière une charrette, ils doivent subir la fustigations jusqu’à ce que le sang ruisselle de leur corps ; puis ils ont à s’engager par serment à retourner, soit au lieu de leur naissance, soit à l’endroit qu’ils ont habité dans les trois dernières années, et à se remettre au travail (to put himself to labour). C’était ironie ! Ce même saint fut encore trouvé trop doux dans la vingt- septième année du règne d’Henri VIII. Le Parlement aggravera les peines par des clauses additionnelles. En cas de première récidive, le vagabond doit être flouté de nouveau et avoir la moitié de l’oreille coupée ; à la deuxième récidive il devra être traité en débon et calculé comme ennemi de l’État.

Dans son Utopie, le chanoine Thomas More déploie vivement la situation des malheureux qui attiranoient ces lois atroces. « Ainsi il arriva », dit-il, « qu’un glouton avide et insatiable, un vrai forçé pour son pays natal, peut s’emparer de milliers d’arbres de terre et les entourant de pierres ou de haies, où on tourmentant leurs propriétaires par des injonctions qui les contraignaient à tout vendre. De là on, d’autre, de gré ou de force, « il faut qu’ils dénoncent leur pauvres gens, leurs tâches, leurs fêtes, leurs femmes, époux, enfants, veuves, sœurs avec leurs nourrissons et tout leur avoir ; peu de ressources, mais beaucoup de lour, pour l’agriculture à besoin de beaucoup de bras. Il faut, dis-je, qu’ils traient leurs pas loin de leurs anciens loyers, sans trouver un lieu de repos. Dans d’autres circonstances, la vente de leur mobilier et de leurs ustensiles domestiques est par les aider, si peu qu’ils valent ; mais, jetés subitement dans la vide, ils sont forcés de les donner pour une bagatelle. Et, quand ils ont erré çà et là, et mangé jusqu’au dernier liard, que peuvent-ils faire autre chose que de voter, et alors, mon Dieu d’être pendus avec toutes les formes légales, ou d’aller mendier ? Et alors encore se jetent en prison comme des vagabonds, parce qu’ils menaient une vie ordinaire et ne travaille pas, eux auxquels personne au monde ne veut donner de travail, et emprisonnés qu’ils soient à s’adonner pour tout genre de besogne. » De ces malheureux fugitifs, dont Thomas More, leur contemporain, dit qu’ils forç à vagabonder et à voler,
soixante-douze mille furent exécutés sous le règne de Henri VIII.

Edward VII : un statut de la première année de son règne (1547) ordonne que tout individu réfractaire au travail sera adjugé pour esclavage à la personne qui l’aura dénoncé comme traître. (Ainsi, pour avoir à son profit le travail d’un pauvre diable, on n’avait qu’à le dénoncer comme réfractaire au travail.)

Le maître doit nourrir cet esclave au pain et à l’eau, et lui donner de temps en temps quelque boisson faible et les restes de viande qu’il jugera convenables. Il a le droit de l’àstraignir aux besognes les plus dégoûtantes à l’aide du fouet et de la chaîne. Si l’esclave s’absente une quinzaine de jours, il est condamné à l’esclavage à perpétuité et sera marqué au fer rouge de la lettre S sur la joue et le front ; s’il a fait pour la troisième fois, il sera exécuté comme felon. Le maître peut, le vendre, le léguer par testament, le louer à autrui à l’instar de tout autre bien meuble ou du bétail. Si les esclaves maltraitent quelque chose contre les maîtres, ils doivent être punis de mort. Les juges de paix ayant reçu information sont tenus à suivre les mauvais garçons à la peste. Quand on attrape un de ces va-ni-pieds, il faut le marquer au fer rouge du sigle V sur la poitrine et le ramener à son lieu de naissance où, chargé de fers, il aura à travailler sur les places publiques. Si le voleur a indiqué un faux lieu de naissance, il doit devenir, pour punition, l’esclave à vie de ce lieu, de ses habitants ou de sa corporation ; on le marquera d’une S. Le premier venu a le droit de s’emparer des enfants des vagabonds et de les retenir comme apprentis, les garçons jusqu’à vingt-quatre ans, les filles jusqu’à vingt. S’ils prennent la fuite, ils deviennent jusqu’à cet âge les esclaves des propriétaires, qui ont le droit de les mettre aux fers, de leur faire subir le fouet, etc., à volonté. Chaque maître peut passer un amendé de fer autour du cou, des bras ou des jambes de son esclave, afin de mieux le reconnaître et d’être plus sûr de lui. La dernière partie de ce statut prévoit le cas où certains pauvres seraient occupés par des gens ou des localités qui veillent bien leur donner à boire et à manger, et les mettre au travail. Ce genre d’esclaves de parcours s’est conservé en Angleterre jusqu’au milieu du dix-septième siècle sous le nom de roundmen (hommes qui font les rondes).

Élisabeth, 1572 : Les mendiant sans permis et âgés de plus de quatorze ans devront être sévèrement fouettés et marqués au fer rouge à l’oreille gauche, si personne ne veut les prendre en service pendant deux ans. En cas de récidive, ceux âgés de plus de dix-huit ans doivent être exécutés, si personne ne veut les employer pendant deux années. Mais, pris une troisième fois, ils doivent être mis à mort sans miséricorde comme felon. On trouve d’autres statuts semblables : 18 Elisabeth, 13 ch., et en 1597. Sous le règne aussi maternel et virginal de « Queen Bess », on pendit les vagabonds par quatre-vingt dix-huit, rangés en longues files. Ils ne passait pas d’une année à une autre qu’il y en eut trois ou quatre cents d’accrochés à la potence dans un endroit ou dans l’autre, dit Strange dans ses Annales ; d’après lui, le Somersetshire seul en compte en une année quatre-vingt dix-huit, trente-cinq de marqués au fer rouge, trente-sept de fouettés et cent quatre-vingt-trois — « vauriens incorrigibles » de relâchés. Cependant, ajoute ce philanthrope, « ce grand nombre d’accusés ne comprend pas le cinquième des crimes commis, grâce à la nonchalance des juges de paix et à la sotte compassion du peuple... Dans les autres comtés de l’Angleterre, la situation n’était pas meilleure, et, dans plusieurs, elle était pire ».

Jacques I : tous les individus qui courent les pays et vont mendier sont déclarés vagabonds, gens sans avou. Les juges de paix (tous, bien entendu, propriétaires fonciers, manufacturiers, pasteurs, etc., investis de la juridiction criminelle), à leurs sessions ordinaires, sont autorisés à les faire fouetter publiquement et à leur infliger six mois de prison à la première récidive et deux ans à la seconde. Pendant toute la durée de l’emprisonnement ils peuvent être fouettés aussi souvent et aussi fort que les juges de paix le trouveront à propos... Les curés de pays réels et dangereux doivent être marqués d’une S sur l’épaule gauche, et, si on les reprend à mendier, exécutés sans miséricorde et privés de l’assistance du prêtre. Ces statuts ne furent abolis qu’en 1714.


C’est ainsi que la population des campagnes, violemment expirée et réduite au vagabondage, a été rompue à la discipline qu’exige le système du salariat par des lois d’un terrorisme grotesque, par le fouet, la marque au fer rouge, la torture et l’esclavage.

Ce n’est pas assez que d’un côté se présentent les conditions matérielles du travail, sous forme de capital, et de l’autre des hommes qui n’ont rien à vendre, sauf leur puissance de travail. Il ne suffit pas non plus qu’on les contraigne par la force à se

2. Hors le règne d’Édouard VI, un combattant des capitaines, l’auteur de l’Essay on Trade, etc., 1779, les Anglais semblent avoir pris à cœur l’encouragement des manufacturiers et l’approvisionnement des pauvres, comme le prouve un statut remarquable qui clame qu’un tiers de tous les vagabonds doivent être marqués au fer rouge, etc. (L.c., p. 8).

vendre volontairement. Dans le progrès de la production capitaliste il se forme une classe de plus en plus nombreuse de travailleurs, qui, grâces à l'éducation, la tradition, l'habitude, subissent les exigences du régime aussi spontanément que le changement des saisons. Dès que ce mode de production a acquis un certain développement, son mécanisme brise toute résistance; la présence constante d'une surpopulation relative maintient la loi de l'offre et la demande du travail, et partant le salaire, dans des limites conformes aux besoins du capital, et la tendance pressante des rapports économiques achève le despoticisme du capitaliste sur le travailleur. Parfois on a bien encore recours à la contrainte, à l'emploi de la force brutale, mais ce n'est que par exception. Dans le cœur ordinaire des classes le travailleur peut être abandonné à la discrétion des « lois naturelles » de la société, c'est-à-dire à la dépendance du capital, engendrée, garante et perpetrée par le mécanisme même de la production. Il en est autrement pendant la genèse historique de la production capitaliste. La bourgeoisie naissante ne souhaitait pas l'intervention constante de l'État; elle s'en servait pour « régler » le salaire, c'est-à-dire pour le déprimer au niveau convenable, pour prolonger la journée de travail et maintenir le travailleur lui-même au degré de dépendance voulu. C'est là un moment essentiel de l'accumulation primitive. La classe salariée, qui surgit dans la dernière moitié du quatorzième siècle, ne faisait alors, ainsi que dans le siècle suivant, qu'une très-faible portion de la population. Sa position était fortement protégée, à la campagne par les paysans indépendants, à la ville par le régime corporatif des métiers; à la campagne comme à la ville, maîtres et ouvriers étaient socialement rapprochés. Le mode de production technique ne possédait encore aucun caractère spécifiquement capitaliste, la subordination du travail au capital n'était que dans la forme. L'élément variable du capital l'emportait de beaucoup sur son élément constant. La demande du salaire salaried grandissait donc rapidement avec chaque nouvelle accumulation de capital, tandis que l'offre de travailleurs ne suivait que lentement. Une grande partie du produit national, transformée plus tard en fonds d'accumulation capitaliste, entrait alors encore dans le fonds de consommation du travailleur.

La législation sur le travail salarié, marquée dès l'origine en coin de l'exploitation du travailleur et désormais toujours dirigée contre lui, fut inaugurée en Angleterre en 1349 par le Statute of Labourers d'Édouard III. Ce statut a pour pendant en France l'ordonnance de 1320, promulguée au nom du roi Jean. La législation anglaise et la législation française suivent une marche parallèle, et leur contenu est identique. Je n'ai pas à revenir sur ces statuts en tant qu'ils concernent la prolongation forcée de la journée de travail, ce point ayant été traité précédemment (chap. X).

1. « Partout où la législation tente de régler les différences entre les maîtres et les ouvriers, elle a toujours les maîtres pour conseillers. » (Adam Smith.)

Le Statute of Labourers fut promulgué sur les instances pressantes de la Chambre des Communes, c'est-à-dire des « sauf-ouvriers », dit naïvement un tory, « les pauvres demandaient un salaire si élevé, que c'était une menace pour l'industrie et la richesse. Aujourd'hui leur salaire est si bas qu'il menace également l'industrie et la richesse, et peut-être plus dangereusement que par le passé ». Un tarif légal des salaires fut établi pour la ville et la campagne, pour le travail à la tâche et le travail à la journée. Les ouvriers agricoles durent se lever à l'année, ceux des villes faire leurs conditions « sur le marché public ». Il fut interdit sous peine d'emprisonnement de payer au delà du salaire légalement fixé; mais celui qui touchait le salaire supérieur encourait une pénalité plus sévère que celui qui le donne. De plus, les sections 18 et 19 du statut d'apprentissage d'Elizabeth punissaient de dix jours de prison le patron qui payait un trop fort salaire et de vingt et un jours l'ouvrier qui l'accepte. Non content de se soumettre aux patrons individuellement que des restrictions qui tourment à leur avantage collectif, on traita une significative en contravention la patron en comparée et l'ouvrier en Rebelles. Un statut de 1630 établit des peines encore plus dures et autorisa même le maître à exécuter du travail sur le despoticisme de l'ouvrier, à l'aide de la contrainte corporelle. Tous contrats, serments, etc., par lesquels les maîtres et les charpentiers s'engageaient réciproquement, furent déclarés nuls et non avenues. Les coalitions ouvrières furent mises au rang des plus grands crimes, et y restèrent des années plus tard au quatorzième siècle jusqu'en 1624.

