

سرمایہ دارانہ پیداوار

CAPITALIST PRODUCTION

حصہ چہارم۔ (جاری)

PART IV._ (continued)

باب 15: مشینری اور جدید صنعت

CHAPTER XV

MACHINERY AND MODERN INDUSTRY

فصل اول: مشینری کی ترقی

SECTION 1._ THE DEVELOPMENT OF MACHINERY

کتاب "Principles of Political Economy" میں جان سٹیورٹ مل کہتا ہے: ”یہ بات قابل استفسار ہے کہ آیا آج تک کی تمام میکاکی ایجادات نے کسی انسان کی سخت کوشی میں کوئی کمی کی ہے۔“¹ تاہم یہ کسی حوالے سے بھی مشینری کے سرمایہ دارانہ استعمال کا مقصد نہیں بنتا۔ محنت کی افزودگی میں ہر قسم کے اضافے کی طرح مشینری کا مقصد بھی اشیاء کو سستا کرنا ہوتا ہے، اور دیہاڑی کے اُس حصے کو کم کرتے ہوئے جس میں مزدور اپنے لئے کام کرتا ہے، دیہاڑی کے اس دوسرے حصے کو کسی قسم کا مساوی القدر پیدا کئے بغیر، وسعت دینا جو وہ سرمایہ دار کو دیتا ہے۔ قصہ مختصر، یہ قدر زائد پیدا کرنے کا ایک ذریعہ ہے۔

مینیوفیکچر میں، طبع پیداوار کی ترقی کا آغاز قوت محن سے ہوتا ہے، اور جدید صنعت میں یہ آلات محن سے ہوتا ہے۔ چنانچہ ہماری اولین تفتیش اس بات پر ہوگی کہ آلات محن اوزاروں سے مشینوں میں کس طرح بدلتے ہیں، یا ایک مشین اور دستکاری کے آلے میں کیا فرق ہوتا ہے؟ یہاں ہمیں صرف اہم اور عمومی خواص ہی سے سروکار ہوگا؛

کیونکہ سماج کے تاریخی ادوار حجریہ ادوار کی حد بندیوں کے مقابلے میں زیادہ ٹھیکہ نوعیت کی حدودِ فاصل سے میز نہیں ہوتے۔

ریاضی دان اور ماہرینِ میکانیات، اور کچھ انگریز معیشت دان بھی اوزار کو سادہ مشین، اور مشین کو ایک پیچیدہ اوزار قرار دیتے ہیں۔ انہیں ان میں کوئی بنیادی فرق نظر نہیں آتا، وہ تو سادہ میکا کی تو توں کو بھی مشین کا نام دے دیتے ہیں، جیسے لیور، سطح مائل، پیچ screw، اور فائدہ وغیرہ²۔ حقیقت یہ ہے کہ ہر مشین ان سادہ تو توں کا مجموعہ ہوتی ہے، اور اس سے کوئی فرق نہیں پڑتا کہ وہ کس انداز میں ظاہر ہوتی ہیں۔ معاشیاتی نقطہ نظر سے یہ وضاحت کسی اہمیت کی حامل نہیں، کیونکہ اس میں تاریخی عنصر شامل نہیں۔ اوزار اور مشین کے فرق کی دوسری توضیح یہ ہے کہ اوزار کے سلسلے میں محرک قوت انسان ہے، جبکہ مشین کی محرک قوت انسان کی جگہ کچھ اور ہے، جیسے کوئی جانور، پانی، ہوا وغیرہ۔³ اس [مفروضے] کے مطابق جس ہل کو تیل کھینچتے ہیں۔ جس ترکیب کو بالکل مختلف ادوار میں مشترک طور پر استعمال کیا جاتا رہا ہے۔ ایک مشین ہوگی، جبکہ Claussen کی مدور لوم، جسے صرف ایک ہی مزدور چلاتا ہے، ایک منٹ میں 96,000 پٹلیاں کاتی ہے، محض ایک اوزار ہوگا۔ نہیں، بلکہ یہی لوم، جب اسے ہاتھ سے چلایا جائے تو ایک اوزار ہے، اور اگر اسے بھاپ سے چلایا جائے تو یہ مشین ہوگی۔ اور چونکہ حیوانی قوت کا استعمال انسان کی ابتدائی ایجادات میں سے ایک ہے، اس لئے ممکن ہے کہ مشینری سے حاصل ہونے والی پیداوار دستکاریوں کی پیداوار سے پہلے آئی ہو۔ جب 1735 میں جان واٹ نے اپنی کٹائی والی مشین کو متعارف کرایا، اور 18 ہویں صدی کے صنعتی انقلاب کی بنا ڈالی تو اس نے اس بارے میں کچھ نہ کہا کہ اسے انسان کی جگہ ایک گدھا چلا رہا تھا، اور اس کے باوجود یہ اعزاز گدھے کو ہی گیا۔ اُس نے اس کو ایسی مشین قرار دیا جو ”انگلیوں کے بغیر کاتی ہے۔“⁴

مکمل طور پر ارتقا یافتہ مشینری کی ہر قسم تین بنیادی طور پر مختلف حصوں پر مشتمل ہوتی ہے: موٹر کا میکا نزم، ترسیلی میکا نزم، اور آخر میں اوزار یا کام کرنے والی مشین۔ موٹر میکا نزم وہ ہے جو پوری [مشین] کو حرکت دیتا ہے۔ یہ یا تو اس کی اپنی محرک قوت کو پیدا کرتا ہے، جیسے بھاپ کا انجن، کوئلے کا انجن، برقی مقناطیسی مشین وغیرہ؛ یا یہ اس محرک (impulse) کو پہلے سے موجود کسی قدرتی قوت سے حاصل کرتا ہے: جیسے پانی کے کسی ہیڈ سے پن چکی، یا جیسے آندھی سے پن چکی وغیرہ۔ ترسیلی میکا نزم میں ساکن پٹلیاں، shafting، آرے، چرخیاں، پھندے، رسے، منڈلیاں، ریتیاں، اور مختلف انواع و اقسام کے دیگر پڑزہ جات وغیرہ۔ یہ [ترسیلی میکا نزم] حرکت کو منظم کرتا ہے، جہاں ضروری ہو اس کی ہیئت بدلتا ہے، مثال کے طور پر خطی حرکت کو گردشی حرکت میں بدلتا ہے، اور اسے تقسیم کرتے ہوئے چلتی ہوئی مشینوں کے سپرد کر دیتا ہے۔ اس پورے عمل کے ان پہلے دو حصوں کا واحد مقصد کام

کی مشینوں کو متحرک کرنا ہوتا ہے، اس حرکت کی بنا پر ہی محن کے معمول پر کام ہوتا ہے اور مرضی کے مطابق اس میں ترقی لائی جاتی ہے۔ اوزار یا کام کرنے والی مشین مشینری کا وہ حصہ ہے جس سے انگلستان کے اٹھارہویں صدی کے صنعتی انقلاب کا آغاز ہوا۔ اور آج تک یہ ایک ایسے نقطہ آغاز کا کام دیتا آیا ہے، جب کبھی کوئی دستکاری یا میڈیونیکچر کو صنعت میں بدل دیا جاتا ہے تو اسے مشینری سے چلایا جاتا ہے۔

خاص ورکنگ مشین کے بغور مطالعے سے ہمیں اس میں عمومی اصول کے بطور، اس بات کا پتا چلتا ہے جو اکثر بہت بدلی ہوئی اشکال میں ہی ہوتا ہے۔ کہ وہ آلات یا اوزار جسے کوئی دستکار یا مینوفیکچر کرنے والا مزدور استعمال کرتا تھا، اب اس تبدیلی کے ساتھ وہ انسانی استعمال کے آلات ہونے کے بجائے ایک میکانزم کے آلات یا میکانگی آلات بن جاتے ہیں۔ یا تو تمام کی تمام مشین دستکاری کے کسی پرانے آلے کی کم و بیش میکانگی ترقی ہوتی ہے، مثال کے طور پر جس طرح پاؤر لوم ہے، [5](#) یا پھر مشین کے فریم میں جوڑے جانے والے متحرک حصے، پُرانے جانے پہچانے پُرزوں پر مشتمل ہیں، جیسے ایک ہتھ کھڈی میں نکلا، جرابیں بنانے والی مشین میں سوئی، آرا مشین کے آرے، اور کٹائی والی مشین کے چاقو۔ ان آلات اور مشین کے مخصوص ڈھانچے میں پایا جانے والا فرق ان کی بنیادوں ہی میں موجود چلا آ رہا ہے؛ کیونکہ وہ کافی حد تک دستکاری یا مینوفیکچر کے ذریعے تیار ہوتے چلے آ رہے ہیں، اور انہیں بعد ازاں مشین کے ڈھانچے میں جوڑ دیا جاتا ہے جو مشینری کی پیداوار ہے۔ [6](#) خاص مشین بذاتِ خود اسی وجہ سے ایک ایسا میکانزم ہے جو حرکت میں آنے کے بعد اپنے اوزاروں کے ساتھ وہی افعال سرانجام دیتا ہے جو اس سے پہلے کارگر اسی قسم کے اوزاروں سے سرانجام دیتا تھا۔ چنانچہ اس صورت میں کوئی فرق نہیں پڑتا کہ محرک قوت کا منبع انسان ہو یا کوئی اور مشین۔ جس لمحے سے اوزار کو انسان سے لیتے ہوئے کسی میکانزم کا حصہ بنا دیا جاتا ہے اسی لمحے سے مشین ایک آلے کی جگہ لے لیتی ہے۔ یہ فرق بہت نمایاں لگتا ہے، حتیٰ کہ اُن معاملات میں بھی جہاں خود انسان ہی محرک قوت کا کام سرانجام دے رہا ہو۔ آلات کی ایسی تعداد جسے وہ خود بیک وقت استعمال کر سکتا ہے، اُس کے اپنے فطری آلات پیداوار۔ مطلب یہ کہ اس کے جسمانی اعضاء۔ سے محدود ہو جاتے ہیں۔ جرمنی میں پہلے تو انہوں نے یہ کوشش کی کہ ایک کاتنے والا دو چرخوں پر کام کرے، مطلب یہ کہ وہ بیک وقت دونوں ہاتھوں اور دونوں پیروں کو استعمال میں لاسکے۔ یہ کام بڑا مشکل تھا۔ بعد ازاں دو تگلوں والا چرخ ایجاد ہوا، لیکن یہ صرف اس شخص ہی کو کاتنے میں تاک کرتا تھا جو بیک وقت دو دھاگوں کو کات سکتا تھا، یہ اتنا ہی کم یاب تھا جتنا دوسروں والا آدمی۔ دوسری طرف، چینی (Jenny) اپنی ابتدا ہی میں 12 سے 18 تگلوں تک کے ساتھ کٹائی کرتی تھی، اور جرابیں بنانے والی لوم بیک وقت کئی ہزار سویوں کے ساتھ بُنتی تھی۔ آلات کی وہ تعداد جسے ایک مشین بیک وقت حرکت میں لاسکتی ہو، بہت ابتدا ہی سے اُن نامیاتی حد بندیوں سے چھٹکارا پائی جو دستکار

کے آلات میں رکاوٹ پیدا کرتی ہیں۔

بہت سارے دستی آلات میں، انسان بحیثیت محرک قوت، اور انسان بحیثیت مشین آپریٹر کا فرق نہایت واضح ہو جاتا ہے۔ مثال کے طور پر چرنے کے لیے پیر کی حیثیت محض محرک قوت کی ہے؛ جبکہ ہاتھ نکلے پر کام کرتا ہے اور کھینچتے اور بل دیتے ہوئے کٹائی کے اصل افعال سرانجام دیتا ہے۔ دستکار کے آلات کا یہی وہ آخری حصہ ہے جس پر صنعتی انقلاب نے سب سے پہلے روک لگائی، اور کاریگر کے لئے آنکھوں سے مشین کا معائنہ کرتے ہوئے ہاتھوں سے اس کی خرابیوں کو دور کرنے کے نئے محن کے ساتھ ساتھ اُسے محرک قوت کے محض میکا کی جیسے تک محدود کر دیا۔ دوسری طرف، آلات، جن کے مطابق انسان نے ہمیشہ زری محرک قوت کا کام کیا ہے، جیسے مثال کے طور پر کسی مل کی چولوں کو کستے ہوئے، 7 پمپ کرتے ہوئے، دھونکنی کے بازو اور پرنیچے کرتے ہوئے، اوکھلی میں دھنکتے ہوئے وغیرہ، ایسے آلات کو جلد ہی محرک قوتوں کے بطور جانوروں، پانی، 8 اور ہوا کی ضرورت ہوتی ہے۔ مینوفیکچر manufactur کے عہد سے بہت عرصہ پہلے کہیں کہیں، اور کسی حد تک اس عہد کے دوران بھی یہ آلات مشینوں میں بدلنے گئے، لیکن انہوں نے طبع پیداوار میں کوئی انقلاب برپا نہ کیا۔ جدید صنعت کے عہد میں یہ بات واضح ہو گئی کہ یہ آلات اپنے جسمانی اوزاروں کی صورت میں بھی مشینیں ہی ہیں۔ مثال کے طور پر وہ پمپ جس کے ساتھ 1836-37 میں اہل جرمن نے Harlem کی تحصیل کو خالی کیا، عام پمپوں کے اصول کو مد نظر رکھتے ہوئے ہی بنایا گیا تھا، فرق صرف اتنا تھا کہ اُن کے پمپوں کو افراد کے بجائے بھاپ کے دیوقامت انجن چلاتے تھے۔ انگلستان میں لوہاروں کی عام اور بڑی غیر موزوں دھونکنی کو، اس کے بازو بھاپ کے انجن کے ساتھ جوڑتے ہوئے، وقتی طور پر "blowing-engine" میں بدل دیا گیا۔ خود بھاپ کے انجن نے جیسا کہ یہ اپنی ایجاد کے وقت سترھویں صدی کے اواخر میں مینوفیکچر manufacturing کے عہد میں تھا، اور جیسا کہ یہ 1780 تک 9 رہا۔ کسی قسم کے صنعتی انقلاب کو جنم نہ دیا۔ اس کے برعکس یہ تو مشینوں کی ایجاد تھی جس نے بھاپ کے انجنوں کی ساختوں میں انقلابات کو یقینی بنایا۔ جو نہی انسان اپنے محن کے معمول پر کسی اوزار سے کام کرنے کے بجائے ایک آلاتی مشین کی محرک قوت بن کر رہ جاتا ہے، تو یہ محض اتفاق ہی ہے کہ محرک قوت انسانی پٹھوں کا بہروپ دھار لیتی ہے؛ اور اسی طرح یہ ہوا، پانی، یا بھاپ کی شکل بھی اختیار کر سکتی ہے۔ یقیناً یہ صورت حال ساخت کی ایسی تبدیلی کو روک نہیں سکتی جو اُس میکا نزم میں عظیم الشان رد و بدل پیدا کر دیتی ہے، جسے پہلے پہل انسان کے چلانے کے لیے بنایا گیا تھا۔ آج کل تمام مشینیں جن کا [چیزیں] بنانے کا اپنا ایک طریقہ ہے، جیسے سلائی مشینیں، روٹی بنانے والی مشینیں وغیرہ، جب تک ان کی نوعیت کے لحاظ سے اُن کے ایک چھوٹے پیمانے پر استعمال کے امکانات خارج نہیں ہو جاتے، انہیں ایسے طریقے سے بنایا گیا ہے کہ انسان اور میکا کی قوت ہر دو انہیں چلا سکتے

ہیں۔

مشین جو صنعتی انقلاب کا نقطہ آغاز بنتی ہے، اُس کا ریگر کی جگہ لے لیتی ہے جو تنہا اوزار کو استعمال کرتا ہے، اور جس [مشین] کے میکانزم میں اس طرح کے کئی آلے کام کر رہے ہوتے ہیں، اور اسے ایک ہی محرک قوت کے ذریعے چلایا جاتا ہے۔ اس سے کوئی فرق نہیں پڑتا کہ اس قوت کی شکل کیا ہے۔ 10۔ یہاں ہمارے پاس مشین تو موجود ہے مگر مشینری کی پیداوار کے محض ابتدائی عنصر کی حیثیت سے۔

ایک مشین کی جسامت، اور اس میں استعمال ہونے والے آلات کی تعداد میں اضافہ اپنی حرکت کے لئے ایک بھاری بھرم میکانزم کا محتاج ہوتا ہے۔ اور اس میکانزم کو اس [مشین] کی مزاحمت پر قابو پانے کے لئے انسان کی بہ نسبت ایک زیادہ طاقتور محرک قوت کی ضرورت ہوتی ہے، اس حقیقت سے درکنار کہ انسان ایک متوازن مسلسل حرکت پیدا کرنے کے لئے انتہائی غیر موزوں آلہ ہے۔ لیکن اگر صرف یہ فرض کریں کہ وہ محض ایک موٹر [محرک قوت] کے بطور کام کر رہا ہے، مطلب یہ کہ مشین نے اُس کے آلے کی جگہ حاصل کر لی ہے، تو یہ بات واضح ہو جاتی ہے کہ اُس کو فطری قوتوں کے ساتھ تبدیل کیا جاسکتا ہے۔ جتنی بھی بڑی بڑی محرک قوتیں مینوفیکچر کے عہد سے چلی آ رہی ہیں اُن میں سب سے بدترین گھوڑے کی طاقت ہے، اس کی جزوی وجہ تو یہ ہے کہ گھوڑے کے پاس اپنا سر بھی ہوتا ہے، اور کچھ وجہ یہ ہے کہ وہ بڑا مہنگا ہوتا ہے، اور اُسے بہت محدود طور پر کارخانوں میں استعمال کیا جاسکتا ہے۔ 11۔ اس کے باوجود جدید صنعت کے آغاز میں گھوڑے کا استعمال بہت زیادہ کیا جاتا تھا۔ اس بات کا جتنا ثبوت ہمیں اس عہد کے زراعت دانوں کی شکایات میں ملتا ہے اُتنا ہی ”ہارس پاور“ کی اصطلاح اس کو تقویت دیتی ہے، جو میکینکی قوت کے اظہار کے لئے آج بھی مستعمل ہے۔

اسی طرح ہوا بھی غیر مستقل اور ناقابلِ ضبط تھی، اور علاوہ ازیں جدید صنعت کی جنم بھومی انگلستان میں پانی کی قوت کا استعمال مینوفیکچر کے عہد ہی میں زور پکڑ چکا تھا۔ 17۔ ہویں صدی میں غلہ پیسنے والی دو چکیوں کو ایک ہی پن پیسے سے چلانے کی کوششیں کی جا چکی تھیں۔ لیکن گل بڑوں کا بڑھا ہوا حجم پانی کی قوت کے لئے بہت زیادہ تھا، جو اب ناکافی ہو چکی تھی، اور یہ اُن وجوہات میں سے ایک تھی جو رگڑ کے قوانین کی زیادہ ٹھیک تحقیقات کا باعث بنیں۔ اسی طرح ملوں میں لیور کو اوپر نیچے کھینچنے کی وجہ سے پیدا ہونے والی محرک قوت کے عدم تسلسل نے fly-wheel کے نظریے اور اطلاق کو جنم دیا، جس نے بعد ازاں جدید صنعت میں اہم کردار ادا کیا۔ 12۔ مینوفیکچر کے عہد کے دوران، اس طریقے سے جدید میکینکی صنعت کے ابتدائی سائنسی اور تکنیکی عوامل نے نشوونما پائی۔ آرک رائٹ کی تھروسل سپڈنگ میل کو سب سے پہلے پانی سے چلایا گیا۔ لیکن اس سارے کام کے لئے، پانی کا ایک غالب محرک قوت کے بطور استعمال مشکلات کے نزعے میں آ گیا۔ اس میں اپنی مرضی کے مطابق اضافہ نہ کیا جاسکتا

تھا، اور سال کے کچھ موسموں میں یہ ناکام ہو جاتا تھا، سب سے بڑھ کر یہ کہ یہ مقامی طور پر چلایا جاتا تھا۔ 13 دوہرا کام کرنے والے سٹیم انجن کی واٹ کی نام نہاد ایجاد تک ایسی محرک قوت دستیاب نہ ہو سکی جو کوئلے اور پانی کو خرچ کرتے ہوئے اپنی قوت خود پیدا کرتی ہو، جس کی طاقت گھی طور پر انسان کے قابو میں تھی، یہ محرک تھا اور نقل و حرکت کا ذریعہ تھا، یہ شہری تھا، اور پن بجلی کی طرح دہی نہیں تھا۔ اس سے پیداوار کو، پن بجلیوں کی پیداوار کے برخلاف جو ملک میں ادھر ادھر بکھری ہوئی ہوتی ہے، قصبات میں مرکوز رکھنا ممکن ہو 14؛ یہ اپنی تکنیکی نوعیت میں یونیورسل تھا، اور اگر متعلقاتی طور پر کہا جائے تو اس کی جائے تنصیب میں مقامی حالات کو کوئی دخل نہ تھا۔ واٹ کی ذہانت کی عظمت نے اپنے آپ کو اس ایجاد کی تخصیص میں متعارف کرایا جسے وہ اپریل 1784 میں منظر عام پر لے کر آیا۔ اس تخصیص میں اس کا سٹیم انجن کسی خاص مقصد کی ایجاد کے تحت متعارف نہ کرایا گیا تھا بلکہ ایک ایسے عامل کے بطور جسے میکاکی صنعت میں عالم گیر انداز میں استعمال کیا جا سکتا ہے۔ اس کے اندر وہ ایسے مصرف متعارف کراتا ہے جو نصف صدی بعد تک بھی متعارف نہ ہوئے تھے، مثال کے طور پر بھاپ سے چلنے والا ہتھوڑا۔ تاہم جہاز رانی میں بھاپ کے انجن کے استعمال کے سلسلے میں وہ مذہب تھا۔ اس کے جانشینوں، بولٹن اور واٹ نے 1851 کی نمائش میں سمندری سیٹروں کے لئے دیو قامت سٹیم انجن پیش کئے۔

جب اوزار انسان کے دستی آلے سے ایک مشین کے میکاکی ڈھانچے کے اوزاروں میں بدلے جا چکے، محرک میکا نزم کو بھی ایک خود مختار شکل اختیار کر لی تھی، جو انسانی قوت کے نقائص سے مکمل طور پر آزاد تھی۔ تب سے انفرادی مشین، جو یہاں ہمارے زیر بحث ہے، مشینری کی پیداوار کے زمرے میں محض ایک عنصر بن کر رہ گئی۔ اب ایک محرک میکا نزم بہت ساری مشینوں کو چلانے کا اہل ہو چکا تھا۔ محرک میکا نزم بیک وقت چلائی جانے والی مشینوں کی تعداد میں اضافے کے لحاظ سے نشوونما پاتا ہے، اور تریسیلی میکا نزم وسعت پاتا ہوا ڈھانچہ بن جاتا ہے۔ اب ہم ایک قسم کی مشینوں کے اشتراک عمل اور مشینری کے ایک پیچیدہ نظام کے مابین پائے جانے والے فرق کو تمیز کریں گے۔

پہلی صورت میں مصنوعہ کی تیاری پورے طور پر ایک ہی مشین سے کی جاتی ہے، جو مختلف قسم کے اُن تمام افعال کی انجام دہی کرتی ہے جنہیں قبل ازیں دستکار اپنے اوزاروں سے سرانجام دیتا تھا؛ مثال کے طور پر، جولہا اپنی لوم سے؛ یا پھر بہت سارے دستکار باری باری، یا الگ الگ یا پھر مینوفیکچر کے نظام کے ممبران کی حیثیت سے۔ 15 مثلاً لفافوں کی مینوفیکچر میں، ایک آدمی فولڈر کی مدد سے کاغذ کو تہہ کرتا، دوسرا گوند لگاتا، اور تیسرا کاغذ کو چسپاں کر دیتا ہے جس کے اوپر کوئی شکل کندہ ہوتی ہے، چوتھا آدمی اس آلے سے شکل کندہ کرتا ہے، وغیرہ وغیرہ، ان افعال میں سے ہر ایک کی انجام دہی کے لئے لفافے کو ایک سے دوسرے ہاتھ میں جانا پڑتا ہے۔ اب لفافے بنانے والی

ایک ہی مشین یہ تمام افعال بیک وقت ہی سرانجام دیتی ہے، اور ایک گھنٹے میں 3,000 ہزار سے زیادہ لفافے بنا لیتی ہے۔ لندن میں منعقد ہونے والی 1862 کی نمائش میں امریکہ کی ایک paper cornets بنانے والی مشین بھی شامل تھی۔ یہ کاغذ کو کاٹتی، چسپاں کرتی، تہہ لگاتی اور ایک منٹ میں تین سو [cornets] تیار کرتی۔ یہاں پورے عمل کو جسے مینوفیکچر کے انداز میں افعال کے ایک سلسلے کی صورت میں الگ الگ طور پر جاری رکھا جاتا تھا۔ اب صرف ایک مشین کی مدد سے مکمل کیا جاتا ہے جو مختلف اوزاروں کے اشتراک سے کام کرتی ہے۔ اب چاہے ایسی مشین پیچیدہ دستی آلات کی محض تخلیق تو ہی ہو، یا مختلف سادہ آلات کا مجموعہ ہو جن پر مینوفیکچر کرنے والا قدرت رکھتا ہے، دونوں صورتوں میں، فیکٹری میں۔ مطلب یہ کہ اُس کارگاہ کے اندر جس میں مشینری ہی استعمال کی جاتی ہے۔ ہمیں ایک بار پھر سادہ اشتراک عمل کا سامنا ہوتا ہے۔ اور اگر ہم ایک لمحے کے لئے مزدور کو ایک طرف کر دیں تو یہ اشتراک عمل پہلے پہل تو ہمارے سامنے بیک وقت چلتی ہوئی ایک نوع کی مشینوں کے اکٹھ کی حیثیت سے ظاہر ہوگا۔ پس ایک کپڑا بانی کی فیکٹری پاور لوموں کی ایک خاص تعداد کا مجموعہ ہوتی ہے، جو ساتھ ساتھ چل رہی ہیں، اور سلائی والی فیکٹری میں بہت ساری سلائی مشینیں ایک ہی عمارت میں جمع ہوتی ہیں۔ لیکن اس پورے کے پورے نظام میں ایک تکنیکی یکساگی پائی جاتی ہے۔ اور وہ اس حساب سے کہ ترسیل کے باہم مربوط میکانزم کے تحت تمام مشینیں بیک وقت اور برابر مقدار میں توانائی کے ایک ہی منبع سے ایک ترسیلی نظام کے وسیلے سے قوت حاصل کر رہی ہیں۔ اور یہ میکانزم کسی حد تک اُن سب میں مشترک بھی ہے، اگرچہ ہر مشین کو اس [میکانزم] کا محض ایک حصہ ہی منتقل ہوتا ہے۔ جیسے ایک خاص تعداد میں اوزار بعد ازاں ایک مشین کے اعضاء بن جاتے ہیں، اسی طرح ایک قسم کی مشینوں کی ایک خاص تعداد ایک محرک میکانزم کے اعضاء تشکیل دیتے ہیں۔

تاہم، مشینری کا ایک حقیقی نظام اُس وقت تک ان خود کار مشینوں کی جگہ حاصل نہیں کرتا جب تک محن کا معمول مربوط جزوی افعال کے ایک ایسے سلسلے سے نہیں گزرتا جو مختلف قسم کی مشینوں کی ایک زنجیر کی شکل میں اس طرح سے جاری ہو کہ ہر مشین دوسری کی معاونت کر رہی ہو۔ یہاں ایک مرتبہ پھر ہمیں محن کی تقسیم کار کا وہ اشتراک عمل نظر آتا ہے جو مینوفیکچر کا خاصہ ہے؛ صرف اب ہی یہ جزئیاتی مشینوں کا انضمام ہے۔ مختلف جزئیاتی مزدوروں کے لئے مخصوص آلات، جیسے اون کی کثیر دستی پیداوار میں ڈرٹ بردار، کنگھی بردار، کاٹنے والا، وغیرہ، اب تخصیص شدہ مشینوں کے آلات میں بدل چکے ہیں، اور پورے نظام میں ہر مشین ایک خاص عضو تشکیل دیتی ہے جس کے ساتھ اس نظام میں ایک خاص فعل وابستہ ہے۔ صنعت کی اُن شاخوں میں جہاں مشینری کا نظام پہلی دفعہ متعارف ہو، وہاں مینوفیکچر خود ہی، عمومی طریقے سے، پیداواری عمل کی تقسیم اور نتیجتاً انضباط کے لئے فطری بنیادوں کو تراش لیتا ہے۔ تاہم اچانک ہی ایک بنیادی سافرق خود بخود نمود پذیر ہو جاتا ہے۔ 16 مینوفیکچر میں یہ کاریگر ہی ہیں جو اپنے

جسمانی آلات سے یا کیلے یا کیلے یا پھر جتنے کی شکل میں ہر مخصوص جزیاتی عمل کو سرانجام دیتے ہیں۔ اگر ایک طرف کاریگر اس عمل سے ہم آہنگ ہو جائے، تو دوسری طرف یہ عمل پہلے ہی سے کاریگر کے لئے موزوں بنایا جاتا ہے۔ محن کی تقسیم کا یہ موضوعی اصول مشینری سے حاصل ہونے والی پیداوار میں وجود نہیں رکھ سکتا۔ یہاں عمل کو اجتماعی طور پر اس کی معروضیت میں، اپنے آپ ہی میں دیکھا جاتا ہے، کہنے کا مطلب یہ کہ اس سوال سے قطع نظر کہ اسے انسانی ہاتھ سے سرانجام دیا جانا ہے، یعنی اس کا تجزیہ اس کے اپنے اندر موجود تشکیلی مراحل کی رو سے کیا جاتا ہے؛ اور یہ مسئلہ مشینری، اور کیمسٹری وغیرہ کی مدد سے حل کیا جاتا ہے کہ ہر جزیاتی عمل کو کس طرح سے انجام پذیر کیا جائے، اور اس کے بعد تمام جزیات کو یکجا کیسے کیا جائے۔ 17 لیکن یقیناً اس مسئلے میں بھی تھیوری کو ایک وسیع ترین پیمانے پر تجربے کے تحت ہی اکملیت دی جاسکتی ہے۔ ہر جزیاتی مشین [پیداوار کے ایک مربوط سلسلے میں اپنے سے اگلی مشین کے لیے خام مال فراہم کرتی ہے، اور چونکہ تمام مشینیں بیک وقت چل رہی ہیں اس لئے مصنوعہ اپنی تشکیل کے مختلف مدارج سے ہمیشہ ہی گزر رہی ہوتی ہے، اور یہ ایک درجے سے دوسرے میں جاتے ہوئے مسلسل طور پر تبدیلی کے عمل سے بھی دوچار ہو رہی ہوتی ہے۔ جیسے مینوفیکچر میں جزیاتی مزدوروں کا بلا واسطہ اشتراک عمل خاص جتھوں کے درمیان **عددی** تناسب قائم کرتا ہے، اسی طرح مشینری کے منظم نظام میں بھی، جہاں ایک جزیاتی مشین مسلسل طور پر ایک اور مشین کے ساتھ وابستہ رہتی ہے، اُن کی تعداد، حجم اور رفتار کے حساب سے اُن کے درمیان ایک طے شدہ ربط قائم ہو جاتا ہے۔ وہ اجتماعی مشین، جو اب مختلف قسم کی تہا مشینوں، اور تہا مشینوں کے جتھے کا ایک منضبط نظام ہے، اُس وقت زیادہ سے زیادہ اکملیت میں آ جاتی ہے جس وقت یہ عمل مجموعی طور پر زیادہ تسلسل میں آ جاتا ہے، مطلب یہ کہ خام مال کو اپنے پہلے درجے سے آخری درجے تک پہنچنے میں جتنے کم وقفے کرنے پڑیں؛ دوسرے لفظوں میں اس کی ایک سے دوسرے مرحلے میں ترسیل انسان کے ہاتھ سے نہیں بلکہ خود مشین سے ہوتی ہے۔ مینوفیکچر میں ہر جزیاتی عمل کا علیحدہ ہونا محن کی تقسیم کاری کی نوعیت کی لاگو کردہ شرط ہوتی ہے، جب کہ مکمل طور پر ارتقا یافتہ فیکٹری میں ان افعال کا تسلسل لازم ہوتا ہے۔

مشینری کا ایک نظام۔ چاہے یہ ایک طرح کی مشینوں کے صرف اشتراک عمل پر منحصر ہو، جیسے بُنائی میں، یا مختلف مشینوں کے اکٹھے پر جیسے کتائی میں۔ جب بھی خود کار محرک قوت کی مدد سے چلایا جاتا ہے، اپنے اندر ایک بڑا سا خود کار نظام قائم کر لیتا ہے۔ لیکن چاہے فیکٹری کو اس کے اپنے سٹیم انجن سے چلایا جائے، اس کے باوجود چند ایک انفرادی مشینیں ایسی بھی ہو سکتی ہیں جن میں کچھ امور کی انجام دہی کے لئے مزدور کی امداد درکار ہو (ایسی امداد ہتھ کھڈی کو چلانے کے لئے اس وقت ضروری تھی جب ابھی خود کار کھڈی ایجاد نہ ہوئی تھی، اور یہ عمدہ کتائی والی مہلوں میں اب بھی ضروری ہے)؛ یا، مشین کو اس قابل بنانے کے لئے کہ یہ کام کرنا شروع کر دے، ضروری ہے کہ

اس کے کچھ حصوں کو کوئی مزدور ایک دستی آلے کی طرح چلائے؛ یہ صورت مشین سازوں کی کارگاہ میں اُس وقت پیش آتی تھی جب ابھی Slide rest کو خود کار نہیں بنایا گیا تھا۔ جوئی کوئی مشین انسانی مدد کے بغیر وہ تمام مراحل طے کرنے میں کامیاب ہو جائے جو خام مال کو کھپانے کے لئے ضروری ہوتے ہیں، جبکہ اس کو صرف دیکھ بھال ہی درکار ہو تو ہمیں مشینری کا خود کار نظام حاصل ہو جائے گا، اور یہ ایک ایسا نظام ہے جو اپنی جزئیات میں مسلسل ترقی کا رُحمان رکھتا ہے۔ ایسی بہتری جیسا کہ کسی سلور کے ٹوٹ جانے پر مشین ڈرائنگ فریم کو روک دے؛ یا پھر خود سے رکنے والا نظام جو چرنی سے پیٹے کا دھاگا ختم ہونے پر کھڑی کو اسی وقت روک دے، جدید ایجادات ہیں۔ پیداوار کے تسلسل اور خود کار اصول کی انجام دہی، دونوں کی وضاحت کے لئے ایک جدید کاغذ ساز مل کی مثال لے سکتے ہیں۔ کاغذ کی صنعت میں عمومی طور پر ہم نہ صرف اُن طبع پیداواروں کا تفصیلی مطالعہ کر سکتے ہیں جن کی بنیاد مختلف ذرائع پیداوار پر استوار ہوتی ہے، بلکہ اُن طبعوں کے ساتھ پیداوار کے سماجی حالات کے ربط کا جائزہ بھی لے سکتے ہیں: کیونکہ جرمنی کی قدیم کاغذ سازی میں ہمیں دستکاری کی پیداوار کے نمونے بھی مل جاتے ہیں؛ سترھویں صدی کے ہالینڈ میں اور اٹھارھویں صدی کے فرانس میں ہمیں ٹھیٹھ معنوں میں مینوفیکچر کے نمونے ملتے ہیں؛ اور جدید انگلستان میں اسی کی خود کار تیاری کے نمونے ملتے ہیں۔ ان کے علاوہ ہندوستان اور چین میں اب بھی اسی صنعت کی دو قدیم اور میٹریٹھائی شکلیں بھی موجود ہیں۔

مشینوں کا ایک ایسا منضبط نظام جس کو حرکت کی ترسیل ایک مرکزی خود کار نظام سے ترسیلی میکانزم کے ذریعے کی جائے مشینری کی پیداوار کی ترقی یافتہ ترین شکل ہے۔ یہاں ہمارے پاس ایک تہا مشین کی جگہ ایک ایسا میکانکی دیوہیکل ہے جس کا جسم تمام فیکٹریوں کی بھرائی کرتا ہے، اور جس کی انتہائی قوت پہلے پہل اُس کے بڑے بڑے بازوؤں کی سُست اور نپٹی حرکت میں چھپی ہوئی ہوتی ہے جو آخر کار اُس کے ان گنت متحرک اعضاء کے تیز اور خوف ناک چکر میں یک بارگی پھیل جاتی ہے۔

اس سے قبل کہ کوئی مزدور بھی تھے، ہتھ کھڈیاں اور سٹیم انجن موجود تھے جن کا کام صرف ہتھ کھڈیاں اور سٹیم انجن بنانا تھا؛ بالکل اُسی طرح کہ جیسے درزیوں سے پہلے بھی لوگ لباس پہنتے تھے۔ تاہم واؤکنسن، آرک رائٹ، واٹ اور دوسروں کی ایجادات صرف اس وجہ سے قابل استعمال ہوئیں کہ ان موجودین کو میکانکی انداز کے مہارت یافتہ مزدوروں کی ایک معقول تعداد مینوفیکچر کے توسل سے میسر تھی۔ ان میں سے کچھ کارگر مختلف پیشوں کے حامل خود مختار دستکار تھے، دیگر مینوفیکچر میں اکٹھے ہوئے جن میں، جیسا کہ پہلے ذکر کیا جا چکا ہے، محن کی تقسیم کار پر سختی سے عمل کیا جاتا تھا۔ جوں جوں ایجادات میں اضافہ ہوتا گیا، اور نئی دریافت ہونے والی مشینوں کی مانگ بڑھتی گئی، توں توں مشین سازی کی صنعت مختلف آزاد شاخوں کی صورت میں حصوں میں بٹی گئی، اور ان مینوفیکچریوں میں محن

کی تقسیم کار بہتر سے بہتر ہوتی گئی۔ پھر مینوفیکچر میں، ہمیں جدید صنعت کی فوری تکنیکی بنیاد نظر آتی ہے۔ مینوفیکچر نے مشینری کو تخلیق کیا جس کے ذریعے سے جدید صنعت نے دستکاری، اور مینوفیکچر کا محنت کے اُن گروں سے خاتمہ کر دیا جس پر اس کا اول اول تسلط تھا۔ چنانچہ نظام کارخانہ کو فطری انداز میں، غیر موافق بنیادوں پر کھڑا کیا گیا۔ جب اس نظام نے ارتقا کا ایک خاص درجہ پایا، تو اسے اس بنی بنیاد کی افزائش کرنی پڑی۔ جو اس دوران قدیم طرز میں ہی پروان چڑھتی رہی تھی۔ اور اپنے لئے ایک ایسی بنیاد تشکیل دینا پڑی جو اس کے پیداواری طریقے کے ساتھ ہم آہنگ ہو۔ جیسے ایک تہا مشین اس وقت تک اپنی خاصیت میں کم تر رہتی ہے جب تک یہ محض انسانی قوت کے ساتھ چلتی رہے، اور جیسے مشینری کا کوئی نظام بھی اس وقت تک صحیح معنوں میں ترقی نہ کر سکا جب تک سٹیم انجن نے اولین محرک قوتوں، جیسے جانوروں، آندھی، پانی وغیرہ کی جگہ حاصل نہ کر لی؛ اسی طرح جدید صنعت اس وقت تک اپنے مکمل ارتقا کی طرف ریگتی رہی جب تک اس کا پیداوار کا خواصی آلہ، یعنی مشین، اپنے وجود میں انفرادی قوت اور انفرادی مہارت کا مرہون منت، اور جسمانی ارتقا، نگاہ کی باریک بینی، اور ہاتھ کی مہارت پر منحصر رہا، جن کے ساتھ مینوفیکچر میں جزیاتی مزدور، اور دستکاری میں جسمانی مزدور اپنے کم ترقی یافتہ آلات کو استعمال کرتے ہیں۔ پس، اس انداز میں بنائی جانے والی مشینوں کے ارزاں ہونے سے درکنار، ایک ایسی شرط جو ہمیشہ سرمایہ دار کے ذہن میں رہتی ہے، مشینری سے چلنے والی صنعتوں کا پھیلاؤ، اور پیداوار کی نئی شاخوں پر مشینری کا تسلط، مزدوروں کے ایک ایسے طبقے کے ارتقا کے مرہون منت تھے، جو اپنے آلات کی تقریباً ذکاوانہ خاصیت کی وجہ سے اپنی تعداد میں یک بیک اضافے کے بجائے محض آہستہ آہستہ اضافہ کرنے کے اہل تھے۔ لیکن اس کے ساتھ ساتھ جدید صنعت اپنے ارتقا کے ایک خاص درجے پر ٹیکنالوجی کی لحاظ سے اُن بنیادوں سے بے جوڑ ہو گئی جو اس کے لئے دستکاری اور مینوفیکچر نے استوار کی تھیں۔ محرک قوتوں، ترسیلی میکانزم اور خاص مشینوں کے بڑھتے ہوئے حجم، ان مشینوں کی بڑی بڑی پیچیدگیوں، متنوع اقسام اور جزیات کے انضباط سے اسی ترتیب سے مشکلات دور ٹپتی گئیں جو ان جسمانی محن کے ساختہ نمونوں سے الگ ہوتے گئے، اور ایسی بنتر حاصل کر گئے، جن میں صرف وہ حالات رخنہ اندازی کرتے تھے جن میں کام کیا جاتا تھا، 18 خود کار نظام کا اپنی اکملیت میں آنا، اور ایسے وقت طلب مواد کا استعمال جو وقت کے ساتھ ساتھ ناگزیر ہوتا جا رہا ہے۔ جیسے لکڑی کی جگہ پر لوہے کا استعمال۔ حالات کے جبر سے پیدا ہونے والی ان تمام مشکلات کے حل کے سلسلے میں ہر جگہ ذاتی محدودات کی شکل میں سخت مزاحمت کا سامنا کرنا پڑا، اور جس سے مینوفیکچر کا گلیاتی مزدور بھی محدود سطح پر ہی چھٹکارا پا سکا تھا۔ ایسی مشینیں جیسے جدید ہائیڈرولک پریس، جدید پاور لوم، اور جدید کارڈنگ انجن، مینوفیکچر کے ذریعے کبھی بھی ایجاد نہ ہو پاتے۔

صنعت کے ایک گروے میں طبع پیداوار میں آنے والی اولین اساسی تبدیلی دوسرے گروں میں بھی اس

سے موافق تبدیلیاں لانے کا باعث بنتی ہے۔ ایسا پہلے پہل تو صنعت کی اُن شاخوں میں ہوتا ہے جنہیں عمل کی تہا شاخوں کے بطور ہی باہم مربوط کر دیا جاتا ہے، اور جو ابھی تک محن کی سماجی تقسیم کے لحاظ سے اس انداز میں الگ الگ ہیں کہ اُن میں سے ہر کوئی ایک مکمل شے پیدا کر رہی ہے۔ پس مشینی کتاائی نے بُنائی کے عمل کے لئے مشینری کو لازمی بنا دیا، اور دونوں نے مل کر ایک ایسا میکاکی اور کیمیائی انقلاب پیا کیا جس نے رنگ کاٹنے، چھپائی، اور رنگائی کو مکمل طور پر اپنی لپیٹ میں لے لیا۔ اسی طرح، دوسری طرف روئی کی کتاائی میں آنے والا انقلاب اس جال کی ایجاد کا باعث بنا جو بیج سے روئی کے ذرات کو الگ کرنے میں استعمال ہوتا ہے؛ یہ اس ایجاد ہی کی وجہ تھی کہ روئی کی پیداوار کا حصول اُس وسیع پیمانے پر ممکن ہوا جتنا آج کل درکار ہوتا ہے۔¹⁹ لیکن خاص طور پر صنعت اور زراعت کی پیداواری طبعوں میں آنے والے انقلاب نے پیداوار کے سماجی عمل کے عمومی حالات میں انقلاب کو لازمی بنایا؛ مطلب یہ کہ ابلاغ اور نقل و حرکت کے ذرائع میں۔ ایک ایسے معاشرے میں۔ جس کا عروج (Fourier) کے الفاظ استعمال کرتے ہوئے (چھوٹے پیمانے کی زراعت اور ساتھ ساتھ ضمنی گھریلو صنعتیں اور شہری دستکاریاں تھیں۔ ابلاغ اور نقل و حرکت کے ذرائع اپنے سماجی محن کی توسیع شدہ تقسیم کار، آلات محن اور مزدوروں کے ارتکاز، اور اس کی نوآبادیاتی منڈیاں، اس کی مینوفیکچر کے عہد کی پیداواری ضروریات پورا کرنے کے ضمن میں اس قدر ناکافی تھیں کہ اُن میں حقیقتاً انقلاب برپا ہوا۔ اسی طرح سے مینوفیکچر کے عہد سے چلے آنے والے ابلاغ اور نقل و حرکت کے ذرائع جدید صنعت پر۔ اس کی مضطرب پیداواری سُرعت کے ساتھ، بے کراں حد کے ساتھ، سرمائے اور محن کی پیداوار کے ایک گُرے سے دوسرے میں مسلسل ترسیل کے ساتھ، اور پوری دنیا کی منڈیوں کے ساتھ اس کے نئے بننے والے روابط کے ساتھ۔ ناقابل برداشت جھلکن بن گئے۔ پس، سمندری جہازوں میں کی جانے والی روایتی تبدیلیوں سے قطع نظر، ابلاغ اور نقل و حرکت کے ذرائع، دریائی دخانی کشتیوں، ریلوے کے نظام، بحری دخانی کشتیوں اور ٹیلی گراف کے نظاموں کی پیداوار کے باعث، میکاکی صنعتوں کی پیداواری طبعوں کے مطابق ڈھلتے گئے۔ لیکن لوہے کے وہ بڑے بڑے ٹکڑے جن کو پگھلانا، ویلڈ کرنا، کاٹنا، سوراخ کرنا اور [نئی شکل دینا مقصود تھا، خود اپنے تئیں ایسی قوی ہیکل مشینوں کا تقاضا کرتے تھے جن کی تیاری کے لئے مینوفیکچر کے عہد کے طریقے بالکل غیر موزوں تھے۔

یہی وجہ تھی کہ جدید صنعت کو مشین، اس سے وابستہ آلات پیداوار، اور مشینوں کی مدد سے مشین بنانے کے کام کو اپنے ہاتھ میں لینا پڑا۔ یہ جی ممکن ہوا جب اس نے خود ہی اپنے لئے ایک موزوں بنیاد استوار کر لی اور اپنے قدموں پر کھڑی ہو گئی۔ اس صدی کی پہلی دہائی میں بڑھتے ہوئے استعمال کی بنا پر مشینری نے از خود ہی، بڑی تیزی سے، محض مشینوں کی تیاری کا ایک خاص درجہ حاصل کر لیا۔ لیکن 1866 تک کی دہائی کے دوران ریلوے اور سمندر

کے ڈخانی انجنوں کی ایک وسیع پیمانے پر تیاری نے ان عظیم البیٹہ مشینوں کو جنم دیا جو آج کل محرک قوتوں کی تعمیر کے لئے استعمال ہوتی ہیں۔

مشینوں کی مشینوں کے ذریعے تیاری کے سلسلے میں سب سے اہم شرط یہ تھی کہ ایک ایسی محرک قوت موجود ہو جو کسی بھی مقدار کی قوت لگانے کی اہلیت رکھتی ہو، اور یہ پوری طرح اختیار میں بھی ہو۔ یہ شرط سٹیٹیم انجن پہلے ہی پوری کر چکا تھا۔ لیکن ساتھ ساتھ یہ بھی ضروری تھا کہ مشین کے جزوی حصوں کے لئے درکار، خط مستقیم، ہموار سطحوں، دائروں، سلنڈروں، مخروطوں، اور گروں وغیرہ کی جیومیٹری کے لحاظ سے ٹھیک ٹھیک اشکال بھی میسر ہوں۔ اس مسئلے کو Henry Maudsley نے اس صدی کے آغاز میں slide rest کی ایجاد کے ذریعے حل کر دیا، یہ ایک ایسا آلہ تھا جسے جلد ہی خود کار بنادیا گیا اور اس کی ارتقا یافتہ شکل کو جلد ہی خراد کے علاوہ دوسری تمام تعمیری مشینوں کو مہیا کر دیا گیا، اور اس کی تیاری کا مقصد بھی بنیادی طور پر یہی تھا۔ اس میکاکی آلے نے کسی خاص اوزار کی جگہ حاصل نہ کی بلکہ خود ہاتھ کی جگہ پائی، جو اُس کاٹنے والے کو لوہے یا کائے جانے والے دوسرے سامان پر پکڑ کر چلاتے ہوئے اُسے متوقع شکل دیتا تھا۔ پس مشین کے الگ الگ حصوں کو اس خاص درجے کی آسانی، درستی اور رفتار سے مکمل کرنا ممکن ہو گیا جو بہت زیادہ مہارت یافتہ مزدور بھی تجربے کے حصول کے ارتکا سے نہ کر سکا۔“ 20

