

資本論

第一卷第三冊

1933

潘冬舟譯

東亞書局印行

551.5

417

2:2

1

資本論目錄

資本論

第一卷第三分冊

譯者言

第四篇 相對的剩餘價值之生產

第十章 相對的剩餘價值之概念

第十一章 協作

(資本主義生產之出發點，資本主義生產與行會工業在
容量上的差異——社會的中等勞動——生產工具之節省

08152

——協作勞動之團體的生產力——協作之初期的形態——
協作之資本主義的形態)

第十二章 分工及手工作坊

一、手工作坊之二重性的來源

二、部分勞動者及其工具

三、手工作坊之兩種基本形態：混合的手工作坊與有機
的手工作坊

四、手工作坊之分工，及社會之分工

五、手工作坊之資本主義性

第十三章 機器及大工業

一、機器之發展

二、由機器移入生產品中之價值

三、機器生產對於勞動者當前之影響

a. 資本家對於補充的勞動力之占有 女工勞動及童工勞動

b. 工作日之延長

c. 勞動強度之提高

四、工廠

五、工人與機器之間之爭鬪

六、對於機器所驅逐的勞動者之補償之理論

七、與機器生產相伴隨着的勞動者之拒力與吸力 棉花

紡織工業之危機

八、大產業發展中之手工作坊，手工業，家庭工業之革命化

a. 基於手工業之上的協作與分工之崩壞

b. 工廠對於手工作坊及家庭生產之反應作用

c. 近代的手工作坊

d. 近代的家庭勞動

e. 近代的手工作坊及家庭勞動之過渡為大產業 這些生產中之工廠

法的實施，加速了這種革命過程

九、工廠立法（關於衛生條件及教育事項的規定） 工廠

立法在全英國之一般的實施

十、大工業與農業

譯者附錄 本書專用名詞中西文字對照表

譯者言

在我準備這一分冊出版的時候，離前一分冊出版的時間已有四個多月之久。較之預定日期要遲誤一月以上，這一則由於私人生活沒有完全安定，減少了真正工作的時間，再則由於印刷過程受了相當的延遲，就誤了較多的時日。只有希望以後各分冊的出版，再不能比這一次拖延更久的時間。

第二分冊出版以後，結至今日我還沒看見出版界中之文字上的批評，這當然是由於時間短促與銷售不多的原因。然而在友朋之當面談話中，却也得了一些表面的一般的批評，其中除了屬於客氣方面的不計外，有人曾以為我的譯文有些『遷就中文，傷害原意』的地方。在我以後的譯文中，自己對於這一點曾加以特別謹慎的注意。不過，我總有一種『偏見』，就是無論如何，我以為譯文的任務第一乃是使中文讀者容易了解。目前中國出版界有着不少所謂『硬譯』或『直譯』的產物

，看來如像天書一樣，這是無論如何不能使人滿意的。所以在我的譯文中，於難譯難讀的地方都不惜以分句或增字的方法爲之補救。我固不敢否認這種方法的流弊，也決不反對應與這種流弊相鬭爭，然而我以為却不能因爲流弊而否認了這種譯法的正當。在這一點說來，我還是堅持我的意見。

在我譯的前一分冊出版以後，北平國際學社又出版了署名王鎮明，侯外廬兩位先生的合譯本。這個譯本在數量上雖然在今日還沒有追上我譯的前面，但據他們在廣告上所發表的出版計劃，以及他們在工作中有着吸收較多助手的可能，以後或能追在我的譯本之前面也未可知。因爲我完全是一個人工作，從翻譯直到技術校對，都是我一人負責，我自己還有一些別的私人生活中的事務，不能不佔去一大部分的時間。因此，我的工作，大概是不能過於求速的。不過，我們各人出版的先後，大約都不能改變彼此繼續翻譯的計劃。因爲以『資本論』這樣巨大的著作，就是再有幾種譯本也不爲過多。我對於侯王先生的譯本雖然尚未仔細研究，

是，我認爲無論我的譯本，或是侯王先生的譯本，嚴格說來，在現在都只能是一種『譯稿』的作用。『資本論』之正確的絕對担保的譯文，不僅要求各種外國文字的了解，而且更重要的，還要求着對於整個經濟學說以及歷史上各種學派理論的認識。這必需有賴於多數專家的合作，而同時還要有完全便利的客觀條件。這些都還要決定於整個中國社會科學思想發展的程度，而爲目前中國所萬難做到的事。我個人希望有更多的人來注意這一歷史著作的翻譯，在我們相互的比較，參照，以及取長捨短地多次修改中，我們不僅必然要產出完善的最終的譯本。並且，我們能以推動中國整個的社會科學研究的運動。我想我們譯『資本論』的人，以及能以根據某種外國文而批評『資本論』譯文的人，都不要以自己的智識作爲自己的『私有財產』，也不要嫉妬完善的譯本『不出於己』。就以『資本論』所發揮的這種精神，以科學的慎重的研究的批評的態度，來進行與幫助『資本論』翻譯的完成，這才是整個中國社會科學運動的利益。因此，我希望這一分冊出版後能以引起一般

社會科學家之更多的注意，以及因此而產生的更多的批評，因為這些乃是目前所很切要的。

接着很多朋友的來信，要我對於陳譯的第一分冊，必需迅速開始再譯。從前，我因為不願作重複的工作，所以沒有從陳譯之第一分冊開始。我初意是準備將以後三分冊都單獨出版之後，於再版之第一卷合訂本中再去譯第一分冊，同時於再版中改正陳譯本所已經發現的以及我自己譯本所將要發現的一切錯誤與缺點。現在既然有讀者這樣要求，我便準備還將第一分冊再出一次重譯的單行本，不過還要遲一些時間便了。很顯然地，在現在看來，譯第一分冊是非常容易的工作，因為已經有出版兩個譯本可以參照。譯第一次的人雖然很困難，可是，無論第一次的譯文是怎樣拙劣，牠對於譯第二次的人自然可以增加無限的便利。所以讓我將較難的最後一分冊完成以後，第一分冊便可以非常容易地補譯出來。我認為這樣對於讀者並不能發生不便的影響，因為馬克斯自己當時對於讀資本論感覺困

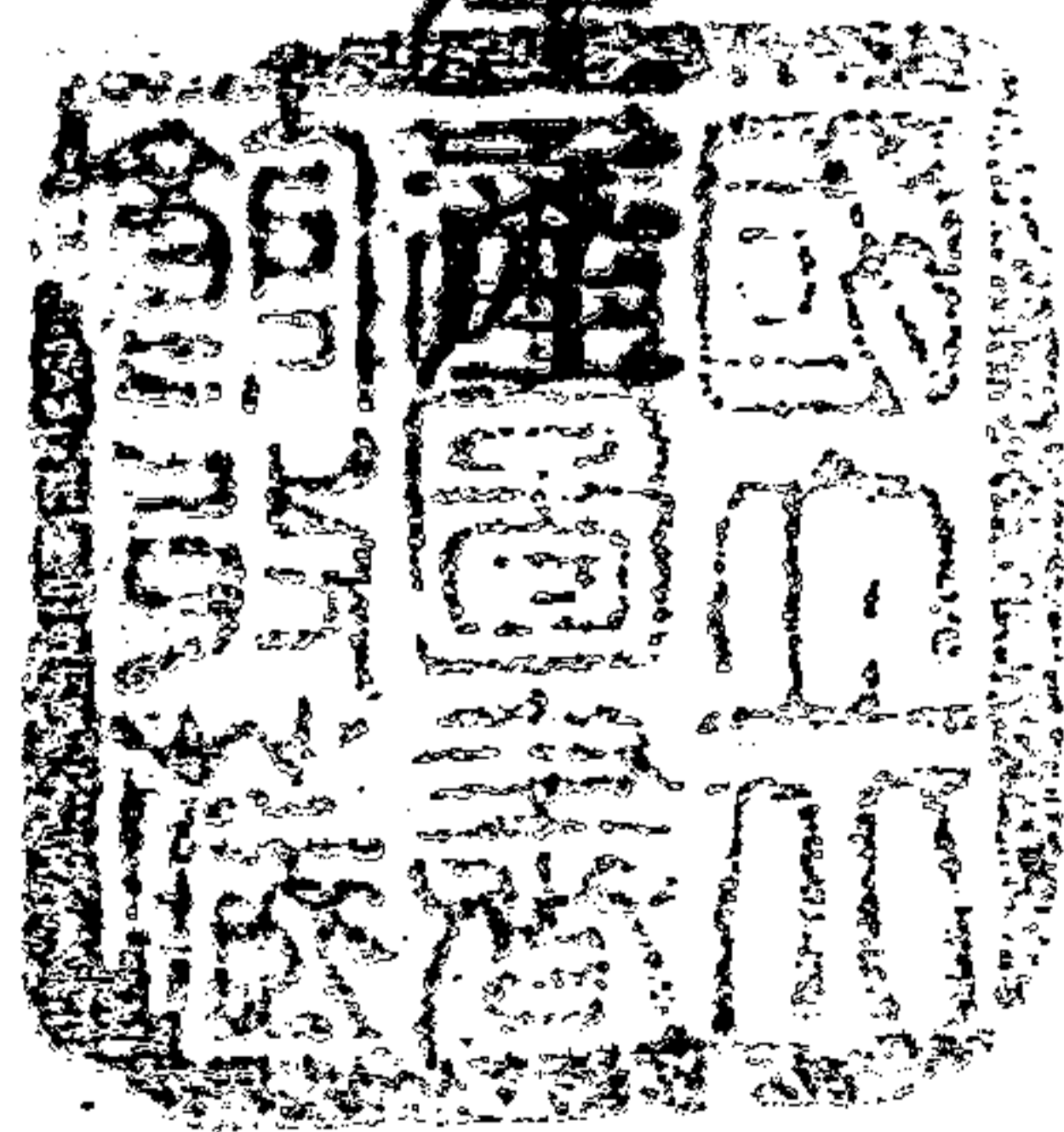
難的人便曾經指出：『開始不必從第一篇讀，而先從『工作日，協作，分工，機器各章，其次就是關於原始的積累』，照馬克斯自己所指出的這個次序來讀，則我們現在這樣出版的計劃並不能妨碍讀者之便利的。而且，對於其餘的部分，我們一定是盡量從速地繼續出版。譯者盼望能以更快地與讀者『再會』。』

譯者潘冬舟一九三二年十二月

第四篇 相對的剩餘價值之生

第十章 相對的剩餘價值之概念

在我們上面的研究中，對於每一工作日中之僅只生產相等於其勞動力自身之價值的那一部分時間，即生產資本家所墊付的價值之那一部分時間，是將牠看成一種固定的數量。實際上這部分時間在一定的生產條件與一定的社會經濟發展之程度之下，確是一種固定的數量。我們假定，除了這些必要的勞動時間以外，工人必需還要作二小時，三小時，四小時，六小時等等的工作。就根據着這種工作時間延長的程度，來決定剩餘價值率與整個工作日的數量。必要勞動時間雖是一

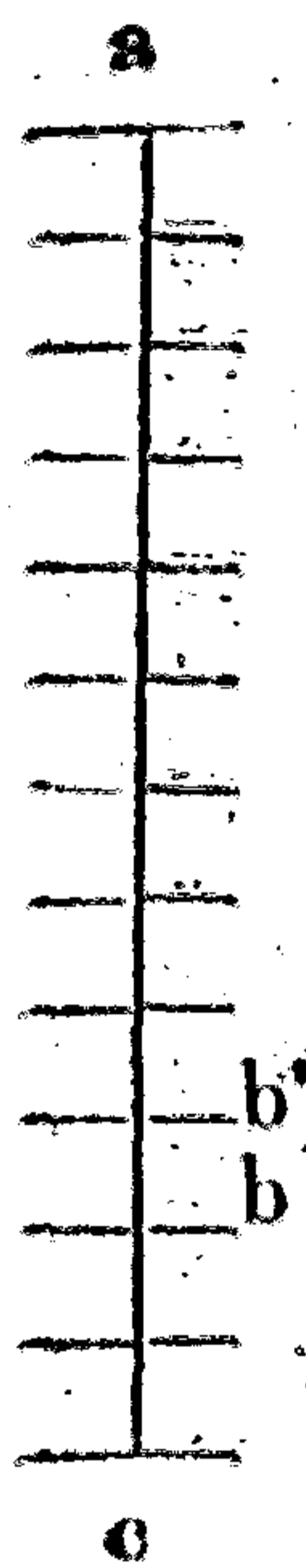


種固定不變的數量，可是整個工作日却是一種不定的可變的數量。譬如我們已經知道了整個工作日的長度，同時也知道其中必要勞動與剩餘勞動所劃分的關係，就以下面這一 a-o 線



來代表十二小時的工作日，其中 a-b 段代表十小時的必要勞動，b-o 段代表二小時的剩餘勞動。這裏所發生的問題是：在工作日長度不增加，即 a-o 線不繼續延長的條件之下，有什麼方法可以增加剩餘價值的生產呢？

雖然工作日的限度——即 a-o 線——是有一定的，假使不使 o 點繼續延長，仍然以 o 點原來的地方為工作日的終結，而 b-o 段還是可以延長的，只要將 b 的出發點向着相反的方向——即向 a 這一方向——移動便可以了。如：



假使在上面這一 $a \cdot o$ 線中， $b' \cdot b$ 段之距離，等於 $b \cdot o$ 段之半，即等於一小時。我們在這代表十二小時之 $a \cdot o$ 線上，將 b 移動至 b' 地方，那麼， $b' \cdot o$ 段所代表的剩餘價值即增加了一半，由二小時增加至三小時，而總的工作日的長度還仍舊為十二小時。但是，這裏所謂將 $b \cdot o$ 延長為 $b' \cdot o$ ，無論如何，不能不同時便是使必要勞動的縮小，從 $a \cdot b$ 縮短至 $a \cdot b'$ ，由十小時縮短至九小時。所以，在這種情形之下，剩餘勞動的延長就相應着必要勞動的縮小；就是說，從前為自己作工所耗費的一部分時間，現在變成爲有利於資本家而耗費的時間了。在這種情形之下的變動，便不是整個工作日之長度之問題，而是必要勞動與剩餘勞動之分配比例之問題。

從另一方面看，若是工作日的長度與勞動力的價值是一定的數目，那麼，剩餘價值的數量便也一定了。勞動力的價值，即生產勞動力本身所需要的勞動時間，是決定於勞動力價值之再生產所必要的勞動時間。假使一小時的勞動，表現於

金子的數量上，等於半個先令，或六個便士，假使每日勞動力的價值是等於五個先令，那麼，工人每日應當作十小時的工作，以補償資本家所墊付於他的每日勞動力之價值，以生產與其每日必需的生活資料相等之價值。這些生活必需品之價值，就決定了勞動力之價值（註一），而勞動力價值之自身，又決定着必要勞動時間之數量。可是，剩餘勞動之數量，是由每一個工作日之總的數量中，扣除必要勞動而成的。從十二小時的工作日中扣除十小時，還餘二小時，在我們的假設之下，似乎沒有可能於此二小時之外而擴大剩餘價值的。當然呵，資本家可以不付給工人五先令，而只付與四先令六便士，甚至於付與更少些。爲再生產此四先令六便士之價值，只需要九個工作小時便夠了，這樣在此十二小時之工作日中，剩餘勞動便不是二小時而是三小時，其價值也就從一先令增至一先令六便士。但是，達到這種結果的方法，僅只是使工資降至其勞動力之價值以下。他只得了他在九小時之內所生產出的四先令六便士之價值，則他所能得的生活必需品之數量，便

比從前減少了十分之一，因此，他對於自己的勞動力，也便只能完成一種不完全的再生產。所以這種樣式的剩餘勞動的增加，必定是破壞其標準的經常的限制，牠的擴充完全由於對於必要的勞動時間之強迫的奪取。固然這種增加剩餘價值的方法實際上在工資運動中佔有很重要的作用，但在這裏我們暫且將牠看為例外的現象。因為在我們的假設中，是假定所有的商品——連勞動力也包含在內——都是按照其真實價值而買賣的。在這種假設之下，勞動力再生產所必要的工作時間之減少，即勞動力價值之再生產所必要的工作時間之減少，不能是使工資降低於勞動力之價值以下，而只能是使勞動力本身之價值降低。在工作日具有一定之長度的時候，應當是由必要勞動時間的縮小中，產生出剩餘價值增長的結果，而不能有相反的情形，不能由剩餘價值的增長中產出必要勞動時間縮小的結果。應用到我們說的例子上，要使必要勞動時間縮小十分之一，從十小時縮至九小時，以使剩餘勞動由二小時增至三小時，這必須是在勞動力本身之價值降低了十分之一

的時候纔可以發生。

註一：工人之平均的每日工資之價值，是根據着工人『生活，勞動，繁殖之需要而決定的』（威廉白提著：『愛爾蘭之政治分析』，一六七二年出版，第六四面）。『勞動之價格，經常是由生活必需品之價格而組成的』。『假使……工人所得來的工資，不能依照其勞動者所處之低等的身分與地位，而與一般人同等地維持其家庭的時候，工人是不能滿足的』（見賈可白所著之『貨幣對一切事物之回答』，一七三四年倫敦出版，第一五面）。『簡單的工人，他所有的物件僅只是他的手和他對於某種技術的智識，他的收入僅只是他出賣自己之勞動於別人而得來的。……在各種勞動部門中應當有而且已經有這樣的事實，就是工人工資的數目，僅只是工人維持其生活所絕對必需的』（托爾哥特著：『關於富之形成及其分配之考察』，托爾哥特全集，載爾編，第一卷，第一〇面）。

『生活必需品的價格，就是勞動生產之真正的價值』（馬爾薩斯著：『地租之性質及其進化之研究』，一八一五年倫敦出版，第四八面之附註）。

但是，所謂使勞動力本身之價值降低十分之一，這乃是說，從前在十小時所能生產的那些數量的生活必需品，現在則於九小時內即可生產出來了。若不是在勞動生產力提高的情形之下，這是不可能的。例如，以目前這樣的生產工具，製靴工人在一個十二小時的工作日中，可以製出一雙靴子。若要使他在同樣時間之內生產出兩雙靴子，那麼，他的勞動生產力應當增加一倍；而這種生產力增加一倍的變動，不能不是他的勞動工具與勞動方法在此兩個時期中間所發生的變動之結果。因此，這種變動便是一種革命，發生於勞動者之生產條件中，發生於某一種生產方法之內，因此也就是發生於勞動過程的自身之中。所謂生產力的提高，我們的了解便是說，在某種商品之生產過程中，他的社會必要勞動時間之數量是縮小了。因

此，生產力提高的結果，以少量的勞動可以產生出較多的使用價值。（註二）我們在前而所考察的剩餘價值之生產，是將生產方法假定為一種固定不變的，可是到我們現在研究的生產剩餘價值之方法，是將必要勞動轉化為剩餘勞動的時候，假使我們在現在對於資本家所掌握的勞動過程，還是依舊認為是歷史所遺傳於他的形態，不過只是工作時間加長了，——如若這樣去了解的話，那是非常不夠的。必須在勞動過程之技術條件與社會條件中發生革命，必須是生產方法中的革命，纔能提高勞動生產力；也只有生產力提高的結果，纔能降低勞動力的價值，以及縮小在整個工作日中之為勞動力再生產所必需的工作時間。

註二 「當着技術進步的時候，作事便發明了許多新的方法，以這種方法而工作的時候，對於一定工作之完成，便較之從前只需較少的人或較短的時間」（加里安著，『貨幣論』，庫斯托吉全集，近世篇，西士門吉編，一八〇一年出版，第一五九面）。「節省生產成本費之方法，僅只是

節省在生產中所耗費之勞動數量」(西士門吉著：『政治經濟學研究』，第一卷，第二二面)。

由於延長工作日而產生出的剩餘價值，我叫做絕對的剩餘價值。另一方面，由於必要勞動時間之減少，而在工作日中之兩個構成部分之相對比例中發生的相應的變化所產生出的那一部分剩餘價值，我叫做相對的剩餘價值。

為的降低勞動力的價值，必需在那些能以決定勞動力價值之工業部門中，即是在那些生產普通生活資料及其代用品的工業部門中，發生生產力提高的事實。但是，商品之價值，不僅決定於造成此商品之最後形態的時候所費去的勞動之數量，同時也決定於生產此商品之生產工具自身所需要的勞動數量。譬如皮靴的價值不僅決定於製靴者的勞動，而同時還決定於皮、蠟，線，等等物件所包含的勞動。因此，在那些製造不變資本之物質要素的工業中，在那些製造勞動工具與勞動對象而用以創造生活必需品的工業部門中，如若這裏發生了生產力提高與商

品價值之相應的降低，也一樣可以產生出勞動力價值降低的結果。反過來說，在那些並非製造生活必需品的工業中，同時也並非製造生活必需品之生產工具之工業部門中，在這裏之生產力提高的現象，對於勞動力之價值是不發生變動的。

商品價值的降低，他對於勞動力價值所能發生的影響，使勞動力價值降低的程度，當然要依靠着該商品是怎樣地參加勞動力價值之再生產之地位而決定。譬如，汗衫是一種生活必需品，但僅只是許多生活必需品中的一種。只這一種商品價值的降低，只不過縮小了工人關於汗衫一種生產品之耗費而已。可是，生活必需品的總數，是根據於許多商品及各種工業部門之各種生產品而組成的。因此，每一種商品之價值，都組成爲勞動力價值中之相當的部分。勞動力價值的降低，是伴隨着勞動力再生產所必要的勞動時間之縮小的；這種勞動的時間之縮小總量，即等於上述各種特殊生產部門中所縮小的總數。這一種總的現象與總的結果，我

們時常似乎將牠看成爲個別情形之直接的結果和目的。當着個別的資本家以提高生產力的方法而降低自己商品之價值的時候，雖然他自身完全未具有降低勞動力價值之目的，未具有縮短必要勞動時間之目的，可是，只要是這樣，他最後仍然不得不幫助着這種結果，不得不幫助着剩餘價值率的提高。（註三）在這裏，必須將資本之一般的必然的傾向，與其所表現的形態分別出來。

註三 「當着廠主以改良機器的方法而增加了其所生產得來的生產品之數量的時候，……他最後所能得的利益僅只是他因此有了廉價僱得了工人的可能，……僅只是使着那一部分屬於工人的生產品，現在却只佔着所有生產品總數中之較小的一部分」（札姆賽著：『富之分配研究』，一八二一年，倫敦出版，第一六八—一六九面）。

資本主義生產之內在的法則，是怎樣表現於資本之外表的運動上，是怎樣成爲市場競爭之強迫的規律，成爲個別的資本家之意志，以至成爲他們之一切活動

的原動力，這些我們暫且無暇來研究。但無論如何，有一點是很清白的，對於市場競爭之科學的分析，僅只是當着認識了資本之固有的特性之後纔有可能，就如同研究星體學的人，必需先了解星體之真正的運動，並不是自身所能直接感覺的一樣。根據着上面我們所已經作過的分析之結果，爲使我們更能了解相對的剩餘價值之生產起見，我們還可以指出下面的幾點。

假使一個工作小時表現於金子的數量上，等於六個便士或半個先令，那麼，在十二小時的工作日中所生產出的價值便等於六個先令。假定在目前某種一定的生產力水平的條件之下，在十二個工作小時之內可以生產某種商品十二件。每一件商品中所耗去的原料及生產工具等等的價值假定爲六個便士。那麼，在這種條件之下，每一件商品之價值當然就等於一個先令，其中六個便士代表生產工具之價值，又六個便士代表生產此商品時候所增加的勞動之價值。現在假使有某一個資本家，他忽然可以得着某一種方法將他自己的生產力提高兩倍，在十二小時的

工作日中他所生產的同樣的商品不是十二件而是二十四件，假使生產工具的價值並沒有變更，則每一件商品之價值便要減低為九便士，即是其中六便士為補償生產工具之價值，而三便士為增加的勞動之價值。雖然勞動之生產力是增加了一倍，可是在每一工作日中所能以形成的價值，現在還是與往日一樣，依舊為六個先令，不過這六個先令現在是被分散於加一倍的商品數量之中。即是在每一件商品上所增加的勞動價值之數量，是勞動一日之總價值之二十四分之一，而不是十二分之一，是三便士而不是六便士，——換句話說，在這些生產工具轉化為現成的商品之過程中，對於造成一件商品所增加的勞動只是半個工作小時，而不是從前的一個工作小時。這個商品之每一件之價值，因此便較低於此商品的社會價值，即是較諸那些在一般的平均的中等生產力的條件下面所生產的大多數的商品，則這種商品便只費去了較少的工作時間。原來每一件商品價值為一先令，或者說是牠代表着二小時的社會勞動，在生產方法改變的情形之下，牠的價值便只有

九便士，即是說，牠自身僅包含着半小時的勞動。

但是，商品之實際的價值並不是根據着個別的情形而決定，乃是根據着其社會的價值而決定；這即是說，商品價值之度量，不是根據於那些在特殊條件下面而生產商品的生產者所費去的勞動數量，而是生產某種商品之社會必要的勞動時間。因此，這種他自己單獨用了新生產方法的資本家，如若他還是照着社會的價值——即一先令——出售其商品，那麼，他的售價比他自己之私人的價值高出三便士，於是他便實現了三便士的超額剩餘價值。另一方面，在每一個十二小時的工作日中，對於此資本家所生產出的商品，不是從前的十二件，而是現在的二十四件，那麼，在他去出賣此每一工作日之生產品的時候，他的商品還需要增加一倍的銷售範圍與市場。在其他各種條件都彼此相同的情形之下，他的商品只有以降低價格的方法，纔能取得較大的市場。因此，資本家在出賣他的商品之時候，其價格雖是高於其自己之單獨的價值，然而却要低於其一般的社會價值，譬如

可以每件十便士的價格而出賣。這樣，他由每一件商品中，無論如何總要取得一便士的超額剩餘價值。這種剩餘價值額之提高，無論此商品是否屬於生活必需品，是否屬於勞動力價值之決定的原素，這都是沒有關係，而資本家總是可以取得的。所以，固無論這種工業部門是否與勞動價值之決定有關係，每個資本家都是利於他自身能以單獨提高勞動生產力而降低其商品之價值。

但是，即令在上面所考察的這種情形中，剩餘價值生產之增長，也是由於必要的勞動時間之縮小，與相應的剩餘勞動之延長。（註三）假使必要工作時間等於十小時，即是勞動力每日之價值表現為五個先令，而剩餘勞動為十二小時，每日所生產之剩餘價值為一先令。但是到了現在資本家每日生產商品二十四件的時候，每一件商品之售價為十便士，總計可以售得二十先令。所有費去的生產工具之價值為十二先令，即十四又五分之二（ $14\frac{1}{2}$ ）件商品，僅只是用以補償所墊付的不變資本之價值。而十二小時工作日之勞動所創造的價值即表現於其餘的九又五分之

三(0.10)件的商品上。因為勞動力的價格為五先令，所以其中六件商品便代表着必要勞動時間之產物，而三又五分之三(0.15)件的商品則代表着剩餘勞動之產物。必要勞動與剩餘勞動之關係，在中等的社會一般的條件之下為五比一，而現在則成為五比三。

註三。『人所得來的利潤，不是由於他統治了他人勞動之生產品，而是由於他統治了勞動自身。假使他以較高的價格而出賣自己的商品，而他的工人之工資却依舊沒有改變，很顯然他是在這個中間取得了利益。』

這時候在他所生產的商品之中，只要以更少的部分便足以繼續使勞動進行，因此，更多部分的商品便成為他自身的利益』（『政治經濟學大綱』，一八三二年倫敦出版，第四九—五〇面）。

我們再用另一種方法來觀察，也是可以得着同樣的結果。十二小時的工作日之生產品之價值是等於二十先令。其中有十二先令是相當於生產工具之價值，僅

只是生產工具之價值之再現。因此，只有八個先令，乃是這一個工作日的勞動所結晶的價值之貨幣的表現。這種勞動價值之貨幣的表現，要較大於社會的中等勞動之價值之貨幣的表現，因為十二小時之社會的中等勞動之價值，是僅只能表現為六個先令的數目。因此，在高度生產力下面的勞動，表現出繁殖勞動的作用，即是說，他在同樣時間的限度之內所造成的價值之數量，要大過於同量的社會中等勞動所造成的。但是，資本家仍然和從前一樣，他所付與勞動力之價值仍是五個先令。因此，為勞動力價值之再生產，工人從前需要十小時，而現在則只需要七小時又十二分鐘就夠了。於是剩餘勞動的數量就增加了二小時又四十八分鐘，所生產的剩餘價值便由一先令漲至三先令。這樣，應用了改良過的生產方法之資本家，比較在他同一生產部門中之未用改良的生產方法之資本家，就可以將一個工作日中之更大的部分時間變為剩餘勞動。在相對的剩餘價值之生產中，一個資本家這樣做了，所有的資本家便都要這樣做。但是，另一方面，一到這種新的生

產方法逐漸地普遍傳佈了之後，到了這種商品之個人的低廉價值及當時的社會的中等價值之區別消滅了的時候，這種超額的剩餘價值便也消滅了。價值是由勞動時間決定的，這一法則就使着資本家感覺着運用新的生產方法之需要，這樣纔能以較低於社會普通價值而廉價售其商品，——也就是這一同樣的法則，牠同時又成了市場競爭中之強迫的規律，逼追着資本家之競爭者都爭着在自己生產中應用新的生產方法。（註四）所以生產過程之傾向於一般的剩餘價值率，這僅只有當着勞動生產力提高的現象，已經普及於那些屬於生產生活必需品之範圍的生產部門中，而將其商品價值降低的時候纔能發生。生產力之提高，就降低了那些為勞動力價值之組成原素的商品之價值。

註四 假使我附近的同業者可以較少的勞動而生產較多的商品，他便可以廉價地出賣其商品，而我便要盡量企圖能以與他一樣地廉價出賣。一切器械或機器的發明，都是企圖以較少數量的勞動而工作，這樣便能以

廉價地生產，於是，也引起了其他人之必然的競爭；或是用同樣的器械與機器，或是另外發明其他別的什麼方法，一直到使所有的人都處於同等的條件之下，任何人出售商品都不能較廉於其同業人的時候纔能休止」（『東印度貿易對於英國之利益』，倫敦，一七二〇年出版，第六七面）。

商品之價值是與勞動之生產力成反比例的。這對於勞動之價值也是一樣，因為勞動力之價值是根據着商品之價值而決定的。相反的，相對的剩餘價值却與勞動之生產力成正比例。相對的剩餘價值是隨着勞動之生產力而同樣升高或降低的。平均的社會的工作日假定爲十二工作小時，在貨幣價值不變的條件之下，一日總是生產着同樣的價值，即六先令，在這個數目中，勞動力價值和剩餘價值佔着一定的比率。但是，假使勞動生產力提高的結果，使着每日生活必需品之價值，即每日勞動力之價值，由五先令降低至三先令，那麼，剩餘價值便由一先令增至三先令。於是，從前爲勞動力價值之再生產，是必要十小時的勞動，現在則僅只需要六

小時了。這便有四小時是被拿出來而加入於剩餘勞動之中。由此可知資本之內在的傾向與經常的趨勢是企圖使勞動生產力提高，其目的即在於降低一切商品之價值，而後再以降低一切商品之價值的方法，使他更能降低工人本身之價值。（註五）

註五 「假使工業不受任何外來的限制，則工人生活費降低的程度，也就會以同樣的比例而使工人之工資降低」（『廢止穀物輸出獎勵金之探討』，一七五二年倫敦出版，第七面）。『工商業之利益，要求穀物及一切食品之盡可能地價格低廉，因為這些東西如若騰貴，則勞動也勢必隨着騰貴。……在一切國家中，如若工業不受任何限制，則食物之價格便應當反映於勞動之價格上。當着生活必需品價格低廉的時候，勞動之價格總是經常下落的』（同上，第三面）。『工資下降之比例，就正是生產力提高之比例。固然，機器是降低生活品價格的，可是機器也同時降低了工人之價格』（『競爭與協作之比較』，一八三四年倫敦出版，第二七面）。

在資本家看來，商品之絕對的價值是與他沒有什麼關係的。資本家所注意的僅只是在其中所包含的在將來銷售中可以實現的剩餘價值。當然的，在剩餘價值實現的時候，是必需首先補償其墊付之資本的。因為相對的剩餘價值之增長，是與其勞動生產力之發展成正比例，而同時與商品之價值，則成反比例，商品價值是隨着生產力之提高而下落的。換句話說，同此一個過程，一方面降低商品之價值，而另一方面却又增加了其中所包含的剩餘價值，這樣，資本家之眼中本來只是有交換價值之生產的，而他却偏是在不斷地努力於使自己商品之交換價值日趨下降，這樣的事實，幾乎成了不可解釋的謎語了。一個政治經濟學之創始者塊斯萊，他曾以這個矛盾去難倒他的論敵，可是他自己對這個矛盾也沒有給與回答。○塊斯萊說：「你們以為：只要對於生產沒有妨害，在製造工業生產品的時候，對於一切費用與工作，愈是節省便愈是有利益，因為這樣可以減低生產品之價格。雖然如此，你們依然要相信財富之生產是由於工業家之勞動，是由於他們所生

產的交換價值之增大中所造成的』。(註六)

註六 見塊斯萊著：『商業與工業勞動問答』，一八四六年，巴黎出版，第一八八至一八九面。

因此，在資本主義生產之下，由於勞動生產力提高的結果而節省勞動，(註七)這絕不會有縮短工作日的目的。節省勞動的目的，僅只在於生產一定數量之商品的時候可以縮小其所用去的勞動。由於勞動之生產力提高的結果，假使工人於一小時內所能生產的數量，要多於從前十倍，每一件商品所需要的工作時間便縮小十倍，這些事實仍然是不能妨礙資本家依然強迫工人作十二小時的工作，不是生產一百二十件商品，而是要生產一千二百件商品。工作日甚至可以繼續延長，使工人作十四小時的工作，以生產一千四百件商品。因此，在那些經濟學家的著作中，如馬克庫洛克，額爾，雪尼爾及其一派人的著述，雖然在上一頁中可以看見，說工人應當感謝資本家，因為生產力的發展縮短了必要的工作時間，而在下一頁

申又說，工人對於資本家的感謝，表現爲在以後不作十小時而作十五小時的工作。在資本主義的生產之下，勞動之生產力的發展，其目的就在使着工作日中之那一部分爲工人自己工作的時間縮小，就在這個中間也就使着工人白白地爲資本家作工的那一部分時間延長了。這種結果在沒有商品廉價的時候，究竟可以達到怎樣的程度，這在我們詳細地考察了相對的剩餘價值之生產方法的時候，我們就可以發現，現在我們正要說到這個問題。

註七 『這些投機者對於他們已經僱傭了的勞動，是那樣地節省使用』（畢道

爾特著：『產業技術及商業之壟斷』，一八二八年巴黎出版，第一三三—三四面）

。『企業家總是時常努力於經濟地使用時間和勞動』（斯提瓦特著：

『經濟學講義』，海米爾同編，第三卷，第三一八面，一八五五年愛丁堡出版）。『企業家的利益，是要他們所僱用的那些工人之生產力，都是盡可能地提高。因此，盡量努力於使生產力之提高，這也同時是他們

所非常注意的（爾賴斯著：『各民族政治經濟講義』，一八五二年黑得浮得出版，第三卷）。

第十一章 協作

如像我們前面所說的，資本主義生產開始的時候，乃是到了由同一的個別資本同時來使用大多數的勞動者，因而使勞動過程之範圍擴大，以產生巨大數量之生產品的時候。很多數的勞動者，同時集於一個場所（或者說是集於同一個勞動領域），以生產同樣的商品，在同一個資本家的指導之下，這在歷史上或概念上，都成爲資本主義生產制度的出發點。例如，站在生產方法的觀點上說，初期的手工作坊與行會的手工業之不同的地方，不過僅只在於同一資本同時僱用了較多的勞動者而已。行會主人又將自己的事業擴大了一點便是。

因此，在開始的時候，僅只在於數量上的差別。我們從前看見了的，某個資本所生產的剩餘價值的總數，等於其每個工人所創造的剩餘價值，再乘以在那裏同時所僱用的工人的總數。工人數目之多少，是不能影響於其剩餘價值率的，即是不能影響於對勞動力之剝削程度的。至於說到勞動過程中之性質上的差異，那對於一切商品價值之生產是沒有關係的。這是由價值之性質所表現出來的。假使一個十二小時的工作日結晶為六先令，那麼，一千二百個這樣的工作日就結晶為七千二百先令的價值。後一種情形中是有十二乘一千二百（ 12×1200 ）即一萬四千四百小時的勞動被吸收於生產品中，前一種情形中是只有十二小時的勞動被吸收於生產品中。在價值之生產中，大數目之意義，僅只在於牠是代表着許多單位之總和。因此，站在價值生產的觀點上，無論此價值是由一千二百工人每個人單獨工作而生產的，或是他們同時在同一資本家管理之下共同工作而生產的，這都沒有關係。

但是，這裏於某種限度以內，又應當有相當的變動。在價值中所代表的勞動，是一種中等的社會平均勞動，即是一般的中等的勞動力之表現。可是所謂中等的大小是在許多不同的個別的數量中佔有中等地位的。在每個產業部門中，任何一個工人，——甲或乙——，與平均的中等工人比較起來，總會有相當的差異。這種個別的差異，如像數學中所說的『誤差』一樣，假使我們僱用很多的勞動者在同時作工，這種個別的差異便互相抵消而歸於沒有了。英國著名的辯論家和著述家白克，從他自己為農人的實際經驗中斷定，雖然在『很少數人的集團』中，如在五個英國農村雇工共同工作的時候，一切個人的差異都可以歸於消滅。照白克的意見，我們首先任意地選出五個工人，在一定的時間之內，他可以與任何其他五個工人完成同樣的工作。（註八）無論如何是很顯然的，同時僱有多數勞動者的集體工作日，再以工人之人數除之，這就可以給我們以中等的社會勞動之工作日。例如，一個工人每日繼續作工十二小時。一個資本家如若同時僱用十二個工

人，則一個工作日的總數即等於一百四十四小時。固然，這十二個工人中之每一個工人的勞動，比較中等的平均社會勞動總有多少的差異，每一個工人對於作同樣的工作所費去的時間，比較中等的社會平均勞動，總會有較多較少的不同，可是，若將每一個工人之工作日，看成為整個一百四十四小時的工作日中之十二分之一，於是便得着平均的中等社會勞動之性質了。但在資本家看來，他既僱用了十二個工人，則他之對於工作日便是將十二個工人之總和的工作日看成為一個工作日。每一個工人之工作日，僅只是看成為整個工作日中之相當的構成部分，無論這十二個人是在一處共同工作，或是他們中間的關係就只是在為同一個資本家而工作，這是沒有不同的。假使這十二個人分開起來，如若每兩個人去為一個小手工業主人而工作，那麼，要使這幾個小手工業者都生產出同樣的價值，因而實現為共同一致的剩餘價值率，這便是非常偶然的事了。個人的差異是不可避免地必然要發生的。假使這個工人生產某種商品所需要的時間，是多過於社會必要

勞動，假使他個人所必要的時間，是與社會必要工作時間或中等平均的工作時間相差得很遠，那麼，他的勞動力便不能算為平均的中等勞動力。這一類的勞動力或者是完全不能出賣，或者只能以低於中等勞動力的價值而出賣。每一個勞動者之最低限度的工作能力總是有，所以在以後我們可以看出，在資本主義生產中，是有方法以度量這種最低限度之能力的。雖然勞動力是依照着中等的平均的價值而支付，可是，這種最低限度是離開着中等的水平線的。因此在我們上面所述的六個小手工業主人中，他們所得的剩餘價值，有些會少於一般的剩餘價值率，有些會多於一般的剩餘價值率。這些不平等就社會上講是互相對消而歸於平均的，然而就個人說則不能如此了。所以，一般價值增殖的法則，只有到了各個生產者成為資本家同時使用多數勞動者而進行生產的時候，即是當他一開始便應用着中等的社會平均勞動的時候，纔能完全適用於各個生產者。（註九）

註八 當然呵，在各個人的勞動中間，因為在氣力上，熟練上，和興趣

上，都有很多的差異，彼此是不能相同的。但是依我自己之嚴密的觀察，我完全相信，隨意僱用任何五個勞動者，他們所工作的勞動量，一定與其他同年齡的任何五個勞動者所工作的勞動量是相等的。這就是說，在這五個人中間，有一個人是具有優良勞動者之一切資格的，有一個人是具有不良勞動者之一切資格的，還有其餘三個是位於兩者中間而接近於前者或後者的。因此，僅在這五個人之極少數人的集團中，可以發現任何一般的五個人所能以表示的平均『白克著：『饑荒之理想與實況』，一八〇〇年倫敦出版，第一六面』，此外可參考塊台來提著：『中等個人論』。

註九 羅士其教授報告他的發現說，常着一個女縫工去為教授夫人作兩日工作的時候，其所得的結果還是較多於兩個女縫工在一日之內所作的工。這位教授先生似乎是在育嬰堂中去了解資本主義的生產過程，因為

在那裏並沒有主要活動的人——資本家——在監視工作。

即是在生產方法不變更的條件之下，同時應用巨大數量的工人，也可以促成生產過程中之物質條件的革命。容納多數人作工的建築物，堆集原料的儲藏室，爲許多人同時應用或輪流應用的器具，工具，等等，總之，一切生產工具，現在都成了勞動過程中之共同使用的了。這些商品以及生產工具等等，其使用價值擴大加緊的結果，並不會增加其交換價值。另一方面，其公用的生產工具之規模，却應當擴大。可以容納二十個織布工人與二十架織布機器共同作工的房屋，比較一個獨立的織工帶着兩個雇工所用的房屋，當然要寬大得多。但是，建造一所可以容納二十個工人作工的場所，其所需要的費用，一定要較廉於建造十所容納二個工人作工的房屋。總之，大量集中的和共同使用的生產工具之價值，其增加的程度是不能趕上此等工具之範圍與效果的。共同使用的生產工具，他只移轉較小的價值部分於各單個的生產品。這裏一方面是因爲這種生產工具所移轉的總價值

，是同時被分配於巨大數量的生產品中；另一方面又因為這種生產工具，較之個別的小規模的生產工具，雖然在絕對的意義上是以較大的價值加入生產過程，但就其作用的範圍來說，在相對的意義上，反是以較小的價值加入生產過程。所以生產品中所包含的不變資本之價值部分，便跟着減少，於是商品之總價值便隨着這種程度而低落。使用生產工具中之這樣的節省，僅只是由於多數人在勞動過程中共同工作而發生的。生產工具之能以具有這種性質的原因，僅只由於牠已經變成了勞動之社會條件或社會勞動之條件，在這一點上牠便是與那些獨立工人或小手工業主人之散漫的較貴的生產工具是不相同的。甚至在許多工人僅只在地域上聯合工作（各作各自己之工作，僅只聚集於一屋中）而並不共同進行同一工作的時候，生產工具依然還是帶着這樣的性質。還在整個生產過程本身並沒有取得社會的性質之前，已經有一部分生產工具取得社會的性質了。

生產工具的節省之意義就在下面這兩個觀點上。一方面牠降低了商品之價值

，這同時便降低了勞動力之價值。另一方面，她改變了剩餘價值對於所墊付的資本總數之關係，即對於不變資本與可變資本之總和之關係。關於後一點我將於本書第三卷第一篇中再來考察，因為在解釋到那裏的問題之時候也要關聯到這裏所提到的問題。分析之進程中是需要這樣來解釋問題，也只有這樣纔能適合着資本主義生產之精神。因為在資本主義生產制度之下，勞動條件是與工人相對立着而己獨立的，所以勞動條件中的節省，代表着一種特別的行為，這種行為與工人沒有任何的關係，並不能提高工人之個人的生產力。

在某一種勞動形態之下，許多勞動者有計畫地共同參加於同一的勞動過程中，或是於各種不同而相互關聯着的勞動過程中，這種勞動形態叫做協作。（註十）

註十 『*Concours de Forces*』（『力之聯合』），見特拉隨著：『意志及其

效果論』，一八二六年，巴黎出版，第七八面。

一個騎兵營的攻擊力，或一個步兵團的抵抗力，他與那一切騎兵士兵或步兵

士兵之單獨的攻擊力或抵抗力之總和，是完全不同的；同樣，機械地各個勞動者之力之總和，也是不能與一種社會的集合力相比較的；當着許多人共同合作以執行某一種共同的工作，如像當着要舉起一件重物，旋轉一個絞車，或除去一個障礙物的時候，則這種集合力絕不是一切個人之力之總和所可比擬的。（註十一）聯合勞動所能達到的結果，或者是個人勞動所絕不可達到的，或者是個人勞動要在非常長的期間中纔能達到，或者是他只能在比較更小的範圍內可以達到。在這裏所說的，並不僅是說因為協作可以增加個人之生產力，而是說在這裏創造了一種生產力，這種力自身的性質必為一種羣衆的集合力。（註十一）

註十一 「世間上有許多很簡單的工作，牠的本身是無可分割而只有多數人協同工作纔能以完成。這一類的工作，譬如將這一塊大木頭拿到車上去，……等等的事，只有大多數工人同時在一個共同行動上互相幫助着纔可以完成」（瓦克菲爾德著：『殖民技術觀』，一八四九年倫敦出版）

，第一六八面）。

註十一 a 『假使要舉起一噸的重量，一個人必不可能，十個人必很感困苦，一百人共作此事，則每人只要一個指頭就够』（白勒爾著：『創立工業專門學校之提案』，一六九六年倫敦出版，第二一面）。

多數人的力，結合為一種集合力的時候，便產生一種新的力量，除開這一點不計以外，還有當着多數的生產勞動者發生了共同的接觸與集合之後，即可以引起一種競爭，和各種精神上的興奮，而提高每個勞動者之工作能力。所以十二個工人在一個工作日中共同集合而作出的一百四十四小時的工作，他們所造出的生產品的總額一定要高過於十二個工人各個單獨工作十二小時之總數，也要高過於一個工人作十二個工作日所得的生產品之總數。（註十二）這因為人的根本性質雖然不像亞里斯多德所說的是一種政治動物（註十三）但我們却可以說是一種社會的動物。

註十二 『當着一個耕種三百畝地的農家，和十個各耕三十畝的農家，僱

用同一數量之工人的時候，許多人以為他們都是同樣取得了多數人共同工作的利益，這對於一切不知道實際情形的人，是很難以了解的。一般人都認為一比四，等於三比十二，可是在實際上這種情形並不完全正確的。當着農忙的時候有許多工作是必須要很多的工人同時去作，纔能作得快而好。譬如在收穫的時候，二人運送，二人裝載，二人傳遞，二人整理，另外一些人在禾堆或倉屋中積壘，這樣工作的成績，一定二倍於那些在小農家中之同等數量的散漫的工人所作出的成績』（一個農人所著的：『米糧現價與農場範圍之關係之研究』，一七七三年倫敦出版，第七——八面）。

註十三 嚴格說來，亞里斯多德的定義，就是將人看成為城市共和國的公民。這種定義所表示的古代的特徵，也就如同佛蘭克林論到央歧人（央歧人為美洲北部之土人——譯者）而說人為製造工具之動物一樣。

多數勞動者同時做一件工作，或是彼此都做著同樣的手續，而每一個勞動者之個別的勞動，都是代表着整個勞動過程中之某一部分，或是可以代表此過程中之相異的各個階段，這樣共同協作的結果，總可以使得被加工的勞動對象得以於較快的時間中穿過這些階段。例如許多石匠列成一排，爲的將建築石料從一個場所的下面運至上面，他們每個人都做着同樣的工作，可是每個人的工作都代表着其整個工作中之彼此連續的一部分，代表着其中特別的一個階段，每一件石料都必須從這一整個過程中經過，這樣，這些石料經過十二個勞動者之二十四隻手中，一定可以很快的達到其目的地，較之每個工人用兩隻手，以梯子上下搬運，一定要快得多。（註十四）協作後則勞動對象可以在更短的時間內穿過同樣的距離。但另一方面，例如一個建築物可以從各方面同時動工，參加工作的人雖然做同一樣或同一種類的事，可是，勞動的聯合便因此成立了。譬如由勞動者聯合而組成的一百四十四小時的工作日，對於此勞動對象可以從各種相異的時間與空間而着

手，這種集體勞動者或勞動總體，前後左右都是他的耳目，在某種程度上說，無處不表示他是存在的。這種集合的勞動日，比較一個工人作十二個之十二小時的工作日，比較他們只能於勞動對象之一方面着手的時候，一定可以使生產品更快地歸於完成。在這裏，生產品的各個部分，在空間上可以同時完成的。

註十四 『此外值得特別指出的，即這種部分地分工，甚至當着許多工人正在進行着同一個工作的時候也是會存在的。當着許多石工排列於高梯上面而彼此上下傳遞石料的時候，所有的石工是在進行着同樣的工作，然而其中還是存在着一種特別的分工；這種分工即是使每個工人都將石料轉運至相當的距離，這樣比較每一個工人單獨地由高的梯子而上下搬運的時候，自然可以更快的達到目的地』（斯卡湃克著：『社會財富之理論』，一八四〇年巴黎出版，第一卷，第九七——九八面）。

我們要特別指明的，就是彼此共同地互相幫助以執行同樣的或同類的工作，

這在一般最流行的簡單的協作形態中，佔着很重要的地位。假使勞動過程是很複雜的，那麼，在這些集合作工的工人中間，分成相異的各組以同時執行各種不同的手續，只是這一個原因，便已經能以縮短為製造總的生產品所必要的工作時間了。（註十五）

註十五 「假使在執行一種複雜的工作，則各種不同的手續必需同時並進。一個人作這一件，另一個人作另外一件，兩個人的工作合併起來，則可以達到一種為一個人所決不能實現的成績。第一個人搖櫓，第二個人管棧，第三個人則拿網打魚，纔能有捉得魚的結果，不有這樣的合力是不會有這樣成績的」（特拉隨著：『意志及其效果論』，巴黎，一八二六年出版，第七八面）。

在許多產業部門中都有一種緊急時期，即根據着勞動過程之性質，而決定在一定期間之內必需達到某一種的勞動結果。例如一羣羊需要剪毛，或若干麥田需

要收穫，這些生產品的數量與質量如何，都要決定於他們是否能在一定的期間以內開始與完成這種工作。這個過程是必需在一定的時間以內完成，這就如同去捉鱈魚必需預先將各種手續準備好一樣。每一個人在一晝夜之內，譬如能作十二小時的工作，則他在一日之內便沒有更超過這個時間而多作工的可能；而一百個人協作的力量則可以將每個工作日之十二小時的工作時間，擴大至一千二百小時。勞動期限如緊迫了，則需要羣衆勞動之大量的集合，以便於必要時期中出現於勞動場所裏。（註十六）應時的工作成績，是完全依靠於同時能應用大量數的工人，依靠於應用工人數目之效果所及的範圍；但無論如何，這種數目一定要少於那些單獨的各個作工而能以在同一時期中完成同樣工作的人數。正因缺少這種協作的緣故，所以美國西部每年荒廢了很多的穀類；在東印度一部分的地方，英國的統治在那裏破壞了其舊有的公社，以使那裏不能協作，也荒廢了很多的棉花。（註十七）

註十六 『在一定的時機之中去完成某種工作（農業工作），這是非常重要的

的』。(『米糧現價與農場範圍之關係之研究』，第九面)。『在農業中沒有比時間更重要的因素』(李必著：『農業之理論與實際』，一八五六年出版，第二三面)。

註十七 『另外一種弊害便是，在這種國家中，除了中國和英國以外，他的勞動出口當比任何國家爲多，然而他却不能找着充足的工人數量以收穫棉花。這種現象之結果，使着大部分棉花成熟之後都沒有採集，而另外一部分棉花則是當着已墮於地上之後而採集的。於是一部分已經變了顏色，另一部分則已經腐朽了。在緊要時期中沒有充足數量的工人之結果，遂使農場主人對於英國所非常渴望的那一大部分收成，事實上不得不將他完全放棄了』(胡卡爾著：『陸上新聞要覽兩月報』，第二十二期，一八六一年，七月出版)。

一方面，協作擴大了勞動在空間上所及的範圍，因此，在某些勞動過程之下

，勞動對象在空間上的排列，其自身也要求着大量勞動者的協作。例如，土地上的排水，築堤，灌溉，運河，修路，鐵道等等，是必需協作的。另一方面，在相對的意義上說，在對於生產範圍之比較上說，協作使生產範圍在空間上比較的縮小了。一面縮小了勞動之空間上的範圍，而同時又擴大了勞動之作用的範圍，既然如此，則許多費用都因此節省了，這都是由於勞動者之大量的集合，各種相異的勞動過程之合併，和生產工具之集中，等所促成的。（註十八）

註十八 「因為農業的進步，使着從前在五百畝土地上所用的資本和勞動之數量，甚至還超過這種數量，現在却都集中於一百畝的更完成的農業土地上了」。雖然「對於應用資本及勞動之數量說，勞動的範圍是縮小了，但是比較從前每一個獨立生產者所能活動的範圍，其生產的範圍却是擴大了」（爵賴斯著：『財富分配之研究』，第一部，一八三一年倫敦出版，第一九一，一九九面）。

大多數工人之集體的工作日，較之與其同等數量的個別工人之工作日之總和，可以生產出更多的價值，因此便縮小了生產一定數量之使用品所必要的勞動時間。在各種個別的不同情形之下，這種勞動生產力的提高可以各種不同的方法而達到，或是機械地提高了勞動者的力量，或是擴大了勞動活動之空間的範圍，或者在與其生產範圍之比較上是縮小了生產場所之空間的地位，或者在緊要關頭中可以於短時間內而施以大量的勞動，或者使各個人中間發生競爭而增加了他們的興奮精神，或者使許多人作同樣的手續以使整個工作都能各方面地不斷地進行，或者使各種不同的手續能以同時前進，或者因為共同使用而可以節省生產工具，或者使其個別的勞動都可以取得中等的社會勞動之性質。但是在所有這些情形中，集體的勞動日之特別的生產力是勞動之社會的生產力，或者說是社會勞動之生產力。他是從協作中發生的。在和其他許多工人之有計劃地共同工作中，則其中各個人的性質可以消滅而其種屬之共同的性質可以發展。（註十九）

註十九 「每個人的力量是很微弱的，可是，這種微弱力量的集合，便可以造成一種總的力量，這種力量要更大於其各部分力量的總和；因為力量一經集合之後，便可以減少時間而增加活動的範圍」（見卡里對於菲額所著之『政治經濟管見』（第一次發表於一七七三年）之附註，載於意大利經濟學家所出版之庫斯托吉全集第十五卷，第一九六面）。

法文版補註 「集合勞動之成績，乃是個人勞動無論如何所不能達到的。跟着人數的增加，這種集體工作在最後所能造出的生產品，是要大大地超過簡單的個人生產品之總和。在藝術和科學工作的範圍中，幾個人在一日之內所作的成績，事實上可以超過任何一個人在其畢生中所能做到的。數學上所謂「全體等於其各部分之和」的公理，應用到我們這裏便是不正確的了。對於勞動——人類存在之最大的寶物——來說，集合力所努力取得的生產品，必定要大大地超過於分散的個別勞動在任何時候所

能努力得着的效果』(賽得勒爾著：『人口法則』，一八五〇年倫敦出版)。

一般說來，工人因為自身是處於分散的狀態，他們自身是不能進入於直接協作之過程中的。一方面說，工人實現協作的條件，必需是他們能以集聚於某一處所，而另一方面，大量僱傭工人之協作，只有當着同一個資本家同時應用很多的工人，即同時購買許多勞動力的時候，纔能實現。因此，當着這許多勞動力在生產過程中還沒有集合以前，而這些勞動力之集合的價值，即一日或一週的工資之總數，必需先集合於資本家之腰包中。為的要一次來付給三百工人之工資，雖然只付一日，但比較在一整年中之每星期給付少數人的工資，其資本還需要有更大量的支出。因此，協作的工人數目之多少，即協作範圍之大小，首先便決定於各個資本家購買勞動力所能支出的資本數量，決定於資本家所提供於多數工人以作為生活資料的資本數量。

不僅對於可變資本是如此，對於不變資本也是如此。譬如，僱有三百工人的資本家，比較三十個各僱十個工人的每一個資本家，其對於原料費用所支出的，一定要超過三十倍。其所使用的勞動工具總額及其價值之增加，固然並不是和僱用工人之數目之增加是同一比例，然而他們的增加一定是很大的。因此，各個資本家手中之大量的生產工具之集中，這就是僱傭勞動者協作的物質條件，而協作之範圍，即生產之規模，就是根據着這種集中的程度而決定的。

最先，每個資本家之應有的最低限度的資本價值，必需足以同時僱用相當數量的受其剝削的工人，使着這些工人所生產的剩餘價值之總額，能以使剝削者自身不親自參加勞動，使小手工業主人變而為資本家，以形式上造成資本主義之關係。現在則這種最低限度的資本，變為使那些散漫的彼此獨立的勞動過程，化為一個集合的社會勞動過程之物質條件了。

工人不為自己作工，却為資本家作工，並且在資本家監督之下作工，資本家

對於工人的支配權，原來就是這種形式的結果。跟着大量的僱傭勞動者之協作範圍的發展，資本家的支配權就成爲實行勞動過程自身之必要的條件，成爲實際的生產條件。資本家在生產場所中之命令，現在就猶如司令官在戰場中之命令是一樣的必要了。

一切大規模的共同勞動及一般的勞動，多少總需要一種相當的指揮，這種指揮使各個人的活動得以調和，以完成在所有生產機體之整個活動中所具有的作用，因爲這與各個獨立機體的活動是不能相同的。一個演奏提琴的人可以照顧自己，整個樂隊就需要一個音樂指揮者了。當着隸屬於資本家的勞動者變成一種協作勞動的時候，則管理，監督，調和的就成爲資本的職務了。但是，因爲資本是具有有一種特別的職務，所以這種管理的職務也帶着相當的特殊性質。

首先，資本主義生產之根本的動力與堅決的目的，是要盡可能地達到資本之更大的價值增殖（註二十），即是盡可能地生產更多的剩餘價值，因此資本家便要盡可

能地剝削工人之大量的勞動力。跟着同時被僱傭的工人數目之增長，他們的抵抗力便也隨之增長，因此必不可免地，資本家的壓制，即對於工人之抵抗力的壓制，也要隨着增長起來。資本家之管理權，不僅是大規模的勞動過程之本性中所產出的一種特別職務，而成爲此勞動過程中之構成部分，並且這種管理權也就是此社會勞動過程中之一種剝削機能，而他自身便於剝削者及其剝削的原料中間，創造了一種不可調和的矛盾。此外，在勞動者看來，生產工具是屬於與他自身相對立的他人的財產，所以跟着生產工具之範圍之擴大，對於他們適當的管理之必要也隨着增長起來。（註二十三）還有，僱傭勞動者的協作，僅是資本家在同一時間應用了許多工人之結果。他們中間之職務上的聯繫，以及他們成爲整個的生產集體，這些關鍵都不在於他們自身，而在於聯繫並統制他們的資本。因此，這些勞動者之相互的聯繫，在他們自身之觀念上認爲是資本家之計劃，在實際上是資本家的威權，即一種別人的意志，強制勞動者去達到他的目的。

註二十 『利潤，……生產之唯一目的』（賈可白著：『貨幣對一切事物之回答』，一七三四年倫敦出版，第一一面）。

註二十一 英國『Spectator』報於一八六六年六月三號登載一個新聞，說在滿啟斯特地方鐵絲製造公司，自從成立了資本家與工人一種特別的公社以後，『第一個結果便是意想不到地縮小了原料的浪費，因為任何人都與其他的一切私有者一樣，對於自己的財富是不會無故浪費的。除了償還不當的債務以外，浪費材料，便是工業上一切損失之最大的源泉』。同時這一個報上，又指明了在羅啟德爾之協作經驗中的重要缺點：『這裏證明，工人團體去管理店鋪，工廠，或其他任何樣的產業形式，都是能以成功的，他們特別的改良了勞動者自身之地位，但是（！）他們完全不為資本家留一個顯然的位置』。這是如何可怕呵！

因此，依照着資本主義的指導所帶着的兩重性質，便相應着使牠所統治的生

產過程也一樣含着兩方面的意義，這種生產過程一方面是志在製造生產品的社會勞動過程，另一方面則是資本價值之自己增殖的過程。資本家在生產過程中的指揮形態是極端專制的。因為協作在廣大範圍內的發展，這種專制主義便也發展出各種相異的形態。我們已經看出，在資本達到了某種最低限度的數量之後，只要在這個資本數量之下是能以實現所謂資本主義生產的時候，資本家自身便已經解除了一切親手的勞動。同樣，資本家又將其直接的經常的對於某些個別工人或一群工人之監督的責任，讓給僱傭勞動者中間之某一特殊部分的人。就如同軍隊中需要許多將校尉士一樣，在那為資本這一總司令所統率之下而集合的許多勞動者中間，也應當有一種產業上的將校尉士，以資本家代表的資格而分佈於生產過程中間。將監視的責任，作為他們之特殊的任務。若以獨立的農民及手工業之生產方法，比較那些應用了多數黑奴的墾殖公司之生產方法，經濟學者時常批評墾殖公司中之生產方法，乃是生產中的一種浪費。（註二十一）但是，到了他們觀察

資本主義生產方法的時候，他們便將由於勞動過程中之大規模的性質所產生的指揮作用，和由於勞動過程中之資本主義的性質（即根據其相互矛盾而發生的彼此仇視的性質）中產生的另外一種作用，兩者看成一致的東西。（註二十二）資本家並不是因為他管理了產業機關，纔說他是資本家；——相反的，他所以管理產業機關的原因，乃因為他已經是資本家。產業上之最高的政權，完全變成爲資本之附屬品，就如同封建時期中之軍事與法庭的政權，乃是土地私有之附屬品一樣。

（註二十二a）

註二十一 a 凱仁斯教授指明『勞動之監督』爲美國南部各州之奴隸勞動

中之特性，他又說：『北方的小農民，將自己土地上之全部的生產品都收割於自己家中，在其勞動中並不需要其他的鼓勵或刺激。一切監督工作在這裏都是不必要的』（凱仁斯著：『奴隸之力』，一八〇二年倫敦出版，第四八——四九面）。

註二十二 詹姆士·斯突亞特對於各種生產方法之社會的特質，通常是能以很敏銳地辯別清白，他說：『爲什麼大工業破壞了小私有的工業，不是因爲他們更能使奴隸單簡化嗎？』（『政治經濟學原理』，一七六七年倫敦出版，第一卷，第一六七——一六八面）。

註二十二 a 康德及其流派們，由此便可以其對於資本主義統治的論証，同樣地說明封建統治存在之永久的必要了。

工人在他還以勞動力出賣者之資格而與資本家接觸的時候，他還是其自己的勞動力之私有者。但工人所得以出賣的，僅只能是他自身所有的東西，他僅只能出賣其個人的單獨的勞動力。雖然當着資本家不是僱用一個工人而是僱用一百個工人的時候，這種情形仍是不能有所改變，因爲在這時候資本家仍然不是與一個工人締結條件而是與一百個彼此獨立的人締結條件。資本可以僱用此一百個人，並不在他們中間規定協作。因此，他是償付一百個獨立的勞動力之價值，而並

不是償付此一百人的集合勞動力之價值，工人都是以獨立的個人之資格，而與同一個資本家建立某種一定的關係，而並不是相互的關係。他們中間的協作是在勞動過程中發生的，但是勞動力在那時候已經不屬於他們自己了。勞動力加入勞動過程以後，就成爲資本之一部分了。彼此相互協作的工人，都成爲整個發展活動的有機組織之組成員，都是代表着資本存在之特別的形態。因此，工人在協作中所發展的生產力，是資本之生產力。工人一經置諸於一定的條件之下，這種生產力就不費一文代價而自然發生出來，而資本家正是將工人置於這樣的條件之下。因爲勞動之社會生產力，即與許多工人共同工作所發生的生產力，是沒有使資本花費一文，因爲在工人之勞動尙未隸屬於資本之先，這種生產力沒有由工人發展出來，所以這種社會的生產力似乎其本身的性質便是屬於資本的，似乎爲資本之內在的生產力。