L'esprit du statut de 1349, et de ceux auxquels il servit de modèle, éclate surtout en ce que l'on y fixe un minimum légal au-dessous duquel le salaire ne doit point monter, mais que l'on se garde bien de prescrire un minimum légal au-dessus duquel il ne devrait pas tomber.

Au seizième siècle la situation des travailleurs s'était, on le sait, fort empirique. Le salaire nominal s'était élevé, mais point en proportion de la dépréciation de l'argent et de la hausse correspondante du prix des marchandises. En réalité il avait donc baissé. Toutefois les lois sanctionnées en vue de sa réduction n'en restèrent pas moins en vigueur, ce même temps que l'on continuait à compacter l'ouvrière et à marquer au fer rouge ceux que « personne ne vous prendra à son service ». Par le statut d'apprentissage d'Elizabeth (3 Eliz. 3), les juges de paix — et, il faut toujours y revenir, ce ne sont pas des juges dans le sens propre du mot, mais des landlords, de manufacturiers, des pasteurs et autres membres de la classe nantie furent fonction de juges — furent autorisés à fixer certains salaires et à les modifier suivant les saisons et le prix des marchandises. Jacques II établit cette réglementation du travail aux tisserands, aux fileurs et à une foule d'autres catégories de travailleurs. Georges II établit les
D’après le parlement adopte un bill favorisant les coopérations et les compagnies de la marine, en vue de la défense de la France contre les attaques ennemies. Ce bill, qui est en cours de rédaction à l’assemblée, a pour objet de favoriser l’industrie navale et de renforcer la marine française.

Cet acte de législation a été adopté par les députés après de longues discussions et de vives débats. Les opposants ont essayé de faire obstacle à la loi par diverses manœuvres, mais la majorité a tenu bon et a fait passer le bill sans tarder.

Les raisons qui ont motivé cette loi sont les suivantes : en effet, la France est dépendante de sa marine pour sa défense et son indépendance. Or, les conditions de la marine française sont insuffisantes et nécessitent une amélioration. C’est pourquoi le bill a été adopté.

En conclusion, cette loi est un pas important dans la modernisation de la marine française et contribuera à renforcer la sécurité de la France sur la mer. Elle est donc bien accueillie par tous les Français, qui se réjouissent de voir leur marine devenir plus forte et plus efficace.

# Références

1. Acte du parlement adopté en .

# Liens

[Site officiel de la Chambre des Députés]

---

**Translate:**

The bill promoting maritime cooperation and companies of the navy was adopted by the parliament to strengthen the French navy against enemy attacks. This bill, which is in the process of drafting, has the objective of favoring the industry of the navy and reinforcing the French navy.

This act of legislation was adopted by the deputies after long discussions and heated debates. The opponents tried to obstruct the bill with various maneuvers, but the majority held firm and passed the bill without delay.

The reasons behind this bill are as follows: in fact, France is dependent on its navy for its defense and independence. However, the conditions of the French navy are insufficient and need improvement. That is why the bill was adopted.

In conclusion, this bill is an important step in modernizing the French navy and contributing to securing the country at sea. It is therefore well received by all French people, who are pleased to see their navy become stronger and more efficient.

# References

1. Act of the parliament adopted on .

---

**Links:**

[Official website of the Chamber of Deputies]
Code pénal et de la police, trace à la concurrence entre le capital et le travail des limites agréables aux capitalistes, a survécu aux révolutions et aux changements de dynasties. Le règne de la Terreur lui-même n'y a pas touché. Ce n'est que tout récemment qu'il a été effacé du Code pénal; et encore avec quel luxe de mélangements! Rien qui caractérise ce coup d'État bourgeois comme le prétexte allégre.

Le rapporteur de la loi, Chapelier, que Camille Desmoulins qualifie « d'ergotier misérable », veut bien avouer que « le salaire de la journée de travail devait être un peu plus considérable qu'il ne l'est à présent..., car dans une nation libre les salaires...»

misé le secours de leur industrie ou de leurs travaux, les écoles de délibérations et conventions soient dévolues à l'institution, attentantes à la liberté à la déclaration des droits de l'homme, etc., c'est-à-dire béatiques, comme dans les anciens titres. (Révolutions de Paris, Paris, 1910, I, III, p. 353.)

1. Révolutions de France, etc., II, XXXVIII.

doivent être assez considérables pour que celui qui les reçoit soit hors de cette dépendance absolue que possède la privation des besoins de première nécessité, et qui est précisément de l'exilure, etc. » Néanmoins il est, d'après lui, « instant de prévenir le progrès de ce désordre », savoir : « les coalitions que forment les ouvriers pour faire augmenter le prix de la journée de travail », et pour infirmer cette dépendance absolue qui est précisément celle de l'exilure. Il faut absolument le réprimer, et pourquoi? Parce que les ouvriers portent ainsi atteinte à « la liberté des entrepreneurs de travailler, les ci-devant maîtres », et qu'en empêchant sur le déploiement de ces ci-devant maîtres de corporation — qui n'aurait jamais deviné — ils « cherchent à recruter les corporations anciennes par la révolution ».}

GENÈSE DES FERMERS CAPITALISTES

Après avoir considéré la création violente d'un prolétariat sans fortune, la discipline sanglante qui le transforme en classe salariée, l'intervention brutale de l'État favorisant l'exploitation du travail, et partant l'accumulation du capital, du renfort de sa puissance, nous ne savons pas encore d'où viennent, originellement, les capitalistes. Car il est clair que l'expansion de la population des campagnes ne peut que dire directement que de grands propriétaires fonciers.

Quant à la génèse du fermier capitaliste, nous pouvons dire ainsi, dire la faire toucher du doigt, parce que c'est un mouvement qui se détache lentement et embrasse des siècles. Les serfs, de même que les propriétaires libres, grands ou petits, occupent leurs terres, à des titres de bourse véritablement, ils se transmettent donc, après leur émancipation, placés dans des circonstances économiques très-différentes.

En Angleterre, le fermier apparaît d'abord sous la forme du bail, le bailli, soit lui-même. Sa position ressemble à celle du villégiature de l'ancienne Rome, mais dans une éphémère d'action plus étroite. Pendant la seconde moitié du quatorzième siècle, il est remplacé par le fermier libre, que le propriétaire pourrait de tout le capital, reçus, semences, outils et instruments de labour. Sa condition diffère peu de celle des paysans, si ce n'est qu'il exploite plus de journées. Il devient bientôt maître, c'est-à-dire propriétaire. Une partie du fonds de culture est alors avancée par lui, l'autre par le propriétaire; tous deux se partagent le produit total suivant une proportion déterminée par contrat. Ce mode de fermage, qui s'est maintenu si longtemps en France, en Italie, etc., disparaît rapidement en Angleterre pour faire place au fermage proprement dit, où le fermier avance le capital, le fait valoir, en employant des salariés, et paie au propriétaire à titre de rente foncière une partie du produit net annuel à livrer en nature ou en argent, suivant les stipulations du bail.

Tant que le paysan indépendant et le journalier cultivant en outre pour son propre compte s'embranchent par leur travail premier, la condition du fermier et son champ de production resterait également médiocre. La révolution agraire des trente dernières années du quatorzième siècle, prolongée jusqu'à l'année du seizième, l'aurait aussi vite qu'elle apparaîtrait la population des campagnes. L'assistance des pièces communales, etc., lui permet d'augmenter rapidement et presque sans frais
d'éternant que l'Angleterre possédait à la fin du seizième siècle une classe de fermiers capitalistes, très-riches pour l'époque.

dire qu'ils paient leur terre bon marché et vendent toutes choses à un prix toujours plus élevé... — Le Chevalier : Et qu'ainsi que les gens qui, pensez-vous, sont dans ces circonstances plus de force que les premiers n'ont de profit ? — Le Docteur : Tous les nobles, gentilshommes, et tous ceux qui vivent soit d'une petite rente, soit de salaires, ou qui ne cultivent pas le sol, ou qui n'ont pas pour métier d'huissier et de venime... — 1. Entre le seigneur féodal et ses dépendants à tous les degrés de vassalité, il y avait un agent intermédiaire qui devait honorer homme d'affaires, et dont la méthode d'accumulation primitive, de même que celle des humains de finance placés en le trésor public et la bourse des contribuables, consistait en concessions, concessions et concessions de toutes sortes. Ce personnel, administrateur et percevant des domaines vides, vendait, tas et produits quelconques des seigneurs, appelé en Angleterre Steward, ou France tuteur. Ce tuteur était parfois même un grand seigneur. On dit, par exemple, dans un manuscrit original publié par Montell: C'est le compte que maître Jacques de Thorne, chevalier châtelain de Beaupré rente son seigneur, tenant les comptes à Dijon pour maître seigneur le duc et comte de Bourgogne, des rentes appartenant à lord châtelain, depuis XXXe jour de décembre MCCCCIX jusqu'à XXVIIe jour du décembre MCCCCLX, etc... — (Alexis Monville: Histoire des Matériaux ma- mamiens) On remarquera que dans toutes les sphères de la vie sociale le parti du lion débutait régulièrement à l'intermédiaire. Dans le domaine économique, par exemple, financiers, gens de commerce, négociants, marchands, etc., certes, les affaires; en matière civile, l'avocat plaçait les parties sans les faire cour; en politique, le représentant l'emporte sur son confident, le ministre sur le souverain, etc.; en religion, le médiateur ecclésiastique Dieu pour éloigner son tour supplié par les prêtres, intermédiaires obligés entre le bon pasteur et ses oiseaux. — En France, de même qu'en Angleterre, les grands domaines féodaux étaient divisés en un nombre infini de parcelles, mais dans des conditions bien plus favorables aux cultivateurs. D'origine, des fermiers ou terrains y venaient au quatorzième siècle. Ils allaient en s'accroissant et leur chiffre fut parapasser cent million. Ils payaient en nature ou en argent une rente foncière variante de la douzième à la cinquième parties du produit. Les terrains, fieus, arrière-fiefs, etc., suivaient le valeur et l'indemnité du domaine, un compré- nent parfois que quelques détails et. Ils possédaient tous un droit de juridiction qui était de quatre degrés. L'impri- mation du peuple assisait à tant de petits tyrans étant naturellement affranchie. D'Alain Mancland, il y avait dans la France cent séances mille juridictions, là ou aujourd'hui quatre mille tribunaux ou justices de paix suffisant.
CONTRE-COUP DE LA RéVOLUTION AGRICOLE SUR L'INDUSTRIE. — ÉTABLISSEMENT DU MARCHE INTERIEUR POUR LE CAPITAL INDUSTRIEL

L'expropriation et l'expulsion, par secousses toujours renouvelées, des cultivateurs, fournit, comme on l'a vu, à l'industrie des villes, des masses de prolétaires recrutées entièrement en dehors du milieu corporatif, circonstance heureuse qui fait croître au yeux des sociologues comme des économistes, l'équivalent de la provocation de l'industrie, de même que, suivant l'hypothèse de G. F. Saint-Hilaire, la raréfaction de la matière cosaque sur un point en entraîne la condensation sur un autre. Malgré le nombre décroissant de ses cultivateurs et le sol rapportant autant et même plus de produits qu'appréciable, parce que la révolution dans les conditions de la propriété foncière était accompagnée du perfectionnement des méthodes de culture, de la cooptation sur une plus grande échelle, de la concentration des moyens de production, etc. En outre, les salariés agricoles furent astreints à un travail plus intense, tandis que le champ qu'ils exploitent pour leur propre compte et à leur propre initiative se réduisit progressivement, le fermier s'appropria ainsi de plus en plus tout leur temps de travail libre. C'est de cette manière que les moyens de subsistance d'une grande partie de la population rurale se trouvèrent disponibles en même temps qu'elle et qu'ils devaient figurer à l'avenir comme élément matériel du capital variable. Désormais le paysan dépossédé dut en abonder le marché, sous forme de salaire, de sa nouvelle maîtresse, le capitaliste manufacturier. Et il en fut des matières premières de l'industrie provenant de l'agriculture comme des substances : elles se transformèrent en élément du capital constant.

Figurons-nous, par exemple, une partie des paysans westphaliens, qui au temps de Frédéric II libéraient tout le lin, brûlaient en grand nombre, la partie restante convertie en journaux de grandes fermes. En même temps s'establisrent des filatures et des tisserandes de dimensions plus ou moins considérables où les ci-devant paysans sont embauchés comme salariés.