اب اگر ہم اپنی توجہ مشینری کے اُس حصے پر مرکوز کریں جو ان مشینوں کی تیاری میں استعمال ہوتا ہے جو چلانے والے آلے کو تیار کرتا ہے، تو ہم دیکھتے ہیں کہ جسمانی آلات ایک بار پھر ظاہر ہو جاتے ہیں مگر اب بہت بڑے پیمانے پر۔ سوراخ بنانے والی مشین کا چلانے والا حصہ ایک جہازی ساز برے پر مشتمل ہے جسے ایک سٹیٹیم انجن چلاتا ہے؛ دوسری طرف، اس مشین کے بغیر بڑی جسامت کے سٹیٹیم انجن اور ہائیڈروولک پریسوں کے سلنڈر تیار کئے جانے ممکن نہیں۔ میکاکی خراد فقط عام کھڈی کی جہازی ساز کی نوعیت ہے؛ وہ رندہ مشین جسے ہم لوہے کا بڑھی کہہ سکتے ہیں، اُسی آلے سے لوہے پر کام کرتی ہے جسے بڑھی لکڑی پر استعمال کرتا ہے؛ یعنی وہ آلہ جو لندن کے آروں پر پلائی کے تختوں کو کاٹتا ہے، ایک بڑی سی جسامت کا رندہ ہے؛ تراشنے والی مشین کا آلہ جو لوہے کو اتنی ہی آسانی سے تراشتا ہے جتنی آسانی سے کسی درزی کی قینچی پکڑا کاٹتی ہے، یہ ایک بڑی سی قینچی ہوتی ہے؛ اور بھاپ سے چلنے والا ایک ہتھوڑا جو عام ہتھوڑے کی طرح چلتا ہے لیکن وزن میں اس قدر زیادہ ہوتا ہے کہ کوئی جن بھوت بھی اسے اٹھا نہیں سکتا۔ 21 بھاپ سے چلنے والے یہ ہتھوڑے Nasmyth کی ایجاد ہیں، اور ایک ایسا ہتھوڑا بھی ہے جس کا وزن 6 ٹن سے بھی زیادہ ہے، یہ سات فٹ کی بلندی سے، 36 ٹن وزنی لوہے کی چادر پر عموداً گرتا ہے۔ گرینائٹ کے ایک پورے بلاک کو سفوف میں بدلنا اس کے لئے معمولی کام ہے، مزید یہ بھی ہے کہ ہلکی ہلکی

ٹھوکروں کی مدد سے ایک چھوٹے سے کیل کونز کمپنی میں ٹھونکنے کی اہلیت بھی رکھتا ہے۔ 22

مشینری کی صورت میں آلاتِ محن انسانی قوت کی جگہ قدرتی قوتوں، اور انگوٹھے کی جگہ سائنس کی شعوری تطبیق کو لازمی بناتے ہیں۔ مینوفیکچر میں سماجی عملِ محن کی تنظیم خالصتاً داخلی ہے؛ یہ جزیاتی مزدوروں کا اکٹھ ہے؛ مشینری کے نظام میں جدید صنعت ایک ایسے تخلیقی وجود کی حامل ہوتی ہے جو خالصتاً معروضی ہے، جس میں مزدور پہلے سے موجود پیداوار کے مادی حالات کے لئے فقط ایک اضافی چیز بن کر رہ جاتا ہے۔ سادہ اشتراکِ عمل میں اور اُس میں بھی جو محن کی تقسیم کار پر استوار ہوتا ہے، اجتماعی مزدوروں کے ذریعے تنہا مزدوروں کی بندش آج بھی کم و بیش اتفاقاً معلوم ہوتی ہے۔ کچھ مستثنیات کے ساتھ جن کا ذکر بعد میں کیا جائے گا، مشینری صرف تنہا محن یا عمومی محن کے ذریعے ہی چلائی جاسکتی ہے۔ پس، آخر الذکر صورت میں، عملِ محن کا اشتراک کی خاصہ وہ تکنیکی لازمیت ہے جو خود آلاتِ محن کی وجہ سے عائد ہوتی ہے۔

فصل دوم: مشینری کے ذریعے مصنوعہ میں منتقل ہونے والی قدر

SECTION 2: THE VALUE TRANSFERRED BY MACHINERY TO THE PRODUCT

ہم نے دیکھا کہ اشتراکِ عمل اور محن کی تقسیم کار کے نتیجے میں پیدا ہونے والی پیداواری قوتیں سرمائے کا کچھ خرچ نہیں کرتیں۔ وہ سماجی محن کی فطرتی قوتیں ہیں۔ اسی طرح سے وہ طبعی قوتیں بھی، جیسے بھاپ پانی وغیرہ، جب انہیں پیداواری عمل کے لئے استعمال کیا جاتا ہے تو کچھ خرچ نہیں ہوتا۔ لیکن جیسے ایک فرد کو سانس لینے کے لئے پھیپھڑوں کی ضرورت ہوتی ہے، اسی طرح سے اُسے طبعی طاقتوں کو کارآمد انداز میں خرچ کرنے کے لئے ایسی چیز درکار ہوتی ہے جو انسانی ہاتھ سے چل سکتے۔ پانی کی قوت کے استعمال کے لئے پن بجلی، اور بھاپ کی توانائی کے استعمال کے لئے سٹیم انجن کی ضرورت ہوتی ہے۔ جب ایک بار، برقی رو کے مدار میں مقناطیسی سوئی یا قطب نما کی سوئی کے انحراف کا اصول، یا ایسے لوہے میں مقناطیسیت پیدا کرنے کا اصول ہاتھ آجاتا ہے جس کے گرد برقی رو گردش کرتی ہے، تو اس پر ایک پائی بھی خرچ نہیں ہوتی۔ 23 لیکن ان قوانین کا لاسلکی وغیرہ کے مقاصد کے لئے استعمال قیمتی اور طویل ساز و سامان کی ضرورت کو یقینی بناتا ہے۔ جیسا کہ ہم دیکھ چکے ہیں کہ مشین کی وجہ سے اوزار کا استعمال ختم نہیں ہوا۔ انسانی وجود کے ایک ہلکے سے اوزار سے شروع ہو کر یہ بڑھتا اور پھلتا پھولتا ہوا انسان

کے تخلیق کردہ میکانزم کا اوزار بن جاتا ہے۔ اب سرمایہ مزدور کو جسمانی آلے کے ساتھ کام پر نہیں لگاتا بلکہ ایک ایسی مشین پر لگاتا ہے جو خود ان آلات کو چلاتی ہے۔ چنانچہ یہ بات اگرچہ بادی النظر میں واضح ہو جاتی ہے کہ جسمانی اور قدرتی ہر دو قسم کی عظیم الشان قوتوں کو پیداواری عمل کے ساتھ ایک دوسرے میں مدغم کرتے ہوئے جدید صنعت محن کی افزودگی کو غیر معمولی حد تک لے جاتی ہے، اسی طرح یہ بات بھی اتنی واضح نہیں کہ، دوسری طرف، یہ بڑھی ہوئی افزودہ قوت **مخنت** کے بڑھے ہوئے خرچ کے عوض نہیں خریدی گئی۔ بقا پذیر سرمائے کے ہر دوسرے جزو کی مانند مشینری بھی کوئی نئی قدر پیدا نہیں کرتی بلکہ اپنی وہی قدر مصنوعہ میں داخل کرتی ہے جسے حاصل کرنے کے لیے اس میں محفوظ کیا جاتا ہے۔ جہاں تک اس بات کا تعلق ہے کہ مشین قدر کی حامل ہے، اور یہ کہ یہ مصنوعہ میں قدر داخل کرتی ہے، درحقیقت یہ مصنوعہ میں قدر کا فقط ایک حصہ بخزہ ہی داخل کرتی ہے۔ مشین کی قدر کے تناسب میں مصنوعہ سستی ہونے کے بجائے مہنگی ہو جاتی ہے۔ اور یہ بات روز روشن کی طرح عیاں ہے کہ مشینیں اور مشینری کے نظام، جدید صنعت کے مخصوص آلات محن وغیرہ دستکاری اور مینوفیکچر میں استعمال ہونے والے اوزاروں کی نسبت زیادہ قدر کے حامل ہوتے ہیں۔

اولاً، یہ بات محل نظر رہنی چاہیے کہ مشینری جو کہ عمل محن میں تو پوری طرح داخل ہوتی ہے لیکن قدر کی پیدائش کے عمل میں تھوڑا تھوڑا کر کے داخل ہوتی ہے۔ جتنا یہ گھسنے پٹنے میں اوسطاً ضائع ہوتی ہے اُس سے زیادہ قدر داخل نہیں کرتی۔ پس مشین کی اپنی قدر اور اُس قدر میں زمین آسمان کا فرق ہوتا ہے جو یہ مخصوص وقت میں مصنوعہ کی طرف منتقل کرتی ہے۔ عمل محن میں مشین کی زندگی جتنی زیادہ ہوگی، یہ فرق اتنا ہی بڑا ہوگا۔ بلاشبہ یہ سچ ہے، جیسا کہ ہم پہلے بھی دیکھ چکے ہیں، کہ محن کا ہر آلہ عمل محن میں پورے کا پورا داخل ہوتا ہے، یہ روزانہ گھستے ہوئے اپنا جتنا حصہ اوسطاً کھود دیتا ہے، اس کا فقط ایک حصہ ہی قدر پیدا کرنے والے عمل میں داخل کرتا ہے۔ لیکن گلہبیت کی رو سے آلے اور اس کی روزانہ کی گھسائی میں پایا جانے والا فرق آلے کی نسبت سے مشین میں بہت زیادہ ہوتا ہے، چونکہ مشین دیر پا مواد سے بنی ہوئی ہوتی ہے اس لئے زیادہ زندگی کی حامل ہے؛ جبکہ اس کی یہ ہے کہ اس کا استعمال چونکہ ٹھیٹھ سائنسی اصولوں کا مرہون منت ہوتا ہے چنانچہ اپنے حصوں کی گھسائی، اور اپنے زبرد خرچ مواد کے سلسلے میں مشین بہت کفایت شعاری برتی ہے؛ اور آخری بات یہ کہ اس کی پیداوار کا دائرہ ایک اوزار کے دائرے کی بہ نسبت کہیں زیادہ وسیع ہوتا ہے۔ مشینری اور آلے دونوں کے معاملات میں اُن کی روزانہ کی لاگت کی بابت حساب لگاتے ہوئے، مطلب یہ کہ وہ اپنے اوسطاً روزانہ کے گھسنے سے، اور روزانہ کے معاون مواد کے خرچ، جیسے تیل، کونکہ وغیرہ وغیرہ، کی رو سے یہ دونوں اپنا کام مفت ہی میں کرتے ہیں، جیسا کہ فطرت کی پیدا کردہ قوتیں ہیں کہ انسانی مدد کی محتاج نہیں۔ آلے کی نسبت سے مشین کی پیداواری قوت جتنی زیادہ ہوگی اتنی ہی اس کی مفت کی

خدمات بھی آلے سے زیادہ ہوں گی۔ جدید صنعت ہی کی بدولت انسان اس قابل ہوا کہ فطرت کی قوتوں کی مانند
حُسنِ ماضی کا بڑے پیمانے پر مفت استعمال کر سکے۔ 24

اشتراکِ عمل اور مینوفیکچر پر بحث کرتے ہوئے یہ دکھایا گیا تھا کہ پیداوار کے بعض عمومی عناصر، جیسے
عمارتیں، الگ الگ مزدوروں کے بکھرے ہوئے پیداواری ذریعوں کے مقابلے میں مشترک طور پر استعمال ہونے
کی وجہ سے کفایت میں آجاتے ہیں، اور اسی وجہ سے وہ مصنوعہ کو سستا بھی کر دیتے ہیں۔ مشینری کے نظام میں،
مشین کا ڈھانچہ نہ صرف اس کے کام کرنے والے متعدد اوزاروں کے مشترک خرچ میں آتا ہے، بلکہ مرکزی محرک
قوت بھی تریلی نظام کے ایک حصے کے ساتھ مل کر چلنے والی متعدد مشینوں کے مشترک استعمال میں آتا ہے۔

اگر مشینری کی قدر اور اس کی مصنوعہ میں منتقل ہونے والی ایک دن کی قدر کا فرق دیا گیا ہو تو وہ حد جس تک
یہ آخرا لڈز قدر مصنوعہ کو سستا کرتی ہے، پہلی مثال کی رو سے مصنوعہ کے حجم، یا یوں کہہ لیں کہ اس کے پھیلاؤ، پر
مختصر ہوتی ہے۔ Blackburn کے جناب بے نیز صاحب 1858 میں شائع ہونے والے اپنے لیکچر میں یہ تخمینہ
پیش کرتے ہیں کہ ”ہر حقیقی میکا کی ہارس پاور 25 کی طاقت 450 خود کار چرنی تکلوں کی سینخوں کو، تیاری کے ساتھ،
چلائے گی یا 200 گل والے تکلوں کو، یا 40 اچ کپڑا بننے والی 15 لوموں کو تانے پینے کی درستی کے ساتھ۔“ پہلی
صورت میں یہ 450 چرنی تکلوں کی ایک دن کی پیداوار ہے، دوسر صورت میں گل والے 200 تکلوں کی، تیسری
صورت میں 15 پاور لوموں کی، جس کے اوپر ایک ہارس پاور کے برابر روزانہ کی لاگت، اور اُس قوت سے متحرک
ہونے والی مشینری کی گھسائی، دونوں اس مقصد کے لئے پھیل چکی ہیں کہ ایک پونڈ وزن کے سوت یا گڑ بھر کپڑے
میں اس قدر کا انتہائی خفیف حصہ ہی شامل ہوتا ہے۔ یہی قصہ منڈ کرہ بالا بھاپ سے چلنے والے ہتھوڑے کا بھی
ہے۔ چونکہ اس کی روزانہ کی گھسائی، کولنے کی کھپت وغیرہ اس سے ایک دن میں کولنے جانے والے لوہے کی کثیر
مقدار پر پھیل چکا ہے، اس لئے لوہے کے ہنڈرڈ وٹس میں اس قدر کا فقط تھوڑا سا حصہ ہی شامل ہوتا ہے؛ لیکن یہ
قدر اس صورت میں بہت بڑی ہو اگر جہازی ساز کے اس ہتھوڑے سے کیل ٹھونکنے کا کام لیا جائے۔

اگر کسی مشین کی کام کرنے کی اہلیت دی گئی ہو، مطلب یہ کہ اس کے کام کرنے والے اوزاروں کی تعداد، یا
جہاں سوال قوت کا ہو تو اُن کا حجم، اس صورت میں اس کی مصنوعات کی مقدار کا انحصار اس کے متحرک پُزروں کی
ولاسٹی پر ہوگا، مثال کے طور پر تکلوں کی رفتار پر، یا ہتھوڑے سے ایک منٹ میں لگائی جانے والی ٹھوکروں پر۔ ان
دیوہیکل ہتھوڑوں میں سے کئی ایسے ہیں جو ایک منٹ میں ستر ٹھوکریں لگاتے ہیں، اور Ryder کی بنائی ہوئی سند
یافتہ مشین جس سے تکلوں کی تراش خراش کی جاتی ہے، وہ چھوٹے ہتھوڑوں کے ساتھ ایک منٹ میں 700
ٹھوکریں لگاتی ہے۔

اگر وہ شرح دی گئی ہو جس سے مشینری قدر کو مصنوعہ میں منتقل کرتی ہے، تو اس انداز میں منتقل کی گئی قدر کا انحصار مشینری کی گل قدر پر ہوگا۔ 26 جتنے کم محن کی یہ حامل ہوگی اتنی ہی کم قدر کو یہ مصنوعہ میں منتقل کرے گی۔ یہ جتنی کم قدر اپنے سے خارج کرے گی، یہ اتنی ہی زیادہ افزودہ ہوگی، اور اس کی خدمات فطرتی قوتوں کے ساتھ اسی قدر مشابہ ہوگی۔ لیکن جب مشینری کو مشینری کے ذریعے ہی تیار کیا جاتا ہے، تو اس کی کارکردگی اور اثر پذیری کی پربست اس کی قدر کم ہو جاتی ہے۔

دستکاری اور مینوفیکچر سے تیار ہونے والی اشیاء کی قیمتوں کا موازنہ اور تقابل جب مشینری سے تیار کردہ انہی اشیاء کی قیمتوں سے کیا جاتا ہے تو عمومی طور پر نظر یہ آتا ہے کہ مشینری کی مصنوعات میں آلات محن کی وجہ سے پیدا ہونے والی قدر متعلقاتی طور پر تو بڑھتی ہے، مگر مطلق طور پر کم ہوتی ہے۔ دوسرے لفظوں میں اس کی مطلق قدر میں تو کمی ہوتی ہے، مگر مصنوعہ کی گل قدر کے لحاظ سے اس [قدر] کی مقدار، مثال کے طور پر ایک پونڈ وزن کا سوت، میں اضافہ ہوتا ہے۔ 27

یہ تو واضح ہے کہ جب بھی مشین کی تیاری میں اتنا محن خرچ ہو جائے جتنا اس کے استعمال سے محفوظ ہے، تو یہ محض محن کا انتقال ہی ہے، نتیجتاً ایک شے کی پیداوار کے لئے درکار گل محن کو کم نہیں کیا گیا، یا محن کی افزودگی بڑھائی نہیں گئی۔ لیکن یہ واضح ہو جاتا ہے کہ جتنی محنت ایک مشین خرچ کرتی ہے اور جتنی محنت کی ایک مشین کفایت کرتی ہے ان دونوں میں فرق، دوسرے لفظوں میں اس کی افزودگی کے درجے کا انحصار خود اس کی اپنی قدر اور جس آلے کی یہ جگہ لیتی ہے اس کی قدر کے درمیان فرق پر نہیں ہوتا۔ جب تک کسی مشین پر خرچ ہونے والا محن، اور نتیجتاً اس کی قدر کا وہ حصہ جو مصنوعہ میں مجتمع ہو جاتا ہے، اُس قدر سے چھوٹا رہتا ہے جو قدر ایک مزدور اپنے آلے سے کسی مصنوعہ میں داخل کرتا ہے، تو اس صورت میں محن کا فرق ہمیشہ مشین کے حق میں جائے گا۔ چنانچہ ایک مشین کی افزودگی کو اُس انسانی قوت محن سے جانا جائے گا جس کی یہ جگہ حاصل کرتی ہے۔ مسٹر Baynes کے مطابق کھڈی کے 450 تنکوں کو چلانے کے لئے 2 محرک قوتیں درکار ہوتی ہیں جس میں مشینری کی تیاری بھی شامل ہے 28، اور اسے چلانے کے لئے ایک ہارس پاور تک کی طاقت درکار ہوتی ہے، تنکوں والی ہر خود کار کھڈی دس گھنٹے کے کام کے بعد 13 اونس کی سوت تیار کرتی ہے (یہ اس کی موٹائی کا اوسط نمبر ہے)؛ نتیجتاً $2\frac{1}{2}$ محرک قوتیں ایک ہفتے میں $365\frac{5}{8}$ پونڈ سوت۔ پس ضائع مال سے قطع نظر، 366 پونڈ روئی کو جب سوت میں بدلا جاتا ہے تو اس میں صرف 150 گھنٹے، یا روزانہ 10 گھنٹے کے حساب سے 15 دن کا محن درکار ہوتا ہے۔ لیکن ایک چرنے کے ساتھ، یہ فرض کرتے ہوئے کہ ہاتھ سے کاٹنے والا سوت کے 13 اونس ساٹھ گھنٹوں میں کاٹتا ہے، اسی وزن کی روئی کو کاٹنے کے لئے روزانہ دس گھنٹے کے حساب سے 2,700 دیہاڑیاں، یا 27,000 گھنٹوں کا محن درکار ہوگا۔ 29

جہاں بلاک پرنٹنگ کی جگہ، جس میں کپڑے پر ہاتھ سے پرنٹنگ کی جاتی تھی، مشین پرنٹنگ نے حاصل کر لی ہے، وہاں ایک ہی مشین ایک آدمی یا لڑکے کی مدد سے چار رنگوں میں اتنا کپڑا چھاپ لیتی ہے، جتنا کپڑا اُن نے ہی وقت میں 200 آدمی چھاپتے تھے۔ 30 قبل ازیں Eli Whitney نے 1793 میں کپاس سے بیج الگ کرنے والی مشین ایجاد کی، اس سے پہلے ایک پونڈ کپاس سے بیج الگ کرنے میں اوسطاً ایک دن کا محنت خرچ آجاتا تھا۔ اور اس ایجاد کی وجہ سے ایک نیکرو عورت بھی روزانہ 100 پونڈ کپاس صاف کرنے کی اہل ہو گئی؛ اور اس وقت سے لے کر اس مشین کی کارکردگی میں مسلسل اضافہ ہو رہا ہے۔ اوئی سوت کا ایک پونڈ، جس کی پیداوار میں ما قبل 50 سینٹ خرچ آتے تھے، اس ایجاد کے بعد اس کے بے ادائیگی کے محنت میں اضافہ ہوتا چلا گیا، اور نتیجتاً اسے زیادہ نفع حاصل کرتے ہوئے 10 سینٹ پر فروخت کیا جاتا رہا۔ ہندوستان میں اون کو بیجوں سے الگ کرنے کے لئے ایک آلہ استعمال کیا جاتا ہے جو کسی حد تک مشین ہے اور کسی حد تک آلہ، اس کے ساتھ ایک مرد اور ایک عورت روزانہ 28 پونڈ اون صاف کر سکتے ہیں۔ لیکن جب ڈاکٹر فوربز نے چند سال قبل churka ایجاد کیا تو ایک آدمی اور ایک لڑکا روزانہ 250 پونڈ پیدا کرنے لگے۔ اسے چلانے کے لئے اگر تیل، بھاپ، یا پانی استعمال کئے جائیں خوراک ڈالنے والوں کی حیثیت سے صرف چند لڑکوں اور لڑکیوں ہی کی ضرورت پڑے گی۔ یہ سولہ مشینیں جنہیں بیل کھینچتے ہیں، ایک دن میں اتنا کام کرتے ہیں جتنا اس سے پہلے اوسطاً 750 لوگ کرتے تھے۔ 31

جیسا کہ پہلے کہا جا چکا ہے، بھاپ کا ایک بل ایک گھنٹے میں تین بیٹیس کے خرچ پر اتنا کام کرتا ہے جتنا 66 آدمی 15 شلنگ کی لاگت پر کرتے ہیں۔ میں اس مثال کو اس وجہ سے دوبارہ لا رہا ہوں کہ ایک غلط تصور کی تصحیح کی جاسکے۔ 15 شلنگ کسی طرح بھی اُس تمام محنت کا روپے میں اظہار نہیں ہے جتنی 66 آدمی ایک گھنٹے میں خرچ کرتے ہیں۔ اگر محنت زائد کے ساتھ محنت لازم کا تناسب 100% ہو، تو یہ 66 آدمی ایک گھنٹے میں 30 شلنگ کی قدر پیدا کریں، اگرچہ اُن کی 15 شلنگ کی اجرت اُن کے صرف آدھے گھنٹے کے محنت ہی کو بیان کرے گی۔ پھر یہ فرض کریں کہ ایک مشین پر اتنی لاگت آئی ہے جتنی 150 مزدوروں کی سال بھر کی اجرت دیتی ہے، فرض کریں یہ 3,000 پونڈ ہے؛ یہ 3,000 پونڈ کسی طرح کبھی اُس محنت کا روپے میں اظہار نہیں ہے جو اُن چیزوں میں ان 150 آدمیوں نے مشین کی ایجاد سے قبل داخل کئے تھے، بلکہ اُن کے سال بھر کے محنت کا صرف وہی حصہ جو خود اُن پر خرچ کیا گیا تھا، اور جو اُن کی اجرتوں کے ذریعے بیان ہوتا ہے۔ دوسری طرف 3,000 پونڈ یعنی مشین کی قدر روپیہ، اس کی پیداوار میں خرچ ہونے والے تمام محنت کو بیان کرتے ہیں، اور اس سے کوئی فرق نہیں پڑتا کہ یہ محنت کس تناسب میں مزدوروں کے لئے اجرت، اور سرمایہ دار کے لئے قدر زائد تشکیل دیتا ہے۔ اس لئے، اگرچہ ایک مشین اتنی زیادہ قوت محنت خرچ کرے جتنی لاگت میں ظاہر ہوئی ہے، لیکن اس میں مجتمع ہونے والا محنت، اس کے باوجود بھی اُس

سے بہت کم ہے جتنا یہ زندہ محن کی جگہ حاصل کرتا ہے۔ 32

مصنوعات کو سستا کرنے کے خاص مقصد کے لئے مشینری کا استعمال اس طریقے سے محدود ہو جاتا ہے کہ مشینری کی تیاری میں اُس سے کم محن خرچ ہونا چاہئے جتنا اس مشینری کو استعمال میں لانے سے معطل ہوتا ہے۔ تاہم سرمایہ دار کے لئے یہ استعمال مزید محدود ہے۔ محن کی ادائیگی کرنے کے بجائے وہ صرف اس پر لگائی جانے والی قوت محن کی قدر ہی کی ادائیگی کرتا ہے؛ پس اس کے لئے مشین کے استعمال کی حد مشین کی قدر اور اُس محن کی قدر کے مابین پائے جانے والے فرق سے متعین ہوتا ہے جس کی یہ جگہ حاصل کرتی ہے۔ چونکہ ایک دن کے کام کی محن لازم اور محن زائد میں تقسیم مختلف ممالک میں مختلف ہے، بلکہ ایک ہی ملک میں مختلف ادوار، یا صنعت کی مختلف شاخوں میں ایک جیسی نہیں رہتی؛ اور اس کے علاوہ چونکہ ایک وقت میں ایک مزدور کی حقیقی اجرت اُس کی قوت محن کی قدر سے نیچے اور دوسرے وقت میں اُس سے اوپر چلی جاتی ہے، اس لئے مشینری کی قیمت اور مشینری سے بدلی جانے والی قوت محن کی قیمت کا فرق ممکن ہے کہ بہت حد تک بدلتا رہے، چاہے مشین کی تیاری میں خرچ ہونے والی محنت اور اس سے بدلی جانے والی محنت کی کل مقدار کا فرق مستقل ہی رہے۔ 33 لیکن یہ تو محض ماقبل کا فرق ہی ہے جو سرمایہ دار کے لئے ایک شے کی پیداوار کے سلسلے میں آنے والی لاگت کی تعیین کرتا ہے، اور مقابلے کے ذریعے اُس کے عمل [شے کی پیداوار کے عمل] پر اثر انداز ہوتا ہے۔ پس انگلستان میں آج کل ہونے والی مشینوں کی ایجادات، جن کو صرف شمالی امریکہ ہی میں زیر استعمال لایا جا رہا ہے؛ جیسے سولہویں اور سترہویں صدی میں مشینیں صرف ہالینڈ میں استعمال ہونے کے لئے جرمنی میں ایجاد کی جاتی تھیں، اور جیسے اٹھارہویں صدی کی فرانس کی بہت ساری ایجادات صرف انگلستان ہی کے استعمال میں آتی تھیں۔ پرانے ممالک میں مشینری کو جب صنعت کی کسی شاخ میں استعمال کیا جاتا تھا، تو یہ دوسری شاخوں میں محن کی اس قدر فراوانی کر دیتی کہ آخر الذکر میں قوت محن کی قدر سے گری ہوئی اجرت مشینری کی راہ میں حائل ہو جاتی ہے، اور اُس سرمایہ دار کے نقطہ نظر سے جس کا منافع، لگائے جانے والے مزدوروں کی کمی سے نہیں بلکہ اُن مزدوروں سے حاصل ہوتا ہے جن کی ادائیگی کی ہوتی ہے، اس قسم کے استعمال کو بے کار اور اکثر ناممکن قرار دیتا ہے۔ انگلستان میں اون کی مینوفیکچر کی کچھ شاخوں میں حالیہ برسوں میں بچوں کی ملازمت خاصی کم ہو رہی ہے، اور بعض صورتوں میں تو قریب قریب ختم ہو چکی ہے۔ کیوں؟ وہ اس لئے کہ قوانین کارخانہ نے بچوں کے دوسرے لازمی قرار دے دئے ہیں، ان میں سے ایک چھ گھنٹے کام کرے گا اور دوسرا چار گھنٹے۔ لیکن والدین نے ”آدھا وقت کام کرنے والوں“ کو ”پورا وقت کام کرنے والوں“ سے ستائیچنے سے انکار کر دیا ہے۔ پس ”آدھا وقت کام کرنے والوں“ سے مشینری کی تبدیلی سے بھی 34۔ جب ابھی عورتوں اور دس سال سے کم عمر کے بچوں کو کان گنی کی اجازت نہیں تھی، اس وقت سرمایہ دار عریاں عورتوں اور

لڑکیوں کو اکثر مردوں کے ساتھ عریاں کام کروانے پر غور کرتے۔ Yankees نے پتھر توڑنے والی مشین ایجاد کی۔ انگلستان نے اسے استعمال نہ کیا، کیونکہ ”پینے والا“ 35 جو یہ کام کرتا ہے اُسے اپنے مچن کے اتنے کم حصے کا معاوضہ ملتا ہے کہ ممکن تھا کہ مشینری سرمایہ دار کے لئے پیداواری لاگت میں اضافہ کر دے۔ 36 انگلستان میں اب بھی کہیں کہیں نہری کشتیوں کو کھینے کے لئے گھوڑوں کی جگہ عورتوں کو استعمال کیا جاتا تھا، 37 کیونکہ گھوڑے اور مشینوں کی پیداوار کے لئے درکار مچن ایک جانی پہچانی مقدار ہے، جبکہ زائد آبادی کی عورتوں کی بحالی کے لئے درکار مچن تمام اعداد و شمار سے کم ہے۔ پس ہمیں انسانی قوت مچن کا شرمناک حد تک استعمال مشینری کی سرزمین، انگلستان سے بڑھ کر اور کہیں نہیں ملتا۔

فصل سوم: مزدور پر پڑنے والے مشینری کے اثرات

SECTION 3._ THE PROXIMATE EFFECTS OF MACHINE ON THE WORKMAN

جیسا کہ ہم دیکھا چکے ہیں کہ جدید صنعت کا نقطہ آغاز آلات مچن میں آنے والا انقلاب ہے، اور یہ انقلاب فیکٹری میں مشینری کے ایک منظم نظام میں آ کر انتہائی ترقی یافتہ درجہ حاصل کرتا ہے۔ اس بات کی تفتیش سے پہلے کہ مچن انسانی اس معروضی وجود میں کس طرح مجتمع ہوتا ہے، ہمیں اس انقلاب کے مزدور پر پڑنے والی چند عمومی اثرات کا جائزہ لینا ہوگا۔ 38

a. سرمائے کی حاصل کردہ معاون قوت مچن۔

عورتوں اور بچوں کی ملازمت

a. Appropriation of Supplementary Labour power by Capital. The Employment of Women and children

جب مشینری بازو کی طاقت سے چھٹکارا پاتی ہے تو یہ قدرے کم طاقت ور مزدور کے روزگار کا ذریعہ بن جاتی ہے، یعنی جن لوگوں کی جسمانی نشوونما مکمل نہیں لیکن بازوؤں میں زیادہ چلک ہے۔ چنانچہ عورتوں اور بچوں کا مچن وہ

پہلی چیز تھی جو مشینری استعمال کرنے والے سرمایہ داروں کی توجہ کا مرکز بنی۔ محن اور مزدور کا یہ ’مُعظّم‘ متبادل، ساتھ ہی ایک ایسے ذریعے میں بدل گیا جو، مزدور کے خاندان کے ہر فرد کو عمر و جنس کا فرق کئے بغیر ہی سرمائے کی براہ راست عملداری میں دیتے ہوئے، اُجرتی مزدوروں کی تعداد میں اضافہ کرتا ہے۔ سرمایہ دار کے لیے کیے جانے والے لازم کام نے نہ صرف بچوں کے کھیل کی جگہ غصب کر لی، بلکہ گھر میں کام کرنے والے اُس آزاد مزدور کی بھی جو اپنے کنبے کی امداد کے لئے متناسب حدود کے اندر اندر کام کرتا۔

قوتِ محن کی قدر کی تعیین نہ صرف اُس وقت محن سے ہوتی تھی جو ایک جوان مزدور کی بحالی کی لئے ضروری تھا بلکہ اُس سے بھی جو اس کے کنبے کی بحالی کے لئے درکار تھا۔ اُس خاندان کے ہر فرد کو مزدور منڈی میں دھکیل کر مشینری اُس آدمی کی قوتِ محن کی قدر کو پورے خاندان پر پھیلا دیتی ہے۔ اس طرح یہ [مشینری] اس کی قوتِ محن کی قدر کو کم کرتی ہے۔ ماضی میں جتنا خرچ سربراہ کی قوتِ محن خریدنے میں آتا تھا، اغلب ہے کہ چار کارکنان پر مبنی ایک کنبے کی قوتِ محن خریدنے کے لئے اُس سے زیادہ خرچ آتا ہو، لیکن صلہ یہ ہے کہ ایک دن کی جگہ چار دن کا محن آ جاتا ہے، اور تناسب یہ ہے کہ ایک کے زائد محن کے مقابلے میں اُن چار کے زائد محن کی قدر اپنی قیمت میں گھٹ جاتی ہے۔ کنبے کی بقا کے لئے ضروری ہے کہ اب چاروں آدمی نہ صرف کام کریں بلکہ سرمایہ دار کے حق میں محن زائد بھی خرچ کریں۔ پس ہم دیکھتے ہیں کہ مشینری اُس انسانی مواد میں اضافہ کرنے کے ساتھ ساتھ، 39 جو سرمائے کی استحصالی قوت کا بنیادی اصول تشکیل دیتی ہے، اس استحصالی سطح میں بھی اضافہ کرتی ہے۔

مشینری اُس معاہدے کی بھی بار بار تجدید کرتی رہتی ہے جو مزدور اور سرمایہ دار کے مابین روایتی تعلق کا باعث بنتا ہے۔ اشیاء کے مبادلے کو بنیاد بناتے ہوئے ہمارا پہلا مفروضہ یہ تھا کہ سرمایہ دار اور مزدور خود مختار افراد کی حیثیت سے ملتے ہیں، مطلب یہ کہ اشیاء کے آزاد مالکان؛ ان میں سے ایک روپوں اور ذرائع پیداوار کا حامل ہے اور دوسرا قوتِ محن کا۔ لیکن اب سرمایہ نوعمروں اور کم سنوں کو بھی خرید لیتا ہے۔ اس سے پہلے مزدور نے صرف اپنی ہی قوتِ محن فروخت کی تھی، جس کو اُس نے ایک آزاد فرد کی حیثیت سے برائے نام ہی خرچ کیا۔ اب وہ بیوی بچوں کی فروخت شروع کر دیتا ہے۔ وہ غلاموں کا سودا گر بن چکا ہے۔ 40 بچوں کے محن کی مانگ اپنی ہیئت میں نیگرو غلاموں کے لئے تحقیقات سے مطابقت رکھتی ہے، جس کی مثالیں ہم امریکی جراند کے اشتہاروں میں پڑھ چکے ہیں۔ ایک انگریز فیکٹری معائنہ کار کہتا ہے، ”میرے ضلع کے کثیر دستی پیداوار دینے والے اہم ترین قصبات کے مقامی پرچے میں دی جانے والے اشتہار کی طرف میری توجہ مبذول کروائی گئی، ذیل میں اُس کی نقل درج ہے:

12 سے 20 ایسے نوجوان درکار ہیں جن کی عمریں 13 سال سے کم دکھائی نہ ہوں۔ اُجرت، 4 شلنگ فی ہفتہ۔ درخواستیں دے سکتے ہیں.....“ 41 جملے کا یہ حصہ ”جن کی عمریں 13 سال سے متجاوز دکھائی دیں“، اس حقیقت کا

حوالہ دیتا ہے کہ ٹوائین کارخانہ کے تحت 13 سال سے کم عمر کے بچے صرف 6 گھنٹے کام کریں گے۔ سرکاری طور پر مقرر کردہ سرجن کو اُن کی عمر کی تصدیق کرنا ہوگی۔ چنانچہ مینوفیکچرنگ کو ایسے بچے درکار ہیں جو 13 سال کے دکھائی دیں۔ فیکٹریوں میں کام کرنے والے 13 سال سے کم عمر کے بچوں کی تعداد میں یہ تیز رفتاری (ایک ایسی کمی جو گزشتہ 20 سال کے انگریزی اعداد و شمار میں بڑے حیران کن انداز میں دکھائی گئی ہے) بہت حد تک خود فیکٹری کے معائنہ کاروں کی ذاتی گواہی، تصدیق کنندگان سرجنوں کے کام کے مطابق تھی، جنہوں نے سرمایہ دار کے استحصال کے لئے لالچ، اور والدین کی بڑی طرح بڑھتی ہوئی ضروریات کو مد نظر رکھتے ہوئے بچوں کی عمروں میں مبالغہ کیا۔ Bethnal Green کے بدنام زمانہ ضلعے میں سوموار اور منگل کے روز عوامی منڈی لگائی جاتی ہے جہاں 9 سال سے زیادہ عمر کے لڑکے اور لڑکیاں ریشم کی مینوفیکچرنگ کرنے والوں کے ہاتھ بک جاتے ہیں۔ ”ان کی عمومی شرائط 1 شنگ، 8 ڈالر فی ہفتہ (یہ والدین کی جیب میں جاتا ہے)، اور 2 ڈالر جو میرے اور چائے کے لئے ہیں۔“ یہ معاہدہ صرف ایک ہفتے کے لئے کیا جاتا ہے۔ جب تک یہ منڈی لگی رہتی ہے، ماحول اور زبان انتہائی تنگ آمیز رہتے ہیں۔“ 42 انگلستان میں تو ایسا بھی ہوا ہے کہ عورتوں نے ”کارگاہوں سے بچوں کو لے کر 2 شنگ، 6 ڈالر فی ہفتہ کرائے پر دے دیا۔“ 43 قانون سازی کے بجائے برطانیہ عظمیٰ میں اُن فروخت ہونے والے بچوں کی تعداد میں 2,000 تک اضافہ ہو گیا جنہیں والدین اس مقصد کے لئے بیچ دیتے کہ چمپوں کی صفائی کرنے والی زندہ مشینوں کے بطور کام کر سکیں (اگرچہ ان کی جگہ حاصل کرنے کے لئے کئی ایک مشینیں بھی موجود ہیں)۔ 44 وہ انقلاب جو قوت محن کے خریدار اور فروخت کنندہ کے درمیان قانونی معاہدے میں مشینری کی وجہ سے رونما ہوا جس کے تحت اس لین دین سے دو آزاد افراد کے باہمی معاہدے کا لبادہ بھی اُتر گیا، اُس کی وجہ سے انگلستانی پارلیمنٹ کو ریاست کی فیکٹریوں میں مداخلت کے خلاف ایک قانونی جواز بھی مل گیا۔ جب بھی قانون ایسی صنعتوں میں بچوں کے محن کو 6 گھنٹوں تک محدود کرتا جن میں اس سے قبل مداخلت نہ کی گئی، تو مینوفیکچرنگ کرنے والوں کی شکایات کی تجدید ہوئی۔ وہ اس بہانے کا سہارا لیتے کہ اس قانون کے تحت آنے والی صنعت میں سے والدین اپنے بچوں کو ہٹا لیتے ہیں، تا کہ اُنہیں وہاں بیچا جائے جہاں ابھی تک ”محن کی آزادی“ کی اجارہ داری ہے، مطلب یہ کہ جہاں 13 سال سے کم عمر کے بچوں کو جوانوں کی طرح کام کرنے کے لئے مجبور کیا جاتا ہے، اور اس طرح سے زیادہ قیمت پر چھوٹا پایا جاسکے۔ لیکن چونکہ سرمایہ فطرتاً ہی ’مساوی کنندہ‘ ہے، اور چونکہ یہ پیداوار کے ہر گزے میں محن کے استحصال کی شرائط میں مساوات لاتا ہے، اس لئے صنعت کی ایک شاخ میں بچوں کے محن کی قانونی حد بندی دوسری صنعتوں میں حد بند یوں کی وجہ بن جاتی ہے۔

ہم اُن بچوں اور نوجوانوں کے ساتھ ساتھ عورتوں کے جسمانی انحطاط کا پہلے ہی ذکر کر چکے ہیں جنہیں

مشینری نے، پہلے تو ایسی براہ راست اُن فیکٹریوں میں جو اس انحطاط کی بنیاد پر گھڑی ہیں، اور پھر بالواسطہ صنعت کی دوسری تمام شاخوں میں، سرمائے کے استحصال کا نشانہ بنایا۔ چنانچہ ہم یہاں صرف ایک نکتے پر ہی روشنی ڈالیں گے، یعنی مشین چلانے والوں کے قریب المرگ بچوں کی زندگیوں کے چند ابتدائی سالوں پر۔ انگلستان جن درج شدہ سولہ اضلاع میں منقسم ہے، اُن میں ایک سال سے کم عمر کے 100,000 بچوں میں سے اوسطاً 9,000 سالانہ مر جاتے ہیں (ایک ضلعے میں صرف 7,047)؛ چوبیس اضلاع میں اموات 10,000 سے زیادہ لیکن 11,000 سے کم ہیں؛ انتالیس اضلاع میں 11,000 سے زیادہ مگر 12,000 سے کم ہیں؛ اڑتالیس اضلاع میں 12,000 سے زیادہ لیکن 13,000 سے کم ہیں؛ 22 اضلاع میں 20,000 سے زیادہ، 25 اضلاع میں 21,000 سے زیادہ، 17 میں 22,000 سے زیادہ، 11 میں 23,000 سے زیادہ ہیں، اور Wolverhampton، Hoo، Stockport، Nottongham، Ashtonunderl-Lyne، Preston میں 24,000 سے زیادہ، اور Bradford میں 25,000 سے زیادہ؛ Wisbeach میں 26,000 اور مانچسٹر میں 26,125 سے زیادہ ہیں۔ 45 سال 1861 میں ہونے والی سرکاری طبی تحقیقات سے بھی یہ بات باور کرائی جا چکی ہے کہ مقامی وجوہات کے علاوہ اموات کی یہ بڑھی ہوئی شرح بنیادی طور پر اس وجہ سے ہے کہ ماؤں کو اُن کے گھروں سے دور ملازمت دی جاتی ہے، اور اُن کی عدم موجودگی کے نتیجے میں ہونے والی لاپرواہی اور غفلت شعاری، جیسے غیر موزوں دیکھ بھال، نامناسب خوراک، اور کھانے میں ایفون دینا؛ اس کے ساتھ ساتھ ماں اور بچے کے درمیان غیر فطری بیگانگی بھی پروان چڑھ جاتی ہے، اور اس کا نتیجہ یہ نکلتا ہے کہ بچوں کو جاننے بوجھتے ہوئے بھوکوں چھوڑ دیا جاتا ہے اور بعض وقت زہر دے دیا جاتا ہے۔ 46 جن زرعی اضلاع میں ”عورتوں کی ملازمت بہت کم ہے، وہاں اس کے برخلاف شرح اموات بہت کم ہے۔“ 47 سال 1861 کی انکوائری کمیشن نے یہ غیر متوقع نتائج دیئے کہ شمالی سمندر کی حدود میں واقع چند ایک خالصتاً زراعی اضلاع میں بچوں کی شرح اموات فیکٹری والے بدترین اضلاع کے قریب قریب برابر ہے۔ چنانچہ ڈاکٹر جو لین ہنٹر اس کا معائنہ کرنے کے لئے موقع پر وارد ہوا۔ اس کی رپورٹ "Sixth Report of Public Health" میں مجتمع ہے۔ 48 اُس وقت تک سمجھا یہی جاتا تھا کہ بچے ملیریا، اور دوسری بیماریوں سے موت کا شکار ہوتے ہیں جو نشیبی اور سیلابی اضلاع سے مخصوص ہیں۔ لیکن تحقیقات سے بڑی متضاد صورت حال سامنے آئی، مطلب یہ کہ، ملیریا کو دور کرنے والی وہی وجہ، زمین کی وہی تبدیلی، یعنی سردیوں کی عرق آلود زمین اور گرمیوں کی خوشبودار چراگا ہوں کی بار آور غلہ کی زمین میں تبدیلی ہی نوزائیدہ بچوں کی اس بڑھی ہوئی شرح اموات کا سبب بنتی ہے۔ 49 اُس ضلعے میں ڈاکٹر ہنٹر نے جن ستر آدمیوں کا معائنہ کیا وہ سب اس نقطے پر ”حیران کن انداز میں متفق تھے“۔ حقیقت یہ ہے کہ کاشتکاری کے طریقوں میں آنے

والے انقلابات نے صنعتی نظام کی ابتدا کو جنم دیا۔ شادی شدہ عورتیں جوڑکوں اور لڑکیوں کے ساتھ جتھوں کی صورت میں کام کرتیں، روپے کے دو سکوں کی خاطر ایسے کسان کے رحم و کرم پر ہوتیں، جو پورے ایک جتھے کا ٹھیکہ حاصل کرتا، اُس کو ”انڈریکر“ کے نام سے موسوم کیا جاتا۔ ”یہ جتھے بعض وقت اپنے گاؤں سے میلوں دور بھی جاسکتے ہیں؛ انہیں دن اور راتیں سڑکوں پر گزارنی پڑتی ہیں، انہوں نے مختصر گھگھے پہن رکھے ہوتے ہیں اس کے ساتھ مناسب جوتے اور کوٹ بھی پہن رکھے ہوتے ہیں، بعض وقت پا جاسے، یہ غیر معمولی طور پر مضبوط اور تندرست نظر آتے ہیں ایک پیشہ دار بد اخلاقی کا دھبہ لئے یہ اُن جان لیوا نتائج سے بے خبر ہیں جو اس مصروف اور آزاد زندگی سے اُن کی محبت کی وجہ سے اُن کی اُس بد نصیب نسل کو بھگتنے پڑیں گے جو گھروں میں مر رہی ہے۔“ 50 فیٹری کے اضلاع کا ہر مظہر یہاں بار دیگر زندہ ہو جاتا ہے، لیکن جس میں، بہت حد تک، نوزائیدہ بچوں کی گردن زدنی اور انہوں ملی خوراک دینا بھی شامل ہیں۔ 51 پر یوی کونسل کا میڈیکل آفیسر اور Reports on Public Health کا مدیر اعلیٰ ڈاکٹر سائمن کہتا ہے: ”ایسی برائیوں کی بابت میرا علم ممکن ہے کہ اُس گہری بے اعتمادی کو نظر انداز کر دے جو اُن عورتوں کی کسی بھی بڑی صنعت میں ملازمت کے متعلق میں نے قائم کی۔“ 52 فیٹری کا معائنہ کارڈاکٹر بیکراپنی سرکاری رپورٹ میں کہتا ہے: ”یہ بات انگلستان کے مینوفیکچر کرنے والے اضلاع کے لئے بڑی خوش آئند ہوگی، جب ہر شادی شدہ اور عیال دار عورت کو کپڑے کے کسی بھی کارخانے میں کام کرنے سے بالکل منع کر دیا جائے گا۔“ 53

عورتوں اور بچوں کے سرمایہ دارانہ استحصال سے جنم لینے والی اخلاقی گراؤٹ کو فریڈرک اینگلز نے اپنی کتاب "Lage der Arbeitenden Klasse Englands" میں، اور دیگر مصنفین نے بڑی عرق ریزی سے بیان کیا ہے، اس مقام پر میں اُس موضوع کی طرف صرف اشارہ ہی کروں گا۔ لیکن اُس ذہنی بربادی نے، جو نابالغ افراد کو محض قدر صرف پیدا کرنے کے لیے مشینوں میں تبدیل کرتے ہوئے پیدا کی گئی تھی، یعنی ایسی ذہنی کیفیت جو اُس فطری جہالت سے واضح طور پر ممتاز ہے جو افزائش ذہن کی اہلیت کو تباہ کئے بغیر ہی مشین کو چلاتی رہتی ہے، مطلب یہ کہ اس کی فطری زرخیزی، آخر کار انگریز پارلیمنٹ کو بھی قوانین کارخانہ کے تحت آنے والی ہر صنعت میں، 14 سال سے کم عمر کے بچوں کو کسی ”پیداواری“ کام پر لگانے کے لئے ابتدائی تعلیم کو لازمی شرط بنانے پر مجبور کر دیا۔ سرمایہ دارانہ نظام پیداوار کی روح، قوانین کارخانہ میں تعلیم کی بابت استعمال ہونے والے نام نہاد جملوں کی مضحکہ خیز زبان میں، اور اُن شعبدوں اور ہیرا پھیریوں میں، واضح طور پر ظاہر ہو جاتی ہے جو اُن سے بچنے کے لئے وہ عملاً اختیار کرتے ہیں۔ ”اس کا الزام صرف قانون سازی ہی کے سر تھوپا جاسکتا ہے جس نے ایک ایسا مبہم قانون پیش کیا جس کی بابت یوں معلوم ہوتا تھا جیسے فیٹریوں میں کام کرنے والے بچوں کو تعلیم دی جائے

