

2. *Procès de valorisation*

Le produit — la propriété du capitaliste — est une valeur d'usage : du fil, des bottes, etc. Mais bien que des bottes, par exemple, soient à coup sûr la base même du progrès social, et que notre capitaliste soit un homme de progrès tout à fait résolu, il ne fabrique pas des bottes pour l'amour des bottes. Dans la production marchande, la valeur d'usage n'est absolument pas une chose *qu'on aime pour elle-même* *. On ne produit ici de valeurs d'usage que parce que et dans la mesure où elles sont le substrat matériel, le support de la valeur d'échange. Et, pour notre capitaliste, deux points importent ici. Premièrement, il veut produire une valeur d'usage qui ait une valeur d'échange, un article destiné à la vente, une marchandise. Deuxièmement, il veut produire une marchandise dont la valeur soit supérieure à la somme des valeurs des marchandises, des moyens de production et de la force de travail nécessaires à sa production, pour lesquelles il a avancé son bon argent sur le marché. Ce qu'il veut produire, ce n'est pas seulement une valeur d'usage mais une marchandise, pas seulement de la valeur d'usage mais de la valeur, et même, pas seulement de la valeur, mais de la survaleur.

En fait, étant donné qu'il s'agit ici de production marchande, nous n'avons manifestement considéré jusqu'à présent que l'un des côtés du procès. De même que la marchandise proprement dite est l'unité de la valeur d'usage et de la valeur, il faut que son procès de production soit l'unité du procès de travail et du procès de formation de valeur.

Richesse ou Pauvreté, Paris 1841, p. 54). « Le prolétaire, en donnant son travail contre un approvisionnement déterminé... renonce complètement à tout droit... sur les produits que son travail fera naître... L'attribution de ces produits reste ce qu'elle était auparavant ; elle n'est en aucune façon modifiée par la convention dont il s'agit. Les produits, en un mot, continuent d'appartenir exclusivement au capitaliste qui a fourni les matières premières et l'approvisionnement. C'est là une conséquence rigoureuse de la loi d'appropriation, de cette même loi dont le principe fondamental était l'attribution exclusive à chaque travailleur des produits de son travail ». (*ibid.*, p. 58). James MILL (*Elements of Political Economy*, etc., Londres 1821, pp. 70-71) : « Quand les travailleurs reçoivent un salaire pour leur travail... le capitaliste est propriétaire non seulement du capital » (c'est-à-dire des moyens de production) « mais encore du travail (of the labour also). Si l'on comprend dans la notion de capital, comme c'est l'usage, ce qui est payé comme salaires, il est absurde de parler du travail en le séparant du capital. Le mot capital en ce sens inclut l'un et l'autre, capital et travail ».

Considérons donc maintenant le procès de production également comme procès de formation de valeur.

Nous savons que la valeur de chaque marchandise est déterminée par la quantité de travail matérialisé dans sa valeur d'usage par le temps de travail socialement nécessaire à sa production. Ceci vaut aussi pour le produit que notre capitaliste obtient comme résultat du procès de travail. Il faut donc d'abord calculer le travail objectivé dans ce produit.

Supposons qu'il s'agit de filés de coton.

Pour la fabrication de ces filés, il a d'abord fallu disposer de leur matière première, par exemple 10 livrés de coton. Il n'y a pas lieu de rechercher d'abord quelle est la valeur de ce coton, puisque le capitaliste l'a acheté sur le marché à sa valeur, disons 10 shillings. Le travail nécessaire à sa production est déjà représenté comme travail social général dans le prix du coton. Nous admettrons en outre que la masse de broches à filer consommée dans le travail du coton, et qui représentera pour nous l'ensemble des moyens de travail mis en œuvre, possède une valeur de 2 shillings. Si une masse d'or de 12 shillings est le produit de 24 heures, c'est-à-dire de deux journées de travail, il en résulte aussitôt que dans les filés produits sont objectivés deux jours de travail.

Le fait que le coton a changé de forme et que la masse de broches consommée a complètement disparue ne doit pas nous induire en erreur. La loi générale de la valeur implique que 10 livres de filés, par exemple, sont l'équivalent de 10 livres de coton et de $\frac{1}{4}$ de broche si la valeur de 40 livres de filés = valeur de 40 livres de coton + valeur d'une broche entière, c'est-à-dire si le même temps de travail est requis pour produire les deux termes de cette équation. Dans ce cas, le même temps de travail est représenté la première fois dans la valeur d'usage « filés », la seconde fois dans les valeurs d'usage « coton » et « broche ». Il est indifférent à la valeur d'apparaître comme filés, comme broches ou comme coton. Qu'au lieu de rester passivement l'un à côté de l'autre, broches et coton se combinent dans le procès de filage et y changent de forme utile, qu'ils s'y transforment en filés, cela modifie aussi peu leur valeur que s'ils avaient été remplacés par un équivalent en filés au travers d'un échange simple.