Le lin ne partait pas autre que jadis, pas une de ses fibres n'étant changée, mais une nouvelle forme sociale s'est, pour ainsi dire, glissée dans son corps. Il faut désormais partie du capital constant du maître manufacturier. Réparti autrefois entre une multitude de petits producteurs qui le cultivait eux-mêmes et le déposaient en famille par petites fractions, il est aujourd'hui concentré dans les mains d'un capitalistes pour qui d'autres filent et tissent. Le travail supplémentaire dispensé dans le filage se convertissait autrefois en un supplément de revenu pour d'innumérables familles de paysans, ou, si l'on veut, parce nous sommes au temps de Frédéric, en impôts. — « Pour le roi de Prusse, » il se convertit maintenant en profit pour un petit nombre de capitalistes. Les roues et les mâchoires, magnifiquement disposées sur la surface du pays, sont à présent rassemblés dans quelques grands ateliers-centres, ainsi que

2. Un point que sir James Stewart fait récemment.
les travailleurs et les matières premières. Et rouets, métaux et matières premières, ayant cessé de servir de moyens d'existence indépendante à ceux qui les manœuvrent, sont désormais métamorphosés en moyens de commander des filets et des tisserands et d'en pomper du travail gratuit.1

Les grandes manufactures ne traînissent pas à première vue leur origine comme les grandes fermes. Ni la concentration des petits ateliers dont elles sont sorties, ni le grand nombre de petits producteurs indépendants qu'il a fallu expor- tuer pour les former, ne laissent de traces apparentes.

Néanmoins l'intuition populaire ne s'y laisse point tromper. Du temps de Mirabeau, le lion révolutionnaire, les grandes manufactures portaient encore le nom de « manufactures réunies », comme on parle à présent de « terres réunies ». Mirabeau dit : « On ne fait attention qu'aux grandes manufac- tures, où des centaines d'hommes travaillent sous un directeur, et que l'on nomme communément manufacturies réunies. Celles où un très-grand nombre d'ouvriers travaillent chacun séparément, et chacun pour son propre compte, sont à peine considérées ; on les met à une distance infinie des autres. C'est une très-grande erreur, car les der- nières font seule un objet de prosérité nationale vraiment importante... La fabrique réunie enrichira prodigieusement un ou deux entrepreneurs, mais les ouvriers ne seront que des journaliers plus ou moins payés, et ne participeront en rien au bien de l'entreprise. Dans la fabrique séparée, coûteuse, coûteuse, en cont- treire, personne ne deviendra riche, mais beaucoup d'ouvriers seront à leur aise ; les économies et les industriels pourront amasser un petit capital, se ménager quelque ressource pour la naissance d'un enfant, pour une maladie, pour eux-mêmes ou pour quelqu'un des leurs. Le nombre des ouvriers écono- nomes et industriels augmentera, parce qu'ils ver- ront dans la bonne conduite, dans l'activité, un moyen d'améliorer essentiellement leur situation, et non d'obtenir un petit renouvellement de gages qui ne peut jamais être un objet important pour l'avenir, et dont le seul produit est de mettre les hommes en état de vivre un peu mieux, mais seule- ment au jour le jour... Les manufactures réunies, les entreprises de quelques particuliers qui solètent des ouvriers au jour la journée, pour travailler à leur compte, peuvent mettre ces particuliers à leur aise, mais elles ne feront jamais un objet digne de l'attention des gouvernements. » Ailleurs il dé- signe les manufactures séparées, pour la plupart combinées avec la petite culture, comme « les seules libres ». S'il affirme leur supériorité comme écono- nomie et productivité sur les « fabriques réunies », et ne voit dans celles-ci que des fruits de serre gouvernementale, cela s'explique par l'état où se trouvaient alors la plupart des manufactures contin- gentales.

Les événements qui transforment les cultivateurs

1. « Je permettrai, dit le capitaliste, que vous ayez l'om- mueur de me servir, à condition que vous me donniez le peu qui vous reste pour la prime que je prends de vous comman- der. » 3-3. Rousseau : Discours sur l'Économie politique.

1. Vingt livres de laine tranquillement convertis en hardes de paysan par la propre industrie de la famille, pendant les moments de loisir que lui laissait le travail rural — cela ne fait pas grand fort pour la faire passer au marché, supposer- les à la fabrique, de là au courrier, puis au marché, et vous aurez de grandes opérations commerciales et un capital nom- nesl engagé, représentant vingt fois la valeur de l'objet... la classe productive est ainsi mise à contribution afin de som- menter une miserable population de la fabrique, une classe de boutiquiers perdantes et un système commercial, monétaire et financier, absolument fictif. » (David Urgebert, L. c., p. 129)
L'ÉTAT

notre matrice et dans des conditions de plus en plus empiriques. Exceptions pourtant le temps de Croxwell : tant que la république dura, toutes les couches de la population anglaise se répartirent de la dégradation à elles étaient tombées sous le règne des Tudor.

Cette répartition des petits laboureurs est en partie, comme nous venons de le voir, l'effet du régime manufacturier lui-même, mais la raison première en est que l'Angleterre s'abstient de préférence tantôt à la culture des grains, tantôt à l'âne du détail, et que ses périodes d'aterrissage embrassent les unes un demi-siècle, les autres à peine une vingtaine d'années. Le nombre des petits laboureurs travaillant à leur compte varie aussi conformément à ces fluctuations.

C'est la grande industrie seule qui, au moyen des machines, fonde l'exploitation agraire capitaliste sur une base permanente, qui fait radicalement disparaitre l'immense majorité de la population rurale, et consomme la séparation de l'agriculture d'avec l'industrie domestique des campagnes, en en extirquant les racines — la filière et le tissage. Par exemple : « Des manufactures propresment dites et de la destruction des manufactures rurales domiciliaires sont, à l'avancement des machines, la grande industrie la plus forte. » « La charonne, le long, » dit M. David Croquart, « font l'invention des dix et l'occupation des seize : le métier à tisser, le fuseau et le rouet ont-ils une moins noble origine ? Vous séparez le ront de la charonne, le fuseau du long, et vous obtenez des fabriques et des work-

houses, du crédit et des banques, deux nations bastiles, l'une agricole, l'autre commerciales. » Mais de cette séparation totale date le développement nécessaire des pouvoirs collectifs du travail et la transformation de la production nationale, manufacture et production combinée, scientifique. L'industrie mécanique consummant cette séparation, c'est-à-dire que la première conquiert un capital tout le marché inférieur.

Les philanthropes de l'économie anglaise, tels que J. St. Mill, Bentham, Goudin Smith, Foxwell, etc., les fabricants libéraux, les John Bright et comparables, interpellent les propriétaires fonciers de l'Angleterre comme bien interpellés Cam sur son frère Abel. Où s'en sont-ils allés, s'efforcent-ils, ces miliers de tenanciers-fermiers (free-holders)? Mais vous-mêmes, d'où venez-vous, sinon de la destruction de ces free-holders? Pourquoi ne demandez-vous pas aussi que sont devenus les tisserands, les fileurs et tous les gens de métiers indépendants?


1. David Croquart, t. c., p. 122. Mais voici Carey qui secrètement Anglaise, non sans raison aussi, de vouloir concourir dans les autres pays en peu par conséquent agricole par analogie le mouvement des fabriques. Il précise que c'est ainsi que la Turquie à d'autres, l'Angleterre « n'ayant pas à lésions aux propriétaires et cultivateurs du sol, sont de la ferme par l'effort naturelle de la charonne et du métier, du travail et de la terre » (The State Trade, etc., p. 122), il précise que subsister le parti des principaux agir de la muraille de la Turquie en y propagant dans l'intérêt national la doctrine du libre échange. Le plan, c'est que Carey, grand administrateur du gouvernement russe, veut prendre la succession du travail industriel avec le travail agricole au moyen du Saint-Protecteur, qui n'en fait qu'accélérer la marche.

1. David Croquart, t. c., p. 122. Mais voici Carey qui secrètement Anglaise, non sans raison aussi, de vouloir concourir dans les autres pays en peu par conséquent agricole par analogie le mouvement des fabriques. Il précise que c'est ainsi que la Turquie à d'autres, l'Angleterre « n'ayant pas à lésions aux propriétaires et cultivateurs du sol, sont de la ferme par l'effort naturelle de la charonne et du métier, du travail et de la terre » (The State Trade, etc., p. 122), il précise que subsister le parti des principaux agir de la muraille de la Turquie en y propagant dans l'intérêt national la doctrine du libre échange. Le plan, c'est que Carey, grand administrateur du gouvernement russe, veut prendre la succession du travail industriel avec le travail agricole au moyen du Saint-Protecteur, qui n'en fait qu'accélérer la marche.
La genèse du capitalisme industriel ne s'accompagne pas petit à petit comme celle du ferrier. Nul doute que maint chef de corporation, beaucoup d'artisans indépendants, même d'ouvriers salariés, ne soient devenus d'abord des capitalistes en herbe, et que peu à peu, grâce à une exploitation toujours plus étendue de travail salarié, suivie d'une accumulation correspondante, ils se soient enfin soustraits de leur couplement capitalistes de poids en cap. L'absence de la production capitalistes affie, sous plus d'un aspect, les mêmes phases que l'absence de la cité au moyen âge, où la question de savoir lequel des seuls seuls serait maitre et lequel serviteur était en grande partie décidée par la date plus ou moins ancienne de leur fortune. Cependant cette marche à travers poétique ne repose aucunement aux besoins commerciaux du nouveau marché universel, créé par les grandes découvertes de la fin du quinzième siècle. Mais le moyen âge avait transmis deux espèces de capital, qui pourront sous les régimes d'économie sociale les plus divers, et même qui, avant l'ère moderne, monopolisent à eux seuls le rang de capital. C'est le capital minier et le capital commercial. A présent, du moins écrivant anglais qui, du reste, ne prend pas garde au rôle joué par le capital commercial, « à présent toute la richesse de la société passe en premier lieu par les mains du capitaliste... Il paie au propriétaire foncier la rente, en travaille le salaire, au perceptrice l'impôt et la dîme, et retient pour lui-même une forte portion du produit annuel du travail, en fait la partie la plus grande et qui grandit encore jour par jour. Aujourd'hui le capitaliste peut être considéré comme propriétaire en première main de toute la richesse sociale, bien qu'on ne lui ait conféré de droit à cette propriété... Ce changement dans la propriété a été effectué par les opérations de l'espace, et le sciem de la finance, c'est que les législateurs de toute l'Europe ont voulu empêcher cela par des lois contre l'espace... La puissance du capitaliste sur toute la richesse nationale implique une révolution radicale dans le droit de propriété, et par quelle loi ou par quelle série de lois a-t-elle été opérée ? » L'auteur cité avait dû se dire que les révolutions ne se font pas de par la loi.

La construction fédale des campagnes et l'organisation corporative des villes empêchaient le capital-argent, formé par la double voie de l'espace et du commerce, de se convertir en capital industriel. Ces barrières tombèrent avec le bonnement des suites seigneuriales, avec l'expropriation et l'expulsion partielle des cultivateurs, mais on peut juger

de la résistance que rencontrèrent les marchands, sur
le point de se transformer en producteurs marchan-
dais, par le fait que les petits fabricants de
draps de Leeds envoyèrent encore en 1794 une dé-
putation au parlement pour demander une loi qui
interdût à tout marchand de devenir fabricant. Aussi
les manufactures nouvelles s'établissent-elles de pré-
férée dans les ports de mer centres d'exportation,
ou aux endroits de l'intérieur situés hors du con-
trôle du régime municipal et de ses corps de mé-
tiers. De là, en Angleterre, lutte acharnée entre les
villes et villages privilégiés (corporate towns) et ces
nouvelles pénitencières d'industrie. Dans d'autres
pays, en France, par exemple, celles-ci furent pla-
cées sous la protection spéciale des rois.