單純協作之意義，其最偉大的表現便在於那些亞細亞，埃及，埃特魯人民之

古代的建築物上。『在古代可以看出，這些亞細亞國家於供給了其自己之民事上軍事上之需要以外，還有相當數量之剩餘生活品，可用以建造一些美麗的或公益的建築。因為在他們的統治之下，差不多全是非農業的勞動力，又因為那些君主和教士掌有處理一切剩餘生產品之全權，於是使他們有了在其全國各地建築雄壯的紀念物之一切工具。……在這些巨像以及巨大重量物的轉運，幾乎全部工作都只單獨用人力的勞動，並用得很浪費地。為達到這些目的，工人之數目以及其精力集中之程度是要很充分的。譬如從那大洋最深的地方，將巨大的珊瑚石提至海島與陸地上，雖然這個勞動過程中之每一個參加者都是力小的，體弱的，怨望的。這些亞細亞國家中之非農業的勞動者在工作中所能以貢獻的就只是他們各個人之肉體上的力量，而他們的人數就成爲一種巨大的勢力，對於此巨大勢力之統一的指揮，便造成了上述那一切巨大的工程。因為這許多工人之生活資料，都是集中於一個或幾個人之手中，於是這樣的事業纔有實現的可能』。（註二十三）這些亞

細亞，埃及，埃特魯之君主的威權，現在轉入於資本家之手中了，——自然，究竟是個人的資本家，或是如股份公司中所表現的集合的資本家，這是沒有關係的。

註二十三 見爵賴斯所著之『各民族政治經濟講義』，一八五二年，黑得浮得出版，第七七——七八面。在倫敦以及歐陸各國首都中所搜集

的關於亞細亞埃及及其他各國之建築圖案，即是此種協作勞動之顯然的証物。

我們在人類文化初期之勞動過程中，例如狩獵人羣（註二十三^a）或印度的農業公社中所可以看到的協作形態，一方面是建築於共同的生產條件之下，另一方面則因為每個人還是受着氏族或共產集體中的羈絆，如像蜜蜂還沒有從蜂巢中解放出來一樣。這種協作形態之兩方面的原因，都是與資本主義的協作形態不同。古代，中世紀，以及近代殖民地之偶然應用的大規模的協作，是建築於直接的統治

和隸屬關係之上，通常是建築於奴隸制度之上。相反的，資本主義的協作形態在其一開始的時候便是以自由的僱傭勞動為前提，即是以自由的工人出賣其勞動力於資本家為前提。但在歷史的發展上，這種協作形態是與農民經濟及獨立的小工業者相對立着而發展的，並不顧計這些經濟是否還帶着行會性質。（註二十四）對於這些形態說，資本主義的協作，並不能算為特別的歷史的協作形態，但是協作原則可以認為是資本主義生產過程中一種特點，是資本主義生產過程中之特殊的歷史形態。

註二十三 a 林怪特在其所著之『民法論』上稱狩獵為協作之最初的形態，而獵取人類（以人為狩獵之對象——戰爭）為狩獵之最初的形態，這或者不是沒有根據的。

註二十四 無論是農民經濟，或是獨立的小手工業者之經濟，一部份為封建的生產方法之基礎，另外一部分，在封建生產方法消滅之後，又與資

本主義的生產同時存在。同時，當着原始的東方的公社制度已經消滅之後，而奴隸制度還沒有能够廣大的統治生產的時候，在這種社會之標本時期中，這些經濟形態還成爲古代社會之經濟基礎。

協作形態所發展出的勞動生產力，表面上似乎爲資本之生產力，同樣，協作形態自身也與個別的獨立生產者或小手工業主人之生產過程是相對立着，而成爲資本主義的生產過程之特殊形態。在勞動過程隸屬於資本的條件之下，這便是在實際的勞動過程中所逐漸發生的第一個變動。同時在一個勞動過程中應用大量的僱傭勞動，這個前提便是資本主義生產制度之出發點。沒有這個條件，資本之本身便不能存在。因此，資本主義的生產方法在歷史的發展上是必需使勞動過程轉化爲大規模的社會勞動過程，而另一方面，勞動過程之大規模的社會形態，因爲其生產力之提高，而又被資本應用爲剝奪勞動以取得利益的方法。

在我們以上所考察的協作之基礎形態，是與生產之大規模的範圍相伴隨着的。

但是，此外還有另一種沒有說到的形態，這在資本主義生產方法的發展中是標明爲一特殊階段的。當着手工作坊是以手工業的形式而組織的時候（註二十五），正是類乎這種意義。而在這種手工作坊時期中，大規模的農業與小農民經濟不同的地方，在這種反映之下，也僅只是同時僱用的工人數量之增多，和生產工具集中的範圍之擴大而已。在那些應用着巨大資本之生產部門中，簡單的協作通常佔着最優勢的地位，而勞動分工和機器還是沒有什麼顯然作用的。

註二十五 『在同一工作中之許多人的熟練，勤奮，與競爭，難道不是改良這種工作之方法嗎？難道英國還能有其他的方法以使這些絲織作坊中發生更高的進步嗎？』（柏開里著：『詢問者』一七五〇年，倫敦出版，第五六面，第五二一節）

雖然在牠自己之簡單形態中，雖然當牠代表一種特別形態而與比牠更爲發展的形態同時存在的時候，協作終於是資本主義生產方法之基本形態。

第十一章 分工及手工坊

一、手工坊之二重性的來源

於分工的基礎之上所建立的協作，在手工坊中創造了其標本的形態。這種形態從十六世紀中葉以至十八世紀之最後的三分之一世紀以前，都成爲統治了資本主義生產過程之最顯然的形態。

手工坊是由兩種方法中發生的。

在第一種情形之下，便是在一個作坊與一個資本家的指揮之下，各個種類相異的獨立的手工業者聯合起來，每一種生產品，必需次第經過他們的手，纔能達

到最後的完成形態。譬如，一個四輪馬車，從前是車匠，馬具匠，裁縫匠，鎖匠，帶匠，旋盤匠，緣飾製造匠，玻璃匠，畫匠，漆匠，和鍍金匠，等等各個獨立的多數手工業工人勞動之總生產物。然而製造馬車的手工作坊，却將這許多相異的手工業者，集合於一個作坊之內，而共同的去完成他們的工作。固然，馬車還沒有造成以前，是不能鍍金的。但是如果同時的製造許多馬車，則當着另外一部分還在生產過程中之較早的階段時，而在先進入生產過程中的生產品便已經有一部分是可以鍍金了。僅是如此，還是沒有能脫離簡單的協作之範圍，還是以舊來的人力與物質為材料的。可是，不久便發生了一種本質的變化。那些專門從事製造馬車的裁縫匠，鎖匠，帶匠等等，便逐漸失去了從前在各該業獨立工作中一般工作的習慣和能力。另一方面，他對於在此狹小範圍內之簡單的活動，成了最適宜之形態了。原來，製造馬車的手工作坊只是各個獨立的手工業者之聯合。後來，却使馬車的生產逐漸分成為各種相異的特殊手續，每種手續都變成了適合於

某部分工人之專門的技能，而這些手續的總合，則必需是這許多工人之聯合總能成就。同樣，織布的手工作坊以及許多其他種類的手工作坊，也是由聯合各種相異的手工業於同一資本的命令之下而成立的。（註二十六）

註二十六 關於組成手工作坊之這一類的方法，我們可以舉一個更近代的例子，這即在下面的引證中就可以看出。在里昂及尼姆地方之繅絲業及絲織業中，帶着顯然的民族社會的性質。在這些工業中有很多的女工和童工，但並不有害於他們的體力及健康。工人還是居留於他們之德若姆，瓦阿爾愛塞爾，瓦克魯斯，等等可愛的本鄉中，他們就在那裏養蠶和繅絲，絕沒有近代工廠的性質。在精密的考察之下，……分工的原則在這裏却表現出他們固有的特點。他們中間有繅絲者，紡績者，染色者，衡量者，以及機械者，但他們並不結合於共同的場所之內，並不是共同為一個主人作工，他們都是獨立工作的」（布郎葵著：『產業

經濟講義』。布萊斯編，一八三八——三九年，巴黎出版，第七九面。

。從布郎葵說了這些話以後，這裏的情形已發生了相當的改變，一部分從前獨立的工人，現在已經聯合於工廠之內了。「在原著第四版的時候，恩格斯又補註：『從馬克思寫了這以後，在這些工廠中又採用了力織機而驅逐了手織機。在克列弗爾德的絲織工業中也是同樣的情形』。」

可是，手工作坊又可以從與前面相反的方法中發生出來。許多手工業者，被一個資本家同時僱用於一個作坊中，彼此做同樣的或同類的工作，如造紙，製鉛字，或製針之類。這是協作中之最簡單的形態。這些手工業者中間之每個人（或者還有一二個人為其助手），都要製造商品之全體，即是說，需要次第完成此整個商品之一切必要的手續。他們的勞動依然保持其舊有的手工業的性質。但是不久，外部的環境，却一定要使着這種許多工人集中於同一場所而進行着同一勞動的事實，發生了另外的工作方式。譬如，要有一種方法，能在一定的時間限制之內，

生產較多數量的商品。因此，勞動便分開了。從前使各個手工業工人自始至終單獨地次第完成整個商品中之各個相異的手續，現在則使着這些手續互相分離而成爲個別的工作，在空間上使這些工作都仍然是彼此接連着，將各個手續分派與每個工人，使着這些集體的工作者同時進行此一種工作。這種偶然的分離在幾次重演之後，便發現了其特殊優勝的地方，於是逐漸形成有系統的分工制度了。從此以後，商品便由一個人包做各種手續的獨立的手工業者之生產品，變成此一團的手工業者在每一個人都只做某一特殊手續的條件之下所生產出的共同生產品了。德國那些行會的造紙業工人所需要次第完成的許多手續，在荷蘭的造紙工業中，便成爲此一團協作工人中所劃分的各種特別手續，而能以同時進行了。魯蘭泊地方之行會的手工造針業，是成爲英國造針的手工作坊之基本要素的。但是，在魯蘭泊，一個製針工人或許要次第完成二十種手續，纔能生產一個針，而在英國的手工作坊中則用二十個手工業工人同時作工，每人只担任此二十種手續中之某一個

手續。這二十種手續，再根據其工作中的經驗，還可以繼續地再分爲更小的手續，更簡單化，更個別化，以至成爲各個工人之特殊的機能。

因此，手工作坊是由手工業中之兩個道路發展而成的。一方面牠是成立於各個不同的獨立的手工業之聯合，逐漸地喪失其各個的獨立性，而使每一個人只能盡其某一方面的作用，僅只使其能以執行某一特定手續而互相補助以製造共同的一件商品。另一方面，手工作坊也可以成立於同業的手工業者之協作，而將此手工業化爲許多不同的特別的手續，使各種手續之獨立的程度，足以成爲此同業中之每一個工人的特別的機能。所以一方面，手工作坊造成了生產過程中的分工，並且使分工繼續發展，而另一方面，手工作坊又將從前彼此獨立的手工業，現在使他們聯合起來。但無論他的出發點是在那一種情形之下，其最終的形態終是一樣，終是以人爲工具的生產機關。

爲的要能以更正確地了解手工作坊中的分工制度，必需要注意下面的一點。

首先要認清在手工工作坊生產過程中所分成的許多特殊階段，完全是依照着其手工工作中所經過的各個特別手續。無論其所分解成的手續是簡單或是複雜，但總還是保存着其手工業的性質，生產組織還是建築於其每一個工人之體力，熟練，速率，和對於勞動工具之運用能力上。這種基礎仍舊是建築於手工業之上。在這種狹仄的技術基礎之上，在生產過程中產生真正科學的分解是不可能的，因為生產品所經過的每一個部分的過程（即在生產過程中所經過的每一階段——譯者註）都是將牠看成爲部分的手工業的勞動而完成的。正因為這樣，所以手工業技術還是做成爲生產過程中之基礎，每個工人都是專門適合從事整個過程中之某一部分的機能，他之終生的勞動力也就僅只能成爲這一部分的機能之器官。最後，分工的本身乃是協作中的一個特殊形態，牠之許多的優點都是由於協作中之一般的性質中產生的，而並不是由於他自身之特殊形態。

二、部分勞動者及其工具

（本文中「部分勞動者」，不是「一部分勞動者」之意義，而是在整個勞動過程中只執行一部分勞動的人；不作此生產品中之全體勞動，而只作其中之某一部分的勞動，所以稱爲「部分勞動者」。——譯者註）

我們更仔細地考察一下，首先便有一件很顯然的事，一個終生做一種簡單手續的勞動者，將其整個身體變成了執行這種手續之機械的單純的器具，因此，他對於這一工作所費的時間，當然要少於次第做完各種手續的勞動者所費的。然而做成手工作坊之活動機械的那一種集體的工人羣，正是純粹由於這些單純的部分勞動者所組成的。於是和獨立的手工業相比較起來，手工作坊就可以更短的時間而生產出較多的生產品，即是說，勞動生產力因之提高了。（註二十七）自從這種部分工作變成了某些個別工人之獨立的特殊的機能以後，對於這種部分工作之工作方法的本身也逐漸完備了。同樣的簡單的手續之返復地重演，以及集中注意力於此狹仄的部分，這就使勞動者從經驗上可以學習着以最少勞力之支出，而得出其

所期望的結果。並且，這些勞動者及其後代們，既同時在一個手工作坊中共同工作，很自然地便可以將那些技術上的經驗很快地鞏固起來，蓄積起來，並將牠傳授與新起的後代工人。（註二十八）

註二十七 『在手工作坊的各個勞動者中間，其勞動的分解愈是複雜，則他作的技術愈好，愈是迅速，而同時愈是可以減少時間和勞動』（『東印度貿易對於英國之利益』一七二〇年，倫敦出版，第七一面）。

註二十八 『容易的勞動乃是傳統的熟練』（賀得斯金著：『通俗經濟學』，一八二七年，倫敦出版，第四八面）。

手工作坊對於牠在社會上所遇着的原來的工業勞動中的分工，將牠移於其作坊內部，並使牠發展到頂點，這樣便造成了部分勞動者之熟練的程度。另一方面，手工作坊將某一部分工作化為某個工人之終生的機能，這就如同過去社會形態中努力將某種手工業變為世襲的事業一樣，以幫派或行會的形式而將牠凝固起來

。唯恐各個人在一一定的歷史條件之下所造成的變異性，是不能產生爲幫派的。幫派與行會，也是如動植物之各類各屬一樣，是在同樣的自然法則之下而產生的，其差別就在於幫派之世襲性及行會之排他性在其發展程度上，除了自然法則之外，還要受社會法則的支配。（註二十九）

註二十九 「在埃及，其技術之進化已經達到了很高的程度。因爲世界上僅只是在這一個國家中，牠的手工業者是決不從事於其他階級的人民所作的職業，而他們所從事的手藝，完全是法律所限制於其整個民族中之世襲的手藝。……在其他的民族中，那裏的手工業者是要注意很多的事作。……時而他們想去耕田，時而他們想去經商，時而他同時想兼營兩種或三種事業。在自由的國家中，他們還要想去參加國民大會。……在埃及就全不是這樣，每個手工業者，如若干涉了國家事務或是同時進行了幾種事業，便要受很嚴格的懲罰。因此，任何人都不能影響其對於自

已職業的注意。……還有，從他們祖先那裏就遺傳了很多的方法，而他們自己也很熱心地企圖進步」（西庫勒斯著：『歷史文庫』，第一卷，第七四章）。

『透卡細紗之優美，科洛曼得爾棉布及其他材料之美觀與不退色，從來還沒有更勝過他們的東西。而他們的生產，沒有資本，沒有機器，也沒有分工，也沒有其他任何可以產生歐洲工業中那些特點的方法。這種織工多是孤立的手工業者，他製造貨物是依照着消費者所定購的，他工作所用的織機，構造也是十分簡單，有時就只是幾根粗笨的木條所組成的。他甚至沒有一種捲經紗的器具，使他的織機必須伸張得很長，於是織機所佔的地方便超過了其房屋所能容的長度，而不得不延長到露天中去；天氣若變壞了，工作便必需停止』。（註三十）

註三十 見胡馬拉及詹姆斯，威爾遜著：『英領印度之歷史的及現狀的敘述』，一八三二年，愛丁堡出版，第二卷，第四四九面。印度織機是很高

的，經線是垂直地排列着。

僅只因為歷代的遺傳和長期的積累，纔使印度人如蜘蛛一樣，具有這樣靈巧的技能。然而和大多數手工工作坊中之工人比較起來，這樣的印度織工，總算做了很複雜的勞動。

當一個手工業者在生產一種生產品的時候，如要他次第做盡許多各個不同的手續，則他一定要時常變更地位，變更工具。當他做完這一手續而過渡到別一手續的時候，一定要使其勞動過程中發生間斷，而成爲其工作日的空隙。假使他整天繼續着做同一種手續的時候，這種空隙時間便減少了，他的空隙時間之減少的程度，即決定於改換手續的次數之減少的程度。在這裏，勞動生產力提高，或是因爲在同一時間之內支出更多的勞動，——即是勞動強度的增加——，或是因爲減少了勞動力之不生產的消費。每一種由靜止到運動的過渡中，都需要一定量的勞力之支出，可是一到了以一定的標準速度而繼續工作的時候，這種力的支出便

節省了。另一方面，這種繼續着同一樣的勞動，削弱了工作中之緊張的注意力和與奮力，因為在工作活動的推移中，完全減少了工人之休息與恢復精力的時間。

勞動之生產力，不僅決定於勞動者之熟練的程度，並且也決定於他所用的工具之完善與否。一方面，同一種類的用具，如鋸，錐，鑽，斧，等等，在各種不同的勞動過程中都可以使用，另一方面，同一種類的工具，在同此一個生產過程中，又可應用於各個相異的手續上。但一到同一勞動過程之各種手續彼此獨立的時候，而每一種手續在每一個部分勞動者之手中，獲得了一種更進步的專門的形態，則向來之適用於各種相異的手續之工具，便有發生改變之必要了。至於這些工具形態改變的方向，則是根據着舊有工具在工作過程中所表現的特別困難之經驗而決定的。勞動工具的分化，使着同類的工具表現為各種相異的形態，以適用於各個專門化的手續，使着各個工具都只能在各個專門家的部分勞動者之手中，纔表現其特殊的作用，——這就是手工坊中的特徵。單只柏明漢地方就有五百

種不同的槌子，不僅每種槌子只能適用於一種生產過程，並且許多種槌子之共同的作用，都只能適合於此同一生產過程中之某種特別的手續。手工作坊時代，爲要使勞動工具能以適合部分勞動者之專門的職務，於是使着勞動工具日趨簡單，改良，而且種類加多。（註三十一）就在這裏，手工作坊造成了機器發生之物質的前提，因爲機器就是由於多數簡單工具之結合而成的。

註三十一 關於動植物之自然器官，達爾文在其不朽的名著『The origin of Species』——『物種源始』中說道：『當同一器官要管理各種工作的時候，則這種器官發生變化的原因，或者可以這樣說：若以這種器官較之那些僅只限定某種專門任務的器官，則自然淘汰原則對於形態中之某些小的變化，是較少給與以嚴重抑制的。譬如，可以切各種物件的刀，大體上都是一樣的形態，至於爲某種特殊作用而製定的工具，如若使牠改爲別種用途，則必須改變其原來的形態了』。

部分勞動者及其工具，乃是手工作坊之簡單的元素。現在我們再來考察整個的手工作坊。

三、手工作坊之兩種基本形態：混合的手工作坊與有機的手工作坊

因為其內部的構造不同，手工作坊便分而為兩種基本形態，雖然這兩種形態有時也是彼此混合的，可是實質上仍然代表着兩個不同的種類。在以後手工作坊轉變為大規模的機器工業之時候，兩種性質便表現着完全不同的作用。手工作坊之兩種性質，是由於生產品自身之性質而決定的。生產品之所以能以造成的原因，或是由於各個獨立的部分生產品之純粹機械地聯合，或是必需次第經過各個相互聯繫的過程或手續而後纔能取得生產品之完成的形態。

例如一輛火車頭，這是由五千以上的獨立部分而組成的。但是他本身并不能

作成手工作坊之第一種性質的例證，因為牠乃是大規模產業的產物。但是最好不過的例證，就莫過於鐘錶，威廉白提在很久以前使用牠來說明手工作坊中之分工。原來鐘錶本是魯蘭泊每個手工業者之個人的生產物，以後却變而為多數的部分勞動者之共同的生產物了。這些鐘錶製造工人是可以列舉出來的：如：發條製造工，文字板製造工，鬚發條製造工，穴石製造工，爪石製造工，指針製造工，殼子製造工，螺旋製造工，鍍飾工，以及許多小的分工，如輪盤製造工（這又分為黃銅輪盤和鋼鐵輪盤），司動機製造工，指針機製造工，配置工人（將輪盤裝在軸上，磨光小平面等），樞軸製造工，裝設工人（裝設各種輪盤和發條），輪齒工人（切輪齒，將各種小孔修整齊，使調盤盤和刺齒輪固定等），操縱機製造工，圓柱操縱機中之圓柱製造工，操縱輪製造工，平衡輪製造工，緩急針（調整鐘錶的制動機）製造工，制動機製造工（本為操縱機製造工）等。還有製箱工人（完成發條箱及調盤盤）鋼鐵磨光工人，輪盤磨光工人，螺旋磨光工人，畫數字工人，塗

磁油工人（將磁油熔化於銅板上），龍頭製造工（製造掛鐘擺之圈環的），裝銅柱工人（將銅柱裝置於時針盤之中央的），裝彈條工人（將彈條裝於鐘錶中以供開合之用），彫刻工人，小彫鑿工人，鐘錶殼磨光工人。最後，則有配合鐘錶全部，使牠如法運動的工人。鐘錶中之各個構成部分，只有很少的幾部分，必需經過幾個相異的勞動者之手。直到最後，這所有各個零碎的部分纔聚合於一人之手，他纔將許多東西集合而為一個整個的機械體。

上面這樣的形態，完成的生產品在其自身之生產過程中，對於自身之各個構成部分僅只是一種純粹外表上的關係，類似這樣的生產，則集聚許多部分勞動者於一個作坊之內，便成為偶然的事了。因為這些部分勞動者是可以各自成為獨立的事業而完成自己之工作的，例如在瓦益德及紐恰台爾二州中便是這樣。而在內瓦則存在許多大規模的造鐘錶的手工作坊，這就是許多的部分勞動者在一個資本家的管理之下而直接相互協作。但即使在這些工廠中，數字版，發條，及鐘錶

殼，也很少是在木作坊中製造的。手工作坊中之集體的製造方法，僅只在特別的狀況下纔是有利的，因為一般在各個自己家中工作的勞動者，其競爭是最為激烈的；但是將整個生產分割為許多零碎的工作過程，遂使着他們完全失去了共同使用勞動工具的可能，而同時又因為各個製造所都散居於各處，也要增加資本家之房屋建築的耗費。（註三十二）但是還應當指出的，這些部分勞動者，他們在家中不是為自己勞動而是為資本家勞動，其地位較諸那些僅只為自己顧客而作工的獨立手工業者，兩者是不相同的。（註三十三）

註三十二 一八五四年日內瓦所製造之鐘錶計有八萬個，尚不及紐格台爾州所製造的五分之一。霞德坊只不過是一個鐘錶作坊，但他每年所生產的鐘錶數量要等於日內瓦之二倍。自一八五〇年至一八六一年，日內瓦所生產的鐘錶計有七十五萬個。參看「英國公使館隨從書記官關於工商業之報告，第六號，一八六三年出版」其中之「日內瓦鐘錶商業之報告」。假

使將個別的工作過程都彼此獨立起來，則一種複雜的生產品便要使其生產分散起來，就在這一點便使這種手工工作坊很困難地轉化為大規模的機器工業。並且在鐘錶生產中，還需要增加另外兩種特別的困難。一種是鐘錶之構成部份都是微小而精細的，二是這種物件之裝飾品的性質，遂使牠具有特別繁多的不同的形態。倫敦之最好的鐘錶製造業，在全年中所製造的相同的鐘錶至多不過一打。在瓦切郎，君士坦丁（Vacheron and Constantin）鐘錶工廠中，應用機器以後所生產的鐘錶，至多只有三種或四種的體積和式樣。

註三十三 在鐘錶製造業中，在這種混合的手工作坊（即聯合各種不同類型的勞動過程）之標本的例証中，對於我們在前面所提及的手工業活動中之各種現象，即基於勞動分工所促進的勞動工具之分化與專門化等等的現象，是更便於研究的了。

手工作坊之第二個種類，牠之完備的形態，牠所生產的生產品，是必需經過互相關連的許多階段，經過有一定次第的各個過程。譬如縫針製造作坊中在生產針的時候，每一個針必需經過七十二種甚至九十二種部分勞動者之手。

這種手工作坊既然一開始便集合了許多散漫的手工業者，他便使生產過程中之各個特別的階段，其空間的距離便縮短了。這樣，便使生產品由這一階段到那一階段之過渡中所必需的時間，即轉運中所需要的勞動，也遂之減少了。（註三十）

四）以這種方法與獨立的手工業相比較，這是可以得着更高的生產力，這種生產力之提高是由手工作坊中之一般的協作性質所發生的。從另一方面看，手工作坊中所帶來的勞動分工之原則，造成了生產過程中之各個階段的孤立，也就造成了同樣數量的獨立的部分勞動而具有手工業的性質。在這些彼此獨立的機能中間去建立相互的關係，就不得不經常地必須將生產品由這一人之手中轉入於另一人之手，由這一工作過程轉入於另一種工作過程之中。站在大產業之觀點上看來，這

種增加生產成本的現象乃是手工坊所有的特性，也就由於其本身之狹仄性而產生的。（註三十五）

註三十四 『在那許多人密集共處的環境中，轉運工作所費的勞動是非常微弱的』（『東印度貿易對於英國之利益』，第一〇六面）。

註三十五 『生產過程中之各個階段若是孤立的，而手工坊中之生產品是必需全部經過這些階段的，在應用手工勞動的條件之下，必然地要特別增大生產中之成本。這種損失的來源，就是由於其生產過程中之各個特別的階段彼此過於隔離所發生的結果』（『各民族之產業』，倫敦，一八五五年出版，第二部，第二〇〇面）。

假使我們考察某種一定數量的原料，譬如製紙業之破布，及製針業之針料等，我們立刻就可以看出，這些材料拿到各個相異的部分勞動者之手中，次第經過生產過程中之各個前後不同的階段，直到生產品成爲其最後的完成形態。假使我

們將整個作坊看成一個集體的機械，原料就分佈於整個生產之一切階段中。由許多部分勞動者所組成的一個集體勞動者，他是具有許多手和握着許多工具的，以一部分的手及工具去配置針料，同時以另外一部分的手及工具去使牠垂直，切斷磨尖，等等。整個生產過程中在時間上之先後的各個階段，變而為彼此在空間之上次第相連的排列。這個樣的結果，便於一定的時間之內可以製成較多的生產品。（註三十六）雖然在這裏一方面是由於集體勞動之一般的協作形態所促成的，而同時手工作坊却並不只是應用了現成的協作條件，並且由於牠分解了手工業的活動，以造成其自身之協作條件。另一方面，牠之所以成為勞動過程中之社會的組織之原因，僅只因為牠將各部分的勞動者都固定於某種的部分活動中。

註三十六 牠（指分工）一樣造成了時間的節省；各種手續的分工，便使其中之每一個手續都可以同時地完成。……同時完成一切各個不同的勞動過程，每一個工人都先後同時完成他的工作，這種方法便可以在同一

時間之內造成較多數量的別針，不然，這些時間便僅只足以切斷或削尖一個針了」（『斯提瓦特文集』，海米爾同編，愛丁堡，一八五五年出版，第三卷，『政治經濟學講義』，第三一九面）。

因為每一個部分勞動者之部分勞動的結晶，同時就是這一生產品之更完成的階段，於是這一個工人便可由那一個工人之手中，取得自己的工作原料，這一羣工人便由那一羣工人之手中，取得自己的工作原料。這一個工人的勞動之終結，便做成了另外一個工人的勞動之出發點。因此，這裏的每一個工人是要直接付與別個工人以工作的。在每一部分工作之過程中，為達到所期望的效果所必需的勞動時間，是根據於經驗而決定的。而手工工作坊之集體的機構，是建築於必需在一定時間之內去達到一定的結果之前提上。只有在這種前提之下，各個互相補助的勞動過程纔能以在同一時間與同一空間之中不斷地同時併進。很顯然地，各個工作以及工人之直接的相互依賴，使着每一個工人對於其自己之職務所花費的

時間，都只能是其必要的時間，因此，若是將這種情形和獨立的手工業者以至單純的協作相比，其結果是要產生一種更高的聯續性，整齊性，規律性，秩序性，（註三十七）特別是勞動中之緊張性。在商品生產中所耗費去的勞動，只應當是社會必要的勞動時間，這一法則在商品生產的條件之下，一般說來，僅只是在競爭中之外來壓迫的強制之下而表現出來的，因為每個生產者都只能依照市場上之價格而出賣其商品，這樣纔將這一法則實現出來。同時在手工作坊中必需於一定時間之內製造出一定數量的生產品，這正是其生產過程自身中之技術的法則。（註三八）

註三十七 『手工作坊中工人的種類愈是複雜，……每個工作愈是有着更高的秩序和整齊，則在工作中所使用的時間和勞動便愈要減少』（『東印度貿易對於英國之利益』，一七二〇年倫敦出版，第六八面）。

註三十八 在有許多生產部門中，手工作坊式的企業對於這樣的結果是不

能完全達到的。因為手工坊並不能很週密地統治生產過程中之一般化學的及物理的條件。

因為各種工作手續所要求的時間之長短並不一致，所以在相等的時間中各個部分工作所給與的生產品之數量也並不一致。既然每個工人在每天都是做着相同的工作手續，於是各種工作手續便需要着各個不同的工人數量，例如鑄字工人每小時鑄二千字，切字工人每小時切四千字，磨字工人每小時磨八千字，則一個活字製造所僱用四個鑄字工人，便需要兩個切字工人，和一個磨字工人。在這裏，協作的原則又回向了從前之簡單的協作形態，仍然是同時應用多數做同樣工作的工人，但是這一原則之自身却已表現着相當程度的有機構成了。因此，手工坊的分工，對於這些大量集合的勞動，不僅使其質量上各個相異的器官日益單純化，多樣化，並且在這些器官之數量的範圍中也造成了一種規定的數學的比例，這就是每一特殊機能中所必需的各種工人或各組工人之相對的數量。在社會勞動

過程中，隨着其對於質量上的注意，又必需同時顧計其數量上的標準與比例了。

在一定的生產範圍中，各組的部分勞動者之適宜的數量上的比例，是根據經驗而決定的，所以在擴大生產範圍的時候所需要添僱的工人之數量，必須是現在每組工人中之倍數。（註三十九）並且在這裏還有另外一種情形，便是有些工作無論在大規模或小規模之生產範圍中，一個人是能以同樣擔負的，例如最高的監督，部分生產品由這一生產階段移入於另一生產階段之勞動，等等。要使這種工作變而為獨立的機能，以使專門的工人來擔負，僅只在增加了生產中之工人數量的時候纔有利益，但這種增加又必須是各組工人同時同一比例地增加。

註三十九 每個手工作坊都根據着其自身生產品之特殊的性質，因而產生了牠的經驗，証明着怎樣將生產過程分為許多的細微手續，纔能最有利益，以及各個手續是需要若干數量的工人。那些企業中之不能計算週到與不能完全依照這種經驗所規定之數量的，必然會耗費更大的成本。

……這裏就是一切工業組織所以非常擴大的原因之一」(巴柏著：『機器之節省』，一八三二年倫敦出版，第二一章，第一七二—一七三面)

每組具有同樣的某部分機能之若干數量的工人，都是由於同類的工人所組合的，他們便做成爲這一集團機械中之特別的器官。但是，在有些手工坊中，每一組特別的工人却是早已構成爲集體的勞動機體的，而總的集體機械不過更是重演與繁殖這一種基本的生產機體便是。譬如我們以製造琉璃瓶的手工作坊爲例。這種手工作坊分爲三個不同的階段。第一個階段是豫備階段，即以沙和石灰等等的混合物而調製成爲琉璃汁，復以此汁造成液體的琉璃模型，(註四十)在這一個階段中，以及其最後的一個階段中(從乾燥爐中取出瓶子，將其分類並包裝，等等)，都是僱用許多的部分勞動者。在這兩個階段之中，還有真正在那裏製造琉璃瓶的一個階段，即是在中間改造這一液體琉璃模型之這一階段。在每個爐子口中都各有整個的一組工人在那裏工作，英國人稱這一組工人爲『穴工』(Hole)，其中一個製瓶人

，一個吹工，一個集合工，一個整理工，一個搬運工。這五個勞動者組成這個單一勞動機體之五個特別的器官，這些器官只有當着這五個勞動者直接協作而成爲一整個機體的時候始能發生作用。假使這五個構成部分中缺少了一個，則這一整個機體便麻木了。但一個製造琉璃瓶的爐子可以有幾個爐口，例如在英國的一個爐子有四個爐口至六個爐口，每一爐口中都放着裝滿了琉璃汁的沙壩，同時在每一爐口中就有同樣以此五個專門工人所組成的一組工人。各組的組織是直接建立於分工的基礎之上，而同一種類的各組工人之結合便是建立於簡單的協作上，這種協作基於共同使用某一種生產工具之原則上，在這裏就是共同使用這一個爐子，於是可以有很大節省。這樣一個製造琉璃瓶的爐子可以應用四組至六組工人，這就可以成爲一個製造琉璃瓶的獨立的工作間，在每一個琉璃製造作坊中可以聯合若干個這樣的工作間，同時應用相當的工人以擔任豫備和最後之兩個生產階段中的工作。

註四十 在英國，則熔爐與琉璃器製造爐是分開的，但此外如比利時，則一個爐子同時擔任着這兩種任務。

最後，在有些情形之下，手工坊之自身是由各種不同的手工業者之集合而成立的，而這樣的手工作坊，又可以在各種相異的作坊之聯合中發展起來。例如英國的大琉璃製造廠，是自己製造他們所用的沙製熔坩，因為生產品的成敗是大部分決定於此沙坩品質之優劣的。這就是說，製造某種生產工具之作坊，可以附屬於製造某種生產品的作坊之中。在另一方面看來，製造某種生產品之作坊，又可以聯結於別種作坊事業之中，只要這種生產品可以成為別種生產之原料，或能以與別種作坊之生產品相結合起來。譬如琉璃飾品作坊，與劃配玻璃作坊，可以與黃銅器皿作坊相結合起來，因為黃銅製造業對於許多琉璃飾品或玻璃器皿之金屬的裝飾是必要的。在這種情形之下，所集合的各種作坊成為此一總的手工作坊中之各個部分，彼此在空間上總有相當的隔離，同時各個都成為彼此相互獨立的生產過

程，各個過程中都存在着各自的分工。這種集體的手工作坊雖然是有許多的利益，但是牠却不能達到實際的技術上的統一。這種統一僅只有在手工作坊轉變為機器生產的時候纔能發生。

手工作坊時代對於減少生產商品之必要勞動時間一事，很快地就使牠成為自己之意識的原則。（註四十一）這樣在某種個別情形下面便可以產生機器之使用，特別在那些簡單的初步的工作過程中，那些需要很多的人數以及大量氣力的地方。例如在製紙業中要以製紙磨（Paper mill）去壓碎破布，在冶金業中要以碎金磨（Stamping mill）去壓碎鐵塊等。（註四十二）機器之始基形態，已經於羅馬帝國時代之水磨中完全表現了。（註四十三）

註四十一 這種觀點在威廉白提，白勒爾，押蘭同，『東印度貿易對於英國之利益』之著者，以及賈可白等人之著作中都會表現出來。

註四十二 還在十六世紀末期的時候，法國為分解及洗滌鐵塊，就已經應

用過搗臼及手篩等。

註四十三 全部機器發展的歷史可於穀米磨中去追求的。英文至今還稱工廠爲『Mill』（磨）。在十九世紀前數十年之德國的一切關於技術的著作中，不獨以『Mill』（磨）這一字來表示一切借自然力而運動的機械，並且還用以表示一切應用了動力機械的手工作坊。

手工業時代也是給與了我們很多偉大的發明，如指南針，火藥，印刷術，以及自動的時計表等等。但是一直到這些發明之後，亞丹斯米併論機器與勞動分工的時候，還是認爲機器僅只是繼續表現其第二等的作用。（註四十四）機器在十七世紀時代之偶然的應用，曾經顯出了很重要的作用，因爲這種應用對於當時的大數學家是給了他們以創造近代力學之實際的根據地和刺激劑。

註四十四 讀者在本書第四卷中還可以詳細知道的，亞丹斯米說到了勞動分工之後就不能再有一點新的前進。他的特徵便是手工作坊時代之名貴

的經濟學者，他的着重點就放在勞動分工上。隨着大產業的發展，亞丹·斯米認機器只有附屬作用的理論，在開始就引起了柳得達爾的反對，在再後一些時，則又引起額爾的反對。此外，亞丹斯米是將兩種不同的東西混淆了，一是勞動工具的分化，在這個中間部分勞動者有很大的作用，另外是機器的發明，在這個中間發生作用的已經不是手工作坊中之工人，而是另外的學者，手工業者，農民等等。

由許多部分勞動者所組成的一個集體勞動之自身，就代表着手工作坊時代之特殊的機械。各個生產者在此一種商品上所輪流完成的各種相異的手續，在其勞動過程中要彼此都凝聚成爲一個整體，這必需要各種能力的調和與整齊。在這一種情形中需要他去用很大的體力，在另一個情形中又需要他去用很大的聰敏，在第三種情形中又需要他去用很大的精細，等等，但是一個人是不能具有這樣同一程度的許多特質的。在各種工作手續都彼此分離與獨立之後，一般工人都可

以依照其各自之特長的能力而分配，而分組。假使各個工人之特長，做成了他們的勞動分工之基礎，那麼，手工作坊在實行了這種方法之後，牠依照工人之特性所發展的勞動力，便日趨於某種專門化的機能。集合的勞動總體既然擁有了同樣程度的各種生產者之能力，同時牠便得以用最經濟的方式使用他們，因為牠所有的一切器官，無論是每一個工人或是每一組工人，都只是派遣他們擔負其所專長的特別任務。（註四十五）部分勞動者之偏狹性，以及其不完備的缺點，若是我們將他看成為勞動總體中之一部分，這正是他之可貴的地方了。（註四十六）特種機能的習慣，使他們都成爲一種活動靈敏的器官，而各器官在勞動總體上之相互的聯繫，就能以調整此整個機器中之各個部分的活動。（註四十七）

註四十五 「因爲手工作坊將生產過程分爲各個相異的手續，每種手續所要求之氣力與技術的程度也不一致，這樣便使着手工作坊的主人得以根據着其每種手續所必需的體力和技術的程度，而購買那些恰是雇主自己

所必需的勞動力。假使每一個工人都必需做完生產某種商品之整個的生產過程，那麼，每一個工人必需兼有一切技藝的熟練，和擔任一切繁重工作的體力了』（巴柏吉著：『機器之節省』，一八三二年倫敦出版，第九章）。

註四十六 譬如單方面的筋肉的發達，骨骼的活潑等。

註四十七 玻璃製造作坊的主人馬協爾，在他答覆調查團委員之疑問的時候，他聲明他用以增加青年工人工作強度的方法是這樣：『他們絕不能懈怠他們的事，他們既然開始了工作，則非一直繼續不可。因為他們都是代表着同一機器中之各個部分』（『童工委員會，一八六五年之第四次報告』，第二四七面）。

勞動總體的各种職務，有簡單的，有複雜的，有粗笨的，有精細的，因此，他所屬的各個器官，即各個勞動力，也需要着各種不同的教育程度，於是便有着各種

不同的價值。因此，手工作坊就助長了勞動力之各個等級的發展，這種等級也就與工資的等級是相適應的。一方面，使各個勞動者都只適合於單方面的機能，使他以這種單方面的機能為其終身的事業，另一方面使各種工作手續都一樣固定地需要着一定的勞動能力的等級。（註四十八）在每種生產過程中都有一些人人可以作的簡單的手續，這種工作與其他之重要的生產手續也逐漸失其經常的聯繫，而變成爲一種特殊的職務了。

註四十八 額爾在其對大產業的讚美中，其關於手工作坊之特殊性之稱讚，比較在其論爭中所指責的從前的經濟學者，要更爲明瞭。甚至較諸其當代的經濟學者，在數學及機械學上都超過於他的巴柏吉，也要更爲明瞭些。嚴格說來，巴柏吉是以手工作坊的觀點來觀察大產業的。額爾却指出：『工人之適應於各種部分的工作，這就是勞動分工的實質』。另一方面，他論這種分工爲『使工作適應於各個之特殊的能力』，於是分析

手工作坊的制度爲「技藝程度之等級的制度」，爲「建立於相異的技藝程度之上的勞動分工」等等（額爾『工廠之哲學』，第一九——二三等面。）

因此，在手工作坊所達到的事業中，他就造成了一羣所謂不熟練的工人，即是那一部分沒有任何特殊技術的工人，這種工人在獨立手工業生產組織中是被極力排斥的。在極端的專門化的技術代替了一般勞動能力的時候，手工作坊就使着那些沒有任何技藝程度的工作，變成爲一種專門的事業了。於是與勞動等級同時存在的，又有熟練工人及不熟練工人之簡單的劃分了。對於不熟練的勞動者，其學習技術的費用是完全不用的，即是對於熟練的勞動者，因其職務單純化所生的結果，其學習技術的費用，較之獨立手工業者也一樣減少了。在這兩種情形中，勞動力的價值都要降低。（註四十九）至於在勞動過程之分解中，新增了一些關於交通聯繫的職務——這些是在小手工業中完全不存在的或很少存在的，這完全是例

外的事。勞動力價值之相對的降低，這就是勞動者學習費消滅或減少所生出的結果。這樣，使着資本之價值增殖的程度直接提高了，因為勞動力再生產所必需的
時間減少，這便是剩餘勞動部分的擴大。

註四十九 「每一個工人……在其專注一點的實際工作中便已有了訓練自
己的可能，……便要使勞動力更爲廉價」（額爾著，『工廠之哲學』，第
一九面）。

四、手工作坊之分工，及社會之分工

我們首先考察了手工作坊之起源，以後就說到牠之簡單的原素——部分勞動者及其工具，最後，又說到牠之整個的機構。現在我們說到了勞動中手工作坊的分工，和勞動中社會的分工之關係，社會分工乃是做成爲一切商品生產之總基礎

的。

假使我們僅只是就勞動的本身來觀察，那麼可以將社會生產分爲幾個大部門，如農業，工業，等等，可以叫做爲勞動之總的分工；再就這些部門中分爲許多類屬，則可以稱爲各部的分工；而在工廠內部中的分工，則可稱之爲個別手續的分工。（註五十）

註五十 「勞動分工，從各種相異的事業之專門化，一直到在製造一個共同生產品的時候，而將工人分爲許多工作組，例如在手工工作坊中便是如此」

（斯托奇著：『政治經濟學教本』，巴黎出版，第一卷，第一七三頁）。

「在一切達到相當文明程度之國民中，我們可以發現三種形式的分工：第一我們可以叫做總的分工，即是將生產分爲農業，工業，及商業，這就造成國民生產之三個重要部門。第二種分工可以叫做專門的分工，即是將每一項生產事業又分爲許多類屬。最後，生產中之第三種的劃分

即是勞動分工（各種手續的分工）之狹義的解釋，是存在於某一手工業之範圍以內的，……這在大多數之手工坊或一般工房中都可以看見』

（斯卡拜克著：『社會財富之理論』，第二版，巴黎，一八四〇年出版，第一卷，第八四—八五面）。

社會分工，限定各個人於一定的職業範圍以內，這種形式與手工坊內部的分工一樣，在歷史的發展上也是具有兩個相反的來源。在最初家庭的範圍之內，及在其以後繼續發展中之民族的範圍之中，（註五十一）自然條件形成的分工是造因於兩性的及年齡的差別，經常是純粹建立於體力大小之基礎上。跟着社會生活的擴大，人口數量的增多，特別是當着相異的民族中間發生衝突，而產生民族間之隸屬關係的時候，於是分工的材料便更加擴大了。另一方面，我在上面已經指出過，原始的生產品交換發生的區域，是在那裏有許多家庭，民族，或公社相會集的區域，因為人類文化的開始就不是個人的智慧，而是由於許多相異的家庭，民族等等，都各

自成爲獨立的單位而發生關係。各個相異的集團在其各個所處的環境中，發現各種相異的生產工具與生活資料。他們發展的歷史，因此是憑着各自的生產方法，各自的生活形態，與各自的生產品。這種由自然條件所生長出來的差異，在各個集團相聚會的時候便要引起其相互的交換，因此，漸漸地使這些生產品轉化爲商品。並不是由交換造成了各個生產部門中的差異，而是在那些已經互相差異的生產部門中，由交換建立了其相互間的聯繫，而在社會生產之總體中，造成了其各個生產部門間之某種程度的相互依賴的關係。在開始相異而彼此獨立的諸生產部門之交換關係中，便有了社會分工之產生。在這樣的情形中，從前是以生理條件作爲勞動分工之出發點的所在，在此整個機體中之直接互相關連各個特殊器官也互相分離了，解散了，做成這種分離之主要動力的，便是和其他公社之相互的生產品的交換，而使得這些器官都變爲獨立的，只不過保留其彼此間之商品性質的交換關係而已。在前一種情形之下，使得從前獨立的，而現在却消失了其

獨立性，在後一種情形之下，使着從前不能獨立的，而現在却取得獨立了。

註五十。在第三版的附註中，恩格斯指出，根據着以後對於人類原始狀態之更徹底的研究，已經完全証明了這裏所說的，在其所著『家庭之起源』一書——這是恩格斯用以敘述莫爾幹所研究之結果的——中也曾這樣說過。恩格斯所指出的結論乃是：『並不是由家庭發展而成爲民族，相反地，民族乃是人類社會中之原始的自然形態，牠建立於血統的基礎之上，而各種家庭形態的發展，却爲民族團體分解中的產物』。——考次基。

經過商品交換關係而成立的分工，其整個發展的基礎都是建立於城市和農村的分離上。(註五十二)或者可以說，整個社會之經濟歷史可以概括爲城市及農村的分離之運動，但是，關於這一點，我們在這裏並不必再往下說了。

註五十一 在這一點上，詹姆斯·斯突亞特比其他任何人都說得更明白

。但是他的著作雖出現於亞丹斯米著的『國富論』之十年以前，可是直到現在還是很少的人知道。我們只要看一般崇拜馬爾薩斯的人，甚至並不知道他所出版的『人口原理』中，除其關於辭句方面的外，幾乎整個都是抄之於斯突亞特，以及僧侶瓦萊斯及唐山得的著作中。

我們在上面已經可以看出，成爲手工作坊內的分工之物質前提的，乃在於同時應用一定數量的工人；至於在社會中的分工，則其物質前提便不在於許多工人堆積於同一工場中，而在於社會之人口數量及其密度。（註五十二）但這種人口密度乃是指一種相對的數量而說的。在人口較少的國家中，但是牠具有比較發展的交通，則牠比較人口更多而交通不發展的國家，其人口密度還要超過。在這一點意義上說，譬如北美合衆國的人口密度，實要更高於印度。（註五十三）

註五十二 『必需有相當的人口密度，一方面纔可以發展社會上之交換關係，另一方面，纔能以產生可以提高勞動生產力之集體的力量』（詹姆

斯采耳著：『政治經濟學之基礎』，一八二二年，倫敦出版，第五〇面）

。『當着工人的數量增加，則由於更多的工人參加於勞動分工之結果，使社會的生產力便以同樣之複雜的比例而增進』（賀得斯金著：『通俗經濟學』第一二〇面）。

註五十三 從一八六一年以後，在東印度有些人口稠密的區域中，曾經發生很大的棉花恐慌，於是很多產米的土地都改種了棉花。在許多區域中因此發生了飢饉；交通機關之缺乏，使着各地間缺乏了交通的聯繫，產米不足的區域却不能由其他區域中運輸米來。

因為商品之生產與交換，乃是資本主義生產方法之物質的前提，那麼，手工坊內的分工，必需要求社會內部的分工已經達到了相當程度之成熟的時候。另一方面，手工作坊的分工，他自身反影響於社會分工，而使社會分工更繼續地發展與分離。跟着勞動工具專門化的發展，則對於那些製造勞動工具的生產部門中

便也需要日趨於專門化了。(註五十四)當着某一生產部門之生產中，漸漸地傳佈了手工作坊之生產形式的時候，則對於從前以主要工業或附屬工業的性質而與其他生產部門相聯繫的生產，一定要使其互相分化而日趨於專門。假使一個手工作坊專司着某種商品生產中之某一階段，那麼，這個生產中之各個相異的階段便都要變成爲獨立的工業了。在上面我們已經指出，當着總的生產品乃是各個獨立的部分生產品之機械地聯合的時候，則各部分工作的自身，便帶着獨立性質而能以成爲特別的工業部門。爲的使着手工作坊內部分工之完全的實現，則根據着其所用的原料不同，或者同一原料而採取着各種不同的形態，而一個手工作坊可以分爲幾個相異的作坊，甚至有時產生完全新的手工作坊。例如，僅只在法國一國中，在十八世紀前半期中便產生了一百種的絲業。在亞非隆曾有過這樣一個法律，規定着『每一學徒必需專心學習某一種製造業，而不能同時學習製造某幾種生產品的技術』。地理的分工使着某一部分工業都完全被固定於全國之某一特定的區域

，因爲手工坊的生產得以盡量利用其當地生產之特殊的狀態，於是更得了進一步的推動。（註五十五）在手工坊時代中，由於國際市場和殖民制度的擴大，這兩者都是屬於社會分工之前提，所以使着社會分工更得着了豐富的材料。在這裏我們不必研究分工制度怎樣由經濟部門而更侵入其他的社會範圍中，到處都形成了狹仄的職業，專門的技術，與人民間的分業，因此使亞丹斯米的先師費古松便喊叫說：『我們成了奴隸之國，在我們中間並沒有自由的公民』。（註五十六）

註五十四 例如荷蘭，織梭製造業於十七世紀時便已變成爲特別工業部門了。

註五十五 『難道英國的毛織工業不是分爲許多相異的部分，而各個部分又都固定於一定的區域，使着每一區域都全是或大部分是同一種類的工業嗎？如像紹麥賽提之細呢，約克州之粗呢，愛克斯特之寬呢，洛威旗之縐紗，坎達爾之半毛紗，回特立之毛毯等等』（柏開里著：『詢問者』，

一七五〇年出版，第五二〇節）。

註五十六 見費古松所著之『市民社會史』，一七六七年，愛丁堡出版，第四部第二章，第二八五面。

社會內部分工，和一個作坊內部的分工，雖有許多類似和關聯的地方，但在這兩種形式中不僅程度上不一致，而且在實質上也是不相同的。在各個相異的生產部門中，因有一種內部的關聯而聯繫起來，這種分工之類似的地方是很容易明白的。例如畜牧業生產獸皮，製革業將生皮製為熟皮，製靴業又將熟皮化為靴子。在這裏，其每業所生產的結果只是商品製造中之某一階段，而最後所完成的形態，乃是這許多特別工作之集體的結果。在這裏還應當計算另外的一些勞動部門，即是那些為畜牧業製革業製靴業而製造一切生產工具的工業部門。在這裏，亞丹斯米企圖這樣告訴我們，上述的社會分工與手工作坊的分工之差別只是主觀上的，只是因為觀察者在手工作坊中可以同時看見各個相異的部分工作，這些

工作在空間上是彼此接連着的，而在社會的生產範圍中，因為各個生產種類都散佈於廣大的空間領域之上，因為在每一部門中都聚有多數的工人數量，遂使着觀察者不能看得很為顯明了。（註五十七）但是，使這些獨立的牧畜業，製革業，製靴業中間發生彼此相互聯繫的究竟是什麼呢？這就是因為他們的生產品都是存在於商品的形式之中。然而手工坊的分工具有什麼性質呢？在這裏却是所有的部分勞動者都沒有生產任何一種獨立的商品，（註五十八）僅只是許多部分勞動者之生產品之集合，纔能轉化為一種商品。（註五十八）社會內部的分工，是由各種相異的勞動部門之生產品的買賣為之媒介的，而手工坊內部的部分勞動者之相互的聯繫，是由各個部分勞動者都將他的勞動力賣之於同一個資本家，而資本家便將他們當成一個勞動總體而使用。手工坊內的分工，以生產工具集中於資本家一人之手為其實現的前提，而社會分工則以生產工具散佈於許多獨立的商品生產者之手中為其實現的前提。在手工坊中，各部分職務中所分配的工人數

量，其相互的比例中都有一定的鐵的法則；而各個商品生產者之數量，及各部門的社會勞動者之所有的勞動工具，牠們中間之相互的數量比例完全是偶然的，放任的。固然，各種生產部門是經常趨向於平衡的，因為一方面每個商品生產者是應當生產某種使用價值，即是用以滿足社會上之一定的某種需要（在這個中間各種需要的範圍在數量上是不同的，可是在各種不同的需要中間彼此却相互聯繫於一個自然的系統之中），另一方面，生產某一種商品所應當消費的工作時間，在整個社會的工作時間之分配中，究竟應當佔據怎樣的一部分，這是商品之價值法則可以決定的。但是，這種各個相異的生產部門之經常趨向於平衡的現象，僅只是可以看為平衡狀態的經常破壞之反動而已。在手工作坊中當一開始的時候就有計劃地帶着一定的標準，而在社會內部的分工，則其標準只能作用於最後，這種標準就如同一種內在的不可見的自然力，使着各種商品生產者中間所發生的無秩序的現象都服從他的支配，便借着市場價格之寒暑表式的搖動而表現出來。手工

作坊內的分工之成立的前提，是在於資本家對工人之絕對的威權，僅只將工人看成為屬於他的機械總體中之某一簡單的部分；而社會的分工，却使各個獨立的商品生產者都互相對立着，除了競爭的權力以外，除了由他們之相互的競爭壓迫所發生的強制力以外，他們是不承認任何其他威權的。這種情形就如同在一般動物界裏一樣，一切對一切的鬭爭，但多少仍然保存着各個種類之相當的生存條件。因此，這一種資產階級的意識，一方面他讚美手工坊是一種能以增進生產力的勞動組織，在此手工坊之分工中，將每一勞動者之畢生的精力完全束縛於某一種個別的手續上，而一切部分勞動者都無條件地服從着資本家之威權；同時，另一方面，也就是這一種資產階級的意識，又同樣激烈地反對一切對社會生產過程之社會監督和社會調節的企圖，認為這是破壞了資本家個人之神聖不可侵犯的所有權，自由，及自決的『才能』。很奇怪的，一切工廠制度之最有榮譽的辯護者，總不能找着比上面更多的理由以反對社會勞動之總的組織——將整個社會都轉

化爲一個工廠的組織。

註五十七 他說，手工作坊自身中之分工，看來似乎是很大的，因爲「在這裏一切工人都被分配於各個相異的勞動部門中，只要這些部門是在一個作坊中聯貫起來的，於是一切情形能以一望可知。另一方面，在這一最大的手工作坊（！）中，這裏爲的是滿足無量數人民之總的需要，其每一勞動部門中所佔據的廣大的工人數量，想使他們都聯合於一個工作場所中是不可能的。……這裏的分工絕不是一眼所能望見的」『國富論』，第一冊，第一篇。就在這一章中之最著名的地方，他開始便寫着：「考察在一個文明的與繁榮的國家中，爲供給每一普通工人與手工業者之生活的需要，是……」，下面便描寫了許多生產部門，都同時爲滿足普通工人之需要而生產的，在這裏幾乎他完全是抄寫於滿載菲爾所著之「蜜蜂寓言，或私癖與公德」（一七〇六年第一版無附註，一七一四年

第二版有附註）一書之附註中。

註五十八 『在這裏我們除了稱之爲個人勞動之自然的報酬以外，我們不能還說出其他的東西。每個工人所生產的，僅只是整個商品中之某一部分，每一部分之自身都沒有任何價格或可供使用的性質，因此，這裏沒有一個工人能以拿着生產品而喊着說：『這是我的生產品，我要拿爲自己用的』』『反對資本要求之勞動者的辯護論』，一八二五年倫敦出版，第二五面，此書之著者，即是我在前面所曾引証過的賀得斯金。

註五十八。 第二版補註：『央歧在實際上曾寫明了社會分工和手工作坊內分工之差別。在美國國內戰爭的時候，華盛頓曾提議一種新稅，即是『一切工業生產品』要抽百分之六的稅。但是，什麼是工業生產品呢？立法者回答說：『這種物件是在其被製造的時候而生產出的，是在準備銷售的時候而製造的』。還有很多的其他例子，譬如：『在紐約及菲拉得非』』

亞在舊時是很多「製造雨傘及其一切附件的。但是這種傘乃是由於各種小部分零件所集成的，於是製造這些零件的事業都逐漸變成爲許多獨立的生產部門而散處於各地。這些零件都是以獨立的商品之資格而進入於製傘作坊中，製傘作坊中不過僅只將這些零件配合起來而已。央歧稱這種生產產品爲集聚的生產品，這個名詞在以後却被收稅的人利用了。收稅的人對於製造傘之每一零件都徵收百分之六，而對於做成的生產品則另增新稅百分之六。

假使社會分工中之無政府的狀態，和手工作坊內分工之專制主義的狀態，在資本主義生產方法所統治的社會中，兩者是互相依賴的；可是，在更早的社會形態中，各工業部門中的分工開始是順其自然而發展，以後則逐漸固定了，最後則爲法律所規定了；這種社會形態一方面表現爲一種有計劃的機械的社會勞動組織，另一方面在各個工房中幾乎完全沒有任何的分工，或者僅只是很小範圍內的分

工，或者僅只是臨時的偶然的分工而已。（註五十九）

註五十九 『或者我們可以規定這樣一個一般的規律，社會內部分工之統治力愈是薄弱，則手工坊內的分工便愈發展，而同時在手工坊中便愈是服從其一個指導者之權力。因此，在對於勞動分工說來，其在工房中的權力與其在社會中的權力是成反比例的』（馬克斯著：『哲學之貧乏』，一八四七年，巴黎出版，第一三〇——一三一面）。

例如，印度之原始的小公社，一部分在現在依然還保存着，他們的基礎是建立於共同的土地財產，農業，及手工業之直接的聯合，並有一定的勞動分工，這種分工在每一新公社開始組成的時候，還規定了一定的生產計劃及其系統。每一公社都成爲生產上足以自給的單位，牠的生產範圍是包含有一百以至數千英畝的土地。生產品中之最主要的部分是爲着供給本公社之消費而生產的，這並不是商品，因此，其生產自身是離開一般的印度社會之分工而完全獨立的，印度社會當然

是在商品交換的關係下面而存在的。僅只是剩餘部分的生產品纔變成商品，同時大部分的剩餘生產品都只是在國家的手中掌握着，因為古代國家都是以自然租稅的形式而收入一定數量之生產品的。在印度的各個部分中可以看出各種不同的公社形態。最普遍的簡單的形態，即是全公社都共同地耕種土地，其生產品再由全體社員共同分配，至於紡紗織布等類的事，則成爲一種家庭的副業，而由每個家庭獨立地經營。除了這些做同樣工作的羣衆以外，我們還可以看見有公社的『首領』，他一身兼任警察官，審判官，及收稅官之三種職務。還有一個會計師，管理一切登錄與簿記的事務。第三個則管理檢舉一切犯罪的人民，招待由遠方來的旅行者，並護送其出境而到另一村落去。一個守界者，管理本公社與其鄰近公社之邊界。監水者，他從公共的儲水池中分配衆人以水量。僧侶，管理宗教上之一切禮拜的職務。學校教師，教授公社中之小孩讀書與在砂上寫字。占星官，以占卦的性質而指出年歲之豐歉及一般對於各種農業工作之幸運與不幸的時間。鐵

匠與木匠，他們修理與製造一切農業上應用的工具。陶器工，他製造全村中所應用的容器。理髮匠，以及洗衣的洗衣匠，一個銀器匠，一個詩人，在有些公社中詩人則代替銀器匠，或代替學校教師。這十數個人是完全依靠着全公社的供養而生存。跟着人口數量的增加，於是在從前未曾開墾的土地上，又照着原來的樣式而形成新的公社組織。整個公社的機體中固然可以看見有計劃的勞動分工，但是手工作坊式的分工却是完全沒有想到的，因為無論是對於鐵匠木匠或是對於其他的人，他的市場都全是固定的。在較好的時候，依照鄉村的大小，便使着鐵匠及陶工等等也可以不只是一個而是二個三個。（註六十）支配這種社會分工的法則，完全是自然法則之神聖的權威：每一種手工業者，例如鐵匠等等，在他自己的事業中總是完全應用舊時所規定的遺傳的工作方法，可是，他是完全獨立的，在其工作場所內是不承認任何威權之統治的。這種自給的公社是不斷地造成與其樣式相同的新公社來，他們的簡單的生產組織，即使遇着了破壞，亦必又在其原來的

地方重新成立，並且還用其原來的名稱；（註六十二）這就足以解釋亞洲社會爲什麼在不斷地無數次的嚴重破壞中仍然還能以保持其固有的形態，以及亞洲國家之重新創立，及其各個朝代之所以迅速更替的原因。亞洲社會中之經濟基礎上的組織，是沒有爲政治上的風暴所摧毀的。

註六十 見陸軍中校威爾克斯所著之『南部印度史綱』，一八一〇——一八一七年，倫敦出版，第一卷，第一一八——一二〇面。關於印度公社各種形態之較好的敘述，可以參看凱姆白爾著：『近代印度』，一八五二年，倫敦出版。

註六十一 『在這些簡單的形態中，……這裏所居住的人民都是由來於很往古的時間。各個村莊的邊界都是很少變動的。有時因戰爭，饑饉或傳染病，已經將村莊破壞了，以至整個地毀滅了，但他們仍然得以重新恢復，還是用舊時的名稱，在舊時的境界之內，還是依照舊時的利益甚至

還是舊日的那些家庭而繼續生存數百年之久。就是國家的崩壞與分割，對於這些村莊的居民都是很少關心的；只要這個村莊仍然整個地存在，則他們無論是在什麼樣的統治之下，無論是應當服從任何種類的政權，對於他們都是沒有區別的；他們之經濟的生活仍然是沒有變更（斯達姆浮德著：『爪哇之歷史』，一八一七年，倫敦出版，第二卷，第二八五面）。

我們從前已經說過，行會業之規則，對於每一行會主人所能僱用的工匠之數量，是具有嚴格限制的，這便是有計劃地防止行會主人轉化為資本家。同樣，行會主人所能僱用的工匠，僅只是該主人自身所在的那一手工業中的人。行會對於商人資本是很嫉妬的，盡量防止商人資本的侵入，商人資本乃是與行會相對立着的一種唯一的自由的資本形態。商人資本能以購買一切商品，但不能購買商品性質的勞動。他只能被默認為手工業產品之販賣者。假使外界的條件引起了進步的分工

，那麼，現存的行會業可以分爲許多的屬類，或者於舊存的以外再建立一些新的營業，但是都不能將各種不同的手藝聯合於同一個作坊之中。因此，行會業組織中之各個勞動部門之發展，分離，與專門化，雖然做成了手工作坊時代之物質的前提，但是行會業自身並沒有實現手工作坊式的分工之可能。就總的方面講，工人還是緊握着他自己的生產工具，其關係之密切就如同蝸牛之對於蝸牛殼一樣，所以這時候手工作坊還欠缺一個成立的前提：就是將生產工具變爲資本，而與勞動者分離，且與勞動者相對立着。

整個社會中的分工，——無論是經過商品交換的媒介或是離開商品交換而獨立的，牠在各種不同的社會經濟形態中都是存在的，然而手工作坊中的分工，則完全是資本主義生產方法之特別的創造物。

五、手工作坊之資本主義性

大量工人集中於一個資本家的命令之下，這是一般協作之自然的出發點，特別是手工作坊之自然的出發點。手工作坊內的分工，使着在工作技術上所必要的工人數量是增長了。各個資本家所必需使用的最低限度的勞動者，現在都由於現存的分工為他規定了。另一方面，勞動分工之繼續的發展，是與工人數量之新的增加有密切聯繫的，而增加工人數量的方法，却必需使各組生產的勞動者都同時按照同樣的比例而增加。隨着可變的資本部分之增加，而不變的資本部分也要同時增加，不僅一般的生產條件及其範圍如建築，熔爐等等，並且，特別是原料的數量，將要較之工人數量增加得更為迅速。因為一定的工人數量在一定時間內所消費的原料數量，是與分工後之生產力的增高成正比例的。因此，每個資本家所必需的最低限度的資本數量之增長^加，或者說，一般社會中的生活資料與生產工具之更多數量的轉化為資本，這便是由於手工作坊之自身的技術性質上所產生的規律。(註六十二)