گی، مگر اس پر کسی قسم کا عمل درآمد نہ ہو۔ اس کا جس کے ذریعے اُس مظلوم فریق کو بچایا جاسکے۔ اس کا کوئی فائدہ نہ ہو، بجز یہ کہ بچوں کو ہفتے کے مخصوص ایام میں چند گھنٹوں (تین) کے لئے ایک ایسی چار دیواری میں بند کر دیا جاتا جسے سکول کہتے تھے، اور یہ کہ بچوں کو کام پر لگانے والا ہر ہفتے ایک ایسا سرٹیفکیٹ حاصل کرے گا جس پر ایک ایسے شخص کے دستخط ہوتے جسے زیر دستخطی نے ہیڈ ماسٹر یا ہیڈ مسٹرس مقرر کیا ہوتا۔“ 54۔ 1844 کے قانون کا رخ نامہ سے پہلے، ایسا تسلسل سے ہوتا رہا ہے کہ سکول میں حاضری کے سرٹیفکیٹ پر سکول کے ہیڈ ماسٹر یا ہیڈ مسٹرس اس انداز میں کر اس کی صورت میں نشان لگایا کرتے تھے جیسے اُن کو خود بھی لکھنا نہیں آتا۔ ”ایک موقع پر ایک ایسی عمارت کے دورے کے دوران جسے سکول کہا جاتا تھا، جہاں سے سکول کی حاضری کے سرٹیفکیٹ جاری ہوتے تھے، ایک استاد کی جہالت نے مجھے حیرت زدہ کر دیا جب میں نے اُسے سوال کیا: ”عزت مآب، کیا آپ پڑھ سکتے ہیں؟“ اُس نے جواب میں کہا: ”کسی حد تک جناب!“ اور اپنے آپ کو سرٹیفکیٹ جاری کرنے کا حق دار ٹھہرانے کے لئے اُس نے مزید کہا: ”کسی بھی طرح سے میں اپنے سکالروں کے درمیان موجود ہوں۔“ جس دوران 1844 کے بل پر کام ہو رہا تھا اُس وقت معائنہ کار اُن جگہوں کی انسانیت سوز صورت حال کو بیان کرنے میں ناکام نہ رہے جنہیں سکول کہا جاتا تھا، ایسے سرٹیفکیٹ جن کے ذریعے وہ قانون سے موافقت میں آتے تھے، لیکن وہ صرف قانون سے چالپوسی کی موافقت ہی حاصل کر پاتے تھے، کیونکہ 1844 کے قانون کی منظوری کے بعد سے یہ ضروری ہو گیا تھا کہ سکول کے سرٹیفکیٹ کے اندراجات سکول کے استاد کے ہاتھ سے ہونے چاہئیں۔“ 55۔ سکاٹ لینڈ کے لئے ٹیکسٹریوں کا معائنہ کار Sir Jon Kincaid بھی اسی قسم کے تجربات ہی بیان کرتا ہے۔ ”جس پہلے سکول کا ہم نے دورہ کیا وہ Mrs. Ann Killin کے زیر انتظام تھا۔ جب اُس سے اُس کے اپنے نام کے سچے (spelling) پوچھے گئے تو K کی جگہ C بولتے ہوئے فاش غلطی کی، لیکن جلد ہی اپنی تصحیح کرتے ہوئے اُس نے کہا کہ اُس کا نام K سے شروع ہوتا ہے۔ میں نے سکول کی سرٹیفکیٹ والی کاپی پر صاف طور پر دیکھ لیا کہ وہ اس کے سچے مختلف طریقوں سے کرتی ہے، جبکہ اُس کی لکھائی سے یہ بات آئینہ ہو گئی تھی کہ وہ تدریس کے لئے غیر موزوں تھی۔ خود اُس نے بھی تسلیم کیا کہ اُس سے رجسٹر کا اہتمام نہیں کیا جاتا۔۔۔ ایک اور سکول میں مجھے 15 فٹ لمبا اور 10 فٹ چوڑا کمرہ نظر آیا، اس جگہ پر میں نے 75 بچے گئے، وہ غیر مانوس آوازوں میں چلا رہے تھے۔“ 56۔ ”لیکن ایسا صرف محولہ بالا تکلیف دہ جگہوں پر ہی نہیں ہوتا کہ بچے کسی درجے کی تعلیم پائے بغیر ہی سرٹیفکیٹ حاصل کر لیتے ہیں، کیونکہ بہت سے ایسے سکولوں میں جہاں قابل معلم موجود بھی ہو، اُس کی کوششیں اس وجہ سے بہت کم سود مند ثابت ہوتی ہیں کہ اُس کے آگے تین سال سے لے کر اس سے زیادہ عمروں کے بچے گھسیڑ دیے جاتے ہیں؛ اُس کی روزی کا دار و مدار، جو بڑے تکلیف دہ حالات میں ہوتی ہے، چونکہ بچوں کی اُس زیادہ تعداد سے حاصل ہونے والے پیسوں پر ہوتا ہے

جنہیں ایک جگہ پر گھسیڑ دینا ممکن ہو۔ اس کے ساتھ ساتھ سکول کا ناکافی فرنیچر، اور کتابوں اور درس و تدریس کے دیگر مواد کی کمی، اور تنگ و تاریک اور پر شور ماحول کے غریب بچوں پر بُرے اثرات بھی قابل ذکر ہیں۔ میں بہت سے ایسے سکولوں میں بھی گیا جہاں میں نے بہت سارے ایسے بچوں کو بھی دیکھا جو کچھ بھی نہیں کر رہے تھے؛ اور اسے سکول کی حاضری گردانا جاتا ہے، اور اعداد و شمار میں اس قسم کے بچوں کو پڑھے لکھے قرار دیا جاتا ہے۔“ 57

سکاٹ لینڈ میں مینوفیکچر کرنے والے اپنی پوری کوشش سے ایسے بچوں سے اجتناب کرتے ہیں جو سکول میں پڑھنا چاہیں۔“ اس بات کے ثبوت میں مزید کسی قسم کی بحث درکار نہیں کہ قانون کارخانہ میں تعلیم کی بابت استعمال ہونے والے جملے، جن کے بارے میں مل مالکان بڑی ناپسندیدہ رائے رکھتے ہیں، بہت حد تک بچوں کے اُس گروہ کو نوکری اور تعلیم دونوں سے محروم کرنے کی کوشش کرتے ہیں، جن کی نشاندہی یہ قانون کرتا ہے۔“ 58

چھپائی کے کاموں میں یہ باتیں خوفناک حد تک بے ہنگم ہیں جنہیں ایک خصوصی قانون کے ذریعے منضبط کیا جاتا ہے۔ اُس قانون کی رو سے، ”ہر بچے کے لئے ضروری تھا کہ چھپائی کے کام میں لگائے جانے سے پہلے کم از کم تین دن سکول گیا ہو، اور کسی طرح بھی 150 گھنٹوں سے کم نہیں، نوکری کے ایسے پہلے دن کے بعد آنے والے چھ ماہ کے دوران، اور چھپائی کے کام میں اس کی مسلسل نوکری کے دوران اس کے لئے ضروری ہے کہ ہر چھ ماہ بعد وہ 30 دن اور 150 گھنٹے کے تعلیمی دورانیوں میں حاضری دے۔۔۔ سکول میں صبح 8 بجے سے شام 6 بجے کے دوران حاضری دینا ضروری تھا۔ اور کسی بھی دن 2 ½ گھنٹے سے کم اور 5 گھنٹے سے زیادہ کی حاضری نہ ہو جسے 150 گھنٹوں کا حصہ شمار کیا جائے۔ عام حالات میں بچے 30 دن تک دن اور سہ پہر تک کم از کم 5 گھنٹے روزانہ سکول جاتے، اور 30 دن کے گزر جانے کے بعد، اُن کی زبان میں، مقررہ 150 گھنٹے کا دورانیہ پایہ تکمیل کو پہنچ چکا ہے، اور اپنی کتاب ختم کرتے ہوئے وہ اپنے کام میں واپس آ جاتے ہیں جہاں وہ چھ ماہ تک مسلسل کام کرتے ہیں، جب سکول کی حاضری کی ایک اور قسط سر پر آ جاتی ہے اور وہ دوبارہ سکول چلے جاتے ہیں تا وقتیکہ کتاب ایک بار پھر مکمل نہیں ہو جاتی۔۔۔ بہت سے لڑکے جب چھپائی کے کام میں چھ ماہ کے اختتام پر مقررہ گھنٹوں کے لیے دوبارہ سکول جاتے ہیں، تو اُن کی حالت ایسی ہی ہوتی ہے جیسے اُنہوں نے چھپائی والے لڑکوں کی حیثیت سے پہلی دفعہ ہی سکول کی راہ اختیار کی ہے، مطلب یہ کہ اُنہیں وہ سب کچھ بھول چکا ہے جو اُنہوں نے پہلی بار سکول جا کر حاصل کیا تھا۔۔۔ چھپائی کے دیگر کاموں میں سکول میں بچوں کی حاضریوں کو قریباً یکسر ہی ادارے میں ہونے والے کام کی نوعیت کے تابع کیا جاتا ہے۔ مخصوص تعداد کے گھنٹوں کو ہر چھ مہینوں سے پورا کیا جاتا ہے، اور اُنہیں پورے چھ مہینوں سے تین سے پانچ گھنٹوں کی قسطیں لیتے ہوئے پورا کیا جاتا ہے۔۔۔ مثال کے طور پر ایک دن کی حاضری صبح 8 سے 11 بجے تک، اور دوسرے دن کی شام 1 سے 4 بجے تک ہو سکتی ہے، پھر ممکن ہے کہ بچے بہت دنوں تک سکول

میں نظر ہی نہ آئیں یعنی جب انہیں شام 3 سے 6 بجے تک سکول جانا ہو؛ پھر ممکن ہے کہ وہ تین چار دن مسلسل سکول جائیں، باپھر ایک ہفتے کے لئے، اس کے بعد وہ تین ہفتوں یا ایک ماہ کے لئے سکول کی طرف نہ بھٹکیں، اس کے بعد خال خال دنوں میں اور وقفے وقفے سے، مطلب یہ کہ جب اسے لگانے والا کار ایگر اسے فارغ کرنا پسند کرے؛ اس طرح بچے کو اُس وقت تک سکول سے کام میں اور کام سے سکول میں دھکیلا جاتا رہتا ہے جب تک 150 گھنٹے کی داستان مکمل نہیں ہو جاتی۔“ 59

کارکنان کے درجے میں عورتوں اور بچوں کے جم عفر کے اضافے سے آخر کار مشینری اُس مزاحمت کو کچلنے میں کامیاب ہو جاتی ہے جسے مینوفیکچر کے عہد میں مردوں نے سرمائے کے مظالم کے خلاف جاری رکھا۔ 60

b. دیہائی کی تطویل

b. Prolongation of the working day

اگر قوت محن کی افزودگی میں اضافہ کرنے کا سب سے طاقتور ذریعہ مشینری ہو۔ یعنی شے کی پیداوار کے لئے درکار وقت محن کی تخفیف کا ذریعہ۔ تو یہ سرمائے کے ہاتھ میں آکر ان صنعتوں میں انسانی فطرت کی مقرر کردہ تمام حدود سے دیہائی کی طوالت کو بڑھانے کا ایک طاقتور وسیلہ بن جاتی ہے، جن میں یہ پہلے وارد ہوئی۔ ایک طرف تو یہ ان نئے حالات کو جنم دیتی ہے جن کے ذریعے سرمایہ اس قابل ہو جاتا ہے کہ اسے ایک مستقل رجحان بنا سکے، اور دوسری طرف وہ نئے محرکات بھی پروان چڑھتے ہیں جن کے ساتھ دوسروں کے محن کے لئے سرمائے کی بھوک میں تیزی آتی ہے۔

پہلی صورت میں آلات محن، مشینری کی شکل میں خود کار ہو جاتے ہیں، چیزیں کار ایگر سے آزادانہ ہی متحرک ہیں اور کام میں لگی ہوئی ہیں۔ پھر وہیں سے وہ صنعتی مسلسل حرکت بن جاتی ہے، جو ہمیشہ ہمیشہ کے لئے پیداوار میں لگی رہے گی، کیا اس کا سامنا اس کے انسانی کار ایگروں کے کمزور اجسام اور قوی ارادوں کی فطری رکاوٹوں سے نہیں ہوا۔ ایسا خود کار نظام، سرمائے کی طرح اور سرمایہ ہونے کی وجہ سے، سرمایہ دار کی شخصیت میں اُس کی ذہانت اور ارادے کے ساتھ گتھ جاتا ہے۔ یہی وجہ ہے کہ اس خواہش کی تجسیم اس شکل میں ہوتی ہے کہ سرمایہ دار فرد کی فطری مزاحمت کو کم نہ حد تک کم کرنے کی کوشش کرتا رہتا ہے۔ اس مزاحمت میں مشینری کام کے ظاہری ہکا پین کی وجہ سے، اور اس پر کام کرنے والی عورتوں اور بچوں کے شفاف اور اطاعت شعار خاصے کی وجہ سے، مزید کی آ جاتی ہے۔ 62

جیسا کہ ہم نے دیکھا، کہ مشینری کی افزودہ کاری اُس قدر سے بالعکس تناسب میں ہوتی ہے جو اس سے مصنوعہ کی طرف منتقل ہوتی ہے۔ مشین کی زندگی جتنی طویل ہوگی، اُن مصنوعات کی تعداد بھی اتنی ہی زیادہ ہوگی جنہیں مشین سے منتقل ہونے والی قدر محیط کر رہی ہے، اور اُس قدر کا حصہ اُتنا ہی کم ہوگا جو ہر شے میں جمع ہو رہی ہے۔ تاہم، ایک مشین کا متحرک عرصہ حیات واضح طور پر دیہاڑی کی طوالت پر منحصر ہوتا ہے، یا روزانہ کے عملِ محن اور اُن ایام کی تعداد کے حاصل ضرب سے، جن کے دوران یہ عمل جاری رہا۔

کسی مشینری کی گھسائی اس کے عرصہ حیات سے ٹھیک طور پر متناسب نہیں ہوتی۔ اور اگر ایسا ہو بھی جائے، تو مسلسل 7½ سال روزانہ 16 گھنٹے چلنے والی ایک مشین، کام کا اُتنا دورانیہ ہی طے کرے گی، اور مصنوعہ میں اُس سے زیادہ کسی قسم کی قدر کا اضافہ نہیں کرے گی، جتنی ایک مشین 8 گھنٹے روزانہ کے حساب سے 15 سال تک مسلسل چلے۔ لیکن پہلی صورت میں مشین کی قدر کی بازتخلیق دوسری صورت کی نسبت آدھے وقت میں مکمل ہو جائے گی، اور مشین کے ایسے استعمال سے سرمایہ دار 7½ سال میں قدرِ زندگِ اُتنی مقدار حاصل کر لیتا ہے جتنی دوسری صورت میں وہ 15 گھنٹوں میں کر سکے گا۔

ایک مشین کی ظاہری گھسائی دو اقسام کی ہوتی ہے۔ ایک کا تعلق استعمال سے ہے، جیسے سکہ استعمال سے گھس جاتے ہیں، اور دوسری کا تعلق عدم استعمال سے، جیسے ایک تلوار کو اگر نیا م میں چھوڑ دیا جائے تو زنگ آلود ہو جاتی ہے۔ آخر الذکر قسم کی وجہ عناصر [عناصرِ اربعہ] بنتے ہیں۔ اول الذکر وجہ کم و بیش مشین کے استعمال سے راست اور آخر الذکر وجہ کسی حد تک بالعکس طور پر متناسب ہے۔ 63

جسمانی گھسائی کے ساتھ ساتھ ایک مشین کسی حد تک یوں کہا جاسکتا ہے کہ اخلاقی طور پر بھی تنزل میں جاتی ہے۔ یہ قدرِ مبادلہ کو کھوتی رہتی ہے، یا اس صورت میں کہ اسی قسم کی مشینیں اس سے سستی تیار ہونے لگیں، یا پھر اس کے مقابلے میں اس سے بہتر مشینیں آجائیں۔ 64 ہر دو صورت میں، مشین چاہے انتہائی تروتازہ اور زندگی سے بھرپور ہو، اب اس کی قدر اُس محن سے نہیں جانی جائے گی جو اس میں مجتمع ہوا ہے، بلکہ اس کی تعیین تو اُس محن سے ہوگی جو اس طرح کی یا اس سے بہتر مشین کی تیاری کے لئے درکار ہوگا۔ چنانچہ یہ کسی نہ کسی حد تک قدر سے محروم ضرور ہوئی ہے۔ اس کی کل قدر کے پیدا کرنے کا دورانیہ جتنا کم ہوگا، اخلاقی خسارے کا خطرہ اُتنا ہی کم ہوگا؛ اور دیہاڑی جتنی لمبی ہوگی وہ دورانیہ اُتنا ہی چھوٹا ہوگا۔ جب کوئی مشینری کسی صنعت میں پہلے پہل متعارف ہوتی ہے، اس کی زیادہ ارزوں بازتخلیق کے نئے اطوار انتہائی تیز رفتاری سے آتے ہیں، 65 اور اس کی ترقی کا بھی یہی حال ہے، جو نہ صرف مشین کے انفرادی حصوں اور جزوی پُرزوں پر اثر انداز ہوتی بلکہ اس کی پوری کی پوری ساخت ہی کو متاثر کرتی ہے۔ چنانچہ مشین کی زندگی کے ابتدائی ایام ہی میں دیہاڑی کو لمبا کھینچنے کا زیادہ سے زیادہ فائدہ ممکن

اگر دیہاڑی کی طوالت متعین ہو اور دوسرے تمام حالات مستقل رہیں تو مزدوروں کی ڈگنی تعداد کا استعمال نہ صرف بقا پذیر سرمائے کے اُس حصے کو ڈگنا کرنے کا تقاضہ کرتے ہیں، جو مشینری اور عمارات پر خرچ ہوا ہے بلکہ اُس حصے کو بھی جو خام مال اور معاون مواد پر خرچ ہوتا ہے۔ دوسری طرف دیہاڑی کو لمبا کرنا، مشینری اور عمارات میں لگائے جانے والے سرمائے میں اضافے کے بغیر ہی، پیداوار کو ایک توسیع شدہ پیمانے پر جاری رکھنے کا موقع فراہم کرتا ہے۔ 67 چنانچہ یہاں نہ صرف قدر زائد میں اضافہ حاصل ہوتا ہے بلکہ اس کو قائم رکھنے کا خرچ بھی کم ہوتا ہے۔ یہ درست ہے کہ دیہاڑی کی ہر تطویل کے سلسلے میں کم و بیش ایسا ہی ہوتا ہے؛ لیکن زیر مطالعہ صورت حال میں زیادہ تبدیلی کی نشاندہی ہوتی ہے، کیونکہ آلاتِ محن میں تبدیلی ہونے والا سرمایہ ایک زیادہ بڑی سطح تک وزنی ہو جاتا ہے۔ 68 نظام کارخانہ کار تقاسمات کی مسلسل طور پر بڑھتے ہوئے حصے کو ایک ایسی بُنتر میں متشکل کرتا ہے، جس میں، ایک طرف تو اس کی قدر اپنے آپ میں مسلسل پھیلاؤ کی اہل ہوتی ہے، اور دوسری طرف جس میں یہ قدر صرف اور قدر مبادلہ دونوں کو اُس وقت کھودیتی ہے جب بھی زندہ محن کے ساتھ اس کا ربط کھو جاتا ہے۔ پروفیسر نساؤ ڈبلیو سینٹر کے روٹی کے سلسلے میں ایک بڑے معاون مسٹرا لیش ورتھ نے کہا تھا کہ، ”جب ایک مزدور اپنا بیچہ رکھ دیتا ہے تو اُس عرصے کے لئے وہ 18 تینیس کے برابر سرمائے کو بیکار کر کے رکھ دیتا ہے۔ اگر ہمارے ملازمین میں سے کوئی بل سے چلا جائے تو وہ 100,000 پونڈ کے برابر سرمائے کو بے کار کر جائے گا۔“ 69 محض خیال آرائی! کہ ایسے سرمائے کو ایک لمحے کے لئے ”بے کار کر دینا“ جس پر 100,000 پونڈ لاگت آئی ہے! اور حقیقت، یہ ایک بہت بڑا [نقصان] ہے، کہ اگر ہمارے کارکنان میں سے کوئی ایک بھی فیکٹری سے چلا جائے! مشینری کا بڑھا ہوا استعمال، جیسا کہ لیش ورتھ سے حاصل ہونے والی ہدایات کے بعد سینٹر واضح طور پر سمجھتا ہے، دیہاڑی کی مسلسل طور پر بڑھتی ہوئی تطویل کی ”خواہش پیدا کرتا ہے۔“ 70

مشینری نہ صرف قوتِ محن کی قدر کے مول گراتے ہوئے براہِ راست، اور اُن اشیاء کو مستحکم کرتے ہوئے جو اس کی بحالی کے لیے درکار ہوتی ہیں یا واسطہ طور پر متعلقاتی قدر زائد پیدا کر دیتی ہے؛ بلکہ اس طرح سے بھی کہ جب یہ پہلے پہل جب یہ کسی صنعت میں کہیں کہیں متعارف ہوتی ہے تو یہ اُس مشینری کے مالک کے لگائے گئے مزدوروں کی محنت کو ایک اعلیٰ درجے اور زیادہ اثر پذیر محنت میں بدل لیتے ہوئے بھی یہ ایسا کرتی ہے؛ وہ اس طرح کہ یہ پیدا ہونے والی چیز کی سماجی قدر کو اس کی انفرادی قدر سے بڑھا دیتی ہے، پس یہ سرمایہ دار کو اس قابل بنا دیتی ہے کہ وہ ایک دن کی قوتِ محن کی قدر کو ایک دن کی مصنوعات کے ایک چھوٹے حصے سے بدل سکے۔ تبدیلی کے اس عہد میں، یعنی جب مشینری کا استعمال ایک قسم کی اجارہ داری بن جاتا ہے، نفع غیر معمولی ہو جاتے ہیں، اور سرمایہ

دار ”اپنی محبت کے پہلے دن سے“ استحصال کے کھلے استعمال میں کوشاں ہو جاتا ہے۔ منافع کی مقدار زیادہ نفع کے لئے اُس کی بھوک کو تیز تر کرتی ہے۔

جب ایک خاص صنعت میں مشینری کا استعمال زیادہ عام ہو جاتا ہے، تو مصنوعہ کی سماجی قدر اس کی انفرادی قدر سے نیچے چلی جاتی ہے، اور یہ قانون کہ قدر زائد اس قوتِ محن سے پیدا نہیں ہوتی جس کی جگہ مشینری نے حاصل کی ہے، بلکہ اُس قوتِ محن سے پیدا ہوتی ہے جو مشینری پر کام کرتے ہوئے حقیقی طور پر خرچ ہوتی ہے، اپنا اظہار پاتا ہے۔ قدر زائد محض تغیر پذیر سرمائے ہی سے جنم لیتی ہے، اور ہم نے دیکھا کہ قدر زائد کی مقدار دو عوامل پر منحصر ہے یعنی قدر زائد کی شرح اور بیک وقت لگائے جانے والے مزدوروں کی تعداد۔ اگر دیہاڑی کی طوالت معین ہو تو قدر زائد کی شرح کو محن لازم اور محن زائد کے ایک دن میں آپس میں متعلقاتی دوری کی رو سے جانا جائے گا۔ بیک وقت لگائے جانے والے مزدوروں کی تعداد کا دار و مدار اپنی حد تک، تغیر پذیر سرمائے کے ساتھ بقا پذیر سرمائے کے تناسب پر ہوتا ہے۔ تاہم، اب مشینری کا زیادہ استعمال، محن کی افزودگی بڑھاتے ہوئے، محن لازم کے خرچ پر محن زائد کی مقدار میں اضافہ کر دے گا؛ یہ واضح ہے کہ یہ اس نتیجے کو محض مزدوروں کی اُس تعداد میں کمی کرتے ہوئے ہی حاصل کر سکتا ہے جسے سرمائے کی ایک خاص مقدار استعمال میں لاتی ہے۔ جو پہلے قوتِ محن پر خرچ کیا جانے والا تغیر پذیر سرمایہ تھا، یہ اس کو ایسی مشینری میں بدل دیتا ہے جو بقا پذیر سرمایہ ہونے کی وجہ سے قدر زائد پیدا نہیں کرتا۔ مثال کے طور پر یہ ناممکن ہے کہ 2 مزدوروں سے 24 مزدوروں کے مساوی قدر زائد حاصل کر لی جائے۔ اگر ان 24 افراد میں سے ہر کوئی 12 گھنٹوں میں سے صرف ایک گھنٹہ قدر زائد کی مدد میں دے، تو 24 آدمی مل کر 24 گھنٹے کا محن زائد دیں گے، جبکہ 24 گھنٹے دو آدمیوں کا کل محن بنتا ہے۔ پس قدر زائد کی پیداوار کے لئے مشینری کا استعمال ایک ایسا تضاد پیدا کرتا ہے جو اس کی فطرت میں شامل ہے، کیونکہ سرمائے کی دی گئی مقدار کے پیدا کردہ قدر زائد کے دو عناصر میں سے ایک، یعنی قدر زائد کی شرح، کو دوسرے عنصر یعنی مزدوروں کی تعداد میں کمی کئے بغیر بڑھایا نہیں جاسکتا۔ یہ تضاد اسی وقت عیاں ہو جاتا ہے جو نجی ایک خاص صنعت میں مشینری کے عمومی استعمال کے ذریعے مشین سے پیدا ہونے والی شے کی قدر اسی قسم کی تمام اشیاء کی قدر کو طے کرے؛ اور یہی وہ تضاد ہے جو اپنی باری آنے پر، سرمایہ دار کو اس حقیقت کی جان کاری کے بغیر ہی دیہاڑی کی بے جا تطویل کی جانب مائل کرتا ہے، 71 تا کہ وہ نہ صرف متعلقاتی بلکہ مطلق محن زائد میں بھی اضافہ کرتے ہوئے استحصال میں آنے والے مزدوروں کی متعلقاتی تعداد میں آنے والی کمی کو پورا کیا جاسکے۔

پھر اگر ایک طرف مشینری کا سرمایہ دارانہ استعمال دیہاڑی کی بڑھی ہوئی طوالت کے لئے نئے اور طاقتور محرکات مہیا کرتا ہے، جو محن کے طریقوں میں بنیادی تبدیلیاں لانے کے ساتھ ساتھ سماجی نظامِ محنت کے خاصے کو

کچھ اس انداز میں بدلتا ہے کہ اس زحمان کے خلاف بننے والی تمام محاسمتیں ٹوٹ کر رہ جائیں؛ دوسری طرف یہ کچھ تو سرمایہ دار کے لئے مزدور پیشہ کے نئے طبقات پیدا کرتے ہوئے، اور کچھ مزدور طبقے کو آزاد کرتے ہوئے۔ کام کرنے والی زائد آبادی کو پروان چڑھاتا ہے، 72 جو سرمائے کے احکامات کی بجآوری کے لئے مجبور ہوتی ہے۔ پس جدید صنعت کی تاریخ میں یہ حیران کن مظہر بھی کہ مشینری دیہاڑی کی طوالت پر عائد ہونے والی اخلاقی اور فطری ہردو قسم کی حد بندیوں کو دور کر دیتی ہے۔ اسی طرح یہ معاشیاتی قولِ محال بھی، کہ وقتِ محن میں تخفیف کرنے کا طاقتور ترین آلہ مزدور اور اُس کے کُنبے کے لئے مختص وقت کے ہر لمحے کو سرمایہ دار کی منشا کے مطابق اُس کے سرمائے کی قدر کو پھیلانے کا کامیاب ترین وسیلہ بن جاتا ہے۔ دورِ قدیم کا عظیم ترین مفکر ارسطو خواہش کرتا ہے: ”اگر ہر اوزار، جب بنایا جاتا ہے یا پھر خود اپنے بل بوتے پر بھی ایسا کام کر سکے جو اس کے شایانِ شان ہو، جیسے Daedalus کی پیدا کی گئی چیزیں خود بخود ہی حرکت کرتی ہیں، یا پھر Hephaestus کی قربان گا ہیں اپنے مقدس کام کے لئے خود ہی حرکت میں آجاتی ہیں، اگر جولاہے کے ”مکلو“ خود بخود ہی بنائی کرنا شروع کر دیں تو پھر استاد کاریگروں کے لئے نہ شاگردوں کی ضرورت رہے اور نہ مالک کے لئے غلاموں کی۔“ 73 اسی طرح سیمرو (Cicero) کے عہد کا ایک یونانی شاعر Antipatros غلہ کو پینے کے لئے پن چکی کی ایجاد کا خیر مقدم کرتا ہے، یہ ایک ایسی ایجاد تھی جو ہر قسم کی مشینری کے لئے بنیادی بنیاد ثابت ہوئی، جو عورت کی غلامی کی نجات دہندہ ثابت ہوئی اور عہدِ زریں کی بازیافت کا باعث بنی۔ 74 ارے! وہ بُت پرست! وہ لوگ علامہ باسٹائٹ (bastait)، اور اس سے پہلے لائق فائق MacCulloch کی طرح سب کچھ جان چکے تھے، جنہوں نے سیاسی معاشیات اور عیسائیت کے بارے میں کچھ بھی دریافت نہ کیا تھا۔ مثال کے طور پر انہیں اس بات کی سمجھ نہ آئی کہ مشینری دیہاڑی کی تطویل کا یقینی ذریعہ ہے۔ انہوں نے غالباً زمین سے بندھی ہوئی غلامی کی بابت سوال اٹھایا، کہ یہ دوسروں کی کامل ترقی کا ذریعہ ہے۔ لیکن عوام کو اس مقصد کے تحت غلامی کی تبلیغ کرنے کے لیے کہ چند جاہل اور کم پڑھے لکھے غلام ”ماہر جولاہے“ بن سکیں، ”شاندار باورچی بن جائیں“ اور جو توں کے بااثر تاجر بن جائیں، اس کام کے لیے کمی عیسائیت کی تعلیم تھی۔

c. محن کی تشدید

c. Intensification of Labour

دیہاڑی کی غیر معمولی تطویل جسے مشینری نے سرمایہ دار کے لئے جنم دیا تھا، سماجی ردِ عمل کا موجب بن جاتی ہے، یعنی اُن افراد کا [ردِ عمل] جن کی زندگی کے تمام تر وسائل کی تحدید کی جاتی ہے، اور یہ اُسی وقت سے ایک نارمل دیہاڑی کے لیے جدوجہد کا باعث بنتی ہے، جس کی طوالت کو قانون کے ذریعے متعین کیا جاتا ہے۔ پھر وہیں سے ایک ایسا مظہر انتہائی اہمیت پکڑ جاتا ہے، جس کا سامنا ہم پہلے ہی کر چکے ہیں، جسے محن کی تشدید کے نام سے موسوم کیا جاتا ہے۔ مطلق قدر زائد کے تجزیے میں محن کی شدت یا دورانیے کے حوالے سے بات ہوئی تھی اور اس کی شدت کو طے شدہ فرض کیا گیا تھا۔ اب ہم زیادہ طویل دورانیے کے محن کی جگہ شدید تر محن، اور ثانوی الذکر کی شدت کی سطح کی بابت تحقیق کریں گے۔

یہ بات از خود عیاں ہے کہ جس تناسب میں مشینری کا استعمال پھیلتا ہے، اور مزدوروں کے ایک خاص طبقے کا تجربہ مشینری کا عادی ہونا شروع ہو جاتا ہے، تو اس کا فطری نتیجہ یہ رہتا ہے کہ محن کی تشدید intensity میں تیزی سے اضافہ ہوتا ہے۔ پس انگلستان میں نصف صدی کے دوران دیہاڑی کی تطویل اور فیکٹری کے محن کی بڑھتی ہوئی شدت ساتھ ساتھ چلتے رہے ہیں۔ تاہم قاری واضح طور پر یہ دیکھے گا کہ جہاں محن وقفے وقفے سے جاری نہ ہو بلکہ ایک غیر متبادل تسلسل کے ساتھ روزانہ جاری رہے، تو یقیناً ایک ایسا مقام بھی آجائے گا جہاں دیہاڑی کی تطویل اور محن کی شدت ایک دوسرے کو اس انداز میں رد کر دیں کہ دیہاڑی کی تطویل صرف اور صرف شدت کے کم تر درجے کے ساتھ ہی موزوں ٹھہر سکے، اور [محن کی] شدت کا ایک بلند تر درجہ فقط دیہاڑی کی تخفیف کے ساتھ۔ پھر جیسے ہی مزدور طبقے کی اُبھرتی ہوئی جدوجہد نے پارلیمنٹ کو محن کے گھنٹوں میں یقینی کمی کرنے پر مجبور کیا، اور محض فیکٹریوں پر ایک نارمل دیہاڑی مسلط کرتے ہوئے، جیسے ہی نتیجتاً دیہاڑی کی تطویل سے حاصل ہونے والی قدر زائد کی بڑھی ہوئی پیداوار پر اچانک ہی روک لگ کر رہ گئی، اُسی لمحے سے سرمائے نے اپنے آپ کو پوری تن دہی کے ساتھ مشینری کی مزید ترقی کا عمل تیز کر کے ہونے، متعلقاتی قدر زائد پیدا کرنے کے لئے وقف کر دیا۔ اسی دوران متعلقاتی قدر پیداوار کی نوعیت میں ایک تبدیلی رونما ہوئی۔ اگر عمومی طور پر بات کی جائے تو متعلقاتی قدر زائد پیدا کرنا مزدور کی پیداواری قوت میں اضافے پر منحصر ہے، تاکہ اُسے ایک خاص وقت میں اُسی محن کے ساتھ زیادہ پیداوار دینے کے قابل بنایا جاسکے۔ وقت محن اب بھی مجموعی مصنوعہ میں پہلے جتنی قدر ہی منتقل کرتا ہے، لیکن قدر مبادلہ کی یہ بے بدل مقدار اب زیادہ قدر صرف پر پھیل چکی ہے؛ چنانچہ ہر شے کی انفرادی قدر کم ہو جاتی ہے۔ تاہم جو نئی محن کے گھنٹوں کی لازمی تخفیف رونما ہوتی ہے تو صورت حال دیگر ہو جائے گی۔

پیداواری قوت کو، اور ذرائع پیداوار میں کفایت کو جو تیز ترین ترقی کی اہلیت یہ ودیعت کرتا ہے، مزدور پر اُس کا اثر ایک طے شدہ وقت میں محنت کی زیادہ مقدار میں، زیادہ شدت کے ساتھ خرچ کی شکل میں نکلتا ہے؛ اور دیہاڑی

کے خلاؤں کو اچھے طریقے سے بھرنے کی صورت میں نکلتا ہے، یا یوں کہہ لیں کہ یہ مچن کو اُس نوعیت کی ایک سوئی دیتا ہے جس کی تحصیل ایک تخفیف شدہ بوم کار کے اندر ہی ممکن ہے۔ نسبتاً بڑی مقدار کے مچن کا نسبتاً چھوٹے عرصے میں یہ ارتکاز اس کے بعد سے وہی جانا جاتا ہے جو یہ حقیقت میں ہے، مطلب یہ کہ مچن کی ایک زیادہ بڑی مقدار۔ اس کے پھیلاؤ، یعنی دورانیے، کے ساتھ ساتھ مچن کو اپنی شدت کا پیمانہ، یا اس کے ارتکاز یا کشاف کا درجہ بھی درکار ہے۔ 75 دس گھنٹے کی دیہاڑی کا زیادہ کثیف گھنٹہ 12 گھنٹے کی دیہاڑی کے چھدرے گھنٹے کی بہ نسبت زیادہ مچن، مطلب یہ کہ زیادہ خرچ شدہ قوت مچن کا حامل ہوتا ہے۔ پس اول الذکر گھنٹوں میں سے ایک گھنٹے کی مصنوعہ میں آخر الذکر کے 1/5 گھنٹے کی مصنوعہ کے مقابلے میں زیادہ قدر موجود ہوتی ہے۔ مچن کی افزودگی کی بڑھی ہوئی مقدار کے ذریعے سے حاصل ہونے والے قدر زائد کی بڑھی ہوئی مقدار سے قطع نظر، قدر کی اتنی ہی مقدار اب سرمایہ دار کے لئے مچن زائد کے 1/3 گھنٹوں اور مچن لازم کے 2/3 گھنٹوں میں حاصل ہو رہی ہے، جو اس سے قبل مچن زائد کے 1/4 اور مچن لازم کے 8 گھنٹوں سے پیدا ہو رہی تھی۔

اب ہم اس سوال کی طرف آتے ہیں کہ مچن کو شدید تر کیسے کیا جاتا ہے؟

دیہاڑی کی تخفیف کا اولین حاصل اس خود آشکار اصول کے نتیجے کے طور پر سامنے آتا ہے کہ قوت مچن کی کارگزاری اس کے خرچ ہونے کے دورانیے سے بالعکس طور پر متناسب ہوتی ہے۔ پس مخصوص حدود کے اندر اس دورانیے کی تخفیف سے جو کچھ کھوجا جاتا ہے، وہ قوت مچن کی شدت میں اضافہ کر کے پورا ہو جاتا ہے۔ یہ کہ مزدور اس کے علاوہ حقیقت میں بھی زیادہ قوت مچن خرچ کرتا ہے، اس کی تصدیق اُس انداز سے بھی ہو جاتی ہے جس میں سرمایہ دار اُسے ادائیگی کرتا ہے۔ 76 اُن صنعتوں میں جہاں مشینری یا تو سرے سے استعمال ہی نہیں ہوتی یا پھر انتہائی محدود پیمانے پر انہیں استعمال میں لایا جاتا ہے، جیسے ظروف سازی، قوٹین کارخانہ کے آنے سے انتہائی سختی سے یہ بات باور ہوئی ہے کہ دیہاڑی کی زری تخفیف مچن کی باقاعدگی، اعتدال، انضباط، تسلسل، اور توانائی میں حیران کن حد تک اضافہ کرتی ہے۔ 77 تاہم یہ بات مشکوک ہی نظر آتی ہے کہ آیا یہ اثر از خود کارخانے ہی میں پیدا ہوتا ہے، جہاں مشینری کی مسلسل اور معتدل حرکت پر مزدوروں کے انحصار نے پہلے ہی سخت نظم و ضبط پیدا کر دیا تھا۔ پس 1844 میں، جب 12 گھنٹے سے کم کی دیہاڑی کی بابت بحث چل رہی تھی، تو مالکان نے متفقہ طور پر اعلان کیا: ”مختلف کمروں میں اُن کے نگران اس بات پر خصوصی توجہ دیتے ہیں کہ مزدور وقت ضائع کرنے کی کوشش نہ کرے“، یہ کہ ”مزدور کے حصے کی ہوشیاری اور توجہ اس قابل نہیں تھی کہ اُسے بڑھایا جاسکتا“، اور اسی وجہ سے مشینری کی رفتار اور دوسری صورت احوال میں کوئی تبدیلی نہ آسکی، ”تا کہ ایک بہتر طور پر کام لینے والی فیکٹری میں مزدوروں کی بڑھی ہوئی توجہ سے کسی بھی اہم نتیجے کی توقع کرنا بے کار تھا۔“ 78 یہ مفروضہ تجربہ بات سے غلط ثابت ہو

گیا۔ مسٹر ابرٹ گارڈنر نے پیٹرس برگ میں 20 اپریل 1844 اور اس کے بعد سے اپنی دو بڑی بڑی فیکٹریوں میں مچن کے گھنٹوں میں کمی کرتے ہوئے اسے 12 سے 11 گھنٹے روزانہ کر دیا۔ تقریباً ایک سال کی کوششوں کا نتیجہ یہ تھا کہ ”مصنوعہ کی وہی مقدار اتنے ہی خرچ سے موصول ہوتی، اور کام کرنے والے مجموعی طور پر 11 گھنٹوں میں اُتتی ہی اُجرت حاصل کر لیتے تھے جتنی وہ قبل ازیں 12 گھنٹوں میں کما تے تھے۔“ 79 کتنا ہی اور دھاگا بانی کے کمروں سے حاصل ہونے والے تجربات سے میں صرف نظر کر رہا ہوں، کیونکہ مشین کی رفتار میں 2% کے اضافے کی وجہ سے اُن کا خسارہ پورا ہو جاتا۔ لیکن بنائی کے شعبے میں تصویروں والے کپڑے کی کئی ایک اقسام کی بنائی کی جاتی، وہاں کام کی صورت احوال میں زڑہ برابر فرق بھی نہ آیا تھا۔ جس کا نتیجہ یہ تھا کہ: ”سال 1844 میں 6 جنوری سے 20 اپریل تک 12 گھنٹے کی دیہاڑی میں ہر مزدور کی ہفتے کی اوسط اُجرت 10 شلنگ ½ ڈالر تھی، 20 اپریل سے 29 جون تک 11 گھنٹے کی دیہاڑی میں ہفتہ وار اوسط اُجرت 10 شلنگ ½ ڈالر تھی۔“ 80 یہاں ہم نے 11 گھنٹے میں 12 گھنٹوں کی نسبت زیادہ پیدا کر لیا ہے، اور داخلی طور پر یہ کام کرنے والے لوگوں کے زیر استعمال وقت کے زیادہ ہموار اور باکفایت استعمال کی وجہ سے ممکن ہوا ہے۔ اگر اُن کو وہی اُجرت ملتی اور ایک گھنٹہ بھی بچا رہتا، تو سرمایہ دار کو اسی مقدار کی پیداوار کے سلسلے میں کوئلے، گیس، اور اسی قسم کی دیگر چیزوں کا ایک گھنٹے کے برابر فائدہ ہوتا۔ میسرز، ہور وکڑ اور جیکسن کی مملوں میں بھی ایسے ہی تجربات حاصل ہوئے ہیں۔ 81

مچن کے گھنٹوں کی تخفیف، مزدور کو ایک خاص وقت میں زیادہ قوت استعمال کرنے پر مجبور کرتے ہوئے، مچن کی مرکز تکثیر کے لئے داخلی حالات پیدا کرتی ہے۔ جو نہی ایسی تخفیف لازم درجہ حاصل کر لے، مشینری سرمایہ دار کے ہاتھ میں وہ معروضی ذریعہ بن جاتی ہے جو منضبط طور پر ایک خاص وقت میں زیادہ مچن نچوڑنے کے لئے استعمال ہوتا ہے۔ یہ نتیجہ دو طرح سے حاصل کیا جاسکتا ہے: [اولاً] مشینری کی رفتار میں اضافہ کرتے ہوئے، اور مزدور کو چلانے کے لئے زیادہ مشینری دیتے ہوئے۔ مشینری کی ترقی یافتہ تعمیر ضروری ہے، جزوی طور پر اس وجہ سے کہ ایسا کئے بغیر مزدور پر زیادہ دباؤ ڈالنا ممکن نہیں ہوتا، اور کچھ اس وجہ سے کہ مچن کے تخفیف شدہ گھنٹے سرمایہ دار کو مجبور کرتے ہیں کہ وہ پیداواری لاگت پر زیادہ فعال نگرانی مقرر کرے۔ سلیم انجن میں آنے والی ترقی نے پمپن کی رفتار میں اضافے کے ساتھ ساتھ قوت کے بے انتہا کفایت کے ساتھ خرچ سے ایک ہی انجن کے ذریعے کوئلے کی اتنی ہی یا پھر اُس سے بھی کم کھپت سے زیادہ مشینری کو چلا دیا۔ تریلی میکانزم میں آنے والی ترقی نے نہ صرف رگڑ کی قوت کو کم کر دیا اور جو چیز جدید مشینری کو قدیم مشینری سے بہت واضح انداز میں ممیز کرتی ہے۔ اس نے ڈھرے کا حجم اور وزن بھی آہستہ آہستہ ممکن حد تک کم کر دیا۔ آخری بات یہ کہ محرک مشینوں میں آنے والی ترقی نے، اُن کے حجم میں کمی کرتے ہوئے رفتار اور اثر پذیری میں اضافہ کیا ہے، جیسا کہ جدید پارولوم میں ہوتا ہے؛ یا

اُن کے دائرہ کار کا حجم بڑھاتے ہوئے اُن کے چلتے پڑزوں کی تعداد اور حیط میں اضافہ کیا ہے، جیسے کاتنے والی کھڑیوں میں، یا پھر جزیات میں ناقابل فہم تبدیلیاں لاتے ہوئے ان چلتے پڑزوں کی رفتار میں اضافہ کیا ہے، جیسا کہ وہ جنہوں نے دس سال پہلے خود کا کھڑیوں میں چلنے والے تنگلوں کی رفتار میں اضافہ کر دیا۔

دیہاڑی میں 12 گھنٹے تک کمی انگلستان میں 1832 سے شروع ہوتی ہے۔ 1836 میں ایک مینوفیکچر کرنے والے نے کہا: ”آج کل فیکٹریوں میں سرانجام دیا جانے والا محن اُس سے بہت زیادہ ہے... جتنا تیس یا چالیس سال پہلے ہوتا تھا... اور اس کی وجہ توجہ اور سرگرمی کی وہ بڑھی ہوئی مقدار ہے جو مشینری میں آنے والی انتہا درجے کی رفتار کی مرہون منت ہے۔“ 82 سال 1844 میں لارڈ اشٹلے، جو آج کل Lord Shaftesbury ہے، نے ہاؤس آف کامنز میں مندرجہ ذیل بیان مرتب کرایا جس کے ساتھ دستاویزی ثبوت بھی موجود ہے:

”مینوفیکچر کے عمل کے سلسلے میں سرانجام دیا جانے والا محن اس قسم کے افعال میں شروع شروع میں سرانجام دے جانے والے محن سے تین گنا زیادہ ہے۔ کچھ شک نہیں کہ مشینری نے وہ کام کر دکھایا جو یقیناً لاکھوں افراد کے زور بازو کا تقاضا کرتا؛ لیکن اس نے اُن لوگوں کے محن میں حیرت انگیز حد تک اضافہ کیا ہے جو اس کی خطرناک حرکات کی حاکمیت میں آئے...۔ 1815 میں 40 نمبر کی روئی کاتنے والے چرخوں کے جوڑے کے محن۔ جس میں دیہاڑی کے 12 گھنٹے ہی تھے۔ میں 8 میل پیدل سفر کی لازمیت بھی پائی جاتی تھی۔ 1832 میں اسی نمبر کی سوت کاتنے کے لئے دو چرخوں کے درمیان طے کیا جانے والا فاصلہ 20 میل تک پہنچ گیا، جو آہستہ آہستہ بڑھتا گیا۔ 1835 میں“ (غالباً 1815 یا 1825 میں؟) ”کتائی کرنے والا ان دو چرخوں میں سے ہر ایک کے 820 چکر لگاتا، یوں ایک دن میں مجموعی طور پر 1,640 چکر بن جاتے ہیں۔ 1832 میں کاتنے والے کو ہر چرخے پر 2200 چکر لگانا پڑتے جن کا کُل 4400 بنتا ہے۔ 1844 میں 2400 جن کا کُل 4800 بنتا ہے؛ اور بعض صورتوں میں تو محن کی اس سے بھی زیادہ مقدار کی ضرورت ہوتی...۔ میرے پاس ایک اور دستاویز بھی ہے جو مجھے 1842 میں بھیجی گئی، جس میں یہ درج ہے کہ محن ترقی کی سمت میں بڑھ رہا ہے۔ نہ صرف اس لحاظ سے بڑھ رہا ہے کہ اب طے کیا جانے والا فاصلہ زیادہ ہے، بلکہ اس وجہ سے بھی کہ پیدا کی جانے والی چیزوں کی تفریب ہو رہی ہے، جبکہ مزدور پہلے کی نسبت سے کم ہو گئے ہیں؛ مزید یہ کہ اب اکثر روئی کی ہلکی قسم کاتی جاتی ہے جس پر کام کرنا بہت مشکل ہوتا ہے...۔ دھاگابانی والے کمروں میں محن میں بہت زیادہ اضافہ ہوا ہے۔ ایک آدمی اتنا کام کرتا ہے جسے پہلے دو میں تقسیم کیا جاتا تھا۔ بُنائی والے کمروں میں جہاں لوگوں کے جم عفر کو کام پر لگایا جاتا ہے، جس میں زیادہ تعداد عورتوں کی ہوتی ہے...۔ محن میں 10 فیصد کا ٹھیک ٹھاک اضافہ ہوا ہے، اور اس کا سبب کتائی سے متعلقہ مشینری کی بڑھی ہوئی رفتار ہے۔ 1838 میں فی ہفتہ کاتی جانے والی نلکیوں کی تعداد 18,000 تھی، 1843 میں یہ بڑھتے

ہوئے 21,000 ہو گئی۔ 1819 میں پاولوم کی کتاہی میں پکوں picks کی فی منٹ تعداد 60 تھی۔ 1842 میں یہ 140 تک پہنچ گئی جس میں محن کی بہت واضح بڑھت موجود ہے۔“ 83

محن کی اس انتہائی واضح شدت کے سامنے ہی، جسے 1844 میں 12 گھنٹے کے قانون کے تحت پہلے ہی حاصل کر لیا گیا تھا، اس وقت کے انگریز مینوفیکچرروں نے ایک دعوے کی تعویلیں کرنا شروع کر دیں کہ اس سمت میں ہونے والی مستقبل کی کوئی بھی ترقی نہ ممکن ہے، چنانچہ محن کے گھنٹوں میں کی جانے والی کسی قسم کی مزید تخفیف کا مطلب پیداوار میں کمی ہوگا۔ اُن کی دلیل کی ظاہری درستی فیکٹری انسپکٹوریوٹارڈ ہارز کے درج ذیل بیان سے بخوبی دیکھی جاسکتی ہے، جو اُن کا بہت مختصراً گمان تھا۔

”اب، جب کہ مشینری کی رفتار ہی یقیناً [چیزوں کی] پیداوار کی مقدار کو طے کر رہی ہے، تو مل کے مالک کا فائدہ اسی میں ہے کہ وہ موجودہ حالات میں اسے مناسب رفتار پر چلائے، تاکہ مشینری کو انتہائی تیزی سے گھسائی سے بچایا جاسکے؛ اس پر بننے والی چیزوں کی حفاظت ممکن ہو؛ اور مزدور کو حد سے زیادہ توجہ لگانے سے بھی بچایا جاسکے۔ چنانچہ فیکٹری کے مالک کو جو مشکلات حل کرنی پڑتی ہیں اُن میں سے ایک اہم ترین یہ ہے کہ وہ اُس زیادہ سے زیادہ قوت کے حصول میں کامیاب رہے جس پر وہ مندرجہ بالا صورت احوال کے مطابق [مشینیں] چلا سکے۔ ہوتا بتدریج یوں ہے کہ اُسے پتا چلتا ہے کہ وہ بہت تیز جا رہا ہے، کہنے کا مطلب یہ کہ ٹوٹ پھوٹ اور خراب کام بڑھی ہوئی رفتار کے ساتھ ہم آہنگی سے تجاوز ہو چکا ہے اور وہ اس رفتار کو کم کرنے میں آمادہ ہے۔ چنانچہ میں یہ نتیجہ اخذ کروں گا کہ جیسے مل کا ایک فعال اور ذہین مالک زیادہ محفوظ انداز میں سوچے گا، 11 گھنٹے میں اُتنا زیادہ پیدا نہ کیا جاسکے گا جتنا 12 گھنٹے میں پیدا کیا جاسکتا ہے۔ مزید میں یہ سمجھتا ہوں کہ جس مزدور کو ٹھیکے کا کام کے انداز میں ادائیگی کی جاتی ہے، اُسے چاہیے کہ اپنی طاقت کو ایک ہی تسلسل میں یکساں رفتار کے ساتھ استعمال کرتا رہے۔“ 84