Le temps de travail nécessaire à la production du coton est une partie du temps de travail nécessaire à la production des filés dont il constitue la matière première : il est donc contenu

dans les filés. Il en va de même pour le temps de travail nécessaire à la production de la masse de broches dont l'usure ou la consommation sont indispensables au filage de ce coton ¹¹.

Par conséquent, pour autant qu'on considère la valeur des filés, le temps de travail nécessaire à leur fabrication, on peut considérer les différents procès de travail particuliers, distincts du point de vue du temps et de l'espace, qui doivent être successivement accomplis pour produire d'abord le coton et la masse de broches utilisés, puis pour en faire finalement des filés, comme autant de phases successives d'un seul et même procès de travail. Tout le travail contenu dans les filés est du travail passé. C'est une circonstance complètement indifférente qui fait que le temps de travail nécessaire à la production des éléments constitutifs renvoie à un passé plus ancien, tandis que le travail fourni immédiatement dans le procès final du filage est plus proche du présent, comme le serait en conjugaison un « parfait » par rapport à un « plus-que-parfait ». S'il faut une masse de travail déterminée, par exemple trente journées de travail, pour construire une maison, le fait que le trentième jour de la production intervienne 29 jours après le premier ne change rien à la quantité totale du temps de travail incorporé dans la maison. Aussi le temps de travail contenu dans le matériau et dans le moyen de travail peut-il parfaitement être considéré comme ayant été entièrement dépensé à un stade antérieur du procès de filage, avant le travail qui s'ajoute à la fin sous la forme du filage.

Les valeurs des moyens de production, coton et broches, exprimées dans leur prix de 12 shillings, constituent donc des composantes de la valeur des filés, de la valeur du produit.

Simplement, il faut que deux conditions soient remplies. Il faut d'abord que coton et broches aient vraiment servi à la production d'une valeur d'usage. Dans notre exemple, il faut qu'il en soit sorti des filés. Du point de vue de la valeur, peu importe quelle valeur d'usage en est le support, mais il faut le support d'une valeur d'usage. Ensuite on présuppose que n'a été dépensé que le temps de travail nécessaire, dans les conditions sociales de production existantes. Donc, s'il suffisait

11. « Ce n'est pas seulement le travail appliqué immédiatement aux marchandises qui affecte leur valeur, mais aussi le travail qui a été employé aux fournitures, aux outils et aux bâtiments, et qui soutient le travail dépensé immédiatement ». (RICARDO, *ouv. cit.*, p. 16).

d'une livre de coton pour filer une livre de filés, on ne doit consommer qu'une livre de coton dans la fabrication d'une livre de filés. Même chose par rapport aux broches. Si le capitaliste a la fantaisie d'utiliser des broches d'or au lieu de broches de fer, le travail qui sera compté dans la valeur des filés ne sera quand même que le travail socialement nécessaire, c'est-à-dire le temps de travail nécessaire à la production de broches en fer.

Nous savons maintenant quelle part de la valeur des filés est constituée par les moyens de production, coton et broches. Elle est égale à 12 shillings, matérialisation de deux journées de travail. Il s'agit maintenant de savoir quelle part de cette valeur est ajoutée au coton par le travail du fileur proprement dit.

Mais il nous faut maintenant considérer ce travail d'un tout autre point de vue que dans l'analyse du procès de travail. Il s'agissait alors de l'activité finalisée qui consistait à transformer du coton en filés. Mieux le travail correspondait à cette fin, meilleure était la qualité des filés, tous les autres facteurs demeurant égaux par ailleurs. Le travail du fileur était spécifiquement différent d'autres travaux productifs, et cette différence se révélait aussi bien subjectivement qu'objectivement, dans la fin particulière du filage, dans le type particulier de ses opérations, dans la nature particulière de ses moyens de production, dans la valeur d'usage particulière de son produit. Coton et broches servent de moyens de subsistance au travail de filage, et on ne peut pas en faire des canons rayés. Par contre, dans la mesure où le travail du filateur est formateur de valeur, c'est-à-dire source de valeur, il ne se distingue en rien du travail de forage des canons, ou, pour en revenir à notre exemple, du travail du planteur de coton et du fabricant de broches réalisé dans les moyens de production des filés. C'est seulement grâce à cette identité que la culture du coton, la fabrication des broches et le filage proprement dit peuvent former des parts qui ne diffèrent que quantitativement de la même valeur totale, de la valeur des filés. Il ne s'agit plus ici de la qualité du travail, de sa modalité et de son contenu, mais seulement de sa quantité ; qu'il suffit de compter. Nous supposons que le travail de filage est du travail simple, du travail social moyen. On verra plus loin que l'hypothèse inverse ne changerait rien au problème.