註六十二 爲着實現某種工業的分工，僅只是在社會上已經備有了其所必需的資本（即是說生活資料和生產工具），這還是不夠的；此外還必需要這些資本是集中於企業家之手中，使有充足的資本數量，能以進行大規模的生產。……跟着勞動分工的發展，則擔負工作的工人是必不可免地要日趨於要求更多的工具原料等等資本的（斯托奇著：『政治經濟學』，巴黎出版，第一卷，第二五〇——二五二面）。
在生產工具的集中和勞動分工，兩者是彼此不能分離的；就如同一般的社會政權是集中的，可是私人的利益却是分散的一樣（馬克斯著：『哲學之貧乏』，一八四七年，巴黎出版，第一三四面）。

在手工作坊中是與在一切簡單的協作中一樣，工作的勞動總體乃是一種資本的存在形態。由多數個別的部分勞動者所組成的社會生產機體，是屬於資本家的。由於這許多工作種類之聯合所產生之生產力，似乎爲資本中所產生的生產力。

手工作坊不僅首先使着那些從前獨立的工人，都一律要服從資本所發生的威權與紀律，並且在工人自身中間也造成了等級的差異。在一般說來，簡單的協作並不改變各個人的勞動方法，而手工作坊則從根本上改革了個人的勞動方法，並且統治了各個人的勞動力。手工作坊使勞動者得着了一種畸形的發育，養成工人之某種特殊的局部的熟練，盡量壓制工人之其他的生產技能；他們對於工人就如同阿根廷人對於野獸一樣，僅只因為要取其皮或油便將整群的獸都屠殺了。各個特別的部分勞動，不僅分配於各個工人中間，並且各個工人自身也是被分配的，工人都變為某一種部分工作之活的自動的工具（註六十三），這樣就如同實現了亞格利巴所描寫的神話一樣，使一個人僅僅變成了他自己身體上的一小部分。（註六十四）

在開始的時候，勞動者是因為自身缺乏進行生產之物質的條件，所以便將他的勞動力出賣與資本家；現在則每個工人自身之勞動力，如若不賣與資本家則便不能發生任何的作用。因為他的能力必需是在與別人聯繫着的時候纔能發生作用，但這

種聯繫只有在他的勞動力出賣了之後，在資本家的工房中纔能發生。手工作坊中的工人在其自身所具的性質上就不能是獨立的，他所發展的生產活動已經只能是做成爲資本家工房中的附屬品。（註六十五）就如同中選人民在其額面上刻有屬於耶和華的火印一樣，勞動分工在手工作坊的工人之額面上，也刻着了他們是屬於資本家所有的火印。

註六十三 斯提瓦特稱手工作坊之工人爲「活的自動機，……可用以執行生產中之細微的手續」（所著『政治經濟學講義』，見『斯提瓦特全集』，海米爾同編，第三卷，一八五五年，愛丁堡出版，第三一八面）。

註六十四 珊瑚之每一個體，實際上是代表此整個珊瑚群的消化器官，可是每一個珊瑚都供給其羣體以滋養料，而羅馬貴族則將全羣的滋養料都奪去了。

△ 註六十五 「凡有能力担任某種手藝之全部工作的勞動者，到處可以進行

他的生產活動而取得生活資料；而第二種勞動者（手工坊的勞動者）

則是一種附屬物，他若與其同伴分離了，便沒有勞動能力，沒有任何

獨立性，而不得不聽憑給與以工作的人所指揮」（斯托奇著：『政治經濟

學』，一八一五年，聖彼得堡出版，第一卷，第二〇四面）。



獨立的農民和手工業者所發展的一切智識，注意力，和思想，雖然都在很小的範圍以內，這都如同野蠻時代之一切戰爭技術一樣，都必需集中於一個人的身上，現在則並不需集中於一個人身上，而變成爲手工坊整個全體所有的能力了。工人在生產中之精神上的能力，在工作中之某一點上固然擴張了他的範圍，可是，這正是因爲在其他各方面的精神能力都完全消滅了的緣故。所有勞動者所失去的一切理智上的能力，現在都變成與他對峙的東西而集中於資本之上了。（註六十六）

手工坊的分工所演成的結果，使着一切在生產之物質過程中所有的一切理智能力，完全與勞動者自身對立起來，成爲別人的私有品，成爲支配勞動者的實力。

這種分離的過程開始於簡單的協作形態中，資本家對於每個工人的態度，便表示他自身是代表着整個勞動總體的意志。手工作坊中工人既然降低而為部分勞動者，則勞動者與其理智能力相分離的事實更要繼續發展的。這種分離最後完成於大規模的產業中，在那裏，產業使着工人與科學完全分離，而科學表示為生產中之獨立的力量，產業強迫着牠去為資本服務。（註六十七）

註六十六 費古松所著之『市民社會史』（一七六七年，愛丁堡出版），於第四冊第一篇第二八一面中說：『前者所可能取得的，即是後者所損失的』。（此地前者指資本家，後者指勞動者——譯者）

註六十七 人類的科學智識簡直與生產的勞動者完全脫離，而科學不但不是作為勞動者手中之工具，以提高其自身的生產力，反而到處都與工人自身相對立起來。……智識是一種能與工人完全脫離的工具，牠表現着很仇視地反對工人』（趙姆普松著：『富之分配原則之研究』，一八二

四年，倫敦出版，第二七四面）。

在手工工作坊中，勞動總體所包含的社會生產力——即資本所包含的社會生產力，是決定於各個勞動者之個人的生產力之集合。『無智識是工業之母親，恰如牠是迷信之母親一樣。巧思及想像都要屈服於錯誤的事實之下，但是手足運動的習慣是與一切巧思及想像都沒有關係的。因此，手工工作坊之最大的長處即在於牠很能夠免除一切理智上的活動，因為工場可以看為整個的機器，人便是這個機器中之一部分』。（註六十八）事實上在十八世紀五十年代，在有些手工工作坊中，對於那些成為工廠秘密一切簡單的工作，多寧肯僱用半痴的工人。（註六十九）

註六十八 見費古松所著之『市民社會史』，一七六七年，愛丁堡出版，第四冊，第一篇，第二八〇面。

註六十九 見突凱特著：『勞動人口之過去與現在』，一八四六年，倫敦出版，第一卷，第一四九面。

亞丹斯米說：『最大多數人民之理智的發展，必然是由於其每日的工作所決定的。一個人，若是將其終身的精力都完全消磨於少數的簡單工作手續中，則他是不能有鍛煉其智識之可能的。他通常變成人類中最愚笨與無智識的人』。亞丹斯米描寫了部分勞動者這樣的缺點之後，又繼續着說：『一個人終身都做一樣的工作，沒有一點變更，這是必然要毀壞他之理智能力的。……他身體上的能力大受毀壞的結果，使着他於其自己所專門的事件以外，對於其他一切部門之較為緊張與延長的勞動都是沒有能力的。他完全是在對於其自己之理智的社會的及勇敢的諸能力之削弱中，取得他所專門的技藝。在每一個工業文明的國家中，這種情形都必然是落於一切勞動貧民身上，即是落於全國人民之大多數的人民羣衆中』。（註七十一）

爲的完全肅清在分工制度下面所給與一般人民羣衆的痛苦，亞丹斯米主張創立關於普通國民教育之國家機關，以此爲謹慎的治本的補救。加勒爾，他是亞丹斯米的著作之法文版的翻譯者和註釋者，是第一帝國時代之元老院的議員，却是堅絕

地反對這種意見。照他的意見看來，國民教育與勞動分工之第一個原則便是矛盾的，如若實行國民教育，『那便毀滅了我們之整個的社會組織』。他又說：『肉體勞動與理智勞動之分離，（註七十一）這與其他一切的勞動分工一樣，愈是社會（他對這個字所下的正確意義為資本、農業，及其國家）繁榮，便愈是要隨同着這種繁榮的程度而更加深入與澈底。勞動分工也與其他的分工形態一樣，乃是過去社會所發展的結果，以及將來繼續進步的因素。……難道政府應當反對這種勞動分工，而阻止其自然發展的過程嗎？難道政府還應當耗費一部分的國家收入，以企圖混合與淆亂這兩個日趨分離與專門化的勞動階級嗎？』（註七十二）

註七十 亞丹斯米在其所著之『國富論』之第五卷第一章第二節中，完全表現着他為費古松（費氏是曾經指出勞動分工之有害的結果）之門弟子，很顯明地將他之這樣的觀點表現出來。在這本書之開始的時候，他還依照其全書中所預定的計劃而指明分工之優點，這裏他只是附帶地指出分

工為社會上的不平等現象之來源。直到第五卷說到國家收入的時候，他纔發揮了費古松的觀點。在『哲學之貧乏』一書中，我已經指出了費古松，亞丹斯密，列蒙台，賽依等人在批評勞動分工中之歷史的聯繫。並且在那裏我是第二個人指出了手工作坊中的分工，乃是資本主義生產方法之特殊的形態。參看原書第一一二面以後。

註七十一 費古松在『市民社會史』第四卷第一章第二八一面便已經說過：『在現在勞動分工之時代中，人類思考之自身，便已經成了一種特殊的職業』。

註七十二 亞丹斯密『國富論』之加勒爾的法文譯本，第五卷，第二——五面。

即是在整個社會的分工範圍之下已經可以看出有一些精神上 and 身體上的殘疾。而在手工作坊時代中，一方面使着分工制度在各個勞動部門中得着了繼續的發

展，另一方面則手工坊中的分工是侵入於各個人之終身的生活根基；因此，產業界中之職業病的研究，僅只是在手工坊時代纔第一次得着了其成立的物質條件與刺激。（註七十三）

註七十三 巴黎醫學院的教授札馬隨力於一七一三便已經發表了他所著的『論職業病』，一七八一年便譯成了法文，一八四一年又轉載於『醫學百科辭典』，第七輯，古典著者之部。大產業時代自然更要增加工人的職業病之種類。還可以參看『一般主要都市——特別在里昂市之工人中，其肉體的與道德的衛生』（方台涅爾醫士著，一八五八年，巴黎出版）及『各種地位，年齡，及男女所特有之疾病』（一八六〇年，燕耳姆出版，全六卷）在技術學會（Society of Arts）中曾組成了一個委員會，專門研究產業中之各項職業病。這個委員會所搜集的一切証據，讀者可於特維坎哈姆經濟博物館（T. Wickenhams Economic Museum）中去找得。『公

共衛生報告』(Reports on Public Health)也給了一些很重要的正式的材料。還可以參看銳奇及耶姆的所著之『人類之衰頹』，一八六八年，額蘭吉出版。

『經過法庭之處死刑的判決，因而殺人，謂之死刑。不經過法庭的判決而殺人，謂之暴殺。殺害勞動者，這便是暴殺人民』。(註七十四)

註七十四 見額夸爾特所著之“Familiar words”，『俗語集』，一八五五年，倫敦出版，第一一九面。黑格爾對於分工完全持着排斥的觀點，在其道德哲學中說：『所謂受了教育的人，首先乃是指着那些兼能擔負他人之工作的人』。

建築於勞動分工上面的協作，換句話說，即手工作坊，最初是因為在技藝智識增長中所自然形成的。但是一到牠相當鞏固並且相當擴大的時候，牠便成為資本主義生產方法之自覺的有計劃有系統的形態了。手工作坊自身形成的歷史，證明

牠所具有的分工是表現爲很有利益的形態，這種形態開始純粹由於經驗中得來，在當事者之不自覺中就形成了，以後就如同行會業一樣，努力將這種曾經一度表現的形態遺傳下去，有時甚至保持數世紀之久。假使這種形態發生了變動，除了其中之完全不重要的小變化以外，便都只是勞動工具發生革命的結果。近代的手工作坊，——這裏我不是指着那些應用機器的大產業——，或者是已經發見了牠自己之現成的各種基礎，雖然是很散漫的，如像各大城市所形成的製衣作坊，在這裏牠只需要集聚這一切散漫的原素便够了；或者很容易地應用分工原理，只是簡單地將原來手工生產（如書籍裝訂業）中之某些個別的工作手續，移轉於那些特別的部分勞動者便是。在這些情形中，用不着一個星期的試驗，便可以發現每種職務所必需分配的各種勞動者之數量之比例。（註七十五）

註七十五 以爲在分工制度中一開始便表現着各個資本家之發明的天才，這種偏見到現在大概僅只是在德國教授中間還保存着。例如羅士其先生

提議供奉資本家以『各種工錢』，用以報酬資本家之絕頂聰敏的腦筋，因為資本家想出了非常完成的分工制度。其實，應用分工的規模之大小，是決定於資本的大小，而並不決定於天才的大小。

手工作坊中的分工，使手工業者的活動發生分解，使勞動工具專門化，養成了部分勞動者，使他們聚齊為一個集體的機械。於是在社會生產之各個工作過程中，便造成了這些工作過程之性質上的分解，以及其各種勞動者之數量上的相互比例，造成了社會勞動中之一定的組織，同時便發展了新的社會的勞動生產力。手工作坊中的分工既是社會生產過程中之特殊的資本主義的形態，在牠自身所形成的那一歷史基礎上，牠也只能發展成為資本主義的形態，牠只能是犧牲勞動者的時間以生產相對的剩餘價值之一種特別的方法，使着資本——即那些通常被稱謂『社會財富』『國富』，等等的東西——得以自己增殖起來。手工作坊中的分工所發達的社會勞動生產力，不僅只是為着資本家的利益而絕不為着工人的利益，並

且牠的發展完全是摧毀各個工人的。牠造成了資本統治勞動之新的條件。因此，手工作坊中的分工，一方面是代表着歷史上的進步，社會經濟發展中之必然的產物，另一方面牠又表示為一種文明的精巧的剝削手段。

政治經濟學僅只是在手工作坊時代纔成為真正的科學。一般地說來，政治經濟學觀察社會分工，也僅只是站在手工作坊中的分工之觀點上，（註七十六）即是說，是要以同等的勞動數量而生產更多的商品，因以降低商品的價值，加速資本之積累。這樣，使這種科學完全着重於數量方面及交換價值方面，這與古代僅只注意於質量方面及使用價值方面的著作家，是完全相對立着的。（註七十七）各種社會生產部門分解的結果，商品之製造也可以改良，每個人之各種特長與才能，都可以得着適當的活動範圍，（註七十八）如若他的事業沒有一種限制，則無論在何處都是不能得着顯著成績的。（註七十九）生產品及其生產者，都是在分工制度之下更加完善了。假使古代著作家在他有時說到生產品數量之增長的時候，在這裏他們所

注意的也只是使用價值的充足。他們絕沒有一個字提到了交換價值或降低商品價值的。對於使用價值之着重，柏拉圖的觀點也是如此，（註八十）他在分工制度中看見着社會分裂為許多等級之基本原因；愛克賽洛丰的觀點也是如此，（註八十二）他帶着一種特別的資產階級的天賦才能的觀點，還說得是較為接近於手工作坊內之分工原理的。在柏拉圖的『共和論』中認勞動分工為國家制度之基本原則，他所說的分工只不過是埃及式的等級制度之文學的描寫而已。在與柏拉圖同時代的著作家看來，譬如伊索克拉特（註八十二）則以為埃及乃是工業國家之標準形態，直到羅馬帝國時代的希臘人中間仍然保持着這樣的觀點。（註八十三）

註七十六 舊時的著作家，例如威廉白提及『東印度貿易給與英國之利益』之匿名著者，以及其他等人，較之亞丹斯米則要更堅決地指出了手工作坊中的分工之資本主義性。

註七十七 在新時代的著作家中，關於分工問題還依然重復古代思想的人

，這是很例外的，也僅只在十八世紀的作家中會有這樣的人。這樣的人，可以舉出白加尼亞及海尼斯便是。白加尼亞寫着：『每一個人根據其私自的教訓，經常地運用其手腕與智識以進行同樣的勞動，以製造同樣的生產品，則比較他製造其自身所必需的全體生產品，一定能以很容易地得着數量更多而且更好的結果。……這樣，爲着大家以及個人的利益，人類就因此要分爲各個不同的階級與等級』。白加尼亞著：『經濟要論』，庫斯托吉編，近世篇，第九卷，第二八面。海尼斯以後爲馬爾邁斯柏地方之伯爵，他是以其關於在聖彼得堡爲公使時之『日記』而聞名的。在註釋其所著之『幸福問答』（一七四一年倫敦出版，以後又轉載於一七七二倫敦出版之『三論文』）中曾這樣說過：『一切關於社會自然性之證明（即是在職業分立上面之證明），我都是由柏拉圖所著『共和論』第二卷中摘錄出來的。

註七十八 例如在我們讀『俄迪賽集』(十四世紀時希臘人俄迪賽之詩集——譯者註)

的時候，其中第二百二十八篇詩說：『人性不一，各有所好』。又在

『Sextus Empiricus』一書中所載亞幾洛切氏之詩也說道：『此事恰於此
人之心，彼事恰於彼人之心』。

註七十九 『樣樣通的人，便樣樣鬆』，這是古希臘時代便有的一句俗話

。雅典人，在商品生產者之意義上，自以為是要超越於斯巴達人，因為
斯巴達人在戰爭中所能支配的，只是人而不是貨幣。周西笛得以為柏尼
克爾在其號召柏洛普涅斯戰役的時候，是說：『直接為自己之消費而生
產的人，寧肯在戰爭中犧牲其肉體，而不能白白地犧牲其財產的』(周西
笛得所著之『柏洛普涅斯戰史』，第一卷，第一四一篇)。雖然如此，
在他們當時的觀點看來，物質生產仍是『自給』的生活，自己生產其所消
費的東西，與分工原則是根本對立的，他們說：『在那能以自立的地方

，發生幸福』。這裏必需還要注意，直到三十藩主推翻的時期中，沒有土地的雅典人還不及五千的數目。

註八十 柏拉圖以為公社內部中的分工之起源，由於消費性質之複雜，和每一個人之本質上所固有的特性。他的基本論證是說，應當使勞動者適合於其事業，而不是使事業適合於勞動者。假使勞動者同時注意幾件事業，那麼，必然在這中間使着每一件事都成為附帶的職業。『因為一件事絕不能等待着生產者之間暇的時間中去執行，而必需生產者持之以恆，不能隨意敷衍了事的。這是一定的道理。在每一種生產品之生產中，一定要使這件事適合於這一人的天性，在最適當的時間中，解除一切其他的任務，然後這種生產纔能更容易地進行，得着質量更好與數量更多的結果』(『共和論』，第二卷，第十二篇)。在『柏洛涅普斯戰史』第一卷第一百四十二篇中，周西笛得說：『航海事業與其他的事業一樣，他不是

兼有別的職業的人可以附帶進行的。他只有解除了其他一切的附帶職業而專攻航海的時候，纔能更快地得着進步』。柏拉圖說：『假使事件要等待着人，則生產過程中之一切緊要的時期都要錯過與遲誤，生產品即將損壞。以後當英國頒佈工廠法規定全體工人應有一定的午膳時間的時候，在漂白事業工廠主反對這一條法令的抗議中，我們也可以看出柏拉圖所說的意見。他們說，我們的生產是不能求其便利於工人的，因為：『在乾熨，洗滌，漂白，滑洗，上光，染色等各種手續中，假使於規定時間之內一律停止工作，是不能不發生危險的。……對於一切工人都規定一律的午膳休息時間，因為許多工作手續沒有完畢的結果，一定使許多貴重的生產品發生損傷的危險』。柏拉圖主義還能向那裏轉變呢？

註八十一 愛克賽洛丰說，波斯王宮的大餐是非常香美的，不僅是因為在這裏用膳有非常之大的榮譽，實在因為這裏的滋味是高過一切其他的地

方。『這是沒有什麼足以使人懷疑的，就如同一切技術在大城市中總是更爲進步些一樣，在波斯王宮中當然具有不可比擬的價值。在小城市中，一個工人可以同時兼作床，門，犁，桌子，有時他還可以建造房屋，只要有各種各類的顧客向他定購商品，能以維持他的生活，則他是非常歡喜的。當然的，假使一個人同時兼管各種各類的事業，若想使他每一件都作得很好，這是完全不可能的。但是在大城市中，那裏每一個生產者可有很多的顧客，他只要能作某一件事，則他便足以維持生活了。有些地方甚至他並不需要能作整個的事業，譬如鞋工，有的只能作男鞋，有的只能作女鞋。在有些情形中一個人只能縫，另一個人只能裁皮子；或是一個人只能裁衣服，而另一個人則將這一塊一塊的材料都聯接起來。假使他只是做某一種最簡單的工作，當然他會做得很完善的。對於王宮中的技術也是一樣』（愛克賽洛丰所著之『Cyrupadie』，第八卷，第二

章)。在這裏他所特別注意的純粹爲使用價值之性質，可是愛克賽洛丰已經知道，分工的範圍，是以市場範圍之大小而決定的。

註八十二 『布西尼斯將這些人區分爲許多特別的類屬。……他說，一個人是要永遠地做一件事業，因爲他知道，時常變更自己職業的人，絕沒有一個人可以徹底熟練的，只有永遠都做一樣事件的人，則他可以達到最完美的程度。我們知道，實際上在一切手工技術中，埃及人超過其競爭者的程度，還要高於其熟練工人超過其笨拙工人的程度。因此他們造成了一種完善的組織，以維持王朝及其國家制度，使着討論這一問題的著名的哲學論証，認爲埃及的國家基礎，超過於任何其他的國家』（伊索克拉特所著之『布西尼斯傳』，第八章）。

註八十三 參看『西庫勒斯全集』。

在真正手工作坊的時期中，即在手工作坊成爲資本主義生產之主要形態的時

期中，手工坊所固有的特徵與傾向，在其完全發展中是遇着了多方面之障礙的。我們在上面曾經說過，手工坊於熟練勞動者的等級制之外，造成了熟練勞動者與不熟練勞動者間之顯然的分解，雖然如此，可是不熟練勞動者之數量是很有限的。手工坊使着各種個別工作手續適應於勞動者之各種程度的發育和體力，雖然因此便已進而剝削婦女和兒童，但就一般說來，這種傾向在遇着成年男工之習慣和抵抗的時候，立刻便受着很大的打擊。手工坊使各種工作手續都分解而趨於單純的結果，雖然使勞動者之教育費與價值都降低了，但是對於比較困難的勞動部分仍是需要一種長久的學習時間，就是在那些已經不需要這樣長久的學習的時間之地方，勞動者也因為嫉忌的緣故也使牠保存着。例如英國關於七年學徒制的法令，一直保存到手工坊時代之末期，僅只有大工業的興起纔將這種制度消滅。因為手工業技術還是做成着手工坊之基礎，因為在其中工作的勞動集體已經失去了離開工人而存在的客觀的骨幹，於是資本家不斷地和勞動者的頑抗相

鬥爭。於是我們的老朋友額爾便喊着說：『人類天性之弱點就是這樣，某個工人愈是有較高的技術，他便愈是放蕩不羈，愈是難以使他服從紀律，因此便愈是給與工作集體以更大的損害』。(註八十四)因此，在整個手工業時代中，總可以發現不斷地抱怨勞動者缺乏紀律的論調。(註八十五)關於這一點，我們即便找不着在那一時代中的各個著作家之論証，然而只要看下面這樣簡單的事實即可知道。即從十六世紀直至大工業時代之間，資本並沒有取得手工作坊勞動者之全部可以利用的勞動時間，並且各種手工作坊事業之壽命都是很短的，要根據着勞動者的移入或移出，而將某種手工作坊事業的所在地從一國移至他國；——只是這樣一件事實所告訴我們的証據，要較之整個圖書館的書還要多些。一七七〇年所出版的『工商業研究』之著者喊着說：『無論以這樣或那樣的方法，必需把秩序確立起來』。在六十六年以後，額爾先生又重複喊着：『秩序』，在基於『分工制度之學者式的詭辯』之上而建立的手工作坊，是很需要『秩序』，而『阿爾克萊特纔造成

了這種秩序』。

註八十四 見額爾所著之『工廠之哲學』，第二〇面。

註八十五 在這裏所指的情形，英國較甚於法國，法國較甚於荷蘭。

手工坊既不能征服社會生產之全部範圍，同時，又不能根本改造其基礎。

這一種經濟的藝術是建築於城市手工業的基礎和農村家庭工業之上。牠之狹仄的技術基礎，在其發展之相當階段中，便與其自己所造成的生產需要相矛盾。

手工坊之最完成的產品之一，就是產生了生產勞動工具自身的工作場所，特別是在當時已經應用的裝置較複雜的機械。額爾說：『這一種工房所表現的分工狀況，帶着各種多樣的階段，一切鑿，錐，旋盤等，都各有其自己之固定的工人，根據其各個的技藝的程度之差異，而以各種方法使他們在這些生產階段中彼此相聯繫着』。這種手工坊的分工之產物，以後就製成了機器。於是在社會生產之基礎中，機器便驅逐了手工業式的勞動形態。這樣，在技術上需要使工人終生

都束縛於特定的某一部分機能的必要，也從而消滅了，另一方面，對於資本家統治所具有的一些限制，也一樣因機器的產生而崩潰了。

第十三章 機器及大工業

一、機器之發展

斯突亞特在其所著之『政治經濟學原理』一書中說：『我很是懷疑的，所有一切直到現在的一切技術上的發明，究竟是否減輕了某一個人的勞動』。（註八十六）可是在資本主義社會制度之下，其應用機器之原因，完全不是具有這樣目的。應用機器和其他一切提高勞動生產力之方法是一樣，其目的全在於降低商品的

之價值，縮小工人在整個工作日中爲自己勞動的那一部分時間，也就在這個中間便延長了工作日中另一部分白白地爲資本家作工的時間。機器，乃是生產剩餘價值的工具。

註八十六 斯突亞特應該懷疑地說：『是否有某一個人，再不依靠他人的勞動而生活了？』因爲機器應用的結果，無疑地增加了一般遊惰者之數量。

在手工作坊中，生產方法中的變革是以勞動力爲出發點，在大工業中則是以勞動工具爲出發點。因此我們首先必需研究，勞動工具是怎樣由一種普通的器具變而爲機器，或者說，機器與手工業的器具是怎樣區別的。自然在這裏我們所要說的乃是重要的一般的特徵，因爲社會歷史上之諸時代中，也如地球歷史上之諸時代一樣，彼此是不能以理想上的嚴密限制而劃分的。

數學家 and 機械學家，以及有一些英國經濟學者也重復着說，普通器具乃是一種簡單的機器，而機器却是一種複雜的器具。甚至那一些最簡單的器具，如槓桿

，斜面板，螺旋，斧頭等等，都可以給與以機器的名子。（註八十七）實際上，機器終是由這些簡單的器具所組成的，無論牠是經過了怎樣的變形或集合都是一樣的。但是站在經濟的觀點上看來，這種定義是完全不適用的，因為在這種定義中拋棄了一切歷史的原素。另一方面，又有人認定普通器具與機器的區別，在於普通器具是以人為其動力，而機器則以人以外之自然力為其動力，如牲畜力，水力，風力等等。（註八十八）如若照這樣說，則在各個經濟時代中都存在着的以牛拖曳的犁，却是一種機器了，而克魯生回轉織布機，需要工人以手運動，在每一分鐘可以織成網眼九萬六千個，也便只成爲一種簡單的器具了。不僅如此，同樣一個織布機，若用手去勞動的時候，牠便是一種簡單的器具，若加以蒸汽而使之運動的時候，則牠便成爲一種機器。應用獸力乃是人類最古代的一種發明，照這樣的說法，則機器的生產還出現於手工業生產之前了。當一七三五年外爾特發明了他的紡績機器的時候，隨後便交到十八世紀之工業革命時期，他並沒有有一點意思想到這

些機器可以用驢子而不用人力去運動，而實際上這部分工作真是找着驢子了。機器是要『不用手指而紡紗』，這就是在其說明書中所說的。（註八十九）

註八十七 參看胡登著『數學講義』。

註八十八 『站在這一種觀點上，我們便可以得着器具及機器之顯然的區別：鋤頭，斧頭，鑿子等等，以及一切槓桿裝置，螺旋裝置之類的東西，無論其構造是怎樣巧妙，而都是以人為其動力，……凡此都名之為器具。而以牲畜運動的犁，以風力運動的水磨，等等，則屬於機器之類』（斯周爾茲著：『生產之運動』，猶尼旗，一八四三年出版，第三八面）這本書中有許多地方是值得贊美的。

註八十九 在此以前已有紡績機器的應用，雖然是一種不很完善的，大概在意大利要較任何其他地方為早。依照工藝史之考據，證明十八世紀中之無論任何樣的發明，都是很少歸功於某一個人的。但是關於這一種著

作到現在還是沒有的。達爾文曾經從事於研究自然工藝史，即是研究那些動物器官在其動物生存中做成爲生產工具之歷史。而人類生產器官形成之歷史，即各個特別的社會形態之物質的基礎，難道還不值得注意麼？照非可的意見，人類史與自然史之差別，即在於前者是由我們人類造成的，而後者却不是我們人類造成的，這樣則人類工藝史豈不還更較容易地著述嗎？工藝史可以說明人對自然之積極的關係，人類生活之直接的生產過程，因此，也就說明了人類生活之社會關係，及由此而成立的精神上的概念。甚至一切宗教的歷史如若離開了他所存在的物質基礎，這是不足批評的。當然的，若以混沌不清的宗教觀念去分析地球上現象之核心，較之從實際生活之具體關係中，去分析與其相應的宗教形態，則前者當然是非常容易的。但後者的方法纔是唯一的唯物主義的方法，即科學的方法。自然科學中之唯物主義的缺乏，排除了歷史過

程的觀念，在其辯護人之一切抽象的唯心主義的偏見中，已經可以看出他們絕不能超過他們所專門的領域範圍以外。

一切完備發展了的機器，都是由三個本質不同的部分所組成的，即是發動機，傳力機，和工作機（或器具機）。發動機成爲運動整個機器的動力，牠或者能造出自身的動力，如蒸汽機器，熱力機器，電磁機器等；或者能接受既經存在的外部自然力的刺激，如水車受水流之刺激，風車受風之刺激等等。傳力機是由動輪，動軸，齒輪，滑車，帶索，鐵桿，調帶，小齒輪及種種能以聯接運動的機器所構成的，調節運動，於必要時改變運動的形態，例如使垂直狀的運動改變爲圓筒狀的運動，並分配和傳達此種運動於工作機之上。上面這兩部分機器，都只爲着傳達運動於工作機上，這樣纔能使工作機把握住勞動對象而加以應有的改變。十八世紀之產業革命，正是由機器中之工作機出發的。直到現在，若是在手工業或手工作坊事業轉變爲機器工業的時候，工作機依舊還是要成爲這種轉變之出發點。

我們如若進一步去考察工作機，即器具機，則立刻可以發現，在那裏雖是形態上有很多顯著的變化，然一般說來，還依舊是那些手工業者或手工坊的工人所用的裝置和器具，不過現在已經不是直接爲工人所用的器具，而是屬於這個機械的器具了。我們可以看出，所有各種的機器，或者不過是把舊來手工業的器具加了多少的改變，例如機械的織布機；（註九十）或者是把舊時所已經熟知的工作器官裝置於工作機的機構之上，例如紡績機中之紡錠，織機中之織針，鋸木機中之鋸，切斷機中之刀，等等便是。普通器具與工作機本體之差異，在其各自之生產過程中便已經規定，即普通器具自身之生產，大部分還是應用着手工業的或手工坊的生產方法，此等器具以後便裝配於機器生產所製造的工作機之上。（註九十二）所以工作機是一種具有器具的機體，牠於接受了適當的運動以後，用牠的器具所進行的操作，與從前勞動者以類似的器具所做的操作是相同的，至於原動力是由人發出，或是由別一種機器發出，這一點並不能改變此問題之本質。真實的

直接活動的器具，由人的手中移轉於機體之上以後，機器便代替了一切簡單的器具了。

註九十 機械的織布機之原來的形態，我們入眼一看即可認出其與舊時織布機相類似的地方。至於其近代的形態，其本質已經發生了一些變化。

註九十一 直到一八五〇年間，在英國始有大部分工作機中之器具，開始以機器方法而製造，雖然還沒有製造此種機器全身的工廠主。當時以機器方法製造機械器具的工廠，例如絲捲製造廠，羊毛梳製造廠，造梭廠，紗錠製造廠等等。

雖然根本上依舊是以人爲第一個動力，可是機器及器具之差別，是我們一看即可知道的。一個人所同時能以應用的勞動工具之數量，是爲生產中之自然的器具之數量——即其身體上的器官之數量——所限制了。德國曾經有人，企圖使一個工人同時踏兩個紡車，即是兩手兩足都同時作工，但這樣的工作實是太過於

吃苦了。一個人固然可以發明在一個紡車中用兩個锭子，但是這樣同時能以紡兩個紗锭的熟練工人，差不多和一個生兩個腦袋的人是一樣地稀罕。可是葉立紡績機最初便同時用十二個以至十八個紗锭，而織襪機却一次能用幾千個織針，等等。因此，同一工作機在同時所使用的器具之數量，在一開始的時候更排除了手工勞動者所受的限制。

在許多手工勞動中，人作為簡單的動力而工作，或是真正地以手的勞動而工作，其間之差異，是很顯然地彼此對立着的。例如在紡紗的時候，以足的踏動作為動力，同時又需要以手在紗锭上引紗，絞紗，而進行真正的紡紗工作。而後一部分的手工業器具，是首先被捲入於產業革命中的；產業革命在一開始的時候，使人的機能是監督機器，以手改正機器之錯誤，但同時還保留着人之機械的動力的作用。反之，另一部分器具，在那上面，人只是作為簡單的動力而工作的，例如運動水磨上之曲柄使之旋轉，（註九十二）搖動抽水機之柄使之上下，抽動風箱之柄

使之出入，以及搗臼內的搗碎動作等等，這些都很快地以獸力，水力，風力等等爲其動力了。（註九十三）有些地方在手工作坊時代中，甚至在手工作坊時代之前的某些個別情形中，有些器具便已經發展成爲機器，但是並不能使生產方法發生革命。但是一到大工業時代開始，雖然這些器具還處於手工業的形態中，可是牠們已經可以稱爲機器了。譬如一八三六——一八三七年丹麥人曾用以排除哈萊姆湖的抽水機，其建造原則與一般普通抽水機之差異，僅只在於機器之活塞並不是以人力而運動，乃是應用了巨大的蒸汽機關。普通鐵工所用之不很完備的風箱，在現在英國中，有時還可看見將其箱柄接連於一個蒸汽機關之上，便可以組成爲一機械的冶鐵風爐了。甚至已經於十七世紀末期之手工作坊時代中，便已經發明了蒸汽機關，可是一直到了十八世紀八十年代以前，（註九十四）並未引起任何產業革命。反之，只有工作機的創造纔引起了蒸汽機關之革命化。從此以後，人纔免於把握着器具以作用於勞動對象之上，而人力在工作機上所表現的動力作用，也就變成

爲一種臨時的偶然的狀態，已經能以風力，水力，蒸汽力等等爲之替代了。當然，這樣的轉變，必需要求在從前的機器構造中，進行很大的技術上的改造，因爲從前只是準備着以人爲機器的動力，現在這種構造當然要改造的。在現在，一切機器，如縫衣機器，磨麵機器等等，假使其用途還是可以小規模應用的時候，則其構造便無論對於人力或是純粹的機械力都是適用的。

註九十二 埃及人莫賽斯說：『在牲畜碾米的時候，不必蒙套其口』。反之，德國之基督教的博愛主義的信徒，當他們應用農奴作爲磨米之動力的時候，却在農奴頸上放一塊很大的圓形木枷，以防止農奴偷食了糧食。

註九十三 一方面因爲缺乏優美的自然河流，再一方面要與水的泛濫相鬥爭，這樣便使丹麥人應用風以爲動力。風車一物，是丹麥人由德國所學來的。德國發明了風車之後，引起了貴族，僧侶，君主三者中間之嚴重的爭鬥，這種爭鬥乃是爲着爭論風之一物究竟是『屬於』三者中之那一階段的

。德國人有句話說：空氣使人變成了他人的私有物，然而風却解放了丹麥人。風在丹麥雖然沒有造出丹麥人的私有物，但是却爲丹麥人造出了土地。在一八三六年的時候，丹麥有一萬二千個風車，有六千馬力，使着全國三分之二的土地都不再陷入泥濕的狀況。

註九十四 固然，蒸汽機關在瓦特之第一個單純作用的蒸汽機中便已有了很大的進步，但是在這種形態中還只是一種吸水及吸取鹽泉之簡單的機器。

機器做成了產業革命之出發點，替代了只能拿着一個器具而活動的工人，這種機器是可以同時應用許多同樣以及同類的器具，在一個動力之下而活動，固無論這種動力是什麼形態，（註九十五）這便是機器的形成，不過這樣我們還只是說明了機器生產之簡單的原素而已。

註九十五 各種簡單的器具之聯合，通過以共同的動力而活動，此之謂

機器』(巴栢吉著，『機器之節省』，倫敦，一八三二年出版)。

工作機的範圍之擴大，及其同時活動的器具數量之增加，這便也需要一種更大的動力機，而這種機械也就需要一種更大的更强的發動力，要超過於人的力量，纔能制服其自身的抵抗力，我們就不用說人在一種不斷的及平均的生產運動中，要算一種最不完備的生產工具了。我們既然已經說了，人只能做成一種最簡單的動力，人的器具已經以工作機爲之替代，於是自然力便可以代替人而爲動力了。在手工業時代中所應用的大規模的動力，其中以馬之力爲最壞，一方面因爲馬還有自己之腦思，另一方面馬是非常昂貴的，在工廠中只能應用於很小的範圍以內。(註九十六)但是在大工業發展之初期中，馬的應用還是依然有相當的廣泛，這不僅從當時一般農業家之怨訴中可以看出，並且直到現在還是以『馬力』爲度量一般機械力的方法，於此亦可看出。至於風力，則牠太不穩定了，且不受統治。英國之水力的應用，在其本國之大工業中，還在手工工作坊時代便已經有了很廣大的

意義。在十七世紀的時候，就有人企圖以一個水車去運動兩副磨盤，但是傳力機的範圍之擴大，便與水力不足的現象發生矛盾，於是這便也刺激了一般人對於磨擦律之更正確的研究。同樣，因為曲柄之前後運動而旋轉，使水磨之動力並不平均，遂引起了關於調節輪（註九十七）之理論研究與實際應用，這種調節輪在以後之大產業中表現着非常重要的作用。這樣看來，在手工作坊時代便已經發展了大產業之最先地科學的或技術的原素了。阿爾克萊特式的紡績機在最開始的時候便是以水力而運動的。但是，以水力為主要的動力，這是牽涉着各種困難的。水力不能隨生產之需要而增加，不能因其不足而補充，有時是很削弱的，且通常是帶着純粹的地方性質。（註九十八）僅只到了瓦特之第二個機器的發明，即所謂雙層作用的蒸汽機器發明以後，纔第一次地看見了以消費煤和水而能以自己產出發動力的機器，這種動力機可以完全在人的統治之下而活動。這種動力機的自身是可以移轉的。牠能以使生產集中於城市之內，而並不分散於農村中。（註九十九）並且，在其應

用中之技術性質上，牠是很能普遍地應用，比較上在牠所到的地方是很少受地方條件之影響的。瓦特之最偉大的天才力之表現，即是在他於一七八四年四月所獲得的特許狀中已經對於蒸汽機給了這樣的說明，認為不能將他的發明看為某一種特定的目的，而是各種大產業都能以普遍應用的動力。他在這裏所提到的一切應用方法，其中有幾種（例如汽槌）則是在半世紀以後纔實現的。但是他却很懷疑蒸汽機可以應用於航海事業中。他的繼承者，包耳通和華特，於一八五一年倫敦工業展覽會中却發表了在大洋輪船中所應用的蒸汽機器。

註九十六 一八六一年一月莫爾通先生在『技術學會』之演講，題為『農業上應用之動力』。在演講中他說：『一切土地劃一的改良，使着蒸汽機的應用漸漸成爲純粹的機械動力。馬力則僅能用於那些有短牆矮籬以及其他各種障碍物使着不能有統一運動的時候，這樣的障礙日趨於消滅了。在那裏需要較高的意志與較低的體力之所在，唯一可用的便是人

力，在一切工作情形中便可以運用人的知慧。莫爾通更進而將汽力，馬力，人力，都折合於一共同度量單位，以應用於蒸汽機器之中，卽是將在一分鐘之內，能以將三萬三千磅的重量，高舉一英尺之距離，凡此所用之力爲一個馬力。他計算蒸汽機之每一馬力，每小時值英金三便士，而每一馬之力，每小時值五個半便士。以後他又說，要使馬能以保持其健強，則每日不能工作至八小時以上。在耕種中用了機器之後，在每七匹馬中至少可以節省三四匹，而維持此蒸汽機一年時間的開支，並不能多於維持此節省去的馬在三個月或四個月時間之內的開支。最後，在那些應用蒸汽力的農產生產中，比較應用馬力的地方，其生產品也可以得着更好的質量。以蒸汽機作工而需要六十六個工人的時候，其每小時工資總數爲十五先令；以馬之力工作的時候，應用三十二個工人，則每小時工資之總數爲八先令。

註九十七 一六二五年 *Faulhaber* 式的，及一六一八年 *De Camis* 式的便是。

註九十八 新的渦水輪之發明，使許多利用水力的工業，解除了從前的許多限制。

註九十九 『在從前的時候，紡織作坊之生產所存在的區域，是決定於河流所在地，並且一定要水流之下落力，足以轉為水車之用。水力工廠之穩固，雖給與家庭的手工作坊制度以第一次的打擊，但是這些工廠因為其自身之必需接近河流而且相互間必需有很大的距離，所以依然成為鄉村的而不是城市的組織。只有蒸汽力代替了水力之後，工廠纔能集中於城市，以及一切可以找着生產汽力所必需的充足的煤和水的區域。蒸汽機，——工業城市之母親』（涅得格拉夫：見『一八六六年四月三十日之工廠監察官半年報告』，第三六面）。

僅只有當着人類器官所直接使用的器具，轉變為機械總體的器具即轉變為具有器具的機器以後，動力機纔取得獨立的形態而脫離一切人力的限制。從這個時候開始，我們現在直接所說的工作機，便化為機器生產中之一種簡單的原素。動力機在現在可以同時推動很多的工作機了。跟着同時運動的工作機數量之增加，於是動力機也擴大起來，同時傳力機也愈是要發展為複雜的機械。

現在我們可以考察兩種不同東西之差異，即是同類的諸機器之協作，以及一個單獨的機器系統。

在前一種情形之下，所有的生產品都是以同一個工作機生產出來。這種工作機能以單獨地完成各個工作手續，就如同同一個手工業者以自己的器具（例如織工以自己之織機）所作的一樣，或是如許多手工業者各自以各種不同的器具次第完成各種不同的手續所作的一樣，無論是獨立的手工業者，或是手工作坊中的各個工人，這是沒有關係的。（註一百）例如在製造信封的新式手工作坊中，第一個工人用摺

篋將紙摺好，第二個工人塗上膠水，第三個工人摺就將要印模樣的封面，第四個工人便印上模樣，等等，每一個信封在其經過這些各部分的手續的時候，必是由這一個工人之手中移轉於另一工人之手中。一架信封製造機却能於一次完成這許多不同的手續，在一小時之內可以製成三千餘個。一八六二年倫敦工業展覽會上，一個美國製造紙袋的機器，牠能以同時切紙，上膠，摺筒，在一分鐘的時間之內可以造出紙袋三百個。在手工作坊中所必需分離而次第完成的各種工作過程，若以一個具備各種器具之集合體的工作機，則可以單獨地一次完成。

註一百 站在手工作坊之分工制度的觀點上來看，織布並不是一種簡單的而是複雜的手工勞動，因此織布機乃是一種完成很多複雜手續的機械。以為近代機器在開始的時候，只是征服了那些已經為手工作坊的分工所分解了的單純手續，這種觀點是錯誤的。因為器具的進步與改變，使着手工作坊時代之紡績生產完全分解成為各種新的與其相適應的形態，然

而勞動過程自身還是保持着一種不能分解的手工業的性質。機器之出發點不是勞動，而是勞動工具。

在工廠中，即是在那些運用機器而生產的工作場所中，必然時常表現簡單的協作形態，首先便是同時使許多同類的工作機（這裏暫且不說到工人）在空間上聚集起來。這種特殊的協作形態所存在的地方，就是那裏的工作機能以直接造成生產品的地方，固無論這種工作機只是一種複雜的手工勞動器具的之機械的重演，或是很多各有特殊機能的器具之大量的集合，這都是沒有關係的。例如在織布工廠中總是有很多的織布機，而縫衣工廠在一個工作場所中也是擺着很多的縫衣機器。可是在這裏所存在着的是有其技術上的統一性，因為這許多同類的工作機之運動都是同時地平均地由一個共同的總的發動機中取得動力，在這個中間，發動機之運動，經過傳力機而傳達於這些工作機之上，一部分傳力機也是共同的，另一部分則成爲特別的傳導器官以達於每一個工作機之上。許多器具組成爲一個

工作機之器官，同樣，許多工作機也成爲這一共同的動力機上之同類的器官。

但是，在機器系統這一字之狹義的解釋說來，其中所包含的個別的獨立的機器，僅只是在勞動對象次第經過其各個互相關連的生產過程的時候，其中互相接連與補充的各個工作機。於是我們又可以看出基於分工之上的手工作坊式的協作之性質了，這種性質就存在於這些担任着各部分工作的工作機之聚合中。各個部分勞動者之特別的器具，例如在毛織作坊中，打毛工人，剪毛工人，梳毛工人，及紡績工人等等各種工人的器具，現在都變成爲各個工作機之器具，而每一工作機在此複合的工作機關總體中，各自成爲一種執行某種特殊機能的器官。在那些機器系統最先侵入的工業部門中，手工作坊在大體上已經造成了先天的分解基礎，即是造成了生產過程中的組織。（註一百零二）但是，一開始的時候，手工作坊的生產與機器生產便具有一點實質上的不同。在手工作坊的工人中，無論是某一個工人或是某一組工人，都是以其自己之手工器具去完成某一部分工作。假使說這裏都

是適合於這些生產過程的工人，那麼，這是因為這裏都是首先適合於工人的生產過程。在機器生產之下，勞動分工之這樣的主觀原則便逐漸消滅了。在這裏，生產過程之分解是客觀地，決定於生產自身之特殊的性質及其構成的各階段。各部分生產過程之補充，以及許多部分生產過程之聯合，這些問題都要決定於一切物理化學上之技術的原則，（註一百零二）自然，這時候根據於廣大實際經驗之積累，一切理論上的決定是要更為進步的。每一個部分工作的機器，都直接造出與牠鄰接的另一部分工作的機器之原料，所有這些機器都同時工作，生產品便不斷地居於其自己生產構成過程中之各個相異的階段，不斷地由這一生產階段轉入於另一階段。如同在手工作坊中一樣，各種部分勞動者之直接的協作，造成了各組工人中之一定數量比例；而在這種已經分解的機器制度中，為的使着這一部分工作的機器能以不斷地供給那一部分工作的機器以工作，便必需在這各種部分工作的機器之間，其數量，範圍，與速度都存在着一定的比例。所謂複合的工作機體，是代表

着各種與各組的工作機器之總的系統，這種系統愈是進步，則工作過程便愈是不停，而原料便愈是不休止地由第一生產階段移至最後的生產階段，這便是說，愈是需要着以機械自身的力量（而不是以人的力量）將生產品由這一階段轉到那一階段中去。因此，假使在手工工作坊中，由勞動分工自身所產出的原則是要各個生產過程互相孤立，那麼，這裏便完全相反，在進步的工廠中是通行着另外的原則：即是各個生產過程之密切的聯繫。

註一百零一 在大產業時代以前，毛織工業是英國之佔統治地位的手工作坊。因此，在十八世紀上半期中，在毛織工業中取得了很多的經驗。而這些由毛織工業中所取得的經驗，以後又用之於棉織工業中。機器棉織工業並不要求有很難的預備工作。以後又發生相反的現象，就是機器毛織工業又根據着棉紡及棉織工業的狀態而發展。毛織工業中之某些個別要素，例如梳毛，只是在最近十年間纔進入於工廠制度。『應用機械力梳

毛之後，……從梳毛的機器——特別是李斯特爾機器——廣大傳佈以後，……無疑問地，結果隨使着很多的人民失去了他的工作。從前是以手梳毛，並且大部分都是梳毛工人之家中工作。現在則通常都是在工廠中梳毛，且手工勞動都已消滅了，只不過某幾種特別的毛還是要用手去梳。有一些梳毛工人在工廠中找着了工作，可是因為手工勞動作出的生產品，是要大大地少於機器作出的生產品，於是大部分的梳毛工人仍然是沒有工作的」（見『一八五六年十月三十一日工廠監察官之半年報告』。

註一百二 『工廠制度之原則，……即是將生產過程分解為各個本質不同的組成部分，代替了工業工人間之勞動分割』（額爾著：『工廠之哲學』，第二〇面）。

無論機器系統是建立於同類的工作機之單純的協作上，如織布廠，或是建立於各種不同的機器之複合上，如紡紗，而這種機器系統的本身是代表着一個很大

的自動機械，因為牠是由一個原動力之運動，產出其自身之整個的運動。但是，這一整個的機器系統，是以蒸汽機關而運動的；而在個別的工作機之間，爲着進行某種運動，還是需要工人的協助，例如自動紡織機，從前還是需要工人在機上工作，至於紡細紗的機器，直到現在還是需要工人。又譬如有些機器在進行自己工作的時候，還需要工人以器具引導其方向，如像在機器製造業中當迴轉架還未變爲自動機的時候一樣。當着工作機並不需要人的協助而可以自動工作，自動在原料上進行一切必要的運動，所需要的只是工人從旁監督，這樣則在我們面前的便是一種自動的機器系統了，然而即是這種機器，在某種特別的地方仍是難以不斷的改良。譬如紡紗機之自動的停止機紐，只要那裏有一根紗斷了，牠都立刻可以使整個紡紗機停止工作；又如自動關閉器 (Selfacting Stop)，當着機上之緯線一完之後，立刻可以使織機停止，這完全是最新的近代發明。一方面是不斷的生產，另一方面又是自動的工作，能以作這樣的例証的，便是近代之製紙工

廠。在製紙生產中既可以研究建築於各種生產工具之上的各個不同的生產方法，又可以研究社會生產關係與各種不同的生產方法之聯繫。舊式的德國製紙事業，代表着小手工業生產的模範，十七世紀之荷蘭的造紙業，十八世紀之法國的造紙業，代表着手工作坊（在這個名詞之本來的意義上）之模範，而近代的英國，則代表着工業中之自動的工廠生產之模範，至於中國與印度，則在這一部門工業中還存在着古代的亞細亞式的形態。

在這具有許多工作機的組織系統中，經過傳力機而於總的自動機器中取得其運動之動力，這便是機器生產所達到的最發展的形態。在每一個機器那裏，可以看見一種巨大的機械怪物，他的身體塞滿了整個工廠之建築中，他的魔力在開始的時候是為其工作肢體之有度量的莊嚴的運動所掩蓋着，但一到其表現的時候便是他的無數器官之發瘋式的狂暴運動。

在專門製造紡織機，蒸汽機，等等機器工人出現以前，就先已經有了紡織機

，蒸汽機等等機器之出現，就如同在沒有裁縫工人以前，人便已經穿了衣服一樣。瓦坎松，阿爾克萊特，瓦特等人，所以能以推行其發明的原因，就在於這些發明家遇着了手工作坊時代所已經準備好了的很多的熟練的機械工人。這種工人，一部分是在各種職業中之獨立手工業者，而另一部分則集中於手工作坊之中，我們在前面已經說過，在這種手工作坊中是盛行着特別嚴格的分工制度的。當發明增多以及新發明的機器之銷路擴大的時候，一方面製造機器的事業分裂為許多獨立的部門，另一方面在每一製造機器的手工作坊中，其勞動分工也更加發展。這樣，我們在這種手工作坊制度中便又開闢了新式大工業之直接的技術基礎。手工作坊生產了機器，在首先應用這些機器的生產部門中，大工業便以這種機器終止了手工業的及手工作坊業的生產形態。因此，機器生產首先便是成立於一種與其不相適應的物質基礎之上。在相當的發展程度上，在其原來之現成的基礎上，在曾經維持其舊時形態而發展的基礎上，機器生產便造成了一種革命的改變，造成

了一種適應於其自己之生產方法的新的基礎。每一個機器當牠還是以人力而運動的時候，牠便是一種發育不全的機器；每一機器系統，假使牠所應用的動力還是獸力，風力，以至水力，還不能以蒸汽機關代替的時候，這種機器系統便也不能得着自由的發展；同樣，假使一切大工業之生產工具——即機器自身——之性質，依然表現牠的（機器的）存在是依賴於個人的體力和熟練，即依賴於筋肉的發達，眼光的銳利，和手腕的敏捷，依賴於手工作坊中的部分勞動者和一般手工業者之簡單的器具，如若這樣，則整個大工業的發展便也麻木不仁了。我們就不說，這樣生產方法之結果，必然使機器的價值非常昂貴，這種意識的動機對於資本可以發生很有力的影響，並且，因為上面這種原因，則以機器經營的大工業之繼續發展，或者新的生產部門中之機器的侵入，都必需決定於這一類的工人數量之增長，而這一種工人因為其技術之半美術性質的關係，却不能驟然增加，而只能慢慢地逐漸增加。但是，在相當的發展階段上，大工業便與其自身之手工業式的及

手工作坊式的基礎發生了技術上的矛盾。一切發動機，傳力機，及工作機之範圍是日趨擴大了，各種機器之新奇的樣式與其複雜的程度也隨着增加，工作機中各個組成部分也需要更嚴格地配合。跟着這種程度的發展，工作機便要逐漸脫離從前之手工業者所設計的模型，而走入於完全由機體構造之任務所決定的更自由發展的形態。自動機器制度之發展，其所必須應用的原料日益增加，這些必然都是更難於製造的東西，例如木料便為鐵器所代替。（註一百零三）解決上述這些日益生長的任務都必然要與從前一切手工條件所決定的限制相矛盾，甚至在手工作坊之集體的工人中，雖然或者可以使其困難的程度上畧有變通，而對於這些問題的實質依然是不能解決的。例如近代的印刷機，蒸汽織布機，梳毛機等等，這都是手工作坊所不能製造的。

註一百零三 織布機器在開始的時候大部分都是木材製成的，以後更進步的新式的機器則是鐵做的。生產工具中之舊式的形態對於其新式形態之

支配力之程度，這只要我們將近代的新式蒸汽織布機與其舊式的形態畧一比較，將近代新式鋼鐵製造廠中的出品，與舊式簡單的普通鐵工之風車熔爐上的出品，畧一比較，即可看出。或者還有比其他一切更要明顯的例子，如像在現在的機關車（火車頭）還沒有發明以前，開始所企圖做的機關車還有兩個可以輪替活動的腿，就如同馬一樣。只有在以後的機械學繼續發展中，跟着實際經驗的積累，於是機器的形態便盡量決定於機械學的原則，纔完全脫離舊日的形態，以造成現在發展成爲機器的東西。

一種產業中生產方法之革命，必然又促成別種產業中生產方法之革命。在那些因爲社會分工的發展而彼此獨立各產業部門中，雖然各自生產獨立的商品，可是牠們在總的方面代表着一個生產總過程中之各個階段，對於這樣的各產業部門中更是首先發生這樣的形勢。譬如機器紡紗便必然引起機器織布的必要，而

這兩者合起來又引起漂白業，印布業，染色業等等生產中之物理的化學的革命。他方面在紡紗廠中發生革命的結果，發明了用以分解棉花及棉子的軋棉機，只有有了這樣的軋棉機之後，現在所必需的大規模的紡績事業纔有發展的可能。（註一百零四）工業及農業中的生產方法之革命，於是使社會生產過程之一般的條件都有了發生革命的必要，使交通運輸機關都要發生革命。當着全社會的樞紐（用傅立葉語）（註一百零四）是建立於以家庭工業為副業的小農業經濟，以及城市小手工業之上的時候，這種社會的交通運輸機關，一到手工作坊時代有了更發展與進步的勞動分工以後，有了勞動工具及工人的集中以後，有了殖民地的市場以後，便已經表現很不能滿足其生產上之需要了。同樣，對於大產業之狂暴的飛速的發展，對於其巨大數量的生產品，各生產範圍間資本與工人之不斷的移轉，以及在國際市場上所擴大的新的聯繫，——對於這些現象，則手工作坊時代所造成的交通運輸機關，很快地也變成爲牠們所不能忍受的束縛了。不用說那些已經完全革命了的

帆船等等，同時在交通運輸機關中已經發展了江輪，鐵路，大洋輪，電線等等的組織系統，逐漸地能以適應於大產業之生產方法了。一種巨大數量的鐵，現在需要鍛煉，結合，分截，鑿空，造形等等這都需要各種巨大的機器，而手工作坊式的機器製造業是不能如此的。

註一百零四 Eli Whitney 式的軋棉機，自從發明以後，直到最近，比較十八世紀中任何其他的機器，都只經過很小的改變。只是在十九世紀五十年代，一個美國人耶邁銳在紐約用這一種 Whitney 式的機器的時候，纔加了一種極簡單的改良。

註一百零四 a 人類歷史上每一時期中之特徵，傅立葉稱之為該時期之『Pivot』，即『樞紐』，乃是居於一切變化之中心的一個東西。

因此，大產業必需一種具有特徵的生產工具，這就是機器，而機器則必需是以機器製造的。僅只有在這個時候纔造成了與其相適應的技術基礎，而使牠得以

立足。在十九世紀之開始的十年中便已有了機器生產（製造機器）之增長，當時機器的作用已經逐漸用之於製造工作機（機器上之器具）之生產中。僅在最近十年（一八六七年以前）間，大規模的鐵路及大洋輪船之建造，纔促進了一種巨大的用以製造原動機的機器。

要用機器來製造機器，又必須有一個根本的生產條件，就是要一種能以供給任何程度的動力而且完全服從人的統制的發動機。這個條件已經以蒸汽機關的發明而存在了。可是，同時又發生了這樣一個任務，那些在構成各個機器之組成部分上所必需的各种嚴密的幾何學的諸形態，如線形，平面形，圓形，圓筒形，圓錐形，球形，都必需用機器把牠們生產出來。在十九世紀之前十年中，莫特立發明止滑器（Slide rest）之後，於是這一問題也解決了。這個機器很快地又變為自動的機械，以後又加以形態之改良，於是除其預定之製造旋盤的任務以外，漸漸用之於其他的製造機器的機器之上了。這種機械用具不是用以代替某種器具，而

是代替了人的手，牠能依照一定的形態，運用與支配其上面所有的銳利的器具，以作用於勞動對象（如鐵）之上。這樣所造成的各種幾何學形態的機器，『雖是最高級的熟練工人，無論有任何蓄積的經驗，也不能達到這種輕易，正確，和迅速』的程度。（註一百零五）

註一百零五 在『國民之產業』（倫敦，一八八五年出版）第二卷，第二三九面中曾說：『這個旋盤附屬器具，表面上看來似乎是極簡單而不大重要的。其實，我們可以不誇大地說，牠對於機器之改良和擴大所給與的影響，有與瓦特蒸汽機之進步作用同樣偉大。這種東西之應用，使一切其他的機器都更加改良，更加廉價，並且又成爲一切新的發明與改良之推動力』。

那些機器製造廠所用之機器，若我們只是去考察其工作機之自身，則我們又可以看出，都不過是一些手工業者所用的器具之再現，不過是在一種巨大的規模中

便了。譬如鑿孔機，就是一個用蒸汽機關運動的大鑽子，如若不是這樣的機器，則大蒸汽機及水壓機之圓柱體是不能造成的。機械的旋盤，也就是一種通常旋盤放大。鉋鐵機就等於一個鐵製的木匠，牠在鐵上作工所用的器具，恰和木匠在木料上作工所用的器具是一樣。在倫敦埠頭造船廠中用以切斷鋼甲版的器具，就是一種最大的剃刀。截鐵機器中所用以剪鐵的器具，與剪布剪子是同樣的形態。蒸汽鉋也是一樣以其斧頭工作，不過這種斧頭之重，就是雷神菩薩也不能舉起。（註一百零六）例如賴斯米次所發明的一種蒸汽鉋，重量在六噸以上，從七英尺之高，打擊於三十六噸重的鐵砧之上。這一種蒸汽鉋能以如兒戲一樣地將花岡石打得粉碎，也一樣能以輕輕地將一個釘打入於一塊軟木頭裏面。（註一百零七）

註一百零六 在倫敦有一種這樣的機器，是用以製造輪船底之輪軸的，其名爲『雷神』。牠製造十六噸半重的輪軸，就如同鐵匠打鐵一樣容易。

註一百零七 在製造木料中所用之機器，這都只是些規模較小的，大部分

都是由美國人所發明。

勞動工具進入於機器之形態以後，則勞動工具存在之物質形態，便決定於自然力對於人的替代，決定於在智識應用中之自然科學上的經驗常規。在手工作坊中，一切總勞動過程中的分解，是純粹主觀的，完全表現為各種部分勞動者之單純的集合。而在大產業之機器系統中是完全表現為一種客觀的生產組織，而工人只不過是生產中現成的物質條件下之附屬品而已。在簡單的協作形態中，甚至基於勞動分工之協作中，以集體勞動代替某一個專門工人的事實，多少總帶一種偶然的性質。而機器，則除了我們在後面將要說到的例外情形之外，僅只能成爲一種社會化的共同勞動之工具。因此，生產過程中之集體性質，就成爲由勞動工具自身性質所決定的一種技術的必要條件了。

二、由機器移入生產品中的價值

我們在上面已經看出，因協作與分工所增長的生產力，資本家是沒有花費一文的。這乃是在社會化的勞動中所發生的自然力。在生產過程中所用的自然力，如蒸汽，水等等，也是沒有花費一文的。可是，如像人在呼吸中必要用肺一樣，終必需一種『人手所造成的某種物件』，始能在生產中得以利用此自然力。譬如，若要利用水之動力則必需水車，要利用蒸汽之彈力，則必需蒸汽機關。對於自然力是如此，對於科學也是如此。在電流作用範圍以內之磁針偏差法則，或者電流圍繞中之鐵能以產生磁氣的法則，一經發現之後，便是不費一文的。（註一百零八）但是如若要利用這種法則以安設電報等等，就需要價值很貴而且非常複雜的機械裝置了。由人類肢體所用的一種發育不全的器具，因其範圍的擴大和數量的增加，變而為一種人造機械的器具。資本家現在並不要工人用其手工器具而工作，乃是要工人用一種能以運動其自身之器具的機器去工作。大產業在其生產過程中利用了巨大的自然力與自然科學，因此，使勞動生產力得着很大的提高，這是很容易看出的。

；可是，這種生產力之提高，是否是在別部分中花費了更多的勞動所購買來的，這便不是很容易看出的了。機器與不變資本中之其他各部分一樣，並不能創造任何價值，但是牠能以將其自身的價值，移轉於其所生產之生產品中。正因為牠自身是有價值的，所以牠便能以移轉其價值於生產品之上，而成爲生產品價值中的構成部分之一。機器不僅沒有使生產品廉價，反而以其自身之價值使生產品更加高貴起來。很顯然地，機器及機器系統，是大產業中之特殊的勞動工具，較之手工業者和手工作坊生產中所用的勞動工具，自然是一種不可比擬的更大的價值。

註一百零八 在一般說來，科學對於資本家也是沒有花費什麼的，因爲沒有任何東西來阻止資本家利用科學。資本家奪取「他人的」科學智識，就如同占有他人的勞動是一樣。但是無論對於科學智識或是對於物質財富，「資本主義的」占有，和「個人的」占有，這是完全不同的東西。額爾曾痛罵一切利用機器的廠主們對於機械學是非常不通的。而李必所談到的英國

化學工廠廠主們，對於化學智識也是笨得駭人。

我們首先要指出的，機器雖然是整個地參加勞動過程，但是牠却部分地參加價值形成過程。這件機器無論在什麼時候，所移轉至生產品中的價值，不能大於這一機器在使用中所平均消耗的價值。這樣，機器自身之價值，和牠在一定時期內移轉於生產品中的一部分價值，這兩者中間是有很大之差異的。當機器作為價值形成之原素的時候，和牠作為生產品形成之原素的時候，這是有很大的區別。同一機器，在同一生產過程中應用之期間愈長，則這種差別愈大。固然，我們已經說過，一切狹義的勞動工具或生產器具，通常都是整個地參加勞動過程，而只是部分地，按照其每日所平均消耗之比例，以參加價值形成過程。但是，在機器上之利用和損耗中間所存在的差異，比較在普通器具上之利用和損耗中間所存在的差異，是要更大得多，因為機器是以更堅固的材料所作成的，更能經久，在應用中更能以嚴格的科學法則為之調節，在其構成部分中之磨損及其輔助材料之應

