

Amerikan teollisuuden tekniikka

Huimaava vauhtia on tekniikka kehitynyt teollisuuden palveluksessa. Tekniikan nopea kehitys on erikoisesti havaittavissa Amerikassa. Sotavuodet ovat myös kehitystä nopeistuttaneet sekä Amerikassa että Euroopassa tavattomassa määrässä.

Teollisuuden luonteenomaisena piirteenä havaitsemme nykypäivinä tekniikan kehittymisen yhä suuremmassa määrässä siihen suuntaan, että automaattiset koneet valtaavat ammattityöläisen paikan. Työläinen muodostuu koneen automaattiseksi, kuolleeksi osaksi. Ennenkuin lähemme lähemmin tarkastamaan teollisuuden tekniikan nopean kehityksen yhteiskunnallista merkitystä ja vaikutusta, luokkaamme, katsaus siihen, minkälaiseksi teollisuustuotanto tekniikan kehityksen kautta pääpiirteissään on muodostunut.

"Atlantic Monthly" nimisen aikakauskirjan tammikuun numerossa julkaistaan teollisuuden tekniikan kehitystä koskeva C. H. Parkerin artikkeli. Siinä esitetään siitä varsin monia esimerkkejä joita käytämme tämänkin kirjoituksen yhteydessä asian valaiseksi.

Tekniikka teurastamoissa.

Muutama vuosi sitte esimerkiksi teurastajista viisikymmentä prosenttia oli etevää ammattimiehiä. Jokainen osasi teurastaa, leikata elukan kappaleisiin, nylkeä j.n.e. Muut työläiset olivat vaan heidän avustajiaan. Vuonna 1914 (jolta vuodelta on saatavissa viimeiset viralliset tilastot) neljäkymmentä neljä eri työläistä suorittavat oman osansa elukassa. Teurastusprosessin mekaaninen "koneellistuttaminen" alkoi liha-trustin muodostuessa, Chicagon teurastamojen tullessa lihamarkkinoiden kontrolloeraajaksi. Vuosina 1908, 1909 ja 1910 Chicagoon tuotiin 353,295 kappaletta sarvikarjaa, 20,337,341 slakkaa ja 14,022,607 lammasta. Chicagon teurastamoissa tästä elävästä liha-

massasta oli muodostettava valmista kauppatavaraa lähetettäväksi ei ainoastaan maan, vaan maailman eri osiin. Lopullinen tuote oli standartimuotoa, eikä vaihtelevaa. Kukin raaka-aineen, elukan, osa muodosti yhtäläisen valmistusprobleemin. Tuotantomäärän ollessa jättiläismäisen oli se omiaan kihoittamaan tämän teollisuusalan koneellistuttamista suurempien voittojen saavuttamiseksi.

Mainitsemamme artikkelin kirjottaja oli useita päiviä tutkimassa tuotantojärjestelmää Armourin teurastuslaitoksella, Chicagossa, vuonna 1913. Elukain teurastusosastolla oli työ niin järjestetty, kertoo hän, että missään kohdassa ei oltu laiminlyöty mahdollisuutta yksinkertaistuttaa ja standartisoida ihmistyötä. Kun elukka oli saanut "iskun otsaansa" kulki taintunut tai kuollut elukka erikoista "lankaa" myöten nopeasti useiden työläisten käsiin, jokaisen työläisen suorittaessa määrätyn yksinkertaisen liikkeen. Suuren huoneen toisessa päässä puhdistettu elukka pudotettiin liikkuvalle alustalle, mikä liikkui kahden, samalla tasolla olevan kiinteän "laiturin" välissä. Tämän kiinteän sivulaiturin määrättyllä kohdalla odotti työmies ja kun elukan ruumis saapui hänen 20 jalan alueelleen, niin kulki hän elukan matkassa tämän 20 jalkaa, suoritti tällä matkalla hänelle kuuluvan osan työstä ja "alueensa" alapäässä jätti "vaununsa". Tämän jälkeen työmies palasi sivulaituria myöten "alueensa" alkupäähän juuri ennättääkseen saada uuden "vaunun" ja uuden elukan. Tätä jatkui sitte koko työpäivän, mies ei ehti pysähtyä, ei kertaakaan tee veitsellään muuta kuin alati toistuvat samallaiset liikkeet nykiessään elukkaa. Neljäkymmentä-neljä miestä teki kukin omat, samalla tavalla toistuvat liikkeensä ennenkuin liha oli valmis jäädytyshuoneeseen. Niinpian kuin huomataan jonkun työn voitavan edullisesti jakaa