Au cours du procès de travail, le travail passe continuellement de la forme de la mobilité à celle de l'être, de la forme du mou-

vement à celle de l'objectivité. Au bout d'une heure, le mouvement du filage est représenté par une quantité déterminée de filés, et une quantité déterminée de travail, une heure de travail, s'est donc objectivée dans le coton. Nous disons heure de travail, c'est-à-dire dépense de la force vitale du fileur pendant une heure, car son travail ne vaut ici que comme dépense de force de travail, et non comme travail spécifique de filage.

Il est désormais décisif que pendant la durée du procès, pendant la transformation du coton en filés, ne soit consommé que du temps de travail socialement nécessaire. Si, dans des conditions sociales de production normales, c'est-à-dire moyennes, A livres de coton doivent être transformées en B livres de filés en une heure de travail, seule vaut comme une journée de travail de 12 heures la journée de travail qui transforme $12 \times A$ livres de coton en $12 \times B$ livres de filés. Car seul le temps de travail socialement nécessaire compte comme formant de la valeur.

Comme le travail proprement dit, la matière première et le produit apparaissent ici sous un tout autre aspect que du point de vue du procès de travail proprement dit. La matière première ne vaut ici que comme substance qui aspire ^{11*} une quantité de travail déterminée. C'est par cette aspiration qu'elle s'est transformée effectivement en filés, parce que la force de travail était dépensée sous la forme de filage et lui était ajoutée. Mais le produit, les filés, n'est plus maintenant que l'échelle graduée permettant de mesurer le travail aspiré par le coton. Si en une heure 1 livre $\frac{2}{3}$ de coton est filée, c'est-à-dire transformée en 1 livre $\frac{2}{3}$ de filés, 10 livres de filés produites indiqueront une absorption de six heures de travail. Un quantum de produit déterminé, tel que l'expérience l'établit, ne fait plus que représenter un quantum de travail déterminé, une masse déterminée de temps de travail coagulé. Il n'est plus que la matérialisation d'une heure, de deux heures, ou d'une journée de travail social.

Que le travail soit justement du filage, que son matériau soit du coton et son produit des filés, tout cela est indifférent, comme il est indifférent que l'objet de travail soit déjà lui-même produit, c'est-à-dire matériau brut. Si le travailleur était employé dans une mine de charbon plutôt que dans une filature,

11*. *Aufsauger.*

son objet de travail, le charbon, serait déjà présent dans la nature. Mais une quantité déterminée de charbon arraché à son gisement, par exemple un quintal, n'en représenterait pas moins une quantité déterminée de travail absorbé.

Quand nous avons exposé la vente de la force de travail, nous avons admis que sa valeur quotidienne était de 3 shillings, dans lesquels étaient incorporées 6 heures de travail : il faut donc cette même quantité de travail pour produire la somme moyenne des moyens de subsistance quotidiens du travailleur. Si maintenant en une heure de travail notre fileur transforme 1 livre $\frac{2}{3}$ de coton en 1 livre $\frac{2}{3}$ de filés ¹², en 6 heures il en transformera 10 livres. Pendant la durée du procès de filage le coton absorbe donc 6 heures de travail. Or le même temps de travail est représenté par une quantité d'or de 3 shillings. Le filage proprement dit ajoute donc au coton une valeur de 3 shillings.

Regardons maintenant la valeur globale du produit : 10 livres de filés. Dans ces 10 livres sont objectivées deux journées et demie de travail, à savoir les deux jours contenus dans le coton et les broches, plus une demi-journée absorbée pendant le procès du filage. Ce même temps de travail est représenté par une masse d'or de 15 shillings. Le prix correspondant à la valeur des 10 livres de filés s'élève donc à 15 shillings, le prix d'une livre de filés à 1 shilling 6 pence.

Notre capitaliste en reste bouche bée ! La valeur du produit est égale à la valeur du capital avancé. La valeur avancée ne s'est pas valorisée, elle n'a pas créé de survaleur, l'argent ne s'est donc pas transformé en capital. Le prix des 10 livres de fil est de 15 shillings, et il a dépensé 15 shillings sur le marché pour acheter les éléments constitutifs du produit ou, ce qui revient au même, les facteurs du procès de travail : 10 shillings pour le coton, 2 shillings pour l'usure des broches, et 3 shillings pour la force de travail. Le gonflement de valeur des filés ne résout rien, puisque leur valeur propre n'est que la somme des valeurs précédemment réparties entre le coton, les broches et la force de travail : jamais une survaleur ne peut ni ne pourra sortir d'une telle addition simple de valeurs préexistantes ¹³.