چنانچہ ہارز اس نتیجے پر پہنچتا ہے کہ کام کے دورانے کو اگر 12 گھنٹے سے کم کر دیا جائے تو اس سے پیداوار میں یقیناً کمی آئے گی۔ 85 دس سال بعد وہ خود ہی اپنے 1845 کے نظریے کو اس بات کی وضاحت کے لئے پیش کرتا ہے کہ اُس سال اس نے مشینری کی چلک، اور محن انسانی کا غلط تخمینہ لگایا تھا، جن میں سے ہر ایک کو دیباڑھی کی تخفیف کے ذریعے کس طرح سے اچانک ہی انتہائی حد تک کھینچا جاسکتا ہے۔

اب ہم اُس عہد کی طرف آتے ہیں جس میں انگلستان کی روٹی، اون، ریشم، اور سوت کی ملوں میں سال 1847 میں دس گھنٹے کے قانون کی منظوری ہوئی۔

”تنگوں کی رفتار چرخوں پر 500 چکر فی منٹ اور پھر کیوں پر 1,000 چکر فی منٹ ہو گئی، مطلب یہ کہ چرخئی تنگوں کی رفتار جو 1839 میں 4,500 مرتبہ فی منٹ تھی، اب (1862 میں) 5,000 مرتبہ فی منٹ ہو چکی

ہے، اور پھر کی تکلوں کی جو رفتار پہلے 5,000 چکر فی منٹ تھی، اب 6,000 چکر فی منٹ ہو چکی ہے، جو اہل الذکر صورت میں دسواں حصہ زیادہ ہے اور ثانی الذکر صورت میں پانچواں حصہ۔“ 86 پیٹری کرافٹ کے باصلاحیت سول انجینئر James Nasmyth نے 1852 میں لکھے گئے اپنے ایک خط میں لیونارڈ ہارز کے لئے 1848 اور 1852 کے برسوں میں سٹیم انجن میں ہونے والی ترقی کی نویدتوں کی وضاحت کی ہے۔ اس بات کی طرف اشارہ کرنے کے بعد کہ اُن سٹیم انجنوں کی ہارس پاور جو دفتر کی اعداد و شمار میں ہمیشہ 1828 کے بنے ہوئے 87 اسی طرح کے انجنوں کے مطابق درج کئے جاتے تھے، وہ محض برائے نام ہی ہے اور ان کی اصل قوت کا حاشیہ ہی بیان کرتا ہے، وہ مزید کہتا ہے: ”مجھے یقین ہے کہ سٹیم انجن مشینری کے اُسی وزن سے اب ہم اوسطاً 50% زیادہ کام لے رہے ہیں، اور بہت سے معاملات ایسے ہیں ان سے مشابہ سٹیم انجن جو 220 فٹ فی منٹ کی رفتار پر پابندی کے دنوں میں 50 ہارس پاور کے برابر قوت پیدا کرتے تھے، اب وہ 100 ہارس پاور سے زیادہ قوت پیدا کر رہے ہیں۔۔۔۔۔“ 100 ہارس پاور کا جدید سٹیم انجن اب پہلے کی نسبت بہت زیادہ قوت سے چلنے کا اہل ہو چکا ہے، اور اس کی وجہ خود اس کی تعمیر میں، اہلیت میں اور بولاکر وغیرہ کی تعمیر میں آنے والی ترقی ہے۔“ اگرچہ ہارس پاور کے تناسب کے حساب سے اب بھی اُتنے ہی مزدور استعمال ہوتے تھے جتنے کہ ماضی میں، مگر مشینری کے لحاظ سے اب پہلے کی نسبت کم مزدور استعمال کئے جاتے ہیں۔“ 88 ”سال 1850 میں متحدہ برطانیہ کی فیکٹریوں میں 25,638,716 تکلوں اور 301,445 لوموں کو چلانے کے لئے 134,217 ہارس پاور کی قوت استعمال ہوتی تھی۔ 1856 میں تکلوں اور لوموں کی تعداد بالترتیب 33,503,580 اور 369,205 تھی، جو اتنی ہی ہارس پاور کی اتنی ہی قوت کا تقاضا کرتی ہیں جتنا 1850 میں تھا، اور ان کو 175,000 ہارس پاور کے برابر قوت کو ضرورت تھی، لیکن 1856 میں اس کو جو اصل قوت بدلے میں دی جاتی تھی وہ 161,435 ہارس پاور تھی، اگر اس کا حساب 1850 کے حاصل کے مطابق لگایا جائے تو یہ اُس کی نسبت 10,000 سے زیادہ ہارس پاور کم ہے جتنا 1856 میں ہونا چاہئے تھا۔“ 89 ”پس (1856 کی) رپورٹ سے حاصل ہونے والے اعداد و شمار سے معلوم یوں ہوتا ہے کہ فیکٹری کا نظام تیزی سے نشوونما پارہا ہے؛ مطلب یہ کہ اگرچہ ہارس پاور کے حساب سے پہلے کی طرح اب بھی اُتنے ہی مزدور لگائے جاتے تھے، جبکہ مشینری پر پہلے کی نسبت کم مزدور لگائے جاتے تھے؛ اس کا مطلب یہ ہوا کہ اب قوت اور دیگر طریقوں کے کفایت شعارانہ استعمال سے سٹیم انجن کو زیادہ وزن کی مشینری چلانے کے قابل بنا دیا گیا ہے، اور یہ کہ مشینری میں ہونے والے ترقی کی بدولت کام کی بڑھی ہوئی مقدار حاصل کی جاسکتی ہے، اور مشینری کی رفتار میں اضافے کی وجہ سے، اور مختلف قسم کے دیگر معاملات کی وجہ سے مینوفیکچر کے طریقوں میں بہتری لائی گئی ہے۔“ 90

”تمام انواع واقسام کی مشینوں میں ہونے والی عظیم الشان ترقی نے اُن کی پیداواری قوت میں بہت زیادہ اضافہ کیا۔ محن کے گھنٹوں میں کمی نے بلا شک و شبہ... اُن آلات کو متحرک مہیا کیا۔ آخر الذکر نے مزدور پر زیادہ بڑھے ہوئے دباؤ کے ساتھ یہ اثر ڈالا کہ تخفیف شدہ دیہاڑی میں کم از کم اتنا ضرور پیدا ہونا چاہئے جتنا بڑی دیہاڑی میں پیدا ہوتا تھا۔“⁹¹

مینوفیکچرروں کی دولت میں قوت محن کے زیادہ سخت استعمال سے کس قدر اضافہ ہوا، اس کو دکھانے کے لئے صرف ایک حقیقت ہی کافی ہے۔ 1838 سے لے کر 1850 تک انگلستان کی روٹی اور دیگر فیٹریوں میں ہونے والا اوسط اضافہ %32 تھا، جبکہ 1850 سے لے کر 1856 تک یہ بڑھتا ہوا %86 ہو گیا۔

لیکن 1848 سے 1856 کے درمیانی 8 برسوں میں دس گھنٹے کی دیہاڑی کے زیر اثر انگلستانی صنعت میں ہونے والی ترقی جتنی بھی زیادہ رہی ہو، اس کے بعد 1856 سے 1862 تک کے 6 برس میں یہ بہت آگے نکل گئی۔ مثال کے طور پر پریٹیم کی فیٹریوں میں سال 1856 میں تکلوں کی تعداد 1,093,799 تھی، 1862 میں 1,388,544 تھی؛ اور لوموں کی تعداد 1856 میں 9,260 اور 1862 میں 10,709 تھی۔ مگر مزدوروں کی تعداد 1856 میں 56,131 اور 1862 میں 52,439 تھی۔ پس تکلوں کی تعداد میں اضافہ %26.9 اور لوموں کی تعداد میں اضافہ %15.6 تھا، جبکہ مزدوروں کی تعداد میں %7 تک کمی آئی تھی۔ سال 1850 میں اوئی دھاگہ بنانے والی مشینوں میں 875,830 اور سال 1856 میں 1,324,549 یعنی (%51.2 اضافے کے ساتھ) اور 1862 میں 1,289,172 تکلے (یعنی %7 اضافے کے ساتھ) استعمال ہوتے تھے۔ لیکن اگر ہم سال 1856 کے مذکورہ دوہرے تکلوں کو لیں اور 1862 میں اضافہ ہونے والے تکلوں کو اس میں شامل نہ کریں تو ہم دیکھیں گے کہ 1856 کے بعد تکلوں کی تعداد تقریباً وہی رہتی ہے۔ دوسری طرف 1850 میں بہت ساری صورتوں میں تکلوں اور لوموں کی رفتار دُگنی ہو گئی۔ اوئی دھاگہ بنانے والی مملوں میں پاور لوموں کی تعداد 1850 میں 32,617 تھی، 1856 میں 38,956، اور 1862 میں 43,048 رہی۔ مزدوروں کی تعداد 1850 میں 79,737 اور 1856 میں 87,794 اور 1862 میں 86,063 تاہم ان میں 14 سال سے کم عمر بچے بھی شامل تھے جن کی تعداد 1850 میں 9,956، 1856 میں 11,228 اور 1862 میں 13,178 تھی۔ چنانچہ 1856 کے مقابلے میں 1862 میں لوموں کی تعداد میں بہت زیادہ اضافے کے باوجود کام پر لگائے گئے مزدوروں کی کل تعداد میں کمی، اور بچوں کے استحصال کی تعداد میں اضافہ ہوا۔⁹²

27 اپریل 1863 کو مسٹر فیئر ہڈ نے ہاؤس آف کامنز میں کہا: ”مجھے لگا شائز اور پے شائز کے 16 اضلاع میں بھیجے گئے وفود کی زبانی پتا چلا ہے، جن کے بل بوتے پر میں بات کر رہا ہوں کہ مشینری میں ہونے والی ترقی کے

نتیجے میں فیکٹریوں میں ہونے والا کام تو اتر میں بڑھ رہا ہے۔ پہلے ایک آدمی دو [شاگردوں] کی مدد سے 2 لو میں چلاتا تھا اب ایک آدمی کسی کی مدد کے بغیر تین لو میں چلاتا ہے، اور ایک آدمی کے لئے 4 لو میں چلانا کوئی غیر معمولی بات نہیں ہے۔ چنانچہ، جملہ بالا حقائق سے مترشح ہے کہ 12 گھنٹے کے کام کو اب 10 گھنٹے سے بھی کم عرصے کے اندر سمیٹ دیا گیا ہے۔ چنانچہ یہ بات از خود عیاں ہے کہ گزشتہ دس سال کے دوران فیکٹری کے کارکنان کی مشقت میں کس قدر بے تحاشا اضافہ کیا گیا ہے۔“ 93

لیکن، اگرچہ فیکٹری کے معائنہ کاروں نے کس طرح بلا روک ٹوک اور انصاف کے تقاضے پورے کرتے ہوئے 1844 اور 1850 کے قوانین کے نتائج کا جائزہ لیا، اس کے باوجود وہ تسلیم کرتے ہیں کہ محن کے گھنٹوں کی تخفیف نے محن کی شدت میں جس قدر اضافہ کیا ہے وہ مزدوروں کی صحت اور ان کے کام کرنے کی اہلیت پر منفی اثرات مرتب کرتا ہے۔ ”روٹی، اونی دھاگہ اور ریشم بنانے والی بہت سی مملوں میں، جوش و جذبے کی وہ تھکا دینے والی کیفیت جو مزدوروں کو اس قابل بناتی ہے کہ وہ مشینری کو سکون سے سمجھ سکیں، جس کی رفتار میں گزشتہ چند برسوں میں بہت تیزی سے اضافہ ہو رہا ہے، میرے نزدیک یہ پھیپھڑوں کی بیماری کی وجہ سے شرح اموات میں اضافے کا باعث نہیں بنتی جس کی طرف ڈاکٹر گرین ہاؤ نے اپنی حالیہ رپورٹ میں اشارہ کیا ہے۔“ 94 اس بات میں ذرا برابر بھی شک و شبہ کی گنجائش نہیں ہے کہ، جونہی محن کے گھنٹوں کی مزید تطویل پر ہمیشہ کے لئے پابندی عائد کر دی جاتی ہے وہ رجحان جو سرمائے کو اپنی کمی کو محن کی شدت میں منضبط اضافے کے ذریعے پورا کرنے پر مجبور کرتا ہے، اور مشینری میں رونما ہونے والی ہر ترقی کو مزدور کو تھکا دینے والے زیادہ موثر ذریعے میں بدلنے پر آمادہ کرتا ہے، یقیناً عن قریب حالات کو اُس نہج تک لے جائے گا جس میں محن کے گھنٹوں میں کمی ایک بار پھر ناگزیر ہو جائے گی۔ 95 دوسری طرف انگلستانی صنعت میں، 10 گھنٹے کی دیہاڑی کے زیر اثر 1848 سے تاحال ہونے والی تیز رفتار ترقی، اُس ترقی سے بھی تجاوز کر گئی ہے جو 1833 سے 1847 کے درمیان ہوئی تھی، جس وقت دیہاڑی کی طوالت 12 گھنٹے تھی، اور یہ تجاوز آخر الذکر اُس ترقی سے بھی زیادہ ہے جو فیکٹری سسٹم کے آغاز سے نصف صدی بعد تک متعارف ہوئی جس وقت دیہاڑی کی کوئی حد مقرر نہ تھی۔ 96

فصل چہارم: فیکٹری

SECTION IV. _ THE FACTORY

اس باب کے آغاز پر ہم نے اُس چیز پر روشنی ڈالی تھی جسے ہم فیکٹری کا ڈھانچہ کہہ سکتے ہیں، کہنے کا مطلب

یہ کہ ایک نظام میں مربوط مشینری۔ ہم نے وہاں دیکھا تھا کہ عورتوں اور بچوں کے محن کی معاونت سے مشینری کس طرح اُن افراد کے محن میں اضافہ کرتی ہے جو سرمایہ دارانہ استحصال کے لئے مواد تشکیل دیتے ہیں، اور یہ کس طرح مزدور کے قابل استعمال وقت کو محن کے گھنٹوں کی غیر مربوط تطویل کے ذریعے، ضبط کر لیتا ہے، اور بالآخر اس کی ترقی، جو کم سے کم وقفوں میں پیداوار کی بہت زیادہ بڑھت کو ممکن بناتی ہے، کس طرح سے مربوط انداز میں نسبتاً کم وقت میں کام کی زیادہ مقدار کے حصول، یا قوت محن کے زیادہ سخت استحصال کا ذریعہ بنتا ہے۔ اب ہم فیکٹری کا مجموعی طور پر اور اس کی مکمل ترین شکل میں جائزہ لیتے ہیں۔

خود کار فیکٹری کا Pindarک [یونان کا ایک غنائی شاعر]، ڈاکٹر یورے ایک طرف تو اس کی تعریف یوں کرتا ہے: ”بہت سے درجوں کے مزدوروں کا اجتماعی اشتراک عمل، جوان اور کم عمر، جو انتہائی منہمک مہارت کے ساتھ پیداوار دینے والی مشینوں کے ایک ایسے نظام کو چلا رہے ہوں جسے ایک مرکزی قوت“ (مطلب محرک قوت) ”مسلل طور پر متحرک کر رہی ہو“؛ دوسری طرف، بطور ”ایک دیوبیکل خود کار مشین کے جو مختلف میکانکی اور تکنیکی اعضاء سے مل کر بنی ہو، اور جو اُن کے انداز میں عام چیزوں کی پیداوار پر مستعد ہوں اور یہ تمام کے تمام اعضاء ایک خود کار متحرک مشین کے معاون ہوں۔“ ان دونوں وضاحتوں میں بعداً لفظیبن پایا جاتا ہے۔ پہلی میں جزئیاتی مزدور یا محن کا سماجی ڈھانچہ، ایک غالب فاعل کے بطور ظاہر ہوتا ہے، اور تکنیکی مشین مفعول کے بطور؛ دوسری وضاحت میں مشین خود فاعل ہے جبکہ مزدور اس کے محض باشعور اعضاء جو مشین کے بے شعور اعضاء کی معاونت کرتے ہیں، اور یہ سب مرکزی محرک قوت کے تابع ہیں۔ پہلی وضاحت مشینری کے بڑے پیمانے پر ہر قسم کے استعمال پر لاگو آسکتی ہے، اور دوسری وضاحت اپنے خواص کی رو سے سرمایہ دار کے کام کی ہے، چنانچہ جدید فیکٹری سسٹم کے استعمال کی بھی ہے۔ چنانچہ یورے اُس مرکزی مشین کو ترجیح دیتا ہے جس سے حرکت کی تریل ہوتی ہے، نہ صرف ایک مشین کی حیثیت سے بلکہ ایک خود کار مشین کی حیثیت سے۔ ”ان وسیع و عریض کمروں میں بھاپ کی اعلیٰ وارفع طاقت اپنے ارد گرد لاتعداد رضامنہ کام جو افراد کو جمع کر لیتی ہے۔“ 97

اوزار کے ساتھ ساتھ اس کو استعمال کرتے ہوئے مزدور کی مہارت بھی مشین میں منتقل ہو جاتی ہے۔ اوزار کی اہلیتیں اُن پابندیوں سے چھوٹ جاتی ہیں جو انسانی قوت محن سے ناقابل جدا ہیں۔ وہیں سے وہ تکنیکی بنیاد جس پر مینوفیکچر میں محن کی تقسیم کا ذمہ ہوتی ہے ختم ہو کر رہ جاتی ہے۔ پس اُن ہنر یافتہ مزدوروں درجات کی جگہ، جو مینوفیکچر کا وصف ہیں، خود کار فیکٹری کے اندر ایک ایسا رجحان پروان چڑھتا ہے جو کام کی ہر اُس قسم کو ایک ہی درجے پر مساوی کر دیتا ہے جو مشین کے چلانے والوں کو مختلف طور پر کرنا ہوتا ہے؛ 98 جزئیاتی کاریگروں کے فنکارانہ نوعیت کے تفریقات کی جگہ عمر اور جنس کے فطری اختلافات لے لیتے ہیں۔

جہاں تک فیکٹری میں مچن کی تقسیم کار کی باز نمود ہوتی ہے، تو یہ بنیادی طور پر مزدوروں کی متخصص مشینوں میں تقسیم ہے، اور مزدوروں کے اُس جم عفر کی فیکٹری کے مختلف شعبوں میں تقسیم جن کی گروہ بندی نہیں کی گئی ہوتی۔ فیکٹری کے ہر حصے میں وہ ایک ہی جگہ پر ایک ہی طرح کی چند مشینوں پر کام کرتے ہیں، چنانچہ اُن کا اشتراک عمل سادہ ہی رہتا ہے۔ مینوفیکچر کے ساتھ مخصوص مربوط جتنے کو ایک اُستاد اور اُس کے چند شاگردوں کی جگہ دے دی جاتی ہے۔ بنیادی تقسیم مشینوں پر حقیقی طور پر لگائے گئے کاریگروں (جن میں وہ بھی شامل ہیں جو انجن کی دیکھ بھال کرتے ہیں)، اور ان کاریگروں کے زرے معاونین (ان میں اکثریت بالکل بچوں کی ہوتی ہے) میں ہوتی ہے۔ معاونین میں ایسے نفوس بھی ہوتے ہیں جنہیں "Feeders" کا نام دیا جاتا ہے، وہ مشینوں کے کام کے لئے مال کی ترسیل کرتے ہیں۔ ان دو بڑے گروہوں کے ساتھ ساتھ افراد کا ایک ایسا گروہ بھی شامل ہے جو حسابی طور پر غیر اہم افراد میں شمار ہوتا ہے، اُن کا کام یہ ہے کہ پوری مشینری کی دیکھ بھال کریں اور وقتاً فوقتاً اس کو مرمت کرتے رہیں، جیسے انجینئر، مستری، جوڑ لگانے والا وغیرہ۔ یہ کاریگروں میں ایک اعلیٰ طبقہ شمار ہوتا ہے، اُن میں سے کچھ نے سائنسی انداز میں تعلیم پائی ہوتی ہے، دوسرے کسی پیشے کے تربیت یافتہ ہوتے ہیں، یہ طبقہ فیکٹری چلانے والے طبقے سے مختلف ہوتا ہے، اور فقط اسی تک اس کی ترقی ہوتی ہے۔ 99 مچن کی یہ تقسیم خالصتاً تکنیکی ہے۔

مشین پر کام کرنے کے لئے ضروری ہے کہ کاریگر کو بچپن ہی سے تربیت دی جائے، تاکہ وہ خود کار مشین کی متوازن اور مسلسل حرکت کے مطابق ڈھل سکے۔ جب مشینری مجموعی طور پر، بیک وقت اور مربوط انداز میں کثیر تعداد کی مشینوں کا نظام تشکیل دیتی ہے، تو اس پر مبنی اشتراک عمل کو مختلف اقسام کی مشینوں کے لئے مزدوروں کے مختلف گروہوں کی تقسیم کی ضرورت ہوتی ہے۔ لیکن مشینری کا استعمال اس تقسیم کو مینوفیکچر کے انداز میں شفافیت دینے کی لازمیّت کے ساتھ ایک خاص فرد کو خصوصی فعل تفویض کرنے کے ساتھ ختم ہو جاتا ہے۔ 100۔ چونکہ پورے نظام کی حرکت کی شروعات کاریگر سے نہیں بلکہ مشین سے ہوتی ہے، اس لئے افراد کی بدلی کام کو متاثر کئے بغیر ہی کسی بھی وقت کی جاسکتی ہے۔ اس کا سب سے ٹھوس ثبوت ریلے سسٹم میں ملتا ہے، اس نظام کو مینوفیکچر کرنے والوں نے 1848 سے 1850 تک بروئے کار لائے رکھا۔ آخری بات یہ کہ مشین کے کام کو جس تیزی کے ساتھ بچے سیکھتے ہیں، وہ تیزی اس لازمیّت کے ساتھ ختم ہو جاتی ہے جس کے تحت مشینری کاریگروں کا ایک خاص طبقہ تشکیل دے لیتی ہے۔ 101۔ محض معاونین کے کام کی حوالے سے، مشینوں کو کسی حد تک ملوں میں اس کے متبادل کے بطور لایا جاسکتا ہے، 102۔ اور اس کے انتہائی سادہ ہونے کی وجہ سے اس پر کام کر کے اُکتائے ہوئے لوگوں کو بدلنا بھی ممکن ہو جاتا ہے۔

پھر اگرچہ، تکنیکی طور پر، مچن کی تقسیم کار کے قدیم نظام کو مشینری نکال باہر کرتی ہے، اب یہ فیکٹری میں

آویزاں ایک ایسی روایت ہے جو مینوفیکچر سے چلی آ رہی ہے، اور جسے بعد ازاں سرمایہ قوتِ محن کے استحصال کے ایک ذریعے کے بطور زیادہ گھناؤنی شکل میں قائم کر لیتا ہے۔ ایک ہی آلے کو پوری زندگی کے لئے استعمال کرنے کی خاصیت، اب ایک ہی مشین پر تاحیات کام کرنے کی خاصیت بن جاتی ہے۔ کارگر کو اُس کے بچپن ہی سے جزویاتی مشین کے ایک حصے میں بدلنے کے مقصد کے ساتھ ہی مشینری کے استعمال کو غلط راہ پر ڈال دیا جاتا ہے۔ 103 اس انداز میں نہ صرف اُس کی بحالی پر اُٹھنے والے اخراجات میں معقول حد تک کمی آتی ہے، بلکہ ساتھ ساتھ، مجموعی طور پر، اُس کا فیکٹری پر اور اسی طرح سرمایہ دار پر بے یار و مددگار انحصار، بھی مکمل طور پر بچھڑ جاتا ہے۔ دیگر مقامات کی طرح یہاں بھی ہمارے لئے ضروری ہے کہ پیداوار کے سماجی عمل میں آنے والی ترقی کی وجہ سے، اور اس عمل کے سرمایہ دارانہ استعمال کی وجہ سے افزودگی میں ہونے والے اضافے کو ایک دوسرے سے ممتاز کریں۔ دستکاری اور مینوفیکچر میں کارگر اور اداروں کو استعمال میں لاتا ہے، فیکٹری میں مشین اُس کو استعمال میں لاتی ہے۔ وہاں آلاتِ محن کی جو حرکات کا محرک وہ خود ہوتا ہے، جبکہ یہاں اُس کو مشین کی حرکات کے پیچھے چلانا پڑتا ہے۔ مینوفیکچر میں کارگر ایک زندہ میکانزم کا حصہ ہوتے ہیں۔ فیکٹری میں ہمارے پاس ایک بے جان میکانزم ہے جو کارگروں سے آزاد ہے، اور وہ [کارگر] اس کے فقط زندہ اعضاء بن کر رہ جاتے ہیں۔ ”لاتنا ہی مشقت اور سخت کوشی کا تکلیف دہ معمول جس سے یہی میکانکی عمل ہو کر گزرتا ہے سببِ فس کے محن کی مانند ہے۔ محن کا بوجھ ایک چٹان کی طرح تھکے ماندے مزدوروں پر ہمیشہ گرتا رہتا ہے۔“ 104 اسی وقت فیکٹری کا یہ کام اعصابی نظام کو تھکن سے ہلکان ہو دیتا ہے، یہ پٹھوں کو کثیر جہتی استعمال کی بنا پر ختم کر کے رکھ دیتا ہے، اور اُس کی ذہنی اور جسمانی دونوں اقسام کی آزادی کے ہر لمحے کو غصب کر لیتا ہے۔ 105 یہاں تک کہ محن کی کمی بھی تشدد کی ایک قسم بن جاتی ہے، مشین اگرچہ مزدور کو کام سے آزاد نہیں کرتی، مگر اُس کو دلچسپی کے ہر کام سے محروم کر دیتی ہے۔ سرمایہ دارانہ نظام پیداوار کی ہر قسم، اس وجہ سے کہ یہ صرف عملِ محن ہی نہیں ہے بلکہ قدر زائد پیدا کرنے کے عمل کا بھی ہے، اس خاصے کی مشترک طور پر حامل ہے کہ آلاتِ محن کو کارگر استعمال میں نہیں لاتا بلکہ یہ آلاتِ محن ہیں جو کارگر کو استعمال میں لاتے ہیں۔ لیکن ایسا صرف نظامِ کارخانہ ہی میں ہے کہ یہ آلٹ پھیر تکنیکی اور واضح حقیقت پالیتا ہے۔ ایک خود کار مشین میں اس تبدیلی کے ذریعے محن کے آلات، عملِ محن کے دوران مُردہ محن کے سرمائے کی شکل میں مزدور کے مقابل آگھڑے ہوتے ہیں، جو زندہ قوتِ محن کو مغلوب کرتے ہوئے ساری توانائی چوس لیتا ہے۔ پیداوار کی ذہنی قوت سے جسمانی قوت کی علیحدگی، اور اُن قوتوں کی محنت کے اوپر سرمائے کی بالادستی میں تبدیلی، جیسا کہ ہم پہلے دیکھ چکے ہیں، حتیٰ تکمیل مشینری کی بنیاد پر کھڑی ہونے والی جدید صنعت سے ملتی ہے۔ ہر فرد، یعنی فیکٹری کے ہر غیر اہم مزدور کی خاص مہارت سائنس کے سامنے ایک غیر اہم مقدار کی مانند غائب ہو جاتی ہے، دیوہیکل جسمانی

قوتیں اور محن کا وہ جم عفر جو فیکٹری کے میکانزم میں مقسم ہوتا ہے، اس میکانزم کے ساتھ مل کر ”مالک“ (master) کی قوت تشکیل دیتے ہیں۔ یہ ”مالک“ جس کے ذہن میں مشینری اور خود اُس کی اجارہ داری ناقابل تقسیم انداز میں متحد ہیں، جب بھی اسے اپنے ”مزدوروں“ سے ملنے کا اتفاق ہوتا ہے تو وہ انہیں بڑے گھمنڈی انداز میں بتاتا ہے: ”فیکٹری میں کام کرنے والوں کو یہ حقیقت ازبر ہونی چاہئے کہ ہنری فینچن میں اُن کا درجہ واقعتاً کم تر ہے؛ اور یہ کہ کوئی درجہ ایسا نہیں جسے آسانی سے حاصل کیا جاسکے، یا اس کے معیار کا صلہ با آسانی دیا جاسکتا ہے، یا جو ایک کم ماہر کی تھوڑی سی تربیت حاصل کر کے زیادہ تیزی سے اور زیادہ مقدار میں حاصل کیا جاسکتا ہے۔۔۔ مالک کی مشینری پیداوار کے کاروبار میں حقیقتاً مزدور کے محن اور مہارت سے زیادہ اہم کردار ادا کرتی ہے، جو فقط چھ ماہ کی تعلیم بھی سکھا دیتی ہے، اور جسے ایک عام مزدور بھی سیکھ سکتا ہے۔“ 106۔ آلات محن کی ہموار حرکت کے آگے مزدور کی تکنیکی مغلوبیت، اور اسی کی مناسبت سے مزدور کے جسم کی بناوٹ، جس میں جیسا کہ دونوں جنسوں اور تمام عمروں کے افراد شامل ہوتے ہیں، یہ صورت حال بیرک کی طرح کے نظم و ضبط کو جنم دیتی ہے جسے فیکٹری میں ایک مکمل نظام کی حیثیت سے لاگو کر دیا جاتا ہے، اور جو نگرانی کے مقدم الذکر محن کو مکمل طور پر نشوونما بخشتا ہے، یعنی کام کرنے والے افراد کو کاریگروں اور نگرانوں میں منقسم کرتے ہوئے انہیں صنعتی فوج کے پرائیویٹ سپاہی اور سارجنٹ بنا دیتا ہے۔ ”وہ سب سے بڑی مشکل جس کا [خود کار فیکٹری میں] سامنا ہوتا ہے۔۔۔ وہ۔۔۔ انہیں غیر مسلسل انداز میں کام کرنے کی عادت ترک کرنے کی تربیت دینا، اور انہیں اس قابل بنا دینا ہے کہ وہ اپنے آپ کو پیچیدہ خود کار مشین کی تسلسل کی پابندی کے مطابق ڈھال سکیں۔ فیکٹری کے اندر پائے جانے والے نظم و ضبط کے لئے ایسے مفید قاعدے کا اختراع اور اطلاق جو فیکٹری کی سرگرمیوں کی ضروریات سے موافقت رکھتا ہو، جوئے شیر لانے کے مترادف تھا، یہ آرک رائٹ کی ایک اعلیٰ کامیابی ہے! حتیٰ کہ آج بھی، جبکہ نظام مکمل طور پر منضبط ہو چکا ہے اور ممکنہ حد تک محن کی بھی تخفیف کر دی گئی ہے، یہ بات قریب قریب ناممکن نظر آتی ہے کہ سن بلوغت سے گزر جانے والے افراد کو فیکٹری کے مفید مزدوروں میں بدلا جاسکے۔“ 107۔ وہ فیکٹری کو جس میں سرمایہ نجی قانون ساز کی مانند اور خود اپنی مرضی و منشا کے مطابق اپنے کارکنان پر اپنی بالادستی کو منضبط کرتا ہے۔ اس میں نہ اُن ذمہ داریوں کی شمولیت ہوتی ہے جو دیگر معاملات میں بورژوازی کی منظور شدہ ہیں، اور نہ اس میں نسبتاً زیادہ منظور شدہ نظام ہی کا کوئی دخل ہے۔ بلکہ یہ قانون تو محض اُس عمل محن کے سماجی انضباط و انصرام کی سرمایہ دارانہ مضحکہ خیزی ہے، جو اشتراک عمل کے لئے بڑے پیمانے پر، اور آلات محن اور بالخصوص مشینری کے عام استعمال کے سلسلے میں، ناگزیر بن جاتا ہے۔ غلاموں کو ہانکنے والے کے تازیانے کی جگہ شکایات والا کھاتالے لیتا ہے۔ تمام قسم کی سزائیں رفتہ رفتہ اجرت کی کٹوتیوں میں ضم ہوتی جاتی ہیں، اور فیکٹری کے قانون ساز اذہان معاملات کو اس انداز

میں مرتب کرتے ہیں کہ اگر اُس کے قوانین کی خلاف ورزی ممکن ہو بھی جائے تو اُس کے لئے سود مند ثابت ہو بہ نسبت یہ کہ وہ قانون کے دائرے میں رکھے۔ 108

یہاں پر ہم اُن مادی صورت احوال کی طرف محض اشارہ ہی کریں گے جن کے تحت فیکٹری میں محن جاری و ساری رہتا ہے۔ درجہ حرارت کے عارضی چڑھاؤ، گرد و غبار سے اٹے ہوئے ماحول، سماعت سے محروم کر دینے والے شور، کی وجہ سے حیات کا ہر عضو برابر طور پر متاثر ہوتا ہے، جس میں مشینری کی گنجائیت کے درمیان جسم و جان کو لاحق خطرات کی کوئی نشاندہی نہیں ہوتی، اور جو موسموں کی تبدیلی کی ترتیب و تنظیم کے ساتھ اس صنعتی جنگ میں زخمی ہونے والوں اور مرنے والوں کی فہرستیں جاری کرتی ہے۔ 109 سماجی پیداواری ذرائع کی کفایت شعاری کو فیکٹری سسٹم کے ذریعے تپانا، سرمایہ داری کے ہاتھ میں آ کر ایک اُن چیزوں کی منظم ذمکتی میں بدل جاتا ہے جو مزدور کے کام کے لیے ضروری ہیں جیسے روشنی، ہوا اور پیداواری عمل کے داخلی خطرات کے خلاف اُس کا تحفظ، اِس فہرست میں محنت کش کی آسائش کے ذرائع شامل نہیں ہیں۔ 110 جب فورر فیکٹریوں کو "tempered bagnos" کہتا ہے تو کیا وہ غلط کہتا ہے؟ 111

فصل پنجم: محنت کش اور مشین کے درمیان آویزش

SECTION 5. THE STRIFE BETWEEN WORKMAN AND MACHINE

سرمایہ دار اور اُجرتی مزدور کی باہمی خصامت کی تاریخ سرمائے کی ابتدا کے ساتھ ہی شروع ہوتی ہے۔ یہ مینوفیکچر کے سارے کے سارے عہد کو محیط ہے۔ 112 لیکن چونکہ صرف مشینری کے اجراء ہی نے محنت کش کو خود آلاء محن، یعنی سرمائے کی مادی جسمائیت، کے خلاف لڑنے پر اکسایا ہے۔ وہ ذرائع پیداوار کی اِس مخصوص بُنتر کے خلاف بغاوت پر اس وجہ سے آمادہ ہے کہ یہ سرمایہ دارانہ طبع پیداوار کی مادی بنیاد ہے۔

17 ہویں صدی میں قریب قریب پورے یورپ میں ربن لوم (ribbon-loom) کے خلاف محنت کشوں کی بغاوتوں کا سامنا کرنا پڑا، یہ ایک ایسی مشین تھی جس پر ربن اور فیتے بئے جاتے، اس مشین کو جرمنی میں Schnurmuhle، Bandmuhle اور Muhlenstuhl کہا جاتا تھا۔ یہ مشینیں جرمنی ہی میں ایجاد ہوئیں۔ اسی لانس لوتی (Abbe Lancellotti) ایک کتاب، جو 1579 میں لکھی گئی اور 1636 میں وینس سے منظر عام پر

آئی، میں کہتا ہے: ”ڈیزنگ کے رہنے والے اینٹونی میولر نے 50 سال پہلے اپنے قصبے میں ایک بہت اعلیٰ مشین دیکھی جو بیک وقت 4 سے 6 تک کی تعداد میں پھر چیزیں بنتی ہے۔ لیکن میٹر نے اس سلسلے میں دورانہدیشی کا مظاہرہ کرتے ہوئے کہ یہ مشین بہت سارے محنت کشوں کو ناکارہ کر دے گی، اس مشین کے موجد کو خفیہ طور پر پھانسی دے دی یا ڈبو دیا۔“ لائینڈن میں یہ مشین 1626 تک زیر استعمال نہ لائی گئی؛ وہاں رہن کاتنے والوں کی ہنگامہ آرائی نے ٹائون کونسل کو اس پر پابندی عائد رکھنے پر مجبور کیا۔ لائینڈن میں اس مشین کے آغاز کا حوالہ دیتے ہوئے باکس بارن کہتا ہے: ”اس قصبے میں تقریباً بیس سال پہلے کچھ لوگوں نے بنائی کا ایک آلہ ایجاد کیا تھا جس کے ساتھ ایک اکیلا شخص اُتے ہی وقت میں زیادہ آسانی سے اُتتا پکڑاؤں سلکتا تھا جتنا کہ اُتے وقت میں زیادہ آدمی محنت کر کے بن پاتے تھے۔ جس کے نتیجے میں حالات کشیدہ ہو گئے اور جولا ہوں کی طرف سے شکایات موصول ہونے لگیں یہاں تک کہ ٹائون کونسل نے اس آلے کے استعمال پر پابندی عائد کر دی۔ 1832 اور 1839 وغیرہ میں اس لوم کے خلاف ہونے والے مختلف حکم ناموں کو کسی حد تک امتناعی بناتے ہوئے سٹیٹس جنرل آف ہالینڈ نے 15 اگست 1661 کے حکم نامے میں، چند مخصوص شرائط کے اندر رہتے ہوئے اس کے استعمال کی اجازت دے دی۔ 1676 میں اس مشین پر Colonge میں بھی پابندی عائد کر دی گئی، یہ وہی وقت تھا جب انگلستان میں اس کے آغاز نے محنت کشوں کو متاثر کرنا شروع کر دیا تھا۔ 19 فروری 1685 میں ایک شاہی حکم نامے کے تحت اس پر پورے جرمنی میں پابندی عائد کر دی گئی۔ بمبرگ میں سینٹ کے حکم پر اسے عوام نے نذر آتش کر دیا۔ 9 فروری 1719 میں بادشاہ چارلس چہارم نے 1685 کے حکم نامے کو از سر نو مرتب کیا، اور 1765 تک بھی سلطنت روم میں اس کے کھلے عام استعمال کی اجازت نہ تھی۔ یہ مشین جس نے انگلستان کو بنیادوں سے ہلا کر رکھ دیا، درحقیقت کھڈی اور پاد لوم، نیز اٹھارہویں صدی کے صنعتی انقلاب کی نقیب ثابت ہوئی۔ اس مشین نے ایک بالکل غیر تربیت یافتہ بچے کو بھی، محض ایک راڈ کو آگے پیچھے حرکت دیتے ہوئے، لوم کو تمام شعلوں کے ساتھ چلانے کے قابل بنا دیا، اور یہ اپنی ترقی یافتہ شکل میں بیک وقت چالیس سے پچاس اشیاء تیار کر سکتی تھی۔

تقریباً 1630 میں لندن کے قریب ایک ولندیزی نے آندھی سے چلنے والی لکڑیاں کاٹنے والی ایک میل قائم کی، یہ بھی آبادی کی کثرت کے سامنے بے بس ہو گئی۔ حتیٰ کہ اٹھارہویں صدی کے آغاز تک بھی پانی سے چلنے والی آرمبلوں نے لوگوں کی مخالفت کو فتح تو کر لیا کیونکہ اس کو پارلیمنٹ کی پشت پناہی حاصل تھی، پھر بھی اس میں بڑی مشکلات کا سامنا کرنا پڑا۔ ابھی 1758 میں ایورٹ نے پانی کی قوت سے چلنے والی اون گاہنے والی مشین بنائی تھی کہ اسے 100,000 اُن افراد نے نذر آتش کر دیا جنہیں کام سے فارغ کر دیا گیا تھا۔ بچاس ہزار کی تعداد کے محنت کشوں نے جو اون کی رسیاں کاٹتے تھے۔ آرک رائٹ کی scribbling mills اور رسیاں کاٹنے

والے انجنوں کے خلاف پارلیمنٹ میں پیشینہ دائر کئے۔ اس صدی کے اولین 15 برسوں کے دوران انگلستان کے مینوفیکچر دینے والے اضلاع میں مشینری کی جو بے تحاشا تباہی دیکھنے میں آئی، جس کی بڑی وجہ پارلوم کا استعمال بنی اور اسے تباہ کرنے والی تحریک Luddite کے نام سے موسوم ہے، اس تحریک نے جبیک مخالف دھڑے کو جنم دیا جو سڈ ماؤتھ اور کیسل ریگھ ایسے افراد پر مشتمل تھا، چنانچہ یہ ایک تباہ کن تحریک ثابت ہوئی۔ مشینری اور اس کے سرمایہ دارانہ استعمال میں فرق کو سمجھنے کے لیے، اور اپنی جارحیت کو پیداوار کے مادی آلات کی بجائے ان کے استعمال کی نوعیت کے خلاف استعمال کرنے کے لیے، محنت کشوں کو ایک طویل وقت لگا اور کڑے حالات کا سامنا کرنا

پڑا۔ 113

مینوفیکچر میں اُجرت کے بارے ہونے والی جدوجہد، مینوفیکچر کی پیش قیاسی کرتی ہیں، اور کسی معنوں میں بھی اس کے وجود کے خلاف فعال نہیں ہوتی۔ نئی مینوفیکچروں کے قیام کی مخالفت محنت کشوں کے بجائے گلڈوں اور استحقاق یافتہ قسبات سے پھوٹی ہے۔ پس مینوفیکچر عہد کے مصنفین محن کی تقسیم کار کو بنیادی طور پر ایک ایسے ذریعے کے بطور دیکھتے ہیں جو اخلاقاً مزدوروں کی کمی کو پورا کرتا ہے نہ کہ ایک ایسے ذریعے کے بطور جو کام پر لگے ہوئے محنت کشوں کو تبدیل کر دیتا ہے۔ یہ فرق از خود عیاں ہے۔ اگر یہ کہا جائے کہ انگلستان میں پرانے چرخوں کے ساتھ جتنی روٹی کی کٹائی کرنے کے لئے 10 کروڑ افراد کی ضرورت تھی اب جدید تکنوں کے ساتھ 500,000 افراد ہی درکار ہوں گے، تو اس کا مطلب یہ نہیں ہوگا کہ جدید تکنوں نے اُن لاکھوں افراد کی جگہ لے لی جن کا وجود ہی نہ تھا۔ اس کا مطلب صرف یہ ہے کہ لاکھوں کی تعداد کے محنت کش کٹائی والی مشینری کی جگہ حاصل کرنے کے لئے درکار ہوں گے۔ دوسری طرف اگر ہم کہتے ہیں کہ انگلستان میں پارلوموں نے 800,000 بنائی کرنے والوں کو بیکار کر دیا ہے تو ہم موجود مشینری کی بات نہیں کرتے، جس کی جگہ ایک خاص تعداد کے محنت کشوں نے لینی ہوتی ہے بلکہ حقیقت میں موجود اُن بٹنے والوں کی بات کرتے ہیں جن کی جگہ لوموں نے حاصل کر لی یا جنہیں لوموں نے نکال دیا۔ مینوفیکچر کے عہد کے دوران دستکاری کا محن اگرچہ محن کی تقسیم کار سے متاثر ہوا تاہم ابھی تک یہی بنیاد تھا۔ نوآبادیاتی منڈیوں کی مانگ کو قسباتی کاربگروں کی نسبتاً تھوڑی تعداد جو قرونِ واسطی سے ورثے میں آئی تھی، پورا نہ کر سکی اور خاص مینوفیکچر نے اُس شہری آبادی کے لئے پیداوار کے نئے میدان دریافت کئے جسے جاگیرداری نظام کے بحران کی وجہ سے زمین سے بے دخل کر دیا گیا۔ چنانچہ اس وقت کارگاہ میں محن کی تقسیم اور اشتراکِ عمل کے زیادہ مثبت پہلوؤں کو مد نظر رکھا گیا تھا کہ یہ مزدوروں کو زیادہ افزودہ بناتے ہیں۔ 114

جدید صنعت کے عہد سے کافی عرصہ قبل اشتراکِ عمل اور آلاتِ محن کا کچھ افراد کے ہاتھوں میں ارتکاز نے بہت سارے ایسے ممالک میں پیداواری طبعوں میں اچانک اور طاقتور انقلابات کو جنم دیا، اور پھر اس کے نتیجے میں

بودوباش کے حالات اور دیہی آبادی کے لیے ذرائع روزگار کو بھی جنم دیا، جہاں یہ طریقے زراعت میں استعمال کئے جاتے تھے۔ لیکن یہ آویزش پہلے پہل زمین کے چھوٹے اور بڑے مالکان کے درمیان رونما ہوتی ہے، پھر سرمائے اور اہرتی مزدور کے درمیان؛ دوسری طرف جب مزدوروں کی جگہ آلاتِ محن، بھٹیڑیں، اور گھوڑے وغیرہ آجائیں تو اس صورت میں قوتِ پہلی مثال کی رو سے صنعتی انقلاب کی کلید کی شکل میں براہِ راست مجتمع ہو جاتی ہے۔ پہلے تو مزدوروں کو زمین سے بے دخل کیا جاتا ہے، اور پھر بھٹیڑیں آجاتی ہیں۔ ایک بڑی پیمانے پر زمین کی دزدی، جیسا کہ اس کا ارتکاب انگلستان میں کیا گیا، زراعت کو بڑے پیمانے پر جاری کرنے کا پہلا قدم ہے۔ 115 پس زراعت کا یہ اُلٹ پھیر ابتدائی طور پر کافی حد تک سیاسی انقلاب کا لبادہ اوڑھ لیتا ہے۔

محن کا آلہ جب مشین کی بُتر میں آجاتا ہے تو اُسی وقت مزدور کا حریف بن جاتا ہے۔ 116 مشینری کے ذریعے سرمائے کا خود اپنے اندر پھیل جانا اُسی وقت سے محن کاروں کی اُس تعداد سے براہِ راست تناسب میں آجاتا ہے جن کی روزی کے ذرائع اس مشینری نے تباہ کئے ہوتے ہیں۔ سرمایہ دارانہ پیداوار کا سارے کا سارا نظام اس حقیقت پر مبنی ہوتا ہے کہ محنت کش اپنی قوتِ محن کو شے کے بطور بیچتا ہے۔ محن کی تقسیم کار اس قوتِ محن کو ایک خاص اوزار کو استعمال کرنے کی مہارت میں بدلتے ہوئے تخصیص بخشتی ہے۔ پھر جو نئی اس اوزار کا استعمال ایک مشین کا کام ہو جاتا ہے، اُسی وقت سے محنت کش کی قوتِ محن کی قدر صرف کی طرح قدر مبادلہ بھی ختم ہو جاتی ہے، محنت کش ناقابلِ فروخت ہو جاتا ہے، جیسے قانونی چارہ جوئی کے تحت کاغذ کے روپے کو کرنسی [مطلب گردش] سے خارج کر دیا جاتا ہے۔ مزدور طبقے کا وہ حصہ جسے مشینری بے کار کر دے، مطلب یہ کہ جو سرمائے کے اپنے آپ میں پھیلاؤ کے لئے فوری طور پر ضروری نہ رہے، یا تو قدیم دستکاروں کی مینوفیکچرنگ کی مشینری کے ساتھ عدم توازن کی چیقلش کی شکل میں فنا ہو کر رہ جاتا ہے، یا پھر صنعت کی آسان رسائی میں موجود شناخوں میں بہہ جاتا ہے، محن کی منڈی میں ہجوان پناہ کر دیتا ہے، اور قوتِ محن کی قیمت کو اس کی قدر سے بھی گرا دیتا ہے۔ محنت کشوں کی دلجوئی کے لئے اولاً تو انہیں یہ باور کرایا جاتا ہے کہ اُن کے مصائب فقط عارضی ہیں (”ایک عارضی زحمت“) ثانیاً یہ کہ مشینری پیداوار کے ایک خاص نظام کی گلیٹ پر محض بتدریج غلبہ چاہتی ہے، وہ اس لئے کہ اس کے تباہ کن اثرات حد اور شدت کو کم تر کیا جاسکے۔ پہلی دلجوئی دوسری کے اثر کو ذائل کر دیتی ہے۔ جب مشینری کسی صنعت پر آہستہ آہستہ غلبہ حاصل کرتی ہے، تو یہ اُن کاریگروں کو سخت ترین تکلیف میں مبتلا کر دیتی ہے جو اس کے مقابل آتے ہیں۔ جہاں تبدیلی کا عمل تیز تر ہو وہاں یہ اثر زیادہ مکمل انداز میں ظاہر ہوتا ہے اور بہت زیادہ لوگ اس کا شکار ہوتے ہیں۔ تاریخ میں اس سے زیادہ دہشت ناک المیہ کبھی نظر نہیں آیا جتنا انگلستانی ہینڈ لوم کے جولاہوں کی درجہ بدرجہ اموات میں پایا جاتا ہے، اموات کا یہ دورانیہ ایسا تھا جو کئی دہائیوں کو محیط ہے، اور آخر کار جس کا خاتمہ 1838 میں ہوا۔ اُن میں سے بہت

سارے ایسے تھے جو قانون مر گئے، اور بہت سوں کی اُن کے کنبوں سمیت 2½ ڈالر روزانہ کے حساب سے طویل عرصہ تک کفالت ہوتی رہی۔ 117 دو سری طرف انگلستانی کاٹن کی مشینری نے ہندوستان میں مضر اثرات مرتب کئے۔ 1834-35 میں گورنر جنرل نے بیان صادر کیا: ”ان مصائب کی مثال تجارت کی تاریخ میں شاز ہی ملتی ہے۔ روٹی کا تنے والوں کی ہڈیاں ہندوستان کے میدانوں کو بخر کر رہی ہیں۔“ شک نہیں کہ انہیں اس ”عارضی“ دنیا سے نجات دلانے کے لئے مشینری اُن کے لئے ”ایک عارضی زحمت“ سے زیادہ کچھ ثابت نہ ہوئی۔ باقی کے لئے اس کے عارضی اثرات حقیقتاً مستقل ہوتے ہیں، اگرچہ مشینری پیداوار کے نئے میدانوں پر غلبہ پاتی رہتی ہے۔ پس آزادی اور اجنبیت کا جو خاصہ سرمایہ دارانہ طبع پیداوار مجموعی طور پر آلاتِ محن اور مصنوعہ کو مزدور کے خلاف تفویض کرتی ہے، وہ مشینری کے ذریعے ایک وسیع خاصیت میں ارتقا پاتا ہے۔ 118 چنانچہ یہ مشینری کی آمد ہی سے ممکن ہے کہ محنت کش پہلی مرتبہ آلاتِ محن کے خلاف وحشیانہ انداز میں برسرِ پیکار ہو جاتا ہے۔