ja yksinkertaistuttaa, niin uusi mies otetaan lisäksi. Liikkuva alusta eli "vauhu" on sellainen, että sen liikuntaa voidaan joko nopeistuttaa tai hidastuttaa. Muuan työnjohtajista selitti, että "alustaa nopeistutetaan siihen saakka, kunnes nahassa alkaa ilmetä haavoja, ja silloin me tiedämme, että miesten on hutiloitava ehtiäkseen suorittaa työnsä. Silloin me hiljennämme vauhtia." Siis työläiseltä riistetään hänen työvoimansa viimeistä myöten. Kaikilla muilla lukuisilla osastoilla, makkara-, y. m. osastoilla, on ihmistyö koneellistutettu samaan tapaan.

Työnjako teki ammattitaitoisesta äärimmillen ammattitaitoisen, sillä heidän työnsähän oli yksinkertaistunut mitä automaattisimpiin liikkeisiin. Tämän kautta suuresti vähentyi nahaa ja lihan "pilaaminen" ja "tuhlaaminen". "Nytkijä" saattoi viikossa käsitellä tuhansia elukoita vahingoittamatta yhtään ainoata nahkaa. Samoin "paloittelijat" muodostuivat niin käteviksi, että "tuhlaus" supistui mitättömäksi. Toiselta puolen tällaisten äärimmillen ammattitaitoisten kehittyminen, synnytti oman "aatelistonsa" työläisten keskuuteen, sillä näiden tärkeimpien ammattimiesten palkat kohosivat huomattavasti. Toiselta puolen taas muodostui työläisten suuren enemmistön osa yhä huomattavammaksi "kurjalistoksi", sillä työnjaon kautta suurin osa siitä työstä, mikä ennen oli vaatinut ammattitaitoa, ei tarvinnut nyt enää kuin ammattitaidottoman työläisen suorittamaan määrättyjä liikkeitä sellaisissa kohdissa, joissa ei ollut mitään vaaraa "pilaantumiselle" tai "tuhlaamiselle". Yhtiö asetti nämä korkeasti palkatut ammattimiehet vakitukselle viikopalkalle, mutta työläisten enemmistön, noin yhdeksän kymmenenosaa tuntipalkalle. Tämän järjestelmän kautta työnantajat saivat senkin "strategisen" edun, kuten he kehuvat, että työriistaisuuksien sattuessa nämä ammattitaitoiset — "aateliset" — ovat työnantajille "uskollisia", ovat valmiita lakonsärkijöitä sekä senlisäksi ja ennenkaikkea "horiopin" hoilajia varsinaiselle työläismassalle. Näin monia etuja teknikka loi pääomalle.

Työn riistännän lisääntyminen.

Täten järjestetty työ, työnjako, tekee mahdolltomaksi "laiskottelun", sillä työ kun suoritetaan "ketjussa", on jokaisen ajallaan suoritettava osansa, tai muutoin tulee pysähdys, joka heti vetää "paasin" huomion puoleensa ja silloin työläinen saa kuulla kunniansa. Kun tällaisen "työketjun" etupäässä on mainitsemamme ammattimies, niin hänen nopeutensa mukaan täytyy koko työläissarjan liikkua. Ja kun tällainen "etumies" on työnantajien suosikki palkkaansa nähden, saa imarteluja osakseen j.n.e. niin kylläpä hän osaa pitää hänestä riippuvan työläisjoukon "hikihatussa" koko pitkän työpäivän.