用，都有更大的節省，最後，機器之生產範圍之擴大，是為其他器具所不能比擬的。假使我們暫且不顧其每日所磨損的構成部分，即不顧其每日應用中所平均移轉於生產品中之構成部分，以及不顧其所應用的輔助原料，如油，煤等等，那麼，則無論機器或器具之活動，就完全等於一種不須人力協助而存在的自然力。機器之生產活動範圍，較之器具之生產活動範圍愈大，則所得於機器範圍中之無報酬的服役，便也較之器具範圍中的愈大。僅只有在大產業中，人類纔能以將過去勞動所結晶的生產品，成為一種和自然力一樣的無報酬的大規模的活動力。（註一百零九）

註一百零九 李嘉圖在說到機器活動中，很少解釋勞動過程與價值形成過程之一般的差異，他更忘記了機器所移轉至生產品中的那一部分價值；他對機器運動所特殊注意的程度，甚至完全將牠與自然力混合起來。譬如他曾這樣說：『亞丹斯米絕沒有把自然力及機器所給與我們的功勞估

量得太低，並且他實在是很正確地認清了這些東西所附加於生產品上的價值。……因為這些東西都是無報酬地工作，所以給與我們的幫助，在交換價值上並不能增加什麼」（見李嘉圖著，『政治經濟學原理』，第三版，倫敦，一八二一年出版，第三三六—三三七面）。雖然如此，李嘉圖在這裏還是較為正確的，因為他是為反對賽依而發的，賽依認為機器有一種『功勞』，是創造了成為『利潤』的那一部分價值。

在我們研究到協作與手工工作坊的時候，我們便已經看出，有些關於生產一般的條件，譬如建築之類，在共同使用的時候，較之各個孤立的工人之散漫的生產條件，是更要節省，所以使生產品便較為低廉。在機器生產之下，不僅每一工作機是同時運用着無數的器具而共同工作，並且同一動力機及一部分的傳力機都同時為很多的工作機共同使用。

假使機器自身所具有的總價值，和其每日所移轉於其生產品中之價值，這

兩者間之差額是一定的，則後一部分價值能使生產品價值提高的程度，就決定於在外表上所表現的生產品數量之範圍。布萊克博恩地方之巴萊斯，在其一八五八年所發表的講義中宣佈：『每一個實在的機械馬力，（註一百零九）可以運動四百五十個穆爾式的紡紗锭子及其附屬器具，或二百個畫眉鳥聲的紡紗锭子，或十五架織四十英寸寬的織布機，以及其纏絲經與塗膠水的各種裝置』。由此則一個蒸汽馬力之每日的費用，及生產運動中機器之磨損部分之價值，在第一種情形中，就移轉於四百五十個锭子之生產品上，在第二種情形中，就移轉於二百個紡紗锭子之生產品上，在第三種情形中，就移轉於十五架織布機之生產品上。這樣，則所移轉於每兩棉紗及每碼棉布上之價值，就只是非常微小的一部分了。在上面所引的汽鎚之例子中也一樣。其每次使用中的磨損量以及其消用的煤炭等等，都分配於其產出的巨大的鐵量之中，於是在每一担鐵中都只是移轉了很小部分的價值，但是如要用這個巨大的器具去打一個小釘，那麼，則其所移轉於其中的價

值部分便非常巨大了。

註一百零九。對於『實在的馬力』這一字，恩格斯在第三版之補註中給了下面的解釋。『一個馬力之力，就等於一分鐘三萬三千磅之力，就是說，能以於一分鐘之內將三萬三千磅之重量舉起一英尺，或是將一磅之重量舉起三萬三千英尺。這就是在這裏所說的馬力。但是在商業上之習慣的俗語中，同樣，在本書中之其他地方也曾引用過，就是在同一機器之上，而將其『名義馬力』與『商業馬力』（或『指示馬力』）分別起來。舊時之馬力，即名義馬力，是根據活塞運動之長度及圓柱體之直徑而計算，完全不計及汽壓及活塞之速度。事實上就是這樣，假使汽壓力之薄弱，與活塞運動的速度之遲緩，猶如包耳通及瓦特時代的狀況，這就計算為五十個馬力。但是，從那個時候以後，汽壓力及活塞運動之速度都大大地提高了。為的能以度量某一機器所能以發出實際的機械力，就發

明了一種指示儀，用以指示汽壓之大小。活塞運動之速度是很容易確定的。因此，『指示儀』上的『商業』上的度量單位所謂馬力，在其所表現的數學公式之上，必須兼注意圓柱體之直徑，活塞運動之高度與速度，以及汽壓力之大小，這種公式可以表明每個機器在一分鐘之內所能以發展的三萬三千尺磅機械力之倍數。因此，名義馬力在實際上可以等於三個，四個，以至五個指示馬力，或真正的馬力。這就是對於解釋以後的一切引証所必要的註明』。恩格斯在這裏所用的是英國計算制度。在應用法國米達制度的國家中，則一馬力之力量，是等於在一秒鐘之內能以將七十五個基羅格蘭姆的重量提高至一米達之距離所用的力。指示馬力不僅與名義馬力不同，而且與實際馬力，即所謂有效馬力也不同。指示馬力就如恩格斯前面所指出的，是計算機器之運動的力，而有效馬力則計算機器在戰勝內外各種障礙之運動中之實際有效的力量。——考

次基

在工作機之作用範圍一定的時候，換句話說，在其器具之數量為一定的時候——如若是關係於力的地方，那麼，當力之大小為一定的時候——則生產品數量之多少，就決定於此工作機運動之速度，例如，決定於紡紗锭子之回轉的速度，決定於此鐵鎚在每一分鐘所能打擊的次數。有些巨大的汽槌在每一分鐘之內可以打擊七十次，近來專賣的李德式的機器，是以小規模的汽槌運動而製造紗锭的，牠在一分鐘之內可以打擊七百次之多。

機器自身之價值及其所移轉於生產品中之價值，假使此兩者之比例為一定的，那麼，則其所移轉的價值部分之大小，就決定於此機器自身之價值。（註一百一十）機器自身所包含的勞動愈少，則其所附加於生產品中之價值也愈小。機器移轉於生產品中之價值愈小，則其所代表的生產力愈高，而在其服役中便愈是要近似無代價的自然力。以機器生產機器，在與其範圍及作用之比較上說，是要使着

機器之價值降低的。

註一百一十 在資本主義的觀念之下所影響的讀者，在這裏或者要發生另一種意見，以為這裏完全沒有注意於機器所代表的資本價值是有一定比例的『利息』應該附加於生產品的價值之中。但是，很容易了解地，機器也與其他的不變資本之構成部分一樣，不能生產新的價值，不能在『利息』的名義之下附加任何價值於生產品中。並且，更顯然地，這裏所要說的乃是剩餘價值之生產的問題，所以不能將其中之任何一部分豫先在『利息』的名義之下假定其存在。在本書第三卷中我們可以看見關於這一問題之資本主義的解釋方法，這種方法只要入眼一看就可以知道完全是不能通的，完全與價值形成之諸法則相矛盾的。

若將手工業或手工作坊的商品之價格，與那些機器生產品之價格作一比較，那麼，則所得的總的結論便可以這樣說，在機器生產品之中，由勞動工具所移轉的

價值部分，在相對比例中是增加了，但在絕對數量中是減少了。這就是說，其所移轉的價值部分之絕對的數量是縮小了，可是，這種數量在對於生產品總價值之比較中——例如對於此一磅棉紗的總價值之比例，——却是增加了。（註一百一十二）

註一百一十一 在那些牛馬牲畜純粹用為動力而不是用為物質代謝之機器的地方，機器驅逐了牲畜之後，則這裏之機器所附加於生產品中之價值部分，無論絕對地或相對地都是縮小了。簡單說來，戴斯卡台謂家畜之定義為簡單之機器，在這裏他是以手工作坊時代之眼光以觀察當時與中世紀之區別；因為在中世紀時代中，就如同海勒爾在其所著『國家科學之復興』一書中所說的一樣，家畜乃是人類之助手。戴斯卡台，與巴康的觀點一樣，在生產方法之改變中，以及在人對於自然界之實際的支配中，他的觀點是將這些都認為是思維方法之變化之結果，這在其所著之『研究方法論』中就可以看出；他在那裏說：以他所介紹的哲學方法，

所『可以得着的那些與實際生活有利益的一切智識，不是學校中所有的那種思辯的哲學，而是一切實際的智識，用以了解水，火，空氣，星，以及各種圍繞我們的物體，其力及其作用，就如我們能了解手工業者之各種職業一樣。我們同樣可以在各種使用中盡量利用這些智識，在這個中間便可以使自己變為自然界之主人』，同時也就可以『協助人類生活之改良』。洛爾次在其『貿易論』一書之序言中說，政治經濟學在應用了斯卡台的方法之後，纔開始在關於貨幣商業以及其他各種問題中，解除了舊來的一些偏見與迷信。一般說來，英國之早年的經濟學者總是習於巴廉及賀伯斯之哲學，但是到了以後，則洛克變成了英法意各國政治經濟學中的『哲學家』。

很顯然地，假使生產此一架機器所費去的勞動數量，等於在其應用中所節省

的勞動數量，那麼，這只是勞動形態之簡單的代換，而在此商品生產中所必要的

勞動總額是沒有減少的，於是勞動生產力並沒有提高。但是，生產此機器所費去的勞動，以及應用此機器所節省的勞動，此兩者之差異，並不是決定於此機器自身之價值以及此機器所代替的器具之價值之差異的。前一種差異，當着機器之勞動費（以及機器所附加於生產品中的價值部分）如若小於勞動者以其器具所附加於勞動對象之上的價值，總是存在着的。因此，機器之生產力，是以機器能以代替人的勞動力之程度而度量的。照巴萊斯的計算，用一個蒸汽馬力去運動四百五十個紡紗锭子及其各種豫備器具，需要26個勞動者；（註一百一十二）在這個中間，每一個自動的紗锭在十小時工作日中可以紡紗（中等紗）十二英兩（盎斯），26個勞動者於一星期中可以紡紗三百六十五又 $\frac{1}{2}$ 磅。因此，在這裏我們約將三百六十六磅棉花變為棉紗（為使問題簡單起見，紡紗中之折耗暫且不計），一共需要一百五十個工作小時，或者說，十五個十小時的工作日；但是以手搖機而紡紗，則一個紡紗工人於六十個小時中可以紡出十三英兩，假使要紡三百六十六磅棉花，則

需要二千七百個工作日，即二萬七千個工作小時。（註一百一十三）從機器印刷代替了舊式的手工染印方法以後，一架機器上以一個成年工人或一個少年工人工作，在一小時之內所能染印的四種顏色的彩布，能以相當於從前二百個工人所作的數量。（註一百一十四）當着還未到一七九三年回特立發明軋棉機的時候，使此一磅棉花中之棉子與纖維質分離，需要一個中等的工作日。因為他的發明之結果，一日之內就可以軋棉一百磅，並且，從他以後，軋棉機之生產力還繼續增長了很多。淨棉一磅，從前值金五十仙，以後只值十仙，還包含着很大的利潤在內，即是包含着很多的未付代價的勞動在內。在印度，用一種半機器形態的器具『*churn*』（軋棉器）以軋棉，一個男工和一個女工於一日之內可以軋棉二十八磅。若以幾年以前浮爾拜斯所發明的軋棉器，則一個男工和一個少年工人於一日之內可以軋棉二百五十磅；假使在那裏還是要以牛，蒸汽，或水，作為動力，而這裏則不過要幾個少年男女在那裏專司供給機器材料就是。以牛運動的十六架這樣的機器，在一日

之內所能作的工作，便等於從前必要七百五十個工人始能作出的。（註一百一十五）

註一百一十二 在耶晨市商會之常年報告中（一八六三年十月），克梅普製鋼廠有一百六十一個熔礦爐，燒鐵爐，練鋼爐，三十三個蒸汽機關（差不多等於一八六一年滿啟斯德所應用的蒸汽機關之總數），以及十四個蒸汽鎚（合計代表一千二百三十六個馬力），四十九個鍛鋼場，二百零三個工作機，大約有二千四百工人，於一八六二年生產了一千三百萬磅鑄鋼。這裏之一個馬力，還不及兩個工人工作。

註一百一十三 巴柏吉氏之計算，在爪哇，只要經過紡紗一種勞動之後，棉之價值就增高百分之一百一十七。同時（一八三三年），英國在棉花上所增加的以機器紡細紗的勞動，不過只是相當於原料價值的百分之三十。見『機器之節省』，倫敦，一八三三年出版，第二一四面。

註一百一十四 此外，在機器印刷的時候，對於顏料也節省些。

註一百一十五 參看『提向印度總督府關於生產品之報告，瓦提孫於一八

六〇年四月十七日『藝術協會』席上宣讀之論文』。

我們在前面已經提到了，在用汽犁的時候，蒸汽機關一小時之費用為三個便士，即 $1\frac{1}{4}$ 個先令，他所完成的工作，等於每小時以十先令之代價所僱用的六十個工人所作的。我再來說明這一個實例，以免去一切錯誤的觀念。在這裏所說的十五個先令，絕不為此六十六人於此一小時內所附加的勞動之貨幣的表現。假使剩餘勞動與必要勞動之比例為百分之一百，那麼，這六十六個工人於一小時之內所生產的價值等於三十個先令，雖然所得的工資只是十五先令，只是六十六小時總數量中之三十三小時。因此，如若我們假定機器之價值，等於其所能以代替的一百五十個工人之一年的工資，假定為三千金鎊，那麼這三千金鎊之貨幣形態，絕不是代表此一百五十人在此勞動對象上所附加的勞動，而只是那一年之勞動中所表現為他們的工資的那一部分。反之，機器之貨幣價值所表現的三千金鎊，是

代表着在生產此機器中所耗費的全部分的勞動，固不問在這個中間所包含的工人之工資及資本家之剩餘價值是怎樣分配的。因此，機器之價值雖然是等於其所代替的勞動力之價值，然而在其中間所結晶的勞動總是時常少於其所代替的活的勞動。（註一百一十六）

註一百一十六 『這個嗶叭東西（機器）較之其所能以替代的勞動，總是代表着一種較少的勞動之生產品，雖然他們都代表着同等數量的貨幣價值』（李嘉圖著：『政治經濟學原理』，第三版，倫敦，一九二一年，第四〇面）。

如若我們考察機器是將牠看為純粹用以使生產品廉價的工具，則牠之被應用的條件，就必須是牠自身所值的勞動，要少於其所能以代替的勞動。但是，在資本家看來，這個條件還要有更狹仄的限制。因為資本家所要付出的，不是其所應用的勞動之代價，而是其所應用的勞動力的代價，所以從資本家的立場看來，機

器應用之有利益的限界，在於機器的價值與機器所代替的勞動力價值之差額。因爲，工作日中之關於必要勞動與剩餘勞動之劃分的比例，在各個國家中是彼此不同的，而在同一國家之各個時期中，以及同一時期之各個生產部門中也是彼此不同的。還有，工人所得的現實的工資，時而低於勞動力之價值，時而高於勞動力之價值，所以機器之價格，以及機器所能以代替的勞動力之價格，這兩者中間之差額是有很大的搖動性，雖然機器生產所必要的勞動數量，以及機器所能代替的勞動之總數量，兩者中間的差額並沒有變更。（註一百一十六）但是，僅只是前一種的差額對於資本家乃是決定其商品生產之費用的，而經過市場競爭之強迫的法則以表現牠的影響。因此，英國在現在所發明的機器，僅只有北美合衆國是在應用，德國十六世紀及十七世紀所發明的一些機器，僅只應用於荷蘭，而十八世紀中之法國的一些發明，又僅只是應用於英國。在有些產業發展的古國中，某些產業部門中之機器的應用，可以造成其他工業部門中之勞動過剩（李嘉圖稱之爲「

Redundancy of Labour』，結果使一般工資降低至勞動力之價值以下，因而阻碍機器之應用，使機器應用成爲不必要的事，時常簡直使資本家對於應用機器直接視爲不可能的事，因爲資本家之盈利並不是建立於一般勞動之縮小中，而僅只是建立於有報酬的勞動之縮小中。在最近幾年中，英國之某些毛織工業中之童工勞動大大地縮小了，有些甚至完全被排除了。爲什麼呢？因爲工廠法規定了童工兩班制，其中一班只能作六小時工作，另一班只能作四小時工作，或者每班作五小時工作。但是，童工之父母在出賣此『半時間工』的時候，不願較廉於『全時間工』。於是『半時間工』便爲機器所代替了。（註一百一十七）

註一百一十六^a 第二版補註 因此，在共產主義社會中，機器之作用範圍是完全與資產階級的社會不同的。

註一百一十七 『企業家並不必要反對不滿十三歲的童工之兩班輪替制度。……事實上，一部分毛織工業之資本家，現在很少僱用不滿十三歲的

童工，即所謂『半時間工』。他們應用着各種很進步的改良了的機器，幾乎完全排斥了不滿十三歲的童工。爲的證明童工數量之縮小，我可以舉出一種勞動過程爲例。在現在的機械裝置上面加一部繫絲機器（『Piecing machine』）則從前需要六個或四個（依照各種裝置之特色而不同）童工的地方，現在只需要一個滿十三歲的少年工人就夠了。……『半時間工』之制度，反而成了發明繫絲機器之刺激了』（見『一八五八年十月三十一日止之工廠監察官半年報告』）。

在還未禁止礦山中之婦女與童工（不滿十歲）勞動的時候，資本家在煤坑及其他礦井中，使用裸體的婦人與少年女工，並且常是和成年男工混在一齊，這是資本家之道德經典特別是其總賬簿中所允許的，直到這樣的現象被禁止以後，資本家纔開始去應用機器。央歧人已經發明了碎石的機器，英國人還是不應用，因爲做這種工作的『貧民』（英文稱『wretch』，等於德文之『Elender』，是英國政治經濟學中

對於農業工人所應用的術語，只是得着其勞動中之非常微弱的一點代價，如若用機器，則在資本家看來，反而使生產費更加騰貴的。（註一百一十八）英國直到現在，在運河中拖船的時候還不是用牛馬，而是用婦人，（註一百一十九）因為生產牛馬與機器所必要的勞動，是代表着一定的數學上的分量，而維持過剩人口中之婦女生活，其所必要的勞動是所費無幾的。因此，我們無論在什麼地方，都沒有如像英國這樣的機器國家中，在各種無意義的活動中還這樣寡廉鮮恥地浪費人力。

註一百一十八 『當着勞動（他在這裏所注意的是工資）沒有騰貴的時候，

機器時常完全不能找着應用的地方』（李嘉圖著：『政治經濟學原理』，第

三版，倫敦，一八二一年，第五七九面）。

註一百一十九 參看『一八六二年十月愛丁堡社會科學大會上之報告』。

三 機器生產對於勞動者之當前的影響

我們已經說過，作為大產業之出發點的就是勞動工具上之革命，經過革命化的勞動工具，在工廠內之有組織的機器系統中得着了其最發展的形態。在我們還沒有去考察客觀的組織機構與人肉材料怎樣結合的時候，我們首先要說到這種革命對於勞動者自身所發生的幾種一般的反應作用。

a. 資本對於補充的勞動力之占有 女工勞動及

童工勞動

機器既然使人之體力成為不必要的，於是牠便變成爲僱用體力不足的勞動者——即身體發育未經成熟而四肢軟弱的勞動者——之一種手段了。因此，女工與童工的勞動，乃是資本主義的機器應用之第一句話！這樣，這種勞動及勞動者之巨大的代用工具，立刻又變爲一種增加勞動者數量之工具，使勞動者全家，不問

男女長幼，都全部地置於資本之直接的統治之下。爲資本家而作的強迫勞動，不僅排斥了孩童的遊戲，並且排斥在道德限度以內爲家庭自身所必要的自由勞動的時間。（註一百二十）

註一百二十 當英國棉織工業危機又同時正當着美國國內戰爭的時候，英政府派遣斯米茲醫士至蘭開夏，切協爾等地，研究棉織工人之健康的狀況。他的報告中有下面這樣的意見。經濟危機在健康問題中的影響——暫且我們不去說到牠將工人放逐於工場之外的事實，却也發生了很多其他之有利的結果。工人的妻室現在有了必要的閒暇時間以哺乳小孩，而不是以前那樣用催眠藥去毒害小孩了。她們可以有時間去學習烹調，只可惜她們學習烹調的時候正是在他們沒有什麼東西可以吃的時候。我們由此就可以看出，資本爲着其自己增殖，是怎樣地剝奪了爲家庭生活所必要使用的勞動。同樣，她們又利用經濟危機的時候，組織特別的學校

以使其女兒學習縫紉。因此，美國革命及世界危機是很必要的，因為這樣纔能使着那些為全世界紡紗的女孩，得以有時間去學習縫紉！

勞動力之價值不僅決定於維持成年男工個人之生活所必要的勞動時間，並且還要決定於維持其整個家庭所必要的勞動時間。機器使着工人整個家庭中之各個分子都拋售於勞動市場上，這就使着成年男工之價值分散於其家庭中之全體的人員中了。因此，機器就降低了勞動力之價值。或者，在購買此全家的四個勞動力時候，要貴於從前只購家長一人之勞動力的時候所付的代價，但是，這樣所買得的却是四個工作日，而不是一個工作日，而其價格下降的比例，就是此四個工人之剩餘勞動超出於一個工人之剩餘勞動之餘額。為的維持此一家人口之生活，現在四個人不僅都要供給資本家勞動，並且還要供給剩餘勞動。這樣，機器一方面是增多了剝削中之人肉材料，這便供給了資本主義剝削以真正的舞場，（註一百二十一）同時，另一方面，牠在一開始的時候就已經提高了剝削的程度。

註一百二十一 「工人數量之增加是很劇烈的，因為婦女代替了男子，未成年的人代替了成年人，這樣的事都日益擴大了。三個不滿十三歲的女童，每星期拿六個至八個先令的工資，牠們代替了一個每星期拿十八個至四十五個先令的成年工人」(坤賽著：『政治經濟學中之羅輯』，倫敦，一八四五年出版，第一四七面之附註)。可是有些家庭內的職務，如照顧小孩及哺乳小孩等等，是不能完全免去的，所以那個為資本家奪去的母親，必須僱一個多少可以替代的人。家庭生活所必須要求的各種勞動，如縫紉，修理，等等，結果只有去購買現成的商品。因此，家庭勞動之減少，却相應地使着貨幣之支出增加。因此，勞動力之生產費增加，恰與收入之增加相抵補。此外，生活必需品在其消費與調製中之節省與安適，也成為不可能的了。關於這一類的事實，在正式的政治經濟學中是完全隱蔽了，然而在工廠監察官之報告，童工委員會之報告，特

別是公共健康之報告中，却可以找着很豐富的材料。

在資本主義關係之形式的外表上，在資本家及工人所訂的契約上，機器也使着牠們發生了革命的改變。在商品交換之基礎上，資本家與工人階級從前彼此都是以自由的個人而對立着，彼此都是獨立的商品主人，一方為貨幣及生產工具之主人，另一方為勞動力之主人。但是，現在資本家要購買未成熟的與半成熟的勞動力了。以前勞動者是出售他自己的勞動力，他形式上是完全以自由的公民之資格而支配其自己的勞動力。現在他却出賣其妻女與小孩了。他變成了奴隸商人。

(註一百二十三)

註一百二十二 英國工廠中婦女勞動及童工勞動之限制，是成年男工向資本家所強求的；與這樣重大的事實相對照的，還有『童工委員會』在不久以前所發表的報告，指出勞動者家長對於其子女之殘忍的及奴隸商人式的態度。就在這一報告中，可以看出那些資本主義的僞君子們，對於

其自身所造成的那一種永遠不變的殘酷的剝削，也曾加一些非難，然而在另外的地方却又稱之爲『自由勞動』。『他們求助於童工勞動，……』

甚至要這些人只是爲着一點糊口的日常麪包而工作。這些童工，既沒有支持這種過度勞動所必要的體力，又沒有指導自己將來的生活所必要的準備，他們完全被拋棄於一種身體上道德上日趨墮落的境遇中。猶太的歷史家說到耶路薩冷之滅亡的時候，他們指出那裏之無人情的母親將自己之親生的小孩犧牲於殘酷的飢荒之中，於此便已可以看出耶路薩冷之末路之先兆，這是無足奇異的（見『公衆經濟之集中』，卡里斯爾，一八三三年出版，第五六兩面）。

我們在美國報紙上，時常可以看見需要黑奴的廣告，現在對於童工勞動之需要，亦時常接近於這種需要黑奴的形態。例如，有一個英國工廠監察官曾說：『在我的區域中有一個很大的工業城市，有一次我會注意了牠的地方廣告：『徵求

十二個至二十個童工，年齡必須看來是可以越過十三歲的。工資每星期四先令。接恰地點在……』。(註一百二十三)這裏所謂『看來是可以超越十三歲的』，因為照着工廠法的規定，不滿十三歲的孩童，每日只能作工六小時。有官廳批准的註冊醫士(Certifying surgeon)來證明工人的年齡。因此，廠主所要求的童工，是要那些看來似乎已經超過十三歲的孩童。工廠中不滿十三歲的童工之數量之急劇的減少，在最近二十年來之英國正式統計中是表現得很為驚人的，這種事實即使在工廠監察官的口中，也認為是由於這些證明年齡的註冊醫士，完全是迎合於這些資本家之剝削的貪求，以及迎合這些家長之出賣兒童的欲望。倫敦區中之一個著名的地方格里營，在每個星期一及星期二之上午，都開闢了很公開的市場，這裏有九歲以上的男女小孩，等候着要使自己受僱於倫敦的絲織工業中。『通例，工資每星期為一先令八便士（這是付與其家長的），還有二先令付於其自己，供給吃茶』。契約只有一星期之限制。在這種市場上所見的與所聞的，都使人感覺醜陋不堪。

。(註一百二十四)在英國直到現在還可以看出，婦人『將其兒童由幼兒園中拉出來，就立刻任意使他受僱於任何一個人，以取得每星期三先令六便士之代價』。(註一百二十五)在不列顛國家中，仍然超越其一切法令的規定，至少有二千個孩童，被其父母作為活的掃烟突的機器而出賣了（雖然存在着有可以代替他們的真正的機器）。(註一百二十六)機器在勞動力購買者與出賣者間之法律關係上所引起的革命，使着這些自由民之契約上之一點外觀的形式也喪失了其存在的基礎，以後遂給與英國國會以一種法律上的根據，以証實國家對於工廠事業的干涉是應當的。每一次當着工廠法開始對於過去尙未受限制的產業部門去限制童工勞動為六小時的時候，這些工廠主必要從旁邊發出很多的怨言。他們說：有些家長們已經再不要使其孩童於這些受法令限制的產業部門中作工，就是由於他們願意使其孩童去到『自由勞動』統治之下的產業部門中去作工，而因為那裏，他們之不滿十三歲的孩童，是與成年工人做同一樣的工作，所以他們得的報酬也較高些。但是，

因為資本之平等主義的本質，使着牠在一切生產部門中都是將剝削勞動之平等的條件看成爲天賦的人權，於是在某一產業部門中對於童工勞動之立法的限制，也就成爲其他產業部門中之同樣的限制之原因。

註一百二十三 涅得格拉夫，見『一八五八年十月三十一日止工廠監察官之半年報告』，第四〇——四一面。

註一百二十四 童工委員會第五次報告，倫敦，一八六六年，第八一面，第三一號。（恩格斯在第四版補註說，格里營之絲織工業在現在已經完全消滅了）。

註一百二十五 見『童工委員會第三次報告』，倫敦，一八六四年，第五三二面，第一五號。

註一百二十六 見『童工委員會第五次報告』，羅馬字號第二三二面，第一三七號。

我們在上面已經指出，機器是怎樣使着這些孩童，少年工人，以及工人之妻室，都遭受了身體上的退化，這些在開始表現於那些直接建立於機器基礎之上的工廠中，以後又間接地普及於其他一切產業部門中，機器在這裏都使這些勞動者被統治於資本的剝削之下。因此，在這裏我們能以指出一點，就是勞動者之兒童在其初生後之幾年中之巨大的死亡率。在英國，僅只有十六個戶口登記區，其中不滿一歲的十萬兒童每年之平均死亡率不及九千人，其中有一區為七千零四十七人。有二十四區之死亡率為一萬至一萬一千之間，有三十九區為一萬一千至一萬二千之間，有四十八區為一萬二千至一萬三千之間，有二十二區為二萬以上，有二十五區為二萬一千以上，有十七區為二萬二千以上，有十一區為二萬三千以上。在賀阿，吳爾甫漢同，阿西同，及普涅斯同四區之死亡率各為二萬四千以上，在洛庭漢，斯托克，布拉德浮爾得，各為二萬五千以上，威斯畢次為二萬六千人，滿啓斯德為二萬六千一百二十五人。（註一百二十七）根據一八六一年官廳的衛生

調查之結果，所以造成這種巨大的死亡率之原因，除了其各地的條件不計外，主要的原因乃是由於母親從事於家庭以外的工作，因此而發生的對於兒童的照顧不周，待遇不良，營養不宜，食物不足，以及安眠藥劑的毒害，等等，此外則還有各地母親對於小孩之反天性的漠視態度，以及由此所發生的有意地不願撫養與毒害兒童的事。（註一百二十八）反之，在那些農業區域中，『那裏的婦人較為閒散，於是兒童之死亡率便是非常小的了』（註一百二十九）

註一百二十七 見『公共健康，第六次報告』，倫敦，一八六四年出版，第三四面。

註一百二十八 『一八六一年年的報告，……除了上述的情形以外，指明兒童之死，一方面由於其母親從事於工廠勞動，在此條件下所必然有的對於兒童之照顧不周，待遇不良，另一方面還由於母親對於其小孩已經完全喪失了其自然的情感，甚至時常並不以其孩童之死為悲傷，有時甚至

於……直接用各種方法以促成孩童之死亡』（同上）

註一百二十九 同上，第四五四面。

但是一八六一年委員會還得了另外一個出乎意料之外的結論，這就是在有些鄰近白海的區域中，其不滿一歲的兒童之死亡率，簡直達到了最壞的工業區的程度。因此，洪特爾醫士被派遣於這裏以研究這種現象。他的報告附入於『公共健康，第六次報告』之後。（註一百三十）在此以前，許多人總以為孩童之死，定是由於瘧疾以及其他各種由於土地低下及地理卑濕所生的疾病。研究之結果完全得出了相反的結論，正是『這一個應當消滅瘧疾病症的原因，當那裏之冬季為沼澤而夏季為荒場的土地都變成爲豐美的穀田以後，纔使着這裏的嬰孩之死亡率達到了非常迅速的增加』。（註一百三十一）洪特爾所詢問的這一區域中之掛牌醫士計有七十人，他們『非常一致地』承認這一點。正因為土地耕作上的革命，同時建立了採用工業制底的起點。『已經出嫁了的婦人，與一些少年男女在一處工作，整隊

的勞動者受僱於一個農場主人，其名爲『隊主人』（*Teammaster*），這一隊男女都被他僱用了。這整隊的人時常在距離其鄉村數英里的地方而工作，每日早晨與晚間都可以在路上遇着他們，婦人都穿着一個短裙子，以及那一種長襪子，靴子，有時候就只穿着褲子，表面看來，身體都是很健壯的，但是她們都已經習於一種浪漫生活，在她們之忙碌的與獨立的生活中心加以戀愛，結果就毀滅了其自己家中之哀哀待哺的小孩，對於這種有害的結果，她們是完全不注意的』（註一百三十二）一切工廠區域中所有的現象在這裏都發生了，並且都達到了很發展的程度，譬如秘密地殺害嬰兒，以及對孩童之安眠藥劑的使用。（註一百三十三）英國樞密院的醫士以及『公共健康』之總編輯西門大夫說：『我認識了成年婦人在沈長的工廠工作中所產出的一切弊害之後，使我很感覺着對於這種工作的疑懼，乃是很有理由的』（註一百三十四）一個工廠監察官巴克爾在其正式的報告中說：『假使在英國之各個工業區域中，能以禁止一切有家庭的出嫁了的婦人去參加任何工廠中

之任何工作，那麼，這真是很幸福的』。(註一百三十五)

註一百三十 同上，第四五四——四六三。『洪特爾醫士關於英國若干農業區之驚人的兒童死亡率之報告』。

註一百三十一 同上，第三五，四五五，四五六等面。

註一百三十二 同上，第四五六面。

註一百三十三 無論是在英國農業區中或是工業區中，成年男工及女工對於安眠藥劑(鴉片)之消費是逐漸增大的。『鴉片銷售之擴張，……成了有一些批發商人之主要的目的。藥房中已經承認鴉片為一種主要的商品』(同上，第四五九面)。小孩吃了這種含有鴉片的藥劑以後，『枯如小老人，瘦如小猿猴』(同上，第四六〇面)。看呵！印度與中國就這樣地向英國報仇呵！

註一百三十四 同上，第三七面。

註一百三十五 『一八六二年十月三十一日止之工廠監察官半年報告』，
第五九面。這個工廠監察官從前當過醫士的。

由於資本主義對婦女勞動及兒童勞動的剝削而引起的道德上的墮落，這在恩格斯所著之『英國工人階級之地位』，以及其他人的著作中，都已經說得非常詳盡了。我在這裏只要提到這種現象就是。對於尙未成年的工人之剝削，使他們都成了一種單純的生產剩餘價值的機器，由於這種人工的戕賊而引起了理智上的荒廢。這種理智上的荒廢與生來的無知識不同，因為生來的無知識只是其智識尙未成熟，而其理智發展上之能力，及其自然的豐富性，都是沒有破壞的。這種理智荒廢的現象，終於使着英國國會對於其工廠法所能支配的一切產業中，都規定着在『生產中』所使用的不滿十四歲的兒童，必須給與以國民義務教育。資本主義制度的精神，在工廠法關於教育條款之紛亂的編制中，在沒有任何行政機關的監督以使得着大多數情形都變成爲一種單純的外觀形式之事實中，在工廠主對於這些關於教育

的法令之反對中，以及在工廠主避免這些法令實現的一些詭計與狡猾中，都完全表現出來了。『所要責備的就只是這些立法機關，他們制定了這種虛偽的法令，在表面上教育孩童的驅局之下，而實際上沒有任何一點可以達到這種目的的規定。牠沒有規定任何什麼東西，除非是說這些孩童應當每日於一定的鐘點（二小時）之內關閉於一個四面有牆的所謂學校中，以使得這些僱用孩童的人必要每星期從一個署名為男教員或女教員的人那裏取得一個修學證書』。（註一百三十六）在一八四四年頒佈修正的工廠法令以前，在這些修學證書上時常可以看見所謂男教員或女教員之簽名就是畫一個十字，因為這些教員自己都是不會寫字的。『有一次，我去參觀一個所謂學校的地方，在那裏頒發修業證書，那裏的教員之愚笨的程度簡直使我駭怪。我問他：「請你告訴我，你能否讀書」？他回答說：「大概我可以。」接着他又補充一句說：「無論如何，我能看管這些學生的」。在準備頒佈一八四四年之法令的時候，工廠監察官指斥這些所謂學校的機關中之很多的可恥的現象，

而這裏所發出的證書乃是在法律上完全有效的。但是，所有他們這些報怨的結果，不過就是在一八四四年的法令中規定了：『當教員的人應當親至填寫學校證書上的數字，並自己簽明自己的姓名』。（註一百三十七）『蘇格蘭的工廠監察官舉賽得，根據他自己經驗報告了下面這樣的現象。『在我們所參觀的第一個學校中，那裏的教員是基林（Ann Kilm）女士。當我們請她將姓名寫給我們的時候，她開始將第一個字母寫作C，以後又來改正，說她的姓名之第一個字母乃是K。但是，我們一看她在學校證書上所簽的字，她所簽的名又彼此不同。就她寫字的筆蹟看，無疑問地，可以看出她絕不能做教員。並且她自己也承認，她還不能登記學生名冊。——第二個學校中，我們看見了那裏的教室有十五英尺長，十英尺寬，其中有七十五個兒童，簡直吵鬧得不堪』。（註一百三十八）『但不僅是在這樣一種慘淡的地方，孩童得了學校證書，可是沒有得着任何教育，就是在另外許多學校中，教員較有能力，然而他的全部精神幾乎都耗費於各種年齡（從二歲起）的兒童之

混合的紛亂中了，一切的勞動也是不能有效的。教員之生活，是低微到了極點，全賴由這些兒童中收入幾個小費，這些小費愈是較多，則這個小屋中所擁擠的兒童也要隨着愈多。此外，還有學校的用具，書籍，及其他教授材料都是不充足的。教室中空氣惡劣，令人作嘔，這種不良的影響是直接加於可憐的兒童之身上。這樣的學校，我到過很多，看見很多的兒童都是在那裏絕對地任事不做，但却被證明為進過學校的，於是他就官廳的統計中就算作一個受過教育的人了』（註一百三十九）

蘇格蘭的工廠主們，盡可能地不僱用那些在義務教育之年齡中的兒童。『工廠主非常厭惡工廠法中關於兒童義務教育的條款，這不用再多的論証也可以說明了』（註一百四十）驚人的奇異現象還表現於染印工廠中，這種事業是受一種特別法令所支配的。根據染印工廠法的規定，『在染印事業中所使用的每個兒童，在其進入工廠以前之半年中，至少要進三十日的學校，上課一百五十小時。……到學校的時間必須在每日上午八時至下午六時之間，每日不能少於二小時半

，其五小時以外的時間則不能計算於一百五十小時之內。』在通常的時候，這些孩童聯續進三十日學校，每日上午下午共五小時，三十日的期滿，於是一百五十小時的數目就達到。照他們說的話，就是說學校證書已經取得了。於是孩童就回到工廠中去，在那裏一直作六個月的工作，直到新的入學期限來到，新的學期再從新入學校，取得新的學校證書。……有很多的孩童，這樣讀完了法定的一百五十小時之後，可是在他於染印工廠中作了六個月的工作而再回到學校的時候，一切便都要再開始學習。……當然，他們從前所學的東西，現在都忘記了。在其他染印事業中，孩童入學校的事完全決定於工廠中之營業狀況，決定於其需要如何。在每半年所要求的法定的讀書時間中，每一次有三小時以至五小時，是佈滿於此半年的時間之內的。例如一個兒童入學校，今日從上午八時至十一時，明日從下午一時至四時，以後他却缺席了許多日子，忽然他下午三時至六時又來了，他連來了三四日或一個星期，以後則又接連三星期或一個月不見了，後來工廠忽然

用不着他，於是他有了閒暇時間便又來上學。孩童就是這樣往來無定，時而這裏，時而那裏，由學校轉到工廠，又由工廠轉到學校，一直到他湊滿一百五十小時之總數為止」。(註一百四十二)自從將大批的兒童婦女都附加於集體勞動者之隊伍中以後，機器終於將往日在手工作坊中所存在的成年男工對於資本之反抗打破了。(註一百四十三)

註一百三十六 胡尼爾，見「一八五七年六月三十日之工廠監察官半年報告」，第一七面。

註一百三十七 胡尼爾，見「一八五五年十月三十一日之報告」，第一八——一九面。

註一百三十八 聖賽得，見「一八五八年十月三十一日之工廠監察官半年報告」，第三一——三二面。

註一百三十九 胡尼爾，見「一八五七年十月三十一日之工廠監察官半年

報告』，第一七——一八面。

註一百四十 聖賽得，見『一八五六年十月三十一日之工廠監察官半年報告』，第五六面。

註一百四十一 涅得格拉夫，見『一八五八五月三十一日之工廠監察官半年報告』，第四——四二面。在那些很早便已經受工廠法支配（不是這裏說的染印工廠條例）的產業部門中，關於教育上之一些障礙是已經大大地解除了很多。在那些不受工廠法限制的產業部門中，直到現在還盛行着下面這樣的觀點，就如同一個玻璃廠主吉載斯教訓調查委員懷提說：『據我的了解，工人階級中之某些人於最近幾年中受了較高教育的之後，這便造成了一種流弊。這樣便發生工人過於能以獨立的危險』（『童工委員會，第四次報告』，倫敦，一八六五年，第二五三三三三）。

註一百四十二 『工廠主伊先生向我說，在他的全廠織布機器上都完全應

用女工，他認為出嫁了的婦人，特別是有家庭而依她以為生活的婦人，她較之未出嫁的女子，要更謹慎更溫和些。她們不得不用盡其可能的力量，以取得所必要的生活資料。這樣，為婦人之特徵的一些德性，反而成了害她們的東西了。道德的與溫和的天性，變成了奴役其自己的工具，變成了她們之一切痛苦的來源了』（『十小時工作法案』，倫敦，一八四四年出版，三月十五日亞西尼爵士的演講，第二〇面）。

b. 工作日之延長

假使機器是提高生產力——即縮短生產商品所必要的勞動時間——之最有力的工具，因此，牠以資本實體（負擔者）之資格，首先於其所直接占有的工業部門中，成為超出一切自然限界而延長工作日之有力的工具。機器一方面造成了一些

新條件，使資本對於自己這一種經常的傾向得以完全自由地活動，另一方面又造成了新的動機，更加重了資本貪求他人勞動的慾望。

首先，在機器上面所表現的勞動工具之運動及其作用，成了一種離開勞動者而自己獨立的性質。勞動工具自身變成了工業上之一種不斷的自己運動的實體，假使不是其協助者（人）之身體的軟弱及其意志發生障礙，機器是可以不斷地生產的。資本——在這種自動機械中還存在着資本家身上所具有的思想及意識——，勞動工具，都是要努力壓制這一切障礙以及人性上對牠的反抗而使牠們都降至最低限度。（註一百四十三）自然，就是沒有這種壓制，而機器勞動之表面的容易，以及婦女兒童之溫和性與馴服性，也已經使着這種抵抗力削弱了。（註一百四十四）

註一百四十三 『從昂貴的機器得着了普遍的散佈以後，人都被強迫着作超過其平均體力的工作』（歐文著：『手工作坊制度影響之考察』，第二版，倫敦，一八一七年）。

註一百四十四。英國人，對於事存在實驗上之外表的形態，總是傾向於將牠當成爲事件成立之原因而觀察。他們時常將勞動時間延長之原因，認爲是由於在工廠制度之初期中在各地救貧院孤兒院中所發生的一些大誘拐的行爲，經過這裏，他們取得了很豐富的人肉原料。譬如費爾登（他自已是一個工廠主）說：『很顯然地，工作時間之延長，完全是由於國內各地之孤苦無靠的兒童太多，使着僱主能以脫離工人的束縛；在以這些可憐的材料造成了工作日延長的習慣以後，他們很便利地能使其同業者也這樣的實行』（費爾登著：『工廠制度之毒害』，倫敦，一八三六年出版，第一一面）。關於婦女勞動問題，工廠監察官山得爾在其一八四四年的工廠報告中說：『在女工中，那裏的婦人都是接連着很久的的工作，只有很少日子的間斷，每日的工作都是自上午六時至夜晚十二時，中間只有不足二小時的吃飯時間。這樣，在每星期之前五天中，她每日夜只

有六小時以作為她往來於工廠及家中之間以及休息睡眠的時間」。

我們已經說過，機器之生產力，是與其所移轉於生產品上的價值部分之大小，成反比例。機器之作用的期限愈長，則機器之價值遂分散而附加於更多的生產品之上，則其對於每一件的商品之上所附加的價值部分因之愈小。很顯然地，機器之生存期限，決定於工作日之長度（即每日的勞動過程之長度）乘以重復此過程之日數。

機器之磨損，絕不是能如數學樣地嚴密地與其利用的時間相適合。（註一百四十四）但是，即令在這種假定之下，每日使用十六小時可用至七年半的一架機器，牠所包含的生產期間，以及其所附加於總生產品之上的價值，與每日使用八小時而可用十五年的一架機器，都是相等。但是，在前一種情形之下，機器之總價值，較之在後一種情形之下，可以以二倍的速度被再生產出來。因此，資本家在第一種情形之下所用的機器，於七年半期限中所吸收的剩餘勞動，等於在第二種

情形中於十五年之內所吸收的。

註一百四十四。第一版在馬克斯自己所有的那一本書上，在這裏有下面這一個補註：此地所指的乃是機器所需一些費用。例如：『每個工廠主都知道，既然燃起了蒸汽機關之後，無論用三小時的蒸汽或是用四小時的蒸汽，其費用都是一樣。……因此，在鐵路上對於遠距離所耗費的燃料，便有相當的節省』（『鐵道問題皇家委員會』，倫敦，一八六七年出版，証據第一七五號）。——考次基。

機器之物質的磨損有兩種性質。一種磨損是在使用中發生的，猶如流通中貨幣所發生的磨損一樣，另一種則是由不使用中所發生的，猶如刀因不用而生銹。後一種情形是由自然力而來的。第一種性質的磨損量，多少是與機器之使用成正比例，而第二種性質的磨損量，是與其使用成反比例的。（註一百四十五）

註一百四十五。『這樣，……金屬機械中之運動靈敏的一部分便為擱置不

用所損壞了』（額爾著：『工廠之哲學』，第二八面）。

但是機器除了遭受這種物質的磨損以外，還要受一種所謂道德的（品質的——譯者）磨損。這或者是由於同樣構造的機器現在在競爭中可以以更廉的價格再生產出來，或者在市場競爭中發見了更為優良的機器，這都足以減少機器之原來的交換價值。（註一百四十六）在這兩種情形中，無論原來的機器是怎樣新近出來的，無論牠之生活能力還有好長，可是牠的價值已經不是決定於在其自身之生產中所實際結晶的勞動時間，而是要決定於原來的機器或較其更好的機器在現在的條件之下的再生產所必要的勞動時間。因此，牠多少便要喪失一些原有的價值。牠的價值之再生產所需要的時期愈短，則牠在這種道德上的損耗中所遇着的危險愈少；而工作日愈長，則這種時期便愈短。假使一種機器第一次進入於某一生產部門中了，則在其以後一定還有前後相接的新的發明，新的降低其再生產之價值的方法，（註一百四十七）以及新的改良——不僅及於其機械裝置中之某一部分，並且及於

機械中之全體。因此，每種機器在其最初的生存期間中，這種特有的延長工作日的動機，起了最有力的作用。（註一百四十八）

註一百四十六 我們從前所提到的滿啓斯德的紡績事業者，他們計算機器之成本費說：『這裏面（這裏指着機器之損耗）還應當包含着一種損失的補償費，這種損失由於前一個機器在其還沒有磨損至最後不能再用的時候，便又有新的更好的機器爲之替代了』（『泰晤士』報，一八二六年十一月二十六日）。

註一百四十七 一般的計算，在建造新發明的第一部機器的時候，要五倍於建造第二部機器的費用（巴柏吉著：『機器之節省』，倫敦，一八三二年，第二一—二面）。

註一百四十八 『在最近幾年中，綢業製造中之改良最爲嚴重而次數最多，一架保存得很好的機器原來值一千二百金鎊，過幾年以後便以六十個

金鎊的代價而出賣了。改良的速度是很劇烈的，甚至一架機器還在其製造者手中而沒有完成，然而因為有更好的發明，竟使牠變成廢物了。

（同上，第二三三三而）。在這種狂風浪潮的時代中，造網事業的工廠主們，立刻便由原來八小時的工作，擴充到以兩班工人工作二十四小時。

在其他條件不變的情形之下，在工作日之長度為一定的時候，所剝削的工人數量如若增加一倍，則其所消耗於機器，建築，原料，輔助材料等等上面的不變資本，也要增加一倍。跟着工作日的延長，生產的範圍也隨着擴大，可是一部分消耗於機器，建築之上的資本還是不變動的。（註一百四十九）因此，不僅剩餘價值增長了，並且取得剩餘價值所必要的消耗費也減少了。當然，這種現象對於每一種工作日延長的情形中多少總是如此的，但是在這裏却有其更重要的意義，因為在這裏之轉化為勞動工具的一部分資本，一般說來，是具有最大之作用的。（註一百五十）

機器生產之發展，使着其資本構成中之不斷增長的那一部分，在此長久的時間之

內，一方面是被利用於價值形成之過程中，而另一方面當牠與活的勞動接觸之後，牠又逐漸喪失其使用價值與交換價值。英國的棉織大王亞西阿爾次向經濟學教授雪尼爾說：「當着一個農民將他的鋤頭放置不用，這時候他只是使十八個便士的資本歸於無用。當着我們（即是工廠主們）中間某一個人使着他的工廠停置起來，他就使十萬個金鎊的資本歸於無用」。（註一百五十二）大家想一想！使着十萬金鎊的資本「歸於無用」，縱然只是一瞬間的時候將如何呢！不錯！我們中間的某一個人離開了工廠，這是不得了的事！照着受教於亞西阿爾次的雪尼爾教授的意見，機器範圍之增長，使着工作日之不斷的延長變為「最渴望」的了。（註一百五十二）

註一百四十九 「自然是很顯然地，……在市況將起或將落的時候，在市場需要之擴大及其縮小之交替的時候……假使並不需要房屋及機器之補充的耗費，其所補充的原料一樣能以加工製造的時候……那麼，我們也時常可以看出工廠主只需補充流通資本，並不要增加其固定資本的」

(托爾阮著：『工資與團結』，倫敦，一八三四年出版，第六三面)。

註一百五十 在正文中，僅只爲着完成這種敘述，所以纔提到這種情形。

因爲關於利潤率的問題，即剩餘價值對全體墊付資本之關係之問題，這要直到本書第三卷中我纔說到的。

註一百五十一 雪尼爾著：『關於工廠法之書信』，倫敦，一八三七年出版，第一三——一四面。

註一百五十二 『固定資本超越了流動資本，……這就使着工作日之延長成爲非常渴望的事』。隨着機器範圍之擴大，『使着延長工作時間之動機更加緊張，這在固定資本之相對的擴大中，是由其中抽取利潤之唯一的手段』(同上，第一二——一三面)。

『在一切工廠中，有許多費用是無論工作時間長短而都不改變的，譬如：房租，地方稅及國家稅，火險保證金，有些固定工人的工資，機器之損壞，以及其他的幾種費

用；生產範圍愈大，則這些費用對於利潤的比例愈小』（一八六二年十月三十一日工廠監察官之半年報告），第一九面）。

機器生產相對的剩餘價值之方法，不僅是直接地降低勞動力之價值，以及間接地降低勞動力再生產所必要的商品之價值，並且當牠開始進入生產而帶有新奇性質的時候，牠還能以將機器主人所僱用的勞動，化爲強度更高的勞動，而使機器生產品之社會的價值，高於其個別的價值，這樣，便使資本家能以每日生產品中之較少的價值部分，以補償其每日的勞動力之價值。因此，在這種過渡時期中，當着機器生產還保持着其獨占性質的時候，利潤可以達到非常巨大的範圍。資本家就企圖着盡可能地利用這個『初戀之月』，盡可能地延長工作日。這種大利潤就加緊了資本家對於更大的利潤之貪慾。

當着機器在某一生產部門中已經取得了廣大散佈的時候，則機器生產品之社會的價值便降而與其個別的價值相等，到了這個時候以後，則剩餘價值之成立，

便不是由於機器所代替的那些勞動力，而是由於在機器之下所應用的那些勞動，這是一種定律便開始表現其效力了。我們已經說過，剩餘價值僅只是由於資本之可變部分發生的，剩餘價值之總量是由兩個因數——剩餘價值率及其同時所僱用的工人之數量——所決定的。在工作日之長度為一定的時候，剩餘價值率就決定於工作日中剩餘勞動與必要勞動之分配的比例。同時所僱用的工人之數目，就決定於資本中之可變部分與不變部分之比例。現在我們就很可以明瞭，無論機器生產是怎樣地擴大，是怎樣地使着勞動之生產力提高，剩餘勞動總是在削減必要勞動中而增大的，達到這種結果的方法，便要削減在一定量的資本之下所僱用的工人之數量。牠使着從前轉化為勞動力的某些可變部分之資本，現在都轉化為機器，轉化為不能生產任何剩餘價值的不變資本。譬如由兩個勞動者身上所榨取的剩餘價值，無論如何，不能趕上由二十四個人身上所榨取的。在此二十四個勞動者中間，由其每人的十二小時之勞動中，只假定榨取一小時的剩餘勞動，而總的剩餘勞動

也共有二十四小時，可是兩個勞動者之全部的勞動總量只有二十四小時。這樣，以生產剩餘價值為目的的機器使用，包含着一種內在的矛盾：在決定一定量的資本所可能取得的剩餘價值之兩個因數中，機器用以增加此一因數——剩餘價值率——之方法，只有去減少另一因數——工人之數目。當着機器在某一種產業部門中得着了廣大的散佈之後，而機器生產品之價值成爲整個這一種商品之社會價值之調節者的時候，這一種內在的矛盾便表現出來。這一種矛盾，資本家在觀念上雖然不甚了解，（註一百五十三）然而却使着資本家盡可能地延長工作日，以使着能以補償受其剝削的勞動者人數之相對的減少，不僅要相對地增大剩餘勞動，並且還要絕對地增大剩餘勞動。

註一百五十三 這種內在矛盾之所以不能爲個別資本家覺悟的原因，就是因爲政治經濟學是完全在資本家的觀念之統治之下。關於這，我在本書之第三卷之前面幾部分中將要說到的。

這樣，資本主義制度中之機器的應用，一方面造成了延長工作日的強有力的動機，使着舊的勞動方法及舊的社會勞動組織都發生了革命的變動，而打破了反對工作日延長的一切頑抗，另一方面，一則由於在資本的隸屬之下，又加入了一些昔日並不隸屬於資本的勞動階級（指婦女兒童——譯者），再則由於機器驅逐了一部分工人使之失業，於是就產生了勞動人口過剩的現象，（註一百五十四）這是資本統制之下的定律所支配的。因此，在近代的產業歷史看見一種非常顯著的事實，這就是機器掃除了工作日中之一切自然的與道德的界限。因而產生了一種最顯然的經濟上的矛盾，使着縮短工作時間最有力的一種工具，變而為另外一種最可靠的相反的工具，以使工人及其家庭之全部的生活，都化為替資本家增殖價值的工作時間了。

註一百五十四 李嘉圖及西士門吉之最大的功勞之一，就在於他們不僅是將機器看為生產商品的工具，而且將牠看為生產剩餘人口的工具。

古代最偉大的思想家亞里士多德夢想着說：『假使所有的器具，都能依照牠的職務，依照牠所能以完成的任務，如像達答勒斯所發明的能以自己運動的東西一樣，如像黑費斯特之鼎，可以自覺地去執行其神聖的工作，假使織布的梭子可以自動地去織布，那麼，店主人不必使用夥計，奴隸主人也不必使用奴隸了。』

（註一百五十五）還有，希臘綏賽羅時代之詩人安提排特，他歌頌當時所發明的用以磨穀的水磨——這是一切生產機器之最原始的形態——，稱之為奴隸之解放者，及黃金時代之挽回者！（註一百五十六）『異教徒，終是異教徒！』他們，就如同聰敏的巴斯蒂及在其先之更有才能的前輩馬克庫洛克所發見的一樣，終是不能懂得什麼是基督教徒之經濟學的。在這裏，他們就不能了解機器乃是延長工作日之最可靠的工具。或者他們對於這一個人之成為奴隸是很為原諒的，因為這正是使着另一個人能以其人間幸福完全發展的一種手段。但是，若是為的去宣傳奴隸羣衆的教理，以使少數之愚笨的一知半解的上層分子變為『著名的紡績家』，『大規模

的蠟腸製造者』，『巨大的皮靴商』，——那麼，則他們之那些基督教的¹天才還是缺乏的。

註一百五十五 見海益斯者：『亞里士多德之哲學』，柏林，一八四二年出版，第二卷，第四〇八面。

註一百五十六 這裏可以將這篇詩之譯文引証於下，這篇詩與從前關於分工問題的一些引証一樣，表現着古代人與近代的觀點是完全對立的。

“Schonet der mahlen-
den Hand, o Müllerinnen, und
schlafet

Sanft! es verkunde der
Hahn euch den Morgen
umsonst!

Das hat die Arbeit der
Mächen den Nymphen be-
fohlen.

Und itzt hüpfen sie
leicht über die Räder dahin
Dass die erschütterten
Achsen mit ihren Speichen
sich wälzen,

Und im Kreise die Last
drehen des wälzenden Steins.

Lasst uns leben das Le-
ben der Väter, und lasst
uns der Gaben

Arbeitslos uns freun,
welche die Gottin uns sch-
enkt.”