آلاتِ محن مزدور کو شکست سے دوچار کر دیتے ہیں۔ دونوں کی یہ بلا واسطہ آویزش اُس وقت بہت زیادہ شدت اختیار کر جاتی ہے جب بھی نئی متعارف ہونے والی مشینری اُن دستکاروں یا مینوفیکچر یوں کے ساتھ مقابلے میں آجائے جو اگلے وقتوں ہی سے چلی آ رہی ہے۔ لیکن جدید صنعت میں بھی مشینری کی مسلسل ترقی اور خود کار نظام کا ارتقا مشابہہ اثرات کا حامل ہوتا ہے۔ ”ترقی یافتہ مشینری کا مقصد جسمانی محن کو کم کرنا، ایک عمل کی انجام دہی کے لئے یا ایک مینوفیکچر میں کسی ربط کی تکمیل کے لئے انسان کے بجائے لوہے کے اوزار بہم پہنچانا ہے۔“ 119 ”قوت کا مشینری کے مطابق ڈھل جانا جو آج تک ہاتھ سے چلائی جاتی تھی اب روزمرہ کی بات ہے...، مشینری میں آنے والی معمولی نوعیت کی ترقی جس کا مقصد قوت کی کفایت شعاری، بہتر کام کی تحصیل، ایک ہی وقت میں زیادہ کام کی تحصیل، یا ایک بچے، عورت یا آدمی کی جگہ کو بھر دینا تو اتر سے ہو رہا ہے، اگر ایسے امور عام طور پر بظاہر کسی بڑی اہمیت کے حامل نہیں ہوتے لیکن ان کے نتائج مفید برآمد ہوتے ہیں۔“ 120 ”جب بھی ایک عمل کو ہاتھ کی مہارت اور استقلال کی ضرورت ہو، تو اسے جتنی جلدی ممکن ہو مکار مزدور کے ہاتھ سے لے لیا جاتا ہے، جو کئی قسم کی بے قاعدگیوں کا عادی ہوتا ہے، اور اسے ایک خاص میکانزم کے تحت کر دیا جاتا ہے اور یہ اس حد تک خود کار ہوتا ہے کہ ایک بچہ بھی اسے چلانے کا اہل ہوتا ہے۔“ 121 ”خود کار پلان پر ہنر یافتہ محن سے تیزی سے اجتناب برتا جاتا ہے۔“ 122 ”مشینری میں آنے والی بہتری کا اثر محض جوان محن کی پہلے جتنی تعداد کو اس مقصد کے لئے کام پر لگانے کی لازمیّت سے احتراز میں نہیں کہ ایک خاص نتیجہ پیدا کیا جاسکے، بلکہ انسانی محن کی ایک انفرادیت کو کسی دوسری میں تبدیل کر دینے میں، مطلب یہ کہ کم مہارت یافتہ کو زیادہ مہارت یافتہ سے، نو جوان کو جوان سے، عورت کو مرد سے بدل دینے سے اجرت کی شرح بالکل نئے انداز میں متاثر ہوتی ہے۔“ 123

”عام کھڈی کی جگہ پر خود کار کھڈی کو لے آنے کا نتیجہ یہ رہتا ہے کہ کاتنے والے جوانوں کے ایک بڑے حصے کا صفایا ہو جاتا ہے اور ان کی جگہ لڑکے اور بچے آجاتے ہیں۔“ 124 ارتکا زشدہ عملی تجربے، زیر دست میکا کی ذرائع، اور مسلسل تکنیکی ترقی کی وجہ سے نظام کارخانہ کے پھیلاؤ کی غیر معمولی قوت ہم پر تخفیف شدہ دیہاڑی کے دباؤ کے تحت اس نظام کی بڑی بڑی کلائنچوں کے ذریعے سے آشکار ہوتی ہے۔ لیکن سال 1860 میں، جو انگلستانی روٹی کی صنعت کے عروج کا سال ہے، مشینری کی تیز ترین ترقی، اور اس کے نتیجے میں مزدوروں کے اخراج کی بابت کون سوچ سکتا ہے، جو امریکی خانہ جنگی کی وجہ سے گزشتہ تین سال سے چلی آرہی ہے؟ اس نکتے پر فیکٹری کے معائنہ کاروں کی رپورٹوں میں سے محض دو ہی کافی ہوں گی۔ مانچسٹر کا ایک مینیوفیکچرر کہتا ہے: ”اس سے پہلے ہمارے پاس 75 سی دارانجن تھے، اور اب 12 ہیں جو اتنا ہی کام کرتے ہیں۔ ہم چودہ مزدوروں کے ساتھ کام چلا رہے ہیں جو پہلے کی نسبت کم ہیں، جس سے ہمیں اجرت سے 10 پونڈ فی ہفتہ بچ جاتے ہیں۔ روٹی کی کھپت کے سلسلے میں ہماری تقریباً 10% روٹی کٹرن کی صورت میں ضائع ہونے سے بچ جاتی ہے۔“ مانچسٹر کی ایک اور عمدہ کٹائی کرنے والی میل میں مجھے مطلع کیا گیا کہ خود کار نظام کی رفتار اور دائرہ کار میں اضافے کی وجہ سے صرف ایک شعبہ ہی میں مزدوروں کی تعداد تین چوتھائی تک کم ہو گئی ہے، اور دوسرے میں آدھے سے زیادہ حصے تک اس میں کمی آئی ہے، اور یہ کہ second sording مشین کی جگہ پر combing مشین آنے کی وجہ سے cording-room میں کام کرنے والے مزدوروں کی تعداد میں واضح طور پر کمی آئی ہے۔“ کٹائی کا کام کرنے والی ایک اور میل کے بارے میں اندازہ ہے کہ اس نے 10% تک کے ٹرن کی بچت کر لی ہے۔ مانچسٹر کا ایک کٹائی کرنے والا میسرز گلمو کہتا ہے: ”ہمارے دھوکئی کے شعبے میں نئی مشینری کے استعمال سے اندازہ ہے کہ اجرت اور مزدوروں کے معاملے میں ہمیں تقریباً تیسرا حصہ تک بچت ہوگی، jack-frame اور drawing-frame کے حصوں میں ہمارے اخراجات تیسرا حصہ تک کم ہو جائیں گے، اور اسی طرح مزدوروں کی تعداد میں بھی تیسرے حصے کے برابر کمی آئے گی؛ کاتنے والے حصوں کے اخراجات میں تیسرا حصہ کم ہو جائے گا۔ لیکن بات صرف اتنی ہی نہیں؛ جب ہمارا سوت مینیوفیکچروں کے پاس جاتا ہے، تو نئی مشینری کے استعمال کی وجہ سے اس میں اتنی بہتری آتی ہے کہ اب وہ کپڑے کی زیادہ مقدار تیار کرنے کے قابل ہو جاتے ہیں جو پرانی مشینری کی تیار کردہ سوت کی نسبت سستا بھی ہے۔“ 125 اسی رپورٹ میں مسٹر ریڈگریو مزید کہتا ہے: ”حقیقت یہ ہے کہ بڑھتی ہوئی پیداوار کے ساتھ مزدوروں کی تعداد میں مسلسل طور پر کمی آرہی ہے۔ اونٹنیوں میں کچھ وقت سے تخفیف ہونے لگی ہے، اور یہ جاری ہے، کچھ دن پہلے راک ڈیل کے قریبی قبضے کے ایک سکول ماسٹر نے مجھے بتایا تھا کہ لڑکیوں کے تعلیمی اداروں میں شدید ترین کمی صرف اس بنا ہی کی وجہ سے نہیں ہے بلکہ اس کی وجہ اون کی مملوں میں مشینری کی تبدیلی بھی ہے، اس

کے نتیجے میں جزوقتی کام کرنے والوں کی تعداد میں 70 کی کمی آئی ہے۔ 126
مندرجہ ذیل جدول سے ہمیں امریکی خانہ جنگی کی وجہ سے انگلستانی روٹی کی صنعت میں ہونے والی میکاگی
ترقی کے کل نتائج کا اندازہ ہوگا۔

فیکٹریوں کی تعداد			
تاریخ	1857	1861	1868
انگلستان اور ویلز میں	2,046	2,517	2,405
سکاٹ لینڈ میں	152	163	131
آئر لینڈ میں	12	9	13
متحدہ برطانیہ	2,210	2,887	2,549

پاور لوموں کی تعداد			
تاریخ	1857	1861	1868
انگلستان اور ویلز میں	275,590	368,125	344,719
سکاٹ لینڈ میں	21,624	30,110	31,864
آئر لینڈ میں	1,633	1,757	2,746
متحدہ برطانیہ	298,847	399,992	379,329

تکلوں کی تعداد			
تاریخ	1857	1861	1868
انگلستان اور ویلز میں	25,818,856	28,352,125	30,478,228
سکاٹ لینڈ میں	2,041,129	1,915,398	1,397,546
آئر لینڈ میں	150,512	119,944	124,240
متحدہ برطانیہ	28,010,217	30,387,467	32,000,014

کام پر لگائے جانے والے لوگوں کی تعداد

تاریخ	1857	1861	1868
انگلستان اور ویلز میں	341,170	407,598	357,052
سکاٹ لینڈ میں	34,698	41,237	39,809
آئر لینڈ میں	3,345	2,734	4,203
متحدہ برطانیہ میں	379,213	451,569	401,064

پس 1861 سے 1868 کے دوران روٹی کی 338 فیکٹریاں ختم ہو گئیں، دوسرے لفظوں میں زیادہ افزودہ مشینری بڑے پیمانے پر بہت کم سرمایہ داروں کے ہاتھ میں سمٹ آئی۔ پاور لوموں کی تعداد میں 20,663 کے برابر کمی آئی؛ لیکن چونکہ اسی اثنا میں ان کی مصنوعات میں بھی اضافہ ہوا، اس لئے لازمی بات تھی کہ ایک ترقی یافتہ لوم پرانی لوم کی بہ نسبت زیادہ پیداوار دیتی۔ آخری بات یہ کہ تگلوں کی تعداد میں 1,612,541 کے برابر اضافہ ہوا جبکہ مزدوروں میں 50,505 کے برابر کمی واقع ہوئی۔ روٹی کے بحران سے کارکنان پر آنے والی ”عارضی“ مصیبت میں اضافہ ہوتا چلا گیا، اور مشینری کی تیز رفتار ترقی کی وجہ سے یہ عارضی مصیبت مستقل ہوتی گئی۔

لیکن مشینری نہ صرف ایک ایسے حریف کا کردار ادا کرتی ہے جو محنت کار کی بہترین [کارکردگی] ہتھیالیتا ہے، بلکہ یہ تو مسلسل اس کوشش میں ہے کہ اُسے بیکار کیا جاسکے۔ یہ قوت اُس کے لئے نقصان دہ بھی ہے، اور وہ اس طرح کہ سرمایہ پوری قوت سے اس کا اظہار کرتا ہے اور اس کو اختیار بھی کرتا ہے۔ یہ ہڑتالوں کو دبانے کا ایک بہت زیادہ طاقتور ہتھیار ہے، وہ مسلسل اور وقفے وقفے سے آنے والی تحریکیں جو سرمائے کی آمریت کے خلاف برسرِ پیکار ہوتی ہیں۔ 127۔ گاس کیل کے مطابق سٹیم انجن انسانی قوت کا اولین حریف تھا، ایک ایسا حریف جو سرمایہ دار کو اس قابل کر دیتا ہے کہ وہ مزدوروں کے بڑھتے ہوئے مطالبات کو کچل سکے جو نو آموز نظام کارخانہ کو ایک بحران کے ذریعے حراساں کر دیتے ہیں۔ 1830 سے ہونے والی ان ایجادات کی تاریخ کے بارے میں لکھنا ممکن ہوگا 128۔ جن کا مقصد صرف اتنا ہی تھا کہ سرمایہ دار کو ایسے ہتھیار بہم پہنچائے جائیں جو مزدور طبقے کی تحریکیوں کے خلاف کام آسکیں۔ اہمیت کے لحاظ سے ان ایجادات میں خود کار کھڈی سرفہرست ہے، کیونکہ یہ خود کار نظام میں ہمارے لئے نئے ادوار کا آغاز کرتی ہے۔ 129۔

سٹیم ہیمبر کا موجد Nasmyth ٹریڈ یونین کمیشن کے سامنے اُس ترقی کی بابت مندرجہ ذیل بیان رقم کرنا تھا ہے جس کا وہ خود سزاوار ہے اور جو 1851 میں رونما ہونے والی انجینئروں کی طویل اور وسیع تر ہڑتالوں کے نتیجے میں متعارف کرائی گئی۔ ”ہماری جدید میکاکی ترقی کا خصوصی وصف اوزاروں کو خود کار انداز میں چلانے والی مشینری کا استعمال ہے۔ ہر میکاکی محنت کش کو اب جو کچھ کرنا ہے، اور جو کچھ ہر لڑکا کر سکتا ہے، یہ ہے کہ وہ خود کام نہ کرے بلکہ مشین کے خوب صورت کام کی دیکھ بھال کرے۔ ان نئی میکاکی گروہ بندیوں کا بھلا ہوا، میں نے بڑھتے ہوئے افراد کی تعداد کو 1500 سے کم کرتے ہوئے 750 کر دیا ہے۔ اس کا نتیجہ یہ رہا کہ میرے نفعوں میں معقول حد تک کا اضافہ ہوا۔“

کپڑے پر چھپائی کرنے والی ایک مشین کے بارے میں یورے کہتا ہے: ”آخر کار سرمایہ دار اس ناقابل برداشت بندھن سے سائنس کے ذرائع کی بدولت چھٹکارا حاصل کرنے میں کامیاب ہو ہی گئے۔“ [جسے اُن کی نظروں میں مزدوروں کے ساتھ اُن کے معاہدوں کی بھاری بھکم شقیں قرار دیا جا سکتا ہے] ”اور اپنی بنیادی حکمرانی کے حق کو تیزی سے بحال کرنے کے قابل ہو گئے، اور حکمرانی کا یہ حق ادنیٰ ممبران پر تھا۔“ تا نے پینے کو شکل دینے کے بارے میں بات کرتے ہوئے وہ کہتا ہے: ”یہ ایک ایسی ایجاد ہے جس کا مقصد صنایع کاروں کے طبقات میں درجہ بندی قائم کرنا ہے۔۔۔۔۔۔ یہ ایجاد پہلے ہی سے قائم کردہ اس نظریے کی سند فراہم کرتی ہے کہ جب سرمایہ سائنس کو اپنے استعمال و استفادے کی فہرست میں شامل کر لیتا ہے تو مزدور کے باغی ہاتھ کو ہمیشہ فرمانبرداری کی تعلیم دی جائے گی۔“ 130] اگرچہ یورے کی کتاب 30 سال قبل اس وقت مظہر عام پر آئی جب نظام کارخانہ نے کم تر درجے کی ترقی پائی تھی، اس کے باوجود یہ کتاب فیکٹری کی سپرٹ کو نہ صرف اپنی بے لاگ تنقید کے ذریعے بہت مکمل انداز میں پیش کرتی ہے، بلکہ یہ انتہائی بے ساختگی کے ساتھ سرمایہ دار کے دماغ میں پائے جانے والے بیہودہ تضاد کو بھی دو ٹوک انداز میں بیان کر دیتی ہے۔ مثال کے طور پر محولہ بالا نظریے کو بیان کرنے کے بعد، کہ سرمایہ سائنس کو اپنی دسترس میں لاتے ہوئے مزدور کی بغاوت کو اپنی فرمانبرداری میں کر لیتا ہے، وہ خفا ہو جاتا ہے، کیونکہ ”اس (جسمانی میکاکی سائنس) کو اس بات پر موروہ الزام ٹھہرایا گیا ہے کہ اس نے غریبوں کے لئے مشکل پیدا کرنے والے آلے کی حیثیت سے اپنے آپ کو امیر سرمایہ دار کے حوالے کیا ہے۔“ اس سلسلے میں ایک لمبا خطبہ ارسال کرنے کے بعد کہ مشینری کی یہ تیز ترین ترقی مزدور طبقے کے لئے کس قدر سود مند ہے، وہ انہیں تنبیہ کرتا ہے کہ اپنی ہٹ دھرمی اور ہڑتالوں کی وجہ سے وہ اس ترقی میں رکاوٹ پیدا کر رہے ہیں۔ ”اس نوعیت کی پُر تشدد نظریں“ وہ کہتا ہے، ”ایسے تنگ نظر آدمی کی غمازی کرتی ہے جو اپنے پاؤں پر خود کلباڑی مارنے کی قبیح حرکت کرتا ہے“ کچھ صفحات پہلے اُس کا بیان اس سے برعکس ہے۔ ”کیا یہ اُن پُر تشدد و تصادموں اور محاصموں کے باعث نہیں جس کی

وجہ فیکٹری کے مزدوروں کے غلط نظریات بنتے ہیں، اس کے باوجود نظام کارخانہ ہر لحاظ سے زیادہ رفتار کے ساتھ اور زیادہ منافع بخش انداز میں ترقی کرتا رہے گا۔“ پھر وہ مزید کہتا ہے: ”خوش قسمتی سے برطانیہ عظمیٰ کے روٹی پیدا کرنے والے اضلاع میں سماج کی صورت حال کے لئے مشینری کی ترقی درجہ بدرجہ آ رہی ہے۔“ (مشینری میں آنے والی بہتری) ”کے بارے میں کہا جاتا ہے کہ اس نے جوانوں کے ایک حصے کو کام سے ہٹاتے ہوئے، اور نتیجتاً اُن کی تعداد کو اُن کے محن کی طلب کی نسبت سے بہت زیادہ تجاوز کرتے ہوئے اُن کی کمائی کی شرح میں کمی کی ہے۔ یہ یقیناً بچوں کے محن کی طلب کو وسعت دیتی ہے، اور اُن کی اجرت کی شرح میں اضافہ کرتی ہے۔ دوسری طرف درد کا یہی مداوا کرنے والا اس بنیاد پر بچوں کی کم اجرت کا دفاع کرتا ہے کہ اس کی بدولت والدین اپنے بچوں کو بہت کم عمر میں فیکٹری میں بھیجنے سے بچ جاتے ہیں۔ یہ ساری کی ساری کتاب ایک لامحدود طوالت کی حامل دیہاڑی کی مدلل حمایت کرتی ہے؛ یہ کہ پارلیمنٹ کو چاہئے کہ وہ 13 سال کے بچے روزانہ 12 گھنٹے تک فیکٹری میں کام پر بٹھے رہنے سے بچائے، قرون وسطیٰ کے اسفل ترین دور کی اُس کی لبرل ذہنیت کی یاد دلاتا ہے۔ اور یہ بات اُسے اس امر سے باز نہیں رکھتی کہ وہ فیکٹری میں کام کرنے والوں کو یہ کہے کہ وہ مشیت ایزدی کا شکر ادا کریں جس نے مشینری کی صورت میں اُنہیں اُن کے ”غیر فانی“ مفادات کے بارے میں بچاری کی آزادی بخشی ہے۔ 131

فصل ششم: مشینری کے ذریعے محنت کشوں کی برطانی کے حوالے سے مکافات کا نظریہ

SECTION 6. _ THE THEORY OF COMPENSATION AS REGARDS THE WORKPEOPLE DISPLACED BY MACHINERY

جیمز مل، میک کلاچ، ٹورنر، سینئر، جان سٹیورٹ مل اور بورژوازی سیاسی معاشیات دانوں کا ایک طویل سلسلہ اس بات پر بضد ہے کہ وہ تمام مشینری جو محنت کشوں کو برطرف کر دیتی ہے خود بخود اور یقینی طور پر سرمائے کی اتنی مقدار فالتو چھوڑ دیتی ہے جو اتنی ہی تعداد کے ایسے ہی دوسرے مزدوروں کو کام پر لگانے کے لئے کافی ہوتی ہے۔ 132

فرض کریں کہ ایک سرمایہ دار جو 100 مزدوروں کو ایک تالیں بافی کی فیکٹری میں 30 پونڈ فی کس سالانہ اجرت کے حساب سے کام پر لگاتا ہے۔ چنانچہ تغیر پذیر سرمایہ جو ہر سال لگایا جاتا ہے اُس کی مقدار

3,000 پونڈ سالانہ بنتی ہے۔ یہ بھی فرض کریں کہ وہ اپنے مزدوروں میں سے 50 کو فارغ کر دیتا ہے، اور باقی ماندہ 50 کو مشینری پر لگا دیتا ہے جس پر اُس کے 1,500 پونڈ سالانہ خرچ ہوتے ہیں۔ معاملے میں سہولت کی غرض سے ہم عمارت اور کونکے وغیرہ کا کوئی خرچ گنتی میں نہیں لیتے۔ مزید یہ بھی فرض کریں کہ سالانہ خرچ ہونے والے خام مال پر تبدیلی سے پہلے اور تبدیلی کے بعد 3,000 پونڈ لاگت آتی ہے۔ 133 کیا اس کا یا کلپ نے کسی قسم کا سرمایہ فالتو چھوڑا ہے؟ تبدیلی سے پہلے 6,000 پونڈ کی کل رقم آدھے بقا پذیر اور آدھے تغیر پذیر سرمائے پر مشتمل تھی۔ اور تبدیلی کے بعد یہ 4,500 پونڈ بقا پذیر (3,000 پونڈ خام مال، اور 1,500 پونڈ مشینری) اور 1,500 پونڈ تغیر پذیر سرمائے پر مشتمل ہے۔ تغیر پذیر سرمایہ کل سرمائے کا آدھا ہونے کے بجائے اب محض ایک چوتھائی ہے۔ ایک چوتھائی کے برابر سرمائے کو فالتو رکھنے کے بجائے سرمائے کے ایک حصے پر اس انداز میں بندش لگا دی جاتی ہے کہ یہ قوت محن کے ساتھ مبادلے میں آنے سے بچ جاتا ہے، مطلب یہ ہوا کہ تغیر پذیر سرمائے کو بقا پذیر سرمائے میں بدلا جا چکا ہے۔ اگر دوسری ساری چیزیں بے بدل رہیں تو 6,000 پونڈ کا یہ سرمایہ مستقبل میں 50 سے زیادہ آدمی کام پر نہیں لگائے گا۔ مشینری میں آنے والی ہر ترقی کے ساتھ یہ نسبتاً کم آدمیوں کو کام پر لگائے گا۔ اگر نئی متعارف ہونے والی مشینری پر اُس کی بہ نسبت کم خرچ آئے جتنی مقدار کی قوت محن کو یہ برطرف کرتی ہے، مثال کے طور پر اگر یہ 1,500 پونڈ کے بجائے 1,000 پونڈ خرچ کرے تو 1,000 پونڈ کا تغیر پذیر سرمایہ بقا پذیر سرمائے میں بدلا جائے گا، اور محفوظ ہو جائے گا؛ اور 500 پونڈ کا سرمایہ فالتو بچ رہے گا۔ اگر اجرت کو مستقل تصور کیا جائے تو آخر الذکر رقم اتنا فنڈ قائم کر دیتی ہے جو برطرف کئے گئے 50 افراد میں سے 16 کو کام پر لگانے کے لئے کافی ہوتا ہے؛ 16 سے کم کے لئے نہیں، کیونکہ سرمائے کی شکل میں لگائے جانے کی غرض سے اس 500 پونڈ کا ایک حصہ اب بقا پذیر سرمایہ بن چکا ہے، چنانچہ پس انداز ہونے والا ہی قوت محن کے سلسلے میں لگایا جاسکتا ہے۔

لیکن اس سے قطع نظر، یہ فرض کریں کہ نئی مشینری کی ایجاد دستریوں کی اس بڑی تعداد کو لوگانے کی گنجائش میں ہے جنہیں نکال باہر کیا گیا تھا، تو کیا اسے قالین سازوں کی ذیل میں مکافات کہا جاسکے گا؟ سچی بات تو یہ ہے کہ اس کی تیاری میں اُس کی بہ نسبت کم آدمی کام پر لگائے جاتے ہیں جتنے اس کے متعارف ہونے سے فارغ ہو جاتے ہیں۔ 1,500 ڈالر کی رقم جو ماقبل برطرف کئے جانے والے قالین سازوں کی اجرت بیان کرتی تھی، اب وہ مشینری کی صورت میں مندرجہ ذیل چیزیں بیان کرتی ہیں:

- 1- اس مشینری کی تیاری میں خرچ ہونے والے ذرائع پیداوار کی قدر۔
- 2- اس تیاری کے سلسلے میں کام پر لگائے جانے والے دستریوں کی اجرت۔
- 3- اور اُن کے مالک کے حق میں جانے والی قدر زائد۔

اس کے علاوہ یہ ہے کہ مشینری کو اس وقت تک تبدیل کرنے کی ضرورت نہیں جب تک یہ گھس کر ختم نہیں ہو جاتی۔ پس مسٹریوں کی بڑھی ہوئی تعداد کو مسلسل کام پر لگائے رکھنے کی غرض سے قالین کے مینوفیکچرر کے لئے ضروری ہو جاتا ہے کہ ایک کے بعد دوسرے کاریگری کی جگہ مشین کو دیتا رہے۔

حقیقت یہ ہے کہ عذر خواہ معیشت دان ایسی برطرفی کو مانتے ہی نہیں۔ اُن کے ذہن میں آزاد کیے گئے محنت کشوں کے ذرائع معاش ہوتے ہیں۔ متذکرہ بالا مثال میں اس بات سے مُفر ممکن نہیں کہ مشینری 50 آدمیوں کو نہ صرف بے کار کرتی ہے، بلکہ یہ تو، انہیں دوسروں کے رحم و کرم پر چھوڑتے ہوئے، 1,500 پونڈ قدر کے حامل ذرائع معاش کو بھی بیک وقت اُن کے استعمال سے آزاد کراتے ہوئے بچا لیتی ہے۔ یہ سادہ سی حقیقت جو کسی طرح سے بھی نئی نہیں کہ مشینری محنت کشوں کو اُن کے ذرائع معاش سے محروم کر دیتی ہے، معاشیات کے الفاظ میں بات کرتے ہوئے اس کا مطلب یہ ہوگا کہ مشینری محنت کش کے لئے ذرائع معاش کو بچا لیتی ہے، یا اُن ذرائع کو اپنے ملازمین کی ملازمت کے لئے سرمائے میں تبدیل کر دیتی ہے۔ آپ نے دیکھا کہ طرزِ بیان ہی اصل چیز ہے۔ بُرائیوں کو الفاظ سے اُجاگر کرنا ہی صحیح ہوگا۔

اس نظریے کا مطلب یہ ہوگا کہ 1,500 پونڈ قدر کے حامل ذرائع پیداوار سرمایہ تھا، جس کو برطرف کیے جانے والے 50 افراد استعمال کر رہے تھے۔ پس مطلب یہ ہوا کہ یہ سرمایہ اُسی وقت استعمال سے باہر ہو گیا جو نئی اُنہوں نے اپنی زبردستی کی چھٹیوں کا ارتکاب کیا، اور یہ سرمایہ اس وقت تک دوبارہ اپنی اصل حالت میں نہیں آسکتا جب تک اسے نئے انداز کی سرمایہ کاری میسر نہ آئے، جہاں ایک بار پھر اسے یہی 50 افراد افزودہ انداز میں خرچ کرنا شروع کریں۔ یعنی کہ زود یا بدیر سرمائے اور محنت کش کو یقیناً اکٹھا ہونا پڑتا ہے، اور یہ کہ اُسی وقت ہی مکافات [کام عمل] مکمل ہو سکتا ہے۔ اس کا مطلب یہ ہوا کہ مشینری کی وجہ سے برطرف ہونے والے مزدوروں کی پریشانیوں کی مثال اس دُنیا کی دولت کی مانند ڈھلتی چھاؤں کی سی ہے۔

برطرف کئے جانے والے مزدوروں کے حوالے سے 1,500 پونڈ کے مساوی قدر کے حامل ذرائع معاش کسی وقت بھی سرمایہ نہ تھے۔ جو چیز اُنہیں حقیقتاً سرمائے میں بدلتی ہے، وہ 1,500 پونڈ کی وہ رقم ہے جو بعد ازاں مشینری پر خرچ کی گئی۔ مزید مختصاً مشاہدے سے یہ بات عیاں ہوگی کہ یہ رقم اُن قالینوں کے ایک حصے کو بیان کرتی ہے جو برطرف کئے جانے والے 50 افراد نے ایک سال میں تیار کئے، جو حصہ اُنہیں اپنے مالک کی طرف سے جنس کے بجائے روپے کی شکل میں اُجرت کے بطور موصول ہوا۔ روپے کی بُتھر میں قالینوں کے ذریعے اُنہوں نے 1,500 قدر کے مساوی ذرائع معاش حاصل کئے۔ چنانچہ یہ ذرائع اُن کے نزدیک سرمایہ نہ تھے بلکہ اشیاء تھے، اور وہ اُن اشیاء کے حوالے سے اُجرتی مزدور نہ تھے بلکہ خریدار تھے۔ اس صورتِ احوال کی بدولت، کہ وہ

مشینری کی وجہ سے ذرائع خرید سے محروم ہوئے، وہ خریداروں سے غیر خریدار بن گئے۔ پس نتیجہ یہ رہا کہ ان اشیاء کی طلب میں کمی آگئی۔ اگر اس تخفیف کو کسی دوسری طرف سے اضافے کے ذریعے پورا نہ کیا جائے، تو اشیاء کی منڈی کی قیمت گر جاتی ہے۔ اگر چیزوں کی یہ حالت کچھ عرصہ تک رہ جائے اور اس میں بڑھوتری آجائے تو اس کے سبب ان اشیاء کی پیداوار کے سلسلے میں لگائے جانے والے مزدوروں کی تعداد میں بھی کمی واقع ہوگی۔ سرمائے کا کچھ حصہ جو قبل ازیں ضروری ذرائع معاش کی پیداوار کے لئے مختص تھا، اب ضروری ہے کہ اُس کی کسی اور بُنتر میں بازتخلیق کی جائے۔ جس دوران قیمتیں گرتی ہیں اور سرمائے کو موقوف کیا جاتا ہے، تو ضروری ذرائع معاش کی پیداوار کے سلسلے میں لگائے جانے والے مزدور اس کے نتیجے میں اپنی اُجرت کے ایک حصے سے ”آزاد“ ہو جاتے ہیں۔ چنانچہ اس بات کا ثبوت فراہم کرنے کے بجائے، کہ جب مشینری ایک مزدور کو اُس کے ذرائع معاش سے آزاد کرتی ہے، تو یہ اُن ذرائع کو خود بخود ہی سرمائے میں بدل لیتی ہے تاکہ اس کو مزید استعمال میں لایا جاسکے، ہمارے عذر خواہ [معاشیات دان] اپنے بنے بنائے رسد اور طلب کے اصول کے ذریعے اس کے برعکس یہ ثابت کرتے ہیں کہ مشینری نہ صرف مزدوروں کو پیداوار کی اُس شاخ سے بے کار کرتے ہوئے نکال باہر کرتی ہے جس میں اسے [پہلے پہل] متعارف کرایا جاتا ہے، بلکہ اُن شاخوں میں بھی جس میں ابھی اسے متعارف نہیں کرایا گیا۔

اصل حقائق جو معاشیات دانوں کی رجائت کے لبادے میں ہوتے ہیں درج ذیل ہیں: جب مشینری مزدوروں کو کارگاہوں سے بے دخل کرتے ہوئے انہیں منڈی کی طرف دھکیل دیتی ہے تو اُن مزدوروں کی تعداد میں اضافہ ہو جاتا ہے جو سرمایہ داروں کے رحم و کرم پر ہوتے ہیں۔ اس کتاب کے ساتویں حصے میں ہم دیکھیں گے کہ مشینری کا یہ اثر جو، جیسا کہ ہم نے دیکھا، مزدور طبقے کی تلافی کی حیثیت سے پیش کیا گیا ہے، اس کے برخلاف ایک انتہائی دہشت انگیز تازیانہ ہے۔ فی الحال میں صرف یہ کہنے پر ہی اکتفا کروں گا کہ: وہ مزدور جو صنعت کی کسی بھی شاخ سے نکال باہر کئے جاتے ہیں، وہ بے شک صنعت کی کسی دوسری شاخ میں ملازمت پاسکتے ہیں۔ اگر اُنہیں یہ ملازمت مل جائے تو اس کے نتیجے میں اُن کے اور ذرائع پیداوار کے درمیان موجود بندھن کی تجدید ہو جاتی ہے، یہ سب کچھ محض کسی نئے اور ایسے اضافی سرمائے کی آمد سے ہوتا ہے جو لگائے جانے کا متقاضی ہو؛ اُس سرمائے کی عملداری سے بالکل بھی نہیں جس نے اُنہیں پہلے کام پر لگایا ہوا تھا اور اب جو مشینری میں بدل چکا ہے۔ اور اگر اُنہیں نوکری مل بھی جائے تو اُن کی حالت کس قدر خستہ ہوگی! جیسا کہ وہ مچن کی تقسیم کار کی وجہ سے پہلے ہی اس قدر معذور ہیں اور اپنے پرانے پیشے سے باہر یہ معصوم روئیں اس قدر کم وقعت کی حامل ہیں کہ گھنیا درجے کی نوکری کے سوا اُنہیں صنعت کی کسی بھی شاخ میں جانے کی اجازت نہیں ملتی جنہیں کم اُجرت پانے والے محنت کشوں کے ساتھ بہتات میں رکھ لیا جاتا ہے۔ 134۔ مزید یہ بھی ہے کہ صنعت کی ہر شاخ اپنے ساتھ ہر آنے والے

سال میں افراد کا ایک نیا جتھہ نتھی کر لیتی ہے جو ایک ایسا حادثاتی گروہ تشکیل دیتے ہیں جس میں سے اسامیاں پُر جاتی ہیں اور مزدوروں کی تعداد بڑھ جانے کی صورت میں واپس نکال لئے جاتے ہیں۔ مشینری جیسے ہی صنعت کی ایک خاص شاخ میں لگائے گئے مزدوروں کے ایک حصے کو فارغ کرتی ہے تو بچے کھینچے افراد کو بھی نوکری کے ایک نئے چینل میں داخل کر دیا جاتا ہے، جو دوسری شاخوں میں کھپا دئے جاتے ہیں؛ ایسے میں تبدیلی کے عہد میں پیدا ہونے والی بنیادی برائیاں کافی حد تک فنا ہو جاتی ہیں۔

یہ ایک بین حقیقت ہے کہ مزدوروں کو ذرائع بقا سے ”محروم کرنے“ کے سلسلے میں مشینری ذمہ دار نہیں۔ یہ اُس شاخ میں پیداوار کو سستا کرتی ہے اور اسے بڑھت دیتی ہے جس پر اسے لاگو کیا جائے، اور پہلے پہل دوسری شاخوں میں پیدا ہونے والے ذرائع معاش کے حجم میں کوئی تبدیلی نہیں لاتی۔ پس اس کے متعارف کرائے جانے کے بعد بھی سماج بے کار کئے جانے والے مزدوروں کے لئے اگر زیادہ نہیں تو اتنی ہی ضروریات زندگی کا حامل ضرور ہوتا ہے۔ اور یہ سب کچھ سالانہ پیداوار کے اُس بہت بڑے حصے کے علاوہ ہے جسے غیر مزدور ضائع کر دیتے ہیں۔ اور یہ وہی تکتہ ہے جس پر ہمارے عذر خواہ تکیہ کئے ہوئے ہیں! مشینری کے سرمایہ دارانہ استعمال میں اٹوٹ طور پر پایا جانے والا تضاد اور اختلاف، وہ کہتے ہیں، کہ موجود ہی نہیں، حالانکہ وہ مشینری سے یوں بنے بنائے برآمد نہیں ہوتے بلکہ اس کے سرمایہ دارانہ استعمال سے برآمد ہوتے ہیں! چنانچہ یہی وجہ ہے کہ محض مشینری ہی کے بارے میں یہ خیال کیا جاتا ہے کہ یہ محن کے گھنٹوں میں تخفیف کرتی ہے، مگر جب سرمائے کے حق میں اسے بڑھت دیتی ہے؛ اگرچہ یہ خود اپنے اندر محن کو تطویل دیتی ہے، لیکن جب اسے سرمایہ زیر استعمال لاتا ہے تو یہ محن کی شدت میں اضافہ کرتی ہے؛ اگرچہ یہ خود اپنے اندر فطرت کی قوتوں پر انسان کی نصرت ہے، لیکن سرمائے کے ہاتھوں میں یہ انسان کو اُن قوتوں کا غلام بنا دیتی ہے؛ اگرچہ یہ اپنے اندر پیدا کاروں کی دولت میں اضافہ کرتی ہے، لیکن سرمائے کے ہاتھوں میں اُنہیں محتاج بنا دیتی ہے۔ ان تمام وجوہات کی بنا پر جبکہ دیگر وجوہات ان کے علاوہ ہیں، بورژوا معاشیات دان کسی اور تکلف کے بغیر یہ کہتے ہیں کہ یہ تمام تضادات حقیقت کے محض اظہارات ہی ہیں، اور یہ کہ حقیقت تو یہ ہے کہ نہ اُن کا حقیقی طور پر کوئی وجود ہے اور نہ نظریاتی طور پر۔ اس طرح وہ اپنے آپ کو مزید ذہنی الجھاوے سے بچا لیتا ہے، اور زیادہ اہم بات تو یہ ہے کہ اپنے مخالفین کو اتنے زیادہ احمق قرار دیتا ہے جو مشینری کے سرمایہ دارانہ استعمال کے مخالف نہیں آتے بلکہ خود مشین کی مخالفت ہی میں صف آرا ہو جاتے ہیں۔

وہ بلاشبہ اس بات کا انکار کرنے سے کوسوں دور ہے کہ مشینری کے سرمایہ دارانہ استعمال کی وجہ سے ایک عارضی خاصیت ضرور جنم لے سکتی ہے۔ لیکن اس کی اصل حقیقت تو اس سے تضاد میں ہے! مشینری کے سرمایہ دارانہ انداز میں استعمال کے علاوہ کسی قسم کا استعمال بھی اُس کے نزدیک ناممکنات میں سے ہے۔ چنانچہ اس کے

نزدیک تو یہ ہے کہ مزدور کا جو استعمال مشین کرتی ہے، اور مشینری کا جو استعمال مزدور کرتا ہے باہمی طور پر ہم آہنگ ہیں۔ چنانچہ جو کوئی بھی سرمایہ دارانہ انداز میں استعمال ہونے والی مشینری کے بارے میں چیزوں کی اصل حقیقت کی وضاحت کرے گا، وہ اس کے کسی بھی اور انداز میں استعمال کے خلاف ہوگا چنانچہ سماجی ترقی کا دشمن ٹھہرے گا! ¹³⁵ یہ ہو، بہو Bill Sykes ہی کا انداز استدلال ہے۔ ”معزز مہین چیوری، بلاشبہ اس تجارتی مسافر کا گلا کاٹا جا چکا ہے۔ لیکن اس میں میرا کوئی قصور نہیں، اس کا تصور وار تو چاقو ہے۔ کیا ہمیں اس وقتی غیر ذمہ داری کی وجہ سے چاقو کا استعمال ترک کر دینا چاہیے؟ ذرا سوچیں! کہ چاقو کے بغیر زراعت اور تجارت کس کام کے رہیں گے؟ کیا اس کی مثال ایسی نہیں جیسے سرجری میں ذبح کر دیا جانا ہے، یا جیسے علم الابدان میں جانے کا عمل ہے؟ **مزید برآں کسی خوشی کے موقع پر رضا کارانہ امداد ہے؟** اگر آپ چاقو کا خاتمہ کر دیتے ہیں۔ اس کا مطلب یہ ہوگا کہ آپ نے ہمیں دوبارہ جہالت کی طرف دھکیل دیا۔“ ¹³⁶

اگرچہ مشینری ان صنعتوں میں سے مزدوروں کو نکال باہر کرتی ہیں جن میں اس کو متعارف کرایا جاتا ہے، لیکن اس کے بجائے، دوسری صنعتوں میں ملازمت کی تعداد کو بڑھا سکتی ہے۔ تاہم حقیقت یہ ہے کہ اس عمل کا مکافات کے نام نہاد نظریے کے ساتھ کوئی تعلق نہیں ہے۔ چونکہ مشین سے بنائی جانے والی ہر چیز ہاتھ سے بننے والی ہر چیز کی نسبت سستی ہوتی ہے، اس لئے ہم درج ذیل حتمی قانون اخذ کر سکتے ہیں: اگر مشینری سے پیدا ہونے والی چیزوں کی کل مقدار ان چیزوں کی کل مقدار کے برابر ہو جو ماقبل دستکاری کے ذریعے بنائی جاتی تھیں اور اب مشینری کے ذریعے بنائی جا رہی ہیں، تو اس صورت میں خرچ ہونے والے لگن محن میں کمی آجائے گی۔ آلات محن، مشینری، کونکے، وغیرہ پر استعمال ہونے والا نیا محن لازمی طور پر اُس محن سے کم ہونا چاہئے جو مشینری کے استعمال کے باعث برطرف ہوا ہے؛ بصورت دیگر مشینری کی مصنوعات اتنی ہی مہنگی ہوں گی جتنی کہ جسمانی محن سے حاصل ہونے والی مصنوعات ہیں، یا پھر اس سے بھی زیادہ مہنگی ہوں گی۔ لیکن حقیقت یہ ہے کہ مزدوروں کی گھٹی ہوئی تعداد کے ساتھ مشینری سے پیدا ہونے والی چیزوں کی کل مقدار بجائے یہ کہ ہاتھ سے بنائی جانے والی چیزوں کی مجموعی مقدار کے برابر رہے اُس سے بہت زیادہ تجاوز کر جاتی ہے جسے نکال باہر کیا جا رہا ہے۔ فرض کریں کہ 400,000 گز لمبائی کا کپڑا پورلوم پر اُن کی بہ نسبت کم مزدوروں کی مدد سے بنا جاسکتا ہے جتنے مزدور 100,000 گز لمبائی کا کپڑا ہاتھ سے بن سکیں گے۔ مصنوعات کی اس چوگنی پیداوار میں خام مال کی بھی چوگنی مقدار ہی درکار ہوگی۔ پس خام مال کی پیداوار کو چوگنا کیا جانا ضروری ہو جائے گا۔ لیکن جہاں تک آلات محن کا تعلق ہے جیسے عمارت، کونکے، مشینری، وغیرہ یہ الگ چیزیں ہیں؛ اُن کی پیداوار کے سلسلے میں درکار اس اضافی محن کو جس حد تک بڑھایا جاسکتا ہے، وہ مشین کی تیار کردہ چیزوں کی مقدار اور انہی چیزوں کی اُس مقدار کے حساب سے مختلف

ہوگی جسے مزدوروں کی اتنی ہی تعداد ہاتھ سے بنا سکتی گی۔

پس ایک خاص صنعت میں مشینری کا استعمال جو نبی بڑھ جائے گا، اس کا فوری نتیجہ یہ ہوگا کہ صنعت کی دوسری ایسی شاخوں میں پیداوار بڑھ جائے گی جن کا تعلق اولین طور پر ذرائع پیداوار سے ہے۔ افراد کی بڑھی ہوئی تعداد کے لئے ملازمت کا حصول کس حد تک ممکن ہے، اس بات پر منحصر ہوگا۔ اگر دیہاڑی کی طوالت اور محنت کی شدت متعین ہوں۔۔۔ کہ لگائے جانے والے سرمائے کی ترکیب کیا ہے، مطلب یہ کہ اس کا بقا پزیر حصہ اس کے تغیر پزیر حصے کے ساتھ کس تناسب میں ہے۔ یہ تناسب اپنی باری پر اس حد تک ضرورت مند ہونا چاہتا ہے جس حد تک مشینری ان شعبوں پر غلبہ پائی ہے یا پھر پارہی ہے۔ افراد کی جس تعداد کو کونکے اور دھات کی کانوں میں کام پر دھکیل دیا گیا، اس تعداد میں انگلش فیکٹری سسٹم میں آنے والی ترقی کی وجہ سے بہت تیزی سے اضافہ ہوا؛ لیکن گزشتہ چند ہائیوں سے مزدوروں کی تعداد کے اس اضافے کی رفتار کان کنی میں مشینری کے استعمال کی وجہ سے کم ہو گئی ہے۔ 137 مشین کے ساتھ ایک نئے انداز کا کاربگر زندگی میں نمودار ہوتا ہے، جسے اس کا بنانے والا کہا جاتا ہے۔ ہم پہلے ہی دیکھ چکے ہیں کہ مشینری نے اپنے آپ کو پیداوار کی اس شاخ میں بھی بڑے پیمانے پر مسلط کھا جس میں روزانہ وسعت آتی ہے۔ 138 جیسے خام مال کے سلسلے میں 139 کسی قسم کے شک و شبہ کی گنجائش نہیں کہ روئی کا تنے میں آنے والے ترقی کے تیز جھٹکنے نے نہ صرف شدید ترین افراط کے ساتھ روئی کی افزائش کو ریاست ہائے متحدہ میں رواج دیا، اور اس کے ساتھ افریقہ میں غلاموں کی تجارت کو بڑھت دی، بلکہ سرحدی غلام ریاستوں میں غلاموں کی نسل کشی کو بہت بڑے کاروبار کی شکل دے دی۔ 1790 میں، جب ریاست ہائے متحدہ میں غلاموں کی پہلی مردم شماری کی گئی تو ان کی تعداد 697,000 تھی؛ 1861 میں یہ تعداد قریب قریب چالیس لاکھ تک پہنچ گئی۔ دوسری طرف یہ بات بھی کم مصدقہ نہیں کہ انگلستان کی اونی فیکٹریوں کی اٹھان اور زبرد کاشت اراضی کو بھینڑوں کی چراگا ہوں میں بتدریج تبدیلی، نے باہم مل کر زراعتی مزدوروں کو بے کار کر کے رکھ دیا جس کی وجہ سے ان کے جھٹوں کے جھٹوں کو قصبات کا رخ کرنا پڑا۔ آئر لینڈ، جو گزشتہ بیس سال کے دوران اپنی آبادی میں تقریباً نصف تک کم ہو گیا تھا، آج کل وہ اپنے باشندوں کی تعداد میں مزید کمی کے لئے کوشاں ہے، تا کہ اس کے جاگیرداروں اور انگلستانی روئی کے مینوفیکچروں کی ضروریات سے بطریق احسن نمٹا جاسکے۔

جب مشینری کو کسی بھی ایسے ابتدائی یا ثانوی مرحلے پر استعمال کیا جائے، جس سے محنت کے معمول کو اپنی تکمیل کے دوران گزرنا پڑتا ہے، تو ان مراحل میں مواد کی مقدار میں اضافہ ہو جائے گا، اور اس کے ساتھ اس دستکاری یا مینوفیکچری میں محنت کی طلب میں بڑھت آئے گی جس کی فراہمی مشینری کی مصنوعات کے ذریعے کی جاتی ہے۔ مثال کے طور پر مشینری کے ذریعے کٹائی کے عمل نے اتنی سستی اور اتنی زیادہ مقدار میں سوت فراہم کی کہ ہاتھ

سے چلنے والی لوم پر کام کرنے والوں کو روپے کی کھپت میں اضافہ کئے بغیر ہی گل وقتی ڈیوٹی دینی پڑی۔ اسی کے مطابق اُن کی کمائی میں بھی اضافہ ہوا۔ 140 اگرچہ 800,000 کے قریب کا تنے والوں کو جینی، تھروسل اور میول نے وجود عطا کیا، لیکن روٹی کا تنے کی صنعت کی طرف لوگوں کے اس بہاؤ پر پاور لوم نے غلبہ پالیا۔ اسی طرح مشینری سے پیدا ہونے والے کپڑا بانی کے سامان کی بہتات کی وجہ سے بھی درزیوں، درزنوں اور سلائی کڑھائی کرنے والی عورتوں کی تعداد میں بھی اس وقت تک اضافہ ہوتا چلا گیا جب تک سلائی مشین معرض وجود میں نہ آئی۔ جس تناسب میں مشینری محنت کشوں کی نسبتاً کم تعداد کی مدد سے خام مواد، آدھی تیار شدہ مصنوعات، اور آلاتِ محن وغیرہ میں اضافہ کرتی ہے، ان خام موادوں اور آدھی تیار شدہ مصنوعات کی تکمیل و تیاری بے شمار شاخوں میں تقسیم ہوتی چلی جاتی ہے؛ سماجی پیداوار میں اس سے بالعکس اضافہ ہوتا ہے۔ نظام کارخانہ محن کی سماجی تقسیم کو مینوفیکچر کی بہ نسبت بہت زیادہ آگے لے جاتا ہے، کیونکہ یہ اُن صنعتوں کی افزودگی میں بہت بلند سطح تک اضافہ کرتا ہے جن پر اسے لاگو کر دیا جاتا ہے۔