12. Les chiffres sont ici tout à fait arbitraires.

13. Ceci est la proposition fondamentale sur laquelle repose la doctrine physiocratique de l'improductivité de tout travail autre qu'agricole, et elle est irréfutable pour l'économiste... de profession. « Cette façon d'imputer

Ces valeurs sont maintenant toutes concentrées sur une seule chose, mais elles l'étaient aussi bien dans la somme d'argent de 15 shillings, avant que celle-ci ne se divise en trois achats de marchandises différentes.

Ce résultat n'a en soi rien d'étrange. La valeur d'une livre de filés est de 1 shilling 6 pence, et notre capitaliste devrait donc déboursier 15 shillings pour s'en procurer 10 livres sur le marché. Qu'il achète sa maison particulière toute construite, sur le marché, ou qu'il se la fasse lui-même construire, aucune des opérations ne va augmenter l'argent déboursé dans l'acquisition de sa maison.

Le capitaliste, qui est au fait de l'économie vulgaire, nous dira peut-être qu'il n'a avancé son argent qu'avec l'intention d'en faire encore plus d'argent. Mais le chemin de l'enfer est pavé de bonnes intentions : pourquoi n'aurait-il pas aussi bien l'intention de faire de l'argent sans rien produire¹⁴ ? Le voici qui menace : on ne l'y reprendra plus. A l'avenir il achètera la marchandise toute faite sur le marché au lieu de la fabriquer lui-même. Mais si tous les capitalistes, ses frères, en font autant, où trouvera-t-il des marchandises sur le marché ? Et il ne peut pas se nourrir d'argent ! Et le voilà qui moralise : nous devrions penser à son abstinence. Il aurait pu les gaspiller, ses 15 shillings. Au lieu de cela, il les a consommés productivement et en a fait des filés. C'est bien vrai, mais du coup il se trouve en possession de filés de coton, et non de remords de conscience. Il ne faudrait quand même pas que le capitaliste retombe dans le rôle du thésauriseur, qui nous a montré ce que peut donner l'ascétisme ! D'ailleurs, là où il n'y a rien, le roi perd ses droits. Quel que soit le mérite de son renoncement, il n'y a là rien en plus pour le récompenser, puisque la valeur du produit à l'issue du procès de production n'est égale qu'à la

à une seule chose la valeur de plusieurs autres » (par exemple, au lin la subsistance du tisserand), « d'appliquer, pour ainsi dire, couche sur couche, plusieurs valeurs en une seule, fait que celle-ci grossit d'autant... Le terme d'addition peint très bien la manière dont se forme le prix des ouvrages de main-d'œuvre, ce prix n'est qu'un total de plusieurs valeurs consommées et additionnées ensemble ; or additionner n'est pas multiplier ». (MERCIER DE LA RIVIÈRE, *L'ordre naturel*, etc., p. 599).

14. C'est ainsi, par exemple, que de 1844 à 1847, il retira une partie de son capital des entreprises productives pour spéculer sur les actions de chemin de fer. De même, pendant la guerre civile américaine, il ferma son usine et jeta l'ouvrier sur le pavé pour jouer sur les cotons à la Bourse de Liverpool.

somme des valeurs des marchandises qui y ont été lancées. Il devrait donc se consoler, en pensant que la vertu est à elle-même son salaire ! Mais non, il insiste : les filés ne lui servent à rien, c'est pour les vendre qu'il les a produits. Eh bien, qu'il les vende, ou plutôt, ce sera plus simple, qu'à l'avenir il ne produise que des choses dont il a lui-même besoin ! C'est là un remède éprouvé que Mac Culloch, son médecin de famille, lui a déjà prescrit contre l'épidémie de surproduction. Notre capitaliste de se redresser alors avec hauteur sur ses pattes de derrière : est-ce que le travailleur pourrait produire quelque chose avec rien, est-ce qu'il pourrait produire des marchandises rien qu'avec ses mains et du vent ? Ne lui a-t-il, lui capitaliste, fourni le matériau avec lequel et dans lequel seulement il a pu donner corps à son travail ? Et comme la plus grande partie de la société est faite de tels pauvres hères, n'a-t-il pas, avec ses moyens de production, son coton, ses broches, rendu un service inestimable à la société et au travailleur lui-même, à qui par-dessus le marché il a procuré ses moyens de subsistance ? Doit-il ne pas comptabiliser ce service ? Oui, mais : le travailleur n'a-t-il pas rendu en échange au capitaliste le service de transformer son coton et ses broches en filés ? Les services n'ont d'ailleurs rien à faire ici ¹⁵. Un service, ça n'est rien d'autre que l'effet utile d'une valeur d'usage, qu'elle soit marchandise ou travail ¹⁶. Or ici il s'agit de la valeur d'échange. Le capitaliste a payé au travailleur la valeur de 3 shillings. Le travailleur lui a donné en échange un équivalent exact, sous la forme d'une valeur de 3 shillings ajoutée au coton :