La découverte des contrées africaines et argen-
tières de l'Amérique, la réduction des indigènes en
esclavage, leur enlèvement dans les mines ou
tirer leur exterminalisation, les commencements de con-
duite, et du pillage aux Indes orientales, la trans-
formation de l'Afrique en une sorte de usine com-
merciale pour la classe aux pâles noirs, voilà
les procédés idylliques d'accumulation primitive
qui signalent l'ère capitaliste à son aurore. Aussi
après éclate la guerre mercantile; elle a le globe
entier à sa merci. S'ouvrant suivant la révolte de
la Hollande contre l'Espagne, elle prend des pro-
portions gigantesques dans la croissance de l'Angle-
terre contre la Révolution française et se prolonge,
quas à nos jours, en expéditions de pirates, comme
les fameuses guerres d'opium contre la Chine.

Les différentes méthodes d'accumulation primi-
tive que l'ère capitaliste fait éclore se partagent d'abord
par ordre plus ou moins chronologique, le
Portugal, l'Espagne, la Hollande, la France et
l'Angleterre, jusqu'à ce que celle-ci les combine
outes, au dernier tiers du dix-septième siècle,
dans un ensemble systématique embrassant à la
fois le régime colonial, le crédit public, la finance
moderne et le système protoindustriel. Quelques-
unes de ces méthodes repose sur l'emploi de la
force brute, mais toutes sans exception exploitent
le pouvoir de l'Etat, la force concentrée
ou organisée de la société, afin de précipiter violemment
le passage de l'ordre économique féodal à l'ordre économi-
que capitaliste et d'abréger les phases de transi-
tion. En effet, la Force est l'acconcheuse de toute
vieille société en travail. La Force est un agent
economique.

Un homme dont la force chrétienne a fait tout
le rezom, M. W. Howitt, s'exprime ainsi sur la
colonisation chrétienne : « Les barbaries et les atrocités
exécrables perpetresses par les races sauvages
dites et contre toutes les régions du monde et
contre tous les peuples qu'elles ont pu subjuguer,
réaient en particulier dans aucune autre ère que de l'his-
toire universelle, chez aucune race si sauvage, si
grossière, si impiétueuse, si échinée qu'elle fut. »

1. De Akin, l.e.
2. William Howitt : Colonisation and Christianity. A Po-

gular History of the treatment of the natives by the Europeans

in all their colonies. Lond., 1836, p. 9. Sur le traitement des

esclaves on trouve une bonne compilation chez Charles Ernest

(Trente de la Legislation, 3e édit. Bruxelles, 1857). Il faut

L'histoire de l'administration coloniale des Hol-
dlandais — et la Hollande était au dix-septième siècle
de nation capitale par excellence — a déroulé un table-
de mineurs, de trafiquants, de corruption et de

lasse, qui ne sera jamais égalé. »

Rien de plus caractéristique que leur système

e-économique, à l'effet de se

procurer des esclaves pour le Java. Ils avaient tout

un personnel spécialement dressé à ce rapt d'un nou-
veau genre. Les principaux agents de cet commerce

étaient le râvisseur, l'interprète et le vendeur, et

les principaux vendeurs étaient des princes indi-

gènes. La jeunesse enlevée était enfermée dans

les cachots secrets des Célèbes jusqu'à ce qu'on en

frotte sur les navires d'esclaves.

La seule ville de Makassar, par exemple, dit

un rapport officiel, fourmillait de prisons secrètes,

toutes plus horribles les unes que les autres, rem-

plies de malheureux, victimes de la curiosité et de la

tyranie, chargés de fers, violentement attachés

à leurs familles. » Pour s'emparer de Makassar, les

Hollands commirent le gouverneur portugais.

Celui-ci les fit entrer dans la ville en 1641. Ils con-

quirent aussi à sa maison et l'assassinèrent, s'ab-

sentant ainsi... de lui payer la somme de 21 875 liv.

st. prix de sa trahison. Partout où ils mettaient

le pied, la dévastation et la dépopulation marquaient

leur passage. Une province de Java, Banyuwangi,

compait en 1750 plus de 80,000 habitants. En 1811

elle n'en avait plus que 8000. Voilà le doux Com-

merce !

La compagnie anglaise des Indes orientales ob-

tinrent, outre le pouvoir politique de monopoliser le

d'échange de thé et du commerce chinois en

général, ainsi que celui du transport des mar-

chandises d'Europe en Asie et d'Asie en Europe.

Mais le cabotage et la navigation entre les îles,
de même que le commerce à l'intérieur de l'Inde,

furent concédés exclusivement aux employés supé-

riciers de la compagnie. Les monopoles du sel, de

l'opium, du bétel et d'autres denrées, étaient des

mises inépuisables de richesse. Les employés,

fixant eux-mêmes les prix, écorçaient à discrétion

le malheureux Hindou. Le gouvernement général

prenait part à ce commerce privé. Ses favoris ob-

tenaient des adjudications telles que, plus forts que

les alchimistes, ils faisaient de l'or avec rien. De

grandes fortunes poussaient en vingt-quatre heures

comme des champignons; l'accumulation primitive

s'opérait sans un lict d'avance. Le procès de War-

ren Hastings fourmillait d'exemples de ce genre.

Où en est-on un seul. Un certain Sullivan obtint un

contrat pour une livraison d'opium, au moment

de son départ en mission officielle pour une partie

de l'Inde tout à fait éloignée des districts produc-

teurs. Sullivan cédé son contrat pour 40,000 l. st.

à un certain Bin; Bin, de son côté, le rendait

le même jour pour 60,000 l. st., et l'acheteur définitif,

exécuteur du contrat, déclare après cela avoir ré-

étudier ce sujet en détail pour voir ce que le bourgeois fait

de lui-même et du travailleur, portant où il peut, sans

gêne, remplir le monde à son usage.
le rôle prépondérant que joua alors le régime colonial. II lui fut "le dieu étranger" qui "se place sur l'aube, à côté" des vieilles idoles de l'Europe ; "un beau jour il poussa du cauze ses Samaritaines, et parlaïset voilà toutes les idoles à bas !"

Le système du Crédit Public, c'est-à-dire des dettes publiques, dont Venise et Gênes avaient, au moyen âge, posé les premiers jalons, envahit l'Europe définitivement pendant l'époque manufacturière. Le régime colonial, avec son commerce maritime et ses guerres commerciales, lui servait de serra chaude, il s'installa d'abord en Hollande. La dette publique, en d'autres termes, l'âge de l'Etat, qu'il soit despotique, constitutionnel ou républicain, marque de son empreinte l'ère capitaire.

La seule partie de la saisissant richesse nationale qui entre vraiment dans la possession collective des peuples modernes, c'est leur dette publique. Il y a donc pas à s'étonner de la doctrine moderne que plus un peuple est endetté, plus il s'enorgueillit. Le crédit public, voilà le cadeau du capital. Aussi le manque de foi en la dette publique vient-il, dès l'incarnation de celle-ci, prendre la place du péché contre le Saint Esprit, judicieux qui s'installera ille en s'endettant.

La dette publique opère comme un des agents des plus énergiques de l'accumulation primitive. Par un coup de baguette, elle donne l'argent improductif de la terre productive et le convertit ainsi en capital, sans qu'il s'agit pour cela à subir les risques, les tributs inévitables de son emploi industriel et même de l'ouvrage vivifiant. Les créanciers publics, à vrai dire, ne donnent rien, car leur principal, métamorphosé en effets publics d'un transfert facile, continue à fonctionner entre leurs mains comme autre de même nature. Mais, à part la classe de rentiers oisifs ainsi créée, à part la fortune imposée des financiers intermédiaires entre le gouvernement et la nation, — de même que celle des traitants, marchands, manufacturiers particuliers, auxquels une bonne partie de tout emprunte rend le service d'un capital tombé de ciel, — la dette publique a donné le bâton aux sociétés par actions, au commerce de toute sorte de papiers négociables, aux opérations dilatoires, à l'agiotage, en somme, aux jeux de bourse et à la bancarisation moderne.

Des leur naissance, les grandes banques, nées de traites coloniales, n'étant que des associations de spéculateurs privés s'établissant à côté des gouvernements et, grâce aux privilèges qu'ils en obtenaient, à même de leur prêter l'argent du public. Ainsi l'accumulation de la dette publique n'a-t-elle

1. William Cobbett remarque qu'en Angleterre toutes les choses publiques s'appellent royaales, mais que par compensation il a la dette nationale.
2. Quand, au moment le plus critique de la deuxième guerre de la Fronde, Bossy Dubrua demanda, pour pouvoir lever un régiment, des assignations sur "les timbres du Nivernais encore dus" ci sur le sol, Mazarin répond : "Pitié à Dieu que cela se peut, mais mais ce ne est destiné pour les rentes sur l'île de Ville du Paris, et il serait drôle conséquence de faire des levées de ces dommages ! il ne sait point tirer les rentiers au centre non le centre..."

1. En 1866, plus d'un million d'Europea se paie dans la seule province de Quinze, ce n'est cherche pas moins à s'apprêter à l'ouvrage public par la prise de vente des denrées offre aux assaillants.
dînaires, d’avoir recours à de nouveaux emprunts. La fiscalité moderne, dont les impôts sur les objets de première nécessité — et partant l’enrichissement de ceux-ci, formaient de prime abord le pivot, renforça donc un son un genre de progression automatique. La surcharge des taxes n’en est pas un incident, mais le principe. Ainsi en Hollande, où ce système a été d’abord inauguré, le grand patriote de Witt l’a-t-il exalté dans ses Maximes comme le plus propre à rendre le salaire soumis, frugal, industrieux et ... extrême de travail. Mais l’influence délicate qu’exerce sur la situation de la classe ouvrière doit moins nous occuper ici que l’expropriation forcée qu’il implique du paysan, de l’artisan, et des autres éléments de la petite classe moyenne. À-dessus il n’y a pas deux opinions, même parmi les économistes bougeois. Et son action expropriatrice est encore renforcée par le système protectionniste, qui constitue une de ses parties intégrantes.

La grande part qui revient à la dette publique, et au système de fiscalité correspondant, dans la capitalisation de la richesse et l’expropriation des masses, a induit une foule d’écrivains, tels que William Cobbett, Doubleday et autres, à y chercher à tout prix la cause première de la misère des peuples modernes.

Le système protectionniste fut un moyen artificiel de fabriquer des fabricants, d’exproprier des travailleurs indépendants, de convertir en capital les instruments et conditions matérielles du travail, d’abréger de vive force la transition du mode traditionnel de production au mode moderne. Les États européens se disputèrent la palme du protectionnisme, et, une fois entrés au service des faiseurs de plus-value, ils ne se contentaient pas de saisir à blanc leur propre peuple, indirectement par les droits protecteurs, directement par les primes d’exportation, les monopolies de vente à l’extérieur, etc.

Dans les pays voisins placés sous leur dépendance, ils extrépèrent violamment toute espèce d’industrie, c’est ainsi que l’Angleterre tua la manufacture de haine en Irlande, à coups d’armes parlementaires. Le procédé de fabrication des fabricants fut encore simplifié sur le continent, où Colbert avait ainsi fait école. La source énorme d’où le capital primitif arrivait tout droit aux faiseurs, sous forme d’avances et même de don gratuit, y fut souvent le trésor public. « Pourquoi ? » s’écrie Mirabeau, « pourquoi aller chercher si loin la cause de l’éclat manufacturier de la Saxe avant la guerre ? Cent quatre-vingt millions de dettes faites par les souverains ». 

Régime colonial, dettes publiques, exactions fiscales, protection industrielle, guerres commerciales, etc., tous ces rejets de la période manufacturière proprement dite prennent un développement gigantesque pendant la première jeunesse de la grande industrie. Quant à sa naissance, elle est digne de note par une sorte de massacre des innocents — le vol d’enfants exécuté en grand. Le recrutement des fabricants nouvelles se fait comme celui de la marine royale — au moyen de la prison !

Si basé que F. M. Eden se soit montré au sujet de l’expropriation du cultivateur, dont l’horreur remplit trois sœurs, quel que soit son air de complaisance en face de ce drame historique, « nécessaire », pour établir l’agriculture capitaliste et la « vrai » proportion entre les terres de labour et celles de pâturage, » cette sorcière intelligence des fatalités économiques lui fait écarté dès qu’il s’agit de la nécessité du vol des enfants, de la nécessité de les asservir, afin de pouvoir transformer l’exploitation manufacturière, exploitation mécanique, et d’établir le vrai rapport entre le capital et la force ouvrière.