Samaan tapaan on työn riisto kohotettu tekniikan avulla äärimmillen lammas-osastolla, sika-osastolla j.n.e. Makkaraosastolla on otettu käytäntöön kappaletyö. Makkaran valmistamisessa on hidastuttavana tekijänä makkaran kuoren "reiät", jotka täytyy solmia kiinni. Markkinoille lähetetyn makkaran arvo alenee sitä mukaa kuin mainitunlaiset "reiät" kuoressa lisääntyvät. Jos nyt kappaletyön tekijä satuu kovilla ponnistuksillaan samaan parempaa palkkaa, niin silloin työnjohtaja antaa hänelle toisen luokan "kuoria" ja jos palkka näyttää vieläkin liian "suurelta" työnnetään hänelle kolmannenluokan "kuoria". Tällä tavalla työnjohtaja voi kontrolloerata kappaletyöntekijänkin palkkaa, pitäen sitä "normaalitasolla". Tapa, jota terästrustitkin menestyksellä käyttää. Luonnollisesti työ muodostuu erittäin tuskastuttavaksi tällaisen järjestelmän kautta ja seurauksena onkin ollut, että lihatrustin palveluksessa aikaisemmin olleet saksalaiset miespuoliset makkarantekijät eroavat. Lihatrusti on hommannut tilalle etenkin vuodesta 1903 lähtien, slaavilaisia naisia, jotka teknikan edistymisen johdosta voivat helposti suorittaa entiset ammattimiesten työt.

Muuan silminnäkijä kertoo erään kuvauksen erään teurastamon pakkauslaitoksesta. "Kuuokausi sitte", kertoo hän, "olimme johtajan kanssa kannutusosaston eräässä huoneessa. Pitkän pöydän kummallakin puolella seisoi

kaksikymmentä siirtolaista; useimmat helstä keski-ikäisiä ja äitejä. "Katsokaa tuota slaavilaista", sanoi johtaja. Nainen seisoi hieman kumarassa, hänen tylsät silmänsä tuijottivat suoraan alas, hänen kyynärpänsä liikkuvat edestakasin, hänen kätensä liikkuvat hermostuneella kiireellä pysyäkseen joukon tasolla. Nämä kädet tekivät yhden yksinkertaisen, täsmällisen liikkeen joka sekunti, 3,600 kertaa tunnissa, ja kaikki aivan samallaisia. "Hän on yksi parhaimmista työläisistä mitä meillä on", sanoi johtaja. Menimme lähemmäksi ja katsoin häntä lähemmin. Nyt näytti aivan toiselta. Kädet olivat nopeat, täsmälliset, intelligentit. Kasvot olivat tylsät, tyhjät. "Kesti kauvan takoa tämä ajatus hänen päähänsä", jatkoi johtaja, "mutta kun tämänkaltaiset naiset kerran saavat jonkun päähänsä, niin se pysyy siellä. Hän on liaksi typerä vaihtelevaan oppiansa. Hän ei näytä omaavan mitään muuta ajatusta mikä häiritseisi hänen työtään. Hän on varma kuin kone. Meillä on paljon työtä, johon haluamme juuri tämänkaltaista naista. Hänen ajatuksensa kilntyy yksinomaan työpöytänsä." — Kuvaava selitys työnantajan kannalta katsottuna.

Hiilikaivosten tekniikka.

Hiilikaivoksissa oli kaivosmies todellinen ammattimies joitain vuosia sitte. Hän osasi käyttää dynamiittia, suunnittelei itse perustuksen, taitavasti kaivoi hiilen j.n.e. Kaivoskoneet ovat nyt poistaneet moniloita ammattitaitoa kysyviä aloja. Erikoismiehet huolehtivat dynamiittin käyttämisestä j.n.e. Oppimaton etelä-euroalainen siirtolaistyöläinen, joka koskaan aikaisemmin ei ole edes nähnyt kaivosta, oppii nopeasti käyttämään näitä koneita. Ammattitaitoinen amerikalainen kaivosmies alkaa nopeasti siirtyä muinaismuistojen joukkoon.