15. « Laisse qui veut se faire encenser, se parer de bijoux et d'habits... Mais qui prend plus ou mieux (qu'il ne donne) fait de l'usure, et cela s'appelle non pas rendre un service, mais porter tort à son prochain, comme pour le vol et le pillage. N'est pas service ou bien fait au prochain tout ce qu'on appelle de ce nom. Car un homme et une femme adultères se rendent mutuellement service et se font grand plaisir. Un reître qui aide un bandit, un assassin, à voler les grands chemins, à attaquer terres et gens, lui rend grand service de reître. Les papistes rendent grand service aux nôtres en ne les noyant, ne les brûlant, ne les assassinant pas tous et ne les laissant pas tous pourrir en prison, mais en en laissant vivre quelques-uns, en les chassant de chez eux et en leur prenant ce qu'ils possèdent. Le diable lui-même rend à ceux qui le servent grand et inappréciable service... En somme, le monde est plein de grands, d'excellents, de quotidiens services et bienfaits ». (Martin LUTHER, *Aux pasteurs. A prêcher contre l'usure*, Wittenberg 1540).

16. Je note à ce propos, p. 14 de la *Contribution à la Critique de l'Economie Politique* : « On voit bien le « service » que la catégorie de « service » doit rendre à des économistes de l'espèce de J.-B. Say et de F. Bastiat »,

valeur contre valeur. Notre ami, si puant à l'instant de prétention capitaliste, prend soudain l'attitude modeste de son propre travailleur : ne travaille-t-il pas lui-même ? Est-ce que la direction, la surveillance du fileur, ça n'est pas du travail ? Ce travail qu'il accomplit ne crée-t-il pas lui aussi de la valeur ? En entendant le capitaliste parler ainsi, son surveillant et son manager haussent les épaules. Mais déjà le capitaliste, avec un large sourire, a repris sa physionomie antérieure. Toute cette litanie n'était qu'une mauvaise plaisanterie. Il n'y a pas cru lui-même une seconde. Il abandonne tous les faux-fuyants véreux et toutes les formules creuses de ce genre aux professeurs d'économie politique qui sont payés pour ça. Il est, lui, un homme pratique : en dehors des affaires il ne réfléchit sans doute pas toujours à ce qu'il dit, mais en affaires il sait toujours ce qu'il fait.

Regardons-y de plus près. La valeur journalière de la force de travail s'élevait à 3 shillings, parce qu'une demi-journée de travail était objectivée en elle, c'est-à-dire parce que les moyens de subsistance nécessaires pour produire chaque jour la force de travail coûtaient une demi-journée de travail. Mais le travail passé que contient la force de travail et le travail vivant qu'elle peut fournir, autrement dit le coût journalier de son entretien et sa dépense journalière sont deux grandeurs tout à fait différentes. La première détermine sa valeur d'échange, l'autre constitue sa valeur d'usage. Qu'il faille une demi-journée de travail pour maintenir le travailleur en vie pendant 24 heures ne l'empêche aucunement de travailler pendant une journée entière. La valeur de la force de travail et sa valorisation dans le procès de travail sont donc deux choses différentes. C'est cette différence de valeur que le capitaliste avait en vue en achetant la force de travail. La particularité utile qu'elle a de fabriquer des filés ou des chaussures n'était qu'une condition *sine qua non*, tenant au fait que le travail doit être dépensé sous une forme utile pour former de la valeur. En revanche, ce qui était décisif, c'était la valeur d'usage spécifique de cette marchandise : être source de valeur, et de plus de valeur qu'elle n'en possède elle-même. Tel est le service spécifique que le capitaliste en attend. Et il procède ainsi conformément aux lois éternelles de l'échange des marchandises. Quant au vendeur de la force de travail, comme le vendeur de n'importe quelle autre marchandise, il réalise effectivement sa valeur d'échange et aliène sa valeur d'usage. Il ne peut pas obtenir

l'une sans céder l'autre. La valeur d'usage de la force de travail, c'est-à-dire le travail proprement dit, n'appartient pas à son vendeur, pas plus que la valeur d'usage de l'huile n'appartient au marchand d'huile qui la vend. Le possesseur d'argent a payé la valeur journalière de la force de travail ; c'est donc à lui qu'appartient son usage pendant cette journée, à lui qu'appartient la journée de travail. L'entretien quotidien de la force de travail ne coûte qu'une demi-journée de travail alors que la force de travail peut agir, travailler une journée entière, et que, par conséquent, la valeur créée par son usage durant une journée est le double de sa propre valeur journalière : cette réalité est une chance toute particulière pour l'acheteur, mais ne constitue en aucune façon un tort causé au vendeur.

