

Sunderland & Co. Ltd.

338
7 - 33

1927

17 FEB 2010

Հ. Ս. Խ. Հ. ԼՈՒՍԺՈՂԿՈՄՍԵՏ
Սոցիալական Դաստիարակության Գլխ. վարչություն

№ 16 ՀԱՍԱՐԱԿԱԳԻՏԱԿԱՆ ՍԵՐԻԱ № 16

38 Այ

33 Բ. Ն. ԺԱՎՈՐՈՆԿՈՎ ՅԵՎ Ս. Ն. ԶՅՈՒԲԻՆՍԿԻՅ

ՄԱՆՈՒՑԱԿՏՈՒՐԱ

Թարգմ. Հ. ՀՈՎԹԱԿԻՄՅԱՆ



2 5 APR 2013

3474
38



№ 599

Գրառեպոզիտ № 313 (բ)

Տիրած 3000

Պետրասի առաջին տպարան Վաղարշապատում

ԱՇԽԱՏԱՆՔԻ ԲԱԺԱՆՈՒՄՆ ՅԵՎ ՄԱՆՈՒՑԱԿՏՈՒՐԱ.

Մանուֆակտուրայի սուրա:

Մանուֆակտուրան աշխատանքի բաժանման վրա հիմնված կոոպերացիայի պարզ ձևն է: Արտադրութան կապիտալիստական պրոցեսի այս բնորոշ ձևն իշխում էր մանուֆակտուրային ժամանակաշրջանի ամբողջ ընթացքում, այսինքն մոտավորապես XVI դարի կեսից մինչև XVIII դարի վախճանական թվականները:

Ինչպես է առաջանում մանուֆակտուրան: Առաջին գեպի:

Մանուֆակտուրան առաջանում է չերկուց կերպ: Առաջին դեպքում մի արհեստանոցում միևնույն կապիտալիստի դեկավարութան ներքո միանում են զանազան արհեստի տեր բանվորները: Այդ արհեստանոցում տեղի չէ ունենում արգասիքի (պրոդուկտ) մշակման ամբողջ պրոցեսը մինչև նրա վերջնական ավարտը: Այսպես, որինակ, կառեթը (ծածկած կառք) սկզբնական շրջանում բազմաթիվ անկախ, ինքնուրույն արհեստավորների միացյալ աշխատանքի արգասիք էր: Նրա վրա աշխատում էին կառագործը, լծասարք շինողը, դերձակը, չերկաթագործը, պղնձագործը, հյուսնը, պաստառողը ապակի գցողը, ներկարարը, լաքողը, փոսկեզոծողը և այլն: Կառեթի մանուֆակտուրան միացնում է այդ բոլոր տարբեր արհեստավորներին մի արհեստանոցում, ուր նրանք միասին կատարում են իրենց աշխատանքը: Իհարկե, կառեթը չի

կարելի վոսկեգոծել, մինչև վոր նա շինված պատրաստ չլինի: Բայց չեթե միաժամանակ միքանի կառեթ ե շինվում, նրանց մի մասը կարելի չե հատկացնել վոսկեգոծելու հենց այն ժամանակ, չերբ մյուս մասը դեռ չենթակա չե արտադրության ավելի սկզբնական, այսինքն մինչև վոսկեգոծելը տեղի ունեցող պրոցեսսին: Այստեղ մենք տեսնում ենք դեռ պարզ կոոպերացիա: Բայց շուտով տեղի չե ունենում եյական փոփոխություն: Դերձակը, չերկաթագործը, պղնձագործը և այլն, քանի վոր միայն կառեթի գործով են զբաղվում, հետզհետե կորցնում են ամբողջովին իրենց արհեստով զբաղվելու վարժությունը և դրա հետ միասին նաև ընդունակությունը: Մյուս կողմից նրանց գործունեյությունն այդ նեղ շրջանակում ավելի չե կատարելագործվում: Կառեթի մանուֆակտուրան սկզբնական շրջանում ներկայացնում ե ինքնուրույն արհեստների համակցումն (կոմբինացիա): Փոքր առ փոքր կառեթի արտադրությունը բաժանվում ե զանազան մասնակի գործողությունների, վորոնցից յուրաքանչյուրը բաժին ե ընկնում բացառապես մի մասնագետ բանվորի: Յեվ այդ գործողությունների գումարը կամ ամբողջ գործը կատարվում ե նման մասնագետ բանվորների ամբողջական աշխատանքով կամ դառնում ե նրանց ընդհանուր աշխատանքի արդյունքը: Ծիշտ այդպես ել մահուդի մանուֆակտուրան և մի շարք այլ մանուֆակտուրաներ առաջ են չեկել տարբեր արհեստների համակցումով, միևնույն կապիտալի կառավարության ներքո:

Յեկուրոզ գեպ: Սակայն մանուֆակտուրան առաջանում ե նաև հակադիր ճանապարհով: Միևնույն կամ միատեսակ աշխատանք կատարող-որինակ՝ թուղթ, տառեր (չրիֆտ) կամ ասեղ շինող բանվորներին միացնում ե կապիտալը միևնույն արհեստանոցում: Դա կոոպերացիա չե իր ամենապարզ ձևով: Այդ արհեստավորներից յուրաքանչյուրը (գուցե մի կամ չերկու քյարգյահով (վարպետա-

ցու) պատրաստում ե ամբողջ ապրանքը, այսինքն կատարում ե այն բոլոր հաջորդական գործողությունները, վոր անհրաժեշտ ե այդ ապրանքը պատրաստելու համար: Նրա աշխատանքը պահում ե իր հին արհեստային տիպարը:

Սակայն արտաքին հանգամանքներն ստիպում են շուտով այլ կերպ ոգտագործել բանվորների մի շենքում կենտրոնացումը և աշխատանքի միաժամանակ կատարումը: Այսպես, որինակ, միջոցներ են ձեռք առնվում, վոր տվյալ ժամանակամիջոցում ավելի մեծ քանակությամբ ապրանք պատրաստվի: Դրա համար ել աշխատանքը բաժանվում ե: Փոխանակ միևնույն արհեստավորին հանձնարարելու գանազան գործողությունների հաջորդական կատարումը՝ այդ գործողությունները զատում են իրարից, առանձնացնում, դասավորում մեկը մյուսի կողքին և ամեն մի գործողություն հանձնարարում առանձին արհեստավորի: Այնպես վոր այդ գործողությունները բոլորը միասին և միաժամանակ կատարվում են գործավորների համագործակցությամբ: Աշխատանքի այդ պատահական բաժանումը կրկնվում ե՝ ցուցադրելով իր առավելությունները և հետզհետե ամրանում իբրև աշխատանքի բաժանման չեղանակ:

Մանուֆակտուրայի չերկու ձեվեր: Իրենց ներքին կառուցվածքով մանուֆակտուրաները բաժանվում են չերկու հիմնական ձևի: Յերբեմն ել այդ չերկու ձևերը պատահում են խառն ձևով ներկայացնելով, սակայն, չերկու եյապես տարբեր տեսակ: Յեվ հետագայում, չերբ մանուֆակտուրան վեր ե ածվում խոշոր մեքենային արդյունաբերության, այդ չերկու ձևերը կատարում են վոչ բոլորովին միատեսակ դեր: Մանուֆակտուրայի այդ կրկնակի բնույթը վորոշվում ե հենց արգասիքի բնույթով: Վերջինս ստացվում ե կամ ինքնուրույն մասնակի արգասիքները գուտ մեքենական ձևով իրար միացնելով, կամ միմյանց հետ կապված մի շարք հաջորդական պրոցեսսներին և գործողությունների հետևանքով:

Ժամացույցի
մասնուճակու-
րս—առաջին
նեվ.

Այսպես, որինակ, շոգեշարժը բաղկացած
է ավելի քան 5000 ինքնուրույն մասերից:
Սակայն նա չի կարող հատկապես առաջին
տեսակի մանուֆակտուրայի որինակ ծա-
ռայել, քանի վոր խոշոր արդյունաբերության արգասիք է:
Գեղեցիկ որինակ է ներկայանում ժամացույցը, վոր գեղ-
վիլյամ Պեետտին ոգտագործել է ցուցադրելու մանուֆակ-
տուրայի բնորոշ աշխատանքի բաժանումը: Նյուրնբերգի ար-
հեստավորի անհատական արգասիքից ժամացույցը դարձել
է մասնակի բանվորների մասսայական հասարակական ար-
գասիք: Այսպես՝ ժամացույց պատրաստող բանվորներից
մեկը զսպանակներ է շինում, մյուսը՝ թվացույցներ, յեր-
րորդը սուտակներն է ամրացնում, չորրորդը սլաքներ է
շինում, հինգերորդը ժամացույցի տուփեր է պատրաստում,
մի ուրիշը պատուակներ կտրտում, մեկը վոսկեղոծում և
այլն: Իրանց աշխատանքն իր հերթին ելի բաժանվում
է միջանի մասի. որինակ՝ անիվներ շինող բանվորներից
մեկը արուլրե անիվներ է շինում, մյուսը՝ սողպատե,
յերրորդն այդ անիվներն ամրացնում է մեխանիզմի հար-
կավոր տեղերում. հղկում մասերը և այլն, մի ուրիշը մե-
խանիզմի մեջ է տեղավորում գանազան անիվներ և զսպա-
նակներ, մեկն էլ անիվների ատամներ է շինում, նրանց
միջի բացվածքները լայնացնում հարկավոր չափով, ամ-
րացնում մեխանիզմի մեջ դրված մասերը: Այս ճյուղն էլ
միջանի գեպքերում իր չենթաբաժանումներն ունի. այս-
պես՝ մեկն անիվի գլաններն է շինում, մյուսը՝ հանդիպա-
կաց անիվները, յերրորդը՝ ճոճանակը, չորրորդը՝ մեխանիզ-
մը. մեկը ժամացույցն է կարգի գցում, մյուսը պողպատը
հղկում, մի ուրիշն անիվներն է հղկում, մեկն էլ պտու-
տակներն է հղկում, մեկը թվանշանները նկարում, մի
ուրիշը պղինձն եմալով պատում, մեկն էլ ժամացույցի
տուփին ողակ է շինում, մեկն էլ արուլրե նշանագրերը
ժամացույցի մեջտեղը դեպեղում, մեկը ժամացույցի տուփը

բանալու համար զսպանակ դնում, մի ուրիշը տուփը քան-
դակում, մեկն էլ հղկում և այլն և այլն, վերջապես մեկն
էլ պատրաստի ժամացույցները վերջնականապես ժողովում
և բանեցնում:

Ժամացույցի միայն միջանի մասերն են անցնում
զանազան ձեռքերով և վերջիվերջո այդ դատ-դատ մասերը
հավաքվում են մի ձեռքում, վոր միացնում է նրանց և
կազմում մի մեքենական ամբողջություն: Շնորհիվ պատ-
րաստի արգասիքի (ժամացույցի) իր բաղկացուցիչ մասերի
հետ ունեցած զուտ արտաքին հարաբերության՝ տվյալ
արտադրության մեջ, ինչպես և նման այլ արտադրութուն-
ներում, բազմաթիվ մասնակի բանվորների միացումը մի
արհեստանոցում միայն պատահական է: Մասնակի աշխա-
տանքներն իրենց հերթին կարող են կատարվել առանձին
ինքնուրույն բանվորների ձեռքով. այդպես է վաագտ և
Նյուշատել կանտոններում. մինչդեռ ժընևում գոյություն
ունեն ժամացույցի խոշոր մանուֆակտուրաներ, այսինքն՝
մասնակի բանվորների անմիջական կոոպերացիա մի կա-
պիտալիստի կառավարության ներքո: Սակայն այս վերջին
դեպքում ևս թվացույցները, զսպանակներն ու տուփերը
շատ քիչ դեպքում են պատրաստվում մանուֆակտուրայում:
Համակցված մանուֆակտուրային չեղանակը շահավետ է
այստեղ բացառիկ դեպքերում միայն, քանի վոր մրցա-
կցությունը տանն աշխատող բանվորների միջև շատ մեծ
է, իսկ արտադրության տրոհումը բազմաթիվ այլազան
պրոցեսսների՝ համարյա թե վերացնում է աշխատանքի
գործիքների միատեղ գործադրության հնարավորությունը:
Մինչդեռ տան աշխատանքի գեպքում կապիտալիստն ա-
զատվում է գործարանի շենքի և այլ ծախքերից: Պետք է
նկատել մի հանգամանք—այն բանվորների դրությունը,
վորոնք աշխատում են իրենց տանը, բայց վոչ իրենց,
այլ կապիտալիստի (գործարանատիրոջ, ձեռնարկատիրոջ)
համար, միանգամայն տարբեր է այն ինքնուրույն արհես-