Automobiiliteollisuuden kehitys hui- maava.

Automobiiliteollisuus alussa kysyi taitavia ammattimiehiä. Tälläkin teollisuusalalla alkaa kone tehdä tarpeettomiksi teknillisen tiedon ja kokemuk-

sen. Suuri Fordin tehdas Detroitissa valmisti 40,000 työläisellä 2,618 automobiililla päivässä eli 785,432 vuodessa ja tuotti \$400,000,000 arvosta autoja v. 1917, kun sensijaan v. 1913 \$899,000,000 arvosta ja 1916 \$206,867,343 arvosta.

Tämän tehtaan perusfaktana on se, että se tuottaa samaa lajia olevia autoja, jotka elvät sanottavasti mallistaan muutu. Mallin standartisoimisen johdosta on ollut mahdollista ryhtyä laajakantoisiin toimenpiteisiin kaikkien liikkeitten yksinkertaistuttamiseksi ja jakamiseksi mahdollisimman moniin työosiin. Euroalainen maanviljelytyöläinen voi kolmessa päivässä oppia taidon valaa yhtä määrättyä kappaletta ja parissa päivässä määrätyn sisustustyön osan. Useimmilla työalollilla myönnetäänkin vain kahden päivän oppimisaika. Ellei työläinen opi tällä ajalla, niin siirretään hänet toiselle työalalle.

Yhä nopeammin työläisjoukko muuttuu ammattitaidottomien joukoksi tuotannon yhä suuremmassa määrässä koneellistuessa. Niin helvetillisen tarkaksi on työjako muodostunut, että miehiä täytyy siirtää yhdestä työalasta toiseen, sillä muuten ei jaksaisi pitkää aikaa työskennellä.

Lasiteollisuuden tekniikka.

Eräillä seuduilla Pennsylvaniassa perustettiin v. 1890 lasitehdas ja ammattitaitoisia lasityöläisiä tuotettiin Belgiasta, Saksasta ja Ranskasta. Vain aniharvoja ammattitaidottomia työläisiä voitiin käyttää. Joitakin vuosia tämän jälkeen keksittiin kunnollinen lasinvalmistuskone ja se otettiin käytäntöön tässä tehtaassa, kone yksinkertaistutti päätyöliikkeitä siinä määrin, että halpaa ammattitaidotonta työvoimaa voitiin heti ottaa. Lasityöläisten unio näki tässä palkan polkemisvaaran ja lakoutui konetta vastaan. Unio hävisi ja vuoteen 1904 mennessä seudun kaikissa tehtaissa oli koneet. Italialaiset, puolalaiset, slovakit ja venäläiset siirtolaiset valtasivat nopeasti tämän teollisuusalan ja nyt (v. 1914) tehtaajat ovat "avoimia työpajoja", työnantajien kun oli helppo "käsitellä" ammattitai-

dottomien siirtolaistyöläisten järjestyttämiä joukkoja.

Yhdysvaltain tariffikomisssionin v. 1918 raportissa selostetaan lasiteollisuuden teknikan kehityksen tuloksia suurtuotannon mittakaavassa seuraavasti:

Ihmiskäden koskematta tai auttamatta automaattinen kone tuottaa täysin valmiita yhden dramman pulloja 165 kappaletta minuutissa. Olutpullojen valmistuksessa kone suorittaa 54 ammattitaitoisin käsinvalmistajan työn. Työn kustannukset eivät ole oikeastaan mitään. Kun pulloja valmisteltiin käsin, niin työkustannukset 26 tehtaassa olivat v. 1916 57 prosenttia tehtaan koko kustannuksista. Tämä johtui suureksi osaksi ammattitaitoisten lasinpuhaltajien korkeista palkoista. Automaattisen koneen tullessa käytäntöön ammattitaitoon menevät kustannukset poistuvat kokonaan."