Notre capitaliste avait prévu ce « cas qui le fait rire » ^{16*}. Et le travailleur trouve dans l'atelier les moyens de production nécessaires non pour un procès de travail de 6 heures seulement, mais pour un travail de 12 heures. Si 10 livres de coton absorbent 6 heures de travail et se transforment en 10 livres de filés, 20 livres de coton absorberont 12 heures de travail et se transformeront en 20 livres de filés. Examinons ce produit du procès de travail prolongé. Dans les 20 livres de filés, il y a maintenant cinq journées de travail objectivées : quatre journées dans la masse de coton et de broches consommée, et une journée absorbée par le coton pendant le procès de filage. Or l'expression monétaire de cinq journées de travail est 30 shillings (soit 1 livre sterling 10 shillings). C'est donc le prix des 20 livres de filés. Le prix de la livre de filés est toujours de 1 shilling 6 pence. Mais, alors que la somme des valeurs des marchandises introduites dans le procès de production s'élève à 27 shillings, la valeur des filés, elle, s'élève à 30 shillings. La valeur du produit excède de $\frac{1}{9}$ ^e la valeur avancée pour le produire. 27 shillings se sont ainsi transformés en 30 shillings. Ils ont laissé une survaleur de 3 shillings. Le tour a enfin marché : l'argent est transformé en capital.

Le problème est résolu dans toutes ses données, et les lois de l'échange marchand ne sont violées en aucune façon. On a échangé équivalent contre équivalent. Le capitaliste en tant qu'acheteur a payé chaque marchandise à sa valeur : coton,

^{16*}. Citation déformée du *Faust*, I^{re} partie, « Dans le cabinet de travail » (*Der Kasus macht mich lachen!*).

broches, force de travail. Après quoi il a fait ce que fait tout acheteur de marchandises : il en a consommé la valeur d'usage. Le procès de consommation de la force de travail, qui est en même temps procès de production de la marchandise, a fourni un produit de 20 livres de filés d'une valeur de 30 shillings. Le capitaliste retourne alors sur le marché, où après avoir été acheteur il devient vendeur de marchandises. Il vend la livre de filés 1 shilling 6 pence, pas un liard au-dessus ni au-dessous de sa valeur. Et pourtant il retire de la circulation 3 shillings de plus que ce qu'il y avait lancé au départ. Tout ce cycle, cette transformation de son argent en capital, a lieu dans la sphère de la circulation, et en même temps il a lieu hors d'elle. Par la médiation de la circulation, puisqu'il a pour condition la vente de la force de travail sur le marché. Hors de la circulation, parce que celle-ci ne fait qu'introduire le procès de valorisation, qui se déroule dans la sphère de la production. Ainsi « tout est pour le mieux dans le meilleur des mondes possibles ».

En transformant l'argent en marchandises qui servent d'éléments matériels pour former un nouveau produit, ou servent comme facteurs du procès de travail, en incorporant la force de travail vivante à leur objectivité de choses mortes, le capitaliste transforme de la valeur, c'est-à-dire du travail passé, objectivé, mort, en capital, c'est-à-dire en valeur qui se valorise elle-même, en ce monstre animé, qui se met à « travailler », comme s'il avait le diable au corps.

Si nous comparons maintenant le procès de formation de valeur et le procès de valorisation, nous voyons que le procès de valorisation n'est rien d'autre qu'un procès de formation de valeur prolongé au-delà d'un certain point. Si ce dernier ne dure que jusqu'au point où la valeur de la force de travail payée par le capital est remplacée par un nouvel équivalent, il demeure un procès de formation de valeur simple. S'il se prolonge au-delà de ce point, il devient procès de valorisation.

Comparons maintenant le procès de formation de valeur avec le procès de travail : ce dernier consiste dans le travail utile, qui produit des valeurs d'usage. Le mouvement est considéré ici du point de vue qualitatif, dans sa modalité particulière, en fonction de sa finalité et de son contenu particuliers. Dans le procès de formation de valeur, ce même procès de travail se présente exclusivement selon son côté quantitatif. Il ne s'agit plus alors que du temps dont le travail a besoin pour s'opérer, ou de la durée pendant laquelle la force de travail

est dépensée utilement. De même, les marchandises qui entrent dans le procès de travail ne valent plus comme facteurs matériels, déterminés en fonction de la fin en vue de laquelle la force de travail agit. Elles ne comptent plus que comme quanta déterminés de travail objectivé. Qu'il soit contenu dans les moyens de production ou ajouté par la force de travail, le travail ne compte plus que par sa mesure en temps. Il s'élève à tant d'heures, tant de journées, etc.