« Le public, dit-il, ferait peut-être bien d’examiner si une manufacture dont la réussite exige qu’on arrache aux chaumières et aux ateliers et à leurs mères enfants qui, se relevant par troupeaux, peineront la plus grande partie de la nuit et seront privés de leur repas, — laquelle, en outre, agglomère pêle-mêle des individus différents de sexe, d’âge et de complexion, en sorte que la contagion de l’exemple entraîne nécessairement la dépravation et la libertinage, — si une telle manufacture peut jamais augmenter la somme du bonheur individuel et national. »

« Dans le Derbyshire, le Nottinghamshire et surtout le Lancashire, dit Fielden, qui était lui-même filateur, « les machines récemment inventées furent employées dans de grandes fabriques, tout près de cours d’eau assez puissants pour mouvoir la roue hydraulique. Il fallut tout à coup des milliers de bras dans ces endroits éloignés des villes, et le Lancashire en particulier, jusqu’alors relativement très-peuplé et stérile, en avait tout besoin d’une population. Des débris petits et agités, talait le cri général, et asséchait naquit la coutume de se procurer de soi-même apprentis des ouvriers appartenant aux diverses paroisses de Londres, de Birmingham et d’ailleurs. Des milliers de ces pauvres petits abandonnés, de sept à trente-quatorze ans, furent ainsi expédiés vers le nord. Le métier [le voleur d’enfants] se chargeait de voir, nourrir et loger ses apprentis dans une maison d’hostellerie tout près de la fabrique. Pendant le travail, ils étaient sous l’œil des surveillants. C’était l’intérêt de ces gardes-chiourmes de faire travailler les enfants à outrance, car, selon la quantité de produits qu’ils en avaient, extraire, leur propre paye diminuait ou augmentait. Les mauvais traitements, telle fut la conséquence naturelle. »

Dans le même temps, l’industrie cotonière débutait en Angleterre l’esclavage des enfants,


aux États-Unis elle transformait le traitement plus ou moins patrimonial des noirs en un système d'exploitation mercantile. En somme, il fallait pour pièdestal à l'esclavage domestique des salariés en Europe l'esclavage sans chance dans le nouveau monde.

Toutes modélisaient l’ordre de quel prix nous avons payé nos conquêtes; voilà ce qu’il en a coûté pour dégager les « lois économiques et naturelles » de la production capitaliste, pour consommer le divorce du travailleur d’avec les conditions du travail, pour transformer celles-ci en capital et la masse du peuple en salarié, en prendre la science (laboring poor), chef d’œuvre de l’art, création sublime de l’histoire moderne. Si, d’après Angier, c’est avec les tâches naturelles de sang sur une de ses faces que l’argent est venu au monde, 


2. Cette expression laboring poor se trouve dans les lois anglaises, de puis le temps où la classe des salariés commence à attaquer l’exploitation. La qualification de laboring pour est opposée à une part à celle de slave pour, la première semblant, mechantement, etc., d’où la deuxième, pour un travailleur possesseur de ses moyens de travail, n’ayant pas encore tout à fait placé de la loi. L’expression est parlée dans l’économie politique depuis Gally, E. Child, etc. et jusqu’à Adam Smith et Eden, qui peut juger d’après eux de la même sorte de travail pour encourager Edmund Burke, quand il écrit à l’expansion la

leur pour un esclave politique, de sympathiser, qui est le travailleur politique, pour le romanesque contre la brutalité moderne, de même qu’à la sale des esclaves de l’Amérique que, au commencement de leurs troubles, les Européens l’étaient contre l’opposition anglaise, mais l’Amérique l’étaient contre l’opposition américaine. Les lois du commerce, dit-il, sont des lois de la nature et reconnu que de Burke, l. c. p. 30, 32. Bien étonnant que, faible aux lois de leur degré et de la nature, de se soit toujours vu au plus pâle vénérant ennemi. On trouve dans les crimes du livre de Burke, il était possible et beau, un admirable livre historique et bien connu — un livre qui bien révéla de ce siècle Burke, en temps de son libéralisme, à une époque comme la nôtre, où la faiblesse des catégories s’imite à la fois la plus ardente et si les deux aspects, c’est un sort de curés qui ne restent les esclaves que Burke, qui ne peuvent distinguer de leurs successeurs, non si ce n’est le talent.


Le capital, dit la Quarterly Review, est le travail et les moyens de production: c’est une espèce de nature, il est le travail du travail, le capital du travail de main, le produit du travail de la main. Que le profit soit assuré, et le capital devenu courant: 10 % d’assurance, et on peut l’employer partout 20 %, il s’enracine; 50 %, il est d’une crise, 100 %, il bouleverse toute les histoires humaines; 300 %, et il ne peut pas être une crise de l’ordre naturel, même si il est de la catégories, quand le désordre et la discorde portent profondément encourager tous deux: pouvons la contredire et la tâche des négres. — F. J. Hanning, l. c., p. 496.
CHAPITRE XXXII

TENDANCE HISTORIQUE DE L'ACCUMULATION CAPITALISTE

Ainsi donc ce qui gît au fond de l'accumulation primitive du capital, au fond de sa genèse historique, c'est l'expropriation du producteur immédiat, c'est la dissolution de la propriété fondée sur le travail personnel de son possesseur.

La propriété privée, comme antithèse de la propriété collective, n'existe que là où les instruments et les autres conditions extérieures du travail appartiennent à des particuliers. Mais selon que ceux-ci sont les travailleurs ou les non-travailleurs, la propriété privée change de face. Les formes infiniment manœuvrées qu'elle affecte à première vue ne font que refléter les états intermédiaires entre ces deux extrêmes.

La propriété privée du travailleur sur les moyens de son activité productive est le corollaire de la petite industrie agricole ou manufacurière, et celle-ci constitue la première étape de la production sociale, l'époque où s'élabore l'habileté manuelle, l'adresse ingénieuse et la libra individualisée du travailleur. C'est le mode de production qui rencontre au milieu de l'esclavage, du serfage et d'autres états de dépendance.

Mais il ne prospère, il ne déploie toute son énergie, il ne revêt sa forme intégrale et classique, que là où le travailleur est le propriétaire libre des conditions de travail qu'il met lui-même en œuvre, le paysan du sol qu'il cultive, l'artisan de l'outillage qu'il manie, comme le virtuose de son instrument.

Ce régime industriel de petits producteurs indépendants, travaillant à leur compte, présuppose le morcellement du sol et l'éparpillement des autres moyens de production. Comme il en exclut la concentration, il exclut aussi la coopération sur une grande échelle, la subdivision de la besogne dans l'atelier et aux champs, le machinisme, la domination sauvage de l'homme sur la nature, le libre développement des puissances sociales du travail, le concert et l'unité dans les fins, les moyens et les efforts de l'activité collective. Il n'est compatible qu'avec un état de production et de la société étroitement borné. L'émanciper, ce serait, comme le dit partiellement Tocqueville, « décrire la modernité en tout ». Mais, arrivé à un certain degré, il engendre de lui-même les agents matériels de sa dissolution. À partir de ce moment, des forces et des passions qu'il comprimait commencent à s'agiter au sein de la société. Il doit être, il est menacé. Son mouvement d'abattage transformant les moyens de production individuels et éparpillement de production sont concentrés, faisant de la propriété individuelle du grand nombre la propriété collective de quelques-uns, cette domination, cette épouvantable expropriation du peuple travailleur voit la naissance, voit la genèse du capital. Elle embrasse toute une série de procédés violents, dont nous n'avons pas eu renseignement que les plus marquants sous le titre de méthodes d'accumulation primitive.

L'expropriation des producteurs individus s'execute avec un mécanisme imparable qui agit tant les moindres les plus infimes, les passions les plus soudées et les plus bannis dans leur petiteur. La propriété privée, fondée sur le travail personnel, cette propriété qui soutient pour ainsi dire le travailleur isolé et autonome aux conditions extérieures du travail, va être supplante par la propriété privée capitaliste, fondée sur l'exploitation du travail d'autrui, sur le salariat. 1

1. « Nous sommes dans une condition tout à fait nouvelle de la société... nous tendons à séparer toute espèce de propriété d'une autre espèce de travail. » Saint-Simon : OEuvres politiques, t. II, p. 133.
Dès que ce procédé de transit mutuel a décomposé suffisamment et de fond en comble la vieille société, que les producteurs sont chargés en propriétaires, et leurs conditions de travail en capital, qu’ainsi le régime capitaliste se soutient par la seule force économique des choses, alors se socialise ultérieurement le travail, comme la métamorphose progressive du sol et des autres moyens de production en instruments socialement expoliés, communs, en un mot, l’élimination ultérieure des propriétaires privés va recevoir une nouvelle forme. Ce qui est maintenant exproprié, ce n’est plus le travailleur indépendant, mais le capitaliste, le chef d’une année ou d’une escouade de salariés.

Cette expropriation s’accomplit par le jeu des lois immuables de la production capitaliste, lesquelles aboutissent à la concentration des capitaux. Conformément à cette confrontation, à l’expropriation du grand nombre des capitalisés par le petit, se développe sur une échelle toujours croissante l’application de la science à la technique, l’exploitation de la terre avec méthode et ensemble, la transformation de l’outil en instrument puissant seulement par l’usage commun, partant, l’économie des moyens de production, l’entraînement de tous les peuples dans le réseau du marché universel, d’où le caractère international imprimé au régime capitaliste. A mesure que diminuent le nombre des potentats du capital qui usurpent et monopolisent tous les avantages de cette période d’évolution sociale, s’accroît la mixité, l’opposition, l’exploitation, la dégradation, l’exploitation, mais aussi la résistance de la classe ouvrière sous cette grosseissitude et de plus en plus disciplinée, unie, et organisée par le mécanisme même de la production capitaliste. Le monopole du capital devient une encre pour le mode de production qui a grandi et prospéré avec lui et sous ses auspices. La spécialisation du travail et la centralisation de ses ressorts matériels aboutissent à un point où ces deux ne peuvent plus rien dans leur enveloppe capitaliste. Cette enveloppe se brise en débris. L’heure de la propriété capitaliste a sonné. Les exploitants sont à leur tour expropriés.

Les propriétaires capitalistes, comme au temps de la société féodale, conservent la première séparation de cette propriété privée qui a accordé la soumission du travail à l’indépendance et individuelle. Mais la production capitaliste engraine celle-même sa propre négation avec la facilité qui précède aux métamorphoses de la nature. C’est la négligence de la négation. Elle rétablit non la propriété privée du travailleur, mais sa propriété individuelle, fondée sur les acquis de l’ére capitaliste, sur la coopération et la possession commune de tous les moyens de production, y compris le sol.

Pour transformer la propriété privée et moindres, objet du travail individuel, en propriété capitaliste, il naturellement il faut du temps, d’efforts et de peines, que d’un exige la métamorphose en propriété sociale de la propriété capitaliste, qui se fait depuis déjà sur un mode de production collectif. Là s’inscrit de l’expropriation de la masse par quelques usurpateurs; ici il s’agit de l’expropriation de quelques usurpateurs par la masse.

1. « Le procès de l’industrie, dont la bourgeoisie est le véhicule inconscient, remplacera à peu près l’essentiel des travaillleurs de la terre, qui, par leur union révolutionnaire aux moyens de l’association. A mesure que la grande industrie se développe, la base même que la bourgeoisie a saisie de production et son approvisionnement des produits se désagrège sous ses pieds. Ce qu’elle produit avant tout, ce sont ses propres maîtres. Son élimination et le triomphe du producteur sont également inévitable... De toutes les classes subsistant aujourd’hui en face de la bourgeoisie, le producteur seul forme une classe révolutionnaire, les autres dépendent et s’éteignent devant la grande industrie, et dont le producteur est le producteur propre... Dans l’usine, le petit industriel, le petit commerçant, l’artisan, le cultivateur, tous combattent la bourgeoisie pour sauver leur existence comme classes moyennes... Ils sont révolutionnaires, car ils cherchent à faire tourner en arrière les rois de l’histoire. »

P. Engels et Karl Marx : Manifest des kommunistischen Partei, Leon, 1847, p. 9, 11.
LA THÉORIE MODERNE DE LA COLONISATION

L'économie politique cherche, en principe, à entretenir une confusion des plus communes entre deux genres de propriétés privée bien distinctes, la propriété privée fondée sur le travail personnel et la propriété capitalistique fondée sur le travail d'autrui, ordinaire, à désirer, que celle-ci non-seulement forme l'antithèse de celle-là, mais qu'elle ne croit que sur sa tombe. Dans l'Europe occidentale, modernité de l'économie politique, l'accumulation primitive, c'est-à-dire, l'appropriation des travailleurs, est en partie consommée, soit que le régime capitalistique se soit directement infilé toute la production nationale, soit que — là où les conditions économiques sont moins avancées — il dirige au moins de manière directement les coûts sociaux qui persistent à côté de lui et décident peu à peu avec le mode de production concurrent qu'elle comportera. À la société capitalistique déjà faite l'économiste applique les motifs de droit et de propriété légaux par une société précapitaliste, avec autant plus de ruse et d'exactitude, que les faits proviennent plus haut contre son idéologie. Dans les colonies il en est tout autrement.