『休息呵，磨粉娘！』

安心睡呵！雄鷄會來報天光！

你們的事，上帝已命諸仙娘，

現在，她們輕輕跳在磨頂上，

搖動的軸，舞着牠的輻，

使着兩盤重磨，旋轉來往。

我們與先人一樣，坐受恩賞，

仙娘賜我們休息，快樂無疆。』(克民斯坦伯爵譯之希臘古詩)

C. 勞動強度之提高 (註一百五十六 a)

註一百五十六 a 在法文版中，馬克斯在這裏補註說：『在這個題目之下

，我的意義是指着那些用以提高勞動力之緊張性的方法。」——考次基

在資本家統治之下的機器，引起了工作日之無限的延長。我們前面已經說過，這種現象使着社會上之生命源泉置於危險的境地，於是引起社會上的反動，以至發生對於常軌工作日之立法的規定。在常軌工作日的基礎之上，就發生了一種很重要的現象，這在我們前面的敘述中已經提到的，這就是勞動強度之提高。當我們在分析絕對的剩餘價值的時候，那時候所說的只是勞動之外延的數量，而對於其內包的緊張性則是視為一定的。現在我們的考察，是要從勞動之外延的數量上，而移轉至其內包的數量上，至勞動強度之表現上。

自然，隨着機器之發展，與特殊的機器工人階級之經驗之積壘，當然可以使勞動之速度以及其強度都提高起來。所以英國在半世紀中，工作日之延長，與工廠勞動的強度之增加，是同時攜手併進的。但是，無論在什麼地方，一種工作如若不是熱病一樣地臨時地發瘋起來，而是每日地有規律地反覆進行，那麼，最後

必定要遇着一種限制，到那時候，則工作日之延長與勞動強度之提高是兩者互相排斥的，這就是說，那時候只有勞動強度之降低始能延長工作日，只有工作日之縮短始能提高勞動強度。當着工人階級之逐漸生長的抵抗力，使着國家以強制方法縮短工作日而首先在工廠中嚴密地規定了常軌工作日，從這時候起，以延長工作目的方法而圖增加剩餘價值之生產已經成爲不可能的事了。於是資本家使用盡其全部的努力及其所有的覺悟，在機器制度之迅速發展中，以圖增加相對的剩餘價值之生產。同時，在相對的剩餘價值之性質上也發生了變更。一般說來，相對的剩餘價值之生產方法，是在於當勞動生產力提高的時候，使着與從前耗費着同等的勞動時間却可以產出更多的生產品。同等的勞動時間所附加於總生產品上之價值，還是與從前相等的，雖然這些數量沒有變化的交換價值現在却結晶於數量較多的使用價值之中，使着商品每件之價值因而降低起來。當着工作日被強制地縮短以後，這種情形便完全不同了，現在是給與一種更有力的刺激以推動生

產力之發展與生產條件之經濟，於是迫令勞動者增加在每一時間單位中所耗費的勞動，提高勞動力之緊張性，更濃密地填充工作時間內之一切氣孔，總之，只能在此縮小的工作日的範圍之內使勞動完全密集起來。這就是將大量的勞動，壓縮於一定的時間限制之內，使着一定時間之內所作出的勞動，要多於實際的數量。從前只是要度量勞動時間之『外延的數量』，現在却同時要度量其緊張的程度了。（註一百五十七）強度更高的十小時工作日中，較之強度較低的十二小時的工作日中，還可以包含更大的勞動，更多的勞動力。因此強度更高的勞動在一小時中所產的生產品，較之強度較弱的勞動在 $\frac{1}{5}$ 小時中所產的生產品，可以有相等的或更高的價值。還不用再說由於生產力之提高而產生出的相對的剩餘價值之增長，例如，現在當剩餘勞動為 $\frac{1}{5}$ 小時而必要勞動為 $\frac{6}{5}$ 小時的時候，所為資本家產出的剩餘價值，可以等於從前剩餘勞動為四小時而必要勞動為八小時所產生的。

註一百五十七 自然，在各個不同的生產部門中，可以遇着各種不同的勞

動強度。亞丹斯米就已經指出，這種差異至少有一部分是為各種特別勞動所特有的一些附生的情勢所抵消了。僅只在同一勞動數量中，勞動內包的強度及其外延的數量成為兩相對立而互相抵補的時候，這種差異在度量價值的勞動時間中始能發生影響。

現在我們的問題就是，怎樣地使着勞動之強度提高呢？

勞動力之延長的時間與其活動能力是成反比例的，縮短工作日之第一個效果，就是建立於這一種很顯然的定律上面。因此，在某種限度以內，縮短勞動時間所受的損失，就在其勞動強度中取得了補償。在這裏，勞動者在實際上確是花費了更多的勞動力，資本家在支付報酬的時候也用盡了各種特別的方法。（註一百五十八）在手工工作坊中，譬如在陶器事業中，那裏機器或是沒有佔着位置，或是佔着很不重要的位置，工廠法的實施中便已經很確實地證明，簡單地將工作日縮短以後，則使勞動中之精細，劃一，秩序，聯續，緊張等等各種性質都有了驚人的增加

。(註一百五十九)但是這種效果若就工廠中說來或許是有點懷疑的，因為在這裏的工人是完全依賴於機器之聯續的及劃一的運動，此處已經造就了最嚴格的紀律。因此，當着一八四四年討論到縮小工作至十二小時以內的時候，工廠主們幾乎全體一致地承認：『他們之在各個工房中的工頭，監視着工人不能失去一分鐘的時間』，『勞動者方面之慎重與注意的程度幾乎是再不能增加的』，當着在機器運轉之速度以及其他條件不發生變化的時候，『如若希望在一個管理適宜的工廠中藉勞動者增加注意力的方法以發生重要的效果，這是無意識的』，(註一百六十)這種論證是為實際的經驗所推翻了。加德勒爾於一八四四年四月二十日開始於普涅斯同之兩個大工廠中將十二小時的工作日縮短為十一小時。大約有一年的結果是：『以與從前同樣的費用產出與從前同樣的生產品，工人在十一小時中所得的工資，與從前十二小時中所得的工資一樣』。(註一百六十一)我還不用去說紡紗部及梳毛部中的實驗，那裏因為這種實驗使着機器運動速度增加百分之二。在織布部

中，因爲在各種裝飾織品中有很多的花樣，所以在生產品之客觀條件上並沒有發生任何變更。結果：『自一八四四年一月六日至四月二十日，每個勞動者之工作日爲十二小時，每星期之平均的工資爲十先令又一個半便士，從四月二十日至六月二十九日，工作日縮短爲十一小時，每星期之平均工資爲十先令又三個半便士。』（註一百六十二）在這裏，十一小時所生產的還比十二小時所生產的要多，完全是由於勞動者之工作能力的分配更能提高與劃一，由於他們的工作時間之縮短。在這個中間，他們與從前得着了同樣的工資，然而多取了一小時的閒暇時間，則資本家得着了與從前同等數量的生產品，并且節省了一小時之煤炭及汽油等等。在賀洛克及賈克孫兩位廠主的工廠中，也有同樣的實驗得着了同樣的結果。

（註一百六十三）

註一百五十八 特別表現於論件工資中，關於這，我們在後面第六篇中將要研究到的。

註一百五十九 參看『一八六五年十月三十一日之工廠監察官半年報告』。

註一百六十 見『一八四四年度及一八四四年四月三十日止之第一季之工廠監察官報告』，第二〇——二一面。

註一百六十一 同上，第一九面。因為每件的工資並沒有變動，而每星期的工資之多少，是根據於生產品之數量決定的。

註一百六十二 同上，第二二面。

註一百六十三 同上，第二二面。此外，道德上的原素在這上面所提到的實驗中也佔着很重要的位置。工廠中之工人向工廠監察官說：『我們現在的工作是很努力的，因為我們努力所得着的報酬，是晚上可以較早些回家，這是我們所希望的。因此，全廠的工人，從最幼的學徒到最老的工人，都帶有一種愉快的與活潑的精神，彼此可以大大地相互地幫助（同上。）』

工作日之縮短，開始只為壓縮勞動之主觀的條件，使勞動者盡可能地於一定時間之內耗費最多的勞動，以後則變成為一種強迫的立法的規定，於是機器在這裏就被經常地應用為一種客觀必要的工具，以圖於一定的時間之內榨取更多的勞動。達到這種目的方法有兩種：增加機器運轉之速度，以及增加每個勞動者所管理的機械之範圍，即是擴大各個工人之勞動領域。機器構造之改良，一部分是由於加重對工人之壓迫所引起的必要，一部分是伴隨着提高勞動強度的現象所發生的，因為工作日的限制，是要促進資本家嚴格注意於生產費之節約的。蒸汽機關之改良，使着其活塞於每分鐘所運動之次數增多，同時可以節省很多的力量，於是同一發動機在推動較前更多的機械的時候，所消費的煤量還可以與從前一樣，甚至更少。傳力機之改良，降低了其中的磨擦力——這正是近代機器與舊式機器之最顯然的差異——，同時又使着各種大小輪軸之直徑及重量都縮小了。最後，工作機之改良，或者是增加了牠們的速度與效能，縮小了牠們的體積，如像在近代的織

布機中所表現的便是；或者是擴大了牠們的體積，與增多了牠們的器具之數量，如像紡績機中所表現的便是；或者是經過了一些不容易看見的各部分的變化，而增加了這種器具的運動力，如像自動的紡績機中，在一八五〇年間，使紡錠運動之速度增加五分之一，便是。

英國於一八三三年將工作日縮小至十二小時。還在一八三六年的時候，就有一個英國工廠主聲明：『現在較之從前，因為機器之速度大大地提高，所以工廠勞動中所要求於勞動者之注意力與活動力，也大大的增加了。』（註一百六十四）

註一百六十四 費爾登著：『工廠制度之毒害』倫敦，一八二六年出版，第三二面。

一八四四年亞西尼爵士，即現在之夏夫台斯伯爵在下院中提出了下面這樣之書面的証據：

『現在工廠中所應用的勞動，比這種事業開始的時候已經增加三倍了。無疑

間地，機器所執行的那些工作，却已代替了數百萬人的活動與勞力，可是機器對於在其殘酷的運動之下所統治的工人，其所增加的勞動也是非常驚人的。……當一八一五年的時候，在十二小時中管理兩架紡四十號紗的機器，其所費的往返勞動約等於八個英里的路程，至一八三二年在十二小時中管理兩架同樣的機器，則其往返的勞動約為二十個英里，甚至更要多些。一八二五年紡績工人於十二小時內在每架機器上作八百二十次張掛，在兩架機器中於十二小時中共作一千六百四十次張掛。一八三二年紡績工人於十二小時內在每架機器上作二千二百次張掛，在兩架機器上於十二小時內共作四千四百次張掛，至一八四四年則他在每架機器上作二千四百次的張掛，兩架上面共作四千八百次，在有些情形中所要求的勞動量還要更多些。……在我手中還另有一八四二年的一種文件，證明勞動之累進地增大不僅因為往返的距離較前更多，此外還因為所生產的商品數量增多，同時工人的數目減少，所用的棉花品質更劣，需要更多的勞動。……在梳麻部中的勞動也大大

地增多了。現在一個人所做的工作，從前是分屬於兩個人的。……在織布部用着非常多的工人，大半都是婦女，因為機械速度增加之結果，使這種勞動於最近十年之間增進百分之十。一八三八年每星期所紡的紗為一萬八千紮，至一八四三年則達到二萬一千紮。一八一九年蒸汽織布機每分鐘之梭數為六十次，至一八四二年則為一百四十次。這就表現着勞動之巨大的增加。（註二百六十五）

註一百六十五 『十小時工作法案』，倫敦，一八四四年的出版，三月十五日亞西厄爵士之演講，第六——九面。

還在一八四四年之十二小時工作日的法令支配之下，當時的勞動強度之增加就已達到了這樣顯著的程度，似乎使着英國工廠主能以很有根據地宣佈：如若再要繼續在這個方向向前發展便已經是不可能的了，如若再要減少工作時間，則必減少生產。他們這種偏見是非常表面的，我們只要一看工廠監察官胡尼爾——當時對工廠主之鐵面無私的監督者——在當時的證明即可知道。他說：『因為生產

品之數量，主要地是決定於機器運轉之速度，所以工廠主之利益在於使機器之運轉能以達到最高度的速力，而這種速力是必要伴隨着下列的諸條件而存在的：保持機器使不至迅速損壞，保持着製成的商品之優美的質量，使勞動者在機器上所用的努力，並不超過於其經常所能以保持的程度。因此，工廠主必需注意到上述的各種條件，而找着為機器運轉所能有的最大限度的速力，這是一個非常重要的問題。往往看見工廠主根據他自己的急性而使機器運轉過於迅速了。於是生產品之破損或質量惡化，反而超過了機器迅速所能得着的利益，在這時候於是工廠主又不得不減少機器運轉之速度了。因為這些目光銳利的精細的工廠主們，都是找着了這種機器運轉之最高的速度，所以我當時認為在十一小時內想生產與十二小時中同等的商品，這是不可能的。我當時還認為這些零碎作工而收得工資的工人，他們的工

作之緊張已經達到了極頂，如若再超過這種限界，他們是絕不能再保持這一種緊張程度的。」（註一百六十六）所以，胡尼爾是與加德勒爾等人不同，他的結論是說

在十二小時工作日縮小的時候，是必要減少生產品之數量的。（註一百六十七）十年以後，他自己引証他於一八四五年所說的意見，以証明那時候他對於機器及人類勞動力之伸縮性——這種性質當勞動力強制地被縮短以後，是達到了非常緊張的程度——，還是非常不能了解的。

註一百六十六 見『工廠監察官一八四四年九月三十日之季報告，及自十月一日至一八四五年四月三十日之半年報告』，第二〇面。

註一百六十七 同上，第二二面。

現在我們再看一八四七年以後的形勢，那時候在英國之棉，毛，絲，麻，之各種紡織工廠中，都規定了法定的十小時工作日。

『紡紗锭子之轉動的速度，在畫眉鳥聲的紡績機上，則每分鐘增加了五百次，在另一鐘穆爾紡績機上，則每分鐘增了一千次。一八三九年畫眉鳥聲的紡績機中，紗锭旋轉之速度每分鐘為四千五百次，到現在（一八六二年）則為五千次，而

穆爾紡績機上的紗錠，一八三九年每分鐘旋轉五千次，到現在則爲六千次。在前一種情形中，速度增加十分之一，後一種情形中增加五分之一。」（註一百六十八）

滿啟斯特附近垂克洛特地方一個有名的土木工程師賴斯米次，關於一八四八至一八五二年間之蒸汽機的改良，於一八五二年給胡尼爾的一封信中說了下面這樣的話。首先他指出工廠報告之正式的統計中所用的蒸汽馬力，是根據一八二八年的成績而決定的，（註一百六十九）這是一種名目上的標準，只能作爲實際力的一種表現。後面他就接着說：『無疑問地，同等重量的機器（甚至即是從前那一架機器，只在上加一點近代的改良），可以比較從前多作百分之五十的工作，並且在很多地方，同一架機器，在每一分鐘限制爲二百二十英尺的距離之時候，可以供給五十馬力，現在則消費較少的煤，而所供給的馬力還在一百以上。……近代的蒸汽機關，在與從前同等數量的名目馬力之下，因爲其構造的改良，體積的縮小，汽鍋容量的改造，於是可以比從前發出更大的力來。……因此，在與名目馬

力之數量相比較起來，雖然所僱用的人數還是與從前一樣，但是與工作機比較起來，則現在用的人數減少了。」（註一百七十）一八五〇年英國聯合王國境內之工廠中，總計應用一三四·二一七名目馬力，運轉的旋子數目為二五·六三八·七一六個，織布機為三〇一·四九五架。到一八五六年的時候，旋子數目為三三·五〇三·五八〇個，織布機為三六九·二〇五架。假使所要求的馬力還是與一八五〇年一樣，則一八五六年必要一七五·〇〇〇馬力。但是依照正式的官廳的統計，當時之馬力只有一六一·四三五，這就是說，較之根據一八五〇年的計算，要減少一萬馬力以上。（註一百七十一）根據一八五六年之最後一次的統計，就可以看出下面這樣的事實，工廠制度之發展非常迅速，工人之數目與機器比較起來是已經減少了，蒸汽機關因為動力之節省以及其他的改良，能以轉動重量更大的機器；並且因為工作機之改良，製造方法之改變，機械速度之提高，以及其他的各種原因，於是所製成的生產品之數量較前增多了。」（註一百七十二）「每種機器中所推

行的各種巨大的改良，使着機器之生產力得了很大的提高。無疑問地，工作日之縮短，做成了這些改良之刺激。此等改良以及工人的勞動強度之加緊，使着工作日在縮小二小時（或六分之一）的時候所生產的生產品，可以與從前在更長的工作日中所生產的相等。（註一百七十三）

註一百六十八 『一八六二年十月三十一日之工廠監察官報告』，第六二面。

註一百六十九 這在一八六二年『國會報告』以後便又改變了。這時候對於名目馬力已經代以近代蒸汽機關及水車中之現實的馬力了（參看前註一百零九⁸，本書第一八三面——譯者）。並且複製紗錠與真正的紡績紗錠已經不能混淆了（不能還如一八三九，一八五〇，一八五六等年的報告中）。還有，在毛織工廠中開始規定回轉筒之號數，又規定黃麻，大麻工廠，及亞麻工廠之區別。最後，第一次在報告中加入了織襪事業。

註一百七十 見『一八五六年十月三十一日之工廠監察官半年報告』，第一面。

註一百七十一 同上，第一四——一五面。

註一百七十二 同上，第二〇面。

註一百七十三 『一八五八年十月三十一日之報告』，第九——十面。

參看『一八六〇年四月三十日之報告』，第三〇面以後。

因為對勞動力之剝削強度之加緊，這種結果是怎樣地造成了資本家的盈利之提高，這在英國紡織工廠中之相對的增加中即可以看出。英國棉織及其他各種纖維工廠，自一八三八年至一八五〇年增多百分之三十二，一八五〇年至一八五六年增多百分之八十六。

自一八四八至一八五六年的八年之間，英國工業在十小時工作制的法令的統制之下，無論是已經得着了怎樣巨大的進步，可是，在以後的六年中間，自一八

五六至一八六二年之間，牠却又大大地超過了。例如在製絲工廠中，一八五六年之锭子總數爲一·〇九三·七九九個，一八六二年爲一·三八八·五四四個。織布機在一八五六年爲九·二六〇架，在一八六二年爲一〇·七〇九架。而工人的數目則相反，一八五六年爲五六·一三一人，一八六二年爲五二·四二九人。照這樣看來，紗锭增加百分之二六·九，織布機增加百分之一五·六，而同時工人的數量則減少百分之七。在毛織事業中的锭子於一八五〇年爲八七五·八三〇個，於一八五六年爲一·三三四·五四九個，增加百分之五一·二，至一八六二年，則減少爲一·二八九·一七二個，減少百分之二·七。可是要注意這種複紗锭是算入於一八五六年的統計之中，而未算入於一八六二年的統計之中，於是可知自一八五六年以後，锭子的數目幾乎是沒有發生什麼變更的。反之，自一八五〇年以後，锭子及織布機之速度在許多地方都增加一倍了。在絲織工廠中，蒸汽織布機在一八五〇年爲三二·六一七架，一八五六年爲三八·九五六架，一

一八六二年爲四三·〇四八架。在這裏所僱用的工人，在一八五〇年爲七九·七三七人，一八五六年爲八七·七九四人，一八六二年爲八六·〇六三人，但在這裏之不滿十四歲的童工於一八五〇年爲九·九五六人，一八五六年爲一一·二二八人，一八六二年爲一三，一七八人。因此，以一八六二與一八五六年相比，織布機器之架數增多了。總的僱用的工人之數量是減少了，然而其所剝削的童工之數量却增多了。（註一百七十四）

註一百七十四 『一八六二年十月三十一日之工廠監察官半年報告』，第一〇〇及三〇〇面。

一八六三年四月二十七日國會議員費南得在下院的演講中作了如下的聲明：

『蘭開夏及切協爾之十六區的工人代表向我報告——同時，我現在正是代表他們而說話：因爲機器改良的結果，在工廠中的勞動是大大地增加了。從前一個工人同一個助手管兩架機器，現在一個工人不用助手，要管三架機器，有時還要

管四架機器，也是常見的。從這樣的事實中，可以看出從前在十二小時中所作的勞動，現在緊縮於十個工作小時之內了。因此我們就可以看出在最近幾年中工廠工人之勞動是怎樣增加到非常巨大的範圍』（註一百七十五）

註一百七十五 在新式的蒸汽織布機之上，一個織工於兩架機器之上在二星期之六十小時的工作中，可以生產長寬一定的織品二十六疋，而從前在舊式的蒸汽織布機之上，每星期只能生產四疋。每疋機織品之生產費在一八五〇年開始的時候，便由二先令九便士降低至五又八分之一便士。

第二版時補註 三三十年以前（一八四一年），每一個紡紗工人帶三個助手能以管理一個穆爾蒸汽紡紗機而轉動三〇〇——三二四個锭子。現在（一八七一年末），每一個工人帶五個助手所管的穆爾機器，所轉動的锭子數目為二千二百個，較之一八四一年所生產的棉紗，至少要超過七倍

『(一八七二年一月五日「藝術新聞」上所載之工廠監察官涅得格拉夫之論文)。

雖然工廠監察官極力地並且很正確地贊揚一八四四年及一八五〇年工廠法之優美的結果，但是，他們却已承認工作日之縮短所引起的勞動強度之加緊，已經有害於工人之健康，有害於勞動力自身之活動。『在大多數棉業，毛業，絲業，工廠中，因為在最近幾年中那裏的機器運轉之速度非常加緊的結果，勞動者在機器上所必要的精神與與奮力，被指為肺病死亡率增加的原因之一，這是格立維醫士在其最近之驚人的報告中所指出來的』。(註一百七十六)

註一百七十六 見『一八六一年十月三十一日工廠監察官之報告』，第二五——二六面。

無疑問地，當着法令限制資本家沒有延長工作日之可能的時候，資本家便而努力於有系統地提高勞動強度以爲自己的補償，使着機器上之一切改良都變爲加

緊吞食勞動力的手段，於是很快地便又達到了一個最高的轉變點，超過了這種程度便又必要從新縮短工作日。（註一百七十七）另一方面，自一八四八年至現在（一八六六），即在此十小時工作日之時期中，英國產業之急劇的發展還大大地超過一八三八至一八四七年之十二小時的工作日的時期中；這種發展的速度，較之一八三八至一八四七年間所超過於其前半個世紀（無限制工作日的時期）之發展，還更要迅速。（註一百七十八）

註一百七十七 現在（一八六七年）蘭開夏之工廠工人中，已經開始了要求八小時工作日之鬭爭。

註一百七十八 下面的幾個簡單數字，可以看出不列顛及愛爾蘭之所謂真正的『工廠』在一八四八年以後所表現進步。

輸出量

絲織品	絲	絲	絲	麻織品	麻線	亞麻及 大麻工廠	棉織品	棉線	棉紗	棉織工廠	一八四八
四二·二四七碼	一九四·八三五磅			八九·〇〇三·四三一碼	二二·七三三·二八三磅		一〇九六·七五七·八三三碼	三·七二八·九〇九磅	一三五·八三二·二二二磅		一八五一
一·二八一·四五五碼	四六二·五三三磅			二九·一〇六·七五三碼	一八·八四二·三三六磅		一·五四三·二六一·七八九碼	四·三九二·二七六磅	一四三·九六六·二〇六磅		一八六〇
一·〇六〇·四六六碼	八九七·四三三磅			二四三·九九六·七七三碼	三二·二二〇·六三三磅		二·七七六·二二八·四三七碼	六·二九七·五五四磅	一九七·三四三·六五五磅		一八六五
二·八六九·八三七碼	八三三·五九九磅			二四七·〇二二·五九元碼	三六·七七七·三三四磅		二〇二五·二三七·八五二碼	四·六四八·六二二磅	一〇三·七五一·四五五磅		

輸出之價格(金鎊)

麻 線	亞 麻 及 大 麻 工 廠	棉 織 品	棉 紗	綿 織 工 廠	一 八 四 八	毛 織 品	毛 絲	毛 織 工 廠
四九三·四四九		二六·七五三·三六九	五·九二七·八三二		一八四八	八四·七九二·八四六	八·四三九·二五二 碼 磅	
九五二·四三六		二二·四五四·八一〇	六·六三四·〇二六		一八五一	二四二·二二〇·九三三	一四·六七〇·八八〇 碼 磅	
一·八〇二·二七三		四二·二四二·五〇五	九·八七〇·八七五		一八六〇	一九〇·三八二·五三七	二七·五三三·九六八 碼 磅	
二·五〇五·四九七		四六·九〇三·七九六	一〇·三五二·〇四九		一八六五	二七六·八三七·四三八	三二·六六九·二六七 碼 磅	

麻織品	二·八〇三·七六九	四·一〇七·三九六	四·八〇四·八〇三	九·一五五·三二八
絲工廠	七·七·七八〇	一九五·三八〇	九二八·三四二	七六八·〇六七
絲織品	四二〇·三三八	一·二三〇·三九八	一·五八七·三〇三	一·四〇九·三二一
毛織工廠	七·七六·九七五	一·四八四·五四四	三·八四三·四五〇	五·四二四·〇二七
毛織品	五·七三三·八二八	八·三七七·一八三	二二·一五六·九九八	二〇·一〇二·二五九

上表參看藍皮書，『英國聯合王國統計摘要』，第六號，第十三號，倫敦，一八六一及一八六六年出版。

開開夏之工廠數目由一八三九年至一八五〇年增加百分之四，而由一八五〇至一八五六年增加百分之一九，由一八五六至一八六二年增加百分

之三十三，在這兩個十一年的時期中（即由一八三九至一八五〇年之十一年，以及由一八五〇年至一八六二年十一年——譯者註），工人之數目絕對的是增加了，相對的却是減少了（參看「一八六二年十月三十一日工廠監察官之報告」，第六三面）。蘭開夏之棉織工業是佔着統治的地位。牠在比例數量中所佔的地位，我們由下面的數字中可以看出。在英格蘭，威爾斯，蘇格蘭及愛爾蘭之總的數量中，牠在工廠總數中佔百分之四五·二，在梳子總數中佔百分之八三·三，在蒸汽織布機總數中佔百分之八一·四，在紡織工廠所用的蒸汽馬力之總數中佔百分之七十二·六，在總的工人人數中佔百分之五八·二（同上第六二——六三面）。

四 工廠

在我們這一章開始的時候，我們就看見由機器系統所組成的工廠實體。以後我們又看出，機器又怎樣地占有了婦女勞動與童工勞動，增加了資本主義剝削之人肉材料，不休止地企圖延長工作日，奪取了工人之整個的生活，最後，在牠的繼續發展中，逐漸在更短的時間之內生產出巨大數量的商品，於是成爲一種用以在一定時間之內榨取更多勞動的經常的工具，於是逐漸提高了對勞動力的剝削之強度。現在我們來考察整個的工廠，並且考察其最發展的形態。

額爾，這一個自動工廠之寫實家，他所描寫的工廠，一方面爲『各種等級的勞動者所結合的協作，這些勞動者包含着成年的與未成年的，具有各種經驗與熟練的，環繞於一個中心動力（原動力）所不斷運轉以生產的機器系統之下』，另一方面又是『一種巨大的自動的機械，由於無數的機械的與意思的器官所構成的，不休止地爲生產同一樣的物體而協同運動，這一切器官都服從於一個自己可以運動的原動力』。這兩個定義是彼此絕對不相符合的。前一定義，說明工廠這一種

集合的勞動總體，換句話說，這一種社會的勞動組織，乃是發展運動的主體，而機械的自動組織，則是運動中之客體；在後一個定義中，自動的機械組織成爲一個主體，而勞動者乃是以一種具有意識的器官之資格附加於沒有意識的器官之上，共同服從於一個中心的原動力。第一個定義對於一切大規模應用機器的組織都可以保持牠的效力，而第二個定義則指明了資本主義制度下的機器應用之特徵，即近代的工廠制度之特徵。因此，額爾描寫這一個成爲原動力的中心機器，不僅是一個自動體，並且是一個專制體，他說：『在一個巨大的工作場所中，和氣的蒸汽力將牠的臣下都集聚於其自己的週圍』。（註一百七十九）

註一百七十九 額爾著：『工廠之哲學』，第一八面。

與工具同時由勞動者身上移轉於機器之上的，還有操縱上的技藝。在器具之能力上，從前所受着的一切與勞動力之內體條件有關係的限制，現在都解除了。這樣，從前的一些技術條件，作爲手工作坊內的勞工之技術基礎的，現在都已完

全消滅了。從前之各種專門化的勞動者中間之一切等級的特徵，現在逐漸代之而起的却是勞動者之平等的傾向，這些機器之助手所執行的工作多趨於同樣的水平。（註一百八十）從前在各種部分勞動者中間所存在的人造的差異，現在則加重了年齡性別之自然的差異為之代替了。

註一百八十 同上，第三一面。參看馬克斯著：『哲學之貧乏』，巴黎，一八四七年出版，第一四〇——一四一面。

自動的工廠中所再現的勞動分工，首先便是根據着這些專門化的機器而分別起來，因此，工廠各部門中工人之分配，在每一工人羣之內並不是有組織的，他們在各部門中都是在同類的機器的支配之下而工作，在那裏，他們只以簡單的協作而結合起來。成爲手工作坊之特徵的勞動組，現在則以一個主要工人與幾個助手之協作所代替了。在這裏，實際在工作機上工作的工人（包含着動力機上的監督者，煤料供給者），以及作爲機器工人之簡單的助手（幾乎純粹是童工），這兩

種工人之間是存在着實質上的差別。大部分『助手』是包含着那一切所謂『feeder』（添原料者），他的工作即是簡單地供給機器以原料。與着主要的工人階級同時存在的還有數量很少的專門家，這些人負責監視全部工廠的機器以及其經常的修理，譬如技師，機械師，細木師等等。這種高級勞動者，一部分為曾經受過科學教育的的人，另一部分為帶有手工業性質而站在工廠工人以外的勞動者，只是簡單地加入工人之中而共同工作便了。（註一百八十二）這種分工完全帶着純粹技術上的性質。

註一百八十一 英國的工廠立法，堅絕地將此處所指出的後一種工人排除於工廠法明文適用的範圍以外，不承認他們為工廠勞動者。另一方面，國會所發表的報告，又一樣堅決地將他們——不僅這些技師，機械師等等，並且還有這些工廠管理人，銷售人，跑街，司庫，打包人，等等，總之，只除了工廠主自己以外——都計算於工廠工人之內。這一種有意

偽造的統計上的欺騙，是很易於完全揭穿的。

一切在機器上的工作，都需要勞動者從年幼的時候就開始學習。雖然他還在非常小的時候，他便適宜習於自動式的劃一的連續運動。工廠自身既然是由於許多各種樣式的同時運動的集體機械所組成的總機體，既然這一機器體系是建立於協作的基礎之上，因此，便要求在各種樣式的機器中間配以各種不同的工人羣。但是，往日在手工工作坊中使着每一個勞動者都永遠不變地担任着某一種機能，對於這種固定化的分配，在機器生產之下則沒有必要了。（註一百八十二）這裏之整個工廠的運動既然不是以勞動者為起點，而是以機器為起點，那麼，在這裏之人員的輪替，就不至再引起勞動過程之休止。一八四八至一八五〇年工廠主反動時期所應用的輪班制度，這便是最適切的証據。最後，這些工人從非常年少的時候就在機器下面學着迅速的工作，所以機器勞動者就形成為特殊的勞動階級了。（註一百八十三）至於工廠中之一些不需要任何技藝的簡單工作，一部分是能以用機器

去替代，（註一百八十四）還有一部分則由於其自身乃是非常簡單的工作之原因，使着對於這樣的勞動者能以迅速地與不斷地以其他的人員來替代。

註一百八十二 額爾對於這一點是承認的。他說『工人於必要的情形中』能以隨着管理人的意志而使其工作由這一架機器之上移調於另一架機器之上。他與高彩烈地說：『這種移調是與舊的傳統方法相矛盾的，舊時的分工方法，譬如是要使一種工人專習於製別針之頭，而另一種工人專習於製別針之尖』。他應當很快地看出這樣的問題，就是爲什麼這種『舊式制度』在工廠中僅只是『在必要的時候』始行消滅。

註一百八十三 在營業疲滯的時候，例如當美國國內戰爭時期，資產階級便使許多工廠勞動者，都去純粹從事於最粗笨的工作，如像修理道路等等。一八〇二及以後諸年中，英國爲棉織工人失業者所創辦的『國立工廠』，與法國一八四八年的國立工廠所不同的地方，就在於法國工廠的工

人是以國家的經費去執行一些不生產的工作，而英國工人所執行的乃是生產的城市勞動而有利於資本家的，同時，他們的生產較之一般普通工人工資更低，失業工人將普通工人視爲競爭者。『棉織工人的身體，在樣子上說無疑問地是提高了，只要這裏是說的在露天野外中擔負公共工作的男子，我便可以這樣斷定。』——這裏是指着普涅斯同的工廠工人，當他們用於建築普涅斯同碼頭的時候』（一八六五年十月三十一日工廠監察官之半年報告）第五九面。

註一百八十四 例如在毛織事業中，自從一八四四年禁止童工勞動的法令宣佈以後，就開始用機器以代童工。工廠主以其自身的子女經過所謂工廠助手『訓練』，在此以後，這種往日幾乎從來未爲人注意的機器裝置，便很快地得着了顯然的發展。『幾乎沒有任何其他具有危險性的機器，有如自動穆爾紡績機的。大部分的不幸事件都是發生於童工在機器運動的

時候還要忙於機器下面的掃除工作。很多穆爾機器上的工人因為工廠監察官的告發而忍受法律的審判，以至因此處以罰金，但無論如何並未因此產生任何顯然的效果，假使機器製造者發明了掃除機器，因而使着這些孩童不用再來爬行於機器之下，那麼，這在勞動保護上也是一種可喜的貢獻』（一八六六年十月三十一日工廠監察官之半年報告）第廿三二面）。

雖然就技術上說，機器是將舊的分工制度推翻了，但是，這種舊分工制度在工廠中仍然成爲手工作坊的遺傳或習慣而存在於工廠中，以後則又被資本有系統地再生產與鞏固起來，在一種更卑鄙的形態中而用作剝削勞動力的手段。終身管理某種器具的專門職業，變而爲終身服役於某部分機器的專門職業。濫用機器的人，使勞動者還當非常年幼的時候就變爲部分機器中之一部分。（註一百八十五）這樣，不僅勞動者自身再生產所必要的費用是大大地減少，並且使着勞動者對於工廠以及資本家之整個的依賴性也大大地增長。這裏與他處一樣，我們對於在社會

生產過程之發展中所產出的生產力之擴大，以及對於這種過程之資本主義的剝削中所產出的生產力之擴大，這兩者之間是必需區別的。

註一百八十五 因此我們可以評判蒲魯東之非常荒謬的思想。蒲魯東『解釋』機器並非勞動工具之綜合，而是諸勞動者自身的部分勞動之綜合。

在手工作坊中及一般手工工業中，勞動者是在使用器具，在工廠中，勞動者則是在被機器使用。在前一種情形中，勞動工具之運動是以勞動者為起點，在後一種情形中，勞動者却是要隨着器具而運動。在手工作坊中，勞動者成為活的機械體系中之一構成員。在工廠中，却有一種離開勞動者而獨立存在的死機械，勞動者成為此死機械中之活的附屬物。『怨倦的死呆的不休止的勞動之苦痛，反覆表演於此同樣的劃一的機械勞動過程中，有如西斯額士的工作一樣。勞動者之重負，如岩石一樣，經常地是落於那些疲乏的勞動者之肩上』（註一百八十六）機器勞動對於神經系統的損耗是達於極點，壓制了人體筋肉上之多方面的活動，並且奪去了各

人在精神上及肉體上之各種自由活動之可能。(註一百八十七)甚至輕易的勞動，也一樣做成爲各種痛苦的來源，因爲機器並不是使勞動者解除了勞動，而是使勞動者的勞動失去了一切興趣。一切資本主義制度的生產，只要牠不僅是代表着一種勞動過程，而同時還是一種資本增殖過程，——這是一切資本主義生產所共同的——只要是這樣，則在這裏便不是勞動者去應用某種勞動條件，反之，而是某種勞動條件去應用勞動者。可是這種顛倒的現象只有在機器發展之後纔成爲技術上之一目瞭然地現實的現象。勞動工具轉化爲自動的機器，在勞動過程中，是以資本的形式，死的勞動的形式，而與勞動者相對立着。牠統制着活的勞動力，並且能以吞食活的勞動力。

註一百八十六 見恩格斯所著『英國工人階級之狀況』，里蒲仁，一八四五年出版，第二一七面。甚至庸俗的樂觀主義的自由貿易論者莫里那銳也說：『每個人，若他每天以十五個小時的時間去監視機器之永遠劃一

的運動，則較之他費去十五小時的筋肉勞動，還要更容易地使他疲勞。這一種監視勞動，假使時間不過於長久，則對於腦力的操練是有益的，可是，在勞動過度的時候，則成爲一種毀壞腦力與健康的勞動了』（莫

里那銳著：『經濟學研究』（巴黎，一八四六年出版）。

註一百八十七 見恩格斯所著『英國工人階級之狀況』，第二一六面。

生產過程中之智力與體力的分離，以及這些智力之轉化爲資本對於勞動之統制力，這些，還如我們在前面所曾指出的一樣，都是在建築於機器生產之上的大產業中纔完成的。各部分機器勞動者個人所有的熟練，在科學，偉大的自然力，羣衆的集合力之前，成爲微弱的沒有任何意義的東西而消滅了，而科學，偉大的自然力，羣衆的集合力，都共同包含於此機器體系之中，而與此機器體系共同造成『僱主』的權力。因此，在『僱主』之頭腦中，機器及對機器之壟斷，這兩者是不可分離的，當着僱主與其『勞動者』發生衝突的時候，他便以嘲笑的态度

向勞動者說：『工廠勞動者應當很好地記着，他們的勞動在實際上是一種技藝很低的勞動，絕沒有任何其他的勞動還較此更爲輕易的，就性質上看，絕沒有其他

的勞動較此得了更高的報酬。絕沒有其他的勞動能在最短期的學習與最短期的經驗中能以達到這樣的結果。實際上，僱主的機器較之勞動及勞動者的技術，在生產事業中乃是要站着更重要的地位，勞動技術只要六個月的學習就夠了，並且一切窮鄉僻壤中的農夫都是能以學會的』（註一百八十八）

註一百八十八 見『紡績業者及製造業者防衛基金，委員會之報告』，滿切斯特一八五四年出版，第一七面。以後我們可以看出，若是當着他們之『活的』自動機發生着具有喪失危險的時候，這些『僱主』們便又唱着另外的調子了。

在勞動工具之劃一的運動中，勞動者是處於其技術的統治之下，由男女兩性及各種年齡不同的勞動者組成爲一個勞動機體，這就在工廠中造成了兵營一樣的紀

律，使着我們在前面所提到監工勞動特別發達，同時就使勞動者分爲筋肉勞動者及勞動監督者，分爲產業兵士及產業士官。『自動工廠中之主要的困難即在於創造一種必要的紀律，使着這些人們能以在勞動中脫離那些不規則的習慣，而使他們適合於這一大自動機之劃一的規則性。但是，發明一種有效的紀律法典，使其適應於自動的機器體系之需要與速度，這乃是黑古尼安的事業，是阿爾克萊特之高貴的功績！直到現在，當着這一工作系統已經組織完成，同時這裏的勞動已經非常輕易的時候，若想在一般成年的人們中間，來找出可以用爲自動機器下面之助手的，這是幾乎不可能的』（註一百八十九）所謂工廠的法典，在這個上面是資本家以其私自的意思獨斷獨行，沒有資本家所歡迎的三權分立，也沒有他所更歡迎的代議制度，而完全以專制主義的方法統治於工人之上。在大規模的協作中，在共同使用勞動工具——特別在共同使用機器的時候，這種法典就成爲一幅簡單的資本主義的諷刺畫，描寫着當時生產過程中所必要的社會調節。勞動監視者之處罰簿，代替

了奴隸監視者之皮鞭。自然，一切處罰結果都是化爲罰金，而要在工資中扣取的，因爲工廠李古各之立法家那樣的聰敏，若是你違犯了規則，則較之你沒有違犯規則的時候還要於他有利。（註一百九十）

註百八十九、額爾著：『工廠之哲學』，第一五面。誰人若知道阿爾克萊特的歷史，誰人便不能對於這個天才的理髮師稱之爲『高貴』的人。十八世紀的這些發明家中，就是他乃是無疑問的剽竊別人的發明者，他乃是個最平庸的人。

註一百九十、『資產階級將無產階級束縛於奴隸狀況中，這種情形在任何地方不能如像在工廠制度中表現得更爲明白。這裏無論在法律上或事實上都沒有任何自由。工人早晨五點半鐘就應當到工廠中去，如若他遲到幾分鐘就要受罰，如若遲到十分鐘，則必要候到早膳以後纔能進廠，於是他便因此要損失此一日工資的四分之一。他的飲食睡眠都必要聽候命令

。……專制的鐘，會喚他起床，喚他離開早膳及午膳。而工廠裏面的情形又是怎樣的呢？工廠主在這裏是專制主義的立法者。他隨意制定工廠中的各種規則，他任意改變處罰的規則，任意追加附則。即是他在這些規則中加入了一些最無聊的東西，法庭還依然是向勞動者說：你們既然自願地同意於這種契約，那麼，你們現在必需遵守。……這些勞動者自九歲起至死時止，是判定在肉體的精神的痛苦之下度此一生』（恩格斯著：『英國工人階級之狀況』，里蒲仁，一八四五年出版，第二一七面）。

法庭中是怎樣判斷這樣的事呢？讓我舉出下面兩個實例。一個例子是在一八六六年底雪菲爾德市中。有一個工人被僱於一個五金工廠，契約期限為兩年。半途中因為與工廠主發生衝突，他宣佈再不願繼續為這個工廠主作工了。因此他便落得違犯契約的罪名，而判處兩個月的徒刑。

（假使是工廠主違犯了契約，那麼，他只負民事上的責任，不過只處以

相當的罰金罷了。）當着他已經被囚禁了兩月之後，從前的廠主又來根據着舊有的契約而要他到原來工廠中作工。工人拒絕了。於是他又要受違反契約的處罰。工廠主又向法庭告發，而法庭又判他有罪。雖然當時已有一個法官雪益便公開地指出了這種奇怪法律，當着因為一次的違法行為或犯罪事件可以使一生的時間都循環不斷地反覆着受處分。這並不是什麼“Great unpaid,”（參看第二分冊第三篇註一百五十七——譯者）或省法院所判決的，乃是在倫敦之一個最高法院中所判決的。（恩格斯註：現在這種法律取消了。現在英國中，只除了少數的情形——如公共加斯事業中——之外，工人在違反契約的時候，乃是與廠主一樣，都只能受民事上的審判）。第二件事是發生於威爾提市，在一八六三年十一月底。當時在 Leaver's Mill, Westbury Leigh 地方有一個織布廠主海魯普，在他的工廠中有三十個機器女織工宣佈罷工。由於海

魯普先生有一種紳士的風度，對於早晨遲到的工人是要扣除工資的，遲到三分鐘要扣去六個便士，遲到三分鐘要扣去一先令，遲到十分鐘要扣去一先令九便士。遲到一小時要扣去九先令，一日共合四金鎊十先令，而當時的工資，依照一年平均計算的結果，每星期絕不能超過十個以至十二個先令。並且，海魯普是僱用一個少年吹號以作為工廠中的鐘點，有時還未到早晨六點鐘就吹號了，假使工人在那時候還沒有趕到，那麼，號聲一畢，工廠大門便立刻關閉了，關在外面的人便聽候處罰。在工廠中是沒有鐘的，因此，這些不幸的工人就完全被統制於海魯普所僱用的青年號手的威權之下。開始罷工的這些婦人少女們宣佈，只要將號手代以時鐘，同時將遲到罰金的條例修改得更為合理一點，她們立刻願意復工。海魯普在法庭上指出十九個婦人少女是違反了契約。在旁聽人都大聲呼叫與極端不滿的情形中，他們判定這些人每個都應繳出六

便士的罰金，與二先令六便士的訴訟費用。羣衆追着海魯普大聲嘲罵着離開了法庭。

工廠主們常有一種正當的手腕，就是將工資作一些折扣，用以處罰工人，因為工人所作出的材料質量不好。這種方法於一八六六年曾引起了英國陶業區域的總罷工。一八六三——至一八六六年的童工委員會之報告中，曾指出下面這樣的現象，當着工人到時候不僅不能領工資，反而因為他的勞動之結果，因而欠了很多的罰金，終於變成了其『仁愛的』僱主之債務者。因為工廠獨裁者的機靈，有意的折扣工資，這種顯然的事實在最近的棉業恐慌中也發見了。工廠監察官巴克爾說：『我不久以前曾告發一個棉織廠主，他在這一種最嚴重與最困難的時期中，還將在他那裏作工的『少年工人』（即十三歲以上者）的工資，扣除醫師檢驗年齡的費用十便士，其實這種檢驗費實際上只費六便士，並且照法律上只許扣三便士，而通常還是不必扣的。另外一個

廠主，他以不與法律抵觸的方法來求得與此同樣的目的。他對於每個在他那裏作工的貧苦孩童，徵收一個先令的學費，以學習紡績中的技術與秘訣。這種學費一到醫師檢定了他們的身體合格可以工作的時候，便立刻徵收。因此，如若不知道其中隱藏內幕，則對於現在這種趨於極端的現象，如像目前這種罷工，便是不能了解的（這裏所說到的乃是一八六三年六月達爾汾機器紡織工廠中的罷工）（見『一八六三年四月三十日工廠監察官半年報告』，第五〇——五一面。工廠監察官的報告中，時常是引用着在其報告以後所有的各種材料）。

我們在此處只是還要指出工廠勞動進行之物質上的諸條件。所有的感官都一樣地感受着室中過高的人工熱度，充滿原料纖維質的空氣，震傷耳鼓的喧擾，等等，還不用說在那機器密佈中所應有的生命危險，這裏面時常隨着四季的秩序而出版產業戰爭中的死傷報告。（註一百九十八）對於公共的生產工具之節省，這

件事首先在工廠制度中生長成熟了，這種節省在資本統治中就是有系統地剝奪勞動者在工作中之一切必要的生活條件：房屋，空氣，光線，以及在生產過程中可以使勞動者免除生命危險或有害健康的設備，——自然不必說那些使工人愉快舒暢的設備了。（註一百九十二）傅立葉稱工廠為一種『緩和性質的牢獄』，難道不是正當的嗎？（註一百九十二）

註一百九十。關於防止機器危險的勞動保護法令，是曾發生過有益的結果。但是，現在有了造成不幸事件之新的原因，這種原因是在二十年以前所沒有的，這就是日益生長的機器速度。車輪，鞭子，旋子，機梭，現在在運動中都帶着日益增大的動力。手指必要很迅速地與很穩當地去捉捕已經中斷的織線，因為遲緩與不精細的結果便可以發生不幸。大多數不幸事件所發生的原因，都是由於工人企圖很快地結束他的工作。必要記着，工廠主希望機器不休止地前進，希望不斷地生產出棉紗或棉

布，這是非常重要的。所以，即是只休止了一分鐘，這不僅是動力的損失，並且也是生產品的損失。因此，工廠中的勞動監視者，他們乃是有利於生產品數量之增多的，他們督促着工人，要使機器完全不停止，同樣，假使工資是按照生產品的重量與數量而支付，那麼，工人也是一樣重要地不利於停止工作。因此，雖然大多數工廠中在形式上是禁止在機器運動的時候去擦淨機器，但是實際上依然都是如此。只是這一個原因，在最近六個月中已經引起了九百零六次不幸事件。……雖然擦淨機器是每日都要做的，但通常在星期六這一天是要澈底的洗擦機器，因此這些工作大部分都是在機器運動的時候去作。這些工作是沒有報酬的，因此，工人都是希望着能以最快的時間來結束這一工作。所以，星期五，特別是星期六中，不幸事件發生的次數總較之其餘的幾日要更多。在星期五，不幸事件發生的次數，要比較一星期中之前四天的平均數量，大

約超過百分之十二。在星期六，不幸事件發生的次數，要較之前五天之平均數量，超過百分之二十五。假使再注意到星期六的工作日只有七小時半，而其餘各日的工作則為十小時半，那麼，其所超過的數量則有百分之六十以上』（見『一八六六年十月三十一日止之工廠監察官半年報告』，倫敦，一八六七年出版，第九，一五，一六，一七諸面）。

註一百九十一 英國工廠主們在最近所提到的那些論証，用以反對工廠法中那些防止機器應用中之生命危險的那些條款，關於這些問題，我在本書第三卷第一篇中將要說到的。在這裏，我只由工廠監察官胡尼爾之正式報告中引出一段就夠了。『我聽見過，工廠主們對於所發生的一切不幸事件是非常浪漫的，譬如，工人將手指斫去了，資本家便說，這是一件很小的事。實際上，工人的一生，以及將來各種生活形態，是非常依賴着他的手指的，所以手指的損失對於工人乃是一種非常嚴重的事變。』

我聽着了那樣無意義的荒謬意見之後，我就這樣質問他們：『假使你們要補充一個工人，現在在你們前面有了兩個工人，兩者在其他的方面都是相等的，但是其中一個工人是沒有大指或沒有食指的，你將要留用那一個工人呢？你是否絕不猶豫地宣佈要留用這一個具有全副手指的？』這些廠主先生們有一種謬誤的偏見，他們出來反對他們所稱謂的『虛偽博愛主義的立法』（『一八五五年十月三十一日止之工廠監察官半年報告』）。這些工廠主諸君們，都是些『很精細的角色』，自然很不奇怪地，他們對於奴隸主人的反動是完全同情的。

註一百九十二 在那些很早便已經受工廠法所統治的工廠中，勞動時間已經受着了強迫的限制，此外還有其他的各種規定，於是從前的某些弊害是已經消滅了。最完善的機器已經達到相當程度的時候，還要『要求更完善的工廠建築』，這是有利於工人的。參看『一八六三年十月三十

『日止工廠監察官之半年報告』，第一〇九面。

五、工人與機器之間之爭鬥

資本家及僱傭勞動之間之爭鬥，在資本主義制度一開始發展的時候便發生了。這在整個手工作坊時代中便已經可以看出的。（註一百九十三）但是，在機器開始應用的時候，工人開始直接反對勞動工具自身，反對資本存在中所表現的物質形態。他們暴動起來反對生產工具中之某種特定的形態，反對資本主義生產方法之物質的基礎。

註一百九十三 參看爵浩東所著『農工業之改進』，倫敦，一七二七年出版；『東印度貿易之利益』，一七二〇年出版；白勒爾著：『創辦工業專門學校之提案』。『很可惜的，僱主與工人時常是處於相互戰爭地位。』

僱主之必然的目的，是要盡可能地使自己得着廉價的勞動，爲達到這種目的起見，他是不惜運用任何手段的，而同時工人也是耍一樣堅決地利用一切機會以向他的僱主提出各種更高的要求』（『目前食糧價格高漲之原因之研究』，一七六七年出版，第六一——六二面。著者浮爾斯得，盡量企圖站在工人立場上說話）。

在十七世紀中，幾乎全歐洲都發生着工人的騷動以反對當時所謂 *Bandmühle* 機器（又稱爲 *Schnurmühle* 或 *Mühlentuch*），乃是一種織絲帶與花邊的機器。這種機器開始是在德國發明的。意大利僧侶蘭斯洛提，於一六三六年在汾廉斯所發表的著作（這是他於一五七九年所寫的）中曾說道：『但澤人莫勒爾大約於五十年前在但澤看見一種很靈巧的機器，可以同時織出四疋以至六疋布。但是市議會唯恐這一種發明可以使廣大的勞動者都要化爲乞丐，於是禁止這種機器的應用，而將這個機器的發明者秘密以死刑。在萊登，這種機器於一六二九年曾經用過

。那裏的絲帶工人在開始的時候強迫市議會禁止採用。市議會於一六二三及一六三九年的決議，是說應當限制這種機器的採用。最後，一六六一年十二月五日的決議，是說在一定的條件之下則以允許這種織機的採用。博克斯賀關於萊登地方絲帶織機的採用，曾這樣寫道：『這個城市中於三十年以前曾經發明了織布機，應用這種織機的時候，只用一個工人在同樣的時間中可以較之從前幾個工人還要容易地生產出更多的東西。但是，終於引起了織工的憤慨與不安，於是政府終於禁止這種織機的採用』。（註一百九十四）就是這一種織機，於一六七六年在科老金也禁止採用，同時在英國的採用也是一樣引起了工人中之大大的不安。一六八五年二月十九日德國皇帝的諭旨也是禁止全德國境內採用這種織機。在漢堡，根據市政府的命令，將這種織機當衆焚燬。一七一九年二月九日查爾第四又重伸一六八五年的諭旨。在『沙克紹尼選舉候國』中僅只到一七六五年以後纔允許應用。這一國使全世界到處不安的織機。事實上真是做了以後紡績機器的先驅者，做了十八

世紀產業革命的先驅者。在工作的時候，只要用一個全無經驗的少年織工，將其發動桿前後移動，這樣便可以使得全體織機及其一切附屬器具都運動起來。其更改良的形態，可以同時生產織品四五十件之多。

註一百九十四 博克斯著：『法制論』，萊登，一六六三年出版。

在十七世紀前三十年代的末期，倫敦近郊由荷蘭人所建築的風力曳木機，是為貧民的暴動所燬壞了。還當十八世紀開始的時候，英國利用水力的曳木機器，曾經費去了很大的努力纔戰勝了國會所幫助的民衆之抗議。在一七五八年，耶夫萊建造了第一架剪羊毛的機器，是利用水力而運動的，於是就有十萬個失去工作的人民聚齊起來將牠焚燬了。反對阿爾克萊特的理毛機器及梳毛機，有五萬在當時以前是以梳毛為職業的人，一同到國會中去提出請願。在十九世紀開始的十年中，在英國工業區域中發生着羣衆搗燬機器的行動，特別是反對利用蒸汽的織布機器，即是著名的所謂 Luddite 運動，纔給了西得莫次，凱斯特說之反甲

可資派的政府以一種口實，以實行最反動的強暴手段。機器及機器之資本主義式地應用，這兩者之區別，必要在經過了相當的時間與教訓之後，勞動者纔能知道，纔能將他們對於物質的生產工具之進攻，移轉而為對於剝削他們的社會形態之進攻。（註一百九十五）

註一百九十五 在舊式的手工作坊中，直到現在，有時還可以看見工人反

對機器之粗暴的行動。例如一八六五年，在雪菲爾德製銼事業中便是。

在手工作坊中因為爭取工資的範圍而發展的鬭爭，是以手工作坊之存在為前提，無論如何，並不是為着反對手工作坊之存在的。假使這種鬭爭是為着反對手工作坊的形成，那麼，領導這種鬭爭的，一定不是僱傭工人，而是行會主人，或者是那些有特權的市民。因此，手工作坊時代的著作家，他們多是將分工視為用以補償勞動者工作中的某種缺陷之手段，並不以為牠可以驅逐現實的工人。這種不同是非常顯然的。假使說，現在英國五十萬工人用機器所紡的棉花，如若用舊式手

紡車去工作，則需要五萬萬人，這自然並不是說，機器在這裏是驅逐了這幾千萬從來事實上沒有存在的人。這僅只是說，如若來替代當些紡紗機器，則必需要數千萬的工人。反之，假使說英國的蒸汽織機將八十萬織工驅逐於野外去了，那麼，這裏並不是機器可以替代一定數量的工人，而是說當時已經存在着的相當數量的工人，事實上是已經為機器所替代或驅逐了。手工作坊時代，手工生產雖然也是遭受着分解，但無論如何牠總依然成為手工作坊時代中之基本形態。中世紀時代所殘留的城市工人的數量是相對的微小，而殖民地市場之新的需要是不能以這種微小的數量為滿足，同時，當時真正的手工作坊對於那些因封建制度解體而從土地上被驅逐的農民，確是又開闢了新的勞動領域。因此，當時在作坊中所實行的分工與協作，表現着非常大的積極意義，是要更能提高目前勞動者的生產力。

（註一百九十六）固然，在農業中的協作，將勞動工具集中於少數人之手中，這在很多的國家中都是在工業時代以前很久的時候就發生了，在生產方法中，因

此即在農民之生活條件與生計手段中，都引起了巨大的突然的強暴的革命。但是，這種鬭爭在開始時候所發生的所在，與其說是存在於資本及僱傭勞動之間，毋寧說是存在於大小土地所有者之間。另一方面，正因為這裏是發生着勞動工具（羊，馬，等等）驅逐了勞動者，這種直接的壓迫便在這裏造成了產業革命之第一個前提。在土地上將勞動者驅逐了之後，於是羊子便來了。譬如在英國，僅只有土地的掠奪已經達到巨大範圍的時候，纔造成大規模農業經濟的舞台。（註一百九十六）^a 因此，農業革命一開始的時候，在其外觀的形式上很快地便可以看出其政治的意義。

註一百九十六 詹姆士，斯突亞特甚至完全在這一點上來估計機器活動的意義。他說：「我認爲機器乃是增加工人數量的手段，所增加的這種工人乃是不用去哺養的。……機器之作用，與所出現的新人口之作用，是怎樣區別呢？」（『政治經濟學原理』法文譯本，第一卷，第一篇，第一

九章)。更有趣味的是威廉伯提，他說機器替代了一夫多妻制。這種觀點在北美合衆國之某些區域中是很能適用的。『若是想應用機器減少各個工人的勞動，這是很少能以得着效果的，因為製造一架機器，較之應用此機器的時候所能以節省的時間，還更要大大地超過。若要能以得着應用機器的利益，只有當着在大規模應用的時候，當着牠幫助着數千人勞動的時候。因此，最適宜於應用機器的地方，乃是在那人口衆多而失業人民最多的國家。所以應用機器的原因，並不是由於人口不足，而是要能以更容易地將廣大的人口都吸收於工作之中』(札汾斯同著：『基金制度之思想及其效用』，倫敦，一八二四年出版第一五面)。

註一百九十六。第四版恩格斯補註：『關於這裏所說的，德國也是如此特別在德國東部一帶，所有的大農業經濟之能以成立的原因，完全是由於自十六世紀以後，特別是一六四八年以後所發展的『農民放逐運動』

，將私人農民經濟都推翻了』。

一到勞動工具以機器的形式而出場的時候，立刻牠就成爲勞動者自身之競爭者了。（註一百九十七）在機器應用中，資本之價值增殖是與機器所破壞其生存條件的勞動者之數量成正比例的。整個資本主義的生產制度，是基於勞動者以商品的形式而出賣其自己的勞動力。勞動分工使着他的勞動力只能帶着一方面的性質，使牠轉化爲管理個別的某部分器具的一種部分的技藝。當着管理器具的任務一經移轉於機器之上以後，則勞動力之交換價值便與其使用價值同時消滅了。勞動者找不着購買者，就如同不能通用的紙幣一樣。因此，機器就使着工人階級中的一部分變爲過剩的人口，這些人口就是資本自己增殖運動所不直接需要的人。這部分人，一方面可以回轉於舊式的手工業或手工工作坊中，以與機器工業作不平等的競爭，另一方面則擠入一切容易進去的產業部門中，於是使着勞動力之價格降至其價值以下。有人說：似乎對於這些貧民化的勞動者也是給了一種很大的

安慰，因為一方面他們的痛苦只是『暫時的』，而另一方面，機器之征服整個生產既是逐漸地，則牠之破壞作用與強度就趨於減少了。但是，這一方面的安慰却將另一方面上的安慰消滅了。當着機器逐漸地侵入於某一種生產範圍的時候，牠就使着與牠競爭的那一種勞動者陷於永久的貧困中。當着這種過渡階段急速發展的時候，則牠的影響就更帶着廣大而激烈的性質。英國手工棉織工人的消滅，是逐漸地經過幾十年之久，最後，直到一八三八年纔完全滅亡，全世界歷史上從來沒有比這更為可怕的慘劇。他們中間有許多是餓死的，有些是在很久的期間中及其全家人口每日以二個半便士度日。（註一百九十八）反之，英國棉紡機器對於東印度曾發生非常嚴重的影響，東印度總督於一八三四至一八三五年的報告中說：『這裏貧窮狀況在商業歷史上幾乎是不能找出同樣的例子來，印度的郊野是被棉織工人的骨骸所漂白了』。當然，既然這些職工就是這樣地脫離他的暫時生活，這就見得機器所給與他們的就只是『暫時苦痛』。在這裏，機器既然繼續着不斷地侵入於新的

其他的生產部門中，則機器之暫時影響也變成爲永久的了。這樣，一般說來，資本主義的生產制度，本來使着勞動條件對於勞動者之關係成爲獨立的，勞動生產品對於勞動者的關係成爲分離的，可是，自機器出現以後，則勞動條件與勞動生產品對於勞動者之關係就完全發展成爲兩相對立的了。（註一百九十九）因此，與着機器同時出現的，開始就有了勞動者反對勞動工具之粗暴的行動。

註一百九十七 『機器與勞動是處於經常競爭之中』（李嘉圖著：政治經濟學原理），第三版，倫敦，一八二二年出版，第四七九面。

註一百九十八 手工織工與機器織工間之相互競爭，於一八三三年貧民法令實施以前在英國繼續了相當的時期，因爲這種競爭的結果，使着工人的工資降於其最低限度以下，而需要教會中的救濟爲之補助。『杜爾勒牧師於一八二七年爲切協爾州威爾姆斯勞地方之牧師長，這裏乃是一個工業區。在杜爾勒對於移民研究委員會的問題之回答中，曾表示他是

怎樣帮助手工業者反對機器的鬭爭。問：『機器織機的採用是否排擠了手織機的採用呢？』答：『當然的；而且如若手工勞動者沒有降低自己工資的可能，那麼，這種排擠的結果，當要更大於現在事實上所表現的程
度』。問：『但是，照這樣看來，他們是否以不足維持其生活的工資數目而出僱呢？是否以教會的津貼來補助其生活上的不敷呢？』答：『是的，事實上，手工勞動對於機器織工的競爭，完全依賴着貧民稅而維持的』。因此，卑鄙的貧民，遠鄉的移民，這就是勞動羣衆在採用機器之後所得着的幸福。有許多很體面的並有相當獨立性的手工業者，他們完全降落於貧鄙的可憐蟲之列，以慈善家之粗黑的麪包爲生活。這就是他們所說的暫時困難』（『競爭與協作之功效比較之懸賞論文』，倫敦，一八三四年出版，第二九面。

註一百九十九 『就是這一個能以增加全國收入的原因（照李嘉圖在這裏

的解釋，地主與資本家的收入與財富，在經濟觀點上看來就等於一般所謂國富），牠同時又能造成剩餘人口以及惡化勞動者的地位」（李嘉圖著：『政治經濟學原理』，第三版，倫敦，一八二一年出版，第四六九面）。

『一切機械改良之一貫的目的與趨勢，都是完全分去了一部分人間勞動，或者以婦女及兒童勞動代替成年男子的勞動，以不熟練勞動代替熟練勞動，因而降低了勞動的價值』（額爾著：『工廠之哲學』，第二五面）。

勞動工具是殺傷勞動者的。當然，當着新發明的機器與舊時手工業及手工坊開始競爭的時候，在這種情形中之直接對抗的形勢是非常顯然的。但是，在大產業自身的範圍中，機器之不斷的改良及自動的機器制度之發展，也是發生同樣的作用。『不斷的機器改良，其目的即在於縮短手工勞動，或者是以鐵的裝置代替人工，而使工廠中的生產過程更加完善』（註二百）『從前以手運轉的機器，

現在每天都在採用蒸汽及水爲動力了。……在機器上面之一切不斷的微細的發明，目的多在於動力的節省，生產品的改良，生產品在同一時間中的增加，減少一個童工，女工，或男工。所有這些發明雖然在表面上開始看的時候並沒有大的意義，但是牠終於產生了非常重要的結果』。（註二百零一）當着某種操作需要特殊的技藝及手腕整齊的時候，則對於這種操作便企圖盡可能地從速廢除人力勞動，——因爲勞動者的手腕總是時常傾向於不規則的運動的，因而希望發明一種特殊的機器，帶着一定的規律而運動，雖是一個兒童也可以監視牠而工作。（註二百零二）

『在自動的機器系統之下，熟練工人是漸漸地被驅逐了』。（註二百零三）『機器之改良，不僅使着在達到一定目的的工作的時候可以減少必要的工人之數量，並且還以一種等級的勞動代替另一種等級的勞動，以不熟練的勞動代替熟練的勞動，以童年勞動代替成年勞動，以婦女勞動代替男子勞動。所有這些轉變都要引起工資水平線的搖動』。（註二百零四）『機器不斷地驅逐成年工人離開工廠』。（註二百零五）

註二百 『一八五八年十月三十一日之工廠監察官半年報告』，第四三面。

註二百零一 同上，一八五六年報告，第一五面。

註二百零二 額爾著：『工廠之哲學』，第一九面。 『煉瓦廠中應用機器

所產出的巨大的利益，就在於使着廠主能以脫離對於熟練工人的依賴而完全獨立』，（童工委員會，第五次報告，一八六六年，第一八〇面，第四六號。

第二版補註 『北方大鐵道局』機務部總主任斯突洛克關於機器（機關車等等）之建造問題曾說：『所需要的高價的英國工人，現在已逐日減少了。應用改良過的器具，使着生產更加緊張，而這些改良過的器具都只要下級的工人便可以管理。……從前，在生產每一個蒸汽機關中之所有的各部分的時候，都必要以熟練工人去勞動，而現在則並不要那樣熟練的工人，但是要以更好的器具。……我在這裏所說的器具，乃是在機器

製造事業中所應用的機器』（『鐵路問題皇家委員會，証據備忘錄』，

第七八六二號，一七八六三號，倫敦，一八六七年出版）。

註二百零三 額爾著：『工廠之哲學』，第二〇面。

註二百零四 同上，第三二一面。

註二百零五 同上，第二三二面。

因為實際經驗的積蓄，因為機器工具的應用已經達到了相當的程度，以及技術經常的進步，所以使機器系統中之驚人的伸縮性，在工作日縮減的壓迫之下，在其急劇發展中表現出來了。當着一八六〇年英國棉織工業極盛時期中，誰人能以預先看出在以後三年之中，因為美國國內戰爭的刺激引起了前後接踵的機械改良以致排擠了手工勞動呢？這裏只要由英國工廠監察官的正式報告中抽出幾個例子來便够了。滿啓斯德有一個工廠主曾說：『從前我們共用七十五架梳毛機器，現在則只用十二架，而所出的生產品還是與從前相等，質量上即使不說較之

從前更好，然而至少也可說是與從前一樣的。……每星期所節省的工資之數目爲十個金磅，所節省的棉花折耗有百分之十」。在滿啓斯德之一個細紗紡績廠中，「因爲運動速度之增加，及各種自動式的機器之應用，在其生產之一部中使勞動者減少四分之一，在另一部中使勞動者減少一半以上；同時以刷毛機更換第二梳毛機的結果，使從前受僱於梳毛間中的工人大大減少」。另外一個紡績廠中肯定其所節省的工人之總數爲百分之十。滿啓斯德的一個紡績廠主，吉兒莫爾，說：「因爲新機器的應用，在軋棉間所節省的勞動及工資，約爲全數中三分之一」。在另外兩種預備工作中，「所節省的工人數目約等三分之一，在紡績間中的節省亦爲三分之一。但是，還不止如此，我們現在所紡的紗，因爲應用新機器的結果，是大大改良了，在用這種新紗織布的時候，較之用從前的機器所紡成的紗，可以產出更多而質量更好的布」。〔註二百零六〕工廠監察官涅得格拉夫關於這一問題指出說：「勞動者人數減少而生產增加，這種現象是很迅速地正在發展；不久以前，在

絲廠中開始了對於工人之新的裁減，現在還正在繼續。幾天以前，羅啟德爾附近的一個小學校長向我說，最近各女子小學中女童的數量是大大地減少，其原因不僅在於危機之逼迫，且由於絲廠在更換了機器之後，因而總計裁減了七十個『半勞動者』。（註二百零七）

註二百零六 見『一八六三年十月三十一日之工廠監察官半年報告』，第一〇八面以後。

註二百零七 同上，第一〇九面。當棉業危機時期中，機器得了很迅速的改良；使着英國工廠主在美國國內戰爭結束以後，立刻就佔滿了國際市場。還在二八六六年之最後的六個月中，棉織品幾乎沒有銷售的可能。於是開始將商品輸送於中國及印度。以後市場充斥的現象更要擴大。一八六七年初，工廠主遂採取了其所普通應用的方法，而將工資降低百分之五。勞動者表示反抗，並且宣佈唯一的補救方法便是縮小工作時間，每

星期只作四日工作，這在理論上也是正確的。經過了長期的對抗之後，這些自稱為產業領袖的人們，終於是同意了縮短工作時間，在有些地方，工資是降低了百分之五，而另外一些地方的工資則並沒有變更。

英國棉織工業，因為美國國內戰爭所促進的機械改良，其所產生的結果於下表中可以證明：

工廠數

	一八五八年	一八六一年	一八六八年
英格蘭及威爾斯	二〇四	二七五	二四〇
蘇格蘭	一五二	一六三	一三一
愛爾蘭	三	九	三
英吉利聯合王國總計	三三〇	四四七	三五四
蒸汽織布機架數			

	一八五八年	一八六一年	一八六八年
英格蘭及威爾斯	二七五·五九〇	三六八·二二五	三四四·七一九
蘇格蘭	二二·六二四	三〇·一〇〇	三一·八六四
愛爾蘭	一·六三三	一七五七	二·七四六
英吉利聯合王國總計	二九八·八四七	三九九·九九二	三七九·三一九
旋子數			
	一八五八年	一八六一年	一八六八年
英格蘭及威爾斯	二五·八二八·五七六	二六·三五二·一五二	三〇·四七六·三二八
蘇格蘭	二·〇四二·二二九	一·九一五·三九八	一·三九七·五四六
愛爾蘭	一五〇·五三二	一二九·九四四	一二四·二四〇
英吉利聯合王國總計	二六·〇二〇·二七七	三〇·三八七·四九四	三二·〇〇〇·〇二四
僱傭工人數			

	一八五八年	一八六一年	一八六八年
英格蘭及威爾斯	三四一·二七〇	四〇七·五九六	三五七·〇五二
蘇格蘭	三四·六九六	四一·三三七	三九·八〇九
愛爾蘭	三·三四五	二·七三四	四·二〇三
英吉利聯合王國總計	三七九·二二三	四五二·五九九	四〇一·〇六四

因此，自一八六一至一八六八年之間，有三百三十八個工廠是消滅了，這就是說，那些更大的及更能生產的機器，現在都集中於少數資本家之手中了。蒸汽織布機的架數減少了二萬零六百六十三，但是，生產品却同時增多了，因為這些改良了的蒸汽機，現在都較之舊式織機可以產出更多的生產品。最後，锭子的數量增多一·六一二·五四一個，然而所僱傭的工人却減少五〇·五〇五人。因此，棉業危機所給與工人的『暫時』困苦，却因機器之迅速的不斷的改良而使牠加緊了。鞏固了。

但是，機器不僅代表着一種難以戰勝的競爭者，能以不斷地使着僱傭勞動者成爲『剩餘的人口』。並且，資本家還大聲喊叫着，稱之爲與勞動者相敵視的一種勢力，資本家正是因爲這樣而利用牠。勞動者爲着反對資本的統治，隔着干時期就發生騷動，同盟罷工，等等，機器是用以壓迫這些運動的戰鬥工具。

（註二百零八）照加斯開兒的意見說來，蒸汽機在其剛一開始成立的時候便與『勞力』是相對抗的，牠使資本家能以壓迫勞動者之繼長增高的要求，壓迫足以威脅新式工廠制度的那些勞動者』（註二百零九）我們可以寫一部自一八三〇年以後的發明全史，以說明這些發明都全是爲着給與資本以一種壓制勞動者的戰鬥工具。首先我們可以回想到自動的穆爾紡績機，因爲這一機器確是開闢了近代自動機器系統之新紀元。（註二百一十）