Niin tekniikan kehitys poistaa ammattitaitoiset lasinpuhaltajat. V. 1914 oli Yhdysvalloissa esim. ammattitaitoisia akkunalasin-puhaltajia enää kaikenkaikkiaan vain noin 1,800 ja näidenkin korkeimpien ammattitaitoisten palkat oli koneiden kautta poljettu niin alas, että keskimääräinen palkka ei enää noussut sataan dollariin kuukaudessa.

Silkkitöiden ja tekniikka.

Silkkitöiden osuus on muodostunut yhdeksi Amerikan suurimmista teollisuusaloista. V. 1918 tuotiin maahan 34,448,000 paunaa raakaa silkkiä, jonka arvo oli \$180,906,000. Muiden maiden silkkitöiden osuudesta ollaan suuresti edellä, joka on etupäässä luettava tekniikan kehityksen ja tehdasjärjestelmän uusimisen ansioksi. V. 1904 kontroleerasivat sellaiset tehtaajat, jotka tuottivat silkkiä yli miljoonan dollarin arvosta 29,8 prosenttia Amerikan tuotannosta, vuonna 1909 jo 34,8 pros. ja v. 1914 kokonaista 46,6 pros. V. 1909 oli Amerikassa 99,037 silkkitöiläistä, joista suurin osa työskenteli New Jersey ja Pennsylvanian valtioissa. V. 1914 oli luku noussut 108,180. Tästä työläismäärästä oli 61,5 prosenttia naisia ja lapsia! Pennsylvaniassa oli

70,4 prosenttia tämän teollisuuden työläisistä naisia ja lapsia! Eräissäkin tehtaissa, virallisen tilaston mukaan, oli 76 alle 14 vuotiaista lasta. Pennsylvaniassa, jossa silkkitöiden palveluksessa oli yli 70 prosenttia naisia ja lapsia, on siitä huolimatta johtavassa asemassa Amerikan silkkitöiden teollisuudessa. Se johtuu tekniikan yksinkertaistuttamisesta siinä määrin, että lapsetkin " pärjäävät ". Ja nais- ja lapsityö on halpaa ja sitä on runsaasti Pennsylvanian kaivosalueilla!

Silkkin kehittämissä yksinkertaistuttamista kuvaa se, että Pennsylvaniassa on 20 prosenttia kehittäjästä lapsia. Silkkitöiden valmistamisessa on kahdeksan työliikettä, joista neljä ei tarvitse minkäänlaista ammattitaitoa ja neljä vain puolittaista. Mainittakoon tässä samalla, että v. 1910 oli keskimääräinen palkka täysiikäisillä 84 senttiä päivässä ja lapsilla 43 senttiä. Vuoteen 1910 saakka kaivosalueiden nuoret työt usein työskentelivät näissä tehtaissa 60 tuntia viikossa \$1.50 ja \$2.00 viikopalkalla, v. 1919 keskimääräinen työpäivä oli 7,9 tuntia ja päiväpalkka 39.5 senttiä.

Kutomoteollisuuden kehitys.

Kutomoteollisuudessa on tekniikan kehitys ollut nopeata. Erilaiset koneet ovat tavattomasti yksinkertaistuttaneet kutomoteollisuutta siinä määrin, että useilla aloilla tarvitaan varsin vähän jos ollenkaan, ammattitaitoa. Koneiden käsittelyyn ei tarvitse pitkäaikais- ta opiskelua. Kutomoteollisuus herrat ovatkin tämän johdosta kenneet pitämään palkat verrattain alhaalla, vaikkakin tuotanto on huimaavasti lisääntynyt. V. 1914 tilastot osoittavat puuvillateollisuuden palveluksessa olleen 393,404 työläistä, josta 53,4 pros miehiä, 38,2 pros naisia ja 8 pros lapsia. Ja naiset ja lapset ovat etupäässä keuruu- ja kutomoosastoissa, joissa tekniikan avulla työ on yksinkertaistettu ja standartisoitu äärimmilleen — ja samalla myös työ tullut mitä yksitoikkoisimmaksi ja kuolettavammaksi. Miehet kontroleeraavat noin puolta kutomotyöstä, ollen loput naisilla ja

lapsilla ja miestyövoima yleensä jakautuu pienempiin teknillisiin osastoihin, kuten korjaustyöaloille j.n.e.