տավորի դրուժութունից, վորն աշխատում է միայն իր հաճախորդներին համար:

Ստեփի մահու- Մանուֆակտուրայի մյուս տեսակը, նրա
ճակատուրա—յե- կատարչալ ձևը, արտադրում է այնպիսի
կրող ձեզ: արգասիքներ, վորոնք անցնում են զարգացման կապակցալ մոմենտներ՝ պրոցեսսների հաջորդական շարքով: Այդպես է, որինակ, ասեղի մանուֆակտուրան, ուր մետաղի լարն անցնում է 72, նույնիսկ 92 մասնակի բանվորների ձեռքով:

Վոր չափով այդպիսի մանուֆակտուրան համակցում է նախապես անշատ արհեստները, նույն չափով նա կարճում է արգասիքի արտադրության առանձին մոմենտների միջև լեզած տարածությունը: Դրա հետ միասին կրճատվում է այն ժամանակը, վորը անհրաժեշտ է արգասիքի մի շրջանից մյուսն անցնելու համար, հետևապես կրճատում է նաև այդ անցումների վրա գործադրած աշխատանքը: Այս ճանապարհով աշխատանքն ավելի արդյունավետ է լինում արհեստի հետ համեմատած, և այդ դեպքում արդյունավետության աճումը բղխում է մանուֆակտուրայի կոոպերատիվ բնույթից ընդհանրապես: Մյուս կողմից մանուֆակտուրային հատուկ աշխատանքի բաժանման սկզբունքն առաջ է բերում արտադրության առանձին մոմենտների անշատումն, վորոնք առանձնացվում են իբրև համապատասխան թվով արհեստային բնույթի ինքնուրույն մասնակի աշխատանքներ:

Շեբի մահու- Միևնույն մասնակի գործը կատարող
ճակատուրա: յուրաքանչյուր առանձին խումբ, այսինքն՝ բանվորների վորոշ թիվ, բաղկացած է միատեսակ տարրերից և կազմում է միասնական մեխանիզմի մի առանձին որգանը: Սակայն միքանի մանուֆակտուրաներում յուրաքանչյուր առանձին խումբ արդեն իսկ մի առանձին բանվորական մարմին է, մինչդեռ միասնական մեխանիզ-

մը կազմվում է այդ տարրական արտադրական որգանիզմների կրկնության և բազմապատկման միջոցով:

Վերցնենք որինակ շշերի մանուֆակտուրան—նա բաժանվում է լեբեք՝ մեկը մյուսից ելապես տարբեր շրջանների: Առաջին՝ նախապատրաստական շրջան, լեբբ ավագից, կրից և այլն խառնուրդ են պատրաստում, վորից ստացվում է ապակի: Այդ խառնուրդը հալում և հեղուկ ապակյա զանգված են պատրաստում: Այդ առաջին, ինչպես և վերջին շրջանում, լեբբ շշերը հանում են վառարանից, տեսակավորում, տեղավորում և այլն, զբաղված են զանազան մասնակի բանվորներ: Այդ լեբկու շրջանի միջոցում է գտնվում շշերի արտադրությունը, բառի իսկական իմաստով, այսինքն հեղուկ ապակյա զանգվածից շշեր պատրաստելը: Միևնույն վառարանի դռան առջև աշխատում է մի ամբողջ խումբ, վոր Անգլիացում կոչվում է «դիրա»: Այդ խումբը բաղկացած է հինգ հոգուց.—մեկը շշի մշակումն է ավարտում, մեկը փչում, ուռցնում է ապակին, մեկը տեղավորում, մեկն էլ ընդունում*: Այդ հինգ մասնակի բանվորները կազմում են հինգ առանձին որգանները բանվորական միասնական մարմնի, վորը գործել կարող է միայն իբրև ամբողջություն, այսինքն՝ միայն վորպես հինգ հոգու անմիջական կոոպերացիա: Յեթե պակաս է նրա հինգ բաղկացուցիչ մասերից մեկը, նշանակում է անդամալուծված է ամբողջ մարմինը: Բայց միևնույն հալիչ վառարանը միքանի դուռ ունի—Անգլիացում, որինակ, 4—6 դուռ,—ամեն մի դռան մոտ կա կավի հալոց՝ ապակյա հեղուկով, և ամեն մի հալոցի մոտ զբաղված է հենց նույն այդ հինգ մասնագետ բանվորների մի խումբ: Յուրաքանչյուր առանձին խմբի մասերի տրոհումը հիմնված է անմիջապես աշխատանքի բաժանման վրա, մինչդեռ զանազան միատեսակ խմբերի միությունը ներկայացնում է պարզ կոոպերացիա այն նպատակով, վորպեսզի ավելի

* Հինգերորդը բնագրում չի հիշատակված:

մեծ խնայողութեամբ կարելի լինի ոգտագործել արտադրութեան միջոցներից մեկը, տվյալ դեպքում հալիչ վառարանը: Ամեն մի այդպիսի վառարան իր 4-6 գոներով կազմում է իբրև ապակու մշակման մի ինքնուրույն արհեստանոց, և ապակու մանուֆակտուրան ընդգրկում է միքանի այդպիսի արհեստանոց իր հարմարութուններով և բանվորներով՝ արտադրութեան սկզբնական և ավարտական շրջանների համար:

Մանուֆակտուրաների համակցումը: Վերջապես, մանուֆակտուրան ինքը ծնունդ առնելով միքանի դեպքերում գանազան արհեստների համակցումից՝ կարող է իր հերթին դառնալ գանազան մանուֆակտուրաների համակցում: Այսպես, որինակ, ապակու մշակման խոշոր ձեռնարկութուններն Անգլիայում իրենք են պատրաստում իրենց համար կավե հայտցներ, քանի վոր այդ վերջինների սարքերուց է կախված եյսպես արգասիքի վորակը:

Արտադրութեան վորոշ գործիքի մանուֆակտուրան կապված է այստեղ արգասիքի մանուֆակտուրայի հետ: Յեւ ընդհանրապէս՝ վորոշ արգասիքի մանուֆակտուրան կարող է կապված լինել այնպիսի մանուֆակտուրաների հետ, վորոնց համար այդ տվյալ արգասիքն ինքը ծառայում է վորպես հում նյութ կամ հետագայում միանում է այդ մանուֆակտուրաների արգասիքների հետ: Որինակ՝ Ֆլինտգլասի (արճիճ պարունակող ապակի) մանուֆակտուրան միանում է յերբեմն ապակի հղող մանուֆակտուրայի և արուչրածուլ մանուֆակտուրայի հետ. վերջինս մետաղյա շրջանակներ է պատրաստում գանազան ապակե իրերի համար: Այս դեպքում համակցված մանուֆակտուրաները կազմում են մի միասնական մանուֆակտուրայի ըստ տարածութեան շատ կամ քիչ առանձնացած բաժիններ և միևնույն ժամանակ միմյանցից անկախ արտադրութեան պրոցեսներ, յուրաքանչյուրն իր հատուկ աշխատանքի բաժանմամբ: Չնայած համակցված մանուֆակտուրայի գա-

նազան առավելութուններին՝ նա, իբրև այդպիսին, չէ հասնում իսկական տեխնիկական միութեան: Այդ միութունն առաջ է դալիս միայն մանուֆակտուրայի մեքենական արտադրութեան դեպքում:

Ըստ Կ. ՄԱՐԲՄԻ
(«Կապիտալ», հատոր 1)

ԳՆԴԱՍԵՂԻ ՄԱՆՈՒՑԱԿՏՈՒՐԱ.

Վորպեսզի շոշափելի կերպով պատկերացնենք, թե ինչ ազդեցութուն ունի աշխատանքի բաժանումը ժողովրդական արդյունաբերութեան ընդհանուր դրութեան վրա, լավ կլինի ուշադրութեան առնենք, թե ինչ հետևանքներ է ունենում այդ բաժանման կիրառումը վորևէ առանձին արտադրութեան մեջ: Վերցնենք որինակ մի աննշան արտադրութուն, ուր, սակայն, աշխատանքի բաժանումը շատ նկատելի չէ — այսինքն գնդասեղի արտադրութունը:

Այն բանվորը, վոր դեռ հմտութուն չի ձեռք բերել այդ գործում, վորն աշխատանքի բաժանման հետևանքով մի առանձին արհեստ է դարձել, և չի վարժվել այդտեղ գործազրվող գործիքներին, վորոնք առաջ են յեկել հավանորեն նույն այդ աշխատանքի բաժանման շնորհիվ, չի կարող ամբողջ բանվորական որվա ընթացքում պատրաստել մի գնդասեղ, ուր մնաց, իհարկե, քսանը:

Բայց այդ արտադրութունն իր ներկա (XVIII դար) կազմակերպութեամբ վոչ միայն առանձին արհեստ է իր ամբողջութեան մեջ, այլև բաժանվում է միքանի ճյուղերի, վորոնց մեծ մասն իրենց հերթին ներկայացնում են առանձին մասնագիտական զբաղմունք: Բանվորներից մեկը մետաղից լար է քաշում, մյուսը ձգում, ուղղում է այն, յերբորդը մասերի չէ կտրտում, չորրորդը ծայրն է սրում, հինգերորդը հղկում է մյուս ծայրը, վորի վրա պետք է

եր շրջակա գյուղերում, և ներկելով ու մշակելով՝ արտահանում ելին կամ վաճառում ներքին շուկայում տեղական սպառողներին:

Բրդեղենի մանուֆակտուրայի լեբրորդ գլխավոր շրջանը Վեստ-Ռայդինգն եր Յորկշիրում, ուր շալեղեն գործվածքները արտադրութունը կենտրոնացած եր Գալիֆակսի շուրջը, վորը կեմդենի ասելով մանուֆակտուրայով սկսեց պարապել մոտ 1537 թվին, և ուր Լիդսն իր շրջակայքով կոպիտ մահուղ եր մշակում անգլիական բրդեղեց: 1574 թվին Վեստ-Ռայդինգի մանուֆակտուրիստները 56.000 կտոր չերկու լենքի (կրկնակի լայնության) և 72.000 կտոր սովորական մի լենքի մահուղ ելին մշակել: Այս համառոտ հայացքից չերևում ե, վոր ինչքան ել ուժեղ կերպով փոխված չլինի իր չափերով այդ բոլոր շրջանների արտադրութունը 1760 թվից այս կողմ, այնուամենայնիվ բրդեղենի արդյունաբերության զանազան ճյուղեր նույնիսկ այժմ տեղավորված են համարյա նույն վայրերում, ինչ վոր այն ժամանակ: Վեստ-Ռայդինգը մնում ե վորպես նուրբ շալեղեն գործվածքների և կոպիտ մահուղի արտադրության վայր, Նորվիչը — կրեպի արտադրության, իսկ արևմուտքը մշակում ե բարակ մահուղ:

Մեծագագործական մանուֆակտուրա: Բրդեղենի արդյունաբերությունից հետո չերկրորդ տեղը կարևորության տեսակետից բռնում ե մետաղագործական արտադրությունը, վոր տեղի ունեւր մեծ չափերով — թեև այդ ժամանակներն սկսել եր արդեն անկման դիմել — Մեսսելսոմ, ուր 1740 թվին գործում ելին 10 վառարան, վորոնք տարեկան հալում ելին 18.400 տոնն մետաղ: Այդ մանր արդյունաբերությունն իր զարգացման գագաթնակետին հասավ XVII դարում, բայց 1724 թվին ել այդ իշխանության (графство) մեջ դեռ գլխավոր արտադրությունն եր: Լոնդոնի ս. Պողոսի տաճարը շրջափակող վանդակապատը ձուլված եր կամբերդերստում. նա, չոթ դար-

պասի հետ միասին, կշռում եր ավելի քան 200 տոնն և արժեւր 11,000 ֆունտ-ստերլինգ: Դրստերշիրը, Շրոպշիրը և Յորկշիրն ունեյին վեցական հալոցքի (դոմենի) վառարան: Այդ իշխանություններից վերջինում, վոր պարծենում եր 1400 տոնն տարեկան արտադրությամբ, ամենանշանավոր գործարանները գտնվում ելին Ռոտերհեմում: Յերկաթագործական մեծ գործարաններ կային նաև Նյուկեասում:

1755 թվին հանքագործարանատեր Անտոնիյ Բեկոնը Մերտիր-Տիդվիլում 8 մղոն չերկարությամբ և 5 մղոն լայնությամբ մի հողամաս վերցրեց կապալով, վորի վրա կառուցեց չերկաթագործական գործարաններ և ածխահանքեր (շախտաներ): 1709 թ. հիմնվեցին կոլբրուկգեյլյան գործարանները Շրոպշիրում, իսկ 1760 թ. Շոտլանդիայում առաջին անգամ արտադրվեց կարրոնյան չերկաթ: 1737 թվին կար ընդամենը մոտ 59 հալոցքի վառարան 18 այլևայլ իշխանությունների մեջ, վորոնք տարեկան արտադրում ելին 17.350 տոնն: Միևնույն ժամանակ մենք, ինչպես ցույց են տալիս հաշիվները, ներմուծում ելինք 20,000 տոնն: 1881 թվին մենք արտահանել ենք 3.820 315 տոնն չերկաթ և պողպատ, 27.590.900 ֆ. ստ. արժողությամբ, իսկ ներմուծել՝ 3.705.332 ֆ. ստերլինգի:

Բամբակեղենի արդյունաբերությունը դեռ աննշան եր: Նա սահմանափակվում եր միայն Լանկաշիրով, ուր նրա կենտրոններն ելին Մանչեստրը և Բոլտոնը: 1760 թվին այդ արդյունաբերության մեջ աշխատում ելին վոչ ավելի քան 40.000 հոգի, և տարեկան արտադրությունը զնահատվում եր ընդամենը 600.000 ֆ. ստ.: Արտահանությունը, սակայն, աճեց ուղիղ գծով. — 1701 թվին արտահանությունը հասավ 23.253 ֆ. ստերլինգի, 1751 թ. — 45.986 ֆ. ստ., 1764 թ. — 200.354 ֆ. ստ.: Այդ ժամանակի աղբյուրները վկայում են այն բազմազան և «գերազանց» մանուֆակտուրաների մասին, վորոնք տարեցատարի ծնունդ ելին առնում և ըն-

դարձակվում Մանչեստրի լեռանդուն, հնարամիտ և նախաձեռնող արդյունաբերողների շնորհիվ»։ Սակայն նույնիսկ 1764 թվին մեր բամբակե գործվածքների արտահանութունը հասնում էր միայն բրդե գործվածքների արտահանության արժեքի $\frac{1}{20}$ -ին։

Մետաղի մե-
կուլքյան մե-
նուֆակուրա: Մետաղյա իրերի արտադրութունն այն ժամանակ, ինչպես և հիմա, կենտրոնացած էր գլխավորապես Շեֆֆիլդում և Բիրմինհեմում։ Վերջինում 1727 թ. այդ ճյուղով զբաղվում էր ավելի քան 50.000 բանվոր։ Գործը, սակայն, այնքան ուժեղ կերպով կենտրոնացած չէր այն ժամանակ, ինչպես այժմս է, այլ գոյութուն ունեյին մանր արհեստանոցներ՝ ցրված ամբողջ թագավորության մեջ։ Հղկած պողպատն, որինակ, արտադրվում էր Վուդստոկում, կողպեքները՝ հարավային Ստաֆֆորդշիրում, գնդասեղները՝ Վորրինգտոնում, Բրիստոլում և Գլոստերում, ուր նրանք «քաղաքի գլխավոր արդյունաբերութունն» էին կազմում։

Գուլպայի ար-
ագրուրյուն: Գուլպայի (չուլկի) արտադրութունը նույնպես գտնվում էր դեռ կենտրոնացման պրոցեսում։ Մոտավորապես 1800 թվին մետաքսե գուլպաների արտադրութունը կենտրոնացած էր Դերբիում, բրդե գուլպաներինը՝ Լեյստերում։ Ինչ վերաբերում է Նոտտինհեմին, նա դեռ չէր նվաճել այն ժամանակ բամբակե գուլպաների արտադրութունն ամբողջովին։ Սակայն դարասկզբին դեռ շատ դազգյահներ կային Լոնդոնի շրջակայքում և հարավային Անգլիայի այլ մասերում։ 1750 թվին Լոնդոնն ուներ 1000 դազգյահ, Սերբեյը—350, Նոտտինհեմը—1500, Լեյստերը—1000, Դերբին—200, մյուս կետերը կենտրոնական իշխանութուններում—7300, անգլիական և շոտլանդական մյուս քաղաքները—1850, Իրլանդիան—800, ընդամենը 14000 դազգյահ։ Մետաքսի մեծ մասը գործվում էր Սպիտալֆիլդում, նախապես մանվելով հյուսիսում—Ստոկպորտում, Նետսֆորդում, Կոնգլտո-