註二百零八 『在玻璃廠及琉璃廠中的勞資關係，這乃是一種慢性的同盟罷工』。因此，機製玻璃事業纔得了迅速的發展，而在這個中間起有主

要作用的就是機器。紐開斯特有一個公司，從前每年生產人工吹製玻璃瓶三十五萬金鎊，現在則每年生產機製玻璃瓶三百萬零五百金鎊』（童工委員會第四次報告，一八六五年，第二六二——二六三頁）。

註二百零九 見加斯開兒著：『英格蘭之工業人民』，倫敦，一八三三年出版，第三——四面。

註二百一十 法爾拜恩因為在他自己之機器製造廠中發生罷工的結果，使着他在機器製造中採用了有些很可注意的機器。

在國會勞動組合調查委員會之前，蒸汽鏈的發明者賴斯米次，報告他因為一八五一年長期的廣大的罷工之結果，使他所作的機器改良如下：『我們近世機械改良的特點，就在於採用自動的工作機。現在每個機器工人並不是要自己去工作，而只是照顧着機器之優美的工作，一切年青的少年工人便也成爲可以担負工作的了。從前那些專門依靠着自己之技藝的工人，這一階級在現在完全消滅。從前

我對於一個機器工人必需僱用四個少年工人。現在因為這些新機械的協助，使我將成年工人的數目由一千五百減至七百五十。結果使我的利潤大大地增加』。

關於在花布事業中所用的染色機，額爾說：『最後，資本家爲着要能以脫離這種不能忍受的羈絆（即脫離對於勞動者之契約上的束縛），還是去求助於科學的方法，於是迅速地便恢復了他之正當的支配權，猶如頭腦對於身體中各部分的支配權一樣』。關於由罷工所直接引起的理絲中的一種發明，他說：『這一羣不滿意的隊伍，以爲自己是藏於舊式的分工制度之堅固的陣地之後，現在已經看見這種陣地是被側面的襲擊所攻陷了，近代的機械戰術已經毀壞了他們的防衛工具。他們終於完全無條件地投降』。關於自動的穆爾紡績機之發明，他說：『牠所帶的使命是要恢復產業上各階級間的秩序。……這種發明完全證明了我們過去所發展的教義：資本迫令科學爲自己服役，強迫這些頑抗的勞動者遵守秩序』。（註

註二百一十一 額爾著：『工廠之哲學』，第三六八——七〇面。

雖然額爾的著作是發表於一八三五年，因此，是發表於工廠制度的發展還比較薄弱的時期中，可是，這本著作直到現在還成爲工廠精神之標本的描畫，不僅在其公開的憤慨精神上，還在於他能很坦白地描寫資本主義頭腦中的一些無理智的矛盾觀念。例如，他對於他前面所說的那一種『教義』，資本將科學掌握於自己的僱傭之下，『強迫這些頑抗的勞動者守秩序』，以後他又憤懣地表示：『在某種觀點上說，機械科學所受之罪名，似乎在於牠完全是服役於富有的資本家，而完全流爲壓迫貧苦階級的工具』。額爾極力宣傳了「機器之迅速發展是怎樣有利於勞動者」之後，他又警告他們，說一切鬥爭與罷工等等，結果都是摧速機器之發展的。他說：『這種兇暴與頑抗，表現着目光狹小之最可鄙的形態，這種目光狹小便要自遺苦痛』。反之，在本書之前幾行中他却說：『若沒有勞動者種種謬見所引起的劇烈衝突與生產停止，工廠制度還可以得着更快的發展，而對於具有

利害關係的各方面更可以給與較大的利益』。以後他又大聲疾呼地說：『機械之改良是逐漸完成的，這真可謂不列顛帝國工業區人民之幸事。有人報怨機器之改良，似乎機器改良以後，使着一部分的成年工人被驅逐，於是使成年工人的數目超過了勞動的需要，因而使成年工人的工資降低。但是機器改良却增加了對於童工勞動的需要，因此可以使童工勞動的工資提高了』。

但是從另一方面，安慰者又主張童工勞動之低廉工資，他說：『這樣可以使着父母們不至將其兒童過早地就送入工廠』。所有全部的著作都是在辯護勞動日之不應限制。當着立法宣佈禁止十三歲的童工每日夜作十二小時以上的工作的時候，他的自由主義的精神因此回憶着中世紀的黑暗時代了。但這並不妨礙他依然號召工人祈禱上蒼，因為一有機器之後，『使他們有了閑暇的時間以考慮他們之永久的利益』。(註二百一十二)

註二百一十二 額爾著：『工廠之哲學』，第三六八，七，三七〇，二八

〇，三三二，二八一，四七五面。

六、對於機器所驅逐的勞動者之補償之理論

一大批資產階級的經濟學者，如詹姆士米耳，馬克庫洛克，托爾阮，雪尼爾，斯提亞特，等等，認為凡驅逐了勞動者的機器，便經常地必然地解放一部分相當數量的資本，而又能給與工作於這些被驅逐了的勞動者。（註二百一十三）

註二百一十三 李嘉圖在開始的時候也是抱着這樣的觀點，以後他自以「科學的公平」及「真理的愛好」為他的特徵，對於這樣的觀點又否認了。

參看李嘉圖所著之『政治經濟學原理』，第三十一章，『論機器』。

假定在一個壁紙製造廠中，資本家共用資本六千金鎊，其中有三千金鎊是用於原料中。至於工廠建築，煤，等等，暫且不在我們的計算之內。假定他共用一

百個工人，每個工人的工資為每年三十金鎊。因此，資本家每年所耗費的可變資本為三千金鎊。如若他停止五十個工人的工作，而以其餘的五十個工人利用機器而工作，每年工資總計為一千五百金鎊。而其所消費的原料，每年仍值三千金鎊。
。（註二百一十四）

註二百一十四 注意。這裏所舉出的說明，我完全是仿效着前面說的那些經濟學者之口吻而立論的。

因為這種改變，是否『解放』了某一部分的資本呢？在舊的生產方法中所花費的六千金鎊的資本之總量，一半為不變資本，一半為可變資本。而改變方法以後，資本總額為不變資本四千五百金鎊（其中三千金鎊為原料，一千五百金鎊為機器），可變資本為一千五百金鎊。可變資本，資本之轉化為勞動力的部分，現在便不是總資本中之一半，而只是其四分之一。這裏並不是解放了一部分資本，而是使一部分資本拘束於一種不能再去轉化為勞動力的形態中，這就是說，使一部

原本 6000
用於 3000
100
30
3000
3000

分可變資本轉化為不變資本了。現在六千金鎊的資本，在其他條件不變的情形之下，再不能僱用五十個以上的工人了。跟着機器之改良，則他所僱用的工人數量便日趨減少。

爲着迎合『補償說』的理論家之意見，假定機器之應用較之其所驅逐的工人，是更爲低廉，譬如說，機器並非值一千五百金鎊，而只是值一千金鎊。在這種假定之下，有一千金鎊是化爲不變資本，完全固定了，而其餘五百金鎊的資本似乎是解放了。這五百金鎊成了壁紙工廠中的資本之餘剩的部分，於是能以將牠作爲新的資本而運用了。假定每年的工資還與從前一樣，這五百金鎊資本所能以僱用的不過是十六個工人，——而其所解僱的乃爲五十人。實際上其所僱用的人數還不能夠有十六個人，因爲在此五百金鎊應用爲資本的時候，其中還必有一部分是要轉化爲不變資本的，因此，只有其餘的部分纔可用以轉化爲勞動力。

但無論如何，生產新的機器的時候，又可以使着數量更多的機器工人得着工

作，這能否成爲被解僱的壁紙工人之一種補償呢？可是在最好的情形中，製造新機器所要求的勞動者，終是少於應用此機器所排擠的工人。因此，這一千五百金鎊從前完全代表着這些被排擠的壁紙工人之工資，現在則在機器的形態中表現爲：一、製造機器所必要的生產工具之價值，二、製造機器的機械工人之工資，三、僱用機械工人的「僱主」所應得的剩餘價值。還有，機器一經製成之後，直到牠消磨至死的時候纔去更換。因此，爲着這些補充的機械工人都能經常得着職業，則必要使這些工廠主都一一地相繼着以機器替代工人。

實際上，這些理論家也並不是指着這種資本的「解放」。他們所注意的乃是被「解放」的工人之生活資料。在上述的這一例證中，機器不僅「解放」了五十個工人，使此五十個工人得了「自由」，並且同時也使他們與此一千五百金鎊停止關係，於是就也同時使他們「解放」了這些生活資料，這是無可否認的。機器使勞動者解除了他的生活資料，這一種簡單的並不新奇的事實，在這一般經濟學者的口中

，却以爲機器是爲勞動者而解放了生產工具，或以爲乃是使牠轉化爲用以僱用勞動者的資本。我們可以看出，一切都不過是說的方法不同罷了。

照這樣的理論說來，價值一千五百金鎊的生活資料是一種資本，這原是由五十個被解除工作了的壁紙工人去增加價值的。既然將此五十個工人解僱了，則這些資本就失去牠的作用，非至牠找到一個新的『投資所在』的時候絕不休息，而到這個新的『投資所在』的時候，則此五十個工人又可以作爲工資而進行生產的消費。因此，資本與勞動者遲早終是要相遇着的，補償就在此地完成。被排擠的勞動者所受的痛苦，恰如現代世界的財富一樣，都是暫時的。

一千五百金鎊的生活資料，無論什麼時候都沒有以資本的形態而與被解除工作的勞動者相對立着，以資本形態而與他們相對立的，乃是現在轉化爲機器的一千五百金鎊。如更仔細地考察，則可以看出，這一千五百金鎊就是代表着被解僱的五十個工人在一年之內所生產的壁紙之一部分，而爲這些工人由僱主手中以貨

幣形態的——不是自然品形態的——工資之形式而得着的。他們就以這些可以轉化爲一千五百金鎊的壁紙，去購買同等數量的生活資料。因此，這些生活資料對於他們並不是資本，而是商品；而他們自身對於這些商品，也不是僱傭勞動者，而是購買者。機器既然解除了他們所有的購買工具，那麼，就使他們由購買者變而爲不能購買者。而這種商品的需要就減少了。一切道理都在這裏。

這一方面的需要之減少，假使沒有別方面的需要之增加爲之補償，則整個需要便減少了，而商品價格就降低了。這樣是否足以使着這種生活資料之生產中所應用的資本，給與這些已經失業的壁紙工人以工作呢？相反地，假使這些生活資料價格降低的情形如果相當地持久，那麼，在這種商品生產中所僱用的工人之工資便也要降低。假使生活必需品之銷售上的困難繼續延長，則在這種生產部門中所原有的一部分資本就許從此離開，而要投入於別的生产部門中。在市場價格低落與資本移流的時間中，在生活必需品生產事業中所僱用的工人，一樣要『自由

「地失去其工資中之某些部分。這樣，資本的擁護者，並不能證明機器在解除了勞動者之生活資料之時候，同時便使這些生活資料都轉化為僱用這些勞動者的資本，而其所能證明的無論如何都是相反，機器不僅是在採用此機器的生產部門中，而且在未曾採用牠的生產部門中，都要將勞動者驅置於野外的。

樂觀主義的經濟學者所曲解的真實事實，就是這樣：那些為機器所驅逐的勞動者是從工廠中投入於勞動市場中，將那裏之已經可以供給資本家剝削的勞動力之數目增加了。機器之這一種作用，在這裏我們是將牠描寫為工人階級之補償，然而在實際上却是工人階級之最痛苦的鞭笞，這在本書第七篇中我們還可以看出。現在我們僅只指出下面這種情形。當然呵！工人於一種產業部門中被驅逐之後，是可以再於另一種產業部門中找得職業的。假使他們能以如此，假使在他們與生活資料之間又重新恢復了彼此的關係，那麼，這種現象之發生，是由於在應用中又投入了新的補充的資本，却不是由於從前作用為資本而現在已轉化為機器的那

些資本。

但是，假設即令他們找着了這樣的職業，他們的境遇是怎樣可憐呵！這些貧民由於分工制度所造成的單方面的技能，使他們一經脫離其原來的工作範圍，便要失去其所固有的價值，他們所能進去的就只有很少數的下級的勞動部門，這裏因為工作非常簡單，所以成為人數很擁擠而報酬很少的地方。（註二百一十五）

註二百一十五 一個李嘉圖學派中的人在反對賽依之愚見的時候，關於這個問題他曾指出說：『在分工的發展中，勞動者僅只能在其所學習的特殊的工作範圍內。在這裏，勞動者自身，也就成為一種特殊形態的機器。因此，假使如像鸚鵡一樣地往來不定，那是絕對不能有效的，一切物體都傾向於其所應有的水準。我們可以看出，他們舉目向週圍一看，在很長的時間中都找不着適合於他的水準，假使他找着了，那麼，也要低於其勞動行程開始的時候』（見『關於馬爾薩斯所提倡的需要性質和消費

『必要之研究』，倫敦，一八二一年出版，第七二面。

還有，每種產業部門中，譬如壁紙事業中，每年都會吸收一批新人員，以供給這門產業中之必要的常軌補充與擴大。當着機器將從前僱用於此產業部門的一部分人員解放了之後，則此大批的候補人便也要離開其所預定的產業部門，而漸為其他部門所吸收。同時，於此過度期間，原來的大批犧牲者都陷於飢寒交迫以至死亡的狀態中。當然不用懷疑地，在機器自身看來，對於勞動者因機器所得的痛苦，是不能負責的。在現代的關係下面，使勞動者被『解放』了，使勞動者與其生活資料分離了，這並不是牠的罪惡。凡機器所侵入的地方，牠使着這一生產部門中之生產品增多而廉價，在開始的時候，對於其他生產部門中所生產的生活資料並沒有變更。因此，在機械應用之後，較之機械應用以前，社會上為這些被解僱的工人所領有的生活資料還是一樣多的數量，甚至更要多，這裏還沒有計算非勞動者於每年所浪費的巨大數量的生產品。在這種事實的解釋中，可以非常

顯然地看出資產階級的經濟學者之辯護論的根據。與機器之資本主義的應用不可分離的那些矛盾或衝突，是沒有存在的，因為這些矛盾或衝突之來源，並不是由於機器之自身而是由於機器之資本主義的應用！譬如，機器之自身是縮短勞動時間的，然而機器之資本主義的應用却延長了工作日；機器之自身是減輕勞動的，然而機器之資本主義的應用却提高了勞動強度；機器之自身本是人類對於自然界之一種勝利，而機器之資本主義的應用却使人類屈服於自然力之下；機器之自身本是增加生產者之財富的，而機器之資本主義的應用却使其生產者化爲貧民；資產階級的經濟學者簡單地宣稱我們單獨對於機器自身的考察，一切顯見的矛盾都是很表面的，是實體中的幻影，因此，他的自身，以及在理論上講，都是不存在的。這些經濟學者除了誣陷其反對論者之愚蠢，說他們不反對機器之資本主義的應用，而反對機器之自身，此外，再不肯費用腦力去繼續想一想了。

當然啊！資產階級的經濟學者並不能完全否認在資本主義的機器應用中也有

一些暫時的不便利的事實，但是，那裏能有沒有背面的獎牌呢？在他們看來，機器中除了資本主義以外的應用，是不可能了。他們以為機器剝削勞動者是與勞動者剝削機器的意義相同的。因此，如若誰人暴露了資本主義的機器應用之真象，那麼，就是誰人不願意去應用機器，這就是社會進步中的敵人！（註二百一十六）著名的殺人兇犯隋克斯的理論完全與這一樣，他說：『陪審官諸君！這個旅行商人的頭確是被砍下來了。然而這種事實不是我的罪過，但是刀的罪過。我們為着這暫時不便利的事，就當拋棄了刀的應用嗎？諸君試考慮一下！沒有刀，農業和手工業在那裏啊？刀是否給與外科手術上的便利，和給與解剖上以敏捷手腕呢？此外，刀對於宴會的餐殺不是一個很適意的助手嗎？諸君若願將刀廢置不用——就請將我們投轉到最野蠻的狀態中去罷』。（註二百一十六）

註二百一十六 關於這種理論之一個最自負的領袖就是馬克庫洛克。譬如他猶如天真瀾漫的八歲小孩一樣，曾這樣說：『勞動者之日趨發展的技

藝，使着他能以與從前相等的或較少的勞動，而生產出更多的生產品。

假使這是有利的事，那麼，他利用一種機器以實際地幫助他達到這種目的，這應當不能認為是利益較小的事』（馬克庫洛著：『政治經濟學原理』，倫敦，一八三〇年出版，第一六六面）。

註二百二十六。『紡績機器的發明者破壞了印度，但是對於我們仍是秋毫無損的』（噶爾斯著：『財產論』，巴黎，一八四八年出版）。這樣的重要人物將紡績機器與普通織布機混淆起來，『對於我們仍是秋毫無損的』。

機器在其被應用的勞動部門中，固然可以引起在其他勞動部門中所僱用的人數之加多。但這種作用與所謂『補償說』的理論是完全不同的。

因為一切機器生產品，譬如一碼機器織品，必要廉於機器所排擠的手工勞動，所以我們可以得出下面這樣絕對的法則：假使以機器方法所生產的生產品總量

，與機器所能排擠的手工方法或手工作坊方法所生產的生產品總量，兩者是相當的，則機器生產品中所包含的勞動總量是要較少些。因為生產這些勞動工具機器煤炭等等所必要的勞動量之增加，絕對應當少於應用此機器所能節省的勞動量。不然，則機器生產品較之手工勞動生產品不是賤些而是貴些了。但是，在採用機器同時縮減工人而生產的時候，其所生產的商品總量不僅不能減少，並且較之其所排擠的手工方法所生產的商品總量，還要大大地超過。譬如，四十萬碼機器織品的生產，較之十萬碼手工織品的生產，還需要更少的工人。在四倍的生產品中，要包含着四倍數量的原料。因此，原料的生產應當增加四倍。至於說到所消費的勞動工具，例如建築，燃料，機器等等，則對於這些東西的條件是各不相同的。為生產這些東西所必要增加的補充勞動，是要隨着此同樣數量的工人以機器方法所能生產的及以手工方法所能生產的生產品總量之差異而變化的。

因此，此一產業部門中的機器生產之擴大，首先便使着那些供給此生產部門

以生產工具的那些部門中的生產也隨着擴大。因此所造成的僱傭勞動者的數量之增多，在工作日及勞動強度都為一定的時候，是要決定於其所使用的資本之構成，決定於資本中可變部分與不變部分之相對的比例。而資本構成之比例，其自身又決定於此機器已經侵入或正在侵入於此產業中的範圍。隨着英國機器採用的發展，使着在英國礦山煤坑中所僱用的工人得了很大的增加，雖然最近十年間因着礦山事業中之新機器的應用，已經使着這種增加遲緩了很多。（註二百一十七）隨着機器而出見的又有一種新的工人，這就是生產機器的工人。我們已經說過，機器生產也逐漸地更擴大統治了這一生產部門。（註二百一十八）還有，如若說到原料，（註二百一十九），則可以不用任何懷疑地說，棉花紡績事業的發展，不僅迅速地促進了北美合衆國的種棉事業以及因此事業所需要的非州奴隸貿易，並且同時使飼養黑人成為所謂沿海奴隸諸州的主要事業。一七九〇年北美合衆國舉行第一次的奴隸登記，那時候全國奴隸總數為六十九萬七千人，而在一八六一年的登記，則已

經幾乎達到四百萬人。另一方面，機器毛織事業的發展，以及耕地之積極的轉爲牧羊場，引起大批的農民放逐而使他們化爲『過剩的』人口，這也是很確實的事。愛爾蘭直到現在還在繼續着這一過程，從一八四五年以後到現在（一八六七年——譯者註），牠的人口幾乎減少二分之一，此時還要繼續減少，直到嚴密地適合於一般大地主及英國毛織廠主所需要的數量。

註二百一十七 根據一八六一年的調查（倫敦，一八六三年，第二卷），英格蘭及威爾斯的煤礦工人總計爲二四六·六一三人，其中有七三·五四六人是不滿二十歲的，一七三·〇六七人是二十歲以上的。在不滿二十歲的工人中，五歲至十歲的幼年工人有八百三十五人，十歲至十五歲的工人有三〇·七〇一人，十五歲至十九歲的工人有四二·〇一〇人。在銅，鉄，鉛，錫，及其他金屬礦業中所僱用的工人爲三二九·二二二人。

註三百一十八 一八六一年英格蘭及威爾斯之機器生產事業中，總計佔有
人口六〇・八〇七人，其中計算的還有廠主及其助理員，以及在這種
事業中之代賣人，商人等等。然而小機器（如縫衣機器等）的生產者，
以及製造工作機之用具（如槌子等）的生產者則未在計算之內。土木技
師總數為三・三二九人。

註三百一十九 因為鐵是最重要的原料之一，所以我們在這裏可以指出，
當一八六一年英格蘭及威爾斯總計有製鐵工人一二五・七七一人，其中
男工為一二三・四三〇人，女工為二・三四一人。在男工之中，不滿二
十歲者計三〇・八一〇人，二十歲以上者計九二・六二〇人。

假使機器佔領了某種生產中之預備階段或中間階段，經過這些階段之後，勞
動對象還要經過手工勞動始能達到其最後完成的階段，則機器所加工的勞動對象
一經增多之後，對於那些還要以手工方法或手工作坊的方法來接受此機器生產品

而繼續工作的勞動，便也要使其需要增多起來。例如機器紡績事業供給了價廉而又豐富的棉紗，於是手工織布者最初便能以不需要增加費用地以從事於全時間的勞動。這樣，他們的收入便增加了。（註二百二十）於是勞動者便擁入棉織業中，直到堅尼，畫眉鳥聲，穆爾，各種紡紗機器使着英國八十萬手工織工終於被蒸汽織機根本推倒之後，這些勞動者擁入棉織業中的潮流纔能終止。同樣，因為以機器方法所生產的衣料是增加了，所以製造衣服的男工及女工的數目也隨着增加，一直到縫紉機器出現以後為止。

註二百二十 『當十八世紀末與十九世紀初期，每個具有四個成年工人及兩個絞紗童工的家庭，則在十小時工作日的時候，每星期的收入可以達到四個金鎊。假使工作是非常忙碌的，則所得的工資還可以更多一些。……從前他們還苦於棉紗的供給不充分』（加斯開兒著：『英格蘭之工業人民，倫敦，一八三三年出版，第二五——二七面）。

在勞動者的數量相對的縮小而以機器方法進行生產的時候，隨着他們所生產出的原料，半製品，勞動器具等等數量之增加之比例，而使着製造這些原料，半製品的生產事業更分化為許多細微的種類，因此，社會生產部門的樣式增多了。機器生產，無疑問地要使着社會分工較之手工工作坊時代大大地超過，因此，在牠所佔領的生產部門中也要使生產力增加至不可比擬的程度。

機器之所直接引起的最近的一種作用就在於牠增加了剩餘價值，增加了由剩餘價值所結晶的生產品之數量，因此，使着資本家階級及其附隨者所消費的物體增加了，使着這一社會層中所包含的人數也隨着增加了。資產階級的財富之增加，為生產生活必需品所必要的勞動者之數量之相對的縮小，於是便產生了對於奢侈品之新的欲望以及滿足這種欲望之新的方法。於是大部分的社會生產品都轉化為剩餘生產品，而大部分社會生產品之生產與消費，都逐漸趨於更精細的與更新奇的形態。換句話說，奢侈品之生產是擴大了。（註二百二十一）更精細的與更新奇的

生產品，同樣還由於大產業所造成的國際市場之新的關係中所產生的。國際市場不僅使着外國的消費品得與本國的土產相交換，並且還日有更多的外國原料，零件，半製品等等，都用爲生產工具而入於本國的產業之內。與着這種關係同時併行着發展的，還更增加了對於運輸工業中勞動的需要，而運輸工業却又分爲許多新的類別。（註二百二十二）

註二百二十一 恩格斯在其所著之『英國工人階級之地位』中曾指明：正是這些奢侈品生產事業中之工人之狀況是非常苦痛的。在『童工委員會』之報告中也可以看出很多新的證明。

註二百二十二 當一八六一年時候，英格蘭及威爾斯之商船中總計有海員九四·六六五人。

生產工具與生活資料之增加，伴隨着勞動者人數之相對的減少，於是推動許多其他產業部門中的勞動之擴張，這些產業部門中的生產物，如運河，船塢，隧

，及橋梁等等，都是要在較遠的時間纔能生出結果的。在機器生產之基礎上，在與機器生產相適應的產業革命之基礎上，又形成了一些新的生產部門，因此，形成了一些新的勞動領域。但是，他們在總生產中所有的作用，雖然在最發展的國家中也不能有很大的比例分量。這裏所僱用的勞動者之數量之增加，是與其對於最粗笨的筋肉勞動之需要成正比例。這種產業之主要的部門在現在可以指出的，如加斯製造廠，電報，攝影，航業，鐵路。一八六一年的調查，稱英格蘭及威爾斯的加斯工業（包含加斯製造廠，加斯機械廠，加斯代售處等等）總計僱有一五·二一一人，電報事業二·三九九九人，攝影二·三六六六人，航業三·五七〇人，鐵路七〇·五九九九人，其中有二萬八千人是比較有相當永續性的「不熟練的」土工，其一切管理及營業上的人員則完全在外。因此，在這五種新產業部門中所僱用的人數，總計為九四·一四五人。

最後，各大產業部門中的生產力是特別地提高了，於是在這個中間我們時常

便可以同時看出，在各個生產部門中對於勞動力之剝削程度便內包地（指勞動強度

——譯者）與外延地（指勞動數量——譯者）都同時增長起來，這樣，便將工人階級中之使用於非生產的勞動之那一部分能以日趨增長，於是在所謂『僕役階級』（如男僕，女役等等）的名義之下便產生了大量的家庭奴隸。根據一八六一年的調查，所有英格蘭及威爾斯的人口總數為二〇・〇六六・二四四人，其中男子九・七七六・二五九人，女子一〇・二八九・九六五人。在這個總數中扣除因為老年少年而無勞動能力的人，扣除『不生產的』婦女，少年，與孩童，再扣除所謂『觀念階級』如官吏，僧侶，律師，軍隊等等，再扣除那些以地租，利息，等等的形態而專依他人之勞動以為生活的人，最後，還要除去那些貧民，流氓，罪犯等等，於是所餘的男女兩性及各種大小年齡的人約計為八百萬，其中還包含那些從事於生產，商業，金融之中的資本家份子。在這八百萬人中可以分為：

農業工人（包含牧童，小農場中所役使的婢僕）一・〇九八・三六一人

所有棉業，毛業，絲業，亞麻，絹，黃麻工廠，機械編織，花邊事業等工廠中之僱用者

六四二·六〇七人（註二百二十三）

所有煤坑及各種礦山中之僱用者

五六五·八三五人

一切金屬製造廠（鑄鐵所，廢鐵廠等等）及各種性質的五金工業中所僱用者

三九六·九九八人（註二百二十四）

僕役階級

一·二〇八·六四八人（註二百二十五）

註二百二十三 其中滿十三歲以上的男子僅一七七·五九六人。

註二百二十四 其中婦女為三〇·五〇一人。

註二百二十五 其中男子為一三七·四四七人。 在此總數之一·二〇

八·六四八人中，私人家庭的僕役全未在此內。

第二版補註：從一八六一至一八七〇年間，男僕之數目幾乎增加了一倍，

已經增至二六七·六七一人。一八四七年貴族大花園中守護禽獸野玩的

僕役總計爲二·六九四人。至一八六九年則增至四·九二一人。倫敦小資產階級們所僱用的少女，一般通俗語言就稱之爲『little slaveys』——『小奴隸』。

假使各種紡織工廠中所僱用的人數與煤坑及五金礦山中所僱用的人數相加，則總計爲一·二〇八·四四二人，假使將紡織工廠的人數與一切金屬製造廠作坊中的人數相加，則總計爲一·〇三九·六〇五人。這兩種情形中，都還要比僕役階級的人數爲少。資本主義的機器應用是造成了怎樣高興的結果呵！

七、與機器生產之發展相伴隨着的勞動者之拒力與吸力

棉花紡織工業之危機

所有的政治經濟學家都一樣承認，機器一經被採用之後，對於與其競爭的舊

來的手工業或作坊中之勞動者，是要發生一種有害的影響，幾乎他們都嘆息痛恨於工廠勞動者的奴隸狀態。但是，在這裏他們所能以應用的最妙的手段是什麼呢？他們的理由就是指出了在機器制度之採用與發展中所發生的各種苦痛之後，而最後又指出這些勞動奴隸的數量不是減少而是增多的！不錯！政治經濟學正是基於這種可鄙的理論之上，這種理論甚至對於那些相信資本主義生產方法萬世永久的『博愛家』們也是視為可鄙的，照這種理論說來，基於機器生產之上的工廠，經過相當的發展期間，一至這一相當久長的『過渡時期』終了，則牠所能僱用的勞動者之數目，仍然會大於其最先所排擠的數量！（註二百二十六）

註二百二十六 但是，加立爾的觀點却是不同。他認為機器生產之最後的結果，乃是使着勞動奴隸之數量絕對地減少，在勞動奴隸之犧牲中養育了所謂『紳士的人民』，以發展其『更能進步的能力』（*perfectibilité parfaite*）（註二百二十六）無論加立爾對於生產運動是怎樣不了解，但是最低限度他總知道

機器是一種很不幸的組織，因為機器之採用可以使得所僱用的工人化爲貧民，而機器之發展，其所造成的勞動奴隸反要多於其最初所能消滅的。關於他的觀點之確切的描寫，莫過於他自己之下面的幾句話：『位於生產及消費中的階級是減少了，而管理勞動與給與人民助力，安慰，與啟發的階級是擴大了，並且將那些由於勞動縮小，生產品豐富，及消費品廉價中所產生的一切幸福都佔有了。在這種發展中，人類是要提高其創造的天才，浸潤於宗教之秘密的深奧中，造成道德上之一切有益的原則（這種道德就在於『去佔有一切幸福』），以及保障自由（是否『位於生產中的』階級之自由？）權力，服從，道德，義務，人道之法律』。以上加立爾的夢囈可以參看其所著之『政治經濟學之體系』，第三版，巴黎，一八二一年，第二卷，第二二四面。亦可參看二二二面。

固然，在有些例證中，如像英國毛織事業及羊毛事業中所表現的，在工廠事

業之特別擴大發展的相當階段中，可以看出其所僱用的勞動者，不僅是相對地減少，而且是絕對地減少。當一八六〇年，根據國會決議而舉行一次全英吉利聯合王國的特別調查，在蘭開夏，切協爾，約克州一帶工業區中，由工廠監察官巴克爾舉行，總計全區中有工廠六百五十二家，其中五百七十家之調查結果合計如下：蒸汽織布機八五·六二二架，梭子（複式者在外）為六·八一九·一四六個，蒸汽馬力二七·四三九，水力馬力一·三九〇，工廠僱傭人數為九四·一一九。而在一八六五年的時候，還在這些工廠中，蒸汽織布機九五·一六二架，梭子數目為七〇二五·〇三一，蒸汽馬力二八·九二五，水力馬力一四四五，而工廠僱傭人數為八八·九一三。因此，自一八六〇至一八六五年之間，這些工廠中之蒸汽織機增長百分之十一，梭子數目增長百分之三，蒸汽馬力增長百分之五，然而所僱傭的工人在此時間內却減少了百分之五又小數五。（註二百二十七）在一八五二至一八六二年之間，英國毛織事業會得着了很大的發展，然而同時其所僱傭的工人數目却

完全沒有變更。『即此可以證明，所新採用的機器確是大大地排擠了從前時期中所僱傭的勞動者』。（註二百二十八）在有些情形中，工廠中所僱用的勞動者之數目僅只是在表面上看來是增加了，這就是說，工人數目之增加，並不是由於此工廠已經應用機器而擴大了，而由於在此工廠範圍內漸漸吸取了其他的附屬事業。例如：『自一八三八至一八五八年間在英國棉織工業中是由於這些產業部門中的擴大而引起了織布機器及其所僱傭的工人之增多，而在另外的產業部門中，則由於將那些製氈，織帶，製麻等等各種力織機，從前以人力運動的，現在都改用了蒸汽』。（註二百二十九）因此，這一種工廠勞動者數量之增加，就表現着總的僱傭勞動者的數量之減少。最後，我們在這裏還完全沒有說到另外一種情形，就是，無論何處，只除五金工業以外，不滿十八歲的少年，婦女，孩童，在工廠人員中總是佔着決定的優勢的部分。

註二百二十七 見『一八六五年十月三十一日工廠監察官半年報告』，第五

八面以後。但是，同時又造成了新的物質基礎，以吸收新增的勞動者之數量，以建立一百一十個新的工廠，有蒸汽織布機一一·六二五架，旋子六二八·七五六個，蒸汽馬力及水力馬力共二·六九五（同上）。

註二百二十八 見『一八六二年十月三十一日工廠監察官之半年報告』，第七九面。

第二版補註 一八七一年十二月底工廠監察官涅得格拉夫於布拉浮爾得『新機械學會』中一個報告中宣稱：『近年以來，我很注意於羊毛事業在外觀上所發生的變更。從前，這裏是充滿了婦女及童工，現在似乎一切工作都被機器執行了。一個工廠主在回答我的問題的時候他解釋說：在舊制度之下，我僱用六十三個工人，因為採用了改良的機器我便將他們縮小至三十三人，不久以前，又發生了一次大的改良，現在我可以將他們由三十三人縮小至十三人』。

註二百二十九 見『一八五六年十月三十一日之工廠監察官半年報告』，

第一六面。

但是很顯然地，機器在事實上固然是排擠了勞動者，換句話說，牠能以替代勞動者，而工廠勞動者之總數，因為機器生產自身之擴大——或是表現於同業的工廠數量之增加，或是表現於現有的工廠範圍之擴大——，其最後之結果，仍然是多於其所排擠的手工作坊的和手工業的工人之總數。假定每週所耗去的資本為五百個金鎊，在舊式的生產方法之下，其中五分之二為不變資本部分，五分之三為可變資本部分，這即是說，二百金鎊耗費於購買生產工具，三百金鎊耗費於購買勞動力，假定每一金鎊可僱用一個勞動者。從機器生產成立以後，資本之構成發生了變化。現在牠要以五分之四為不變資本，五分之一為可變資本，換句話說，所僱用的勞動者只能有一百人，因此，從前所僱用的勞動者，便有三分之二是被驅逐了。假使某個工廠中之生產是擴大了，在其他的生產條件不變的情形之下

，其所投入的資本自五百金鎊增至一千五百金鎊，則他現在可以僱用三百個勞動者，這與在工業革命之前所僱用的數量是相等的。假使其所應用的資本增加得更多，如為二千金鎊，則他便可以僱用勞動者四百人，而比以前用舊方法進行生產的時候所僱用的人數要多三分之一。勞動者之絕對的數量是增加了一百人，然而在相對比例上，比其所墊付的資本之總數却減少了八百人，因為若在以舊式方法進行生產的時候，則其二千金鎊資本所僱用的人數自然不是四百人而是一千二百人。因此，所僱用的人數之相對的減少却與其絕對的增加是同時的。

上面我們所舉的例子，是假定在資本增加的時候，資本之構成並未變更，因為其生產條件並未改變。但是我們知道，實際上在機器生產之每一步的發展中，其組成爲機器原料等等的一部分不變資本是隨着增長的，而同時其所用於購買勞動力的可變資本是隨着減少的，我們同時還知道，無論在任何其他的生產方法中，其所發生的技術改良，都沒有如機器生產中那樣成爲一種經常的表現，因之，

其資本構成之變化，也不能如機器生產之下那樣地劇烈。但是在這種經常的變化中，也是經常地發生中斷，於是在一定的技術基礎之上便發生着數量的擴張。於是，所僱傭的勞動者之數量增多了。例如，一八三五年全英吉利聯合王國之棉紡，羊毛，半毛織，麻織，絲業等工廠所僱用的工人之總數只爲三五四·六八四人，而一八六一年僅只蒸汽織工（包含男女兩性及八歲以上之各種年齡的）一項就已有二三〇·六五四人。當然，我們若是注意到還在一八三八年的時候，英國之木棉手織工人，連其共同工作之整個家庭也計算在內，當有八十萬人，（註二百三十）我們還沒有說到在亞細亞洲及在歐洲大陸中所排擠去的手工勞動者，——若是注意到這些，則前面這種數目的增加是不能爲多的。

註二百三十 「手織工人的痛苦，曾經過皇家委員會的調查。雖然都承認了他們的苦痛，並且對他們的苦痛也很表示同情的，可是關於他們之生活的改良（一）總只是些偶然的與暫時的。這些痛苦在現在（二十年以後

「幾乎完全沒有了，大約所以沒有的原因，就是由於機器織機之廣大的傳佈」（見『一八五六年十月三十一日工廠監察官之半年報告』，第一五面）。

在這裏，我們關於這一問題還有一些簡單的說明，還有一些實際上所有的情形，而為我們在理論上還未說到的。

當着機器生產擴大至某一工業部門的時候，牠破壞舊有的手工業與手工作坊，其勝利是很有保證的，這就如同以槍炮為武裝的軍隊去進攻以弓矢為武裝的軍隊一樣。當着機器開始佔領某一活動範圍，在這開始的第一個時期中，其應用此種機器而生產出的特別巨大的利潤，是有決定意義的。這種利潤不僅是他自身已經成為更迅速的資本積累之源泉，並且還引導着社會上之經常尋求活動領域的那部分資本，使之大量地補充於此走向繁榮狀況中的生產部門中去。在大風暴襲來之第一時期中所具有的特殊利潤，總是經常地重演於機器最先應用的生產部門中。

。但是，當着工廠制度得了廣大的散佈與一定的成熟程度，特別是當着工廠自身之作爲技術基礎的機器也開始是以機器去生產牠的時候，當着煤鐵開採以及五金交通事業都完成革命了的時候，總之，當着一般適於大產業發展之生產條件都已經形成了的時候，則我們所考察的這種生產方法確實具有充足的彈性與能力，而走向於迅速的飛躍的擴大，僅只有原料與銷售市場可以成爲其擴大的界限。可是，機器一方面能以直接增加原料的生產，如軋棉機之採用可以增加棉花之生產。(註二百三十一)另一方面，機器生產品之價值低廉，以及交通運輸機關之革命，就做成了奪取國外市場的工具。機器生產破壞了當地最後的手工生產之後，於是進一步使着這些市場被迫着轉化爲某種適用的原料之生產，猶如東印度就是被迫着爲大英帝國生產棉花，羊毛，亞麻，黃麻，靛青，等等一樣。(註二百三十二)經常地使勞動者轉化爲『過剩人口』，於是引起了大產業國家中之強迫的移民，引起了新國家中之殖民地化，使着新國家轉化爲宗主國之原料栽培地，譬如澳大利

亞就變為英國生產羊毛的所在。(註二百三十三) 這就造成了以機器生產為主要中心的新的國際分工，使着地球上的這一部分是以農業生產佔優勢，而另一部分則是以工業生產佔優勢。這種革命與農業革命有密切的關係，關於這我們在這裏暫且不用再詳細地說明。(註二百三十四)

註二百三十一 機器還可以經過另外一種方法以影響於原料之生產，這我們將在本書第三卷中去說。

註二百三十二 由東印度輸入大英帝國之棉花：一八四六年為三四·五四〇·一四三磅·一八六〇年為二〇四·一四一·一六八磅·一八六五年為四四五·九四七·六〇〇磅·由東印度轉入大英帝國的羊毛·一八四六年為四·五七〇·五八一磅·一八六〇年為二〇·二一四·一七三金磅，一八六五年為二〇·六七九·一一一磅。

註二百三十三 由好望角輸入大英帝國的羊毛，一八四六年為二·九五八

·四五七磅，一八六〇年爲一六·五七四·三四五磅，一八六五年爲二九·九二〇·六二三磅。由澳大利亞輸入大英帝國的羊毛，一八四六年爲二一·七八九·三四六金磅，一八六〇年爲五九·一六六·六一六磅，一八六五年爲一〇九·七三四·二六一磅。

註二百三十四 北美合衆國之經濟發展，他自身就是歐羅巴特別是英吉利大產業的產物。北美合衆國在其現在的（一八六七年）形態中依然可以視爲歐洲的殖民地。（第四版恩格斯補註：『此後牠已發展至世界第二個產業國家的地位，雖然牠還沒有喪失其殖民地的性質。』——這個補註現在已失去時效了，北美合衆國現在已成爲世界第一個產業國家，自身之喪失殖民地的性質，已經使着牠自身反從事於擴張殖民了。——考次基）。

北美合衆國輸入大英帝國之棉花（單位磅）

一八四六	四九一·九四九·三九三
一八五二	七六五·六三〇·五四四
一八五九	九六一·七〇七·二六四
一八六〇	一一一·一一五·八九〇·六〇八

北美合衆國輸入大英帝國之糧食

一八五〇年

一八六二年

小	麥	一六·二〇二·三一二	四一·〇三三·五〇三
大	麥	三·六六九·六五三	六·六二四·八〇〇
燕	麥	三·一七四·八〇一	四·四二六·九九四
裸	麥	三八八·七四九	七·一〇八
麥	粉	三·八一九·四四〇	七·二〇七·一一三
蕎	麥	一·〇五四	一九·五七一

玉蜀黍 五·四七三·一六一
 一·六九四·八一八
 bere (大麥之一種) 二·〇三九
 七·六七五
 豌豆 八一·六二〇
 一·〇二四·七二二
 長豆 一·八二二·九七二
 二·〇三七·一三七
 合計 三四·三六五·八〇一
 七四·〇八三·三五二

一八六七年二月十七日下院根據格拉斯同的提議，舉行全英吉利聯合王國自一八三一年至一八六六年之一切糧食（無論為穀粒或為麵粉）之出入口的統計。下面我就是引證的這個統計。其中麵粉是已經合算為小麥了。

每五年之平均及一八六六年（以磅特為單位）

	一八三一—三五	一八三六—四〇	一八四一—四五	一八四六—五〇
輸 入	一、〇九六、三七三	二、三八九、七三九	二、八四三、八六五	八、七七六、五五二

輸 出	二三五、三六三	二五二、七五〇	三九、〇五六	一五五、四六一
輸 入 超 過	八七一、〇一〇	二、一三七、九五九	二、七〇四、八〇九	八、六三一、〇九一
各期人口數量	二四、六三二、一〇七	二五、九二九、五〇七	二七、二六二、五六九	二七、七九七、五九八
加本國土產				
後全國人民平均	〇、〇三六	〇、〇八二	〇、〇九九	〇、〇三〇
每人消費之糧食數量				

輸 入	八、三四五、二三七	一〇、九二二、六二三	一五、〇〇九、八七一	一六、四五七、三四〇
輸 出	三〇七、四九一	三四二、一五〇	三〇三、七五四	二二六、三三八
輸 入 超 過	八、〇三七、七四六	一〇、五七二、四六二	一四、七〇七、二一七	一六、二四一、〇三三
	一八五一—五五	一八五六—六〇	一八六一—六五	一八六六

各期人口數量	二七、五七二、九三三
加本國土產	二八、三九二、五四四
後全國人民平均	二九、三八一、四六〇
每人消費之糧食數量	二九、九三五、四〇四
	〇、二九一
	〇、三七二
	〇、五四三
	〇、五四三

工廠制度的生產之巨大的與飛躍的擴張，以及其對於國際市場的依賴，必然地會產生狂熱的生產擴大，以及因之而起的市場上的商品充斥，在市場縮小的時候便又要發生生產衰弱。產業生活就是順次排列着的許多時期：中等的活躍，營業繁盛，生產過剩，危機，生產停滯。在此產業週期循環之許多時期的交代中，機器生產所給與勞動者之職業上的不安，隨之而發生的生活上的不安，這都成爲普通常見的表现。除了在營業繁盛的時期以外，資本家之間因爲爭取他們各人在市場上的地位，於是發生着非常激烈的鬭爭。他們在市場所佔的地位如何，是與

其生產品廉價之程度成正比例的。這種競爭除了會要引起新的更改良的機器以替代勞動力以及新的生產方法以外，在一定限度之內，又可以看出另外一種使商品廉價的傾向，便是強迫地使着工資降至勞動力之價值以下。（註二百三十五）

註二百三十五 一八六六年七月李塞斯特地方之皮靴工廠的廠主宣布關廠，被驅逐而失業工人對『英吉利職業協會』的宣言中說：『二十年以前，李塞斯特地方之製靴事業中，發明以釘釘靴的方法以代替縫紉。這時候我們可以收取很好的工資。這種新的事業很快地都擴大了。這些生產優美商品的各公司之間，開始了非常激烈的競爭。但是很快地又發生了最惡劣的競爭方法，就是彼此企圖以廉價的商品互相殺傷。很快地所表現的有害的結果便是降低工資，勞動價格急劇降低的速度，使着許多公司中在現在所付的工資只等於原來的一半。但是，工資雖然日趨跌落，而根據工資率的變動標準，仍然看出利潤是增高的』。甚至在產業之不順利

的時期中，工廠主還是能以應用大大地降低工資的方法，直接奪取勞動者之必要生活資料，因而取得特別豐富的利潤。例如，關於科芬垂地方絲織業的危機曾有這樣的報告：『由我得之於工廠主以及得之於工人的報告中，無疑問地可以看出，工資下落的程度，確是超過於外國生產者的競爭以及他種情形所使之下落的必要程度。大部分職工所得的工資，都降低了百分之三十至四十。每疋絲帶的工資，在五年以前為六個——七個先令，現在則只有三先令三便士，或三先令六便士。另外一種工作，從前可得四先令或四先令三便士，現在則只有二先令或二先令三便士。工資降低的程度，較之銷路活躍時期所必要的程度為高。事實上，有些種類的絲帶之工資之降低，無論其商品價格降低至如何程度都是不能適合的』(『委員會朗吉在童工委員會上之報告』，一八六六年第五次報告，第一一四面，第一號)。

因此，工廠勞動者的數量增長之先決條件，在於投入工廠中的資本數量之更加迅速幾倍的相對的增長。但是這種過程之完成，僅只在於此產業週期循環途中之高潮與低潮的時期之內。此外，則這種過程時常為一些技術改革所中斷，這些技術上的改革，或者抽象地足以替代工人，或者事實上是驅逐了他們。在機器生產中之質量上的變更，或者使勞動者由工廠中驅逐出去，或者使新的勞動隊伍都被關閉於工廠大門之外，然而若只是工廠中之單純的數量上的擴張，則於吸收被驅逐的工人之外，還可以吸收新的勞動軍隊。這樣，則勞動者不斷地時而被拒絕，時而被吸收，往來無定，同時還加以其所僱傭的工人在性別年齡及熟練程度上都是不斷的改變。

我們假使略一考察英國棉花紡織工業的命運，則我們對於工廠勞動者的命運就可以非常明白的。

自一七七〇年至一八一五年之間，英國棉紡工業只有五年是陷於不振的或停

滯的狀態之中。在此四十五年之初期，英國工廠主在國際市場上都是壟斷着機器之採用的。自一八一五年至一八二一年是處於停滯的狀況之中。一八二二及一八二三年是繁盛時期。一八二四年取消了勞動組合的法律，一般工廠都急劇地擴大。一八二五年是處於危機的時期，一八二六年棉紡工業的勞動者是處於大窮困與騷動的時期中，一八二七年的情形畧為改良了一些。一八二八年蒸汽織機以及出口的數量都大大地增多了。一八二九年的出口，特別是對印度的出口，較之從前幾年都要超過。一八三〇年市場商品充斥，大恐慌發生，一八三一至一八三三年，不景氣的狀態還沒有停止，東印度公司在這個時候放棄對於東亞細亞（印度與中國）貿易的獨占。一八三四年工廠制度及機器生產的傳佈都得了巨大的發展，勞動者人數之不敷應用，頒佈了新的貧民法令，使農業勞動者都移轉於工廠區域中，農業區的孩童都被驅逐於產業中，白色奴隸的買賣發展了。一八三五年是非常繁盛的時期，但同時手織勞動者正在飢餓待斃的時候。一八三六年還是非常的

繁盛。一八三七及一八三八年是處於停滯及恐慌之中。一八三九年開始復興。一八四〇年是停滯，騷動，與遭受軍隊的干涉。一八四一及一八四二年是工廠勞動者非常痛苦的時期。一八四二年工廠主從工廠中驅逐工人出去，強迫着取消穀物法令，成千成萬的勞動者流入約克州及蘭開夏，在那裏又被軍隊逐回來，他們的領袖被捉於蘭開斯特法庭中。一八四三年又是大窮困。一八四四年重新活躍，一八四五年非常繁盛。一八四六年開始的時候是繼續着高漲，以後又發現反動的豫兆，穀物法令在這一年取消了。一八四七年發生恐慌，在『大塊麵包』（*Big Loaf*）——自由貿易論者在反對穀物法令的運動中，是怎樣向工人宣傳在取消穀物法令之後是會增加麵包的——考次基）的光榮勝利中使一般的工資都降低百分之十以上。一八四八年停滯的狀態仍然繼續着，滿啓斯德總是處於武裝保衛之下。一八四九年重新活躍。一八五〇年為繁榮時期。一八五一年商品價格低落，工資下降，各區的罷工。一八五二年開始改善，罷工仍然繼續着，工廠主宣佈要輸入外國工人以相

威脅。一八五三年出口增加了，普涅斯同發生八個月的罷工與很大的窮困。一八五四年營業繁盛，市場商品充斥，一八五五年從北美合衆國，加拿大以及東亞市場中，傳來很多關於破產及倒閉的消息。一八六〇年英國棉紡工業發展到了極頂，印度澳洲以及其他市場中之商品都過於充斥，使着這些地方直到一八六三年以前都幾乎再不能容納新的供給。與法國締結商業條約。工廠及機器生產都得到了巨大的發展。一八六一年繁盛時期還延展了相當的時間，以後便是反動時期到來，接着就是美國國內戰爭，棉花恐慌。一八六二至一八六三年完全崩潰了。

棉花紡織工業恐慌的歷史是非常奇異的，使着我們在這裏不得不要略為敘述一些。只要將一八六〇——六一年國際市場上的狀況簡單地敘述了之後，就可以看出棉花恐慌確是工廠主的機會到了，在某種程度上還是有利於工廠主的。這種事實會見於滿啓斯德商會的報告中，曾由牌爾麥斯同及德爾擺於國會中宣讀而為政府所承認的。（註二百三十六）當然，在一八六一年的時候，全英吉利聯合王國

之二八八七個棉花紡織工廠，其中有很多都只是些小工廠。根據工廠監察官渥得格拉夫的報告，這二八八七個工廠有二一〇九個是屬於他所管轄的區域，此二一〇九個工廠之中，有三百九十二家——即總數百分之十九——，每家所應用的蒸汽馬力不及十匹，有三百四十五家——即總數中百分之十六——，每家應用十——二十四馬力，其餘一三七二家工廠，則每家應用二十四馬力以上。（註三百五十七）

大部分的小工廠都是棉織工廠，成立於一八五八年以後之繁盛時期中，大部分都是由於那些投機家，以第一人籌辦紗，以第二人籌辦機器，以第三人籌辦房屋，經營這些事業的人多是些舊來的工廠主，以及其他資力並不雄厚的人。這些小工廠中的大部分都仍然破產了。商業危機又使着他們陷入於同樣的命運，這種危機的發展是曾為棉花恐慌所阻止的。雖然這些小工廠佔據工廠總數中的三分之一，但是在這些工廠中所應用的資本，在棉花紡織事業中所投入的資本總額中，仍然是佔着相對的甚小的分量。至於這些事業縮小的範圍，則依據一八六二年十月的估

計，有百分之63.6的锭子及百分之55的織機是停止活動了。這裏是指着在此整個產業部門中所估的數字，當然在各個區域中是有很大的差異的。只有很少的工廠中是在全部時間中作工（每星期六十小時），其餘的工廠在工作中總是有些間斷。即使就這些很少的在全部時間中作工的人而論，依照他們通常所得的工資標準，其每週所得的工資也是必然地要縮小，因為以質量壞的棉花代替了質量好的棉花，埃及棉代替了海島棉（紡細紗），東印度棉代替了美國棉與埃及棉，雜棉及棉屑代替了純棉。雜棉之纖維素是很短的，其原質之構成並不純潔，所紡出的紗是脆而易斷，在經線上要糊以穀粉以及其他各種更粗重的材料，等等，所以這些工作都必要減少機器運轉的速度，減少每一織工所能管理的機器，增加了為監視機器運轉所必要費去的勞動，於是所得的按件工資便隨着生產品的數量一同降低。在使用雜棉而全部時間工作的時候，勞動者所受的損失可以達到百分之二十或三十以上。大部分的廠主將按件工資的標準也降低百分之五，或七·五，以至百分之

十。由此更可以推想到那些每星期只工作三日，三日半，或四日的工人，或每日只作六小時的工人，他們的生活狀況是怎樣了。一八六三年，那時候一切情形已經是在有了相當改良之後，織布工人及紡紗工人之工資，大約為每週三先令四便士，三先令十便士，四先令六便士，五先令一便士等等。（註二百三十八）雖然在這種非常困苦的狀態下面，工廠主之一些關於剋扣工資的發明也是並不休止的。他們關於生產品上的缺點要規定出罰金，而這種缺點確是由於棉花質量不良與機器不能適用等等情形所決定的。當着工廠主以其自己的房屋作為工人的宿舍的時候，他便由工人所應得的工資中扣除房租，交與他自己。工廠監察官涅得格拉夫關於自動紡紗機上的工人（他們每人管兩部機器），他曾看出：『在每十四日的完全工作之末，他可以收取八先令十一便士之工資，在這個數目之中應當扣除房租，但是工廠主又以一半的數目以贈品的形式退還工人，於是工人拿回家中去的就只有六先令十一便士。自動紡紗機上的工人，其每週的工資在很多的地方都動搖於五

先令至九先令之間，而在一八六二年最後幾月中織布工人之每週的工資自二先令六便士起』。（註二百三十九）雖然工人只是在較短的時間中工作，而由工資中還是有時必要扣除房租的。（註二百四十）不奇怪地，因此蘭開夏之某些部分中就似乎是傳佈着飢餓之流行病的！但是，更足以表示其特徵的，就在於生產過程之革命化是完全犧牲了勞動者之利益的。此之謂真正的『不費代價的活體試驗』，就如同解剖學以活蛙作為試驗一樣。工廠監察官涅得格拉夫說：『雖然我是在很多工廠中調查了勞動者所真正收入的數目，但是却不要因此以為他們每週都是收取與此同樣的數目。工人之地位乃是時常遭受巨大動搖的，因為工廠主總是不斷的舉行試驗，工人的工資總是時常隨着棉花的質量的優劣而提高與降低的，有時將其從前的工資降低百分之十五，而在下一個或第二個星期中，又繼續降低百分之五十以至六十』。（註二百四十一）這些試驗都是犧牲勞動者之生活資料而進行的。勞動者要以其所有的五官去償付罰金。

註二百三十六 參看『一八六二年十月三十一日之工廠監察官半年報告』，第三〇面。

註二百三十七 同上，第一九面。

註二百三十八 見『一八六五年十月三十一日工廠監察官之半年報告』，第四一——四五面。

註二百三十九 見『一八六三年十月三十一日工廠監察官之半年報告』，第四一——四二面。

註二百四十 同上，第五一面。

註二百四十一 同上，第五〇——五一面。

『以雜棉紡紗的工人，對我發出了很多的怨言。他們向我說：在打開棉花包的時候，發出一種臭不可聞的氣味，簡直要使人達到嘔吐的狀態。……在原料混合室，粗梳室，刷梳室等處工作的時候，灰塵飛揚，可以引起人的氣管閉塞與呼吸困

難……因爲棉花的纖維很短，所以在棉紗上面要加用很多的漿糊，這裏所應用的，就是一切動物性的或植物性的膠水。因此，在紡織工人中，時常發出嘔吐及消化管中的病症，氣管支炎就是由於灰塵的刺激，喉管炎也是由於一樣的原因。還有各種皮膚病也是由於棉花內中所攪雜的污穢物體所惹起的。『另一方面，附加了漿糊的棉花，對於工廠主先生，成了造成利潤之額外的源泉，因爲由此增加了棉紗的重量。他們時常以十五磅的原料紡出二十六磅的棉紗。』(註二百四十二)

註二百四十二 同上·第六二·六三·六四

一八六四年四月三十日工廠監察官的報告中說：『工業中應用這種補加重量的方法簡直達到使人不能相信的程度。由很體面的人中我得以知道， $1\frac{1}{4}$ 磅棉花加 $3\frac{2}{4}$ 磅漿糊可以製成重量八磅的布疋。在另外一個地方， $1\frac{5}{4}$ 磅布中包含着兩磅重的漿糊。普通出口的襯衣就是這一種東西。還有另一種織品，通常有百分之五十的漿糊。因此，工廠主真能以自誇地而且事實上真是自誇地說，他們賣布的時

候，還要廉於其中依照標準所應該包含的棉紗之價值，這樣，他們也致富了。（註二百四十三）但是，勞動者確在這裏得了很大的痛苦，不僅由於工廠主在工廠內的試驗，市政當局在工廠外的試驗，並且還由於工資的低落，失業，貧困，救濟，以及上下院之甜蜜的演講。「貧困婦女在開始的時候因為棉花恐慌而失去了職業，就這樣成爲社會上無告的人民。……現在，事業已經活躍了，工作較前增多了，然而她們依然是屬於這一薄命階級的一員，似乎她們還是繼續如此的。在最近二十五年中，城市中所看見的青年妓女之增加，要比從前任何時候爲多」。（註二百四十四）

註二百四十三 見『一八六四年四月三十日工廠監察官之半年報告』，第二二七面。

註二百四十四 見『一八六五年十月三十一日工廠監察官之半年報告』第六一——六二面所載博耳通市警長海尼斯之信。

因此，在英國棉紡工業之前四十五年中，自一七七〇年至一八一五年。我們

只看見了五年的危機與停滯，但這却是牠處於國際上之壟斷地位的時期。在接着第二個時期中的四十八年，自一八一五年至一八六三年，總計只有二十年的活躍與繁榮，與二十八年的不振與停滯。在一八一五至一八三〇年間，開始了與歐洲大陸及北美合衆國的競爭。自一八三三年以後，以『摧殘人類』（對於印度手織勞動者之大批的屠殺）的方法造成了亞細亞市場之強迫地擴大。自穀物法令取消以後，由一八四六至一八六三年，有八年是在中等的活躍與繁盛中，有九年是處於不振與停滯的狀態中。關於成年的紡織男工之狀況，甚至關於繁榮時期中的，則根據下面所引証的附註中即可以看出。（註二百四十五）

註二百四十五 一八六二年春季，蘭開夏棉織工人在請求組織移民協會的一個宣言中曾說：『只有很少數的人能以否認，目前大量工廠勞動者之移往國外，這乃是絕對必要的。下面的事實可以証明，經常地移民外國，這在無論什麼時候都是非常必要的，若不如此，則在普通的時候便不

能維持我們的地位。在一八一四年英國出口的棉織品的公價（即其數量的標幟）爲一七·六五六·三七八金鎊，而其實際的市價爲二〇·〇七〇·八二四金鎊。至一八五八年出口棉織品之公價爲一八二，二二一·六八一金鎊，而其實際的市價則爲四三·〇〇一·三一二金鎊，出口商品的數量增加了十倍，而其市價不過只增加了二倍稍強。這種結果，對於國家是怎樣不利，特別對於工廠勞動者也是一樣的不利，這是由幾種原因所促成的。其中一個最明顯的現象就在於此產業部門中所必要的勞動是經常過剩的，而這種產業若欲其不至崩壞，則必須要求市場之經常的擴張。時常看見，因爲商業上之循環的不景氣，——這本是在現在制度下所不能避免的，就如同這種不景氣之過去也是不可避免的一樣——而我們的棉織工廠就停止工作。但是，人的活動是不能停止的。雖然照着最低的估計，我們國家中在最近二十五年中去國的人數有六百萬，可

是即令在最高的商業繁榮時期中，由於經常地排擠勞動以使生產品價值降低，使着成年男子中還有巨大的百分率是不能以任何條件在工廠中找着任何工作的（見一八六三年四月三十日工廠監察官之半年報告），第五一——五二面）。在後面有一章中我們可以看出，當着棉織業大危機的時候，工廠主先生又用盡一切可能的方法，甚至以國家政權的協助，以阻止工廠勞動者之移往外國。

八、大產業發展中之手工作坊，手工業，家庭生產之革命化

a. 基於手工業上的協作與分工之崩壞

我們已經看見，機器是怎樣消滅了基於手工業上的協作，基於手工性質的分

工之上的手工作坊。前一類的例証譬如刈草機，牠替代了大量刈草人的協作。第二類之標準的機器，莫如製造縫衣針的機器。照亞丹斯米的例証，基於勞動分工的十個工人，在他那個時候每日可以製針四萬八千個。反之，一個機器在一個十一小時的工作日中却可以製出一十四萬五千針。一個婦人或女童，平均可以管理四部這樣的機器，因此，在一個女工利用四部機器而生產的時候，每日可以出針六十萬，每星期可以出針三百餘萬。（註二百四十六）

註二百四十六 『童工委員會第四次報告』，一八六四年，第一〇八面，第四四七號。

當着某種個別的工作機替代了手工勞動者的協作或手工作坊的時候，機器自身也可以成爲新的手工生產之基礎。但是這種手工生產在機器基礎之上的復活，牠只是進入工廠生產的過渡階段，事實上也就是當着運轉機器所用的人力，代以機械動力（蒸汽力或水力）的時候纔開始有工廠生產的出現。有時在小生產中

也可以偶然地看見應用蒸汽以作機械力，如同在栢明漢市內之某些手工作坊中，也應用一些小規模的蒸汽機，在有些織布業中也是如此。（註二百四十七）在科汾垂地方之絲織業中很自然地形成一種『住宅工廠』（cottage factories）的制度。許多住宅建築於一個四方圖形的周圍，而在其中央建築一個所謂機器房，這裏的汽力通過於機軸而達於各住宅工廠的織機之上。各住宅工廠都是租用蒸汽，譬如每部織機納租金 $1\frac{1}{2}$ 先令。租金按星期計算，無論此織機是否作工都要付與的。在每一住宅工廠中安置二部自六部織機，或者屬於工人的，或者是記賬買來的，或者是租用一定時間的。住宅工廠與真正工廠的鬥爭繼續了二年以上。結果是使着這三百家住宅工廠都完全失敗。（註二百四十八）

註二百四十七 在北美合衆國中，這樣在機器基礎之上所復活的手工業是不少可以看見的。正由於這一原因，所以在這裏當着牠不可避免地過渡於工廠生產的時候，較之歐洲，甚之較之英國，真是具有一步七英里的

速度！

註二百四十八 參看『一八六五年十月三十一日工廠監察官之半年報告』，第六四面。

在有些情形中，生產過程之自身，在最開始的時候，不能成爲大規模的生產，譬如信封製造業，鋼筆頭製造業，等等，這些產業部門是近數十年所新起的，通常開始經過手工業的形式，以後又經過手工作坊的生產，成爲進入工廠生產之短期的過渡階段。在以手工作坊生產的時候，其生產品若不是代表着許多前後次第連接的許多過程，而代表着不同類的生產過程，這時候在其轉化過程中便要發生很大的困難。譬如在鋼筆頭工廠的發展中曾遇着很大的障礙。但是，幾乎於十五年以前（寫於一八六七年——譯者）就已經發明了一種自動機，一次可以完成六個樣式不同的手續。在一八二〇年開始以手工業方法所製成的鋼筆頭，每包（十二打）值七金鎊四先令，一八三〇年手工作坊生產的時候每包值八先令，而現在工廠生

產的時候，批發一包的價格只有二個至六個便士。（註二百四十九）

註二百四十九 吉洛提先生在柏明漢建立了第一個大規模製造鋼筆頭的工作坊。在一八五一年的時候牠生產鋼筆頭一萬八千萬個，一年消用了二百二十噸鋼版。柏明漢在英吉利聯合王國中成了這一產業部門中的壟斷者，每年生產鋼筆頭數目總是數萬萬個。根據一八六一年的調查，製鋼筆頭的工人有一四二八人，其中有一二六八為女工，自五歲以上的都有。

b. 工廠對於手工作坊及家庭生產之反應作用

從工廠制度發展以及與其伴隨着的農業革命發生以後，不僅使着一切產業部門中之生產範圍都大加擴張，並且使牠們的性質也發生變更。機器生產的原則，就

在於分解生產過程中之所有的一切構成階段，而對於解決由這個中間所發生^的任務，完全是應用物理化學及其他一切簡稱自然科學的方法，這在無論何處都有決定的意義的。因此，機器之開始侵入於手工作坊中，那裏只是應用於某種部分的手續之中，以後又再用之於另一部分的手續中。因此，由於舊式的嚴格的分工制度中所成立的鞏固的穩定手工作坊，逐漸分解了，遭受着不間斷的變化，並且，除此之外，在集體勞動者即勞動總體之組成的人員中，也發生了根本的轉變。現在與手工作坊時期完全不同了，現在的分工制度之原則，完全是基於婦女勞動，各種年齡的童工勞動，以及不熟練工人的應用之上，只要那裏有可能，便要儘量地應用廉價的勞動。這不僅對於那些大規模的生產中之各種形式的集體勞動是如此，無論那裏是否應用了機器都是如此，並且，對於那些所謂近代的家庭工業之中，無論那裏的工人是在自己的私宅中作工，或是在小作坊中作工，都是如此。這裏所謂近代的家庭工業，除了其名稱以外，是沒有任何地方與舊式家庭工業相同的