مشینری کا فوری نتیجہ قدر زائد اور اُن مصنوعات کے حجم میں اضافے کی صورت میں برآمد ہوتا ہے جن میں قدر زائد متقسم ہوتی ہے۔ اور پھر جس اعتبار سے سرمایہ دار اور اُس کے ماتحتوں سے خرچ ہونے والے موادوں میں اضافے کی مقدار زیادہ ہو جاتی ہے، اُسی اعتبار سے سماج کے ان درجات میں بھی اضافہ ہوتا ہے۔ اُن کی بڑھتی ہوئی دولت اور حاجاتِ زندگی پیدا کرنے کے لئے درکار مزدوروں کی نسبتاً گھٹتی ہوئی تعداد، ان بڑھتی ہوئی نئی اور پُر تعیش حاجات کے ساتھ ان کی تسکین کے ذرائع بھی خود ہی حاصل کر لیتی ہیں۔ سماج کی پیداوار کا نسبتاً بڑا حصہ [اب] زائد پیداوار میں بدل جاتا ہے، اور اس زائد پیداوار کا نسبتاً بڑا حصہ [حاجات کی] مزین شدہ اشکال کی کثرت میں کھپت کے لئے بھیج دیا جاتا ہے۔ دوسرے لفظوں میں آسائشوں کی پیداوار میں اضافہ ہو جاتا ہے۔ 141 مصنوعات کی مزین اور متنوع اشکال عالمی منڈی میں بننے والے نئے روابط کی وجہ سے بھی ہیں، ایسے روابط جو جدید صنعت کی وجہ سے پیدا ہوتے ہیں۔ نہ صرف بڑی مقداروں میں بدیسی پُر تعیش چیزوں کا بدیسی مصنوعات کے ساتھ مبادلہ عمل میں آتا ہے، بلکہ بدیسی خام موادوں، اجزاء اور نامکمل مصنوعات کو بھی ملکی صنعتوں میں ذرائع پیداوار کے بطور استعمال کیا جاتا ہے۔ عالمی منڈی کے ساتھ ان تعلقات کی بدولت رسل و رسائل کے شعبے میں محن کی طلب بڑھ جاتی ہے، جو متنوع اقسام میں منقسم ہے۔ 142

ذرائع پیداوار اور ذرائع معاش میں اضافہ جو مزدوروں کی تعداد کی تخفیف کے ساتھ جڑا ہوا ہے، محض نہروں، گھاٹوں، سُرنگوں، اور پلوں وغیرہ کی تعمیر کے لئے محن کی طلب میں اضافہ کرتا ہے، یعنی ایسے امور میں جو صرف مستقبل بعید ہی میں بار آور ثابت ہو سکتے ہیں۔ **مشینری کے براہ راست نتیجے میں یا پھر اس کی مرہون منت**

عمومی صنعتی تبدیلیوں کے نتیجے میں، پیداوار کی ایسی بالکل نئی شاخیں بھی معرض وجود میں آجاتی ہیں جو محض کے سنے
 میدانوں کی جنم دیتی ہیں۔ لیکن عمومی پیداوار میں جو جگہ صنعت کی ان شاخوں کے حصے آتی ہے، وہ بہت زیادہ ترقی
 یافتہ ممالک میں بھی انتہائی معمولی اہمیت کی حامل ہوتی ہے۔ مزدوروں کی وہ تعداد جسے ان شاخوں میں ملازمت
 ملتی ہے، اُس گھٹیا ترین جسمانی محنت کی طلب سے راست متناسب ہوتی ہے جو ان صنعتوں کی وجہ سے پیدا ہوتی
 ہے۔ آج کل اس قسم کی اہم صنعتوں میں، گیسوں سے متعلقہ امور، ٹیلی گراف، فوٹو گرافی، بھاپ کی رسل و ترسیل،
 اور ریلوے شامل ہیں۔ انگلستان اور ویلز کے لئے 1861 کی مردم شماری کے مطابق ہم دیکھتے ہیں کہ گیس کی
 صنعت کے ساتھ (گیس سے متعلقہ امور، میکاکی ساز و سامان کی پیداوار، گیس کمپنیوں کے ملازمین، وغیرہ)
 15,211 افراد وابستہ ہیں، ٹیلی گرافی میں 2,399، فوٹو گرافی میں 2,366، بھاپ کی رسل و ترسیل میں
 3,570، اور ریلوے میں 70,599، ان میں سے غیر ہنریافتہ ”ملازمین“ کم و بیش مستقل بنیادوں پر ملازم ہیں،
 اور سارے کا سارا انتظامی اور کاروباری عملہ 28,000 کے قریب بنتا ہے۔ چنانچہ ان نئی پانچ صنعتوں میں کام
 کرنے والے مزدوروں کی کل تعداد 194,145 افراد بنتی ہے۔

آخری بات یہ کہ جدید صنعت کی غیر معمولی پیداواری قوت، جیسا کہ اسے پیداوار کے دیگر تمام گروہوں
 میں قوت محنت کے زیادہ سخت اور زیادہ شدید استحصال کی مدد حاصل ہے، غیر ہنریافتہ مزدور طبقے کے زیادہ سے زیادہ
 افراد کی بھرتی کی خواہاں ہے، اور اس کے نتیجے میں زیادہ وسیع پیمانے پر ملازم طبقے کے نام سے قدیم نجی غلاموں کی
 تخلیق نور و نما ہوتی ہے، ان میں مرد ملازمین، عورت ملازمین، اور ہر کارے وغیرہ شامل ہیں۔ 1861 کی مردم
 شماری کے مطابق انگلستان اور ویلز کی آبادی 20,066,244 تھی؛ ان میں سے 9,776,259 مرد اور
 10,289,965 عورتیں تھیں۔ اگر ہم اس آبادی سے اُن افراد کو نکال دیں جو اتنے عمر رسیدہ یا اتنے چھوٹے ہیں
 کہ کام نہیں کر سکتے، تمام غیر افزودہ عورتیں، نوجوان، اور بچے، تمام ”نظریاتی گروہوں کو جیسے حکومتی افسران،
 پادری، قانون دان، اور سپاہی وغیرہ؛ اس کے علاوہ اُن تمام افراد کو بھی جن کا بذات خود کوئی پیشہ نہیں بلکہ جو لگان
 اور سود وغیرہ کی شکل میں دوسروں کا محنت خرچ کرتے ہیں، اور آخر میں کنگالوں، آوارہ گردوں اور جراثیم پیشہ افراد کو بھی
 نکال دیں تو دونوں جنسوں کے مل ملا کر اتنی لاکھ افراد رہ جاتے ہیں، اس تعداد میں ہر وہ سرمایہ دار بھی شامل ہے جو
 کسی انداز میں بھی صنعت، تجارت یا محکمہ بیت المال سے متعلق ہے۔ ان اتنی لاکھ افراد میں درج ذیل شامل ہیں:

افراد کی تعداد	
----------------	--

1,098,261	زراعتی مزدور (ان میں چرواہے، کھیتوں میں کام کرنے والے ملازمین، اور کسانوں کے گھروں میں رہنے والی ملازم عورتیں بھی شامل ہیں)
642,607 ¹⁴³	وہ تمام افراد جو روئی، اون، اوننی کپڑا، پٹ سن، ریشم، اور پٹ سن کی رسیاں بنانے والے صنعتوں سے متعلق ہیں، جراب بانی، اور مشین کی مدد سے فیٹا بنانے سے متعلق ہیں
565,835	وہ تمام افراد جو کونکے اور دھات کی کانوں میں کام کرتے ہیں
396,998 ¹⁴⁴	وہ تمام افراد جو دھاتی کاموں سے متعلق ہیں (برقی بھٹیوں، اور رولنگ ملوں میں) اور ہر قسم کی دھاتی مصنوعات سے متعلق ہیں۔
1,208,648 ¹⁴⁵	ملازمین کا طبقہ

ٹیکسٹائل فیکٹریوں اور کانوں میں کام کرنے والے تمام افراد کو اگر اکٹھے کر لیا جائے تو یہ تعداد 1,208,442 بنتی ہے، ٹیکسٹائل فیکٹریوں اور دھات کی صنعتوں میں کام کرنے والے افراد کی کل تعداد 1,239,605 بنتی ہے؛ دونوں صورتوں میں یہ تعداد جدید گھریلو مزدوروں سے کم ہی رہتی ہے۔ مشینری کے سرمایہ دارانہ استحصال کا یہ کیسا شاندار نتیجہ ہے!

فصل ہفتم: نظام کارخانہ کی محن کاروں کے لئے دفع اور کشش، روئی کے کاروبار میں آنے والے بحران

SECTION 7. _ REPULTION AND ATTRACTION OF WORKPEOPLE BY THE FACTORY SYSTEM. CRISES IN THE COTTON TRADE

کسی بھی مکتبہ فکر سے تعلق رکھنے والے تمام کے تمام سیاسی معاشیات دان تسلیم کرتے ہیں کہ نئی مشینری کے آنے سے قدیم دستکاری اور مینوفیکچر میں کام کرنے والے محنت کش پر مضر اثرات مرتب ہوئے ہیں،

جس کے ساتھ اس مشینری کا سب سے پہلے سامنا ہوا۔ ان میں سے تقریباً سب ہی فیکٹری کارکنان کی غلامی پر آہ و زاری پکا کرتے ہیں۔ اور وہ جس عظیم شعبہ بازی کا مظاہرہ کرتے ہیں وہ دراصل کیا ہے؟ یہ کہ جب مشینری کے آغاز اور ارتقا کا پُرخطر عہد انجام پذیر ہوتا ہے تو یہ محن کے غلاموں کی تعداد میں کمی کرنے کے بجائے اضافہ کرتی ہے! ہاں، سیاسی معاشیات اپنی گھناؤنی داستان میں بیان کرتے ہیں کہ۔ ہر اُس ”انسان دوست“ کے لئے گھناؤنی ہے جو سرمایہ دارانہ پیداوار کو فطرت کی مسلط کردہ ابدی لازمیت پر یقین رکھتا ہے۔ افزائش اور تبدیلی کے ایک عہد کے بعد، حتیٰ کہ عظیم ترین فتح میں بھی، مشینری کی بنیاد پر کھڑا ہونے والا فیکٹری سسٹم اُس کی بہ نسبت زیادہ لوگوں کو بے کار کرتے ہوئے نکال باہر کرتا ہے جتنے لوگوں کو یہ اپنی ابتدا پر کچل دیتا تھا۔ 146

یہ درست ہے کہ کچھ معاملات میں، جیسا کہ ہم نے انگلستان کی اونی دھاگہ اور ریشم بنانے والی فیکٹریوں میں دیکھا، نظام کارخانہ کا غیر معمولی پھیلاؤ اپنے ارتقا کی کسی خاص سطح پر ممکن ہے کہ کام کرنے والے مزدوروں کی تعداد میں متعلقاتی طور پر نہیں بلکہ مطلق انداز میں کمی کرتا ہو۔ سال 1860 میں جب پارلیمنٹ کے حکم پر متحدہ برطانیہ کی تمام فیکٹریوں کے اعداد و شمار خصوصی طور پر جمع کئے گئے، وہ فیکٹریاں جو لاکا سائز، پے سائز، اور یارک سائز کے ایسے علاقوں میں واقع تھیں جن کا شمار فیکٹری انڈسٹری میں ہوتا تھا ان کی تعداد 652 بنتی ہے، ان فیکٹریوں میں سے 570 میں 85,622 پاور لوہیں، 6,819,146 ٹکلی (جن میں دوہرے ٹکلی شامل نہیں) اور ان پر 94,119 افراد کام کرتے ہیں۔ سال 1865 میں انہی فیکٹریوں میں لوموں کی تعداد 95,163، تنکوں کی تعداد 7,025,031 تھی، ان پر 28,925 ہارس پاور کے برابر بھاپ کی قوت، اور 1,445 ہارس پاور کے برابر پانی کی قوت لگائی جاتی تھی، اور 88,913 افراد ان پر کام کرتے تھے۔ چنانچہ 1860 اور 1865 کے درمیان لوموں کی تعداد میں اضافہ 11%، تنکوں کی تعداد میں 3%، اور انجن کی قوت میں بھی 3% رہا، جب کہ کام کرنے والے افراد کی تعداد میں 1/2 1475 کے برابر کمی آئی۔ 1852 اور 1862 کے درمیان انگلستان کی اونی مینوفیکچر میں معقول حد تک اضافہ ہوا، جب کہ اس میں کام کرنے والے افراد کی تعداد قریب قریب اتنی ہی رہی۔ اس سے یہ پتا چلتا ہے کہ نئی مشینوں کی آمد نے پچھلے عہد کے محن سے کس قدر احتراز کیا۔ 148 بعض صورتوں میں لگائے جانے والے مزدوروں کی تعداد میں اضافہ محض ظاہری ہے؛ مطلب یہ کہ ایسا پہلے سے قائم شدہ فیکٹریوں کے پھیلاؤ کی وجہ سے نہیں، بلکہ باہم مربوط پیشوں کے درجہ بدرجہ ایشتمال کی وجہ سے ہوتا ہے، مثال کے طور پر 1838 اور 1856 کے درمیان پاور لوموں اور اُن پر کام کرنے والے مزدوروں کی تعداد میں اضافے کی وجہ محض صنعت کی اس شاخ میں آنے والا پھیلاؤ ہی تھا؛ لیکن دوسرے پیشوں میں قالین بنانے والی لوم، ربن بنانے والی لوم، اور سن بنانے والی لوم پر بھاپ کی قوت کا استعمال اس کی وجہ بنا، ان لوموں کو اس سے قبل انسان کے زور بازو

سے چلایا جاتا تھا۔ 149 پس ان آخرا لڈ کر شعبوں میں مزدوروں کی تعداد میں اضافہ کام کرنے والے افراد کی کل تعداد کی تخفیف ہی کی علامت تھا۔ آخر میں ہم نے زیر نظر سوال کا جائزہ اس حقیقت سے ہٹ کر بھی لیا ہے کہ دھاتی صنعتوں کے علاوہ ہر جگہ پرفیکٹری کے مزدوروں کا بڑا حصہ کم عمر افراد (18 سال سے کم) عورتوں اور بچوں پر مشتمل ہوتا ہے۔

تاہم مزدوروں کی اُس تعداد کے علاوہ جس کو حقیقتاً بے کار کر دیا جاتا ہے اور جس کی جگہ مشینری واقعتاً حاصل کر لیتی ہے، ہم سمجھ سکتے ہیں کہ ایک صنعت میں نئی مملوں کی تعمیر اور قدیم مملوں کے پھیلاؤ کی وجہ سے فیکٹریوں میں کام کرنے والے افراد کی تعداد میں اُن مینوفیکچر کرنے والے کاربیگروں اور دستکاروں کی نسبت سے اضافہ کیونکر ممکن ہے جنہیں برطرف کیا گیا ہے۔ مثال کے طور پر فرض کریں کہ پیداوار کی قدیم طبع میں 500 پونڈ کا سرمایہ ہر ہفتے لگایا جاتا ہے، جس کا 2/5 حصہ بقایا پزیر اور 3/5 حصہ تغیر پذیر سرمایے کو ظاہر کرتا ہے، مطلب یہ ہوا کہ 200 پونڈ کی رقم ذرائع پیداوار پر خرچ کی جا رہی ہے، اور 300 پونڈ کی رقم، فرضاً 1 پونڈ فی کس کے حساب سے، قوت محن پر۔ مشینری کی آمد پر اس سرمایے کا باہمی تناسب میں فرق آئے گا۔ ہم فرض کریں گے کہ اس کا 4/5 حصہ بقا پزیر اور 1/5 حصہ تغیر پذیر سرمایے پر مشتمل ہے، اس کا مطلب یہ ہوگا کہ اب صرف 100 پونڈ کی رقم قوت محن پر خرچ کی جا رہی ہے۔ اس کا نتیجہ یہ ہوگا کہ دو تہائی محنت کش برطرف کر دئے جائیں گے۔ اب اگر کاروبار میں وسعت آتی ہے، اور لگایا گیا کل سرمایہ بدلے ہوئے حالات کے تحت بڑھتے ہوئے 1,500 پونڈ ہو جاتا ہے، تو کام کرنے والے مزدوروں کی تعداد میں 300 تک کا اضافہ ہوگا، مطلب یہ کہ بالکل اتنا جتنا مشینری کی آمد سے پہلے تھا۔ اگر اب سرمایہ مزید بڑھتے ہوئے 2,000 پونڈ ہو جاتا ہے تو 400 افراد لگانے پڑیں گے، یا پرانے نظام کے مقابلے میں ایک تہائی زیادہ۔ حقیقت یہ ہے کہ اُن کی تعداد میں 100 کے برابر اضافہ ضرور ہوا ہے مگر متعلقاتی طور پر، مطلب یہ کہ لگائے جانے والے مجموعی سرمایے کے تناسب سے اُن کی تعداد میں 800 کے برابر کمی آئی ہے، کیونکہ پرانے نظام میں 2,000 پونڈ رقم کا سرمایہ 400 کے بجائے 12,000 افراد کو کام پر لگاتا۔ مزدوروں کی تعداد میں ہونے والی متعلقاتی کمی ایک حقیقی اضافے کے ساتھ منسلک ہے۔ ہم نے اُس کی بابت یہ فرض کیا تھا کہ جب مجموعی سرمایے میں اضافہ ہوتا ہے تو اس کی اجزا میں تبدیلی نہیں آتی کیونکہ پیداواری صورتِ احوال بے بدل ہی رہتی ہیں۔ لیکن اس بات کا مشاہدہ ہم پہلے ہی کر چکے ہیں کہ مشینری کے استعمال میں ہونے والی ہر بہتری کے ساتھ سرمایے کا بقا پزیر حصہ، یعنی وہ حصہ جو مشینری، خام مواد، وغیرہ پر مشتمل ہوتا ہے، بڑھتا چلا جاتا ہے، جبکہ تغیر پذیر حصہ جو قوت محن پر خرچ ہوتا ہے، کم ہوتا چلا جاتا ہے۔ ہم یہ بھی جانتے ہیں کہ تبدیلی کا یہ تسلسل، اور لگائے گئے سرمایے کی تشکیل میں ہونے والے رد و بدل کا یہ مستقل انداز نظام کارخانہ کے علاوہ کسی اور نظام میں نظر نہیں آتا۔

تاہم یہ تبدیلیاں سکون کے ایسے وقفوں کی وجہ سے مسلسل طور پر متاثر ہوتی رہتی ہیں، جن کے دوران کارخانوں میں مروج تکنیکی بنیادوں پر ہی فیکٹریوں کی مقدراری بڑھت رو نما ہوتی ہے۔ ایسے وقفوں کے دوران مزدور اپنی تعداد میں بڑھ جاتے ہیں۔ پس 1835 میں متحدہ برطانیہ کی روٹی، اون، پٹ سن، سن، اور ریشم بنانے والی فیکٹریوں میں محنت کشوں کی تعداد صرف 354,684 تھی، جبکہ 1861 میں صرف پاور لوم پر کپڑا بنانے والوں کی تعداد ہی 230,654 تھی، (ان میں آٹھ سال سے زیادہ عمر کے دونوں جنسوں سے تعلق رکھنے والے تمام افراد شامل ہیں)۔ [مزدوروں کی تعداد میں] یہ اضافہ یقیناً اُس وقت کم اہم نظر آتا ہے جب ہم یہ دیکھتے ہیں کہ 1838 میں ہاتھ سے چلنے والی لوم پر کام کرنے والے افراد کی تعداد مع جملہ اہل خانہ ابھی تک 800,000 ہی رہی ہے، [150](#)۔ اس سلسلے میں اُن افراد کا مذکور نہیں جنہیں ایشیا اور یورپ کے براعظموں میں کام سے برطرف کیا گیا۔

اس نقطے پر میں ابھی مزید کچھ کہنا چاہوں گا، میں کچھ حقیقی وجود رکھنے والے تعلقات کا حوالہ دینا چاہوں گا، جن کے وجود کو ابھی ہماری تفتیش دریافت نہیں کر سکی۔

صنعت کی ایک خاص شاخ میں نظام کارخانہ قدیم دستکاری اور مینوفیکچر کے بل بوتے پر اپنے آپ کو جس قدر وسعت دیتا ہے، اس کا نتیجہ اسی قدر حتمی ہوگا جو نتیجہ جدید توپ خانے سے مسلح فوج اور تیرکمان سے مسلح فوج کے ٹکراؤ سے برآمد ہوگا۔ یہ پہلا عہد جس کے دوران مشینری اپنے دائرہ عمل کو فتح کرتی ہے اُن نفعوں کی وجہ سے حتمی اہمیت کا حامل ہے جن کے حصول میں یہ مددگار ثابت ہوتا ہے۔ یہ منافع جات نہ صرف اسراع یافتہ ارتکاز کا وسیلہ تشکیل دیتے ہیں، بلکہ سازگاز پیداواری گروے میں ایک اضافی سماجی سرمائے کے اُس بڑے حصے کے لئے کشش کا باعث بھی بنتے ہیں جس کو مسلسل پیدا کیا جا رہا ہے، اور جو ہمیشہ نئی سرمایہ کاری کے انتظار میں ہوتا ہے۔ تیز اور خوفناک سرگرمیوں کے اس پہلے عہد کے خصوصی مفادات صنعت کی ہر اُس شاخ میں دیکھے جاسکتے ہیں جہاں مشینری حملہ آور ہوتی ہے۔ تاہم جیسے ہی نظام کارخانہ اپنے قدم جمانے کے لئے مخصوص زمین اور چنگی کی ایک خاص سطح پا جائے، اور بالخصوص، جو نہی اس کی تکنیکی بنیاد، مطلب یہ کہ مشینری، کو خود مشینری ہی سے پیدا کیا جانے لگے؛ جو نہی کو نلے اور لوہے کی کان کنی، دھات سے متعلق صنعتیں، اور ذرا نقل و حرکت میں انقلاب برپا ہو جائے؛ مختصر یہ کہ جیسے ہی جدید صنعتی نظام میں پیداوار کے لئے درکار عمومی حالات قائم ہو جائیں، تو پیداوار کی یہ طبع ایک لچک پا جاتی ہے، یعنی کمال کی سرعت کے ساتھ پھیلاؤ پانے کی ایک ایسی صلاحیت جس کے آگے خام مال کی رسد اور پیداوار کی روانگی کے علاوہ کوئی چیز مزاحم نہیں ہو سکتی۔ ایک طرف مشینری کا فوری اثر خام مال کی رسد کو اسی انداز میں بڑھانا ہے، مثال کے طور پر روٹی سے بیج الگ کرنے والی مشین نے روٹی کی پیداوار میں اضافہ کیا۔ [151](#) دوسری طرف مشینری کی پیدا کردہ چیزوں کا سستا ہونا، اور ارتقا یافتہ رسل و ترسیل اور نقل و حرکت کے وسائل

غیر ملکی منڈیوں پر غلبہ پانے کے اسباب مہیا کرتے ہیں۔ دوسرے ممالک میں دستکاری کی پیداوار کو تباہ کرنے کے بعد مشینری انہیں زبردستی اپنے لئے خام مال مہیا کرنے والے حلقوں میں بدل دیتی ہے۔ اسی طریق پر مشرقی ہندوستان کو مجبور کیا گیا کہ وہ برطانیہ عظمیٰ کے لئے روئی، حبشیش، پٹ سن، اور نیل پیدا کرے۔ 152 مز دوروں کے ایک حصے کو ”بے کار“ کرتے ہوئے مشینری ہر اُس ملک کو باہر کے ملکوں کی طرف نقل مکانی اور انہیں نو آبادیات میں بدلنے کے لئے تحریک دیتی ہے جس میں بھی یہ جڑ پکڑ جاتی ہے، اور اس کے بعد یہ ملک اپنے مالک ملک کے لئے خام مال کی پیداوار کے حالات استوار کرتا ہے، بالکل اُسی طرح جیسے آسٹریلیا کو اون کی پیداوار دینے والی کالونی میں بدل دیا گیا۔ 153 محن کی نئی اور بین الاقوامی تقسیم کار، ایک ایسی تقسیم جو جدید صنعت کے بڑے بڑے مراکز کی ضروریات کے لئے موزوں ہو، پھوٹ پڑتی ہے، اور گُره ارض کے ایک حصے کو پیداوار کے بنیادی طور پر زراعتی میدان میں بدل دیتی ہے، جس کا کام دوسرے حصے کو رسد مہیا کرنا ہے جو بنیادی طور پر صنعتی میدان ہی رہتا ہے۔ یہ انقلاب زراعت میں آنے والی بنیادی تبدیلیوں کے ساتھ ہم آہنگ ہوتا ہے، جس کی تفصیل میں جانے سے ہمیں فی الوقت کوئی سروکار نہیں۔ 154

مسٹر گلڈسٹون کی تحریک پر 17 فروری 1867 میں ہاؤس آف کامنز نے اُن تمام اقسام کے غلہ، کئی، اور آٹے کی واپسی کے احکامات جاری کئے، جنہیں 1831 سے لے کر 1866 تک متحدہ برطانیہ سے درآمد کیا گیا تھا۔ میں ذیل میں اس کے نتائج کا خلاصہ پیش کرتا ہوں۔ آٹا کئی کی نسبت سے ایک چوتھائی کے حساب سے دیا جاتا ہے۔ (ذیل میں آنے والا جدول دیکھیں)

سال 1866 اور گزشتہ پانچ پانچ سال

1866	1861-65	1856-60	1851-55	1846-50	1841-45	1836-40	1831-35	سالانہ اوسط
16,457,340	15,009,871	10,913,612	8,345,237	8,776,552	2,843,865	2,389,729	1,096,373	درآمد
216,218	302,754	341,150	307,491	155,461	139,056	251,770	225,263	برآمد
1								برآمد پر درآمد کی بڑھت
6,241,122	14,707,117	10,572,462	8,037,746	8,621,091	2,704,809	2,137,959	871,110	
29,335,404	29,381,460	28,391,544	27,572,923	27,797,598	27,262,569	25,929,507	24,621,107	آبادی ہر عہد میں سالانہ اوسط
0.543	0.501	0.372	0.291	0.310	0.099	0.082	0.036	غلط و غیرہ کی اوسط مقدار

نظامِ کارخانہ کی گھٹی میں شامل قلائچیں بھرتے ہوئے بڑھنے کی بے انتہا قوت، اور اس نظام کا عالمی منڈیوں پر انحصار یقینی بات ہے کہ پیداوار کو سرعت میں قبول کرتا ہے، جس کے ساتھ منڈیوں کا بھر جانا بھی لازم و ملزوم ہے، جہاں کہیں بھی منڈیوں کا سکڑاؤ پیداوار کو بے بس کر دیتا ہے۔ جدید صنعت کی زندگی معتدل سرگرمی، خوش حالی، اضافی پیداوار، بحران اور انجماد کا ایک سلسلہ بن کر رہ جاتی ہے۔ مشینری ملازمین کو جس بے یقینی اور عدم استحکام میں مبتلا کرتی ہے، ان صنعتی چکروں کے نتیجے میں آنے والی مسلسل تبدیلیوں کے باعث کاریگروں کی بقا کے حالات نارمل ہو جاتے ہیں۔ خوش حالی کے ادوار کے، علاوہ سرمایہ کاروں کے درمیان منڈی میں ایک دوسرے کے حصص کے لئے ایک خوفناک تصادم رونما ہوتا ہے۔ یہ حصص مصنوعہ کے سستے ہونے کے ساتھ براہ راست تناسب میں ہوتا ہے۔ اُس عداوت سے درکنار جو یہ جدوجہد ترقی یافتہ مشینری، اور پیداوار کے نئے طریقوں کے قوتِ محن کی جگہ پر استعمال ہونے سے پا جاتی ہے، ہر صنعتی چکر میں ایسا وقت بھی آ جاتا ہے جب اشیاء کو سستا کرنے

کے مقصد سے اُجرت کو قوتِ سخن کی قدر سے زبردستی کم کرنے کی کوشش کی جاتی ہے۔ 155

چنانچہ کارکنانِ کارخانہ کی تعداد میں بڑھوتری کی ایک لازمی شرطِ ملوں میں لگائے جانے والے سرمائے کی مقدار میں اس کے تناسب سے کہیں زیادہ تیز اضافہ ہے۔ تاہم یہ اضافہ صنعتی چکر کے مد و جزر سے مشروط ہے۔ علاوہ ازیں یہ [چکر] بھی اُس تکنیکی ترقی کی وجہ سے متاثر ہوتا رہتا ہے جو اگر ایک وقت میں نئے محنت کش کے لئے حقیقی طور پر جگہ فراہم کرتی ہے تو دوسرے وقت میں پرانے محنت کشوں کو حقیقتاً برطرف کر دیتی ہے۔ میکا کی صنعت میں آنے والی یہ خواہی تبدیلی مزدوروں کو فیکٹری سے مسلسل برطرف کرتی رہتی ہے، یا نئے ملازمین کے لئے اپنے دروازے بند کر لیتی ہے، جبکہ فیکٹریوں کا خالصتاً مقدراری پھیلاؤ نہ صرف نکال باہر کئے جانے والے افراد کو اپنے اندر سمولیتا ہے بلکہ نوآموز افراد کو بھی جگہ دیتا ہے۔ اس طرح سے محنت کشوں کو مسلسل طور پر دفع بھی کیا جاتا ہے اور کوشش بھی، یعنی ایک جگہ سے دوسرے جگہ دھکیلا جاتا رہتا ہے، جبکہ اسی دوران ملازمین کی جنس، عمر، مہارت میں بھی مسلسل تبدیلی آتی رہتی ہے۔

اگر ہم انگلستانی روئی کی صنعت کا وقتِ نظری سے جائزہ لیں تو فیکٹری کے کارکنان کے جتنے کی بہترین انداز میں وضاحت ہو جائے گی۔

1770 سے 1815 تک یہ صنعت محض 5 سال کے لئے جمود کا شکار ہوئی۔ 45 سال کے اس دورے میں مشینری اور عالمی منڈیوں پر انگلستانی مینوفیکچر کرنے والوں کی اجارہ داری رہی۔ 1815 سے 1821 تک عہدِ زوال، 1822 اور 1823 کے سال خوش حالی کے، 1824 کا سال ٹریڈ یونین کے خلاف بنائے گئے قوانین کے اسقاط کا، ہر جگہ پر فیکٹریوں کے بہت زیادہ پھیلاؤ کا؛ 1825 بجران کا؛ 1826 فیکٹری کے ملازمین کے بے انتہا مصائب اور انحطاط کا؛ 1827 تھوڑی سے ترقی کا؛ 1828 پادروم اور برآمدات میں بے انتہا اضافے کا؛ 1829 میں برآمدات خاص طور پر ہندوستان میں پچھلے تمام برسوں سے بہت زیادہ متجاوز ہو گئی؛ 1830 فیکٹریوں کے افراط اور عظیم تباہی کا؛ 1831 سے 1833 تک ایسٹ انڈیا کمپنی کی چین اور انڈیا کے ساتھ تجارت میں قائم ہونے والی اجارہ داری کا مسلسل زوال؛ فیکٹریوں اور مشینری کی تعداد میں بے انتہا اضافہ، اور ملازمین کی تعداد میں کمی۔ نیا قانون برائے غربت، زراعتی مزدوروں کی کارخانوں والے اضلاع کی طرف نقل مکانی میں اضافہ کرتا ہے۔ سرحدی اضلاع نے بچوں کا صفایا کر دیا۔ سفید فام غلام کی تجارت؛ 1835 عظیم خوش حالی، اور ساتھ ہی ہتھ کھڈی پر بنائی کرنے والوں کی فاقہ کشی کا؛ 1836 عظیم خوشحالی کا؛ 1837 اور 1838 انحطاط اور بجران کا؛ 1839 احیاء کا؛ 1840 بہت زیادہ انحطاط و دوگنا فساد، فوج کی طلبی کا؛ 1841 اور 1842 فیکٹری میں کام کرنے والوں پر آنے والے ہیبت ناک مصائب کا؛ 1842 میں مینوفیکچر کرنے والوں نے قوانین برائے غلہ کی تینخ کی

غرض سے مزدوروں کو فیکٹریوں سے برطرف کر دیا۔ ہزار ہا مزدور لڑکا شائرا اور یارک شائر کے اضلاع میں بہہ نکلے، اور انہیں فوج نے واپس دھکیل دیا، جبکہ اُن کے قائدین کو لڑکا سٹر میں کڑی صعوبتوں سے دوچار ہونا پڑا؛ 1843 کا سال بے انتہا مصائب کا سال ثابت ہوا؛ 1844 احیاء کا، 1845 عظیم خوش حالی کا؛ 1846 پہلے پہل تو بہتری کی جانب گامزن رہا، پھر اس کا ردِ عمل سامنے آیا۔ پھر تو انہیں غلہ کی تنبیخ ہوئی؛ 1847 کا سال بحران کا سال رہا، جس میں اُجرت کو بڑے بڑے ٹکڑے کے اعزاز میں 10% سے زیادہ تک کم کر دیا گیا؛ 1848 میں یہ انحطاط جاری رہا؛ مانچسٹر فوج کی تحویل میں چلا گیا؛ 1849 احیاء کا سال رہا؛ 1850 خوش حالی کا؛ 1851 میں قیمتیں گرنے لگیں، اُجرتوں میں کمی آنے لگی اور ہڑتالوں میں تیزی آگئی؛ پھر 1852 میں ترقی کا آغاز ہو جاتا ہے، ہڑتالیں بدستور جاری ہیں، مینوفیکچررز مزدوروں کو درآمد کرنے کی دھمکیاں دیتے ہیں؛ 1853 میں برآمدات بڑھتی چلی جاتی ہیں۔ پرنسٹن میں آٹھ ماہ کی ہڑتال رونما ہوتی ہے، اور بے انتہا مصائب کا سامنا کرنا پڑتا ہے؛ 1854 خوش حالی کا سال رہتا ہے، اور منڈیاں بھری رہتی ہیں؛ 1855 میں ریاست ہائے متحدہ، کنیڈا، اور مشرقی منڈیوں سے stream in کی ناکامی کی خبریں آتی ہیں؛ 1856 عظیم خوش حالی کا سال رہتا ہے؛ 1957 بحران کا؛ 1858 ترقی کا؛ 1859 عظیم خوش حالی اور فیکٹریوں میں اضافے کا؛ 1860 میں انگلستانی روٹی کے شعبے میں اتنا عروج آیا کہ انڈیا، آسٹریلیا اور دوسری منڈیاں ساز و سامان سے یہاں تک بھر گئیں کہ 1863 تک بھی وہ پوری لاٹ lot کو سمونے کے قابل نہ ہوئیں؛ فرانس کا تجارتی معاہدہ عمل میں آتا ہے، فیکٹریوں اور مشینری کی تعداد میں بیش بہا اضافہ ہوتا ہے؛ 1861 میں خوش حالی کا دورانیہ طویل تر ہوتا چلا جاتا ہے، امریکی خانہ جنگی اور روٹی کے کال کی صورت میں ردِ عمل رونما ہوتا ہے؛ 1862 سے لے کر 1863 تک مکمل انجماد رہتا ہے۔

روٹی کے کال کی تاریخ اتنی اہمیت کی حامل ہے کہ یہاں تک نظر توجہ کا تقاضا کرتی ہے۔ 1860 اور 1861 میں عالمی منڈی کی صورت حال سے ہمیں جو اشارات ملے ہیں اُن سے ہمیں پتا چلتا ہے کہ روٹی کا کال مینوفیکچررز کے لئے انتہائی نازک حالات میں آیا، اور یہ کسی حد تک اُن کے فائدے میں بھی تھا، [یعنی] ایک ایسی حقیقت جس کو مانچسٹر چیمر آف کامرس کی رپورٹوں میں تسلیم کیا گیا، اسے پارلیمنٹ کے سامنے پام سٹون اور ڈربی نے پیش کیا، اور واقعات نے اس کی تصدیق کی۔ 156 بلاشبہ 1861 میں متحدہ برطانیہ کی 2,887 روٹی کی ملوں میں سے اکثریت حجم میں چھوٹی تھیں۔ مسٹراے۔ ریڈگریو کی رپورٹ کے مطابق اُس کے ضلعے میں شامل 2,109 ملوں میں سے 392، یا 19% کے زیر استعمال دس ہارس پاور سے چھوٹا انجن تھا؛ 345 یا 16% میں دس ہارس پاور، اور بیس ہارس پاور سے کم طاقت کا انجن استعمال ہوتا تھا، جبکہ 1,372 میں بیس ہارس پاور تک کا انجن استعمال ہوتا تھا۔ 157، اونی اوسار بے والی چھوٹی ملوں کی اکثریت جو 1858 کے بعد خوش حالی کے عہد کے دوران قائم کی گئی

تھیں، اور جنہیں کافی حد تک سٹہ بازوں نے تیار کیا تھا جن کو اگر ایک غلہ مہیا کرنا تو دوسرا مشینری فراہم کرنا اور تیسرا عمارتیں، اور ان پر ایسے لوگ کام کرتے جو یا تو نگہبان رہ چکے ہوتے، یا پھر اُن کا تعلق چھوٹے ڈرائیج سے متعلق دوسرا فرد سے ہوتا۔ ان چھوٹے مینوفیکچرکنڈگان کی اکثریت دیوالہ ہو گئی۔ وہ اُس تجارتی بحران میں بھی ایسے ہی مقرر کا شکار ہوئے ہوں گے جس کی وجہ سے روٹی کا کال ہی بنا تھا۔ اگرچہ وہ مینوفیکچر کرنے والوں کی کل تعداد کا تیسرا حصہ بنتے ہیں، اس کے باوجود اُن کی ملیں روٹی کے پیشے میں لگائے جانے والے سرمائے کا بہت چھوٹا حصہ ہی زیر استعمال لاتی ہیں۔ جیسے 'روک' کی حد کے تحت مصدقہ اعداد و شمار کی رو سے صاف ظاہر ہوتا ہے کہ اکتوبر 1862 میں 60.3% تکے اور 58% لو میں بے کار پڑی رہیں۔ یہ صورت حال مجموعی طور پر روٹی کے پیشے کا پتا دیتی ہے، اور یقیناً ہر ضلع میں معقول حد تک تجدید کا تقاضا کرتی ہے۔ صرف کچھ ملیں ہی کل وقتی طور پر کام کرتی ہیں (مطلب یہ کہ ایک ہفتے میں 60 گھنٹے)، باقی ماندہ میں کام کو وقفوں پر کیا جاتا ہے۔ حتیٰ کہ اُن چند صورتوں میں بھی جہاں کل وقتی کام چلایا جاتا، اور ٹھیکے کی اجرت کے پیشہ وارانہ بھاؤ پر، کارکنان کی ہفتہ وار اجرت میں لازمی طور پر کمی آئی، اور اس کی وجہ یہ تھی کہ اچھی روٹی کی جگہ پر خراب روٹی استعمال ہونے لگی تھی، بحری آکس لینڈ کی جگہ مصری (کاتنے والی عمدہ مملوں میں) امریکی اور مصری روٹی کی جگہ سورت اور خالص روٹی کی جگہ کترن اور سورت کا مرکب استعمال ہونے لگا تھا۔ سورت کی کپاس کے چھوٹے چھوٹے ریشے اور اُن کی گندی صورت حال، دھاگے کی حد سے زیادہ ناتوانی، شاہوں کی تیاری کے سلسلے میں استعمال ہونے والے آٹے کی جگہ ہر قسم کے بھاری بھر کم موادوں کا استعمال کرنا، ان تمام نے مشینری کی رفتار میں کمی کر دی، یا وہ مشینیں کم ہو گئیں جو ایک کتاہی والے کے زیر اختیار ہوتی تھیں، مشینری میں آنے والی خرابیوں نے محن میں بھی اضافہ کیا اور تیار ہونے والی چیزوں کی کمی کے تناسب میں ٹھیکے کی اجرت میں تخفیف کر دی۔ جہاں سورت کی کپاس استعمال ہوتی تھی، وہاں جب مشینیں چلانے والے لگے وقت کام کرتے تو اُن کا نقصان 20، 30 فیصد سے بھی زیادہ ہو جاتا تھا۔ لیکن اس سے درکنار اکثر مینوفیکچر کرنے والوں نے ٹھیکے کی اجرت کو 5 فی صد، 7 ½ فی صد، اور 10 فی صد تک کم کر دیا۔ چنانچہ ہم اُن مزدوروں کی حالت زار کا اندازہ کر سکتے ہیں جنہیں صرف 3 شلنگ یا 3 ½ شلنگ یا 4 شلنگ فی ہفتہ، یا پھر 6 گھنٹے روزانہ کے حساب سے کام پر لگایا جاتا تھا۔ حتیٰ کہ 1863 میں بھی، جبکہ صورت حال میں نسبتاً زیادہ ارتقا بھی آچکا تھا، کاتنے والے اور بٹنے والے کی ہفتہ وار اجرتیں 3 شلنگ 4 ڈالر، 3 شلنگ 10 ڈالر، 4 شلنگ 6 ڈالر اور 5 شلنگ 1 ڈالر تھیں۔ 158 تاہم اس قابل رحم صورت حال میں بھی ماسٹر کی موجودانہ سپرٹ کبھی نہ رُکی، بلکہ اجرتوں سے کٹوتیوں کے سلسلے میں متحرک رہی۔ ان [کٹوتیوں] کی حیثیت کسی حد تک تیار شدہ چیز میں آنے والے نقص کے حرجانے کی تھی، جس کی اصل وجہ خراب اور غیر موزوں روٹی تھی۔ مزید برآں جہاں کہیں مزدوروں کے چھوٹے

وغیرہ مینوفیکچرر کی ملکیت تھے، وہاں ان قابلِ رحم اُجرتوں سے کٹوتی کرتے ہوئے وہ خود اپنے آپ کو ان کی ادائیگی کرتا۔ مسٹر ریڈگریو ہمیں خود کار مشینوں کے کارٹیگریوں (ایسے کارٹیگری جو خود کار تنکوں کے جوڑے کو چلاتے ہیں) کے بارے میں بتاتا ہے، ”مکمل پندرہ دنوں کے مسلسل کام کے بعد اُن کی کمائی 8 شلنگ، 12 ڈالر ہے، اور اس رقم سے مکان کے کرائے کی کٹوتی کی جاتی ہے، تاہم مینوفیکچرر اس میں سے آدھا کرایہ تحفے کے طور پر واپس کر دیتا ہے۔ اس کارٹیگری کے حصے میں 6 پونڈ 11 شلنگ کی رقم آتی۔ بہت ساری جگہوں پر خود کار مشینوں کے کارٹیگری 5 سے 9 شلنگ فی ہفتہ کے حساب سے کمالیتے، اور 1862 کے نصفِ آخر کے دوران کا تنے والے 2 سے 6 ڈالر فی ہفتہ کے حساب سے اپنا عوض حاصل کرتے تھے۔“ 159 حتیٰ کہ جزوقتی کام کے دوران بھی کارکنان کی اُجرت سے کرایہ جات کی اسی طرح کٹوتی کی جاتی۔ 160 تب اس میں حیرانی کی کوئی بات نہیں کہ لڑکا شازر کے کچھ حصوں میں قحط کی وبا پھیل جاتی۔ لیکن ان سب باتوں میں سب سے اہم واقعہ وہ اہم انقلاب تھا جو پیداواری عمل میں محنت کشوں کے عوض رونما ہوا۔ ماہرینِ علم ابدان کے مینڈک پر تجربات کی طرح یہ بھی بے مقصد تجربات تھے۔

”اگرچہ“ مسٹر ریڈگریو کہتا ہے، ”میں نے بہت ساری مملوں میں کام کرنے والے کارٹیگریوں کی اصل کمائی دی ہے، اس کا مطلب یہ نہیں کہ وہ ہر ہفتے اتنی ہی رقم کماتے ہیں۔ مینوفیکچرر کرنے والوں کے مسلسل تجربات کی وجہ سے کارٹیگری انتہائی غیر یقینی حالات کا شکار رہتے ہیں.... روٹی میں ملاوٹ کی شرح کے مطابق کارٹیگریوں کی کمائی بھی گھٹتی بڑھتی ہے، بعض وقت وہ اپنی پہلے کی کمائی سے صرف 15 فی صد کم کما رہے ہوتے ہیں، اور پھر ایک یا دو ہفتوں کے اندر اندر اُن کی کمائی میں 50 سے 60 فی صد تک کمی واقع ہو جاتی ہے۔“ 161 ان تجربات کو فقط محنت کار کے ذرائع معاش کے بدلے ہی میں نہ سرانجام دیا جاتا تھا۔ بلکہ اُس کی حواسِ شمسہ کو بھی اس کا خمیازہ بھگتنا پڑتا۔ ”جن لوگوں کو سورات کی روٹی بنانے میں کام پر لگایا جاتا تھا اُن کی شکایات بہت زیادہ تھیں۔ روٹی کی گانٹھیں کھولتے ہوئے اُنہوں نے مجھے خبردار کیا کہ اس سے ناقابلِ برداشت بدبو اُٹھتی ہے جو بیماری کا باعث بنتی ہے.... ملانے، گاہنے اور ریشے بنانے والے کمروں میں اس سے خارج ہونے والا گرد و غبار اور گندگی ہوا کے رستوں کو بند کر دیتی ہے اور یہ کھانسی اور سانس کی بندش کا موجب بنتے ہیں۔ بلاشبہ سورات کی روٹی میں موجود گندگی کے پھیلنے کی وجہ سے ایک جلدی بیماری بھی پھوٹ پڑی ہے.... چونکہ اس کے ریشے بہت چھوٹے ہوتے ہیں اس لئے اس سلسلے میں جانوروں اور سبزیات ہردو کی اچھی خاصی مقدار استعمال کی جاتی ہے.... اس گرد و غبار کی وجہ سے زرخے کی بیماری عام ہے۔ گلے کی سوزش کا عام ہونا بھی اسی وجہ ہی سے ہے۔ تپ اور انتڑیوں کے ورم بھی تانے بانے کے ٹوٹنے کی وجہ سے اس وقت پیدا ہوتے ہیں جب کا تنے والا شٹل کے سوراخ سے باہر آنے والے جالے کو سانس کے ذریعے اندر لے جاتا ہے۔“ 162 دوسری طرف آٹے کے لئے متبادلات کے ذریعے سوت کا وزن بڑھانا مینوفیکچرر کرنے

والوں کے لئے خوش قسمتی کا بٹو اٹھایا ہوا۔ وہ 15 پونڈ وزن کے خام مال کو کتنا ہی کے بعد 26 پونڈ وزن کا بنا دیتے تھے۔“ 130 اپریل 1864 کی بابت فیکٹری کے معائنہ کاروں کی رپورٹ میں ہمیں درج ذیل عبارت ملتی ہے: ”یہ پیشہ اس ذریعے سے فائدہ اٹھا رہا ہے اتنا کہ اب مشتبہ ہو چکا ہے۔ میں نے باوثوق ذریعے سے سنا ہے کہ 8 پونڈ وزن کا حامل کپڑا جو $5\frac{1}{4}$ پونڈ سوت اور $2\frac{3}{4}$ پونڈ ملاٹ سے مل کر بنا؛ اور ایک دوسرا کپڑا جس کا وزن $5\frac{1}{4}$ پونڈ تھا جس میں 2 پونڈ وزن کی ملاٹ تھی۔ یہ ٹریٹوں کی صورت میں عمومی طور پر برآمد کیا جاتا تھا۔ دوسری اقسام کے کپڑوں میں بعض وقت تو ایسا بھی ہوتا ہے کہ اس میں 50% ملاٹ کر دی جاتی ہے، اور وہ اس مقصد کے لئے کہ ایک مینوفیکچر کرنے والا یہ بڑھ ہانک سکے، اور وہ یقیناً ایسا ہی کرتا ہے، کہ وہ کپڑے کو وزن کے حساب سے اُس سے کم نرخوں پر بیچتے ہوئے بھی دولت اکٹھی کرتا جا رہا ہے جتنے میں وہ زری سوت ہی خریدتا ہے، یعنی جس کا وہ بنا ہوا ہے۔“ 163 لیکن محنت کشوں کو نہ صرف مینوفیکچر کرنے والوں کے اُن تجربات کا خمیازہ بھگتنا پڑتا ہے جو وہ مل کے اندر کرتا رہتا ہے، بلکہ اس سے باہر شہروں میں کیے جانے والے تجربات بھی وہی سہتا ہے، نہ صرف اُسے گھٹائی ہوئی اجرت اور کام کی عدم موجودگی کو سہنا پڑتا ہے، بلکہ ضرورت اور صدقہ خیرات کو بھی، اور خواص و عوام کی چالوئی سے بھرپور تقریروں کو بھی۔ ”وہ بدقسمت عورتیں جنہیں روٹی کے کال کے نتیجے میں نوکری سے نکال باہر کر دیا گیا تھا، اور جس کی وجہ سے وہ معاشرے کی کچر ابن کر رہ گئی تھیں؛ اور اب کاروبار کے ذریعے اُن کی بحالی ہو چکی ہے، اور کام بھی بہتات میں ہے، اب بھی وہ اُسی بدقسمت طبقے کا حصہ ہیں اور وہ ایسا ہی رہیں گی۔ میرے گزشتہ 25 سال کے علم کے مطابق اب ان نوعمر طوائفوں کی تعداد بہت زیادہ ہے۔“ 164

پھر ہم یہ دیکھتے ہیں کہ انگلستانی روٹی کے کاروبار کے پہلے 45 برسوں میں، یعنی 1770 سے 1815 تک۔ بحران اور انجماد کے صرف 5 سال رہے ہیں؛ لیکن یہ عہد اجارہ داری کا عہد تھا۔ 1815 سے 1863 تک کے دوسرے عہد میں پورے 48 سال کے دوران صرف 20 سال احمیاء اور خوشحالی کے ہیں، جبکہ 28 سال انحطاط اور انجماد کے ہیں۔ 1815 سے لے کر 1830 تک برعظیم یورپ اور ریاست ہائے متحدہ کے باہمی مقابلے کا آغاز ہو جاتا ہے۔ 1833 کے بعد ”نسل انسانی کی تباہی“ کی وجہ سے ایشیائی منڈی میں وسعت پیدا کی گئی (ہندوستانی ہتھ کھڈی کا مکمل طور پر صفایا)۔ تو اٹھین غلہ کی تنسیخ کے بعد 1846 سے لے کر 1863 تک ہمیں 9 سالہ انحطاط کے مقابلے میں معتدل سرگرمی اور خوشحالی کے 8 سال نظر آتے ہیں۔ حاشئے میں دئے جانے والے نوٹ سے خوشحالی کے عہد تک میں بھی بالغ مرد محنت کشوں کی حالت زار بیان کی گئی ہے۔ 165

فصل ہشتم: مینوفیکچر، دستکاری، اور گھریلو صنعت میں جدید صنعت کی پیدا کی گئی ترقی

SECTION 8._ RESOLUTION EFFECTED IN MANUFACTURE, HANDICRAFT, AND DOMESTIC INDUSTRY BY MODERN MACHINERY

a. دستکاری اور مرن کی تقسیم کار پر مبنی اشتراک عمل کا اخراج

a. Overthrow of Co-operation Based on Handicraft and on the Division of Labour.