Mais il ne compte que dans la mesure où le temps employé à produire la valeur d'usage est socialement nécessaire. Ceci implique plusieurs choses. La force de travail doit fonctionner dans des conditions normales. Si la machine à filer est le moyen de travail socialement dominant, on ne peut pas pour le filage munir le travailleur d'un simple rouet. On ne peut pas lui fournir au lieu de coton de qualité normale une camelote qui se casse tout le temps. Dans les deux cas il lui faudrait plus que le temps de travail socialement nécessaire pour produire une livre de filés, mais cet excès de temps ne formerait ni valeur ni argent. Cependant le caractère normal de ces facteurs de travail objectifs ne dépend pas du travailleur, mais du capitaliste. Autre condition : le caractère normal de la force de travail proprement dite. Il faut qu'elle possède le degré moyen de savoir-faire, de dextérité et de rapidité dominant dans la spécialité où elle est employée. Mais notre capitaliste a acheté sur le marché du travail une force de travail de qualité normale. Il faut qu'elle soit dépensée avec le taux d'effort moyen habituel, avec le degré d'intensité courant socialement. En plus de cela, le capitaliste veille tout aussi anxieusement à ce qu'il n'y ait pas de temps gaspillé sans travailler. Il a acheté la force de travail pour un laps de temps donné. Il tient à son dû. Il ne veut pas qu'on le vole. Enfin — et pour y veiller notre patron a son propre code pénal — il ne faut pas qu'on utilise à contresens de la matière première ou des moyens de travail, parce que le matériau ou les outils qu'on gaspille représentent des quantités de travail objectivé dépensées pour rien, qui ne comptent pas et n'entrent pas dans le produit du procès de formation de la valeur ¹⁷.

17. C'est là un des facteurs qui renchérissent la production fondée sur l'esclavage. Selon l'expression frappante des Anciens, le travailleur est censé ne s'y distinguer de l'animal et de l'outil inanimé que comme l'*instrumentum vocale* (outil doué de parole) se distingue de l'*instrumentum semi-*

On le voit : la différence, issue de l'analyse de la marchandise, entre le travail comme création de valeur d'usage et ce même travail comme création de valeur se présente maintenant comme distinction des différents côtés du procès de production.

Comme unité du procès de travail et du procès de formation de valeur, le procès de production est procès de production de marchandises ; comme unité du procès de travail et du procès de valorisation, il est un procès de la production capitaliste, forme capitaliste de la production marchande.

Nous avons noté plus haut que, du point de vue du procès de valorisation, il est indifférent que le travail que le capitaliste s'approprie soit du travail simple, du travail social moyen, ou du travail complexe, de poids spécifique plus élevé. Le travail qui est considéré comme travail supérieur, plus complexe par rapport au travail social moyen, est l'expression d'une force de travail dont le coût de production est plus élevé et qui, par là-même, a une valeur plus grande que la force de travail simple.

vocale (outil à demi parlant) et de l'*instrumentum mutum* (outil muet). Mais l'esclave lui-même se charge de faire sentir à l'animal et à l'outil qu'il n'est pas leur semblable, qu'il est homme. Pour se procurer le sentiment de sa différence à leur égard, il les maltraite et les démolit *con amore*. Le principe économique en vigueur dans ce mode de production est donc de n'employer que les instruments de travail les plus mal dégrossis et les plus rustiques, que leur grossièreté même rend plus difficiles à détériorer. Ainsi, jusqu'à ce qu'éclate la guerre civile, trouvait-on dans les États esclavagistes du golfe du Mexique des charrues de construction chinoise archaïque, qui fouillaient le sol comme un groin de porc ou de taupe, sans le fendre ni le retourner (cf. J.E. CAIRNES, *The Slave Power*, Londres 1862, pp. 46 et suiv.). Dans son livre *A Journey in the Seaboard Slave States* (New York 1856, pp. 46-47), Olmsted raconte notamment ceci : « On m'a montré ici des outils qu'aucun homme sensé de chez nous ne voudrait imposer à ses ouvriers salariés... car ils sont si extraordinairement lourds et informes que le travail, à mon avis, serait au moins de dix pour cent plus difficile qu'avec les nôtres. Et l'on m'assure qu'en raison de la façon négligente et maladroitement dont les esclaves en usent, il ne serait pas profitable de leur en fournir de plus légers et de moins grossiers : des outils comme ceux que nous confions régulièrement et avec profit à nos travailleurs ne dureraient pas un jour dans les champs de blé de la Virginie — bien que la terre y soit plus légère et moins pierreuse que chez nous. De même, lorsque je demande pourquoi les chevaux sont partout dans la ferme remplacés par des mules, la première raison qu'on me donne, et qu'ils trouvent décisive, c'est que les chevaux ne supportent pas les traitements que leurs font subir en permanence les nègres. Ils sont toujours fourbus ou estropiés, tandis que les mules reçoivent des raclées et se passent d'un ou deux repas sans trop en souffrir physiquement. En outre, elles ne s'enrichissent pas et ne tombent pas malades quand on les néglige ou qu'on les accable de besogne. Je n'ai pas besoin d'aller plus loin que la fenêtre de la chambre où j'écris pour être témoin à chaque instant des mauvais traitements infligés aux bêtes de somme, tels qu'aucun fermier du Nord ne pourrait les voir sans renvoyer immédiatement le conducteur de l'attelage ».