，因為舊式的家庭工業，乃是指着那些獨立的城市手工業，獨立的農民經濟，首先是指着在勞動者自己的家庭中的。現在則這些家庭工業，都轉化為工廠手工坊和商業機關之居外的附屬部分了。除了工廠勞動者，手工坊的勞動者，手工業者以外，除了在空間上集聚一齊以及資本所直接統治的以外，資本還能經過無形的路線，而支配此散佈於大城市以及鄉村中之整個的家庭勞動軍。例如提萊在倫敦德里及愛爾蘭所開設的汗衫工廠，就是僱用了一千個工廠工人，與九千個散佈於鄉村中的家庭工人。（註二百五十）

註二百五十 見『童工委員會第二次報告，一八六四年』，羅馬字號第六八面，第四一五號。

對於廉價勞動力及不成熟的勞動力之剝削，在近代手工作坊中較之真正的工廠中還要表現着更無恥的性質，因為工廠中之技術基礎，代替體力而工作的機器，以使勞動輕易，這在大部分手工作坊中是沒有的。並且在手工作坊中，婦女以

及未成年的勞動者之薄弱的身體，更容易遭受着各種毒氣材料之有害的影響。在所謂家庭勞動中，這種剝削較之在手工作坊中還要帶着更無恥的性質，因為這裏的勞動者由於其散漫的性質而使其抵抗力減少，因為在僱主及勞動者中間存在着很多強盜似的寄生者，因為各處的家庭勞動都要與其同一產業部門中之機器或最低限度與手工作坊作鬭爭，因為奪取了勞動者之一切必要的勞動條件——房屋的寬大，日光，空氣等等，因為工作之不規則，最後，又因為這裏乃是一切大產業及農業中的所謂「剩餘人民」之避難所，勞動者之間的競爭是必然達到最高頂點的。

機器生產最先地有系統地創造了對於生產工具的節約（節制浪費），但同時却發現了對於勞動力之無情的浪費，以及對於勞動機能的常軌條件之強盜似的奪取：在某一產業部門中，其社會生產力與其集體的勞動過程之技術基礎愈是不發展，則此矛盾之殺人的方面也表現得愈益顯著。

c. 近代的手工作坊

關於上面所說的一些論証我們是可以舉出實例的。實質上，讀者於前面關於工作日的一章中已經可以看見很多的例証。在栢明漢及其附近的五金製造廠中，其中大部分的工作都是需要很大之勞動的，僱用了三萬童工，少年工，及一萬女工。我們在一切有害衛生的事業中，如在一切黃銅工廠，鈕扣製造場，鞞耶工廠，鍍金工廠，油漆事業中，我們都可以看見那裏有很多的童工，女工。（註二百五十一）在倫敦報紙及書籍印刷事業中，那裏也是存在着對於成年工人以及少年工人之過度勞動，以使那裏得着很榮譽的『殺人』的名稱。（註二百五十一）在書籍裝訂事業中所存在的過度勞動，其中的犧牲者完全是婦人，少女，與童工。在製繩事業中是少年工人担任着繁重的勞動，在製鹽製臘以及其他化學工廠中都有童工之夜間

勞動，在絲織事業中常着還沒有應用機械動力的時候，就完全應用童工勞動以運轉織機。（註二百五十二）有一種最下賤最污穢而報酬最低的工作，那裏所應用最多的工人便是青年女子與婦人，這就是整理破布的事業。人人都知道，大英帝國不僅本國自身已經出產大量的破布，並且，牠還是全世界之破布貿易的中心。向英國輸入破布的有日本，有南美洲最遠的國家，有加那里羣島。可是，破布輸入大英帝國之主要源泉，仍然是德國，法國，俄國，意大利，埃及，土耳其，比利時，以及荷蘭。破布的作用為製肥料，填充寢具，製人造毛，以及作為製紙的材料。整理破布的女工，成為傳佈天花痘症以及其他各種傳染病的工具，首先的犧牲者依然是她們自己。（註二百五十三）過度勞動，繁重勞動，不合健康的勞動，以及由此而生的對於工人從幼年便開始的虐待，這些現象的標本例證，除了五金曠山及煤坑以外，就算磚瓦製造場。英國磚瓦製造場之新發明之機器，在一八六七年還只是偶然的應用。從五月至九月的工作，每日從早上五時至晚間八時，假使

磚瓦需要在野外吹乾的時候，這工作時常從早上四時繼續到晚間九時。若是從早上五時至晚間七時，那麼，這樣的工作日便算『縮短的』『輕鬆的』了。男女童工開始工作的時候只有六歲，有些甚至只有四歲。他們工作的時間與成年工人一樣多，有時還更要多些。這種勞動是很乾燥的，在夏季更容易疲倦，例如在莫斯科的一個磚瓦製造場中，一個二十三歲的女工，一日製磚二千件，她只有兩個小女孩幫助做工，一個幫她注磚泥，另一個幫她堆磚。這些女孩每天做完十噸磚泥，磚泥是從很滑的三十英尺深的泥坑中取上來，並且搬運至二百一十英尺之遠。『童工經過練瓦室之後，若要使他們不發生道德上的墮落，那便是不可能的。……他們從很年少的時候就聽着那一種非常卑賤的言辭，他們習於那一種污穢的不知廉恥的習慣之中，在無智識的與粗野的環境中生長起來，使他們就成爲一種無法的放蕩不羈的無賴人民。……他們的宿舍生活成爲他們道德墮落之可怖的原因。每個模型工人（實際上是工人中之最熟練的工人，每組工人的工頭），他給與其所

屬的七個工人以住所，這個住所就在他自己的家中。男女老幼，無論是否屬於他家中的人，都在他家中寄宿。住宅通常只有兩間，很少的例外中是有三間，所有他們都是睡在地平線上而，並且通空氣的地方不足。因為白日之枯燥的勞動已經使身體疲乏到了極點，使他們在晚間無論如何都再不能注意於任何樣的健康，清潔與禮節了。許多他們的住宅中，可以作為無秩序，污穢，與塵埃之標本的模樣。以青年少女作這種工作，其最大的流弊，就在於這種制度能使這些少女還在非常年幼的時候，就完全被束縛於一些最無賴的下流之中。當着她們還沒有長成爲一個成年婦女的時候，她們已經變成爲一些粗暴的與滿口污濁不堪的流氓少年了。她們穿着濫褸的與污穢不堪的破布，兩腿直至膝蓋以上都暴露在外面，頭髮及面孔都在塵埃的掩蓋之下，她們都是輕視一切禮節及羞恥之感覺的。吃飯的時候，她們就橫臥於野外的草場中，或者就追着那些在鄰近河沿泗水的少年男子。結束了非常繁重的日工之後，也有些便換一身較好的衣服而到酒場飯店中去約會男

人』。在這一階級的工人中，從非常年幼的時候就亡命地好酒，這自然不奇怪的。還有比一切更壞的，就是這些磚瓦工人完全是自暴自棄的。一個較好的磚瓦工人，他與紹薩爾費得的一個牧師說：『你們企圖拯救與感化一切惡魔，可以與拯救及感化磚瓦工人得着一樣的成功』。（註二百五十四）

註二百五十一 甚至在雪非爾德之磁刀製造事業中也應用童工。

註二百五十一 a 『童工委員會』，第五次報告』，一八六六年，第三面，第二四號，第六面，第五五——五六號，第七面，第五九——六〇號

註二百五十二 同上，第一一四——一一五面，第六，七號。調查委員會的委員，曾很正確地指出，假使在別處的機器是用以替代人，那麼，在這裏的少年工人真正是用以替代了機器。

註二百五十三 參看關於破布貿易的報告，以及『公共健康，第八次報告』

（倫敦，一八六六年出版）第一九六——二〇八面之附錄中之許多的例

証。

註二百五十四 見『童工委員會，第五次報告，一八六六年』，羅馬字號第一六面，第九六，九七號，第一三〇面，第三九，六一號。還可以參考一八六四年之第三次報告，第四八，五六面。

關於這些近代的手工作坊（在這裏我們所了解的是那些一切較大的作坊，只除了真正的工廠以外）之勞動條件上的資本主義的節約，在一八六一年第四次及一八六四年第六次『公共健康報告』中，可以看見非常豐富的正式統計材料。那裏所描寫的各個作坊中的黑暗，特別是印刷事業及裁縫事業中，簡直趕得上一切小說家所能幻想得到的程度。對於工人健康的影響當然是可想而知的，樞密院的主任醫官兼『公共健康報告』之負責的主編人西門醫士，他曾這樣說：『在一八六三年之第四次報告中我曾指出，若要想使工人保留其第一等的權利，即保留其健康權，就是無論雇主是集合他們作任何一種一定的工作，假定根據僱主的意思所給

與他們的工作，而想使他們能以解除一切不衛生的條件，——這在實際上完全是不可可能的。我同時又曾指出，工人在實際上並不能以其自己的實力來爭取其健康權利的實現，同時他們由衛生警察之專管人員中，也不能取得真實的幫助。——無量數的男女工人，僅只因為他們作工的原因，便以無限期的肉體上的苦痛將他們的生命摧殘了，縮短了』。(註二百五十五)為的描寫手工作坊中對於工人健康的影響，西門醫士給了下面這樣關於人口死亡率的統計：(註二百五十六)

在報告中提出比較的各產業部門	各該產業部門所僱用的各種年齡的工人總數	各部門中每十萬人口中的死亡率		
		二十五—三十五歲者	三十五—四十五歲者	四十五—五十五歲者
英格蘭及威爾斯之農業	九五八·二六五	七四三	八〇五	一一四五
倫敦裁縫事業	二二·三〇一(男) 一一·三七九(女)	九五八	一二六二	二〇九三
倫敦及印刷事業	一三·八〇三	八九四	一七四七	二二六七

註二百五十五 見『公共健康第六次報告』，倫敦，一八六四年出版，第三一一面。

註二百五十六 同上，第三〇面。西門醫士指出，『倫敦二十五歲至三十五歲之裁縫工人及印刷工人的死亡率，實際上要大大地高於這表上所說的，因為倫敦印刷廠主以『學徒』或『練習生』的名義，由農村中僱來了非常多的不滿三十歲的少年工人。他們在統計上也算做倫敦人，也列於倫敦計算死亡率的人數之中，雖然他們死於倫敦的時候是非常少的。其中大部分的人民，特別當着得了重病的時候，都還是要回復到農村中去的』（同上）。

d. 近代的家庭勞動

現在我來說到那一種所謂『家庭勞動』。爲的使我們能以了解隱匿於大產業之背後之資本之剝削範圍及其特點，我們可以去看看那一種表面上非常清靜的製釘事業，這是在有些英國偏僻的農村中所散佈的。（註二百五十七）在這裏我們只要以花邊織造事業及麥草編物事業中的幾個例證，便足以看出這種情形，在這些事業中，都還沒有應用機器，或者說他們正在於機器和手工作坊相競爭的時期之中。

註二百五十七 在這裏所說的是用鐵鎚所打成的鐵釘，不是那種以機器方法切成的鐵釘。參看『童工委員會第三次報告』，羅馬字號第一一·一九面，第一二五——一三〇號，第五三面，第一一號，第一一四面，第四八七號，第一三七面，第六七四號。

在所有全英國花邊織造事業所僱用的一十五萬工人中，其中只有一萬工人是真正地處於一八六一年工廠法令的統治之下。其餘的最大多數的十四萬工人，這都是些女工，少年工人，童年男工，至於成年男工則是很少的。這些『價廉』的

剝削材料之健康狀況如何，這由洛庭漢大藥房的醫士突耶曼之下面的說明中可以看出。在其所醫治的六百八十六個織花邊的女工中，其中大部分是年齡自十七至二十四歲的，患肺病的數目爲：（註二百五十八）

- 一八五二年每四十五人中有一人
- 一八五三年每二十八人中有一人
- 一八五四年每十七人中有一人
- 一八五五年每十八人中有一人
- 一八五六年每十五人中有一人
- 一八五七年每十三人中有一人
- 一八五八年每十五人中有一人
- 一八五九年每九人中有一人
- 一八六〇年每八人中有一人

一八六一年每八人中有一人

註二百五十八 見『童工委員會第二次報告』，羅馬字號第二二二面，第一六六號。

一切最樂觀的進步主義者，及自由貿易中之最虛偽的德國商人，對於肺病數字上之這樣的進步，當可以表示滿意了。

一八六一年工廠法令所能以限制的花邊事業，僅是那些以機器方法進行生產的，這成爲英國之一般的規律。而在我們這裏所要簡單說到的那些生產，是僅只注意到那些所謂家庭勞動者的，而並不是說那些集中於手工作坊或商店中的勞動者，在這裏我們所要說的可以分爲兩類：一類爲花邊完成手續，即是對於機器方法所生產的花邊加以最後完成的手續，這一種的手續又分爲許多特別的部門，另一類則爲花邊織造的工作。

所謂『花邊完成手續』是在這一類所謂『mistresses houses』（『主婦之家』）裏面

，即一個婦人之私人住宅中所作的一種家庭勞動，這個婦人自己或者連同她的小孩也是一樣工作的。經營這個『主婦之家』的婦人，她自身也是一個貧民。工作的所在就是她自己私人住宅的一部分。她們由工廠主或店主那裏接收定做的工作，她自己便僱用一些婦人，少女，及男女童工，其數量的多少是要決定於其房屋的大小，以及某種產業中之市場需要的程度。在一個這樣的工作場所中所僱用的女工大約由二十人至四十人，或是由十人至二十人。在這裏作工的童工，最小的有六歲，但是，也有的童工還不到五歲。工作時間通常由早晨八時繼續至晚間八時，其中有一小時半的休息是吃飯的時間，不過這種吃飯時間是沒有規矩的，而吃飯的地方通常就在這些污穢的作工的地方。在營業繁盛的時候，工作時常便由早晨八時（有時候早晨六時）開始，一至繼續到晚間十時，十一時，以至十二時。

在英國的兵營中是規定着每個士兵所佔據的空間地位要為五百至六百立方英

尺，在軍醫院中則規定爲一千二百英尺。而在這個勞動場所中每個人所佔的地位不過六十七至一百立方英尺。爲着保持花邊的清潔，孩童在工作的時候通常是要脫去鞋子的，即令在冬季中也要如此，那裏的土地就是以石塊或磚料鋪成的。在洛庭漢之最普通的情形就是這樣，十四個以至二十個童工，集聚於一個小房間之中，房間的大小不過只有十二英尺見方，而使他們每日在這裏面作十五小時的工作，這種工作的自身多是非常單調而易於感覺疲乏，而且在一種難以想像的不衛生的條件之下。……雖然是非常年幼的童工，他們在工作中都是帶着很緊張的注意力與非常驚人的速度，幾乎無論什麼時候都不會使其所有的手指能以休息，或是稍爲緩慢一點。假使你向他們發出一個問題，他們的眼睛也還是不願得離開工作，一分鐘也是不敢空誤的。主婦用着一種『長棍』作爲鞭笞孩童的工具，使着勞動時間愈益延長。『這些孩童漸漸都疲倦了，猶如一些從未休止的烏雀一樣。在這長時間的單調的工作之後，對於眼睛是很有傷害的，又因爲身體的地位完全

不改變，使人非常感覺疲乏。這真是真正的奴隸勞動』。（註二百五十九）有些婦人與其自己的孩童共同工作，就在他自己的房屋中，只要那裏可能，情形還要更壞。這一類的工作，在栢明漢週圍八十英里以內，都是一樣。當着那些受僱於商店中的孩童，於夜晚九時十時回家的時候，在路上還要帶着一大捲工作以便回到家中去作。有一個資本主義所僱用的『偽君子』，在其所說的表面漂亮的言語中，稱之為『這是給他母親的工作』，雖然他們却是很知道這些可憐的孩子都是要帶着他母親工作的。（註二百六十）

註二百五十九 『童工委員會第二次報告』，一八六四年，羅馬字號第一九〇・二〇・二一面。

註二百六十 同上·羅馬字號第二一·二六面。

花邊工業大部分散佈於英國的兩個農業區之中，一個就是賀里屯花邊製造區，在載豐南岸二十至三十英里一帶，在這裏也包含載豐北部之某些區域，另一

個花邊製造區則包含着大部分的巴肯姆夏，白得浮德，洛爾薩姆屯，以及俄克斯浮爾得和漢廷東的中部。農業勞動者的住宅，大多數都同時就是工房。有些手工坊主人，一家所僱用的這樣的勞動者可以達到三十以上，大部分都是童工，少年，並且全是女性。這裏我們又可以看見所描寫的關於花邊完成工作的勞動條件。這裏與上面的差異，在於這裏代替那種『主婦之室』而出現的乃是所謂『花邊學校』，將很多的貧窮女子都集聚於一個小屋中間。在這種學校中作工的童工自五歲起，有些還要更小，一直到十二——十五歲，在開始的一年中，每人至少作四小時及八小時，以後則從早晨六時工作至夜晚八時或十時。『一般說來，這些工房都是非常狹小的，將一切窗口都封閉着以防止風的侵入，即使在冬季，也可以看出室內用以取暖的就僅只是這些人自己的體溫便了。在有些情形中，這些所謂學校的房屋，似乎為一種堆棧，可是沒有取暖的地方……人是非常擁擠的，空氣之惡劣時常達到了極頂。在這裏還要加以溝渠，便所，腐敗物，以及其他各種污穢物

體之有害的影響，這些都是這個小屋出入通路上之普遍的現象。至於關於每人在房屋中所佔的地位，『在有一個花邊學校中，女童工及女主人總計為十八人，每人所佔據的體積約為三十五立方英尺，在另外的一個學校中，那裏比這還要難堪，十八個人，每人佔有體積為二十四又 $\frac{1}{2}$ 立方英尺。時常看見，在這部門工業中的童工，被迫着作二年以至二年半的工作』。（註二百六十一）

註二百六十一 同上，羅馬字號第二九——三〇面。

在巴肯姆夏及白得浮德兩州農業區中之沒有花邊業的地方，那裏有一種麥草編物事業。這種麥草編物事業也散佈於大部分的黑得浮德，以及耶塞克斯的西部與北部。在一八六一年的時候，麥草編物事業及草帽生產中總計所僱用的工人為四萬零四十三人，其中只有三千八百一十五人為各種年齡的男子，其餘全為女工，有一萬四千九百一十三個女工都是不滿二十歲的，其中有七千人完全是小孩。

在這裏代替花邊學校而出現的乃是所謂『麥草編物學校』。在這裏面學習麥草

編物技術的孩童，普通自四歲起，有些還在三歲至四歲之間。他們當然是沒有受過任何教育的。這些小孩對於初級小學稱之爲「自然學校」，以表示與他們所住的吸血的機關是不同的，這些孩童在這種機關中工作的原因，僅只是因爲其餓得半死的母親給與了他們以使命，他們每人每日可以作成草編三十碼。這些母親時常還在家中迫令她的小孩工作至夜晚十時，十一時，以至十二時。麥草時常割破他們的手指與口，因爲他們時常要用口去唾濕這些麥草的。照着巴拉爾醫士所搜集的倫敦一切醫官之總的意見，承認每人在寢室及工房中所要佔的空間，最低限度必需三百立方英尺。然而在麥草編物學校中所有的人還要比較花邊學校中所有的人更爲密集，每人所佔據的體積約爲十二又三分之二，十七，十八又二分之一，以及少於二十二立方英尺的地位。調查委員懷特說：「在這種小屋中，每人所佔據的空間，較之將一個小孩放於三英尺立方體內的木匣中，還不能相當於其二分之一」。這些孩童一直到他十二歲以至十四歲，他總是享受着這種生活。貧乏的

會部的父母，總是只想從他的小孩身上盡可能地多多地榨出一些。當然地，這些小孩在長大以後，對於其父母是完全棄而不問的。『很不奇怪地，無智識及舛張，這是這裏的人口所薰染的特徵。……他們的道德已經降至非常低下的程度。……大部分的女人都有私生子，許多人做母親的時候還是非常的年幼，甚至使着熟於犯罪統計的專家也爲之吃驚』。〔註三百六十二〕這一個標本家庭的祖國，這便是歐洲之標本的基督教的國家，孟台萊姆栢特——這一個不加懷疑的基督教專家，曾經這樣向我們說過。

註三百六十二 同上，羅馬字號第四〇——四二面。

在上面所描寫的這些工業部門中之工資都是非常低微的（在麥草編物事業中之例外的最高的工資爲三先令），因爲土克制度（即以商品支付工資）的結果，使着工資還要低於其名目的數量以下，這種現象是很廣佈的，特別是在花邊製造事業之中。〔註三百六十三〕

註二百六十三 見『童工委員會第一次報告，一八六三年』，第一八五面。

e. 近代手工作坊及家庭勞動之過渡爲大產業。工

廠法在這些生產形態中的實施，加速了這種革命過程。

以簡單地濫用女工童工勞動力的方法，來降低勞動力價值，以簡單地奪取勞動及生活之一切常軌條件來降低勞動力價值，以殘酷的過度勞動及夜間勞動來降低勞動力價值，所有這些，在最後都必要過着許多不能再超過的自然條件的限制。同時，還有在這種基礎之上所建立的商品廉價以及一般的資本主義的剝削制度，便也必要過着這些條件的限制。當着最後達到這種限點的時候，——自然在這以前有很長的時間——，便是響了採用機器的信號，從這時候起，便迅速地使着

散漫的家庭勞動（以及手工工作坊）轉化為工廠的生產。

這種運動中之最大的例證乃是衣著服飾事業。根據「童工委員會」的分類，這種事業所包含的生產者，計有：草帽工人，女帽工人，制服工人，裁縫工人，女飾工人，女服工人，（註二百六十四）汗衫製造工人，婦人乳衣製造工人，手套製造工人，皮靴製造工人，此外還有許多小的部門，如領帶製造工人，硬領製造工人，等等。英格蘭及威爾斯之這些工業部門中所僱用的婦女，在一八六一年為五八六·二九八人。其中至少有一一五·二四二人是不滿二十歲的，一六·六五〇人是不滿十五歲的。這些產業部門中的女工，全英吉利聯合王國於一八六一年總計為七五〇·三三四人。就在這一年中，英格蘭及威爾斯之帽，靴，手套，裁縫等工業中所僱用的男子，總計為四三七·九六九人，其中有一四·九六四人是不滿十五歲的，有八九·二八五人是由十五至二十歲的，有三三三·一一七人是二十歲以上的。在這些數目字中，有很多比較小的工業都沒有計算在內。但是，我們就現在這裏所引証的數字來看，則照着一八六一年的調查，僅只英格蘭及威爾斯的

這種工人，總計已有一·〇二四·二七七人，這就是說，幾乎是相當於農業及畜牧業所僱用的人數。我們就可以知道機器是爲什麼如魔術樣地生產出了這樣巨大的生產品，因之使着這些巨大數量的勞動者都『得着了解放』。

這種衣著服飾事業之手工作坊中的生產，一部分是在手工作坊之內將舊有散處各地的各個人中間之原來存在的分工制度再生產出來。另外一部分則是以許多小手工業者的作坊來進行生產，這些小手工業者的工作並不是如從前那樣是爲着個別消費者而作的，而是爲着手工作坊及商店所定製的，時常全城市或整個地方的手工業者都是以某種生產部門例如製靴等等爲其專門的事業。最後，還有另一部分很多的衣著服飾事業，就是這些所謂家庭勞動者所作的，這些就是那些手工作坊，商店，甚至小手工業者之居外的分所。（註二百六十五）

註二百六十四 女飾工人（*Millinery*）製造婦女頭上所用的飾品，但同時他又製造婦女用的斗篷，大衣，女服工人（*Dressmakers*），則與一般裁

縫工人的意義相當。

註二百六十五 英國之女飾工人及女服工人，大部分都在僱主的工房中工作，一部分這些被僱備的女工就可以住在那裏，另一部分則住在自己家中而日中去那裏工作。

大量的勞動材料，如原料，半製品等等，有大產業爲之供給，大批的廉價的可供殘酷剝削的人肉材料，就是那些大產業與大農莊所『解放』出來的勞動。這些部門工業中的手工作坊，在其自己的存在中，必然要使着資本家關於勞動的欲望盡量擴張，要使着在其掌握之下具有着現成的勞動軍，可以適合於市場需要上之任何動搖。(註二百六十六) 但是這些手工作坊仍然允許着那些散漫的小手工業及家庭勞動與牠同時存在，成爲牠之廣大的基礎。

註二百六十六 調查委員懷特參觀了一個軍服手工作坊，在這裏僱用了一千至一千二百工人，幾乎完全是女工。另外一個製靴的手工作坊，有一

千三百工人，其中有一半都是孩童與少年，等等（『童工委員會第二次報告』，羅馬字號第一七而，第三一九號）。

在這些勞動部門中之大量的剩餘價值的生產，而同時其所生產的商品之繼續不斷的廉價，最主要的原因多由於最低限度的工資，使他們僅只能以維持最困苦的糊口生活，而再加以對於人類幾乎再不能繼續延長的最大限度的工作時間。正是由於這些轉化為商品的人類血汗是非常價廉的，纔能以經常地每日地使着銷售市場趨於擴大，我們特別說到英國是如此，對於英國習俗及興趣所統治的殖民地市場也是如此。最後，達到了最終的轉變點了。從前之舊的生產之基礎，以及其對於勞動者之殘酷的剝削，多少與勞動分工之系統的發展是相伴隨着的，在市場繼續擴大中，在資本家之間的競爭之更迅速的增長中，現在已經表現不足了。機器之號鐘響了。就是縫紉機器在這裏發生着決定的革命的作用，就是縫紉機器在這裏一樣侵入了這一種生產事業中各個部門，如：女服製造業，縫紉業，製靴業

，製帽業，等等。

這種機器對於工人之直接的影響，與大產業時代一般其他的機器開始進入於一個新產業部門中的時候所發生的影響是一樣的。過於年少的孩童是肅清了。機器工人的工資是要較高於家庭勞動者的工資，這些乃是貧民中之最貧困者。立於較好狀況中的手工業者，機器開始與他競爭，他的工資便也降低了。新的機器工人，特別多的就是青年婦女。因為機械力的協助，他們在更沈重的工作中便推翻了男工勞動的壟斷，而在更輕易的工作中便驅逐了老年婦人與幼年小孩。強烈的競爭，戰敗了那些以手作工的軟弱的勞動者。在最近十年間，在倫敦飢餓而死的人數是非常驚人的增長，這正是與着縫紉機器的傳佈平行着發展。（註二百六十七）新的以縫紉機器作工的女工，她推動機器或是要手足同時運動，或是只以手運動，坐着或是站着，這都要決定於機器之重量，大小，及其特性，而要耗用很大的勞動力的。雖然勞動過程通常是較之舊制度之下為短的，可是，依然由於勞動過

程之過於延長，使着她們的工作對於她們的健康發生有害的影響。無論在何處，譬如在皮靴，乳衣，帽子等等的生產中，縫紉機器一經侵入於那一種狹隘的擁擠的作坊中之後，牠就更促進了一切不衛生的條件。調查委員洛得說：『假使你一走到那種低微的工房中，那裏同時有三十至四十個工人在以機器工作，雖然你只剛一進門，你就要感覺著不能忍受的痛苦。熱氣，有一部分是由燃燒熨斗的加斯爐中所發出的，使人非常難堪。雖然在這些工房中都已经規定所謂緩和的工作時間，即是說，每日工作自早晨八時繼續至夜晚六時，而每天時常總還有三四個人昏倒於地的』。（註三百六十八）

註二百六十七 例如：一八六四年二月二十六日戶籍官之每週死亡報告中，說在那一週有飢餓而死的五人。就在這一天的『泰晤士』報上，又報告另外又新餓死了一人。一星期內竟有六個飢餓而死的人。

註二百六十八 『童工委員會第二次報告』，一八六四年，羅馬字號第六七

面，第四〇六——九號，第八四面，第一二四號，羅馬字號第七三面，第四四一號，第六六面，第六號，第八四面，第一二六號，第七八面，第八五號，第七六面，第六九號，羅馬字號第七二面，第四八三號。

社會的生產方法上之革命，這就是生產工具革命之必然的產物，乃是要通過過渡階段中之許多雜亂形式的。這些形態的變化是決定於此縫紉機器侵入於此產業部門中的久暫，決定於工人所處的地位，佔有優勢地位的究竟是手工作坊，是手工業，還是家庭生產，決定於工房之租金，等等。（註二百六十九）

註二百六十九 『工房之租金，似乎在最後表現着具有決定的意義，特別在首都中，舊來關於分發工作於各個小業主及家庭的制度，保持得最久，恢復得最快』（同上，第八三面，第一二三號）最後這一句話只是指着製靴事業而說的。

譬如在女服事業中的勞動，多數都是已有組織的，大部分是在簡單的協作形

態中，縫紉機器在開始的時候就僅只成爲手工作坊事業之新的原素。在裁縫事業，汗衫及皮靴的生產中，則各種形態成雜亂的形勢。這裏，是真正的工廠生產。那裏，又有中間人在資本家那裏領得了原料，於是以縫紉機器而使十個五十個以至更多的僱傭的工人都集聚於所謂『大廳』或『頂樓』上。最後，縫紉機器與其他的機器一樣，只要牠並不是一種嚴格的顯然大機器系統，而是能以在較小範圍中採用，所以手工業者及家庭勞動者，以其自己家庭中的人口或是再加以少數的僱傭工人，於是他自己便也可以應用縫紉機器了。（註二百七十）在英國事實上現在還存在着這樣的制度，在這裏資本家在自己工房中是集中了較多數量的縫紉機器，而對於這些機器生產品上之還要繼續加工的工作，則分派與這種整個的大批的家庭勞動軍。（註二百七十一）

註二百七十 這種情形在手套製造業及其他某幾種事業中是沒有的，因爲那裏的勞動者是窮得與流民一樣。

註二百七十一 『重工業委員會第二次報告』，一八六四年，第二面，第一二

二號。

但是，這種過渡形態的雜亂，終不能隱蔽轉入真正工廠生產的趨勢。縫紉機器自身所有的性質也是助成這種趨勢之發展的。縫紉機器之多種的應用方法，便使着各個生產部門都聯合於一個工房之中，而在一個資本的指揮之下。同時，有一些豫備的針工及其他的幾種手續，是要在有機器的地方工作纔是便利。最後，這種趨勢對於那些以自己機器工作的手工業者及家庭勞動者，又必不可避免地要趨於剝奪其所有的財產。有一部分在現在便已經墮入了這樣的命運。投入於縫紉機器中的資本總數，是經常增長的。（註二百七十二）這就做成了生產擴大的刺激，因此產生了市場狀況的停滯，而逼迫着家庭勞動者去出賣他自己的縫紉機器。縫紉機器自身的生產過剩，使着縫紉機器的生產者急於脫售，或者以一週的代價而出租於別人，這樣，對於小的機器私有者便成爲一種致死命的競爭。（註二百七十三）

直到現在還沒有停止的機器構造上的變化，以及其價值之繼續降落，所有這些，都足以大大的降低舊式機器的價值，對於這些舊式機器，只有大資本家用非常低的代價來大批地購買，纔能得着採用的利益。

註二百七十二 在李塞斯特有一個皮靴製造廠，專作批發營業，還在二八六四年的時候，所應用的縫紉機器便已有八百架。

註二百七十三 見『童工委員會第二次報告』，第一八六四年，第二面第一二四號。

最後，在這裏也與其他處所發生的革命過程一樣，具有決定意義的也還是蒸汽力對於人力的替代。蒸汽之應用，在最開始的時候曾遇着一些純粹技術上的障礙，譬如機器的震動，管理速度的困難，輕機械之損壞的迅速，等等，對於這一些障礙，在實際上都迅速地將牠消滅了。（註二百七十四）假使從一方面說，許多工作機器之集中於較大的手工作坊中，可以促進蒸汽的應用，那麼，從另一方面說，

蒸汽與人力的競爭，也就加速了勞動人員與工作機器在大工廠中的集中。例如，在英國之大規模的衣著服飾生產，以及大部分的其他各種生產，現在都是正處於由手工作坊，手工業，家庭勞動而革命過渡於工廠制度的時期。但是，在這個過渡之前，所有上面說的從前這些形態都因為大產業的影響而發生了變化，而解體，而變質，並且在很久很久以前都再生產了甚至超越了工廠制度所有的一切弊害，而並沒有取得工廠制度之積極方面與進步方面的特點。（註二百七十五）

註二百七十四 這些困難所曾經存在地方，譬如倫敦皮姆尼可之軍服製造廠中，倫敦德里之“Tithe and Handerson”汗衫工廠中，以及里麥克地
 方僱用一千二百工人的“H. B. C.”衣服製造公司中，都是如此。

註二百七十五 『到工廠制度的趨勢』（同上，羅馬字號第六七面）。『所有的生產事業現在都是處於一種轉變的狀態中，在這裏所發生的轉變，就如同在花邊事業及織布事業等等中所完成了變化一樣』（同上，第四〇五

號)。『完全革命』(同上，羅馬字號第四六面，第三二八號)。

在一八四〇年『童工委員會』時代，製織事業還在手工勞動的狀況中。從一八四六年就有了各種式樣的機器，這些現在都是以蒸汽運動的。在英國製織事業中所僱用的工人，男女兩性之自三歲以下之各種年齡的工人，在一八六二年之總數幾乎爲一一九，〇〇〇人。在這些人數之中，根據一八六二年二月十一日的國會報告，當時之服從工廠法令限制者僅只有四，〇六三人。

這一種自然完成的產業革命，又因爲在這些婦女，少年，孩童作工的產業部門中實施了工廠法令，因而又以人工方法使牠更爲迅速了。強迫地限制工作日的長度，休息，上工及下工的時間，孩童的輪班工作，某種年齡以上的孩童勞動之完全的禁止應用，等等，所有這些，一方面是逼迫着加緊機器的採用，(註二百七十六)以蒸汽動力來代替人力，(註二百七十七)而另一方面，則爲着要補償其時間上

的損失，便要擴大其公共利用的生產工具，如火爐，建築，等等，簡單說來，因此便要加緊生產工具的集中，以及勞動者與此相適應的密集。每一次當着手工作坊感覺着工廠法實施之威脅的時候，手工作坊主人總是要很嚴重地提出那種實質上返復一樣地抗議，聲稱在服從工廠法的時候，若要繼續保持其舊有之生產範圍。則必要耗費更大的資本。至於說到居於手工作坊及家庭勞動之間的形態，以及家庭勞動，則在限制工作日及童工勞動之後，牠們便正要喪失其立足的基礎。對於廉價勞動力之無限制的剝削，這便是他們的競爭方法之唯一的基礎。

註二百七十六——關於“Cochran”陶器公司的狀況，根據格拉斯哥商會的報告說：『爲的要保持過去的生產範圍，我們必需加緊機器的採用，在這裏是以不熟練的工人而工作，而每日的生產都使我們相信，我們現在較之舊來的方法還可以產出數量更多的生產品』（見『一八六五年十月三十一日工廠監察官之半年報告』，第一二二面）。『工廠法之作用，就是促

進了機器之繼續採用』（同上，第二三——二四面）。

註二百七十七 例如在工廠法實施於陶器生產以後，可以看出陶器事業中的機械轉軸大大地增加了，代替了舊日的手轉軸。

工廠生產之本質的要求，特別從工廠中實施了勞動日的限制以後，就是必要有保證地取得常規的結果，換句話說，要能以相信在一一定的時間之內，一定可以生產出一定數量的生產品，或者達到其所願望的一定的效果。還有，法令規定了在限定的工作日之內具有一定的休息時間。這又需要在生產勞動中之突然的按時的休止，並不能損及處於生產過程中的生產品。這種結果的保證以及勞動休止的可能，自然在純粹機械的生產中，要較那些物理化學作用具有重要意義的生產：陶器，漂白，染色，燒烤事業等等，又如各種金屬製造廠中，都要更加容易。在那裏還統治着無限制的工作日，夜間勞動，以及對於人力之自由的掠奪，在這些地方之一切自然發展的障礙，很快他便可以看出有人將這些都視為『自然的限制』

。無論任何毒藥在其殺惡蟲的時候，也不能更快於工廠法令來肅清這些『自然的限制』的時候。高呼『不可能』的聲音，沒有任何人較之陶業中人喊得更高。可是在一八六四年在他們那裏實施了工廠法令以後。經過十六個月的時間便將一切的不可能都消滅了。

工廠法引起了陶器製造中之更改良的方法。『製陶土的時候，以壓縮代替了蒸發。用以烤乾未燒品的火爐，也改變為新的構造樣式。所有這些，在陶器技術上都是非常重要的事變，而表現為前一世紀所決不能發生的進步。……火爐中的熱度也大大地降低了，其所消費的煤因而大大的減少，並且可以更迅速地作用於商品之上』。(註二百七十八)完全出乎一切寓言的意料之外，這樣所增加的並不是陶器商品之生產費，而是陶器生產品之數量。從一八六四年十二月至一八六五年十二月之十二個月中，其所輸出的陶器生產品之價值，要較之前三年之每年平均輸出超過一三八·六二八金鎊。

註二百七十八 見『一八六五年十月三十一日工廠監察官之半年報告』，第九六，一二七面。

在火柴製造廠中，這些童工雖然當着正在嚼飯的時候，同時還要將軸木浸入於熱燐的溶液中，燐的蒸汽一直沖入其顏面上，這是被認為合於自然規律的。一八六四年工廠法令之實施，使他們為着經濟時間便應用一種浸燐的機器，於是燐蒸汽便不能沖到勞動者身上了。（註二百七十九）

註二百七十九 在火柴工廠中，應用了這一種機器以及其他的機器之後，在其一部分事業中，可以三十二個十四——十七歲的少年男女，代替二百三十個少年工人。到一八六五年應用了蒸汽動力之後，所節省的工人數量還要更多。

關於那些還沒有服從工廠法令的花邊製造事業也是一樣，他們認為關於吃飯的時間在這裏是不能限制的，因為製造花邊的各種材料等候乾燥所要求的時間是

不一致的，或者是需要三分鐘，或者是需要一點鐘以上。但是，『重工業委員會』的委員關於這一點回答說：『這種條件在壁紙印刷業中也是一樣。在這門產業中有幾個很主要的工廠主很堅絕地出來說：所應用的材料之性質，以及這些材料各個所經過的過程之差異，若要不是忍受巨大的損失，是決不能突然停止工作以準備吃飯的。根據一八六四年工廠法實施條例第六條第六項，在這個法令頒佈以後，給他們十八個月的猶豫期間，期滿以後，他們必要實行工廠法所規定的吃飯時間而休息的』。(註二百八十)工廠法剛一通過之後，就有工廠主已經發現：『我們所料的工廠法實施後所發生的不便利實際上並未到來。我們並沒有發現生產方面有任何的削弱。實際上我們在這些時間之內所生產的還要更多些』。(註二百八十二)這樣，這一個任何人都不能否認其才智的英國國會，根據其經驗而使他自已終於相信，強迫法令就以其自己之簡短的字樣，便將那些在生產過程準備限制與調節工作日的時候所發生的一切所謂自然的障礙都完全肅清了。因此，在某種產業部門中

實施工廠法的時候，便要規定六個月至十八個月的猶豫期間，在這個期間以內工廠主要盡量努力去消滅那一切技術上的障礙。密拉博說：『不可能地，再不要向我說這樣愚笨的話』！這句話對於近代的工藝學，完全帶着特殊的意義。這樣，工廠法便非常迅速地以人工力量養成了手工作坊生產轉化為工廠生產之一切必要的物質條件，同時牠又促進了增加資本的必要，加速了一切小作坊的崩壞與資本的集中。（註二百八十三）

註二百八十 見『童工委員會第二次報告，一八六四年』，羅馬字號第九面，第五〇號。

註二百八十一 見『一八六五年十月三十一日工廠監察官之半年報告』，第二二二面。

註二百八十二 『應當注意的，能以完全實施這些改良的，只是在某些企業中，當然並不是無論何處都能實行這些改良的。在有些舊式的生產中

若不耗費更多於其中某些私有者所有的資本數量，便是難得實施這些改良的。……在實施工廠法的時候，必然要發生一些臨時的紊亂。這種紊亂的範圍，乃是與工廠法所能肅清的弊害之範圍成正比例的（同上，第九六——九七面）。

除了其純粹技術上的以及在技術上可以肅清的一切障礙，我們暫且可以不計，則勞動日之調節，又與工人自身之一切無秩序的習慣相矛盾，特別是按件工資在那裏佔統治地位的地方，在那裏工人將一日或一星期中之某部分的時間浪費以後，却又要以過度勞動或夜間勞動為之補充，這種方法足以惡化成年工人，並且對於少年及女工都發生很不好的影響。（註二百八十三）雖然這種勞動力支出中之無秩序的性質，乃是對於這種厭倦的單調勞動之一種自然的最愚笨的反動，同時也是生產自身中之無政府的狀態所產生的，而這裏所謂生產中之無政府狀態，自然是以資本對於勞力之無限制的剝削為其前提。同時，還有因為產業循環中之一切

定期的變化，以及每種產業部門在市場上之特殊的動搖，於是便出現了所謂特殊的季節以及突然而來的大批定購，這些都必要於在最短的時間之內完成的，自然我們這裏所說的季節變動，無論是由於每年中之定期的季節工作，或是由於便利於航海的一定時期，或是由於一時的時髦，這些都是沒有區別的。鐵路及電報愈是發展，則突然而來的定購工作便愈是增多。譬如倫敦中有一個工廠主曾說：『全國鐵道系統的發達，使着定購貨物的風尚得了有力的發展。格拉斯哥，滿啓斯德，愛丁堡等地顧客，現在每星期來這個大城市中購一次整批的貨物。他們並不是在堆棧中購買，而是定購，我們必須在限期內很迅速的完成。在前幾年中，我們可以在銷路薄弱時候多作一些工作，以準備着下一季中的銷路，但是，現在沒有任何一個人敢於斷定什麼時候能有銷路的』。（註二百八十四）

註二百八十三 譬如在煉鐵所中，『在每週之末的工作時間是非常延長的，因為他們星期一及星期二的一部分時間，有時甚至全天，都不去工作』（『

童工委員會第三次報告』，羅馬字號第四面）。『小作坊中的工作時間普通都是非常紊亂的。他們前兩天或三天不去工作。而到以後又要補償這些時間，甚至整夜地去工作。……假使他們有小孩，他們時常強迫自己的小孩工作』（同上，羅馬字號第七面）。『因為有增加工作時間以補償損失的可能——在實際上也是這樣實現的——，便鼓勵着在工作開始的時候沒有任何的規則』（同上，羅馬字號第一八面）。『在柏明漢，……有很大一部分時間是完全損失了，……勞動者於一部分的時間中是白白的過去，另外的時間中則變成了奴隸』（同上，羅馬字號第一一面）。註二百八十四 見『童工委員會第四次報告』。羅馬字號第三二——三三三三。『鐵道系統的擴大，大大的助長了這種突然而來的定購貨物的風尚，因為工作的急速，於是就忽視了吃飯的時間，而工作直至深夜』（同上，羅馬字號第三二一面）。

在那些遠未服從工廠法令的工廠與手工作坊中，那裏之殘酷的過度勞動正佔着統治的地位，在所謂營業季節中有定期的過度勞動，還有在不定時期中，由於突然的定購貨物而產生的過度勞動。在工廠，手工作坊，商店之外部的工房中，就是在所謂家庭工業的範圍之內，這裏是完全沒有任何規則的，因為這裏關於原料及定製商品的契約，完全隨資本家之意旨為定，在這裏，資本家關於房屋機器等類的問題是決不用任何的注意，資本家除了關於其自己的勞動者之皮膚以外，那是什麼危險也沒有的。在這裏，因此便經常地養成了產業預備軍，經常地準備着服役於資本家，在一年中之這一部分的時間中，便強迫他們進行着最殘酷的勞動，而在一年中之另一部分的時間中，則又使他們因為沒有工作的原因而窮到幾乎餓死的境地。『童工委員會』說：『僱主對於家庭勞動者總是習於一種不規則的剝削，當着有一種緊急的工作必要完成的時候，便使着他們工作直到夜晚十一時，十二時，甚至次晨三時，或者如普通俗語所謂：「無論做到什麼時候」。

並且，那種工作的場所，「那裏的臭氣足以將你衝倒」，或者你有勇氣能以走到門前，能以將門打開，但你再沒有勇氣走進去的」。(註二百八十五)一個被訊問的証人，皮靴工人，他說：「我們的僱主是這樣奇怪的，他以為當着一個少年在這半年忙於死命的勞動而另外半年完全沒有任何工作的時候，這個少年並不會受着任何害處的」(註二百八十六)

註二百八十五 同上，羅馬字號第三五面，第二三五——二三七號。

註二百八十六 同上，第一二七面，第五六號。

關於這些技術上的障礙，以及這些所謂「商業上的習慣」，凡與之有利害關係的一些資本家們，過去現在都稱之為生產中之「自然的限制」。英國棉織廠主當他們開始感受着工廠法實施之威脅的時候，他們就以這些東西為其最好的論証。雖然他們的產業較之任何其他產業都更要依賴於國際市場，因此，即更要依賴於航海運輸，但是，經驗依然證明他們的論調是虛偽的。從那時候起，英國工廠監

察官對於所謂商業上的障礙，便完全認為是虛偽的空言。（註二百八十七）事實上，根據着『童工委員會』之澈底的與公正的研究，證明在有些產業中關於工作日的調節，不過就只是將他們所已經應用的那一些全年的勞動總量，給與以更平均的分配而已（註二百八十八）證明牠乃是對於那些殘酷的，無意義的，並且在實質上完全與大工業制度不相適合的奇怪樣式，給與以最初的合理的限制，（註二百八十九）證明大洋航業及一般交通機關的發展，便破壞了季節工作之技術的基礎，（註二百九十）證明當工廠建築之擴大，機器之補充，所同時僱用的人數之增多，（註二百九十一）以及因此對於大商業行為所發生的影響，這些便將那些所謂不受限制的一切條件都消滅了。（註二百九十二）但是，資本家仍然經過其代表者之口中而無數次地宣佈，『僅只在一般國會條例的壓迫之下』（註二百九十三），他們對於這種革命纔表示同意了，所謂國會條例，這就是調節工作日的強迫法令。

註二百八十七 『至於說到由於沒有於一定時間之內運輸定貨於目的地而

發生的商業上的損失，我記得這是一八三二——一八三三年工廠主們之最喜悅的論據。現在關於這個問題，我們可以說牠決不能如從前那樣有力，不能還如當日蒸汽還未將路程縮短一倍而還未造成運輸上之新設施的時候那樣有力了。並且，即使在那個時候，這種論證在實際經驗的方面已經是不確實的，現在則牠更是不堪試驗了』（『一八六二年十月三十一日工廠監察官之半年報告』，第五四——五五面）。

註二百八十八 見『童工委員會第四次報告』，羅馬字號第一八面，第一一八號。

註二百八十九 還在一六九九年的時候，白勒爾就曾指出：『時髦樣式之變遷，必要使貧民之數量因之增加。在這裏面有兩個大的弊病：第一，勞動者在冬季因於工作缺乏，材料商人及織布業主，當着春季未到而不知如何樣式流行的時候，他不願使自己的資本冒險，不願給勞動者工作

第二，春季中工人數量表現着不足，織布業主們便盡量引用很多的學徒，以供給商業上之一季的或半年的需要。這樣便奪去了農業上的勞動者，而大大地增加了城市中的貧民。冬季恥於乞食的人，便只有餓死了』（『關於貧民手工作坊之研究』，第九面）

註二百九十 見『童工委員會第五次報告』，第一七一，第三一號。

註二百九十一 例如，布蘭得浮得地方之出口商人，在他們的見證中說：『在這種狀況之下自然是很顯然的，當然再不必強迫孩童於晨間八時至晚間七時或七時半以後再去繼續工作。這純粹是額外人員與額外費用的問題。假使有些僱主並不是那樣地貪求利潤，則孩童不會工作至那樣夜晚的。補充的機器之價值僅只為十六至十八個金鎊，額外工作之來源，大多數都在於房屋及設備的不足』（同上，第一七一，第三一，三六，三八號）。

註二百九十三 同上，有一個倫敦工廠主，他認工作日之強迫的調節乃是工人反對工廠主的手段，同時又是工廠主反對批發貿易的手段。『壓迫我們的就是這些出口商人。例如，他們企圖以帆船運送商品，於一定季節開始的時候便走到目的地，在這時候他們便將帆船運費與汽船運費之差額放於自己腰包中了。或者在此兩船中，他們選擇其中到達較早的，以便在外國市場上能以先於其競爭者而出現。』

註二百九十三 一個工廠主說：『這可以消滅在一般國會法令壓迫下之生產擴張的價值』（同上，羅馬字號，第一〇面，第三八號）。

九、 工廠立法（關於衛生條件及教育事項的規定） 工廠

立法在全英國之一般的實施

我們可以看出，工廠立法乃是社會上對於在生產過程中自然形成的制度所給與的一種最先的有意識的有計劃的反應，這乃是大產業時代所必有的一種產物，也與棉紗，自動機，電報之必要的程度一樣。在我們還未說到工廠立法在全英國一般實施的情形以前，必要簡單地說到其中關於工作時間以外的一些規定。

關於衛生事項的規定，不僅在文字上使着資本家非常容易地來迴避一切的限制，而且所規定的內容非常貧乏，事實上其所明文規定的就只是工廠牆壁之塗白，以及其他幾種關於保持清潔，換氣，與避免危險機器的方法。立法中限制資本家以非常微弱的費用來保護其勞動者的身體，對於這些規定，資本家還表示實際的反抗，這些我們在本書第三卷中還要說到的。在這裏我要說到關於自由貿易主義者的信條有一種很鮮明的論証，以為社會上在各個人利益的衝突競爭中，只要每人企圖爭取其個人的利益，這就能以幫助社會共同的幸福。只要一個例証就夠了。大家都知道，在十九世紀四十年代中葉，在愛爾蘭的亞麻工業得着了很有力

的發展，同時打麻工廠的數目也隨着增多。在一八六四年的時候，這種工廠的數目約有一千八百家。每年秋冬二季，總有大批的少年，婦女，鄰近小農民之妻女，這些完全從來不認識機器的人，定期地拋棄了田間的工作。來到這些打麻工廠中，以機器理麻。這裏所發生的不幸事件，在數量以及在強烈的程度上，可以說是機器有史以來都不能找着同樣的例子。在基爾的蘭（可爾克附近）有一個打麻工廠中，從一八五二年至一八五六年，使工人致死的不幸事件有六起，重傷而至殘廢的有六十起，而所有這些事件都是能以幾個先令的最簡單的設備而使之完全避免的。東巴垂克之鑑定工廠狀況的醫士，懷特，在一八六五年十二月十五日的工廠報告中說：「在打麻工廠中之不幸事件帶着很殘酷的性質。在很多的情形中，有四分之一的肢體完全與身體的軀幹脫離。或者因傷而死，或者永遠失去工作能力而度其悲慘的餘生，這就是受傷人之一般的結果。全國工廠數量的增加，當然造成這種殘酷的結果之事件也隨着增加。我相信，國家對於這種打麻工廠之適當

的監督，一定能以防止大批的健康上的及身體上的犧牲』。（註二百九十四）

註二百九十四 同上，羅馬字號第一五面，第七二號以後。

在資本主義的生產中，牠使着國家必要以強迫法令來規定一些最簡單的關於清潔及衛生的設備，還有什麼其他的東西能以比這更好地來描寫資本主義的生產方法之特徵呢？『一八六四年的工廠法令在陶器事業中塗白了與洗淨了二百個以上的工房，這些都是在二十年以來甚至從來就將塗白與洗淨的手續都完全節省去了的（這就是是資本『節慾』！）。在這裏面有二萬七千八百工人，直到現在還在非常污濁的空氣中來實行着過度勞動以至夜間勞動，因此，在這種一般說來比較上並無危害的生產中，也是經常地充滿着疾病與死亡的。工廠法很用力地強迫增加工廠中掉換空氣的一切設備。』（註二百九十五）

註二百九十五 見『一八六五年十月三十一日工廠監察官之半年報告，』第

一二七面。

同時，工廠法又很顯然的證明，資本主義生產方法在其自身之本質上，規定着在一定限度之外的時候，就沒有了一切任何合理改良的可能。我們曾經幾次地指出，英國許多醫士一致斷定每人在經常工作的時候，必需五百立方英尺的空間之空氣始能供給每個人最低限度的需要。好！既然工廠法用盡一切力量以強迫方法間接地推動小作坊轉化為工廠，因此，間接地便侵害了小資本家之私有權利，而同時保證着大資本家之獨占，那麼，如若工廠法必要確保每個工人在工廠中所必要的空氣之數量，這便一舉而直接剝奪了無數小資本家所有的權利！於是資本主義生產方法的基礎，在『自由』購買與使用勞動力之方法上所建立的大小資本家之資本自己增殖，都要根本搗斷了。因此，在工廠法中關於每人五百立方英尺的空間，乃是一種想像的意見。衛生機關，工業調查委員會，以及工廠監察官，都不斷地重複喊叫着五百個立方英尺的必要，以及強求資本家實現之不可能。這樣，他們就等於事實上宣佈：肺結核及其他各種肺病，這乃是資本存在之必要的條件

○（註二百九十六）

註二百九十六 經驗規定：中等的健康的人在每一次中等強度的呼吸中需要二十五個立方英寸的空氣，每一分鐘的呼吸約為二十次。由這樣的消費數量計算，則每人在每一晝夜中要耗費七十二萬立方英寸，這就是四百一十六立方英尺。但是我們知道，已經經過呼吸的空氣，在沒有於自然界之大工房中洗淨以前，牠是不能再用的。根據瓦南亭及布魯勒爾的實驗，健康的人在每一小時要吐出炭氣一千三百立方英寸，在這一晝夜之間就等於從自己身上排出八英兩的固形炭素。『每一個人所佔的空間，不能少於八百立方英尺』（胡克斯立）。

無論工廠法關於教育事項之一般的規定是怎樣貧乏，牠終於已經宣佈普通教育為童工勞動之強迫條件。（註二百九十七）工廠法的實施首先証明了學習與體操可以與筋肉勞動相聯結起來（註二百九十八）因此，筋肉勞動也可以與學習及體操聯結

起來。工廠監察官根據着小學教師的報告，很快地發現這些工廠兒童的學習時間，雖然較之普通學生要減少一半，但是他們的成績還是與普通學生一樣，甚至還更要好些。『這種事的解釋是非常簡單地。那些每日僅只半天在學校中的學生，經常都是新鮮的，幾乎時常都能以學習，或準備着學習。半工半讀的這種勞動組織，使這兩種事業都能彼此地互相作爲安慰與休息，因此，比較他永不止地執行此兩種事業中之某一種，對於孩童是要更適宜些。這些孩童，若是自很晨早的時間就坐在學校中，特別在暑天中，這是難得與那些工作完畢而精神興奮的小孩相競爭的』。(註二百九十九)

註二百九十七 根據英國工廠法的規定，孩童在十四歲以前，若是還沒有開始受初等教育，則他們的父母便不能將他們送入工廠法所監督的（即服從工廠法的）那些工廠中。工廠主應該遵守法律的規定。在工廠中必需受強制教育，這就是工作中的一個條件。一八六三年十月三十一日工

廠監察官之半年報告』，第一二一面）。

註二百九十八 關於在工廠及貧民學校中之體育（以及青年的軍事訓練）與義務教育的聯結所產生的一些最好的結果，這種材料可以參看雪尼爾在『社會科學獎勵運動全國協會』第七次年會上之演講（見該會『議程之報告』，倫敦，一八六三年出版，第六三——六四面），還可參看一八六五年十月三十一日工廠監察官之半年報告，第一一八，一一九，一二〇，一二六以及以後諸面。

註二百九十九 見『一八六五年十月三十一日工廠監察官之半年報告』，第一一八面。有一個很爽直的絲廠主向『童工委員會』調查委員表示：『怎樣從幼年時候在勞動與學習之聯結中來造成好的勞動者，這種秘訣我現在已經完全知道了。當然，勞動不能過於緊張了，也不能過於鬆懈了，不能有害於健康。我希望我自己若是有很多孩童，都以勞動及遊戲

作為學習時間中的休息』（『童工委員會第五次報告』，第八二面，第三六號）。

在一八六三年愛丁堡社會科學年會上雪尼爾的演講中，也可以看見更多的材料。他在這裏曾經指出：在上中流階級中的學校兒童之單調的不生產的與長時間的授業，學校教師之增加勞動都是枉然的：『同時不僅沒有結果，並且產生直接的危害，使着孩童濫費了他的時間，健康，與精神』（註三百）如像我們由歐文之詳細生活中所能知道的，從工廠制度中可以生出將來教育的種子，在將來之一切孩童自相當年齡以後，就要將他的生產勞動與教育體操相聯結起來，在這裏不僅是一種提高社會生產力的方法，而且是促進個人全般發展之唯一的手段。

註三百 參看雪尼爾在『社會科學獎勵運動全國協會』第七次年會『議程之報告』，第六六面。若是將一八六三年雪尼爾的演講與其一八三三年反對工廠法論証作一比較，或是將上面大會中所曾確定的觀點與英國某

些農業區域中的父母在餓死的威脅之下終於不願使其孩童受學校教育的事實作一比較，那麼，則對於大產業達到相當程度發展之後，以其在生產方法及社會生產關係中所演成的革命，又怎樣造成了人們腦中的革命，我們便可以得着很顯明的例子。例如斯萊爾曾說，在紹麥賽提地方若是有人因為貧困而請求教會之幫助的時候，在習俗上便必然要迫令他將其孩童退出學校的。還有費爾薩姆地方之僧侶吳拉斯同曾說在有些情形中，對於某些家庭完全拒絕任何的救恤，『因為他們將自己的小孩送到學校中』。

我們已經看見，大產業在技術上完全肅清了那種使着每個人終生束縛於某種部分的工作手續上面的手工作坊式的勞動分工，然而大產業之資本主義的形態却將分工制度於更狂愚的形式中再生產出來：在狹義的工廠中使着勞動者轉化為部分工作的機器中之具有意識的附屬物，一部分是由於機器及機器勞動之瘋狂似的

應用（註三百零一），另一部分是由於引用婦女勞動，勞工勞動，及不熟練勞動以成爲勞動分工之新的基礎。

註三百零一 當着以人力運動的手工業機器，而直接間接與具有機械動力的機器之發展相競爭的時候，於是對於運轉機器的勞動者，便發生非常重大的變動。最先的時候是以機器替代勞動者，現在却以勞動者替代機器。勞動力之瘋狂的範圍，因此却達到了非常驚人的程度，特別對於那些少年工人，他們也是在這種苦痛的運命之中。譬如調查委員龍吉曾看見在康汾垂及其附近地方以十歲至十五歲的孩童運轉麻織機，此外還有更小的孩童來運轉更小的織機。『這乃是達到極點的繁重勞動。孩童簡單地替代了蒸汽力』（『童工委員會，第五次報告』，一八六六年，第一一四面，第六號）。這種制度在其正式的報告中稱之爲『這種奴隸制度』，其所生的殺人的結果，在此報告以後的諸面中可以看出。

手工作坊的分工與大產業的實質之間所表現的矛盾，很顯然地已經完全揭露了。這種矛盾就表現於下面這樣的殘酷事實之中。近代工廠手工作坊中所僱用的孩童，大部分都從很年幼的時候就被束縛於一種最簡單的手續之上，遭受着數年的剝削，決不使他們有學習任何其他工作的可能，雖然這種學習在以後還是適用於其手工作坊及工廠之自身的。例如英國印刷事業中，在從前隨着舊時手工作坊與手工業的習慣，存在着一種學徒制度，這些學徒由較為輕易工作以過渡於較有意義的工作。學徒學習整個的事業，一直到他們成爲完全的印刷工人。能讀能寫這就是學習這種事業之一切必要的條件。到了印刷機器出現以後，這種情形便完全改變了。印刷機器要求有兩種性質的工人，一種爲成年工人，即機器的管理者，另一種爲少年工人，大約在十一歲與十七歲之間，他們的工作完全就在於放置白紙於機器之上，以後再將印就的東西由機器上取下來。特別在倫敦，他們作這種單調工作的人，在每星期之某幾天中，每日總是不休息地作十四，十五，以至

十六小時的工作，有時甚至聯續作三十六小時的工作，其中不過二小時的休息吃飯與打混的時間！（註三百零二）其中大多數的人都不識字，他們一般說來都是很野蠻的反常的天性。爲着使他們的能力適宜於他們的工作，這完全不需要任何理智的訓練；他們沒有取得技藝的可能，更沒有輔助其發展的可能；他們的工資在一定程度之上對於少年工人已經算是很高的，可是終於不能超過他們成爲成年工人以後所得的工資；並且其中最大多數的工人都沒有任何可能以取得收入較多的與較爲負責的管理機器的工人，因爲每架機器是需要一個管理人與四個少年」（註三百零三）當着他們年齡太大而不宜於童工勞動的時候，即是最高達到十七歲之後，於是就將他們從印刷廠中驅逐出去了。他們流爲犯罪的候補者。有時企圖使他們取得其他某種職業，可是由於他們的無智識，愚笨，肉體的及理智的墮落，終於將這些企圖完全擊破了。

註三百零二 同上，第三面，第二四號。

註三百零三 同上，第七面，第六〇號。

上面關於一個工房內的手工作坊式的勞動分工所說的一切，對於社會的勞動分工也還是保留其原來的意義。當着小手工業及手工作坊成爲全社會生產之一般的基礎的時候，使生產者完全隸屬於某一特殊的生產部門，廢止了生產者在初期中之多樣的職業，（註三百零四）這乃是在發達過程中所必要的階段。這種基礎之上，每一個生產部門根據其自己的經驗而找着與其相適應的技術上的形態，逐漸地形成之後，一經達到相當成熟的程度之後，便迅速地凝固起來。以後漸漸地又發生變動，這些變動除了爲商業上所得來的新的勞動材料所引起的以外，還有則是爲勞動工具之逐漸改變所引起的。但是，若要將與此工具相適應的形態一經找着之後，於是勞動工具也固定了，有時工人將這種工具歷代遺傳至千年之久，這就可以證明。

註三百零四 在蘇格蘭之某些山谷區域中，……根據統計報告中所記載

的，有許多牧羊者以及小屋居住的農民及其妻子，所穿的鞋是以其自己所製的皮而自己縫的，所穿的衣服，也是除了自己以外再不經過別人之手的，所用的材料則是自己從羊子身上所剪下來的羊毛與自己所耕種的亞麻。他們在製衣鞋的時候，幾乎不用什麼大的器具，只除了鞋針，衣針，針箍，以及其他很少幾種用於織布的鐵器以外。至於顏料則是由婦人在樹林，叢木，草野中採集的（見『斯提瓦特全集』，海米爾同編，第八卷，第三二七——八面）。

值得認為一種特徵的，就是當着十八世紀的時候各個手工業中有所謂『秘訣』只有從經驗上而專門從事這種職業的人纔能深刻了解這種秘訣。（註三百零五）包魯在其名著『Livre des metiers』一書中曾寫着：當着一個夥計昇為店主人的時候，他應當這樣宣誓：『我應當與一切弟兄們努力和氣，幫助他們。在我們同業中的每一個人，都不能洩露本業中的秘密。』

註三百零五 他應當宣誓。爲着顧計同業的利益，不能夠使顧客注意其他同業者之生產品的缺點，而推獎其自己的商品。

用以遮飾其私自之社會生產過程而使牠不爲他人所能看見的一種帳幕，用以使着那些自然形成的諸生產部門對於業外以至業內的人都成爲『秘密之謎』的那些帳幕，這都被大產業將牠搗穿了。大產業的原則：根據各該生產過程之自身，——首先沒有對於某一個人的顧慮，——將牠分解爲若干的構成要素，造成近代科學上的工藝學。外表上看來似乎雜亂的，沒有內部聯繫的，凝固的，生產過程之形態，都根據着人所願意的有益的效果與自然科學的應用，而分解成爲有意識的有計劃的有系統的各种因素。