ہم دیکھ چکے ہیں کہ دستکاری پر مبنی اشتراک عمل، اور مرن کی تقسیم کار پر مبنی مینوفیکچر کو جدید صنعت کس طرح سے تباہ کر کے رکھ دیتی ہے۔ اول الذکر کی ایک مثال گھاس کاٹنے والی مشین ہے؛ یہ گھاس کاٹنے والوں کے باہمی اشتراک عمل کی جگہ حاصل کر لیتی ہے۔ ثانی الذکر کی ایک بہترین مثال سوئی بنانے والی مشین ہے۔ آدم سمیٹھ کے مطابق اُس وقت 10 آدمی اشتراک عمل میں ایک دن میں 48,000 سے زیادہ سوئیاں تیار کرتے تھے۔ دوسری طرف سوئیاں بنانے والی ایک ہی مشین 11 گھنٹوں کی دیہاڑی میں 145,000 سوئیاں بناتی ہے۔ ایک عورت یا لڑکی ایسی 4 مشینوں کو چلاتی ہے، اور اس طرح وہ ایک دن میں تقریباً 600,000 سوئیاں بنا سکتی ہے، اور ایک ہفتے میں 3,000,000 سے زیادہ۔¹⁶⁶ جب ایک تنہا مشین اشتراک عمل یا مینوفیکچر کی جگہ حاصل کر لیتی ہے تو یہ خود ہی اس قابل ہو جاتی ہے کہ دستکاری کے خواص کی حامل صنعت کی بنیاد کا کام دے سکے۔ اس کے باوجود دستکاری کی طرف اس قسم کی واپسی اصل میں نظام کارخانہ کی طرف ہی ایک قدم ہے، جو ایک قانون کے بطور کام کرتے ہوئے، اُسی وقت اس کی نمود کر دیتا ہے جو نہی مشین کو چلانے کے لئے انسانی دست و بازو کی جگہ کسی میکینکی قوت، جیسے بھاپ یا پانی، کا استعمال شروع کر دیا جاتا ہے۔ کہیں کہیں، لیکن کسی بھی صورت میں ایک خاص وقت کے لئے ہی، ایک صنعت کو چھوٹے پیمانے پر ہی میکینکی قوت کے ذریعے چلایا جاسکتا ہے۔ ایسا ہارزینگ سٹیم پاور کے ذریعے ہی کیا جاتا ہے، جیسا کہ برنگھم کے کچھ پیشوں میں ہوا، یا گیس سے چلنے والے چھوٹے انجنوں کے استعمال سے، جیسے بُنائی کی کچھ شاخوں میں ہوتا ہے۔¹⁶⁷ کوینٹری کی ریشم کاٹنے والی صنعت میں ”کائنج فیکٹریوں“ کے استعمال کا تجربہ بھی کیا گیا۔ مرہ نما قطاروں کی صورت میں بنے ہوئے جھونپڑوں کے عین وسط میں

ایک انجن-ہاؤس تعمیر کر دیا جاتا اور اس انجن کو شافتوں کی مدد سے جھونپڑوں کے اندر موجود لوموں کے ساتھ جوڑ دیا جاتا۔ تمام صورتوں میں قوت کو اتنی طاقت فی لوم کے حساب سے کرائے لیا جاتا۔ چاہے لوم چلتی یا نہ چلتی ان کا کرایہ غالباً ہفتہ وار کے حساب سے ہوتا۔ ہر جھونپڑے میں 2 سے 6 تک لومیں لگی ہوتیں؛ ان میں سے کچھ بُائی کرنے والے کی ملکیت ہوتیں، کچھ کو کریڈٹ پر حاصل کیا جاتا اور کچھ کرائے پر لی جاتیں۔ جھونپڑوں کے ساتھ منسلک ان فیکٹریوں اور خاص فیکٹریوں کے مابین 12 سال تک مخلصت جاری رہی۔ جھونپڑوں میں لگی 300 فیکٹریوں کے مکمل خاتمے کے ساتھ ہی یہ مخلصت اپنے انجام کو پہنچی۔ 168 جہاں کہیں بھی عمل کی نوعیت نے پیداوار کو بڑے پیمانے پر جاری نہ کیا، گزشتہ چند ہائیوں سے نمودار ہونے والی نئی صنعتوں، جیسے لفافہ بنانے کی صنعت، سٹیل کا پین بنانے والی صنعت وغیرہ، نے ایک عمومی اصول کی حیثیت سے فیکٹری کے درجے تک پہنچنے کے لئے چھوٹے مراحل کے بطور پہلے دستکاری کا مرحلہ طے کیا، اور پھر مینوفیکچر کا مرحلہ طے کیا۔ اُن حالات میں یہ تبدیلی بہت مشکل تھی جن میں مینوفیکچر کے ذریعے چیزوں کی پیداوار درجہ بہ درجہ مراحل کے ایک سلسلے کے بجائے بہت سارے غیر مربوط مراحل کا نتیجہ تھی۔ یہ صورت حال سٹیل کا پین بنانے والی فیکٹریوں کے قیام میں بہت زیادہ رکاوٹ کا باعث بنی۔ تاہم تقریباً 15 سال پہلے ایک ایسی مشین ایجاد ہو چکی تھی جو خود کار انداز میں ایک ہی وقت میں تین مختلف افعال سرانجام دیتی تھی۔ سٹیل کا پہلا پین سال 1820 میں دستکاری کے نظام کی دین ہے، جس کی نقد قیمت 7 پونڈ 4 شلنگ تھی؛ 1830 میں یہی پین صرف 8 شلنگ پر مہیا کر دیا گیا، اور آج فیکٹری سسٹم یہی پین 2 شلنگ، 6 ڈالر کی نقد قیمت پر خرید و فروخت کے لئے مہیا کر دیتا ہے۔ 169

b: نظام کارخانہ کا مینوفیکچر اور گھریلو صنعتوں پر رد عمل

b. Reaction of the Factory System on Manufacture and Domestic Industry

نظام کارخانہ کے ارتقا، اور زراعت میں آنے والے انقلابات۔ جو اس سے لازم و ملزوم رہے۔ کے ساتھ ساتھ صنعت کی دوسری تمام شاخوں میں نہ صرف وسعت پیدا ہوتی ہے بلکہ یہ اس کے خاصے پر بھی اثر انداز ہوتے ہیں۔ نظام کارخانہ کے اندر رائج پیداواری عمل کا اس کے اجزائے ترکیبی میں تجزیہ کرنے، اور مشینری کے استعمال کی وجہ سے پیدا ہونے والے مسائل کو میکانیات، کیمیا اور فطری علوم کے ایک طویل سلسلے کے ذریعے حل

کرنے کا اصول ہر مقام پر فیصلہ گن اصول کی حیثیت اختیار کر جاتا ہے۔ پس، مینوفیکچر کے ذریعے پیداوار دینے والی صنعتوں میں مشینری پہلے پہل تو ایک جڑویاتی عمل کے بطور داخل ہوتی ہے اور پھر دوسرے جزویاتی امور میں بھی رفتہ رفتہ داخل ہو جاتی ہے۔ پس محن کی قدیم تقسیم کار پر مبنی اُن کی تنظیم کی ٹھوس شفافیت اُس میں گھٹنے ملنے لگتی ہے، اور مستقل تبدیلیوں کے لئے راہ ہموار کرتی ہے۔ اس سے بالکل آزادانہ طور پر گلیاتی مزدور کی ترکیب میں ایک بنیادی تبدیلی رونما ہوتی ہے، یعنی ایک گروہ کی شکل میں کام کرنے والے افراد کی تبدیلی۔ مینوفیکچر کے عہد کے برخلاف، بعد ازاں جہاں بھی ممکن ہوتا ہے محن کی تقسیم کار کی بنیاد عورتوں، تمام عمر کے بچوں اور غیر ہنر یافتہ مزدوروں کی بھرتی پر رکھی جاتی ہے، ایک لفظ میں یوں کہہ لیں کہ سستے محن پر، جیسا کہ اس کو خواہی طور پر انگلستان میں برتا گیا۔ یہ صورت نہ صرف بڑے پیمانے پر حاصل کی جانے والی ہر قسم کی پیداوار کے ساتھ ہے، چاہے اس میں مشینری استعمال ہو یا نہ ہو، بلکہ نام نہاد گھریلو صنعت کا بھی یہی حال ہے، چاہے اس کو محن کش کی رہائش گاہ میں جاری رکھا جائے یا کسی چھوٹی کارگاہ میں۔ اس جدید نام نہاد گھریلو صنعت کا قدیم انداز کی گھریلو صنعت کے ساتھ محض برائے نام تعلق ہے، جس کا وجود آزاد شہری دستکاری کی، آزاد کسان کی کھیتی باڑی کی، اور سب سے بڑھ کر مزدور اور اُس کے کنبے کے عشرت کدے کی پیش قیاسی کر لیتا ہے۔ قدیم انداز کی اس صنعت کو اب فیکٹری، مینوفیکچری یا کارگاہ کے بیرون خانے میں تبدیل کیا جا رہا ہے۔ اس سے درکنار فیکٹری کے کارکنان، مینوفیکچر کرنے والے کارنگر اور دستکار، جن کو یہ [یعنی فیکٹری] بڑے بڑے گروہوں کی شکل میں ایک ہی جگہ پر جمع کر دیتی ہے، اور جن پر اس کو براہ راست دسترس حاصل ہوتی ہے، نہ نظر آنے والے ہندھوں کے ذریعے سرمایہ ایک اور فوج کو بھی متحرک کر دیتا ہے؛ یعنی گھریلو صنعتوں میں کام کرنے والے اُن کارکنان کی فوج کو جو بڑے بڑے قصابات میں سکونت پذیر ہیں، اور جو اب پورے ملک میں پھیل چکے ہیں۔ اس سلسلے میں ایک مثال درج ہے: لندن ڈیری کے مقام پر واقع میسرز ٹیلے کی شریٹیں بنانے والی فیکٹری، جس میں خود فیکٹری کے اندر 1,000 کارنگر کام کرتے ہیں، اور 9,000 کارنگر ملک کے طول و عرض میں پھیلے ہوئے ہیں جو اپنے اپنے گھروں میں کام کرتے ہیں۔ 170

سستے محن اور نابالغ قوت محن کو خاص فیکٹری کی نسبت جدید مینوفیکچر میں زیادہ بے شرمی سے استعمال کیا جاتا ہے۔ اور یہ اس وجہ سے ہے کہ نظام کارخانہ کی تکنیکی بنیاد، مطلب یہ کہ قوت بازو کی مشینوں سے تبدیلی، اور محن کا ہلکا پھلکا کردار مینوفیکچر میں قریب قریب داخلی طور پر ہی مفقود ہے، اور ساتھ ساتھ یہ بھی ہے کہ عورتیں اور بہت چھوٹے بچوں سے بڑے لڑکے انتہائی غیر انسانی انداز میں زہریلی یا مضر صحت چیزوں کا شکار کر دیے جاتے ہیں۔ مینوفیکچر کی بہ نسبت نام نہاد گھریلو صنعت میں یہ صورت حال زیادہ بے شرمانہ ہے، اور یہ اس وجہ کہ اس انتشار کے باعث اُن کی مزاحمت کی قوت کمزور پڑ جاتی ہے؛ کیونکہ غارت گریوں کا ایک پورا سلسلہ اپنے آپ کو مالک اور

محنت کش کے درمیان حائل کر لیتا ہے؛ کیونکہ ایک گھریلو صنعت کو ہمیشہ ہی یا تو نظام کارخانہ کا سامنا کرنا پڑتا ہے یا پھر صنعت کی ایک ہی شاخ میں مینوفیکچر کے مقابل آنا پڑتا ہے؛ کیونکہ غربت محنت کش سے، جگہ، روشنی اور ہوا کے اخراج وغیرہ کے وہ تمام لوازمات چھین لیتی ہے جو اُس کے محن کے لئے ناگزیر ہوتے ہیں؛ کیونکہ روزگار کے حصول میں بے قاعدگی بڑھتی ہی چلی جاتی ہے؛ اور بالآخر اس وجہ سے کہ ان تمام [وجوہات] میں mosses کا آخری حربہ جسے جدید صنعت اور زراعت ”بہنتا“ میں لے آتے ہیں، کام کے لئے مقابلے کی فضا اپنے عروج کو پہنچ جاتی ہے۔ ذرائع معاش میں کفایت شعاری، جسے سب سے پہلے نظام کارخانہ میں منظم طور پر برتا جاتا ہے، اور وہاں، انتہائی آغاز ہی سے قوت محنت کو جا براندہ انداز میں لوٹا جاتا ہے، اور اُس کے کام کرنے کے لیے درکار ضروری امور سے اُسے محروم کر دیا جاتا ہے۔ یہ کفایت شعاری اب اپنا متضاد اور ہلاک گن پہلو صنعت کی ایک خاص شاخ میں بھرپور طریقے سے ظاہر کرتی ہے، محن کی سماجی پیداواری قوت کو مکمل حد تک کم کر دیا جاتا ہے اور اُس شاخ میں مختلف امور کو باہم مربوط کرنے کے لیے تکنیکی بنیادوں کو ارتقا دیا جاتا ہے۔

c. جدید مینوفیکچر

c. Modern Manufacture

اب میں چند مثالوں کی مدد سے اوپر بیان کئے گئے اصول کی وضاحت کروں گا۔ حقیقت یہ ہے کہ دیہاڑی کی بابت باب میں آنے والی مثالوں سے قاری پہلے ہی آگاہ ہے۔ برمنگھم اور اس کے نواح میں واقع دھاتی ساز و سامان کے مینوفیکچرز میں جہاں کام بہت زیادہ مشکل ہوتا ہے وہاں 30,000 بچوں اور نوجوانوں کے علاوہ 10,000 عورتیں کام پر لگائی جاتی ہیں۔ وہاں ہمیں وہ ناخوشگوار تانبے کی بھٹیوں، بٹن بنانے والی فیکٹریوں، روغن چڑھانے، قلعی کرنے اور رنگ سازی کے کاموں میں نظر آتے ہیں۔ 171 اُن کے تمام بالغ اور نابالغ محنت کشوں کی بھاری بھر کم محنت کے باعث لندن کے کچھ کارخانوں کو، جہاں اخبارات اور کتابیں چھاپی جاتی ہیں، ”قربان گاہوں“ 172 کے منحوس نام سے موسوم کیا گیا ہے۔ اسی قسم کی بے اعتدالیاں کتابوں کی جلد بندی میں بھی روا رکھی جاتی ہیں، جن کا شکار عورتیں، لڑکیاں اور بچے ہوتے ہیں؛ نمک کی کانوں، موم بتی کی مینوفیکچریوں اور کیمیکل کے کاروباروں میں چھوٹے بچوں کو رے پر چلنے اور رات کی محنت کی طرح کے سخت کام کرنے پڑتے ہیں؛ چھوٹے بچوں کو ریشم کا تنے والی لوموں کو چلانے کے لئے موت کی حد تک سخت کام کرنا پڑتا ہے اُس وقت جب انہیں چلانے کے لئے مشینری استعمال نہ کی جائے۔ 173 انتہائی شرمناک، انتہائی گندے اور انتہائی نامناسب اُجرت والے کاموں میں سے ایک چھتھڑوں کو الگ کرنا ہے، یہ ایک ایسا کام ہے جہاں چھوٹی لڑکیوں کو ترجیحی

بنیادوں پر ملازمت ملتی ہے۔ یہ بات انظر المن الشمس ہے کہ برطانیہ عظمیٰ، اپنے چیتھڑوں کے وافر گوداموں کے علاوہ بھی، پوری دنیا میں چیتھڑوں کے کاروبار کا گڑھ مانا جاتا ہے۔ ان کی آمد جاپان، جنوبی امریکہ کی دور دراز کی ریاست اور کینیڈا کے جزائر سے ہوتی ہے۔ لیکن ان کی رسد کے بڑے بڑے ذرائع میں جرمنی، فرانس، روس، اٹلی، ہمسرہ ترکی، بلجیم، اور ہالینڈ شامل ہیں۔ یہ کھاد، بیڈفلوک، اور سستا قسم کا کپڑا بنانے میں استعمال ہوتے ہیں، اور کاغذ بنانے میں خام مال کے بطور بھی استعمال ہوتے ہیں۔ ان چیتھڑوں کی کمزریں بنانے والے ہچک اور اچھوت کی دوسری بیماریوں کے لئے ذرائع کا کام دیتے ہیں، اور وہ خود اس بیماری کا پہلے شکار بننے ہیں۔ 174 کثرت کار اور سخت اور غیر موزوں محن، اور محن کار پر بچپن ہی سے پڑنے والے اس کے غیر انسانی اثرات کی ایک قدیم مثال نہ صرف کولے کی کان کنی اور عام کان کنوں میں ملتی ہے، بلکہ ٹائل اور اینٹ سازی میں بھی اس کی مثال دیکھی جاسکتی ہے، اور یہ ایک ایسی صنعت ہے جس میں حال ہی میں ایجاد ہونے والی مشینوں کو انگلستان میں کہیں کہیں استعمال کیا جاتا ہے۔ مئی اور ستمبر کے درمیان کام صبح 5 بجے شروع ہو کر شام 8 بجے ختم ہوتا، اور جہاں رنگائی کا کام کھلی جگہ پر کیا جاتا ہے وہاں یہی کام صبح 4 بجے سے شروع ہو کر شام 9 بجے ختم ہوتا ہے۔ صبح 5 بجے شروع ہو کر شام 7 بجے ختم ہونے والے کام کو ”تخفیف شدہ“ اور ”معتدل“ کہا جاتا ہے۔ 6 سال حتیٰ کہ 4 سال کے لڑکوں اور لڑکیوں کو کام پر لگایا جاتا ہے۔ وہ بھی اتنے گھنٹے ہی کام کرتے ہیں اور بعض وقت تو بڑی عمر کے مزدوروں سے بھی زیادہ دیر تک کام کرتے رہتے ہیں۔ کام بہت سخت ہوتا ہے اور گرم موسم کی حرارت تھکن میں اضافہ کر دیتی ہے۔ موسم میں ٹائل بنانے والی ایک فیکٹری میں ایک 24 سالہ عورت دو لڑکیوں کی مدد سے 2,000 ٹائلیں روزانہ بنایا کرتی تھی، یہ لڑکیاں اُس کے لئے گوندھی ہوئی مٹی لے کر آتیں اور ٹائلوں کو ایک جگہ پر جوڑ دیتیں۔ یہ لڑکیاں روزانہ 30 فٹ کی گہرائی سے 10 ٹن وزن کی چکنی مٹی لے کر آتیں، پھر انہیں 210 فٹ کا فاصلہ بھی طے کرنا پڑتا۔ ”ایک بچے کے لئے یہ بات ممکن نہیں ہوتی کہ وہ ٹائلیں بنانے والے خانہ مقدس سے انتہائی اخلاقی گراوٹ کے بغیر گزر جائے...، وہاں کی مبتذل زبان، جو وہ ابتدائی عمر ہی سے سننے کے عادی ہیں؛ غلیظ، اخلاق باختہ، اور بے شرمی کے عادات و اطوار جن کے درمیان وہ انجانے میں اور تقریباً جنگلی انداز میں پلتے اور جوان ہوتے ہیں انہیں بعد کی زندگی میں قانون شکن، اکھڑ اور بدچلن بنا دیتے ہیں... ان کی اخلاقی گراوٹ کا سب سے خوفناک ذریعہ ان کا رہنے سہنے کا انداز ہے۔ ہر سانچہ بردار، جو ہمیشہ ایک ہنر یافتہ محنت کش اور گروہ کا چیف ہوتا ہے، اپنے 7 ماتحتوں کو اپنے جھونپڑے میں تختہ اور کوٹھڑی مہیا کرتا ہے۔ چاہے اُس کے اہل خانہ ہوں یا نہ ہوں اُس کے ماتحت مردوں لڑکوں اور لڑکیوں کو اسی جھونپڑی میں سونا پڑتا ہے، اس جھونپڑی کے عموماً 2 کمرے ہوتے ہیں اور کبھی کبھار 3 بھی، یہ سب کے سب نیچے والی منزل پر ہی ہوتے ہیں اور ان میں ہوا کے انعکاس کا نظام انتہائی غیر

مناسب ہوتا ہے۔ یہ لوگ پورے دن کے کام کے بعد اس بُری طرح تھک چکے ہوتے ہیں کہ نہ تو صحت و صفائی کے قوانین کا اور نہ شرم و حیا ہی کا انہیں کوئی پاس رہتا ہے۔ ان میں سے اکثر جھونپڑے بے سلیقہ، گندے اور گرد آلود ہوتے ہیں۔ اس نظام کی سب سے بڑی برائی جو کم عمر لڑکیوں کی اس قسم کے کام پر لگانا ہے، اس بات میں مضمر ہے کہ یہ انہیں بچپن ہی سے باقی ساری زندگی کے لئے انتہائی قابل نفرت باغی کی مانند نجیروں میں جکڑ دیتا ہے۔ اس سے پہلے کہ فطرت انہیں یہ سکھائے کہ وہ عورتیں ہیں وہ انتہائی بھدڑی زبان رکھنے والے لڑکے بن چکی ہوتی ہیں۔ چند گندے مندے جھپٹڑے زیب تن کئے ہوئے، اُن کی ٹانگیں گھٹنوں سے اوپر تک نکلی ہوتی ہیں، کچڑ سے لت پت بالوں اور چہرے کے ساتھ تہذیب اور شرم و حیا کے تمام احساسات سے وہ توہین آمیز انداز میں گزر جاتی ہیں۔ کھانے کے وقفوں کے دوران وہ کھیتوں میں دراز ہو جاتی ہیں، یا قریبی نہر میں نہانے والے لڑکوں کو دیکھتی رہتی ہیں۔ آخر کار اُن کے بھاری بھر کم دن کا کام انجام کو پہنچتا ہے، تو وہ کچھ بہتر کپڑے پہن لیتی ہیں اور عوامی ایوانوں میں مردوں سے گھل مل جاتی ہیں۔ وہ بے انتہا درجے کی بد مزاجی جو اس طبقے میں بچپن اور اس سے اوپر کی ہر عمر میں پائی جاتی ہے یہاں فطری امر کی حیثیت رکھتی ہے۔ ”سب سے بُری بات تو یہ ہے کہ ایٹھیں بنانے والے اپنے آپ سے مایوسی کا شکار ہیں۔ ساؤتھ ہال فیلڈ کے ایک کارندے نے کہا، جناب! اگر آپ کے من میں آئے تو آپ ان اینٹ پتھروں کی بہتری کے لیے کچھ کر دیکھیں۔“ 175

جہاں تک کہ اُس انداز کا تعلق ہے جس کے تحت سرمایہ جمن کے جملہ لوازمات کی کفایت کا باعث بنتا ہے، جدید مینوفیکچر میں (جس کے اندر میں ماسوائے خاص فیکٹریوں کے تمام بڑی بڑی کارگاہوں کو شمار کرتا ہوں) اس کی بابت مستند اور زیادہ واضح ترین مواد پبلک ہیلتھ رپورٹ IV (1863) اور VI (1864) میں مل سکتا ہے۔ کارگاہوں کی جو صورت حال اس میں بیان کی گئی ہے۔ خاص طور پر لندن میں پرنٹنگ اور درزیوں کا کام کرنے والوں کی۔ وہ ہمارے رومانوی عہد کے مصنفوں کے انتہائی کریہہ خیالی قصوں سے بھی آگے نکل جاتی ہے۔ محنت کشوں کی صحت پر پڑنے والے مضر اثرات از خود عیاں ہیں۔ پریوی کونسل کا چیف میڈیکل آفیسر اور جریدے ”پبلک ہیلتھ رپورٹس“ میں دستوری ایڈیٹر ڈاکٹر سائمن کہتا ہے: ”اپنی چوتھی رپورٹ (1863) میں میں نے یہ دکھایا ہے کہ محنت کشوں کے لئے یہ بات عملی طور پر کتنی ناممکن ہے کہ اپنے حفظانِ صحت کے حقوق کا مطالبہ کر سکیں، یعنی ایسا حق جس میں اس امر سے کوئی فرق نہیں پڑتا کہ وہ کون سا کام ہے جس کے لئے اُن کا مالک انہیں اکٹھا کر رہا ہے، یہ کہ محنت کو، جو اُسی نے کرنی ہے، تمام ناسازگار حالات سے پاک کیا جائے۔ میرا نکتہ یہ ہے کہ چونکہ محنت کش عملی طور پر اس حالت میں نہیں ہوتے کہ حفظانِ صحت کے سلسلے میں انصاف حاصل کر سکیں، اسی لئے وہ حفظانِ صحت کا خیال رکھنے والے تنخواہ دار پولیس سے بھی کوئی مؤثر اعانت حاصل کرنے میں ناکام رہتے

ہیں... لاکھوں محنت کش مردوں اور عورتوں کی زندگی کو اب بے مقصد طور پر اس قدر تشدد کا نشانہ بنایا جاتا ہے، اور اعصاب شکن جسمانی صعوبتوں سے اُن کی زندگی کو اس قدر مختصر کر دیا جاتا ہے کہ اُن کا محض پیشہ ہی اُنہیں لے ڈوبتا ہے۔“ 176 محن خانے صحت پر کس انداز میں اثر انداز ہوتے ہیں، اس کی وضاحت کے لئے ڈاکٹر سائمن اموات کا درج ذیل جدول دیتا ہے: 177

مختلف صنعتوں میں اگانے جانے والے تمام عمر کے افراد کی تعداد			صحت کے معاملے میں صنعتوں کا باہمی تقابل	مختلف صنعتوں میں بیان کردہ مردوں کے مطابق 100,000 نفوس میں سے شرح اموات
25 سے 35 سال تک	35 سے 45 سال تک	45 سے 55 سال تک		
743	805	1,145	انگلستان اور ویلز میں زراعت	958,265
958	1,262	2,093	انڈین کے درزی	22,301
894	1,747	2,367	انڈین کے رنگ ساز	12,379
				13,803

d. جدید گھریلو صنعت

d. Modern Domestic Industry

اب میں نام نہاد جدید گھریلو صنعت پر بات کرتا ہوں۔ اس گروے کی وحشوں کا تصور لینے کے لئے، جس میں سرمایہ اپنے استحصال کو جدید میکینکی صنعت کے پس منظر میں روا رکھے ہوئے ہے، ہمیں کیل سازی کی بظاہر انتہائی چھوٹی صنعت کا جائزہ لینا ہوگا 178 جو انگلستان کے کچھ جدید تر دیہات میں چل رہی ہے۔ تاہم اس موقع پر فیتہ بانی اور فابریک پلٹیں بنانے کی ایسی صنعتوں ہی سے چند مثالیں دینے پر اکتفا کریں گے جن کو چلانے کے لئے ابھی مشینری استعمال نہیں ہو رہی، اور جو ابھی تک صنعت کی اُن شاخوں کے ساتھ مقابلے میں نہیں آسکتیں جنہیں فیکٹریوں یا مینوفیکچرنگ کے تحت چلایا جاتا ہے۔ انگلستان میں لیس بانی سے متعلق 150,000 میں سے 10,000 افراد 1861 کے قوانین برائے کارخانہ کے تحت آتے ہیں۔ قریب قریب باقی ماندہ تمام 140,000 افراد عورتوں، لڑکوں اور دونوں جنسوں سے تعلق رکھنے والے چھوٹے بچوں پر مشتمل ہیں، ان میں مرد حضرات کی انتہائی معمولی تعداد ہی پائی جاتی ہے۔ اس قابل استعمال سستے مواد material کی کی صحت و تندرستی کا اندازہ ذیل

میں درج جدول سے ہوگا جسے نوٹنگھم جنرل ڈسپنٹری کے معالج ڈاکٹر ٹرومین نے تیار کیا ہے۔ لیس بانی کے کام سے متعلق 686 مریضوں میں سے زیادہ تعداد 17 سے 24 سال کے درمیان تھیں، ان میں لقمہ اجل بننے والوں کی تعداد مندرجہ ذیل رہی:

1852-----45 میں سے 1	1857-----13 میں سے 1
1853-----28 میں سے 1	1858-----15 میں سے 1
1854-----17 میں سے 1	1859-----9 میں سے 1
1855-----18 میں سے 1	1860-----8 میں سے 1
1856-----15 میں سے 1	1861-----8 میں سے 1 ¹⁷⁹

کھپت کی شرح میں آنے والی یہ ترقی انتہائی رجائی ترقی شعار کے لیے، اور جرمنی کے آزاد تجارت کے بستہ داروں کے عظیم ترین جھوٹے نقارچیوں کے لیے بھی انتہائی پرکشش ہونی چاہیے

1861 کا قانون برائے کارخانہ فیتہ بانی کو حقیقی معنوں میں منضبط کرتا ہے، جس کی وجہ یہ ہے کہ اسے مشینری سے سرانجام دیا جاتا ہے، اور انگلستان میں یہ بات قانون کی حیثیت رکھتی ہے۔ جن شاخوں کا ہم فقط اُن محنت کشوں کے حوالے سے ابھی جائزہ لینے والے ہیں جو اپنے گھروں میں کام کرتے ہیں۔ نہ کہ اُن لوگوں کے حوالے سے جو مینوفیکچر یوں یا بانی خانوں میں کام کرتے ہیں۔ اُن کی دو قسمیں بنتی ہیں، یعنی ایک، تکمیل اور دوسری تراش خراش۔ اول الذکر مشین پر تیار کردہ فیتے کو کمبلی شکل دیتی ہے، جس کی مزید کئی ذیلی تقسیمیں ہیں۔

فیتے کی فشنگ کا کام یا تو ”مسٹر لیس کے ہاؤسز“ میں ہوتا ہے، یا پھر عورتیں یہ کام خود اپنے اپنے گھروں میں بچوں کی مدد سے یا پھر اکیلے ہی کرتی ہیں۔ جو عورتیں ”ایوان خواتین“ کو چلاتی ہیں خود بھی مفلسی میں مبتلا ہیں۔ یہ خواتین مینوفیکچر کرنے والوں یا پھر بانی خانوں کے مالکان سے آرڈر لیتی ہیں، اور عورتوں، لڑکیوں، چھوٹے بچوں کی اتنی تعداد کو کام پر لگاتی ہیں جتنی اُن کمروں میں گنجائش ہوتی ہے یا کاروبار کی بدلتی ہوئی صورت حال اجازت دیتی ہے۔ ان کارگاہوں میں کام کرنے والی عورتوں کی تعداد کچھ میں تو 20 سے 40 تک اولتی بدلتی رہتی ہے اور کچھ میں 10 سے 20 تک۔ بچوں کی اوسط عمر جس میں وہ عموماً کام شروع کر دیتے ہیں 6 سال ہے، لیکن اکثر صورتوں میں یہ 5 سال سے بھی کم ہے۔ معمول میں کام کا دورانیہ صبح 8 بجے سے شام 8 بجے تک ہے، جس میں 1½ گھنٹہ کھانے کے وقفوں پر مشتمل ہوتا ہے۔ اب وقفوں میں بے قاعدگی پائی جاتی ہے، جو اکثر محنت کے کمروں ہی میں کئے جاتے ہیں۔ جب کام میں تیزی ہوتی ہے تو کام کا یہی دورانیہ صبح 8 بجے، بلکہ بعض صورتوں

میں صبح 6 بجے سے رات 10، 11 یا 12 بجے تک رہتا ہے۔ انگلستان کی بیڑوں میں ہر سپاہی کو اوسطاً 500 سے لے کر 600 مکعب فٹ جگہ تفویض کی جاتی ہے، اور فوج کے ہسپتالوں میں ایک مریض کے لئے 1,200 مکعب فٹ۔ لیکن جن جگہوں پر کام کیا جاتا ہے وہاں ہر فرد کو 67 سے لے کر 100 مکعب فٹ تک جگہ فراہم کی جاتی ہے۔ ساتھ ساتھ یہ بھی ہے کہ ہوا میں موجود آکسیجن کو گیس سے جلائی جانے والی روشنی خرچ کر ڈالتی ہے۔ فیتے کو صاف رکھنے کے لئے، اگر چہ فرش پر نائلین لگی ہوتی ہیں یا پھر کپڑا، بچوں کو سردیوں میں بھی جوتے سمیت اندر آنے سے زبردستی روکا جاتا ہے۔ ”نوٹبرگ میں یہ بات کم مشاہدے میں نہیں آتی کہ 14 سے 20 بچوں کو چھوٹے سے ایک ہی کمرے میں ٹھونس دیا جاتا ہے جبکہ اس کا احاطہ 12 مکعب فٹ سے زیادہ نہیں ہوتا، اور انہیں 24 میں سے 15 گھنٹے ایک ایسے کام پر لگایا جاتا ہے جو اپنے سخت پن اور یک رخی نوعیت کی وجہ سے ان کو خود ہی تھکا دیتا ہے، اور یہ بھی ہے کہ اس کام کو ممکن حد تک انتہائی ناسازگار حالات میں جاری رکھا جاتا ہے۔۔۔ یہاں تک کہ انتہائی کم عمر کے بچوں کو بھی حیران کن حد تک اعلیٰ درجے کی توجہ اور سرعت سے کام کرنا پڑتا ہے، اور اس دوران انہیں اپنی اُلٹیوں کو آرام دینے یا اُن کی رفتار کم کرنے کا بھی موقع نہیں ملتا۔ اگر اُن سے کوئی سوال کیا جائے تو اس خدشے کے تحت وہ کبھی نظر اٹھا کر نہیں دیکھیں گے کہ کہیں ایک لمحہ ضائع نہ ہو جائے۔“ جوں جوں مچن کے گھنٹوں میں اضافہ کیا جاتا ہے مسٹر ایس تحریک دینے والی ایک ”لمبی چھڑی“ کا استعمال توں زیادہ کرتی جاتی ہے۔ ”بچے بتدریج اس طرح تھکن کا شکار ہوتے چلے جاتے ہیں جیسے پرندے دن بھر کی طویل مشقت کے بعد نڈھال ہو جاتے ہیں، اور پیشہ بھی ایسا جو یک رُخا، آنکھوں کو چندھیا دینے والا اور جسمانی حرکات کی یکساگی کی وجہ سے تھکا دینے والا ہو۔ اُن کے کام کی مثال غلامی کی سی ہے۔“ 180۔ جب عورتیں اور اُن کے بچے گھروں میں کام کرتے ہیں، جو آج کل کرائے کا ہی ہوتا ہے اور عموماً بالائی کمروں میں، تو اس صورت میں اگر ممکن ہو تو چیزوں کی صورت حالات اب بھی بُری ہی ہوگی۔ اس قسم کا کام نو گھنٹے سے باہر 80 میل تک کے دائروں میں دیا جاتا ہے۔ جب بچے رات 9 یا 10 بجے گارگاہوں سے فارغ ہوتے ہیں تو انہیں فیتوں کا ایک ایک ہنڈل ساتھ دے دیا جاتا ہے کہ وہ اسے گھر سے مکمل کر کے لائیں۔ ایک سرمایہ دار کی ریاکاری جس کا اظہار اُس کا ایک نوکر کرتا ہے، اور زہر خند جملے میں اُس کی نقل کرتے ہوئے کہتا ہے: ”یہ تمہاری ماں نے کرنا ہے،“ حالانکہ وہ اچھی طرح جانتا ہے کہ بچارے بچے بھی اُس کے ساتھ ہاتھ بٹائیں گے۔ 181۔

تیکے کی لیس کا کام انگلستان میں دو زرعی اضلاع میں ہوتا ہے؛ ان میں سے ایک ہانٹن کا لیس بنانے والا ضلع ہے، جو ڈیون شائر سے 20 سے 30 میل جنوب کی جانب واقع ہے، اور اس میں شمالی ڈیون کے کچھ علاقے بھی شامل ہیں؛ دوسرا جس میں بوکن گھم، بیڈنورڈ، اور نارٹھمپٹن کے علاقوں کا بڑا حصہ اور آکسفورڈ شائر اور

ہنٹنگڈن شائر سے ملنے والے علاقے بھی شامل ہیں۔ زراعتی مزدوروں کے جھونپڑے وہ جگہ ہیں جہاں عام طور پر کام کیا جاتا ہے۔ بہت سے مینوفیکچر کرنے والے ان لیس بنانے والوں میں سے 3,000 تک افراد کو ملازم رکھتے ہیں جن میں سے اکثریت بچے اور چھوٹی عمر کی لڑکیاں ہوتی ہیں۔ جو صورت حال فیتہ سازی میں بیان کی گئی تھی، یہاں بھی وہی صورت حال دوہرائی گئی ہے فرق صرف اتنا ہے کہ یہاں ہمیں ”ایوان نسوان“ کی جگہ ”ولیس گاہیں“ نظر آتی ہیں جنہیں غریب عورتیں اپنے جھونپڑوں میں قائم کرتی ہیں۔ پانچ سال یا اس سے بھی کم عمر سے لے کر بارہ یا پندرہ سال کی عمر تک کے بچے انہی سکولوں میں کام کرتے ہیں؛ انتہائی کم عمر کے بچوں کو کام کے پہلے سال کے دوران آٹھ گھنٹے تک کام کرنا پڑتا ہے، اور بعد ازاں صبح 6 بجے سے لے کر رات 8 یا 10 بجے تک۔ ”یہ کمرے عام طور پر چھوٹے جھونپڑوں کے رہائشی کمرے ہوتے ہیں، ان پر دھونکیں کو باہر نکالنے کے لئے چمپنیاں لگا دی جاتی ہیں، اور ان میں رہنے والوں کو خود اپنی جسمانی حرارت پر ہی گزارا کرنا پڑتا ہے، اور سردیوں کا سارا موسم اسی صورت حال میں گزارتا ہے۔ دیگر معاملات میں یہ نام نہاد سکول روم چھوٹے چھوٹے سٹوروں کی مثال پیش کرتے ہیں جن میں آگ جلانے کے لئے بھی کوئی جگہ نہیں ہوتی... ان زندانوں میں افراد کی بہتات اور اس کے نتیجے میں ہوا کی عدم فراہمی عام طور پر بہت زیادہ ہوتی ہے۔ اور نکاسی، انخلاء، فاسد مادوں کے اخراج، اور ان چھوٹے جھونپڑوں کی دوسری قسم کی گندگی اس پر طرہ ہے۔“ جگہ کے حوالے سے: ”ایک لیس سکول میں 18 لڑکیاں اور ایک اُن کی اُستانی، ہر فرد کے لئے 35 مکعب فٹ؛ اور دوسرے میں جہاں بدبو ناقابل برداشت تھی 18 افراد تھے اور 24 ½ مکعب فٹ فی کس۔ اس صنعت میں ہمیں 2 اور ½ سال کے بچے بھی کام کرتے ہوئے نظر آتے ہیں۔“ 182

بوکن گھم اور بیڈ فورڈ کے سرحدی علاقوں میں، جہاں فیتہ بانی انجام پذیر ہوئی، وہاں ریشے کی تھالیاں بنانے کا کام شروع ہو گیا، اور یہ ہرٹ فورڈ شائر کے وسیع علاقوں اور لیکس کے غربی اور شمالی علاقوں میں پھیلتا گیا۔ 1861 میں 40,043 افراد نکلوں کی تھالیاں اور نکلوں کے ہیٹ بنانے کا کام کرتے تھے؛ ان میں سے 3,815 ہر عمر سے تعلق رکھنے والے مرد حضرات تھے، اور باقی تمام لڑکیاں تھیں، ان میں سے 14,913 لڑکیاں بیس سال سے کم عمر کی تھیں جن میں 7,000 بچیاں بھی شامل ہیں۔ یہاں ہمیں فیتہ بانی سکولوں کے بجائے ”سٹرا پلیٹنگ سکول“ نظر آتے ہیں۔ نکلوں کی تھالیاں بنانے کے سلسلے میں بچے اپنی تربیت کا آغاز عموماً اپنی عمر کے چوتھے سال میں کرتے ہیں، اور اکثر اپنی عمروں کے تیسرے اور چوتھے سال کے درمیان۔ یہ یقینی بات ہے کہ انہیں کسی قسم کی تعلیم نہیں دی جاتی۔ ان ایلیمینٹری سکولوں کے بارے میں خود بچوں کا کہنا ہے کہ یہ ایسے ”فطری سکول“ ہیں جن کا کام اُن کو ان خون چوس لینے والے اداروں سے ممیز کرنا ہے جن میں انہیں صرف اس مقصد کے لئے رکھا

جاتا ہے کہ وہ کام کو مکمل کر دیں، اور اس کام میں انہیں روزانہ تیس قدم چلنا پڑتا ہے جو انہیں اُن کی نیم فاقہ زدہ مائیں بتاتی ہیں۔ یہی مائیں اکثر انہیں کام سے واپس آنے کے بعد بھی رات 10، 11، اور 12 بجے تک کام پر لگائے رکھتی ہیں۔ یہ نیکے اُن کے مُنہ کو کاٹ ڈالتے ہیں جس کے ساتھ وہ انہیں مسلسل گیلا کرتے رہتے ہیں، اور ان سے اُن کی انگلیاں بھی زخمی ہو جاتی ہیں۔ ڈاکٹر بیلا رڈ اس کی تفصیلات لندن میں تمام طبی معائنہ کاروں کے عمومی رائے کے بطور پیش کرتا ہے کہ 300 مکعب فٹ ہر فرد کے لئے ایک بیڈروم یا حن خانے میں کم از کم مناسب جگہ ہے۔ لیکن تنکوں کی پلیٹیں بنانے والے سکولوں میں فیتے بنانے والے سکولوں کی نسبت جگہ اتنی تنگی سے تفویض کی جاتی ہے کہ، ”ہر شخص کے حصے میں 2/3، 12، 17، 1/2 اور 22 مکعب فٹ سے کم ہی آتی ہے۔“ کمشنروں میں سے ایک ڈاکٹر وہائٹ صاحب فرماتے ہیں کہ ان اعداد کا نسبتاً چھوٹا عدد اُس سے آدھی جگہ کو بھی بیان نہیں کرتا جتنی جگہ 3 مکعب فٹ کا ایک ایسا ڈبہ گھیرتا ہے جس میں ایک بچے کو پیک کر دیا جائے۔ پس اس صورت میں کیا کوئی بچہ 12 یا 14 سال کی عمر میں پہنچتے ہوئے اپنی زندگی سے لطف اٹھا سکتا ہے۔ تباہ حال اور نیم فاقہ زدہ والدین کا دھیان تو بس اسی طرف رہتا ہے کہ اپنے بچوں سے کس قدر فائدہ اٹھایا جاسکتا ہے۔ جب آخر لڈکر [یعنی بچے] جوان ہوتے ہیں تو اپنے والدین کی ذرا برابر بھی پرواہ نہیں کرتے، اور انہیں چھوڑ کر چلے جاتے ہیں۔ اس میں کوئی حیرانی کی بات نہیں کہ جس آبادی کی نشوونما اس انداز میں ہوتی ہے اُس میں جہالت اور بد خلقی بدرجہ اتم موجود ہو۔۔۔۔۔ اُن کی اخلاقیات اسفل ترین درجے پر ہوتی ہے،..... بہت ساری عورتوں کے ہاں ناجائز بچے جنم لیتے ہیں، اور وہ بھی ایسی نابالغ عمر میں کہ جرائم کی دنیا کے تربیت یافتہ بھی اُن کی زبان سُن کر حیران رہ جائیں [183] اور ان مثالی گھرانوں کا وطن یورپ کے لئے ایک انداز کا عیسائی ملک ہے؛ چنانچہ کم از کم Count Montalembert ضرور کہتا ہے، جس کا نام عیسائیت پر پید طولار کھنے میں مشہور ہے!

مندرجہ ذیل صنعتوں میں دی جانے والی اجرت، چونکہ وہ پہلے ہی تکلیف دہ ہیں (تنکوں کی پلیٹیں بنانے والے سکول میں ایک بچے کی زیادہ سے زیادہ اجرت شازونادر ہی 3 شلنگ سے بڑھتی ہیں) اب اُن کو ہر جگہ پر truck system متعارف کراتے ہوئے لاگو کیا جا رہا ہے، لیکن اس کا اطلاق خاص طور پر لیس بانی والے اضلاع میں کیا جا رہا ہے۔ 184۔

e. جدید مینوفیکچر اور گھریلو صنعت کا جدید میکانکی صنعت کی طرف انتقال

اُن صنعتوں پر تو اہم کارخانہ کے اطلاق کے ذریعے اس تحریک کی تعمیل

e. Passage of Modern Manufacture, and Domestic Industry into Modern Domestic Industry.