Terästeollisuuden tekniikka suurem- moista.

Terästeollisuudessa tekniikan kehitys on ottanut huimaavia askeleita. Kaikilla teräksen valmistusaloilla on työ koneellistutettu ja koneellistuttamisprosessi jatkuu sellaisella vauhdilla, mikä saattaa varjoon kaikki aikaisemmat toivorikkaimmatkin odotukset. Automaattisten koneiden lisäksi on työ yksinkertaistutettu ja jaostettu siinä määrin että jo v. 1910 ammattitaitois-
ten työläisten lukumäärä oli alentunut 24 prosenttiin. Useissa tehtaissa on prosenttimäärä vieläkin alhaisempi ja luonnollisestikin nykypäivinä yleensä huomattavasti alentunut v. 1910 prosenttimäärästä. Koneita yhä parannelaan, jotta ihmistyövoiman käyttö supistuisi mahdollisimman vähin. Riipuvat sähkönostokoneet täyttävät satojen miesten paikat kukin; teräsromua nostaa tonnittain yksi mies käyttämällä magneettillista nostokonetta j.n.e.

”Rauta-oorin” käsittelyssä on työvoimaa säästävien koneiden kehitys huomattavaa. V. 1901, 680 miestä käsitelti erään suuren tehtaan laiturilla ’ooria’ 13 tonnia miestä kohden päivässä. V. 1910, samassa paikassa tyhjensi saman malmimäärän 109 miestä, 164 tonnia miestä kohden päivässä — purkaminen oli siis nopeistunut kaksitoista kertaa. Lastauskoneet ovatkin kehittyneet jättäjänsäiksi.

Terästeollisuudessa aiheutunutta ammattitaitoisuuden vähentymistä kuvaa erään johtajan lausunto, joka kuului: ”Tuon puolalaisen tilalle, joka liikkuu tuolla ylhäällä konettaan raiteilla ohjaten, voidaan viidessä minuutissa asettaa kuka hyvänsä noista kolmesta työläisestä tuolla. He ovat kukin seuranneet kuin haukat miehen jokaista liikkettä. Me voimme huomenna saada tuhansittain puolittain ammattitaitoisia miehiä ilmottamalla siitä työnjohtajalle. He eivät tee koneilla suuria pukkeja; ja lopulta kun he oppivat vain yhden pienen liikkeen, ovat he ”kypsiä”.

Muutaman viime vuoden kehitys on

luonut uudenmallisen työläisen, jota englanninkielellä kutsutaan semi-skilled, puolittain ammattitaitoisia. Kone poistaa ammattitaidottoman ja puolittain ammattitaitoinen ammattitaitoisin. Ja tämän uudenmallisen työläisen taito on vain siinä, että oppii yhden ainoan, määrätyn työliikkeen.

Koneitten merkitystä terästeollisuudessa sattuvasti kuvaa tilasto, joka osoittaa tuotannon kohoamista eri vuosina. V. 1890, 507 työläistä 273 työpäivänä tuotti 250,594 tonnia eli 1,8 tonnia miestä kohden päivässä, V. 1902 1,245 työläistä 355 työpäivänä tuotti 1,080,799 tonnia eli 2,4 tonnia miestä kohden päivässä. V. 1910, 918 työläistä 275 työpäivänä tuotti 1,455,706 tonnia eli 5,8 tonnia miestä kohden päivässä. Myöhäisemmät tilastot luonnollisesti osoittaisivat tuntuva tuotannon kohoamista.

Kapitaliamin historiallinen tehtävä.