無論其所應用的器具是有如何衆多的樣式，工藝學總可以發見某幾種很少的基本運動的形態，這乃是在人類驅體之所有一切生產活動中所不能改變的，同樣，就如同在機械學中一樣，無論其所應用的機器是如何複雜，終是認爲這些都是

各種簡單的機械力之不斷反覆地重演而已。

近代產業無論對於某種生產過程之當前的形態，都不能認之為是最終的形態。因為近代產業之技術基礎是革命的，而從前的各種生產方法之技術基礎乃是保守的性質。（註三百零六）經過機器的應用，化學，以及其他的各種方法，大產業便在生產之技術的基礎之上完成各種革命，同時在勞動者的作用上，勞動過程之社會的結合上，也要發生革命。這樣，牠經常地使着社會內部的分工制度發生革命，不斷地將大批的資本與大批的勞動者從這一生產部門轉入於那一生產部門。

註三百零六 『資產階級倘如不將生產工具不斷的革命，且因此以牽動生產關係以及全社會關係跟着革命，那便不能存在。這和前代恰恰相反，前代的一切工業階級是必須將生產的舊方法保存不變纔能夠存在的。所以，生產不斷的革命，全社會狀況不斷的搖動，不安和不平之繼續不斷的發生，這些就是資產階級時代和一切前代不同的標幟。自古以來，一

切凝固的冰結的各種關係，都跟着偏見舊說一掃而空，就是新式事物，也不到安固，便已化爲廢物。凡是凝結的都散作烟雲，神聖的都墮入穢褻。人們至此，也只得懷着平淡的心情，應付他們的遭遇和同類了（馬

克思恩格斯著：『共產主義宣言』，倫敦，一八四八年出版，第五面）。

因此，大產業時代就決定了勞動的轉換，勞動者機能之變遷，以及其各方面的變動。但是，從另一方面看，大產業却又將舊的分工制度及其固定的諸專門事業於資本主義形態中再生產出來。我們可以看見，這一種絕對的矛盾便消滅了工人階級生活中之任何安靜的穩定的或有保證的條件，在奪取其勞動工具之威脅中，又同時有着奪取其生活資料之威脅，（註三百零七）在使着其部分的機能都變成爲無用的時候，又同時使着其自身也變爲無用。我們可以看見，這種矛盾造成了一種奇怪的事實，這就是產業後備軍的成立，所謂產業後備軍乃是這些經常處於貧困生活的人，時時是要準備着適應於資本主義的需要。就在對於勞動階級之不聞

斷的殺虐中，在對於勞動力之無限制的濫用中，在由於社會上無政府的狀態（這可以使一切經濟進步都將化為社會貧困）所產生的浪費中，我們可以看出這種矛盾之狂暴的表現。這就是其消極方面的。

註三百零七 『你奪去了我的生活工具，便是你奪去了我的生命』（見*Shylock* *in* *Shakespeare* 中之『汾廉斯之商人』篇）。

但是，假使勞動之變換在其自身方面是代表着一種強暴的自然律，牠帶着自然律上所有的一種盲目的暴力，處處都要加之於其所遭逢的障礙之上，（註三百零八）可是，在另一方面看來，大產業自經過其自己所遇的大災禍，却使着勞動的變換問題，以及勞動者之盡可能的多方面利用的問題，在社會生產之一般的法則上（經常的實現這種法則都必需與其相適應的條件），變成爲生死攸關的問題了。在這個生死攸關的問題上所擺着的任務就是：要使那些準備去適應着資本家在剝削中之變化多端的慾望的一些不幸的後備勞動者之奇怪的現象，代以對於勞動

中各種變化的需要都能以絕對適用的人類；要將那些部分勞動者，某種部分的社會機能之簡單的負擔者，代以各方面都很發達的個人，對於這樣的人必要使各種社會機能成爲他之彼此交互的活動能力。

註三百零八 一個由舊金山回國的法國工人，他寫着說：『我無論什麼時候都沒有想到我能以如像在加尼福尼亞那樣能以同時作幾種職業。我深刻地相信我自己除了印刷事業以外，別的工作是不適宜的。……但我一走到了這一個冒險者的世界之中，他們改變職業比較換汗衫還更要容易，於是我便也與你們別人一樣了。因爲在礦坑中並無特別的利益，我便離開那裏而走到城市中去，在城市中我以次做過排字工人，建築工人，錫匠，等等。結果証明我對於一切工作都是適宜的，我不再覺得自己如一個貝殼動物，而更像一個人類』（科爾邦著：『職業教育』，一八五八年巴黎第二版，第五〇面）。

在這個革命過程中的一個要素，在大產業基礎之上所自然發展而成立的，這就是技術上及農業上的各種學校，另外即是所謂工業學校，在這裏，勞動者的子弟可以取得一些技術上的智識，以及對於各種生產器具之實際的運用。假使工廠法令代表着由資本那裏所奪得的最先的很貧弱的讓步，只是使工廠勞動與最初步的學習相聯結起來，那麼，不用任何懷疑的，工人階級在必不可免地奪取政權以後，一定要在學校內部以及理論與實際兩方面的工藝教育中取得最適宜的位置。但是，同樣不用任何懷疑的，資本主義的生產形態，以及與其相適應的工人經濟狀況，對於這些造成革命的酵母，與其目的，與其對於舊式分工的破壞，都是站在完全矛盾的地位。但是，歷史上的某種生產形態之矛盾之發展，乃是這種生產形態之崩壞而形成新的生產形態之唯一的歷史的道路。『靴工，守着你的本分罷』——（即『各司其事』之意——譯者註）這一種手工業時代的聰敏，自從鐘表師瓦特發明了蒸汽機關，理髮師阿爾克來特發明了紡績機器，寶石工人佛爾同發明了大洋汽

船之後，便變為絕頂的愚痴了。（註三百零九）

註三百零九 經濟學史上的一個怪物白勒爾，還在十七世紀末期的時候，就很顯然地完全了解必需廢除現在的教育制度及分工方法，由這種分工中便產生了在社會兩極端的階級上之互相對立的兩種病症，一種是過於肥胖，一種是過於瘦弱。他曾很漂亮地說：『一種懶惰的學習較之學習懶惰畧好一點。……肉體勞動，這是神靈的第一等的法則。……勞動之於身體健康，就與飲食對於生活是一樣地必要，因為當着人要以懶惰來避免其苦痛的時候，這就是他在病中。……勞動就是加油於生活的明燈之上，而思考就是點燃了這個明燈。空虛的兒童勞動（這是一種預言，乃用以反對巴斯多及近代之與他同意見的人）使着兒童的知慧也成爲空虛的』（見『創立工業專門學校之提案』，一六九六年倫敦出版，第一二，一四，一八面）。

當着工廠法只是在調節工廠及手工作坊勞動的時候，這只是簡單地表示着對於私人資本的剝削權利之干涉。反之，一到對於其所謂家庭工業的勞動（註三百一十）加以限制的時候，則一開始的時候便干涉了其父母的權利，以近代的語言來表示，即其所謂「親權」便是。對於這種步驟，所謂心慈而軟的英國國會，是經過很久的動搖而後做到的，但是，事實的威力最後依然要使人承認大產業在破壞舊時家庭之經濟基礎的時候，同時便也破壞了與舊時家庭相適應的家庭勞動與舊來的家庭關係。必要宣佈孩童所應有的權利。

註三百一十 在那些小作坊中進行生產的，大部分都是帶着這樣的性質，譬如我們在前面所看見的花邊織造事業與麥草編物事業的例証中都可以看見。特別在雪非爾德及柏明漢等地之五金工廠的例証中，這些情形還可以更顯明的看見。

『童工委員會』一八六六年的報告之結論中曾說：『很僥倖的，我們由許多眼見

的證明中可以發覺一件很明瞭的事，就是對於男女童工之需要保護的程度，無論是要他們避免任何其他種的壓迫，都不像要使他們避免其父母的壓迫之問題之嚴重。對於兒童之一般的勞動剝削制度，以及其家庭勞動，「這都是由於他們的父母沒有任何限制與監督地，對於其青年的幼弱子弟，利用一種任意的狂暴的威權。……做父母的不應當有絕對的威權以使他的子女轉化為簡單的機器，使他們只是努力求取每星期的工資。童工及少年工人應當有受工廠法保護的權利，使他們避免其父母之濫用威權，避免其父母過早地破壞其實際上的體力而降低他們之一切道德的與智識的程度。」（註三百一十一）

註三百一十一 『童工委員會第五次報告』，羅馬字號第二五面，第一六二號，及第二次報告，羅馬字號第三八面，第二八五號，二八九號，羅馬字號第三五面，第一九一號。

但是，並不是做父母的濫用威權造成了資本家對於未成熟的工人之直接的或

間接的剝削，相反的，資本主義的剝削方法廢止了與其父母政權相適應的經濟基礎，而將牠轉化為一種濫用威權的制度。

但是，在資本主義制度之下，舊式家庭的分解無論是怎樣殘酷與討厭，可是，大產業終於使着婦女，少年，童工都在社會生產過程中起着決定的作用，於是，在家庭圈以外，却成了一種新的經濟基礎以適應於更高的家庭形態與兩性關係。自然，將基督教的德國式的家庭形態認為是絕對的家庭形態，或者以為古羅馬形態，古希臘形態，以及目前東方的形態，是歷史發展中之彼此次第聯接的各個形態，這兩者都是一樣盲目的。同樣可以很顯然地看出，這一種大量的各種年齡的男女工人之總體，當牠出現於一種狂暴的自然形成的資本主義形態之中，——在這裏勞動者是為着生產過程而存在，並不是生產過程為着勞動者而存在——，牠就成為一切腐敗與奴隸生活之最惡毒的源泉，而同時這種大量勞動者的集合，在與其相應的條件之下，反而應當轉化為人類發展的源泉。（註三百一十二）

註三百一十二『工廠勞動與家庭勞動是一樣地清潔優秀，甚至還更要超過』（見『一八六五年十月三十一日工廠監察官之半年報告』，第一二七面。

工廠法開始為紡織工廠（這些都是機器生產之最先的產物）所特有的法令，以後轉變為對於整個社會生產之一般的法令，我們可以看見，這種轉變的必要是由於大產業歷史發展之過程中所成立的。在大產業發展的後面，正使着那些舊有的手工作坊，小手工業，家庭勞動等等各種形態，都處於澈底革命的狀態中：手工作坊經常地轉變為工廠，小手工業經常地轉變為手工作坊，最後，在這些小手工業及家庭勞動的範圍中，資本主義的剝削方法便自由的狂暴地發展，於是於很快的時間便使牠們變成爲苦痛之窟。有兩種現象在工廠法之擴張中具有決定的意義。第一，在時常重復的經驗中，若國家監督只限定於某些部分的社會範圍中，則資本便盡可能地於另外的地方更無限制地去求取補償。（註三百一十三）第二，資本

家自身急迫地要求平等的競爭條件，即是要要求對於剝削勞動之同等的限制。（註三百一十四）

註三百一十三 同上，第二七，三二面。

註三百一十四 在工廠監察官之報告中有很多這樣的證明。

我們可以一聽關於這一問題的嘆聲。布尼斯托地方製釘製鎖事業的工廠主科克厄們，在他們自己的企業中，實行了工廠法中的規定。『因為舊時漫無限制的制度還繼續存在於其鄰近工廠中，所以他現在遇着了這樣的不平等，就是他的工人受着他人的挑唆而於夜晚六時以後在別處工作。他們自然要說：這些對於我們是不平等的，這些要成爲我們的損失，因為這樣可以消耗少年工人一部分的精力，而這一部分利益本是應該整個屬於我們的』（註三百一十五）倫敦紙袋及紙盒工廠的廠主西普松，向『童工委員會』的委員聲明：『他準備簽名於任何樣的請願書中，以要求工廠法的實施。在現在的情形之下，他經常都是整夜地不能安寧，在其

工廠關門以後，他總是想着別人工作較久，一定奪去了定購貨物的顧客」。(註三百一十六)『童工委員會』根據這些情形而作一總結說：『當着在其他小生產部門中對於工作時間不加以任何法律限制的時候，則對於受法律限制的大產業之廠主當然是不平等的。由於小作坊中沒有工作時間，這便發生了大產業在競爭中之不平等的條件，除此以外，對於大產業還要增加一種不利，就是青年婦女的勞動，都趨向於工廠法不加限制的作坊中。最後，這種情形還能推動小作坊數量的增加，在這裏關於一般人民之健康，安慰，教育及一切改良，都要算做最不完備的地方』。(註三百一十七)

註三百一十五 見『童工委員會第五次報告』，羅馬字號第二〇面，第三五號。

註三百一十六 同上，羅馬字號第九面，第二八號。

註三百一十七 羅馬字號第二五面，第一六五——一六七號，關於大產業

較之小產業如何見長，這些材料可以參看『童工委員會第三次報告』，第一三二面，第一四四號，第二五五面，第一二二號，第二六六面，第一二五號，第二七面，第一四〇號，等等。

在一八六六年『童工委員會』之最終的報告中，應當使工廠法擴大限制於其他一切童工，少年，與婦女，總計人數在一百四十萬以上，其中幾有一半的數目是為小生產以及家庭勞動制度所剝削的。（註三百二十八）委員會宣佈：『假使國會能以接受我們全部的提議，那麼無疑問地，這種工廠法令所可以給與的幸福影響，不僅只是對於法令中所首先提到的那些幼年的及體弱的工人是如此，並且對於那一種巨大數量的成年工人，也是要直接地（如婦女）或間接地（如男工）都加入於這一種影響所及的範圍之中。這種提議可以迫令他們限制與縮小他們的工作時間，可以使得他們節省與積蓄其肉體上所包含的精力，而這些便是其私人的幸福及國家的幸福所依賴的東西。牠還可以保護這些正在成長的青年，使他們避免在幼年中之

過度的緊張，這些可以破壞他們的身體，而使他們得着過早的衰老。最後，牠還可以使這些孩童最低限度於十三歲以前都能盡可能地受着初等教育，這樣便可以結束這種嚴重的無智識的現象，而這種現象在我們委員會的報告中已有真實的描寫，對於牠不能不要視為嚴重的苦痛與深刻的民族恥辱的』。（註三百一十九）

註三百一十八 當時他們所認為應該施行工廠法的那些工業部門，計有：花邊製造業，織襪業，麥草編物業，各種衣飾製造業，造花業，製靴業，製帽業，手套業，裁縫業，各種形式的五金事業，由熔鐵業以及製針業，製紙業，玻璃業，烟草業，橡皮業，編織品業，手織氈毯事業，雨傘陽傘業，紗旋業，絲捲業，印書業，裝訂業，文具業（這裏還包含那些紙盒，紙牌，有色紙等等），製網業，墨玉裝飾品製造業，磚瓦業，手工絲織業，製鹽業，製燭業，水泥業，製糖業，餅乾業，各種木器事業，以及其他各種混合事業。

註三百一十九 同上，羅馬字號第二五面，第一六九號。

還在一八四〇年的時候，就已經成立了一個研究童工勞動狀況的國會委員會。由雪尼爾的話中，可以看出這個委員會之一八四二年的報告，所說的「當時那些做父母及資本家們之驚人的貪鄙，利慾，與殘酷的實況，當時那些孩童少年之貧困，墮落，與身體破壞的狀況，簡直達到世界上任何人都難以想到的程度。……假使報告中所描寫的殘酷都只是過去時間所有的，那麼，人們心中也或者可以安慰一點。但是，很抱歉的，在我們前面所報告的事實，乃是說這些殘酷的現狀直到現在還仍然與過去任何時期都是一樣。海德威克在兩年以前所發表的著作，還宣稱一八四二年所有的一切悲慘的惡劇，直到現在（一八六三年）還有完全的勢力。這個報告（一八四二年的）放了二十年從未加以注意，在這個期間，那些沒有一點我們所稱謂的道德觀念，沒有一點學校教育，宗教，以及自然的家庭愛情的觀念，——在這種環境中所生長的孩童，又已經變成現代青年的父母了」。〔註三百

二十)

註三百二十 雪尼爾：『社會科學會議』，第五五，五六面。

同時，社會環境發生變化了。國會再不能拒絕一八六二年委員會的要求，不能再如從前拒絕一八四二年委員會的要求一樣。因此，還在一八六四年的時候，當着委員會還只是發表了其一部分報告的時候，於是土器製造業（陶器在內），壁紙業，火柴業，火藥及雷管業，天鵝絨剪斷業，這些都要依照從前實施於紡織事業中的法令而開始受工廠法之節制。一八六七年二月五號托立派內閣在其就職的宣言中，就宣佈以後的法律草案都是根據於委員會（於一八六六年便已經結束了牠的工作）之最後結論中之建議的。

一八六七年八月十五日工廠法擴張條例，同年八月二十一日作坊事業限制條例，都得了英皇的批准。前一個法令是整理大產業的，後一個法令是整理一切小生產事業的。

工廠法擴張條例使着下面這些事業都服從工廠法的限制：如熔鐵爐，鋼鐵製造所，鑄造所，機器製造廠，五金作坊，膠皮業，紙業，玻璃業，烟葉，印刷所，裝訂所，以及一切同時僱用五十人以上而一年內作工一百日以上的這一類的工業。（註三百二十）

註三百二十。關於這一法令，以及一八七二年之新的礦業條例，我在本書第二卷中還要回頭說到的。

爲的能以相當地理解這個法令所包含的範圍之廣大，我們可以引証牠所確定的幾種定義。

『手工業的意義，即是指着那些製造，改變，裝飾，修理，完成某種出賣的物品或其一部物品的一切手工勞動，以作爲自己之職業或營利事業的。』

『工厂的意義，就是指着那些孩童，少年，婦女，進行某種『手工業』的房屋或地方，或是那些有人以工作給與應受監督的孩童，少年，婦女的房屋或地方，

固無論這種房屋或地方是在室內的或是露天的。

「受僱的意義，就是爲業主或是爲家長（依照下面定義的）有報酬或無報酬而工作於某種手工業之中。

「家長的意義，就是指着父母，保護人，或是另外對於此孩童或少年有看守或監督權利的人」。

法令第七款中規定在僱用童工，少年，女工的工房中若有違反法令的事，則不僅科罰此工房的主人，固無論此主人是否屬於他們的家長，並且還要科罰此「童工，少年，女工之家長，或是其監護人，或是此外由他們的勞動中可以直接取得利益的人」。

這個實施於大生產之中的工廠法擴張條例，因爲有很多荒謬的例外，以及與資本家之卑怯的妥協，這些都大大地喪失了工廠法的基礎。

作坊事業限制條例的內容是很貧弱的，並且牠在主管實施的地方政府或市政

府之手中，完全變成爲死的文字。當着一八六七年國會將這種主管全權移轉於工廠監察官的監察範圍之後，工廠監察官一舉便增加了十萬以上的作坊數目，僅只磚瓦事業中就增加了三百家，而監察官的人數不過只是增加了八個助手，雖然在此以前他們的人數早已是不充足的。（註三百二十一）

註三百二十一 工廠監察部的人數有兩個工廠監察官，兩個助理監察官，四十一個副監察官。一八七一年新增了八個副監察官。英吉利，蘇格蘭，愛爾蘭實施工廠法之費用總數，在一八七一年——七二年只有二五，三四七金鎊，在這裏面還要包含一切告發違法行爲之訴訟費用。

因此，我們對於一八六七年英國工廠立法中可以看出兩方面的要點，一方面，爲事實所迫的統治階級的國會，必要以非常的與大規模的手腕以反對資本主義剝削的狂暴，另一方面又可以看出國會在以後之實際中所表現的不徹底，不熱心，不誠意的性質。

一八六二年調查委員會提議對於礦山工業應有一種新的限制，礦山工業與其他工業所不同的地方在於地主與資本家的利益是攜手併進的。這兩個階級之利害矛盾乃是對於工廠立法有利的，沒有這種利害矛盾，這便是礦業立法所以延遲與狡黠的原因。

一八四〇年調查委員會揭發了很殘酷的與駭人聽聞的內幕，這種揭發震動了全歐洲的耳目，國會平息這種揭發的方法就是通過了一八四二年的礦業條例，在這裏面禁止婦女及不滿十歲的孩童担任地平線以下的工作。

以後一八六〇年又有礦業監督條例，在這個條例中規定礦業應受國家所特別任命的監察官之監督，並且對於十歲至十二歲的孩童，若是沒有學校證書，沒有在學校受過一定時間的教育，是完全禁止僱用的。可是，因為所任命的監察官之數量太少，因為其權力太小，以及我們在後面還要說到的其他各種原因，使着這一法令完全沒有實行。

關於礦山工業的一個最新的藍皮書，即『礦山特別調查委員會報告及其文証，一八六六年七月二十三日』。這是由下院議員所組成的委員會所作的工作，他們有全權召問一切証人。這個報告書有很厚的一巨冊，其中真正的報告不過五行。就是說委員會不能說出什麼，必需要召問更多的証人。其餘都是一切証人之供述。

質問這些証人的方法，似乎採用着英國法庭中之反對訊問的制度，律師在那裏發出不客氣的難以解答的各方面的質問，企圖擾亂証人的觀點以及曲解証人所说的言辭。在這裏之代替律師的，就是國會調查委員會的各委員，以及礦主與礦山中的剝削者，而証人就是那些礦工，大部分都是煤礦工人。所有這些滑稽劇是怎樣地將資本之魂靈的特徵都完全表現出來了，我在這裏不能不引出一些例証。爲的使讀者易爲了解，我將這些研究的結果分爲各類。但是，讀者必要記着，在英國藍皮書中之一切質問與負責的答覆，都是編入號碼的，至於這裏所引出的証

人，則全是煤礦中的工人。

一、礦山中由十歲起的少年工人，勞動與出入炭坑的往返時間，總計每日繼續十四——十五小時，在個別的情形中還要更長，從早晨三時，四時，五時，繼續至下午四時，五時（第六，四五二，八三號）。成年工人作兩班工作，每班八小時，對於少年工人，因為要節省費用的關係，並沒有任何班次的規定（第八〇，二〇三，二〇四號）。最小的小孩則大部分應用於礦坑中專管關開門的職務，較大的童工則應用於較重的工作中，如運煤等等（第一三二一，二七四七號）。對於十八——二十二歲以上的工人之地下工作就已有較長的工作日，在那裏就過渡於所謂真正的煤礦工作（第一六一號）。童工及少年工人的工作，在現在要較從前任何時期都要苛刻些。（第一六六三——一六六七號）。煤坑的勞動者幾乎完全一致地要求在炭坑中必須禁止一切不滿十四歲的工人。在這裏，非非安（他自己是一個礦業主）發出一個質問說：「這種要求不會引起做父母的遭受某種程度的貧困嗎？」

「以後布魯斯又質問說：『假使他父親死了或是負傷了，而我們取消了他之這一種收入來源，這不很是殘酷的嗎？難道可以提議使這種禁令帶有一般的性質嗎？……你願意無論在什麼條件之下對於不滿十四歲的孩童都要禁止其地下工作嗎？』」回答說：『無論在什麼條件下都是這樣』（第一〇七——一一〇號）。菲菲安又說：『假使在礦坑中禁止不滿十四歲的孩童作工，這還不是要使着其父母要將其孩童送到工廠中嗎？』——『在一般說來，並不如此』（第一七四號）。工人說：『關門開門的工作表面上看來是很容易的，但是這一種很痛苦的工作。即不說他要經常地受着空氣的衝動，並且這些孩童如像坐在牢中一樣，在那種漆黑的地方。』資本家菲菲安說：『假使他有一個蠟燭，那麼，坐在門旁的孩童不是也可以讀書嗎？』『第一，這樣他必先要購買蠟燭。並且，實際上也不能允許他這樣做。他還必需要注意自己的事情，應當執行他所有的某種任務。我無論什麼時候從未見過某個孩童在炭坑中讀過書的』（第一四一——一六〇號）。

二、教育。礦山工人要求法令如像在工廠中所規定一樣，要規定孩童之義務教育。他們說，一八六〇年之法令中規定學校證書爲十歲至十二歲孩童參加工作之必要的條件，這種法令完全沒有發生效力。關於這一問題，資本主義的調查者所提出的質問是非常滑稽的（第一一五號）。『法令必要反對誰人的成分更多呢？反對企業家，還是反對家長？』『這個與那個都是應該反對的』（第一一六號）。『究竟反對那一個，應該更多些呢？』『這個問題我怎麼能回答呢？』（第一三七號）。『在那裏會看見礦主分出一部分勞動時間而使孩童上學呢？』『沒有，勞動時間從來不會因這個目的而縮短的』（第二一一號）。『這些煤坑工人的教育是否改善了一些呢？』『不，在一般說來，還要更壞些，他們習於一些不好的習慣，他們變成貪酒的，貪賄的，等等，完全墮落了』（第一〇九號）。『爲什麼不將孩童送到夜校中去？』『因爲大多數煤礦區中都完全沒有這樣的夜校。即使在那些有夜校的地方，即或有些少年想去上夜校，他們也困於過久的勞動，晚間疲倦得眼睛已不能睜開了』

。『資本家就做出結論說：『因此，你反對教育呵』』『完全不是，但是……』』（第四四三號）。『一八六〇年的法令不是限定礦主在僱用十歲至十二歲之童工的時候必須有學校證書嗎』？『法令是這樣，但是礦主並未照這樣做』（第四四四號）。『你以為法令的規定並沒有時常做到嗎』？『牠完全沒有做到』（第七一七號）。『礦工關於教育問題是否很有興趣的呢』？『最大多數人都是有興趣的』（第七一八號）。『他們都希望這個法令實施麼』？『大多數是希望的』（第七二〇號）。『但是為什麼他們不極力要求這個法令的實施呢』？『若有一個工人不想使這個沒有學校證書的孩童來參加工作，因此他便要成爲一個被注意的人物了』（第七二二號）。『誰人來注意他呢』？『自然是礦主來注意他』（第七二二號）。『但是，難道你以為礦主還要因爲他遵守法令而處罰他嗎』？『我想，他們是要如此的』（第七二三三號）。『你們中間有人聽見說過，是否曾有工人不願將他十歲至十二歲的孩童送去作工，因爲他的孩童還不能讀書寫字呢』？『這不能由他們選擇的』（第一六三

四號)。「你們要求國會來干涉麼?」為的能以實際上使礦工的孩童都受教育,必要以國會的條例強迫地實行」(第一六三六號)。「應當實施於全英國一切工人的孩童中,還是只實施於礦山工人之中呢?」我來這裏只是以礦工的名義而說話的」(第一六三八號)。「礦工的孩童與其他的有什麼不同呢?」因為他們一般的狀況是不同的」(第一六三九號)。「在什麼關係上不同呢?」在身體上不同」(第一六四〇號)。「為什麼這種教育對於他們比較對於其他階級的孩童有着更高的價值呢?」我並不是說對於他們有更高的價值,但是因為他們在礦山中之過度的勞動,他們往晝間學校或星期日學校的可能較少」(第一六四四號)。「這樣的問題不能絕對地肯定,這不正確嗎?」(第一六四六號)。「在這一區中的學校够用麼?」不够用」(第一六四七號)。「假使國家規定所有的孩童都要上學,從那裏為這所有的孩童找出這些學校呢?」我想,假使環境要求如此,這些學校一定會建築的。不僅是大多數的孩童,並且大多數的成年男工都是不能讀書寫字的」(第七〇五—七二六號)。

三、婦女勞動。雖然自一八四三年以後就禁止女工在地平線以下工作，但是女工還是可用於地面上的工作，在地上堆積煤炭，以炭桶運煤至運河或鐵路車站中，擇煤，等等。在最近三四年中，女工勞動的採用是大大地增加了（第一七二七號）。這裏的女工，最大多數都是礦工的妻，女，以及寡婦，由十二歲至五十歲以至六十歲的都有（第六四五，一七七九，六四八）。『礦山工人關於礦山中的婦女勞動是怎樣地意見呢？』『他們都反對婦女勞動』。『爲什麼？』『他們認爲這對於女性是很墮落的事』（第六四九號）。『女工是否穿着特別的服裝呢？』『她們穿的衣服都與男子一樣。在很多的情形中，這就使她們失去了一切羞恥的感覺。有些女工是吸煙的。她們的工作是與在炭坑中一樣污穢的。並且她們之中有很多都是有小孩的，而她們自己也不能擔負其做母親的義務』（第六五一號以後，又七〇九號）。『這些寡婦能否找着其他的職業，也可以與這有一樣的利益（每週八先令——十先令）呢？』『關於這一點我不能說出什麼』（第七〇九

號)。「但是，你們還是決心地(鐵石心腸!)打斷她們的生活源泉嗎?」「這沒有任何的疑問」(第七一〇號)。「爲什麼你們這樣想呢?」「我們一般的意見就是認這種工作足以使婦女墮落，當我們看見她們在那裏工作，我們是很尊重女性的。——這些工作大部分都是繁重的。其中有很多女孩在這裏每日要搬運十噸以上的煤」(第一七一五——一七一七號)。「你是否以爲在礦山中的女工較之工廠中的女工更不道德些呢?」「礦工婦女中之不道德的人數，較之工廠婦女中要更多些」(第一七三一號)。「但是你對於工廠婦女中之道德狀況也不滿意嗎?」「不是」(第一七三三號)。「你不願意在工廠中禁止婦女勞動嗎?」「不是，我不願工廠中如此」(第一七三四號)。「爲什麼這樣呢?」「工廠中比較有禮節些，對於女性較爲適宜些」(第一七三五號)。「但是，工廠中對於道德的危害不是一樣的麼?」「不是，絕不如這礦山中那樣的程度。但是，我不僅只是根據道德上理由，我還要根據體力上及社會上的理由。少女之社會的墮落

是已經達到了很危險的極端的狀況，當着這四五百少女變爲礦工之妻室的時候，她們的丈夫很是感受着這種不道德的痛苦，她們使他們不能安於其家，於是他們變爲貪酒的了』（第一七三六號）。『你這些話對於鋼鐵製造廠中不是一樣麼？』

『我不能說到其他的生產部門』（第一七三七號）。『但是，在鋼鐵製造廠中婦女與礦山中的婦女有什麼不同呢？』『我沒有了解這種問題』（第一七四〇號）。

『你不能說出在這兩種女工之間有什麼區別麼？』『關於這個問題我不敢完全肯定地說。但是，你們可以看看在我們區域中之各個家庭，以及我們區域中之那些可羞恥的狀況』（第一七四一號）。『但是，你們是否熱望着取消那一切表現墮落地方的婦女勞動呢？』『是，……英國人之所有的美感只是由母親的訓育中得來的』（第一七五〇號）。『但這對於農業中的婦女勞動不是一樣嗎？』『那裏在一年中只作兩季工作，而我們這裏一年要作四季』（第一七五一號）。『這裏的婦人時常日夜都要作工，皮膚及骨節都受着濕氣，身體虛弱了，健康破壞了』。『你對於婦女』

勞動問題一般地研究過麼？」我看見過周圍於我的現象，我能夠說，我無能在什麼地方都沒有看見如像礦坑中婦女勞動所發生的影響。這乃是一種男子勞動，並且是強壯男子之勞動（第一七五三，一七九三，一七九四號）。較好的礦工，他們希望着自己向上，自己進步，可是得不了其妻子之任何助力，反之，因為其妻子的原因而使他更墮落了」（第一八〇八號）。

資本家們在問過了這些欺詐的問題以後，曝露了他們之所以「同情」於這些寡婦，貧民之秘密了。「礦主將所有監視的任務交與其一個經理，而後者為着取得主人的嘉納，他的政策是企圖盡可能地以最經濟的手腕處理，以一日一先令或一先令六便士的工資而要女工作的工作，若以男工去作，則需要二先令六便士（第一八一六號）。

四、檢屍官之訊問 「當着在你們區域中發生不幸事件的時候，對於派遣至你們那裏的驗屍官之一切法律的手續，你們工人是否滿意呢？」不能，他們不能

滿意』(第三六〇號)。「爲什麼不滿意呢?」特別因爲在那裏所派選的驗屍陪審官，他們對於礦坑中的情形是絕對地不知道。無論什麼時候，工人之被召喚，就只能作爲一個証人。通常還召喚當地之附近的零賣商人，而這些都是在礦主影響之下的，依礦主爲他們的顧客。這些人甚至不能理解証人口中所說的一切技術上的熟語。我們要求礦山工人應當成爲陪審員的一部分。現在的判決通常是與証人之供述相矛盾的』(第三六一，三六四，三六六，三六八，三七一，三七五號)。

『難道現在的陪審官不公平嗎?』『正是』。『但有無不公平的工人呢?』『我不能看出工人可以不公平的理由，無論在什麼情形之下，工人所知道的情形要更多些』。『但是工人不會主張不公平的判決以求有利於工人嗎?』『不會，我想不能如此』(第三七八，三七九，三八〇號)。

五、虛偽的度量衡 工人要求每星期發工資一次，而不是二星期發工資一次。要求依照重量而計算，不是依照炭桶的體積而計算，反對濫用不正確的度量衡。

。『假使炭桶以欺騙的方法而擴大了，那麼，工人在這十四天之後可以知道了，從此工人可以不再留於這個礦中』。『但是，他如若到另外一個地方去，則那裏也還是這樣』（第一〇七一號）。『但是，無論如何，他總可以放棄那些個量煤不公平的礦坑麼』？『但是，各處都是一樣』（第一〇七二號）。『但是，工人若是在十四天以前就知道了，他們總可以離開這個地方的嗎』？『是』！（第一〇七三號）。無論如何，這並不是滿意的回答。

六、礦山監督 勞動者不僅因為加斯汽爆發的時候，要遭受不幸的事件的災禍。『還有，我們一樣憤恨在礦坑中之不好的換氣設備，因為這個原因幾乎使人在礦坑中不能呼吸，而使他們對一切工作都要減少能力。例如現在我作工的那一部分礦坑中，因為最近一星期中之空氣的污濁使着幾個工人都離開了。普通在主要的過路的地方，空氣是足用的，但在我們主要作工的地方則空氣是很不夠的』。『爲什麼你不到工廠監察官那裏去告發呢』？『但是，很抱歉地，許多人都害

怕了。有時候，假使礦山工人到監察官那裏告發了，他便要犧牲其工作而成失業的人。』『怎麼？因此他便可以成爲「被注意的」人麼？』『正是』。『在你們區域中對於礦山的監督你以爲是否充足呢？你以爲能否保證法令之實施呢？』『不足。』『監察官曾未到礦山中去過。……在最近七年間，監察官只有一次到煤坑。在我這一區中，監察官的人數也不足應用。一個老年的，七十歲以上的人，是不能監察此一百三十餘個礦坑的。除了更多數量的監察官以外，我們還要求有更多的副監察官（第二三四，二四一，二五一，二五四，二五七，二七四，二七五，二七六，二九三號）。』『在這種情形之下，政府供養這樣大批的監察官，則他們不必用工人的指証，他自己便也可以作到你們所要求的了？』『這是不可能的，但是爲着他們能以得着指証，他們必需就是在這一礦坑中的人』（第二七七，二八〇號）。』『你們是否以爲應該將管理換氣以及其他的各種責任由礦主身上移轉於政府官吏之身上呢？』『絕不如是，他們的任務就只是監視着現行的法律之實施

『(第二八五號)。「你們所謂的「副監察官」，是否你們認為是那些低於現在的監察官而薪金較少的人呢？」假使你們任命較好的，我們絕不能贊成較低的』(第二九四號)。「你們是僅只希望數量更多的監察官呢？還是要求比現在更要低級的監察官？」『我們需要那種能以洞悉礦中情形的監察官，希望那種並不重視個人利害的監察官』(第二九五號)。「假使你們願意一些質量較壞的監察官，將來他們不會發生勇氣不足的危險麼？」『不會，這是要政府任命適當的人物』(第二九七號)。

這種質問的方法，最後使着調查委員會主席也啞口無言了。他問說：『你們是否希望以很多的人來考察礦中各處之詳細地情形，以後再報告監察官，使他能以知道很廣大各方面的情形呢？』(第二九八，二九九號)。「在一切煤礦中都去安置換氣設備，這不是需要很大的費用嗎？」『不錯，所需的費用是要增多，但是人的生命却可以得着保護了』(第五三一號)。一個礦工出來反對一八六〇年工廠法第十七條，他說：『在現在，假使礦山監察官在礦中任何一部分發見了不適宜

於工作的狀況，他便應該通知礦主與內務部長。在此以後，礦主有二十日的猶豫期間，在這二十日完結之後，礦主可以依然不作任何的改變。若他真不願改變什麼，他可以寫信給內務部長，介紹五個技師，使內務部長於其中指定一個人為仲裁人。我們可以斷定，在這種情形之下，礦主事實上對於自己的事完全是自己指定仲裁人（第五八一號）。訊問者資本家們，他自己就是礦主，他說：『這是一種純粹架空的議論』（第五八六號）。『因此，你們對於礦山技師的人格，完全是很輕視的態度麼？』我說，這是一種絕不正確而絕不公正的（第五八八號），『礦山技師在公共的品行中不很是佔有地位的嗎？他們的判斷難道不會超過於你們所畏懼的派系成見嗎？』關於他們個人的性格問題我是不能回答的。我相信，在很多的情形中他們是很有派系成見的，在那些有關人民生命的地方，是應該取消他們之政權的』（第五八九號）。

就是這一個資本家還很無恥地質問着說：『難道你不以為礦主在爆炸的時候

也要遭受損失嗎？還有最後，『你們工人不用政府的幫助，難道自己能以保護自己的利益嗎？』『不是的』（第一〇四二號）。

當一六八五年的時候，不列顛帝國總計三二一七處煤礦，可是，只有十二個監察官。一八六七年一月二十六『泰晤士』報上載着約克州一個礦主曾經計算，每一個監察官，即使不計算他所有的各種官僚義務，這些都是要耗費一些時間的，然而他對於每個礦中平均只能於十年之中去一次。不奇怪地，在最近幾年中（特別在一八六六及一八六七年），發生不幸事件的次數與範圍是逐漸擴大的，『有時候工人一次犧牲的數目達到二百至三百人。這就是『自由的』資本主義生產制度之美妙呵！』

但是，無論如何，一八七二年的條例，強然牠是有着很多的缺點，可是牠終是第一次地限制礦山中童工工作時間的法令，在一定的程度上，使着所謂不幸事件的責任加之於剝削者及礦主身上。

八六七年爲研究農業中童工，少年，婦女勞動而成立的皇室委員會，曾公佈了幾次很重要的報告。曾經有幾次企圖將工廠立法的原則應用於農業之中，雖然企圖以相當改變了的形態，可是，直到現在還沒有任何的結果。但是在這裏我們應當注意一點，就是工廠立法原理之一般的應用已經成爲不可抑制的傾向。

假使，一方面，工廠立法之一般的散佈，成爲勞動階級之肉體的與精神的保護手段，已經變成了不可避免的傾向，而另一方面，我們在前面又曾指出，工廠立法又推遲了這些小規模的散漫的勞動過程轉化爲大規模的集體的勞動過程，這就是擴大了與加速了資本之集中及工廠制度之獨佔。工廠立法破壞了在其後面隱匿着資本之統治的那些舊式的與過渡的形態，而代以資本之直接的不隱藏的統治。在牠使着這種現象成爲一般的性質之後，牠又與這種現象進行直接的鬭爭。牠強迫着各個作房劃一，調整，秩序，節省，因此，牠之對於工作日的限制與調節，成爲提高技術之有力的刺激，增加了整個資本主義生產之無政府現象及其災禍。

，增加了勞動的強度以及機器與勞動者的競爭。在牠毀壞小生產與家庭勞動的時候，牠同時就毀壞了「剩餘」勞動者之避難所，因此，也就毀壞了現在以前成爲全社會機構之保障的安全堤。與着生產過程及社會結合之物質條件所同時促成的，牠還又引導着資本主義制度中的矛盾及其對抗形勢使之成熟，也同時就是促成了新社會之形成與舊社會之革命的要素。（註三百二十二）

註三百二十二 歐文，這一協作工廠及商店之父親，我們在前面曾經指出，他關於過渡形態中之孤立分子之意義，是決不如其繼承者之那樣幻想的，在其經驗中，不僅事實上是由工廠制度出發，而且在理論上也是以之爲社會革命的出發點。萊登地方政治經濟學教授非塞銀，在其所著之『實際財政學提要』（一八六〇——一八六二年亞姆斯丹出版）一書，於最確切的形態中，佈滿了一切庸俗經濟學中之庸俗的意見，似乎是主張擁護小手工生產以反對大產業的。——在第四版中恩格斯補註說：

『由於工廠條例，工廠法擴大實施條例，以及作坊事業條例之相互衝突而造成的英國工廠立法上的『新法之矛盾混亂』（第二八五面），最後已經達到不能忍受的程度，因此，一八七八年所公佈的『工廠與作坊條例』，便實行取消在這些部門上之一切的立法。自然，在這裏關於這一問題以及關於直到現在還有完全效力的英國產業法典，我們沒有可能給與一詳細的批評。我們只指出下列幾點。條例之實施：一、紡織工業中，在這裏一般說來，一切都還與過去一樣。十歲以上的童工勞動，每日工作五小時半，或者每日工作六小時而星期六休息。少年工人及女工在每星期之前五日每日工作十小時，在星期六最多不能過六小時半。二、紡織以外的工廠中，現在的規定，較之從前要更與紡織工廠相近些，但是依然保存了一些有利於資本家的例外的規定，就是在某些情形之下，經過內政部之特別的允許，則可以更擴大一些。三、關於工房的定義還與從前

條例所規定的大約相近，只要那裏有童工，少年或女工工作，對於紡織業以外的工廠也是一樣，不過又是有一些較為緩和的細節罷了。四、小作坊中沒有童工與少年，而僅有十八歲以上的男女兩性工人的所在，對於這一類的作坊則規定得更要緩和些。五、僅有本家庭自身人員以及同屋居住的人員共同工作的家庭作坊，所規定的限制還要帶着更高的彈性，此外還有另一種的限制，就是在這類工房中，除內政部及法庭之特別允許以外，工廠監察官所能入門的僅只是那裏同時不是住宅的地方。最後，對於家庭中之麥草編物業，花邊製造業，手套業，則是完全自由的。這個條例雖然有這些缺點，但若以牠與瑞士聯邦一八七七年三月二十三日所頒佈的工廠法相比較，則仍然表現着牠在這一類的法令中還是較好的一個。在比較瑞士聯邦之工廠法的時候，牠所以表現着特別有興趣的地方，就在於這樣便可以將兩種立法方法之一切優點與缺點都完

全顯露出來了。英國的工廠法乃是一種『歷史的』方法，這時干涉，是基於法國革命傳統上的大陸上的更普遍化的方法。可是，英國法典在其對於小作坊事業的實用中，因為監察官的人數不足，所以大部分都變成了不兌現的文字』。從恩格斯寫過這些話以後，在英國關於勞動保護問題又公佈了幾次的法令。其中最重要的就是一九〇一年的條例，禁止不滿十二歲的孩童在工廠中以及在小作坊中工作，在紡織工廠中將星期六的工作時間縮短了一小時，因此，這裏每星期之工作時間的總數為五十五小時半。（以上考次基）。

十、大工業與農業

大工業在農業中以及在農業人民之社會關係中所引起的革命。這些我們在以後再去敘述。這裏在下面所給的說明，僅只是這一革命之某幾種結果。

假使在農業中的機器應用，大部分是能以避免那些在肉體上所給與工廠工人的一些有害的結果，（註三百二十三）這樣，牠便可以使得勞動更為強烈，無抵抗地以使勞動者成爲『過剩人口』，如像在以後我們還要詳細說到的。例如，在開姆布萊吉及蘇浮爾克兩洲中，在最近二十年間之耕地面積是夫大的增加了，可是，在這個時期中之農業人口，不僅相對地減少了，而且也絕對地減少了。北美合衆國的農業機器，現在對於工人的驅逐纔只在一種可能上表現着，就是說，在生產上已經有了耕種更多的土地面積之可能，而在實際上還沒有驅逐其所僱傭的工人。在英格蘭及威爾斯參加製造農業機器的人數，在一八六一年爲一〇三四人，同時在蒸汽機及一般機器中所僱傭的農業工人，總計只有一二〇五人。

註三百二十三 關於美國農業中之機器應用之描寫，可以參看黑爾拉姆所著之『英吉利之農具及機器』（第二版，一八五六年窩夫萊吉出版）。

在關於英國農業發展的敘述上，黑爾拉姆有些旨從李昂斯的地方。（恩

格斯第四版註：現在這個附註自然失去了時效。

大工業在農業部門中所起的最大的作用，就是消滅了作為舊社會羸弱的獨立農民，而在這裏安置了僱傭工人的地位。因此，社會革命的要求與階級對立的事實，使鄉村也與城市變成一樣的了。將那種最陳舊的最不合理的最不合用的經營方法，代以科學上之自覺的工藝學上應用。農工業在其尚未發展形態中之使其彼此連接的最初的血族關係，資本主義的生產關係却將牠完全破壞了。但同時却造成了實現新的更高的結合之物質的前提，造成工農業在更高度發展形態之基礎之上的新聯合。資本主義生產經常增加城市人口的優勢，使人口都集中於大的中心城市之中，這一方面是積蓄了社會上歷史運動的動力，另一方面却阻礙了人與土地之間的物質代謝的過程，這就是說，阻礙了人所消費的衣食資料之復歸土地的過程，破壞了土地經常豐美之永久的自然條件。因此，牠就同時破壞了城市勞動者的健康，以及農村勞動者之精神上的生命。（註三百二十四）但是，資本主義生產

在破壞了物質代謝上之純粹自然形成的條件以後，然而在調節社會生產的法則中，在適應於人類完全發展之形態中，却又不得不將物質代謝的體系恢復起來。無論在工業中或是農業中，資本主義生產過程的形成，乃是一部生產者的苦難史，勞動工具，就是壓制勞動者的工具，剝削勞動者以及使勞動者貧困化的工具，勞動過程之社會的結合，乃是鎮壓個人生活與鎮壓個人自由獨立的組織。農業工人散處於廣大的面積之上，這便削弱他們所有的抵抗力，而同時城市工人的集中，却又使其抵抗力加強。無論在城市工業或是近代農業中，生產力的提高以及勞動強度的增加，這乃是以勞動力自身之破壞與衰弱作為代價而購買來的。在資本主義農業中之一切的進步，都是掠奪勞動者之技術上的進步，同時也就是掠奪土地之技術上的進步。一切暫時提高土地豐度的進步，同時便是經常地破壞土地豐度的進步。在某個國家中，譬如北美合衆國中，當着牠以大產業為自己之發展基礎的時候，愈是繼續前進，愈是使這種破壞過程趨於迅速。（註三百二十五）因此，資

本主義生產發展社會生活過程之技術及其結合的方法，就僅只破壞了成爲一切財富之源泉的土地與勞動者。

註三百二十四 『你將人民分爲粗野農民與軟弱懦夫之兩個營壘。蒼天呵

！一民族將其農業利益與工業利益分開起來，還以爲自己是很健全的，甚至還自命爲開化的文明的民族，不僅不反對這種奇怪的反自然的劃分，而且正因爲這樣而自命爲開化文明』（見額夸爾特著：『熟語集』，倫敦，一八五五年出版，第一一九面）。這種地方同時表現了這種批評的長處與短處，牠能以批判與非難目前的現象，可是，並不能去了解的了。

註三百二十五 參考李必著：『化學爲農業及生理中之應用』（第七版，一八六二年窩夫榮吉出版），特別是『農業自然律概論』之第一卷中。站在自然科學的觀點上解釋近代農業中之消極方面，是李必之不朽的功績。在農業史上之歷史的敘述，雖然也曾有些粗暴的誤謬，但是在有幾個問

題內他也有獨到的見解。可是，只有下面這樣冒險的說法，很是不能使人滿意的。『使着土壤粉碎，更加以多次的耕犁，可以助長粗鬆性質的土壤之內中的空氣之流通，則可以使空氣所作用的土壤之面積擴大而更新，但是，很容易知道地，收穫量之增加並不是與土地上所費用的勞動同一比率，反之，收穫量之增加是要大大較少的』。接着又說：『這一法則在最先的時候是在爵恩·斯提亞特·米耳所著之『政治經濟學原理』第一卷第一七面中曾以下面這樣的話表示出來：「在其他條件不變的情形之下，土地生產品之增長比率，是要小於其所僱傭的勞動者之人數之增長的」米耳甚至知道李嘉圖學派關於這個問題重復了這種不正確的意見，因為「僱傭勞動者人數之減少」，在英國經常地乃是與農業之進步相伴隨着，因此，這一種關於英國的規律，而且在英國所發明的規律，至少對於英國是完全不能適用的。這乃是農業中之普遍的規律，這種很

可注目的發現，當時對於米耳還是尙未了解的，就建立於這一種規律之上（李必著，同前書，第一四三面附註）。我們不必來說李必在這裏對於『勞動』一字完全給與了不正確的了解。他所了解的完全不是政治經濟學上的意義，可是，無論如何，『很可注目』的，乃是他以米耳爲其首唱者的那種理論，乃是詹姆斯，安得松第一次於亞丹斯米時代便已經說過，以後在十九世紀開始之各種著作中也曾有過，以後老於剽竊的馬爾薩斯（他之人口理論完全無恥地竊剽他人的）於一八一五年也自己用過，外斯特與安得松同時以及他自己獨立地也曾發揮過，在一八一七年李嘉圖曾將牠與一般的價值理論相聯接着說過，並且從這時候起，牠就進入於李嘉圖學派的範圍之中，一八二〇年就爲詹姆斯，米耳（斯提亞特，米耳之父）將牠庸俗化了，以後則斯提亞特，米耳又將牠用於學校教條之中，而使之更爲流俗化了。無疑問的，斯提亞特，米耳之一切『很可注目』的權威，僅只由於這種昏迷淆亂的結果。

譯者附錄

本書專用名詞中西文字對照表

——以中文第一字之筆畫多少為次序——

三 畫

山德爾

Saunders

四 畫

巴都

Padua

巴康

Bacon

巴克爾

R. Baker

巴斯蒂

Bastiat

巴柏吉

Ch. Babbage

巴萊斯

Baynes

巴拉爾

Ballar

巴肯姆夏	Buckinghamshire
瓦特	Jeames Watt
瓦阿爾	Var
瓦益德	Vaud
瓦南亭	Valentin
瓦萊斯	Wallace
瓦提孫	Watson
瓦坎松	Vaucanson
瓦克魯斯	Vaucluse
瓦克非爾德	F. G. Wakefeild
爪哇	Java
不魯捨爾	Bruxelles
方台涅爾	A. L. Fonterel

五 畫

布萊斯	A. Blaise
布朗葵	Adolphe Blanqui
布魯斯	Bruce

布尼斯托	Bristol
布西尼斯	Busiris
布魯勒爾	Brunner
布蘭得浮德	Brandford
布拉德浮爾得	Bradford
加立爾	Ch. Ganih
加里安	Galiani
加勒爾	G. Garnier
加德勒爾	R. Gardner
加斯開兒	Gaskell
加尼福尼亞	California
加拉里羣島	Canary Is.
札姆賽	G. Ramsay
札弗來斯	Th. Stamford Raffles
札馬隨力	Ramazzini
札汾斯同	Piercy Ravenstone
白勒爾	John Bellers
白加尼亞	Cesare Beccaria

白得浮德	Bedford
包魯	Etienne Boyleau
包耳通	Boulton
外爾特	John Wyalt
外斯特	West
卡里	G. R. Carli
卡里斯爾	Carlisle
尼姆	Nime
可爾克	Cork
切協爾	Cheshire
皮姆尼可	Pimlico

六 畫

西門	Simon
西普松	Simpson
西士門吉	Sismondi
西庫勒斯	Daodorus Sioulus
西斯額士	Sisyphus

西得莫次	Sidmouth
吉載斯	Geddes
吉洛提	Gillot
吉兒莫爾	Gilmore
伊先生	E.
伊索克拉特	Isocrats
回特立	Eli Whitney
列蒙台	Lemontey
托爾哥特	Turgot

七 畫

李必	J. V. Liebig
李德	Ryder
李昂斯	Leonce de Løvergne
李斯特爾	Lister
李雪斯特	Leicester
阿西同	Ashton
阿刺伯	Arabia

本書專用名詞中西文字對照表

阿根廷	Argentina
阿爾克萊特	Arkright
里昂	Lyon
里麥克	Limerick
克辱普	Krupp
克里斯坦	Christain
吳拉斯同	Wollaston
吳爾甫漢同	Wolverhampton
但澤	Danzig
杜爾勒	Turner
坎達爾	Kendal
汾廉斯	Venice
沙克紹尼	Saxony
安提排特	Antipater

八 畫

耶農	Essen
耶邁銳	Emery

耶和華	Johovah
耶姆的	M. D.
耶夫萊提	Everet
耶塞克斯	Essex
耶路薩冷	Jerusalem
佛爾同	Fulton
佛蘭克林	Benjamin Franklin
林怪特	Linquet
押蘭同	Andrew yarrenton
法爾拜恩	Fairbairn
周西笛得	Yhncydides
孟台萊姆柏特	Montalambert

九 畫

柏明漢	Birmingham
柏開里	Berkeley
柏拉圖	Plato
柏尼克爾	Permerstone

柏洛普涅斯	Peloponnesian
洛克	John Locke
洛爾次	Dudley North
洛庭漢	Nottingham
洛威旗	Norwith
洛爾薩姆屯	Northampton
科老金	Cologne
科汾垂	Coventry
科爾邦	Corbon
科克尼	Cookley
科洛曼得爾	Coromandel.
胡登	Hutton
胡尼爾	Leonhard Horner
胡卡爾	Bengal Hurkar
胡馬邦	Hugh Marray
胡克斯立	Huxley
威爾提	Wilts
威廉白提	William Petty

威爾克斯	Milk Wilks
威斯畢次	Wisbeach
威爾姆斯勞	Wilmslow
馬協爾	W. Marshall
馬賽萊斯	Macclesfield
馬爾薩斯	Malthus
馬爾邁斯柏	Malmesbury
突凱特	J. D. Tuckett
突耶曼	Trueman
俄迪賽	Odyssey
俄克斯浮爾德	Oxford
約克州	Yorks
洪特爾	Julian Hunter
哈萊姆	Haarlem
浮爾海斯	Forbes
柳得達爾	Lauderdale
查爾第四	Charles IV

十 畫

亞西同	Ashton-under-Lyne
亞西尼	Ashley
亞非隆	Arignon
亞丹斯米	Adam Smith
亞格利巴	Menenius Agrippa
亞幾洛切	Archilochus
亞西阿爾次	Ashworth
亞里斯多德	Aristotiles
海尼斯	Harris
海勒爾	Von Haller
海尼斯	James Harris
海魯普	Harrupp
海米爾同	W. Hamilton
海德威克	Hardwicke
格里營	Bethnal Green
格立鶴	Greenhow

格拉斯同	Gladstone
唐山德	Townsend
庫斯托吉	Custodi
紐恰台爾	Neuchatel
夏夫台斯	Shaftesbury
倫敦德里	Londonderry

十 一 畫

莫賽斯	Moses
莫爾幹	Morgan
莫爾通	John C. Morton
莫勒爾	Muller Anton
莫斯尼	Mosley
莫得斯立	Menny Maudsley
莫里那銳	Monsieur Molinary
賀阿	Hoo
賀外爾	Howell
賀伯斯	Th. Hobbes

賀里屯	Honiton
賀洛克	Horrocks
賀得斯金	Th. Hodgskin
費南得	Ferrand
費爾登	John. Fielder
費古松	A. Ferguson
費爾薩姆	Feltham
雪益	Shee
雪尼爾	Nassau W. Senior
雪非爾德	Sheffield
紹麥賽提	Somerset
紹薩爾費德	Southallfield
康德	Auguste Comte
提萊	Tillie
隋克斯	Bill Sykes
密拉博	Mirabeau
基爾的蘭	Kildinan
畢道爾特	J. N. Bidault

開 姆 佈 萊 吉

Cambridge

十二畫

斯 托 克

Stoke-upon-Trent

斯 托 奇

Storch

斯 巴 達

Spartan

斯 米 茲

Edward Smith

斯 萊 爾

Snell

斯 提 瓦 特

Dugald Steware

斯 周 爾 茲

Welhelm Schulz

斯 突 洛 克

A. Sturrock

斯 卡 湃 克

F. Skarbek

黑 格 爾

Hegel

黑 得 浮 德

Hredford

黑 費 斯 特

Hephaestus

黑 古 尼 安

Herculean

黑 爾 拉 姆

Herr Hamm

達 卡

Dakka

達爾文	Darwin
達爾汾	Darven
達答勒斯	Daedalus
菲可	Vico
菲額銳	Virginia
菲菲安	Vivian
菲塞銀	Visring
凱仁斯	J. C. Cairns
凱姆白爾	George Campbell
凱斯特銳	Castlereagh
賈可白	Jacob Venderlint
賈克孫	Jackson
萊登	Leyden
堅尼	Jenny
濟益斯	F. Biese
傅立葉	Fourier
猶尼旗	Zurich
普涅斯同	Prestone

涅得格拉夫

Alexander Redgrave

十三畫

愛丁堡

Edinburgh

愛爾蘭

Ireland

愛塞爾

Isere

愛克斯特

Exeter

詹姆斯·米爾

James Mill

詹姆斯·安得松

James Anderson

詹姆斯·威爾遜

James Wilson

詹姆斯·斯突亞特

James Steuart

戴爾

Daire

戴豐

Devon

戴斯卡台

Descartes

博爾通

Colton

博克斯賀

Boxhorn

牌垂克洛特

Patriocroft

牌爾麥斯同

Palmerstone

綏賽羅

Cicero

董巴垂克

Downpatrick

十四畫

趙姆普松

Thompson

賴斯米次

James Nasmyth

窩夫萊吉

Auflage

十五畫

德爾擺

Derby

德若姆

Drome

滿啓斯特

Manchester

滿載非爾

B. de Mandeville

銳奇

Eduard Reich

漢庭東

Hantingdonshire

魯蘭伯

Nuremberg

十六畫

賽依	J. B. Say
賽得勒爾	Th. Sadler
歐文	Rober Owen
塞賽得	John Kincaid
蕪耳姆	Ulm
嘴爾斯	A. Thiers

十七畫

額爾	Andrew Ure
額蘭吉	Erlangen
額夸爾特	D. Urquart
爵浩東	John Houghton
爵賴斯	R. Jones
霞德坊	Chaux-de-Fords
龍吉	Longe

十八畫

十九畫

懷提	White
羅士其	Wilhelm Roscher
羅啟得爾	Rochdale

二十畫

蘭開夏	Lancashire
蘭斯洛提	Lancellotti
蘭開斯特	Lancaster
蘇浮爾克	Suffolk

正 誤 表

頁數	行數	誤	更正
一〇	三	不能不發	不能使其發
五三	三	多全是	多握有一切
六〇	八	瓦阿爾愛塞爾	瓦阿爾·愛塞爾
七九	四	空間之	空間上
七九	五	上·次·第	之·次·第
一〇〇	一	斯·采·耳	斯·米·耳
一二一	八	勞·勸·者	勞·動·者
一二六	四	一·七·一·三	一·七·一·三·年
一三九	四	即·便·	即·使·
一五八	八	同·一·個·工·作	同·類·的·工·作
一九二	四	以·十·先·令	以·十·五·先·令
二七五	四	工·廠·之·哲·學	工·廠·之·哲·學
二八六	十二	秘·密·以·死·刑	秘·密·處·以·死·刑
二八七	三	條·件·之·下·則·以	條·件·之·下·可·以
三〇六	七	一·部·目	一·部·自
三五五	十一	朗·吉	龍·吉
三六七	十	機·器·基·礎	機·器·基·礎
三七〇	一	發·生·約·任·務	發·生·的·任·務
三八一	三	偏·辟·	偏·僻·
四〇七	六	不·能·冲·到	不·能·衝·到

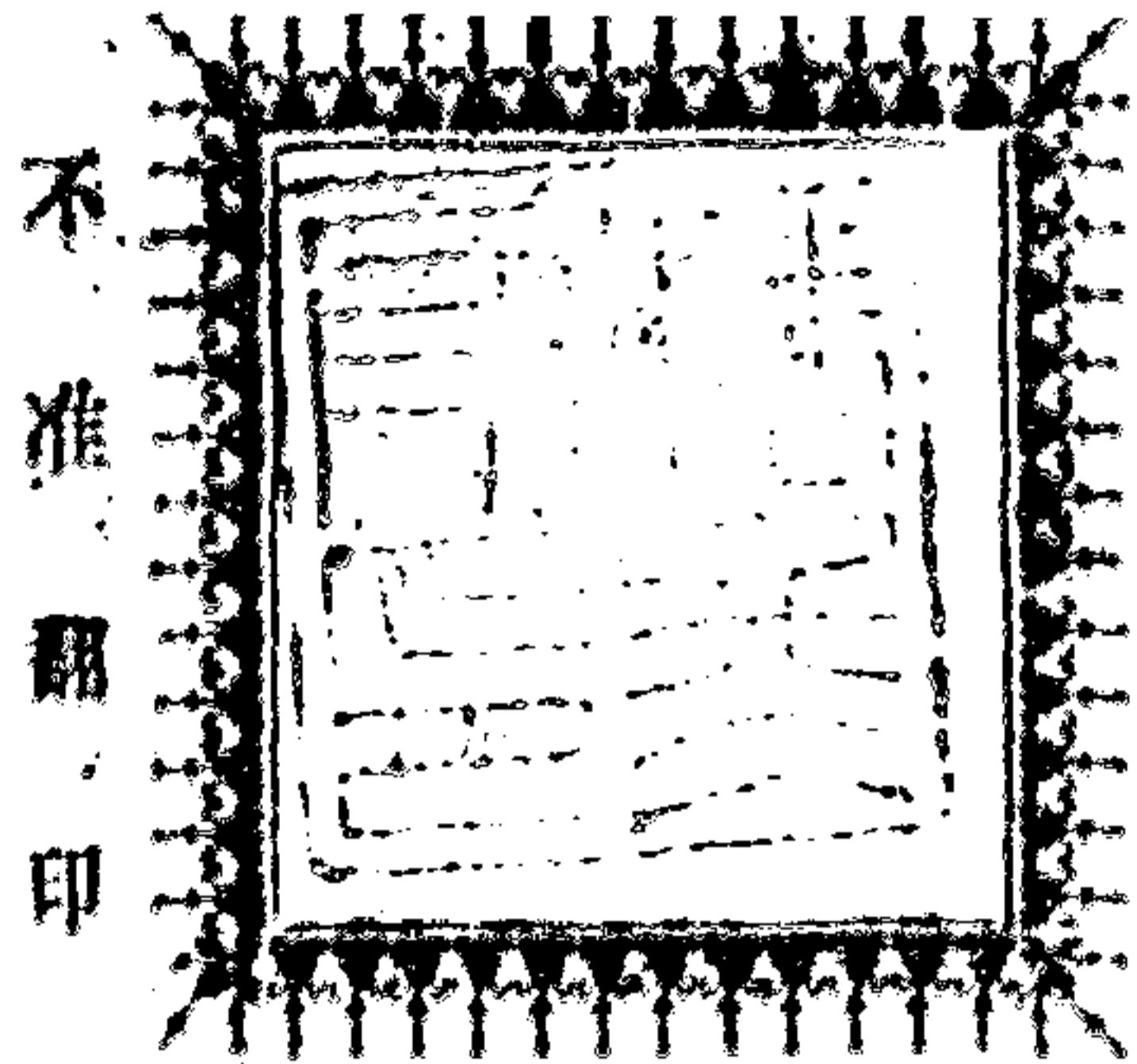
一九三三年一月初版(一一二〇〇〇)

資本論 第一卷 第三分册

實價

平裝一元五角
精裝二元五角

版權所有



不准翻印

代售處

天津	保定	太原	石家莊	綏遠	唐山
博古書局	翠玉書報社	覺民書報社	文德堂書局	明善堂書局	慎餘書局
廣州	濟南	南京	武昌	寧波	西安
現代書局	教育圖書社	新生命書局	新生命書局	四和永分館	大公報分館
正定	彰德	泰安	翼縣	滄州	上海
文化書局	文運書局	新華書局	博文書局	同益書局	各大書局

原著者	馬克思
譯者	潘冬克
發行所	史惠生
印刷者	華印局
發行者	北平東亞書局