Si la valeur de cette force est plus élevée, elle s'exprime aussi dans un travail supérieur et donc s'objective dans les mêmes intervalles de temps dans des valeurs proportionnellement plus élevées. Mais quelle que soit par ailleurs la différence de degré entre le filage et la joaillerie, la fraction de son travail qui permet au bijoutier de remplacer uniquement la valeur de sa propre force de travail ne se distingue en rien qualitativement de la fraction de travail supplémentaire qui lui permet de créer de la survaleur. Dans tous les cas, la survaleur ne provient que d'un surcroît quantitatif de travail, de la prolongation du même procès de travail, production de filés dans un cas, production de bijoux dans l'autre ¹⁸.

D'un autre côté, dans tout procès de formation de valeur, le travail supérieur doit toujours être réduit à du travail social

18. La différence entre travail supérieur et travail plus simple, qualifié et non qualifié, repose pour une part sur de pures illusions, ou du moins sur des différences qui ont depuis longtemps perdu toute réalité et ne survivent plus que par convention traditionnelle ; et pour une autre part sur la situation plus démunie, de certaines couches de la classe ouvrière, qui ne leur permet pas d'arracher aussi bien que d'autres la valeur de leur force de travail. Les circonstances accidentelles jouent ici un tel rôle que les mêmes travaux peuvent intervertir leur rang. Par exemple, là où la constitution physique des travailleurs est affaiblie et relativement épuisée, comme c'est le cas dans tous les pays de production capitaliste développée, les travaux brutaux, demandant beaucoup de force musculaire, remontent généralement vers le haut de l'échelle, tandis que des travaux bien plus délicats descendent au rang de travail plus simple. Ainsi, en Angleterre, le travail d'un maçon (*bricklayer*) occupe un rang bien plus élevé que celui d'un damassier. D'un autre côté, le travail d'un coupeur de fûtaïne (*justian cutter*) est considéré comme un travail simple, bien qu'il demande beaucoup d'efforts physiques et qu'il soit de plus très malsain. Il ne faut d'ailleurs pas s'imaginer que le travail dit « qualifié » représente en quantité une part importante du travail national. Laing estime que, pour l'Angleterre (et le Pays de Galles), plus de 11 millions de personnes vivent du travail simple. Déduction faite d'un million d'aristocrates (« genteel population ») et d'un million et demi de pauvres, de vagabonds, de criminels, de prostituées, etc. sur une population totale de 18 millions au moment où il écrit, il reste 4 650 000 membres de la classe moyenne, y compris les petits rentiers, employés, écrivains, artistes, instituteurs, etc. Pour obtenir ces 4 millions $\frac{2}{3}$, il compte comme partie travailleuse de la classe moyenne, outre les banquiers, etc., tous les « ouvriers d'usine » mieux payés ! Les *bricklayers* eux-mêmes sont rangés dans ces « travailleurs de puissance supérieure ». Restent les 11 millions indiqués ci-dessus. (S. LAING, *National Distress etc.*, Londres 1844, pp. 52 et suiv.). « Cette grande classe qui n'a que du travail ordinaire à fournir en échange de sa subsistance constitue la grande masse du peuple ». (James MILL, article « Colony », Supplément à l'*Encyclopaedia Britannica*, 1831, p. 8).

19. * Quand on parle du travail comme mesure de la valeur, on comprend nécessairement par là un travail d'une espèce déterminée... il n'est pas difficile de trouver ensuite sa proportion par rapport aux autres espèces de travail ». (J. CAZENOVE, *Outlines of Political Economy*, Londres 1832, pp. 22-23).

moyen : par exemple, une journée de travail supérieur à x journées de travail simple. On s'épargnera donc une opération superflue et on simplifiera l'analyse en supposant que le travailleur employé par le capital accomplit du travail social moyen simple.