Teollisuuden tekniikan kehittäminen on ollut kapitalistisen järjestelmän historiallinen tehtävä. Kapitalistiseen järjestelmään sisältyvät voimat ovat olleet tähän välttämättömät. Nämä tekijät ovat olleet kiihottimena yhä nopeimpaan kehitykseen. Keksinnöt ovat johtaneet uusiin keksintöihin, teollisuuden suur-
tuotannollinen järjestäminen ja työn yksinkertaistuttaminen puolestaan vaatineet yhä uusia keksintöjä. Väkevän virran tavoin on teknikan kehitys mennyt eteenpäin kapitalistisen järjestelmän puitteissa.

Tämä kehitys on ollut yhteiskunnan kehittymiselle välttämätöntä, yhteiskunnan hyödyksi. Yhä pienemmäksi tulee ihmis-työvoiman tarve. Loistavien tuloksiin on jo päästy tieteellisen työn johdon kautta. Mutta samalla kourantuntuvasti huomaamme tekniikan kehityksen turmiolliset puoletkin ja samalla ilmenee syy näihin vahingollisiin puoliin. Syyn huomaamme olevan ei teknillän korkeassa kehityksessä, vaan sen luojassa, kapitalistisessa yhteiskuntajärjestelmässä. Mainitsemamme porvarillisen kirjottajan esimerkeistä se jo selviää. Huomasimme, että sitä mukaa kuin tekniikka avusti työn helpot-

tamista, sitä mukaa kapitalistinen järjestelmä pakotti työhön naisia ja lapsia, palkat poljetaan, eikä työpäivä suinkaan lyhene senvuoksi, että tuotanto huimaavasti lisääntyy. Työläisen elämään on tällä kehityksellä ollut turmiollinen vaikutus senkintakia kun työ on äärimmilleen jaettu mitä yksinkertaisempiin liikkeisiin, mikä tekee työläisestä tahdottoman, kuolleen koneenosan, joka pitkän päivän suorittaa vain samaa yksitoikkoista liikettä. Näimme esimerkkejä, miten tämä useasti käy jo niin kuolettavaksi, että työläisiä on jonkun ajan perästä siirrettävä suorittamaan hieman toisenlaista koneellista liikettä, sillä muuten ei kestäisi enää.

Mitä rivakkaimpia askeleita teollisuuden tekniikan kehitys ottaa, sitä turmiollisimmiksi käyvät sen seuraukset työläisiin.

Miten siis suhtaannuttava?

Luokkatiedottomien työläisten keskuudessa on tämän kehityksen varrella huomattu pyrkimystä vastustaa näitä turmiollisia seurauksia tämän kehityksen itsensä vastustamisella. Mitä erilaisemilla keinoilla on yritetty ehkäistä tekniikan saavutusten käytäntöönottamista. Lapiomiehet ovat vastustaneet mekaanillisia jättiläistapioita, lasinpuhaltajat puhalluskoneita j.n.e. Vieläpä järjestyneidenkin työläisten keskuudessa on ollut havaittavissa samaa piirrettä. Ammattitaitoiset eivät näet mielellään katsele heidän ammattitaitoaan riistäviä koneita.

Tämänlainen vastarinta on kuitenkin yhteiskuntaeduille vastakkainen. Tekniikan kehityksen turmiolliset puolet on poistettava siten, että poistetaan niiden todellinen aiheuttaja — kapitalistinen voittojärjestelmä. Teollisuuden tekniikan korkea kehittyminen osottaa kapitalistisen järjestelmän suorittaneen historiallisen tehtävänsä. Se on siis kypsä kuolemaan. Sen edelleen jatkuminen lisää vain yhä suuremmissa määrässä teollisuuden tekniikan turmiollisia puolia ja niinollen on käynyt yhteiskuntaeduille vahingolliseksi sensijaan kuin se aikaisemmin oli näille eduille hyödyllinen ja välttämätön.

Työväenluokan syvennyttävä tekniikan edistykseen.