Là le mode de production et d'appréciation capitaliste se lait parcourant contre la propriété correlative du travail personnel, contre le producteur qui, disposant des conditions extérieures du travail, s'enrichit lui-même au lieu d'enrichir le capitaliste. L'antithèse de ces deux modes d'appropriation, diamétralement opposés s'affirme ici d'une façon con-
dans les colonies. C'est ce qu'il nomme la colonisa-
tion système.

tout d'abord Wakefield découvrit dans les col-
nies que la possession d'argent, de subsistances, de
machines et d'autres moyens de production, ne fait
pas toujours d'un homme un capitaliste, et moins d'un
certain complément, qui est le salaire, un autre
homme. Le travail, en somme, ne vend pas volon-
tairement. Il découvrit ainsi qu'en l'endroit d'être une chose,
le capital est un rapport social entre personnes,
lequel rapport s'établit par l'intermédiaire des choses.
M. Peel, nous raconte-t-il d'un ton lamenta-
ble, emporta avec lui d'Angleterre pour Swan Ri-
ver, Nouvelle-Hollande, des vivres et des moyens de
production d'une valeur de cinquante mille livres sterling.
M. Peel en outre la prospérité d'énumérer trois
mille individus de la classe ouvrière, hommes,
femmes et enfants. Une fois arrivé à destination,
« M. Peel resta sans un domestique pour faire son
lit ou lui priser de l'eau à la rivière. »

Pour l'intelligence des découvertes ultérieures de
Wakefield, deux remarques préliminaires sont néces-
saires. On le sait très bien, que les moyens de production et de
subsistance appartenant au producteur immédi-
ément, au travailleur même, ne sont pas du capi-
tal. Ils ne deviennent capital qu'en servant de
moyens d'exploiter et de dominer le travail. Or,
celle propriété, leur s'appelle capitaliste, pour ainsi dire,
se confond si bien dans l'esprit de l'économiste
avec leur subsistance matérielle, qu'il les baptise
capital en toutes circonstances, lors même qu'ils
sont précisément le contraire. C'est ainsi que pro-
cède Wakefield. De plus, le morcellement des moyens de
production constitués en propriété privée d'un
grand nombre de producteurs, indépendants les uns
des autres, et travaillant tous à leur compte, il l'appelle
evènement du capital. Il en est de l'économi-
est politique comme du légiste du moyen âge
qui affublait d'étiquettes légales même des rapports
purlement périmétriques. C'est ce que dit Wakefield, « le capital divisé en
portions égales entre tous les membres de la
société, et que personne n'est intéressé à accumuler plus de
capital qu'il n'en pourrait employer de ses
propres mains. C'est ce qui, jusqu'à un certain de-
gré, arrive actuellement dans les nouvelles colonies
américaines, où la passion pour la propriété fonc-
nière empêche l'existence d'une classe de sala-
riés. »

D'où, quand le travailleur peut accumuler pour
lui-même, et il la peut tant qu'il reste propriétaire

1. « Le négre est un nègre. On n'est pas que dans certaines
conditions qu'il devient esclave. Cette machine que tout est
une machine à tirer le colom. Ce n'est que dans des conditions
déterminées qu'elle devient capital. Hors de ces conditions,
elle est aussi peu capital qu'il est par lui-même est nègre,
et que le nègre n'est le prix du nègre... Le capital est un rap-
port social de production. C'est un rapport de production his-
torique. » Karl Marx : L'oeuvre complet de Karl Marx, Vol. N.
Bk. Zeitung, n° 266, 7 avril 1849.
— la résistance à l'établissement du capital chez elles. « Là où la terre ne coûte presque rien et où tous les hommes sont libres, chacun pouvant acquérir à volonté un morceau de terrain, non-seulement le travail est très-cher, considérée la part qui revient au travailleur dans le produit de son travail, mais la difficulté est d'obtenir pour quel prix du travail combiné.»

Comme dans les colonies le travailleur n'est pas encore divorcé d'avec les conditions matérielles du travail, ni d'avec sa souche, le sol... on ne l'est que là et là, on enfin sur une échelle trop restreinte — l'agriculture ne s'y trouve pas non plus séparée d'avec la manufacturie, ni l'industrie domestique des campagnes détruite, et alors on trouve pour le capital le marché intérieur.

« Aucune partie de la population de l'Amérique n'est exclusivement agricole, sauf les esclaves et leurs maîtres qui combinent travail et capital pour de grandes entreprises. Les Américains libres qui cultivent le sol se livrent en même temps à beaucoup d'autres occupations. Ils confient aux mêmes ordinairement une partie des moulins et des instruments dont ils font usage. Ils construisent souvent leurs propres maisons et portent le produit de leur industrie aux marchés les plus éloignés. Ils réparent et tissent, ils fabriquent le savon et la chandelle, les souliers et les vêtements nécessaires à leur consommation. En Amérique, le forgeron, le boutiquier, le menuisier, etc., sont souvent en même temps cultivateurs. » Quel champ de tels drêles laisserait-il aux capitalistes pour pratiquer son abstinence ?

La suprême beauté de la production capitalistes consiste en ceci, que non seulement elle reproduit constamment le salarié comme salarié, mais que proportionnellement à l'accumulation du capital, elle fait toujours naître des salariés sous-maritaires. La loi de l'offre et la demande du travail est ainsi maintenue dans l'ordre convenable, les oscillations du salaire se meuvent entre les limites les plus favorables à l'exploitation, et enfin la subordination si indispensable du travailleur au capitaliste est garantie; ce rapport de dépendance absolue, qu'en Europe l'économiste menue travailleur en le décorant emphatiquement du nom de libre contrat entre deux marchands également indépendants, l'un aliéna la marchandise capital, l'autre la marchandise travail, est perpétué. Mais dans les colonies cette doctrine est d'une erreur s'avérer. Le chiffre absolu de la population ouvrière y croît beaucoup plus rapidement que dans la métropole, attendu que nombre de travailleurs s'y viennent au monde tout faits, et cependant le marché du travail est toujours insuffisamment garni. La loi de l'offre et la demande est à vau-l'eau. D'une part, le vœu mondial demeure sans cesse des capitaux avides d'exploitation et après l'abstinence, et d'autre part, la reproduction régulière des salariés se brise contre des écueils mortels. Et combien il s'en faut, à plus forte raison, que, proportionnellement à l'accumulation du capital, il se produise un surménagerie de travailleurs ! Tel salarié d'aujourd'hui devient demain artisan ou cultivateur indépendant. Il disparaît du marché du travail, mais non pour se rapatrier au Workhouse. Ce métamorphose incessante de salariés en producteurs libres travaillant pour leur propre compte et non pour celui du capital, et s'enrichissant au lieu d'enrichir M. le capitaliste, réagit d'une manière funeste sur l'état du marché et par tant sur le taux du salaire. Non seulement le degré d'exploitation reste outrageusement bas, mais le salaire perd encore, avec la dépendance réelle, tout sentiment de satisfaction vis-à-vis du capitaliste. De là tous les insconvénients dont notre excellent Wakefield nous fait la peinture avec autant d'émotion que d'éloquence.

« L'offre de travail salarié, dit-il, n'est ni constante, ni régulière, ni suffisante. Elle est toujours non-seulement trop faible, mais encore incertaine. »... Bien que le produit à partager entre le capitaliste et le travailleur soit considérable, celui-ci ne prend une portion si large qu'il devient bientôt capitaliste. Par contre, il n'y en a qu'un petit nombre qui puissent accumuler de grandes richesses, lors même que la durée de leur vie dépasse de beaucoup la moyenne. » Les travailleurs ne permettent absolument point au capitaliste de renoncer au placement de la plus grande partie de leur travail. Et lorèsame qu'il l'excède de l'importation d'Europe avec son propre capital ses propres salariés, cela ne lui sert de rien. « Ils cessent bientôt d'être des salariés pour devenir des paysans indépendants, ou même pour faire concurrence à leurs anciens patrons en leur envahissant sur le marché le bras qui viennent s'offrir. » On peut s'imaginer riens de plus révolutionnaire. Le brave capitaliste a importé d'Europe, au prix du son cheval argent, ses propres concurrents en chair et en os! C'est donc la fin du monde! Rien d'étonnant que Wakefield se plaigne du manque de discipline chez les ouvriers des colonies et de l'absence du sentiment de dépendance. « Dans les colonies, dit son disciple Moréla, l'élevation des salaires a porté jusqu'à la passion le désir d'un travail moins cher et plus soumis, d'une classe à laquelle le capitaliste puisse dicter les conditions au lieu de se les voir imposer par elle... Dans les pays de vieille civilisation, le travailleur est, quoique libre, dépendant du capitaliste en vertu d'une loi naturelle !; dans les colonies cette dépendance doit être créée par des moyens artificiels. »

1. L. c., vol. I, p. 297. 2. L. c., p. 28. 3. L. c., vol. II, p. 150. 3. L. c., vol. II, p. 189. 4. Moréla, L. c., vol. II, p. 295, 314, passim. — Il n'est pas jusqu'à l'homme de bien, économiste vulgaire et lucé échappé distingué, M. de Moisan, qui ne dit : « Dans les colonies où l'esclavage a été aboli sans que le travail forcée se trouvait remplacé par une quantité égale de travailleurs, on a vu s'opérer la même chose d'autre part que se réalise dans les pays sous nos yeux, ou où les capitaux se sont employés à leur tour les entrepreneurs d'industrie, créer d'eux des salariés sous tout un pourcentage de travailleurs, mais qui ont eu dans le produit. Les planifions, ne pouvant obtenir de leurs sujets un prix suffisant pour couvrir la
LE CAPITAL

Quel est donc dans les colonies le résultat du système régnant de propriété privée, fondée sur le travail propre de chacun, au lieu de l'être sur l'exploitation du travail d'autrui ? « Un système barbare qui dispose de la nature et d'elle sait qu'elle pomme... Les nations les plus répandues et les plus profondes de la concentration capitalistique, la base capitalistique de toute espèce de travail combiné.