նում և Դերբիում։ 1770 թ. Շեֆֆիլդում կար մի մետաքսագործարան, վոր կառուցված էր Դերբիի գործարանների որինակով, և մետաքսեղենի մի մանուֆակտուրա կենդանում։ Կովենտրին Դեֆոյի որոք արդեն գրավել էր ժապավենի արտադրութունը։ 1721 թ. հաշվում էին, վոր մետաքսեղենի մանուֆակտուրան արտադրում էր տարեկան 700 000 ֆ. ստ. ավելի, քան հեղափոխության ժամանակաշրջանում։

Քարանի ար-
ագրուրյուն: Քաթանի արտադրութունը վաղուց իբր գոյութուն ուներ Անգլիայում, և XVII դարի սկզբին մտավ Դենդի։ 1746 թ. կազմվեց «Բրիտանական քաթանի ընկերութունը», Աֆրիկային և ամերիկյան գաղութներին անգլիական քաթան մատակարարելու համար, և Ադամ Սմիտը չենթադրում էր, վոր այդ մանուֆակտուրան ապագա ունի։ Նա, իհարկե, Իսլանդիայի գլխավոր մանուֆակտուրան էր և այնտեղ ստացավ իր հետագա զարգացումը շնորհիվ XVII դարավերջին այնտեղ զաղթած ֆրանսիական բողոքականների։

Տեխնիկան
XVIII դարում: Չնայած բրդեղենի արդյունաբերության նախապատիվ գրության՝ աշխատանքի բաժանումն այդտեղ XVIII դարում «մոտավորապես նույնն էր, ինչպես և մի դար առաջ. գործադրվող մեքենաների մեջ նույնպես մեծ դանազանութուն չկար»։ Ըստ Ադամ Սմիտի XV դարում միայն չերեք կարևոր գյուտ է չեղել—ճախարակի (Չանրա) և իլիկի փոխարինումն ինքնաշարժ ճախարակով, մեքենաների գործադրութուն, վորոնք հեշտացնում են հենքի և լենքի թելերի պատրաստութունը նախ քան նրանց դադգյահի վրա անցկացնելը, և մահուդ պատրաստելու գործիքի (сукновал) կիրառումը, վոր գործադրվում է մահուդը խտացնելու համար՝ մահուդը ջրի մեջ տրորելու փոխարեն։ Այս գյուտերը թվելիս նա մոռացել է, սակայն, հիշել ինքնաշարժ մակուկը (մաքոք), վոր հնարել է 1738 թ. Լան-

39



կաշիքի Բյուրի քաղաքի բնակիչ Կելը, և վորը մեծ գյու-
տերից առաջինն է, վոր հեղաշրջումն առաջ բերեց բրդե-
ղենի արդյունագործության մեջ: Այդ մակուկի շահավե-
տությունն այն է, վոր նրա ոգնությամբ շուհակը կարող
է կրկնակի արագ աշխատել, և մի մարդը մենակ կարող
է գործել ամենալայն մահուղը, վորը առաջ պահանջում
էր չերկու մարդու միատեղ աշխատանք:

«Բամբակեղենի արդյունաբերության մեջ գործադրվող
մեքենաները մինչև 1760 թ. համարյա նույնչափ պարզ,
նախնական էլին, վորչափ Հնդկաստանում, թեև մանա-
գործական դազգյահն ավելի դիմացկուն էր և ավելի լավ
կառուցվածք ուներ, իսկ բամբակ գգելու սանդերքն ըն-
դորինակված էր բրդեղենի մանուֆակտուրայից: Անգլիա-
յում մշակվում էլին դեռ միայն բամբակե կուպիտ գործ-
վածքներ, ինչպես բումազեյ և դիմիտա, վորոնց պահան-
ջը պետք է միշտ էլ սահմանափակ լիներ»: 1738 թ. Ջոն
Ուայտը հնարեց ձգվող գլանակների ոգնությամբ մանելը,
վորը մնաց առանց գործադրության: 1760 թ. Լանկաշիրի
մանուֆակտուրիստներն սկսեցին գործադրել ինքնաշարժ
մակուկը: Միտկալի դաշելը հասավ արդեն մեծ չափերի:

Պատճառը, թե ինչու համար աշխատանքի բաժանումն
այդպես թույլ էր կիրառվում, իսկ գյուտերն այդպես քիչ
էլին լինում, այն էլ աչքաթող արվում, բացատրում է
հենց ինքն Ադամ Սմիտը: Աշխատանքի բաժանումն, ասում
է նա, սահմանափակվում է սպառող շուկայի չափերով,
իսկ անգլիական ապրանքների շուկան այդ ժամանակ դեռ
շատ փոքր էր, գլխավորապես հաղորդակցության վատ
ճանապարհների պատճառով: Այնուամենայնիվ Անգլիան,
չնայած իր մանուֆակտուրայի զարգացման դանդաղու-
թյան, համենայն դեպս ավելի արագ էր առաջադիմում այդ
տեսակետից, քան մյուս չերկրները: Նրա առաջադիմու-
թյան մի մեծ գաղտնիքը փոխադրական ջրային ճանա-
պարհներն էլին, վորոնցով նա ոգտվում էր շնորհիվ իր

գետերի: Յամաքի ճանապարհներն այն ժամանակները դեռ
շատ վատ էլին: Այդ առաջադիմության չերկրորդ պատ-
ճառն այն ներքին մաքսային արգելքների բացակայությունն
էր, վոր գոյություն ունեյին, որինակ, Ֆրանսիայում և
Պրուսիայում մինչև Շտեյնի ժամանակները:

Արտուր Յունզի (XVIII դարու անգլիական ճանա-
պարհորդ) գրվածքում բազմաթիվ վկայություններ կան
ճանապարհների անտանելի լինելու մասին: Կառքով Լոն-
դոնից մինչև Եդինբուրգ գնալու համար պահանջվում էր
առնվազն մի շաբաթ: Այդ «դժոխային ճանապարհին»
Պրեստոնի և Վիգանի միջև փոսեր կային չորս վոտնաչափ
խորությամբ, և Յունզի աչքի առաջ մի մղոն տարածու-
թյան վրա չերեք սալ կտարվեց: Վորրինգտոնում մեծ ճա-
նապարհը գգվեցնելու չափ վատ էր և ըստ չերեքին
«չինված էր շուտով խափանվելու մտադրությամբ»: «Վե-
րին աստիճանի վողորմելի», «գգվելի», «նողկալի» — ահա
թե ինչ բառերով է վորակում Յունզն այդ ճանապարհնե-
րը: Սակայն հաղորդակցության ջրային ճանապարհները
մեծ չափով լրացնում էլին ցամաքային ճանապարհների
պակասը:

Ջրային ճանապարհների բարելավման փորձերն սկըս-
վեցին գետերի հունների խորացնելու միջոցով: 1635 թ.
նախագծվեց Եվոնը դարձնել նավարկելի՝ սկսած նրա
Հյուսիսայինի հետ խառնվելուց Տյուկսբերիի մոտ, Գլոս-
տերշիրի, Վուստերշիրի և Ուորիկշիրի ամբողջ տարածու-
թյան վրա: Սակայն նախագիծը մնաց անիրագործելի քա-
ղաքացիական կովի պատճառով: 1660 թ-վից մինչև 1755
թ-վի մի շարք կառավարական վորոշումներ չեղան գետե-
րի հունները խորացնելու մասին: 1720 թ. վորոշում հրա-
տարակվեց նավարկելի դարձնել Մերսեյը և Իրվելը՝ Լի-
վերպուլի և Մանչեստրի միջև: Մոտավորապես նույն ժա-
մանակները նավագնացություն հաստատվեց Երի և Կոլ-
դերի վրա: 1755 թ. շինվեց առաջին ջրանցքը Լիվերպուլ-

լի մոտ 11 մղոն յերկարությամբ: Յերեք տարի հետո
Բրիջուտների իշխանը շինեց մի ուրիշ ջրանցք սկսած իր
քարածխի հանքերից Վորսլեյուն մինչև Մանչեստր՝ 7 մղոն
յերկարությամբ: 1761—66 թիվը ավարտվեց մի ավելի մեծ
ջրանցք—29 մղոն յերկարությամբ, վոր սկսվելով Ման-
չեստրից՝ Չեստերի վրայով հասնում էր մինչև Մերսեյա՝
Լիվերպուլից վերև: Այդ ժամանակից սկսած ջրանցքների
սիստեմն սկսեց զարգանալ մեծ արագությամբ:

**Մանուֆակտու- Կապիտալիստների դասակարգը դեռ
րայի կազմա- նոր էր ծնունդ առնում: Մեր գործվածք-
կեպուրյունը:** ների մեծ մասն արտադրվում էր դեռ
տնայնագործական յեղանակով: Մանուֆակտուրաները դեռ
սակավ ելին կենտրոնացել քաղաքներում և դեռ մասամբ
միայն կտրվել հողագործությունից: «Մանուֆակտուրիստ»
բառը, տառացի մաքով, նշանակում էր իր տանն իր սե-
փական ձեռքերով աշխատող մարդ: Այս յեղանակով էր,
որինակ, կազմակերպված դարասկզբին Վեստ-Մայդինգի
համարյա ամբողջ մահուղի արդյունաբերությունը:

Այդ ժամանակվա արդյունաբերական կազմակերպու-
թյան ելական բնորոշ գիծը բազմաթիվ մանր մանուֆակ-
տուրիստների գոյությունն էր, վորոնք միանգամայն անկախ
եյին, ունեյին սեփական կապիտալ և հող, քանի վոր իրենց
արհեստին միացնում եյին վոչ մեծ ֆրիգուրերյան* ազա-
րակների մշակությունը: Դեֆոն սովել է նրանց կյանքի
հետաքրքիր պատկերը. «Գալիֆակսին մոտ հողը,—ասում
է նա,—բաժանված էր փոքր շրջափակած մասերի, յուրա-
քանչյուրը 2-ից մինչև 6—7 ակր, քիչ դեպքերում զբանից
մեծ: Ամեն մի 3—4 այդպիսի հողամասն ուներ իրեն կից
ազարակ: Առանձին տները հազիվ թե իրարից այնքան
հեռու լինեյին, վոր մարդկային ձայնը մեկից մյուսին
չհասներ... Ամեն տան մեջ էլ կար մի շրջանակ մահուղը

* Ֆրիգուրեր—մանր հողատեր Անգլիայում, հակառակ կոպիտուրեր—
կապալաուրի: Ծ. թ.

ձգելու համար, և ամեն մի շրջանակում—մահուղ, կարագեյա
կամ շալոն (բրդե բարակ կտոր)... Ամեն մի քիչ շատ մեծ
տուն մի մանուֆակտուրա յեր... Յուրաքանչյուր մահու-
ղագործ առնվազն մի ձի յե պահում, վորով գործած
ապրանքը շուկա յե տանում: Յուրաքանչյուրն ունի մի
կամ յերկու կով, յերբեմն ավելի՝ ընտանիքը կերակրելու
համար: Այսպիսով ամեն տան կից շրջափակած համարյա
ամբողջ հողամասը գործի յե դրված: Հացահատիկ ցանվում
է այնքան միայն, վոր բավականացնի ընտանի թռչուն-
ներին... Տները լի յեն ուժեղ յերիտասարդներով—վորը
ներկի ամանի մոտ է, վորը մանագործարանի դազգյահի,
վորը մահուղն է կոկում: Կանայք և յերեխաները բուրդ են
գզում կամ մանում: Բոլորն աշխատում են՝ փոքրից մինչև
մեծը... Վոչ մուրացկան է նկատվում, վոչ էլ պարապ
թրև յեկող»:

**Արտուր Յունգի որոք, սակայն, այս յե-
Սոգյունաբերու- ղանակը համատարած չեր: Այս գրողը
կաճ կապիտա- լիզմի սողմեր: Շեֆֆիլդում հանդիպեց մետաքսի մա-
նուֆակտուրայի, ուր աշխատում եյին 152 բանվոր, վորոնց
շարքում նաև կանայք ու յերեխաներ: Դարլինգտոնում
«մի մանուֆակտուրիստ հիսունից ավելի մանագործական
դազգյահ ուներ»: Բոյնտոնում մի մանուֆակտուրայում
աշխատում եյին 150 բանվոր:**

Ճիշտ այդպես էլ արևմտյան Անգլիայի մահուղի ար-
տադրության մեջ արդեն նկատելի եյին կապիտալիստա-
կան յեղանակի սողմերը: Հարուստ վաճառականը գործ
էր տալիս տները շրջակա գյուղերում, և այդպիսով այդ
բանվորները դառնում եյին նրա գործավորները և կորցը-
նում իրենց անկախությունը: Նոտտինհեմի գուլպայի ար-
տադրության մեջ 1750 թ. կային 50 այսպես կոչված
«putters out» (գործ բաժանող) մանուֆակտուրիստ, վորոնք
աշխատեցնում եյին կողմնակի կերպով (աշխատանք բա-
ժանելով) 1200 մանագործական դազգյահ: Լեյստերի իշ-

խանութիան մեջ նույն ձևով զբաղված ելին 1800 դազգյան: Ստաֆորդշիրի և Վոլստերշիրի մեխի արտադրութեան մեջ վաճառականները պահեստներ ունեցին այդ շրջանի զանազան մասերում և մեխ շինողներին այնքան յերկաթ ելին տալիս մեխի համար, վոր մի ամբողջ շաբաթ բավականանում եր նրանց և նրանց ընտանիքներին: Լանկաշիրում կարելի չե քայլ առ քայլ հետևել կապիտալիստական արտադրութեան ասմանը: Սկզբում տեսնում ենք, վոր ջուհակն, ինչպես Յորկշիրում, ձեռք ե բերում հենքը և լեկքի թելերը, այսինքն նյութեղենը, մշակում-գործում ե իր սեփական տանը և ինքն ել շուկա հանում պատրաստի ապրանքը: Հետզհետե նա դժվարանում ե մանվածք ձեռք բերել մանողներից, այն ժամանակ Մանչեստրի վաճառականներն սկսում են տալ նրան վուշե հենք և բամբակ, և ջուհակն ել սկսում ե կախումն ունենալ նրանցից: Վերջապես վաճառականն սկսում ե հավաքել մի քաղաքում 30—40 դազգյան: Այդ կարգն ամենից ավելի չեք մոտենում կապիտալիստական յեղանակին խոշոր տեխնիկական գյուտերին նախորդող շրջանում:

Ըստ Ա. ՏՈՅՆԲԻԻ

Հ Ա Ր Ց Ե Ր.

1. Ի՞նչ ենք հասկանում մանուֆակտուրա* ասելով:
2. Ինչո՞վ ե տարբերվում մանուֆակտուրան արհեստից և տնայնագործութունից:
3. Վորո՞նք են մանուֆակտուրային յեղանակի առավելութուններն արհեստի և տնայնագործութեան նկատմամբ:
4. Ի՞նչ առավելութուն ունի արտադրութեան մեքենային յեղանակը մանուֆակտուրայից: Ի՞նչ ենք հասկանում տեխնիկայի զարգացում ասելով:
5. Վճրտեղ և ի՞նչպես ծագեց ու զարգացավ մանուֆակտուրան:
6. Վորո՞նք են մանուֆակտուրայի 2 ձևերը և ինչո՞վ են տարբերվում միմյանցից:
7. Ի՞նչ ձևով ե կատարվում բանվորների շահագործումը մանուֆակտուրաներում:
8. Ի՞նչ մանուֆակտուրաներ են յեղել և ի՞նչ մանուֆակտուրաներ կան այժմ:
9. Ի՞նչ մանուֆակտուրաներ գոյութուն ունեն այժմ Խորհրդային Միութեան մեջ:
10. Կ՞ան արդյոք մանուֆակտուրաներ Անդրկովկասում, մասնավորապես Հայաստանում. յեթե կան— վճրտեղ և ի՞նչ մանուֆակտուրաներ:
11. Ի՞նչ մտքով ե գործածում ժողովուրդը մանուֆակտուրա և մանուֆակտուրիստ բառերը:

* Մանուֆակտուրա բարդ բառ ե և ծագել ե լատիներեն «manus» (ձեռք) և «factus» (արված, գործ) բառերից: Բառացի հայերեն նշանակում ե «ձեռագործ»:

ԲՈՎԱՆԴԱԿՈՒԹՅՈՒՆ.

Յերես

Աւելանալի բաժանումն յեզ մանուֆակտուրա. —

բաժ Կ. Մարտի

3—11

Մանուֆակտուրա	3
Ինչպես և առաջանում մանուֆակտուրան— Ա. դեպք	3
Բ. դեպք	4
Մանուֆակտուրայի յերկու ձևերը	5
Առաջին ձև—ժամացույցի մանուֆակտուրա	6
Յերկրորդ ձև—Ասեղի մանուֆակտուրա	8
Շշերի մանուֆակտուրա	8
Մանուֆակտուրաների համակցումն	10
Գեղասեղի մանուֆակտուրա.—բաժ Ազամ Սմիտի	11—13
Մանուֆակտուրան Անգլիայում.—բաժ Ս. Տոյնբիի	13—22
Բրդեղենի մանուֆակտուրայի կենտրոններն Անգլիայում	13
Մետաղագործական մանուֆակտուրաներ	14
Բամբակեղենի մանուֆակտուրա	15
Մետաղի մշակման մանուֆակտուրա	16
Գուլպաների արտադրութուն	16
Քաթանի արտադրութուն	17
Տեխնիկան XVIII դարում	17
Մանուֆակտուրայի կազմակերպութունը	20
Արդյունաբերական կապիտալիզմի սաղմերը	21



28380