Työväenluokan suhtautuminen on siis tapahtuva kapitalistista järjestelmää vastaan. Se on poistettava ja sen tilalle luotava sosialistinen yhteiskuntajärjestelmä. Se on luokkatiletoisen työväenliikkeen päämäärä.

Sosialistisen yhteiskuntajärjestelmän kautta poistuu teollisuuden kehityksen turmiolliset seuraukset ja yhä suuremmiksi paisuvat yhteiskuntaa hyödyttävät tekijät. Teollisuuden tultua palvelemaan yhteiskuntaa, eikä enää voittojärjestelmää, sen tekniikan kehittyminen tekee yhteiskunnan kalkille jäsenille — eikä vain muutamille harvoille kapitalisteille — elämän helpommaksi, kaikissa suhteissa mieluisaksi. Koneet sallivat työpäivän lyhentämisen, raskaan ja n. s. likaisen työn poistamisen j.n.e. Ja samalla on tekniikan kehitys menevä jättiläisaskelin eteenpäin nykyisistä saavutuksista.

Taistelemalla kapitalistista järjestelmää vastaan, on työväenluokan seurahella syvennyttävä tutkimaan teollisuuden tekniikan kehitystä, sen saavutuksia ja niiden käytäntöönpanoa. Uuden yhteiskuntajärjestelmän herrana tulee olemaan työäitekevä väestö, mutta kun uuteen järjestelmään ei voida hypätä siten, että kaikki olisi valmista, on työväenluokan pidettävä huoli siitä, että n. s. ylimenokausi voisi tapahtua mahdollisimman helposti. Työväenluokan on kyettävä myös hoitamaan ja saattamaan yhteiskuntaa palvelemaan se teollisuuskoneisto, jonka se on kerran kapitalistiselta järjestelmältä vallottava. Teknillisten tietojen omaamiseen laajemmassa määrässä kuin mitä juuri oma työ tuo, ei työväenluokka voi pyrkiä koskaan liian alkaseen. Venäjän työväen vallankumous niin kouraan-tuntuvan selvästi toteaa tämän. Miten suuresti täytyykään Venäjän työväestön turvaantua porvareitten apuun maan teollisuuselämää järjestäessä! Ja on maksettava vielä korkeampaa palkkaa näille herroille kuin mitä kapitalistit aikoinaan maksoivat!

Erittäin sattuvasti lausuu Lenin eräessä puheessaan: "Ainoa tie sosialistisiin on opettaa työläisille miten hoitaa

Ja johtaa suunnattoman suuria yrityksiä ja miten järjestää tuotanto ja jako suuressa mittakaavassa."

Ja jos mikään maa, niin Amerika tarjoaa paljo tässä suhteessa. Teollisuuden tekniikan kehitys on täällä korkeinta. Opetusmahdollisuudetkin ovat laajat. Niitä olisi luokkatietoisen työ-

väestön ryhdyttävä käyttämään hyväseen, eikä laiminlyödä tämän laatuista valistustyötä. Se on yhtä tärkeätä kuin moni muu ala, jota selittämällä pyrimme valistamaan ja opettamaan työväenluokkaa sen pyrkiessä suureen päämääräänsä.



OI VAIMO, VAIMO

"— — — löydettiin hirttäytyneenä. Syytä tekoon ei tunneta, paitsi että viime aikoina on mies nähty synkkämielisenä ja kovin, kovin kuihtuneena, sen sijaan kun vaimonsa on — lihonut." — Sanomalehti.

Oi vaimo, vaimo, kuinka synkeäksi sä miehen elon päivät joskus paat, kun ensin hänet ehkä lemmenpauloin ja sitein monin kiedotuksi saat.

Ei siinä kyllin, että kärsii, kuihtuu ja nahkakoniks aivan laihtuu mies, sä yhä häntä härnäät, plinaat, painat kons on hän valmis—hirteen kukaties.

Oi vaimo, vaimo, eikö nuoran sijaan käsvartes hellä kaunihimpi ols kaulansa laihan ympärille kiertää ja kyynel raukan pyyhiskellä pois!

Antropiini.