Toutes les entreprises de longue haleine, qui embrassent des années et nécessitent des avances considérables de capital fixe, deviennent problématiques. En Europe, le capital n'hésite pas un instant en pareil cas, car la classe ouvrière est son apparence vivante, toujours disponible et toujours surabondante. Dans les pays coloniaux, mais Wakefield nous raconte à ce propos une anecdote touchante. Il s'entretient avec quelques capitauxistes du Canada et de l'État de New-York, où les fêtes de l'émigration restent souvent stagnantes et déposent un sédiment de travailleurs, « notre capital, son précipitait des personnels du modèle de combat, notre capital était déjà prêt pour bien des opérations dont l'exécution exigeait une grande période de temps : mais le moyen de rien entreprendre avec des ouvriers qui, tout le monde, nous avaient bien dit ! Si nous avions été certains de pouvoir fixer ces émigrants, nous aurions avec joie engagés sur-le-champ, et à des prix élevés. Et malgré la certitude où nous étions de les perdre, nous les aurions cependant embauchés, si nous avions pu compter sur des remplaçants au fur et à mesure de nos besoins. »

Après avoir fait pompeusement ressortir le contraste de l'agriculture capitalistique anglaise, à un travail combiné, avec l'exploitation parasitaire des paysans américains, Wakefield laisse voir malgré lui le revers de la médaille. Il nous dépeint la masse du peuple américain comme indépendante, aisée, entreprenante et comparativement cultivée, tandis que l'ouvrier agricole anglais est un misérable sans pouvoir. Dans quel pays, excepté l'Amérique du Nord et quelques colonies nouvelles, les salaires du travail libre employé à

hause de salaire, ont été obligés de fournir l'excédent, d'abord sur leurs profits, ensuite sur leurs capitaux mêmes. Une force de travailles était ainsi réduite à sa carte, d'autres ont fermé leurs ateliers pour échapper à une ruine immédiate. Sans doute, il ne faut pas voir périr des accumulations de capitaux que des générations d'hommes (quelles générations ! Excellente M. Molnari !), mais on ne voudrait pas mieux que si les uns et les autres se perdissent ! (Molnari, L. c., v. 1, p. 51, 52.) Monsieur Molnari, monsieur Molnari ! Et que deviendraient les dix commandements, Moïse et les prophètes, la loi de l'offre et la demande, si en Europe l'entrepreneur regne seul aux dépens à l'ouvrier et dans l'indépendance l'ouvrier à l'entrepreneur ! Mais quelle est donc, s'il vous plaît, cette portée déterminée, de votre propre aveugle, le capitalisme ne peut pas en Europe ? Allons, monsieur Molnari, vous pouvez être une économiste terrible de prêter là dans les colonies, où les travailleurs sont assez simples « pour exploiter le capitalisme, » un brin de secours poétique à cette pauvre loi de l'offre et la demande qui ailleurs, à votre droit, marche sur la tête seulement.

2. L. c., p. 191, 192.
4. L. c., v. 1, p. 57.
5. L. c., v. 1, p. 47, 48, 49, 50.
8. L. c., v. 1, p. 191, 192.
qu'un euphémisme, qui dissimule la raison profonde par le travailleur au capitalisme pour obtenir l'argent. Il refait donc plus de travailleurs, qui profitent de ces avantages, et qui sont les seuls à subir le marché du travail, et de se laisser à la grande entreprise. Il faut d'abord produire du capital à son gracieux patron, afin que celui-ci puisse exploiter plus de travailleurs, et puis il lui faut fournir sur le marché un emplacement, capable à ses frais par le gouvernement à ce haut et puissant seigneur.

Ce fait vraiment caractéristique, c'est que pendant nombre d'années le gouvernement anglais mit en pratique cette méthode d'accumulation primitive recommandée par Wakefield à l'exemple spécial des colonies. Le \textit{Free} fut aussi complet et aussi honnête que celui du \textit{Bank Act} de Sir Robert Peel. La courant de l'émigration se détourna tout bonnement des colonies anglaises vers les États-Unis. Depuis lors le progrès de la production capitalistique en Europe, accompagné par lui est d'une pression gouvernementale toujours croissante, a rendu superflu la paroi de Wakefield. D'une part le courant humain qui se précipite vers les États-Unis, de l'autre vers l'Amérique, laisse des dépôts stagnants dans l'est des États-Unis, la vague d'émigration partiellement australien y jetant sur le marché de travail plus d'hommes que la vague d'émigration n'en peut emporter vers le Far West. D'autre part, la guerre civile américaine a entraîné à sa suite une énorme dette nationale, l'excitation fiscale, la baisse de la plus-value aristocratique financière, l'inflation d'une grande partie des terres publiques à des sociétés de spéculateurs, exploitant les chemins de fer, les mines, etc., en un mot, la centralisation la plus rapide du capital. La grande république a donc cessé d'être la terre promise des travailleurs émigrants. La production capitalistique y marche à pas de grand, autant dans les États de l'est, qu'auprès des abaissements des salaires et de l'assistance des ouvriers soit libres encore, d'y avoir atteint le niveau normal européen.

Les donations de terres coloniales en friche, si largement prodiguées par le gouvernement anglais à des aristocrates et des capitalistes, ont été lourdement drapées par Wakefield lui-même. Jointes au fait incessant des chercheurs d'or et à la concurrence que l'importation des marchandises anglaises fait au mode artisanal colonial, elles ont doté l'Australie d'une surpopulation relative. Beaucoup moins consolidée qu'en Europe, mais assez considérable pour qu'à certaines périodes chaque pauvreté apporte la bénédiction nouvelle d'un encombrement du marché de travail australien \textit{(plut of the Australian labour-market)}, et que la prostitution s'étale en certains endroits aussi bouffonnes que sur le \textit{Haymarket of London}.

Mais ce qui nous occupe ici, ce n'est pas la situation actuelle des colonies : c'est le secret que l'économie politique de l'ancien monde a découvert dans le nouveau, et naturellement purifié par ses illusions sur les colonies. Le voici : le mode de production et d'accumulation capitaliste, partageant la propriété privée capitaliste, présuppose l'annihilation de la propriété privée fondée sur le travail personnel ; sa base, c'est l'exploitation du travailleur. 1


\textit{Minister of Public Lands. Lond., 1863.}
AVIS AU LECTEUR

M. J. Roy s'était engagé à donner une traduction aussi exacte et même littérale que possible; il a scrupuleusement rempli sa tâche. Mais ses scrupules mêmes l'ont obligé à modifier la rédaction, dans le but de la rendre plus accessible au lecteur. Ces remaniements faits au jour le jour, puisque le livre se publiait par livraisons, ont été exécutés avec une attention inégale et ont dû produire des discordances de style.

Avant une fois entrepris ce travail de révision, j'ai été conduit à l'appliquer aussi au fond du texte original (la seconde édition allemande), à simplifier quelques développements, à en compléter d'autres, à donner des matériaux historiques ou statistiques additionnels, à ajouter des apports critiques, etc. Quelles que soient donc les imperfections littéraires de cette édition française, elle possède une valeur scientifique indépendante de l'original et doit être consultée même par les lecteurs familiers avec la langue allemande.

Je donne ci-dessous les parties de la postface de la deuxième édition allemande, qui ont trait au développement de l'économie politique en Allemagne et à la méthode employée dans cet ouvrage.

KARL MARX.

Londres, 28 avril 1875.

EXTRAITS DE LA POSTFACE

DE LA SECONDE ÉDITION ALLEMANDE

En Allemagne l'économie politique reste, jusqu'à cette heure, une science étrangère. — Des circonstances historiques, particulières, déjà en grande partie mises en lumière par Gustave de Gühlich dans son Histoire du commerce, de l'industrie, etc., ont longtemps arrêté chez nous l'essor de la production capitaliste, et, partant, le développement de la société moderne, de la société bourgeoise. Aussi l'économie politique n'y fut-elle pas un fruit du sol; elle nous vient toute faite d'Angleterre et de France comme un article d'importation. Nos professeurs restèrent des écoliers; bien mieux, entre leurs mains l'expression théorique de sociétés plus avancées se transforma en un recueil de dogmes, interprétés par eux dans le sens d'une société arriérée, donc interprétés à rebours. Pour dissimuler leur fausse position, leur manque d'originalité, leur impuissance scientifique, nos pédagogues dépeuplés étaient un véritable luxe d'érudition historique et littéraire; ou encore ils mêlèrent à leur denrée d'autres ingrédients empruntés à ce semi-gondis de connaissances hétérogènes que la bureaucratie allemande a décliné du nom de Kamerald-wissenschaften (Sciences administratives).

Depuis 1848, la production capitaliste s'est de plus en plus emmêlée en Allemagne, et aujourd'hui elle a déjà métamorphosé ce ci-devant pays de rêveurs en pays de laisseries. Quant à nos économistes, ils n'ont décidément pas de chance. Tant qu'ils pouvaient faire de l'économie politique sans arrière-pensée, le milieu social qu'ils pressentaient leur manquait. En revanche, quand ce milieu fut donné, les circonstances qui en permettaient l'étude impartielle même sans franchir l'horizon bourgeois, n'existaient déjà plus. En effet, tant qu'elle est bourgeoisie, c'est-à-dire qu'elle voit dans l'ordre capitaliste une phase transitoire du progrès historique, nous avons la force absolue et définitive de la production sociale, l'économie politique ne peut rester une science qu'à condition que la lutte des classes demeure latente ou ne se manifeste que par des phénomènes isolés.

Prenons l'Angleterre. La période où cette lutte n'y est pas encore développée, y est aussi la période classique de l'économie politique. Son dernier grand représentant, Ricardo, est le premier économiste qui fasse délibérément de l'antagonisme des intérêts de classe, de l'opposition entre salaire et profit, profit et rente, le point de départ de ses recherches. Cet antagonisme, en effet inseparable de l'existence même des classes dont la société bourgeoise se com-
pose, il le formule naïvement comme la loi naturelle, immuable de la société humaine. C'était atteindre la limite que la science bourgeoise ne franchira pas. La critique se dressa devant elle, du vivant même de Ricardo, en la personne de Sismondi.

La période qui suit, de 1820 à 1830, se distingue, en Angleterre, par une exubérance de vie dans le débat théorique sur l'économie politique. C'est l'époque de l'élaboration de la théorie ricardienne, de sa vulgarisation et de sa lutte contre les autres écoles issues de la doctrine d'Adam Smith. De ces brillantes passes d'armes on sait peu de choses sur le continent, la polémique étant presque tout entière épargnée dans des articles de revue, dans des pamphlets et autres écrits de circonstance. La situation contemporaine explique l'Ingénuité de cette polémique, bien que quelques écrivains nous en enregistrent se fissent de la théorie ricardienne une arme offensive contre le capitalisme. D'un côté la grande industrie sortait à peine de l'enfance, car ce n'est qu'avec la crise de 1825 que s'ouvre le cycle périodique de sa vie moderne. De l'autre côté, la guerre de classe entre le capital et le travail était rejetée à l'arrière-plan ; dans l'ordre politique, par la lutte des gouvernements et de la noblesse, groupées autour de la sainte alliance, contre la masse populaire, conduite par la bourgeoisie ; dans l'ordre économique, par les démolies du capital industriel avec la propriété terrienne aristocratique qui, en France, se connaissait sous l'autogestion des petites et de la grande propriété, et qui, en Angleterre, éclatèrent ouvertement après les lois sur les céréales. La littérature économique anglaise de cette période rappelle le mouvement de fermentation qui suivit, en France, la mort de Quesnay, mais comme l'âge de la Saint-Martin rappelle le printemps.

C'est en 1830 qu'éclata la crise décisive.

En France et en Angleterre la bourgeoisie s'empara du pouvoir politique. Dès lors, dans le théorie comme dans la pratique, la lutte des classes revêt de formes de plus en plus accusées, de plus en plus menaçantes. Elle sonne le glas de l'économie bourgeoise scientifique. Désormais il ne s'agit plus de savoir, si tel ou tel théorème est vrai, mais s'il est bien ou mal sonnant, agréable ou non à la police, utile ou nuisible au capital. La recherche désintéressée fait place au puissant payé, l'investigation consciente à la mauvaise conscience, aux mirages subreptices de l'apologetique. Toutefois, les petits traités, dont l'Utilitarisme ou, sous les auspices des fabricants Bright et Golden, importuna le public, offrent encore quelque intérêt, sinon scientifique, du moins historique, à cause de leurs attaques contre l'aristocratie londonienne. Mais la législation libre échangiste de Robert Peel arrache bientôt à l'économie vulgaire, avec son dernier grief, sa dernière griffe.

Vient la Révolution continentale de 1848-49. Elle réagit sur l'Angleterre ; les hommes qui avaient encore des prétentions scientifiques et désirés être plus que des simples sophistes et cynophantes des classes supérieures, chercheront alors à concilier l'économie politique du capital avec les réclamations du prolétariat, ou entrainèrent désormais en ligne de compte. De là un éclectisme éducatif, dont John Stuart Mill est le meilleur interprète. C'était tout bonnement, comme l'a si bien montré le grand savant et critique russe N. Tchaikowskyski, le déclencheur de faillite de l'économie bourgeoise.

Ainsi, au moment où en Allemagne la production capitaliste atteignit sa maturité, des luttes de classe avaient déjà, en Angleterre et en France, bruyamment manifesté son caractère antagonique ; de plus, le prolétariat allemand était déjà plus ou moins imprégné de socialismes. A peine une science bourgeoise de l'économie politique semblait-elle donc devenir possible chez nous, que déjà elle était redevenue impossible. Ses corolaires se divisaient alors en deux groupes : les gens avisés, ambitieux, pratiques, accouraient en foule sous le drapeau de Bastiat, le représentant le plus pit, parlant le plus russe, de l'économie apologetique ; les autres, tout pétrifiés de la dignité professionnelle de leur science, suivirent John Stuart Mill dans sa tentative de conciliation des incompatibles. Comme à l'époque classique de l'économie bourgeoise, les Allemands restèrent, au temps de sa décadence, de purs écoliers, répétant la leçon, marchant dans les souliers des maîtres, de pauvres colporteurs en service de grandes maisons étrangères.

La marche propre à la société allemande excluait donc tout progrès original de l'économie bourgeoise, mais non de sa critique. En tant qu'une tale critique représente une classe, elle ne peut représenter que celle dont la mission historique est de révolutionner le mode de production capitaliste, et finalement d'abolir les classes — le prolétariat.

La méthode employée dans le Capital a été peu comprise, à en juger par les notes contradictoires qu'on en est faîtes. Ainsi, la Revue positive de Paris me reproche à la fois de n'avoir fait de l'économie politique métaphysique et — devinez qui — de m'être borné à une simple analyse critique des éléments donnés, au lieu de formuler des recettes (comme ?) pour les marxités de l'avenir. Quant à l'accusation de métaphysique, voici ce qu'en pense M. Sieber, professeur d'économie politique à l'Université de Kiew : « En ce qui concerne la théorie, proprement dite, la méthode de Marx est celle de toute l'école anglaise, c'est la méthode déductive dont les avantages et les inconvénients sont communs aux plus grands théoriciens de l'économie politique. »

M. Maurice Block, lui, trouve que ma méthode est analytique, et dit même : « Par est ouvrage, M. Marx se classe parmi les esprits analytiques les plus éminents. » Naturellement, en Allemagne, les faiseurs de couleuvres rendus criant à la sophistique Hegelian, se pressent, revue russe, publiée à Saint-Pétersbourg, dans un article entièrement consacré à la méthode du Capital, déclare que mon procédé d'investigation est rigoureux.

1. Théorie de la valeur et du capital de Ricardo, etc. Kiew, 1871.
ment réaliste, mais que ma méthode d’exposition est malheureusement dans la manière dialectique. « A première vue, dit-il, si l’on juge d’après la forme extérieure de l’exposition, Marx est un idéaliste renforcé, et cela dans le sens allemand, c’est-à-dire dans le mauvais sens du mot. En fait, il est infiniment plus réaliste qu’aucun de ceux qui l’ont précédé dans la champ de l’économie critique... On ne peut en aucune façon l’appeler idéaliste. »

Je ne saurais mieux répondre à l’écriture russe que par des extraits de sa propre critique, qui peuvent d’ailleurs intéresser le lecteur. Après une citation tirée de son préface à la « Critique de l’économie politique » (Berlin, 1859, p. IV-VI), où il discute la base matérialiste de sa méthode, l’auteur continue ainsi :

« Une seule chose préoccupe Marx : trouver la loi des phénomènes qu’il étudie ; non-seulement la loi qui règit sous forme abstraite, et dans leur liaison observée pendant une période de temps donnée, non, ce qui lui importe, par-dessus tout, c’est la loi de leur changement, de leur développement, c’est-à-dire la loi de leur passage d’une forme à l’autre, d’un ordre de liaison dans un autre. Une fois qu’il a découvert cette loi, il examine en détail les effets par lesquels elle se manifeste dans la vie sociale... Ainsi donc, Marx ne s’inquiète que d’une chose : démontrer par une recherche rigoureuse scientifique, la nécessité d’ordres déterminés de rapports sociaux, et, autant que possible, vérifier les faits qui lui ont servi de point de départ et de point d’appui. Pour cela il suffit qu’il démontre, en même temps que la nécessité de l’organisation sociale, la nécessité d’une autre organisation dans laquelle la première doit inévitablement passer, que l’humanité y croie ou non, qu’elle en ait ou non conscience. Il envisage le mouvement social comme un enchâinement naturel de phénomènes historiques, enchaînement soumis à des lois qui, non-seulement sont indépendantes de la volonté, de la conscience et des desseins de l’homme, mais qui, au contraire, déterminent sa volonté, sa conscience et ses desseins... Si l’élément consiste pour un rôle aussi secondaire dans l’histoire de la civilisation, il va de soi que la critique, dont l’objet est la civilisation même, ne peut avoir pour base aucune forme de la conscience ni aucun fait de la conscience. Ce n’est pas l’idée, mais seulement le phénomène externe qui peut lui servir de point de départ. La critique se borne à comparer, à considérer un fait, non avec l’idée, mais avec un autre fait ; seulement elle exige que les deux faits aient été observés aussi exactement que possible, et que dans la réalité ils constituent vis-à-vis l’un de l’autre deux phases de développement différentes ; par-dessus tout elle exige que la série des phénomènes, l’ordre dans lequel ils apparaissent comme phases d’évolution successives, soient étudiés avec non moins de rigueur. Mais, dira-t-on, les lois générales de la vie économique sont unies, toujours les mêmes, qu’elles s’appliquent au présent ou au passé. C’est précisément ce que Marx conteste ; pour lui ces lois abstraites n’existent pas... Dès que

la vie s’est réiré d’une période de développement donnée, dès qu’elle passe d’une phase dans une autre, elle commence aussi à être régie par d’autres lois. En un mot, la vie économique présente dans son développement historique les mêmes phénomènes que l’on rencontre dans autres branches de la biologie... Les vieux économistes se transposent sur la nature des lois économiques, lorsqu’ils les comparat aux lois de la physique et de la chimie. Une analyse plus approfondie des phénomènes a montré que les organismes sociaux se distinguent autant l’un des autres quels organismes animaux et végétaux. Bien plus, un seul et même phénomène obèt à des lois absolument différentes, lorsque leurs organes particuliers viennent à varier, lorsque les conditions dans lesquelles ils fonctionnent viennent à changer, etc. Marx nie, par exemple, que la loi de la population soit la même en tout temps et en tout lieu. Il affirme, au contraire, que chaque époque économique a sa loi de population propre... Avec différents développements de la force productive, les rapports sociaux changent de même que leurs lois régulatrices... En se plaçant à ce point de vue pour examiner l’ordre économique capitaliste, Marx ne fait que formuler d’une façon rigoureusement scientifique la tâche imposée à toute étude exacte de la vie économique. La valeur scientifique particulière d’une telle étude, c’est de mettre en lumière les lois qui régissent la naissance, la vie, la croissance et la mort d’un organisme social donné, et son remplacement par un autre supérieur; c’est cette valeur-là que possède l’ouvrage de Marx. »

En définissant ce qu’il appelle ma méthode d’investigation avec tant de justesse, et en qui concerne l’application qui j’en ai faite, tant de bienveillance, qu’est-ce donc que l’auteur a défini, si ce n’est la méthode dialectique ? Certes, le procédé d’exposition doit se distinguer formellement du procédé d’investigation. À l’investigation de faire la matière sienna dans tous ses détails, d’en analyser les diverses formes de développement, et de découvrir leur lien interne. Une fois cette tâche accomplie, mais seulement alors, le mouvement réel peut être exposé dans son ensemble. Si l’on y réussit, de sorte que la vie de la matière se révèle dans sa reproduction idéale, ce mirage peut faire croître à une construction à priori.

Ma méthode dialectique, non-seulement dédiée par la base de la méthode hégélienne, mais elle en est même l’exact opposé. Pour Hégel, le mouvement de la pensée, qu’il personifie sous le nom de l’Idee, est le démarrage de la réalité, laquelle n’est que la forme phénoménale de l’Idee. Pour moi, au contraire, le mouvement de la pensée n’est que la réflexion du mouvement réel, transporté et transposé dans le cerveau de l’homme.

J’ai critiqué le côté mystique de la dialectique hégélienne il y a près de trente ans, à une époque où elle était encore à la mode... Mais bien que, grâce à son quiproquo, Hégel défigure la dialectique « par le mysticisme, ce n’en est pas moins lui qui en a le premier exposé le mouvement d’ensemble. »
Chez lui elle marche sur la tête; il suffit de la remettre sur le pied pour lui trouver la physionomie tout à fait remarquable.

Sous son aspect mystique, la dialectique devient une mode en Allemagne, parce qu'elle semblait glorifier les choses existantes. Sous son aspect rational, elle est un scandale et une abomination pour les classes dirigeantes, et leurs idéologies doctrinaires, parce que dans la conception positive des choses existantes, elle inclut du même coup l'énigmes de leur négation fatale, de leur destruction nécessaire; parce que nuisissant au mouvement même, dont toute forme fâche n'est qu'une configuration transitoire, rien ne saurait lui imposer; qu'elle est essentiellement critique et révolutionnaire.

Le mouvement contradictoire de la société capitaliste se fait sentir en bourgeois pratique de la façon la plus frappante, par les vicissitudes de l'industrie moderne à travers son cycle périodique, dont le point culminant est — la crise générale. Déjà nous apercevons le retour de ses prodromes; elle approche de nouveau; par l'universalité de son champ d'action et l'intensité de ses effets, elle va faire entrer la dialectique dans la tête même aux tripos qui ont poussé comme champignons dans le nouveau Saint-Empire prusso-allemand.

1. La publication de la deuxième édition allemande est datée du 24 janvier 1873 et en n'en n'est que quelques temps après sa publication que la crise qui y a été prédite éclate dans l'Autriche, les États-Unis et l'Allemagne. Beaucoup de gens croient à tort que la crise générale a été anticipée pour ainsi dire par ces explorations violentes, mais partielles. Au contraire, elle tend à sa source, l'Angleterre sera le siège de l'expansion centrale, dont le contra-coup se fera sentir sur le marché mondial.
<table>
<thead>
<tr>
<th>Chapitre</th>
<th>Titre</th>
<th>Pages</th>
</tr>
</thead>
<tbody>
<tr>
<td>Préface</td>
<td></td>
<td>2</td>
</tr>
<tr>
<td>1er</td>
<td>Développement de la production exploitation</td>
<td>13</td>
</tr>
<tr>
<td>2de</td>
<td>Nature économique</td>
<td>14</td>
</tr>
<tr>
<td>3e</td>
<td>Ch.</td>
<td>13</td>
</tr>
<tr>
<td>4e</td>
<td>Ch.</td>
<td>21</td>
</tr>
<tr>
<td>5e</td>
<td>Ch.</td>
<td>21</td>
</tr>
<tr>
<td>6e</td>
<td>Ch.</td>
<td>21</td>
</tr>
<tr>
<td>7e</td>
<td>Ch.</td>
<td>21</td>
</tr>
<tr>
<td>8e</td>
<td>Ch.</td>
<td>21</td>
</tr>
<tr>
<td>9e</td>
<td>Ch.</td>
<td>21</td>
</tr>
<tr>
<td>1ère section</td>
<td>Transformation de la valeur en capital</td>
<td>62</td>
</tr>
<tr>
<td>2ème section</td>
<td>Production de la plus-value absolue</td>
<td>71</td>
</tr>
<tr>
<td>3ème section</td>
<td>Production de la plus-value relative</td>
<td>76</td>
</tr>
<tr>
<td>4ème section</td>
<td>Production de la plus-value relative</td>
<td>153</td>
</tr>
<tr>
<td>5ème section</td>
<td>La plus-value relative</td>
<td>143</td>
</tr>
<tr>
<td>6ème section</td>
<td>La plus-value relative</td>
<td>143</td>
</tr>
<tr>
<td>7ème section</td>
<td>La plus-value relative et plus-value relative</td>
<td>143</td>
</tr>
<tr>
<td>8ème section</td>
<td>La plus-value relative et plus-value relative</td>
<td>219</td>
</tr>
<tr>
<td>9ème section</td>
<td>La plus-value relative et plus-value relative</td>
<td>219</td>
</tr>
<tr>
<td>Chapitre X</td>
<td>variation dans la répartition</td>
<td>224</td>
</tr>
<tr>
<td>Chapitre XI</td>
<td>La répartition de la valeur de la force ouvrière</td>
<td>224</td>
</tr>
</tbody>
</table>

FIN DE LA TABLE DES MATIÈRES