The Hastening of This Revolution by The Application of the Factory Acts to Those Industries

محض بچوں اور عورتوں کے محن کے غلط استعمال کے ذریعے اُن کے کام کرنے اور زندہ رہنے کے لئے درکار ہر قسم کی نارمل صورت حال کی سیدھی سادی ڈیکٹی کے ذریعے، اور کثرت کار اور رات کے محن کی سیدھی سادی حیوانیت کے ذریعے قوت محن کو سستا کرنے کو اس قسم کی رکاوٹوں کا سامنا کرنا پڑتا ہے جن سے متجاوز ہونا ممکن نہیں ہوتا۔ بس یہی حال اشیاء کے سستا ہونے اور سرمایہ دارانہ استحصال کی عمومی صورت کا ہے، کہ جب اس کی بنیاد انہی طریقوں پر اُستوار ہو۔ پھر آخر کار جو نہی یہ نقطہ حاصل ہو جاتا ہے۔ اور اس پر کئی سال لگ جاتے ہیں۔ تو وقت مشینری کے آغاز کی ضرورت کو یقینی بناتا ہے، اور پھر وہیں سے بکھری ہوئی گھریلو صنعتوں اور مینوفیکچرنگ کی کارخانوں میں تیز تر تبدیلی شروع ہو جاتی ہے۔

اس تحریک کی انتہائی وسیع پیمانے پر ایک مثال پوشاک کی پیداوار میں ملتی ہے۔ چلڈرنز ایمپلائمنٹ کمیشن کی درجہ بندی کے مطابق یہ صنعت خس کے ہیٹ بنانے والوں، عورتوں کے ہیٹ بنانے والوں، دستا بنانے والوں، جو تے بنانے والوں کے علاوہ کئی چھوٹی شاخوں، جیسے کھائی اور کالر وغیرہ بنانے والوں پر مشتمل ہے۔ 1861 میں انگلستان اور ویلز کی ان صنعتوں میں عورت ملازمین کی تعداد 586,299 تک جا پہنچی، ان میں سے کم از کم 115,242 کی عمریں بیس سال سے کم اور 14964 پندرہ سال سے کم تھیں، اور 89,285 کی عمریں پندرہ سے بیس سال کے درمیان تھیں، اور 333,117 کی عمریں بیس سال سے زیادہ تھیں۔ چھوٹی چھوٹی بہت سی شاخوں کو ان اعداد و شمار میں شامل نہیں کیا گیا۔ لیکن اگر ہم ان اعداد و شمار کو ویسے کا ویسا ہی قبول کر لیں تو؛ 1861 کی مردم شماری کے مطابق ہمارے پاس انگلستان اور ویلز میں کام کرنے والوں کی کل تعداد 1,024,277 افراد آ جائے گی، جو قریب قریب اُتنی ہی افراد ہیں جتنے زراعت اور گلہ بانی سے وابستہ ہیں۔ ہماری بات کا آغاز اس امر کی تفہیم سے ہوتا ہے کہ مشینری کے جادو سے انبار کی شکل میں جمع ہونے والے ساز و سامان کے کثیر حجموں، اور

مشینری کی وجہ سے بے کار ہونے والے مزدوروں کی کثیر تعداد کا انجام کیا رہتا ہے۔

اوڑھنے والی پوشاک کی پیداوار جزوی طور پر ایسی مینوفیکچر یوں میں جاری و ساری رہتی ہے جس کے محن خانوں میں فقط محن کی اُس تقسیم کار کی بازتخلیق ہی ہوتی ہے جس کے اجزائے ترکیبی ماقبل ہی تیار حالت میں ملے تھے؛ جزوی طور پر چھوٹے چھوٹے ماہر دستکاروں کے ہاتھوں میں؛ تاہم یہ انفرادی سارفین کے لئے کام نہیں کرتے، بلکہ مینوفیکچر یوں اور کارگاہوں کے لئے، اور وہ اس حد تک کہ بعض وقت تو پورے ملک کے سارے قصبات اور مضافات [صنعت کی] مخصوص شاخوں کو جاری و ساری رکھتے ہیں، جیسے جو تاسازی کسی تخصیص کے ساتھ؛ آخری بات یہ کہ نام نہاد گھریلو کارکنان اسے وسیع پیمانے پر جاری رکھتے ہیں، جو مینوفیکچر یوں، کارگاہوں، اور حتیٰ کہ چھوٹے مالکان کی کارگاہوں کے لئے بیرونی شعبے کا کام کرتے ہیں۔ 185

خام مال وغیرہ کی ترسیل میکاکی صنعت کے ذریعے کی جاتی ہے، سستے انسانی مواد کا حجم (لطف و رحم، دونوں صورتوں میں واجب لگان) ایسے افراد پر مشتمل ہوتا ہے جن کو میکاکی صنعت اور ارتقا یافتہ زراعت نے ”آزاد“ کر دیا ہوتا ہے۔ اس طبقے کی مینوفیکچر یوں کو بالکل سرمایہ دار کی ضرورت کے موافق ضرورت کی تمام چیزوں سے لیس ایک ایسی فوج درکار ہوتی ہے جو طلب کے بڑھتے ہوئے تقاضوں کو بطریق احسن پورا کرنے کی صلاحیت رکھتی ہو۔ 186 تاہم ان مینوفیکچر یوں نے مکھری ہوئی دستکاریوں اور گھریلو صنعتوں کو وسیع بنیاد کی صورت میں پنپنے کی اجازت دے دی۔ محن کی شاخوں میں قدر زائد کی وسیع پیداوار، اور ان کی مصنوعات کا تیزی سے سستا ہوتے چلے جانا نہ صرف ماضی میں اجرتوں میں لائی جانے والی کمی کی وجہ سے تھا بلکہ اب بھی اس کی وجہ یہی ہے۔ نہ صرف ماضی میں وجہ ادا کی جانے والی اجرت میں کمی تھی بلکہ اب بھی اس کی وجہ یہی ہے، جو اُس سے زیادہ نہیں جو اُس کی زندہ رہنے کی خوراک کے برابر ہے، اور اس کی دوسری وجہ انسان کی برداشت کی آخری حد تک کام کے گھنٹوں کو طویل کرنا ہے۔ درحقیقت یہ انسانی خون پسینے کا ارزاں تر ہونا ہی تھا جس کو ایشیا میں تبدیل کیا گیا، مطلب یہ کہ منڈیوں کو مسلسل طور پر وسعت ملتی رہی اور اب بھی مسلسل مل رہی ہے؛ یہ صورت حال خاص طور پر انگلستان کی نوآبادیاتی منڈیوں میں تھی جہاں پر خود انگلستان کے عادات و اطوار مروج تھے۔ آخر کار یہ نازک مقام بھی آن پہنچا۔ قدیم طریقہ کار کی بنیاد یعنی محنت کشوں کے استحصال کے سلسلے میں سخت حیوانیت کا مظاہرہ، جس نے محن کی کم و بیش منضبط تقسیم کار کو جنم دیا۔ توسیع پاتی ہوئی منڈیوں اور سرمایہ داروں کے اس سے بھی زیادہ تیزی سے توسیع پاتے ہوئے مقابلے زیادہ دیر تک کارآمد نہ رہ سکے۔ وقت نے مشینری کے استعمال کا تقاضا کر دیا۔ انتہائی حد تک انقلابی مشین یعنی وہ مشین جس نے پیداوار کے اس گرے کی تمام کی تمام ان گنت شاخوں کو مساوی طور پر متاثر کیا۔ جیسے ملبوسات بنانے کا کام، کپڑے سینے کا کام، جو تے بنانے کا کام، سلائی کا کام، اور ایسی ہی بہت سی دوسری

شاخیں۔ سلائی مشین ہے۔

محنت کشوں پر اس کا فوری اثر مشینری ایسا ہی تھا، جس نے جدید صنعت کی اٹھان ہی سے کاروبار کی نئی شاخوں پر غلبہ پالیا۔ انتہائی ہلکی عمر کے بچوں کو بڑی تیزی سے ان میں بھیجا جاتا ہے۔ مشین پر کام کرنے والے مزدوروں کی اُجرت میں گھر پر کام کرنے والوں کی نسبت سے اضافہ ہو گیا، جن میں سے اکثر کا تعلق غریبوں کے انتہائی پست طبقے سے ہے۔ بہتر نظر آنے والے ایسے دستکاروں کی حالت تپلی ہوئے لگتی ہے جن کے ساتھ مشینری مقابلے میں آتی ہے۔ مشین پر کام کرنے والے نئے مزدوروں میں سے اکثریت لڑکیوں اور جوان عورتوں کی ہوتی ہے۔ میکاکی قوت کی مدد کے ساتھ وہ اُس اجارہ داری کو ختم کر دیتی ہیں جو بھاری بھر کم کاموں کی وجہ سے مرد مزدوروں کو حاصل ہوتی ہے، اور وہ ہلکے پھلکے کاموں میں سے بوڑھی عورتوں اور چھوٹے بچوں کے ایک ہم عصر کو نکال باہر کرتی ہیں۔ مقابلے کی غالب آتی ہوئی فضا جسمانی کام کرنے والوں میں سے کمزوروں کا خاتمہ کر دیتی ہے۔ گزشتہ دس سال کے دوران لندن میں بھوک کی وجہ سے اموات میں اضافے کی شرح سلائی مشین کے پھیلاؤ کے ساتھ براہ راست طور پر بڑھی ہے۔ 187 نئی محنت کش عورتیں مشین کو ہاتھ اور پاؤں یا صرف ہاتھ کی مدد سے، مشین کے حجم، وزن، اور اس کی خاص ساخت کو سامنے رکھتے ہوئے کبھی بیٹھ کر اور کبھی کھڑے ہو کر چلاتی ہیں اور قوتِ محن کی اچھی خاصی مقدار خرچ کرتی ہیں۔ [محن کے [طویل گھنٹوں کی وجہ سے اُن کا یہ پیشہ بالکل ناخوش گوار ہے، اگرچہ کئی صورتوں میں قدیم نظام کی طرح یہ اتنے طویل نہیں ہوتے۔ جہاں کہیں بھی سلائی مشین اپنے آپ کو تنگ اور پہلے سے پُر ہجوم محن خانوں میں پاتی ہے وہاں یہ ناخوش گوار اثرات مرتب کرتی ہے۔ مسٹر لارڈ کہتا ہے:

”نیچی پھتوں والے ایسے محن خانے جن میں 30 سے لے کر 140 افراد مشینوں پر کام کرتے ہیں اُن کے اثرات ناقابلِ برداشت ہوتے ہیں... اس کی گرمی، جس کی جزوی وجہ لوہے کو گرمانے والے گیس کے چولہے ہیں، انتہائی خوف ناک ہوتی ہے... حتیٰ کہ ایسی جگہوں پر بھی جہاں صبح 8 بجے سے شام 6 بجے تک محن کے معتدل گھنٹے رائج ہوں روزانہ 3 سے 4 افراد گرمی سے بے ہوش ہو جاتے ہیں۔“ 188

صنعت کاری کے طریقوں میں آنے والا انقلاب جو آلات پیداوار میں پناہونے والے انقلاب کا لازمی نتیجہ ہے، جو ان کی تبدیل ہوتی ہوئی بُتروں کی رنگارنگی سے متاثر ہوتا ہے۔ یہ بُتروں اُس حد تک ایک دوسری سے ممیز ہوتی ہیں جس حد تک سلائی مشین کی ایک قسم صنعت کی ایک یا دوسری شاخ میں مروج ہو جائے، اور جس وقت کے دوران یہ، محن کاروں کی سابقہ صورت حال کے مطابق، مینوفیکچر کی یادست کاری کی یا گھریلو صنعت کی برتری کے مطابق، اور کارگاہ کے کرایوں کے مطابق زیر استعمال رہی ہے۔ 189 مثال کے طور پر ملبوسات سازی میں جہاں محن پیشتر ہی کافی حد تک منظم تھا، وہاں سلائی مشین نے بنیادی طور پر سادہ اشتراکِ عمل کے

ذریعے مینوفیکچر کرنے والی اُس صنعت میں فقط ایک نئے جزو کا اضافہ کیا۔ سلائی کے کام، شرٹ کی تیاری، اور جوتا سازی وغیرہ میں تمام کی تمام ہنریں ایک دوسرے سے مطابقت رکھتی ہیں۔ یہاں خاص فیکٹری سسٹم کی بات ہو رہی ہے۔ وہاں بیچولے سرمایہ دار سے خام مال وصول کرتے ہیں اور اپنے ارد گرد محنت کدوں میں اور تاریک کوٹھڑیوں میں 10 سے 15 یا اس سے زیادہ تعداد میں گروہوں کی شکل میں کام کرنے والے محنت کشوں میں تقسیم کر دیتے ہیں۔ آخری بات یہ کہ، جیسا کہ مشینری کا ہمیشہ یہی مسئلہ رہا ہے کہ جب اسے منضبط نہ کیا گیا ہو، اور جب اسے نسبتاً چھوٹے پیمانے پر استعمال کیا جاسکتا ہو، تو اس صورت میں دستکار اور گھریلو محنت کش اپنے کنبوں یا باہر سے چند مزدوروں کی مدد حاصل کرتے ہوئے خود اپنی ہی سلائی مشینوں کو استعمال میں لاتے ہیں۔ 190 انگلستان میں جو نظام حقیقی طور پر مروج ہے وہ یہ ہے کہ ایک سرمایہ دار پہلے بہت ساری مشینوں کو اپنے زیر دست لاتا ہے، پھر ان مشینوں کی پیداوار کو مزید مراحل سے گزرنے کے لئے گھریلو کارکنان میں تقسیم کر دیتا ہے۔ 191 تاہم متغیر ہنریوں کی رنگارنگی خاص فیکٹری سسٹم میں تبدیلی کے رجحان کی پردہ پوشی نہیں کرتی۔ سلائی مشین کی داخلی نوعیت سے اس رجحان کی آبیاری ہوتی ہے، جس کے کثیر پہلوئی استعمالات تجارت کی پہلے سے الگ شاخوں کو ایک چھت کے نیچے ایک ہی منتظم کے تحت کر دیتے ہیں۔ ایسی صورت حال بھی اُس کے لئے سازگار رہتی ہے کہ ابتداً سوئی سے ہونے والے کام اور دیگر امور بنیادی طور پر اسی مقام پر سرانجام دئے جائیں جہاں مشین چل رہی ہے؛ اور اس کے ساتھ ساتھ ہاتھ سے سلائی کرنے والوں اور اپنے گھروں میں خود اپنی ہی مشینوں پر کام کرنے والوں کا صفایا بھی یقینی ہو جائے۔ یہ مقدر پہلے ہی کسی حد تک اُن کے حصے میں لکھا جا چکا تھا۔ سلائی مشین میں لگائے جانے والے سرمائے کی مقدار میں ہونے والا مسلسل اضافہ 192 مشین سے بنی ہوئی چیزوں کو تقویت بخشتا ہے اور منڈی کو ان چیزوں سے لبریز کر دیتا ہے، اور گھر پر کام کرنے والوں کو اپنی مشینیں بیچنے کا عندیہ دیتا ہے۔ خود سلائی مشینوں کی اضافی پیداوار، فروخت کی بڑی صورت حال میں ہفتہ وار پیداوار کی وہ حد دینے پر اکتفا ہے کہ اُن کے ہلاک گن مقابلے کی وجہ سے مشینوں کے چھوٹے چھوٹے مالکان پس کر رہ جاتے ہیں۔ 193 مشین کی ساخت میں ہونے والی متواتر تبدیلیاں، اور اُن کی مسلسل کم ہوتی ہوئی قیمتیں، پرانی مصنوعات کی قدر کو روز بروز گھٹاتی رہتی ہیں اور اس بات کا باعث بنتی ہیں کہ اُنہیں ایک بڑی تعداد میں انتہائی معمولی داموں بڑے سرمایہ دار کے ہاتھوں فروخت کر دیا جائے، کیونکہ یہی تو اُن سے نفع حاصل کرتے ہوئے چھوٹکارا پاسکتا ہے۔ آخری بات یہ کہ دیگر تمام انقلابات کی طرح یہاں بھی انسانی قوت کی جگہ سٹیمن انجن کا استعمال [حالات کو] حتمی شکل دیتا ہے۔ پہلے پہل بھاپ کی قوت کے استعمال کو محض تکنیکی مشکلات کا سامنا کرنا پڑتا ہے، جیسے مشین کی چال کا عدم توازن، اُن کی رفتار کو کنٹرول کرنے میں پیش آنے والی مشکلات، بلکہ مشینوں کا انتہائی تیزی کے ساتھ گھس جانا وغیرہ، ان تمام مشکلات پر تجربے کے

ذریعے بہت جلد قابو پایا جاتا ہے۔ 194 اگر ایک طرف بڑی بڑی مینوفیکچرنگ میں بہت ساری مشینوں کا ارتکاز بھاپ کی قوت کے استعمال کا باعث بنتا ہے، تو دوسری طرف انسانی قوت کا بھاپ کے ساتھ مقابلہ محنت کشوں اور مشینوں کے بڑی بڑی فیکٹریوں میں تیز تر ارتکاز کا باعث بنتا ہے۔ پس انگلستان کو آج کل نہ صرف پوشاک بانی جیسی بڑی صنعت میں بلکہ اوپر بیان کی گئی صنعتوں میں سے بھی اکثریت میں، جیسے مینوفیکچرنگ، دستکاری، اور گھریلو صنعتوں کے نظام کارخانہ میں تبدیل ہونے کا سامنا ہے۔ جب پیداوار کی ان بُنٹروں میں سے ہر ایک جدید صنعت کے اثر کے تحت مکمل طور پر تبدیل ہو جاتی ہے اور عدم انتظامی کا شکار ہو جاتی ہے، تو حقیقت میں طویل عرصہ پہلے حالات نظام کارخانہ کے تمام خدشات کی تخلیق کر چکے ہوتے ہیں، اور اس عمل میں سماجی ترقی کا شاہد تک نہیں ہوتا۔ 195

اس صنعتی انقلاب کو، جو خود بخود ہی وقوع پذیر ہو جاتا ہے، قوانین کارخانہ کی ان تمام صنعتوں تک پھیلاؤ دیتے ہوئے عارضی طور پر جاری و ساری رکھا جاتا ہے جن میں عورتیں، چھوٹے عمر کے افراد اور بچے ملازم رکھے جاتے ہیں۔ دیہاڑی کی طوالت، وقفوں، آغاز و انجام، بچوں کی ادلی بدلی کے نظام، ایک خاص حد سے کم عمر کے بچوں کے اخراج وغیرہ کی رو سے اس کا لازمی انضباط ایک طرف تو قوت بازو کی جگہ بھاپ کے بطور محرک قوت استعمال 196 اور اس کے ساتھ ساتھ وسیع تر مشینری کی ضرورت کو یقینی بناتا ہے۔ 197 دوسری طرف وقت کا خسارہ پورا کرنے کے لئے عمومی استعمال میں آنے والے ذرائع پیداوار میں بھی توسیع آ جاتی ہے، جیسے بھٹیوں، اور عمارت وغیرہ کے استعمال میں، ایک لفظ میں یوں کہا جاسکتا ہے کہ ذرائع پیداوار کا وسیع تر استعمال اور نتیجتاً محنت کشوں کی زیادہ کھپت۔ وہ بڑا اعتراض جس کا واویلا قوانین کارخانہ سے ڈرا ہوا ہر مینوفیکچرنگ کرنے والا بار بار اور بڑے جذباتی انداز میں مچاتا ہے اس حقیقت میں مخفی ہے کہ کاروبار کو پرانی ڈگر پر چلانے کے لئے سرمائے کی زیادہ مقدار لگانی پڑے گی۔ لیکن جہاں تک نام نہاد گھریلو صنعتوں اور ان کے اور مینوفیکچرنگ کی درمیانی شکل کی صنعتوں میں محنت کی صورت حال کا تعلق ہے، جیسے ہی دیہاڑی اور بچوں کو ملازم رکھنے پر کوئی حد عائد کی جاتی ہے یہ صنعتیں فنا ہو جاتی ہیں۔ سستی قوت محنت کا لامحدود استحصال ہی ان کی مقابلے کی طاقت کی واحد بنیاد ہے۔

نظام کارخانہ کے وجود کی لازمی شرائط میں سے ایک۔ بالخصوص جب دیہاڑی کی طوالت متعین ہو۔ یقیناً نتیجے میں مخفی ہے، مطلب یہ کہ ایک خاص وقت میں اشیاء کی ایک خاص مقدار، یا ایک خاص مفید اثر کی پیداوار۔ مزید برآں، دیہاڑی کے متعین کردہ وقفے اس مفروضے کی توثیق کرتے ہیں کہ کام کے دوران کیے جانے والے مخصوص وقفے پیداواری عمل سے گزرنے والی چیزوں پر کسی طرح بھی اثر انداز نہیں ہوتے۔ نتائج کا یہ نتیجہ، اور کام میں خلل انداز ہونے کا یہ امکان ایسی صنعتوں کی نسبت خالصتاً تکنیکی صنعتوں میں زیادہ آسان ہے جن میں

کیمیائی اور طبعی عمل محض ایک [عنصر ہی] کا کردار ادا کرتا ہے؛ مثلاً جیسے مٹی کے برتن بنانے، رنگ کاٹنے، کپڑا رنگنے، بیکری کے کام اور بہت ساری دھات کی صنعتوں میں ہوتا ہے۔ جہاں کہیں بھی طوالت کے حوالے سے دیباہی کی کوئی حد متعین نہ ہو، جہاں کہیں بھی رات کا حن اور انسانی زندگی کا بے دریغ ضیاں رائج ہو، وہاں کام کی بہتری کی غرض سے اس کی نوعیت کی پیش کردہ خفیف ترین مزاحمت کو بھی بہت جلد ایک ایسی ازلی رکاوٹ کی حیثیت سے دیکھا جانے لگتا ہے جو فطرت کی مسلط کردہ ہے۔ اس قدر حتمی انداز میں کوئی زہر بھی کسی مہلک کیڑے کو ختم نہیں کر سکتا جتنے حتمی انداز میں تو انہیں کارخانہ ایسی کبھی نہ ختم ہونے والی رکاوٹوں کو دور کرتے ہیں۔ ”ناممکنات“ کے بارے میں اتنا ویلا کسی نے نہیں مچایا جتنا مٹی کے برتن مینوفیکچر کرنے والوں نے مچایا ہے۔ تاہم 1864 میں اُن کو قانون کے تابع کر لیا گیا، اور سولہ ماہ کے اندر اندر ہر قسم کے ناممکنات کا خاتمہ ہو گیا۔ اس قانون کی وجہ سے جنم لینے والا ”انفاذ کی بجائے دباؤ کے ذریعے سلسلہ slip بنانے کا ترقی یافتہ طریقہ، برتنوں کو یکجہ حالت میں سوکھانے کے لئے تیار کئے جانے والے نئے چولہے وغیرہ، میں سے ہر طریقہ ظروف سازی کے فن میں انتہائی اہمیت کا حامل ہے، اور ارتقا کی ایک ایسی منزل کی نشاندہی کرتا ہے جسے موجودہ صدی ابھی تک چھو نہیں سکی... اس نے خود چولہوں کے درجہ حرارت کو کافی معقول حد تک کم کیا ہے جس سے انتہائی معقول مقدار میں ایندھن کی بھی بچت ہوئی ہے، اور برتن پر بھی ایک مثبت اثر ظاہر ہوا ہے۔“ 198 ہر قسم کی پیش قیاسی کے باوجود مٹی کے برتنوں کی لاگت میں کوئی اضافہ نہ ہوا، بلکہ پیدا کی جانے والی مقدار میں اس حد تک اضافہ ہوا کہ دسمبر 1865 کے اختتام تک یہ اپنی قدر میں گزشتہ تین برس کی نسبت سے اوسطاً 138,628 پونڈ کے برابر بڑھ گئی۔ ماچس کی مینوفیکچر میں اس امر کو ایک قطعی لازمی سمجھا جاتا تھا کہ لڑکوں کو اپنے کھانوں کے اوقات کے دوران بھی دیاسلانی کو مائع فاسفورس میں ڈبوئے رہنا پڑے گا جس سے زہریلے بخارات اُٹھ اُٹھ کر اُن کے چہروں پر پڑتے۔ تو انہیں کارخانہ (1864) نے وقت کی بچت کو ایک لازمی بخشی، چنانچہ ایک سالہ لگانے والی مشین کی ایجاد کو یقینی بنایا تاکہ اُس سے نکلنے والے بخارات مزدوروں کو نقصان نہ پہنچا سکیں۔ 199 پس، فی الوقت فیتے کی مینوفیکچر میں جو ابھی تو انہیں کارخانہ کے تابع نہیں، قاعدہ یہی ہے کہ فیتے کی مختلف اقسام کو رنگنے کے لئے چونکہ مختلف دورائے درکار ہیں، اس لئے کھانے کے اوقات کو مضبوط نہیں کیا جاسکتا، یہ وقفے تین منٹ سے لے کر ایک گھنٹے اور اس سے بھی زیادہ تک کے مختلف دورانیوں پر مشتمل ہیں۔ چلڈرنز ایمپلائمنٹ کمیشنرز اس کے جواب میں کہتے ہیں: ”اس معاملے کی صورت حال کا نڈ کو رنگنے والوں سے کافی ملتی جلتی ہے جسے ہم نے اپنی پہلی رپورٹ میں بیان کیا تھا۔ اس پیشے سے تعلق رکھنے والے کچھ بڑے بڑے مینوفیکچرکنندگان اس بات پر زور دیتے تھے کہ استعمال ہونے والے موادوں کی نوعیت اور اُن کے مختلف افعال کے نتیجے کے طور پر وہ اچھا خاصا نقصان اُٹھائے بغیر کسی بھی مقررہ وقت پر کھانے

کے وقفوں کے لئے نہیں رک سکتے۔ لیکن واقعات سے اس بات کا مشاہدہ کیا گیا کہ معقول توجہ اور پچھلے انتظامات کی بدولت سامنے آنے والی مشکل پر قابو پایا جاسکتا ہے؛ اور اسی کی مناسبت سے قوانین کارخانہ کی چھٹی فصل کی چھٹی شق کی رو سے پارلیمنٹ کے رواں دور میں ایکسٹینشن ایکٹ کی منظوری دے دی گئی، اس قانون کی منظوری کے بعد سے اُن کو اٹھارہ ماہ کی چھوٹ دے دی گئی جس عرصے کے دوران انہیں قوانین کارخانہ کے متعین کئے گئے کھانے کے وقفوں کو یقینی بنانا تھا۔“ 200ء بھی اس قانون کی بشکل منظوری ہی ہوئی تھی کہ ہمارے دوست مینوفیکچرکنڈگان کو نظر آیا کہ: ”قوانین کارخانہ کے آغاز سے مینوفیکچر کی ہماری شاخ میں جن خرابیوں کے پیدا ہونے کی ہمیں توقع تھی وہ رونما نہیں ہوئیں۔ ہمیں کہیں سے بھی پیداوار کے تعطل کی شکایت موصول نہیں ہوئی؛ مختصر یہ کہ اب اتنے ہی وقت میں زیادہ پیداوار حاصل کرتے ہیں۔“ 201ء یہ واضح ہے کہ انگلستانی مقننہ، جس کے سرذہانت کی زیادتی کا الزام تھوپنے کا خطرہ کوئی شخص بھی مول نہیں لے گا، اپنے تجربے سے اس نتیجے پر پہنچی ہے کہ ایک سیدھا سادہ ناگزیر قانون بھی اُن تمام رکاوٹوں کو دور کرنے کے لئے کافی ہوتا ہے جو عمل کی نوعیت کے حوالے سے دیہاڑی کی حدود اور انضباط کے آڑے آتی ہیں۔ پس ایک خاص صنعت میں قانون کارخانہ کے اطلاق پر، 6 سے لے کر 18 ماہ تک کا ایک عرصہ متعین کر دیا جاتا ہے جس کے اندر اندر مینوفیکچر کرنے والوں پر لازم ہوتا ہے کہ وہ قانون کے اطلاق کے آڑے آنے والی تمام تکنیکی رکاوٹوں کو دور کر دیں۔ Mirabeau's ”ناممکن! ایسا مضحکہ خیز لفظ میرے لئے استعمال نہ کرو!“ کو جدید ٹیکنالوجی کے لئے خاص طور پر مختص کیا جاسکتا ہے۔ لیکن اگر قوانین کارخانہ مینوفیکچر کے نظام کو نظام کارخانہ میں بدلنے کے لئے درکار مادی عوامل کو محض عارضی طور پر ہی تیار کرتے ہیں، اس کے باوجود اسی وقت ایک لازمیّت کے تحت اُن کو سرمائے کی زیادہ بڑی مقدار لگانی پڑتی ہے، وہ چھوٹے مالکان کے زوال اور سرمائے کے ارتکاز میں تجلّت سے کام لیتے ہیں۔ 202

اُن تمام خالصتاً تکنیکی رکاوٹوں کے علاوہ، جن کو تکنیکی ذرائع اختیار کرتے ہوئے دور بھی کیا جاسکتا ہے، خود محنت کشوں کی لاپرواہی کی عادتیں بھی محن کے گھنٹوں کے انضباط میں خلل انداز ہوتی ہیں۔ ایسا بالخصوص وہاں ہوتا ہے جہاں اشیاء کی تعداد کے حوالے سے اجرت کا نظام رائج ہو، اور جہاں دن یا ہفتے کے کسی حصے میں وقت کے خسارے کو کثرتِ کار، یا رات کے محن کی مدد سے پورا کیا جاسکتا ہے، [اور یہ ایک ایسا عمل ہے جو جوان محنت کش میں درندگی پیدا کر دیتا ہے اور اُس کے بیوی بچوں کو تباہ کر کے رکھ دیتا ہے۔ 203] اگرچہ قوتِ محن کے صرف ہونے میں باقاعدگی کا یہ فقدان ایک رنجی مشقت کی اکتاہٹ کا فطری اور سختی سے عمل ہے، لیکن کافی حد تک اس کی وجہ پیداوار میں آنے والی لاقانونیت بھی ہے، ایک ایسی لاقانونیت جو اپنے تئیں سرمایہ دار کے ہاتھوں قوتِ محن کے بے لگام استحصال کی پیش قیاسی کر لیتی ہے۔ صنعتی چکر میں عہدہ بہ عہدہ آنے والی عمومی تبدیلیوں، اور منڈیوں

میں آنے والے خصوصی اُتار چڑھاؤ سے درکنار، ہر صنعت جس کی تابع ہوتی ہے، ہم کاروباری عروج کو بھی مدنظر رکھ سکتے ہیں، جو یا تو جہاز رانی کے لئے سال کے سازگار حالات کی معیاد پر منحصر ہوتے ہیں؛ یا پھر فیشن اور بڑے بڑے آرڈروں کی اچانک پیش کش پر جنہیں کم سے کم ممکن وقت کے اندر مکمل کرنا ضروری ہوتا ہے۔ جوں جوں ریلوے اور ٹیلی گراف کے نظام میں وسعت آتی ہے توں توں ان آرڈروں میں بھی تیزی آنے لگتی ہے۔ ”ریلوے کے نظام کے پورے ملک میں پھیلاؤ نے [آرڈر کی تکمیل کے لئے] کم عرصہ دینے کی ترویج کا خیر مقدم کیا ہے۔ گلاسگو، مانچسٹر، اور ایڈنبرا، سے اب ہر پندرہ دن بعد خریداریاں کی جاتی ہیں، یا پھر اپنے شہر کے تھوک کے گوداموں سے، جہاں پر ہم رسد پہنچاتے ہیں اور ذخائر سے خریدنے کے بجائے خلاف معمول وہ چھوٹے چھوٹے آرڈر دیتے ہیں جن کی فوری تکمیل ضروری ہوتی ہے۔ برسوں پہلے ہمیشہ تجارت کی سردبازاری میں بھی ہم کام میں لگے رہتے تھے، تاکہ اگلے سیزن کی ضروریات سے نمٹا جاسکے، لیکن اب کوئی شخص بھی اُس وقت کی طلب کی بابت پیش قیاسی نہیں کر سکتا۔“ 204

جو فیکٹریاں اور مینوفیکچرریاں ابھی تک قوانین کارخانہ کے تابع نہیں اُن میں اچانک ملنے والے آرڈروں کے نتیجے میں سیزنوں کے دوران کثرت کار کی انتہائی خوف ناک درجہ وار شکل رائج ہے۔ فیکٹری، مینوفیکچری اور گودام کے باہر کے حصوں میں نام نہاد گھریلو کارکنان، جن کی ملازمتیں اکثر غیر مستقل ہوتی ہیں، بنیادی طور پر اپنے خام مال کے تابع ہوتے ہیں، اور اُن کے آرڈر سرمایہ دار کے رحم و کرم پر ہوتے ہیں، جو اس صنعت میں اپنی عمارتوں اور مشینری کی قدر میں کسی انداز کی کمی کرنے کا متحمل نہیں ہو سکتا، اور جو کام کی **روک** کے لئے خود مچن کار کی کھال کے علاوہ کسی چیز کو بھی خطرے میں نہیں ڈالتا۔ چنانچہ اس مقام پر وہ ایک صنعتی ریزرو قوت بنانے کی منظم کوششوں میں لگ جاتا ہے جو ایک لمحے کے نوٹس پر تیار ہو جایا کرے گی؛ سال کے ایک حصے کے دوران وہ اس قوت کو انتہائی غیر انسانی مشقت میں ہلاک کرتا چلا جاتا ہے، اور سال کے دوسرے حصے کے دوران وہ کام کی قلت کے باعث انہیں بھوکوں چھوڑ دیتا ہے۔ ”جب کبھی کسی اضافی کام کے کروانے کی ضرورت پیش آتی ہے تو مالکان گھروں پر کئے جانے والے کام میں عادتاً کی جانے والی بے قاعدگیوں کی تلاش میں ہوتے ہیں، تاکہ کام 11، 12 یا رات 2 بجے تک، یا جیسے عام طور پر کہا جاتا ہے کہ ”تمام وقت ہی“ ہوتا رہے، اور یہ کہ ایسی جگہوں پر جہاں ”بدبو اتنی ہو کہ آپ کو بے دم کر دے، تو غالباً آپ دروازے کی طرف جائیں گے، اور اسے کھول دیں گے، لیکن اس سے آگے جانے سے کتر جائیں گے۔“ 205 جو تے بنانے والے ایک عینی شاہد نے مالکان کی بات کرتے ہوئے کہا: ”وہ انتہائی کاہیاں لوگ ہیں، اُن کا خیال ہے کہ اگر ایک لڑکا آدھے سال تک فارغ رہے تو پہلے آدھے سال کے دوران اُس کو سخت کام کرنے سے کچھ نہیں ہوگا۔“ 206

اسی طریقے میں تکنیکی بندشیں ہوتی ہیں بالکل اسی طرح سے وہ ”استعمالات جنہوں نے کاروبار کی نشوونما کے ساتھ پرورش پائی تھی“ انہیں پہلے بھی اور اب بھی دلچسپی رکھنے والے سرمایہ دار کام کی نوعیت کی وجہ سے پیدا ہونے والی فطری رکاوٹیں گردانتے ہیں۔ یہ اُس وقت روٹی کے بیوپاریوں کا پسندیدہ نعرہ تھا جب وہ تو انہیں برائے کارخانہ سے پہلی بار خوف زدہ ہوئے تھے۔ اگرچہ ان کی صنعت دوسری تمام صنعتوں سے زیادہ بحری سفر پر منحصر ہے، اس کے باوجود تجربے نے انہیں جھوٹ سکھایا ہے۔ تب سے لے کر کاروبار کے سامنے آنے والی ہر بے بنیاد رکاوٹ کو فیکٹری کے معائنہ کاروں نے محض بناوٹی گردانا ہے۔ 207 چلڈرن ایمپلائمنٹ کمیشن کی انتہائی سنجیدہ تحقیقات ثابت کرتی ہیں کہ کچھ صنعتوں میں محن کے گھنٹوں کے انضباط کا اثر یہ رہا کہ محن کے حجم کو پہلے کی نسبت زیادہ موزوں انداز میں سارے سال پر پھیلا دیا گیا؛ 208 یعنی یہ قانون سازی فیشن کی مہلک اور بے معنی ترنگوں 209 پر پہلی منطقی لگام تھی، ایسی ترنگیں جو جدید صنعت کے ساتھ انتہائی بُری طرح نٹھی ہو چکی ہیں کہ بحری نقل و حرکت اور ذرائع رسل و ترسیل کی عمومی ترقی نے اُس تکنیکی بنیاد کا صفایا کر دیا ہے جس سے سیزن کے کام کو سچ مچ کی مدد ملتی تھی، 210 اور یہ کہ دیگر تمام نام نہاد ناقابل حل مشکلات بڑی بڑی عمارتوں، اضافی مشینری، کام کرنے والے مزدوروں کی تعداد میں اضافے، 211 اور ان تمام عوامل کی وجہ سے تھوک کے لین دین کی طرز میں آنے والی تبدیلیوں کے سامنے تحلیل ہو کر رہ گئیں۔ 212 لیکن اس کے باوجود سرمائے نے ایسی تبدیلیوں کا کبھی خیر مقدم نہیں کیا۔ اور اس کا اعتراف خود اس کے اپنے نمائندوں ہی نے بار بار کیا ہے۔ مگر محن کے گھنٹوں کے لازمی انضباط کی بابت ”پارلیمنٹ کے عمومی قانون کے دباؤ کے زیر اثر آتے ہوئے“ 213

فصل نہم: قوانین کارخانہ۔

اس قانون کی حفظانِ صحت اور تعلیم کی بابت دفعات۔

انگلستان میں اُن کا عمومی دائرہ کار

SECTION 9. THE FACTORY ACTS.

SANITARY AND EDUCATIONAL CLAUSES OF THE SAME.

THEIR GENERAL EXTENSION IN ENGLAND

فیکٹریوں کی بابت قانون سازی، پیداواری عمل کی اچانک ہی ارتقا پانے والی بٹن کے خلاف سماج کا پہلا شعوری اور مربوط رد عمل۔ جیسا کہ ہم دیکھ چکے ہیں۔ جدید صنعت کا بالکل اسی طرح لازمی نتیجہ ہے جیسے روٹی، سوت، خود کار مشینیں اور الیکٹریک ٹیلی گراف اس کی لازمی پیداواری ہیں۔ انگلستان میں اس قانون سازی کے دائرہ کار پر بحث کرنے سے پہلے ہمیں قوانین کارخانہ میں آنے والی چند دفعات کا اجمالی جائزہ لینا ہوگا جن کا تعلق محض گھنٹوں سے نہیں ہے۔

اُن کی لفاظی سے درکنار، جن کے باعث سرمایہ دار کے لئے ان سے بچنا آسان ہو جاتا ہے، حفظانِ صحت کی بابت آنے والی دفعات انتہائی ناقص ہیں، اور درحقیقت یہ دیواروں پر سفیدی کروانے، کچھ دیگر معاملات میں صفائی کے انتظامات کو یقینی بنانے، ہوا گزرنے کے انتظامات، اور خطرناک مشینوں سے بچاؤ کی بابت انتظامات کو یقینی بنانے تک ہی محدود ہیں۔ تیسری کتاب میں ہم اُن دفعات کے بارے میں مالکان کے اندر پائی جانے والی تعصبانہ مخالفت کی جانب دوبارہ رجوع کریں گے جو اُن کے محنت کشوں کے دست و بازو کو تحفظ فراہم کرتی ہیں، یہ ایک ایسی مخالفت تھی جو آزاد تجارت کے نظریے کو انتہائی واضح انداز میں اُجاگر کرتی ہے، جس کی رو سے باہم مخاصم مفادات کے حامل معاشرے میں ہر فرد صرف ذاتی مفاد کو مدنظر رکھتے ہوئے عمومی خوش حالی کی ترویج کرتا ہے! اس سلسلے میں ایک مثال ہی کافی ہوگی۔ قاری جانتا ہے کہ گزشتہ بیس سال کے دوران سن کی صنعت میں کافی حد تک پھیلاؤ آیا ہے، اور یہ کہ اس پھیلاؤ کی وجہ سے آئر لینڈ میں پٹ سن کی صفائی کرنے والی مملوں میں بھی اضافہ ہوا ہے۔ 1864 میں اس ملک میں انہی مملوں کی تعداد 1,800 تھی۔ چنانچہ پت جھڑ اور سردیوں کے موسم میں عورتیں اور ”نوجوان افراد“ اور ارد گرد کے چھوٹے غریب کسانوں کی بیگمات، بیٹے اور بیٹیاں، یعنی لوگوں کا ایسا طبقہ جو مشینوں سے قطعی ناواقف ہے، کھیتوں سے اٹھائے جاتے اور پٹ سن کی صفائی کرنے والی مملوں میں باقاعدگی کے ساتھ ٹھونس دئے جاتے۔ مشینوں کی تاریخ میں تعداد اور قسم ہر دو کے اعتبار سے ایسے واقعات کمزور ہیں کہ اُن کی مثال ملنا مشکل ہے۔ کارک کے نزدیک کلڈی نان کے مقام پر ایک پٹ سن صاف کرنے والی مل میں 1852 اور 1856 کے درمیان چھ جان لیوا حادثات اور ساٹھ ایسے حادثات پیش آئے جس میں لوگ جسم کے اعضاء سے محروم ہو گئے؛ اُن میں سے ہر شخص کو سادہ سی احتیاطی تدابیر کے ساتھ بچایا جاسکتا تھا، اور محض چند شٹنگ کی رقم خرچ کر کے۔ ڈاکٹر ڈبلیو ہائٹ، جو ڈاؤن پیٹرک میں فیکٹریوں کے لئے اسناد جاری کرنے والا سر جن تھا، اپنی 15 دسمبر 1865 کی دفتری رپورٹ میں کہتا ہے: ”سن کی صفائی کرنے والی مملوں میں ہونے والے خطرناک حادثات اپنی نوعیت میں انتہائی خوف ناک ہیں۔ کئی مرتبہ تو ایسا ہوا ہے کہ جسم کا آدھے سے زیادہ حصہ وجود سے الگ ہو گیا، جس سے یا تو فوری موت واقع ہوگی یا پھر فرد تباہی، نااہلیت اور مستقل مصائب کا شکار ہو کر رہ گیا۔ پھر

یقینی بات ہے کہ ملک میں ان ملوں کا اضافہ ایسے نتائج میں اضافے کا باعث بنے گا، اور اگر ان ملوں کو قانون کے تحت کر دیا جائے ایسے واقعات پر کافی حد تک قابو پایا جاسکتا ہے۔ میں تو یہ مانتا ہوں کہ سن صاف کرنے والی ملوں کی مناسب نگرانی سے انسانی زندگیوں اور اعضاء کی کافی زیادہ قربانیوں کو روکا جاسکتا ہے۔“ 214

سرمایہ دارانہ طبع پیداوار کے کردار کی نقاب کشائی اس لازمیت سے زیادہ کون سی چیز کر سکتی ہے، جو صحت و صفائی کو برقرار رکھنے کے لئے، پارلیمنٹ کے قوانین کے ذریعے، سادہ ترین طریقوں کے استعمال پر زور دینے کے لئے قائم ہوتی ہے؟ 1864 کے قانون برائے کارخانہ نے مٹی کے برتن بنانے والی فیکٹریوں میں ”دو ہزار سے زیادہ کارگاہوں میں سفیدی اور صفائی کو یقینی بنایا ہے، بہت سارے معاملات ایسے دیکھنے میں آئے جہاں گذشتہ بیس سال سے صفائی کی طرف دھیان نہیں دیا گیا، اور کچھ صورتوں میں اسے بالکل ہی نظر انداز کیا گیا؛“ (اسے سرمایہ دار کی ”لا پرواہی“ کہتے ہیں!) ”جن میں 27,800 فنکاروں کو کام پر لگایا گیا ہے، یہاں انہیں محن کے تطویل شدہ دن اور اکثر تطویل شدہ راتوں میں رہنا پڑتا ہے، یعنی ایسی زہریلی آب و ہوا جس میں __ اور جو اس سے برخلاف نسبتاً کم خطرناک پیشے کی نشاندہی کرتا ہے __ بیماری اور موت کے قوی امکانات موجود ہیں۔ اس قانون نے ہوا کے اخراج کو کافی حد تک بہتر کیا۔“ 215 ساتھ ساتھ قانون کا یہ حصہ اس بات پر انتہائی واضح انداز میں روشنی ڈالتا ہے کہ سرمایہ دارانہ طبع پیداوار خود اپنی نوعیت کی وجہ سے ایک خاص مقام سے بڑھ کر ہر قسم کی منطقی ترقی کے امکان خارج کر دیتی ہے۔ اس بات کا بار بار تذکرہ کیا گیا ہے کہ انگلستان کے تمام ڈاکٹر اس رائے پر متفق ہیں کہ جس جگہ پر کام کیا جا رہا ہو وہاں 500 مکعب فٹ کی کم از کم جگہ ہر فرد کے حصے میں آنی ضروری ہے۔ اب، اگر قوانین کارخانہ اپنی ناگزیر پیش بند یوں کی وجہ سے چھوٹی کارگاہوں کو فیکٹریوں میں بدلنے کے سلسلے میں بالواسطہ طور پر تجلّت سے کام لیں، اور اس طرح سے چھوٹے سرمایہ داروں کے مالکانہ حقوق پر زد لگاتے ہوئے، اور بڑے سرمایہ داروں کی اجارہ داری کو یقینی بناتے ہوئے اگر ہر کارگاہ میں ہر ایک مزدور کے لئے مناسب جگہ کی فراہمی کو یقینی بنایا جائے تو ہزاروں چھوٹے مالکان کا یکبارگی براہ راست ہی صفایا ہو جائے گا! سرمایہ دارانہ طبع پیداوار کی اصل روح، مطلب یہ کہ تمام سرمائے کا، ”آزاد“ خریداری اور قوت محن کی کھپت کے ذریعے اپنے اندر ہی پھیل جانا، چاہے یہ چھوٹا سرمایہ ہو یا بڑا، نشانے کی زد پر ضرور آئے گا۔ چنانچہ فیکٹری کی قانون سازی کو سانس لینے کے لئے 500 مکعب فٹ کی جگہ کے سامنے جامد کر کے رکھ دیا جاتا ہے۔ حفظانِ صحت کے افسران، صنعتی تحقیقات کے کمشنر، فیکٹریوں کے معائنہ کار، وغیرہ تمام ہی سانس لینے کی اس 500 مکعب فٹ کی لازمیت، اور اس کو سرمائے سے نکال باہر کرنے کی عدم امکانیت پر بار بار زور دیتے ہیں۔ پس وہ اصل میں کہتے ہیں کہ تپ دق اور محن کاروں کی کھپت اور ان میں پائی جانے والی پھپھڑوں کی دوسری بیماریاں سرمائے کے وجود کے لئے لازمی شرائط

تعلیم کی بابت اس قانون کی شقیں چاہے کتنی ہی بے حقیقت ہوں، اس کے باوجود ان میں ثانوی درجے کی تعلیم کو بچوں کی ملازمت کے ساتھ ناگزیر شرط کے بطور بیان کیا گیا ہے۔ 217 ان شقوں کی کامیابی نے پہلی بار تعلیم اور جمنائٹک کے جسمانی محنت کے ساتھ میل کے امکان کو، 218 اور اس سے اُلٹ یعنی جسمانی محنت کے تعلیم اور جمنائٹک کے ساتھ ملاپ کو ثابت کر دکھایا ہے۔ سکولوں کے معلمین کے ساتھ سوال جواب سے فیکٹری کے معائنہ کاروں کو بہت جلد پتا چل گیا کہ اگرچہ فیکٹری میں کام کرنے والے بچوں کو عام طالب علموں سے آدھی تعلیم ہی مل رہی ہے، اس کے باوجود وہ اُن کے برابر تعلیم حاصل کر لیتے ہیں، بلکہ اکثر اُن سے بھی زیادہ۔ ”اس بات کا اندازہ فقط اس حقیقت سے کیا جاسکتا ہے کہ صرف آدھے دن سکول میں رہنے کی وجہ سے وہ ہمیشہ تر تازہ رہتے ہیں، اور قریب قریب ہمیشہ ہی تربیت کے حصول کے لئے ہمہ وقت تیار اور خواہش مند رہتے ہیں۔ جس نظام کے تحت وہ کام کرتے ہیں۔ یعنی کچھ جسمانی محنت اور کچھ سکول کا کام۔ اُس نظام کا ہر حصہ دوسرے کے لئے سکون اور فراغت کا باعث بنتا ہے؛ نتیجتاً دونوں حصے بچوں کی فطرت کے عین مطابق ہوتے ہیں۔“ 219 اس سلسلے میں مزید معلومات ہمیں 1863 میں ایڈمیرا میں منعقد ہونے والی سوشل سائنس کانگریس کے موقع پر سینئر کی تقریر میں ملیں گی۔ وہ اس تقریر میں دوسری چیزوں کے ساتھ یہ بھی بتاتا ہے کہ درمیانے اور اوپری طبقے کے بچوں کا سکولوں میں گزرنے والا ایک رُخا اور بے مقصد وقت اُستاد کی مشقت میں کیونکر اضافہ کرتا ہے، ”وہ بچوں کے وقت، صحت اور توانائی کو نہ صرف لاکھلا حاصل بلکہ انتہائی خطرناک انداز میں ضائع کرتا ہے۔“ 220 نظام کارخانہ ہی سے، جیسا کہ رابرٹ اوون دکھاتا ہے، مستقبل کی تعلیم کا سوتہ پھوٹتا ہے، ایسی تعلیم جو ایک خاص عمر کے اندر ہر بچے کے لئے افزودہ محن کو معلومات اور جمنائٹک کے ساتھ ملا دیتی ہے، نہ صرف پیداوار کی رفتار بڑھانے والے طریقوں میں سے ایک طریقے کی حیثیت سے، بلکہ مکمل طور پر ارتقاء یافتہ بنی نوع انسان کی پیدائش کے لئے واحد طریقے کی حیثیت سے بھی۔

جدید صنعت، جیسا کہ ہم دیکھ چکے ہیں، تکنیکی ذرائع کو بروئے کار لاتے ہوئے محن کی مینوفیکچر والی اُس تقسیم کار کا صفایا کر دیتی ہے جس کے تحت ہر فرد اپنی ساری زندگی کے لئے محض واحد جزویاتی فعل کی انجام دہی سے بندھ کر رہ جاتا ہے۔ اسی وقت اُس صنعت کی سرمایہ دارانہ ہنرمندوں کی اسی تقسیم کار کی اور بھی زیادہ بے ہنگم انداز میں بازتخلیق کرتی ہے؛ خاص فیکٹری میں محن کار کو مشین کے فقط ایک زندہ پرزے میں بدل کر؛ اور فیکٹری سے باہر تمام جگہوں پر جزوی طور پر مشینری اور مشین پر کام کرنے والوں کو کھڑے ہوئے انداز میں استعمال کرتے ہوئے، 221 اور جزوی طور پر عورتوں اور بچوں کے محن اور سستے غیر ہنر یافتہ محن کو عمومی طور پر متعارف کروا کر محن کی

تقسیم کار کوئی بنیادوں پر قائم کرتے ہوئے۔

مخن کی مینوفیکچر کے انداز میں تقسیم کار اور [اسی کی بابت] جدید صنعت کے طریق ہائے کار میں پایا جانے والا تضاد اپنے آپ کو زبردستی منوالیتا ہے۔ دوسرے طریقوں کے ساتھ ساتھ یہ اپنا اظہار اس خوف ناک حقیقت میں کرتا ہے کہ بچوں کی اُس بہت بڑی تعداد، جسے جدید فیکٹریوں اور مینوفیکچر یوں میں کام پر لگایا جاتا ہے، کو اپنی انتہائی ابتدائی عمر ہی سے سادہ سے کاموں میں کھپا دیا جاتا ہے، اور ایسا کوئی ہنر سکھانے بغیر ہی کئی سال تک اُن کا استحصال کیا جاتا ہے جو مستقبل میں اُسی مینوفیکچری یا فیکٹری میں اُن کے کسی کام آسکے۔ مثال کے طور پر انگلستان میں لیٹر پریس پرنٹنگ کے پیشے میں پہلے ہی سے ایک نظام موجود تھا، جو قدیم مینوفیکچریوں اور دستکاریوں میں کارآموزوں کو آسان سے مشکل، مشکل سے مشکل تر کام سونپنے سے مشابہت رکھتا تھا۔ اُنہیں پرنٹرنے کے لئے تربیت کے ایک پورے مرحلے سے گزرنا پڑتا۔ ہر فرد کا لکھنے پڑھنے کے قابل ہونا اُن کے پیشے کی لازمی شرط تھا۔ پرنٹنگ مشین نے اس ساری صورت حال کو بدل دیا۔ اس میں دو قسم کے مزدور کام کرتے ہیں، ان میں سے ایک قسم چھپائی والے جوان افراد پر مشتمل ہوتی ہے، جبکہ دوسری قسم میں زیادہ تعداد 11 سے 17 سال تک کے عمر کے بچوں کی ہوتی ہے جن کا کام فقط کاغذ کے بڑے بڑے ٹکڑوں کو مشین کے نیچے پھیلانا، یا پھر یہاں سے چھپائی شدہ کاغذ اٹھانا ہوتا ہے۔ لندن میں لڑکے اس تھکا دینے والے کام کو ہفتے کے کئی دنوں کے دوران 14، 15، اور 16 گھنٹوں تک رُکے بغیر سرانجام دیتے ہیں، اور صرف دو گھنٹے سونے اور کھانے کے وقفے کے ساتھ مسلسل 36 گھنٹے۔ 222 اُن کا ایک بہت بڑا حصہ پڑھ نہیں سکتا، اور وہ ایک اصول کے تحت وحشی اور انتہائی غیر معمولی مخلوق کے بطور ظاہر ہوتے ہیں۔ ”جس قسم کا کام اُن کے ذمے ہوتا ہے اُس کی انجام دہی کے لئے اُنہیں کسی قسم کی علمی تربیت کی ضرورت نہیں ہوتی؛ اُن کی اُجرت۔ جو اگرچہ بچوں کے حوالے سے تو کچھ زیادہ ہی ہوتی ہے۔ میں اُس حساب سے اضافہ نہیں ہوتا جس طرح سے وہ جوان ہوتے ہیں، اور اُن میں سے اکثریت مشین کے مستری کی معقول اور پُرکشش اُجرت والی سیٹھ کی توقع نہیں رکھ سکتے، وجہ اس کی یہ ہے کہ اگرچہ ہر مشین پر فقط ایک مستری کام کرتا ہے، مگر اس کو چلانے کے لئے کم از کم دو اور اکثر چار لڑکے درکار ہوتے ہیں۔“ 223 جو نبی وہ اتنے بڑے ہو جاتے ہیں کہ بچوں ایسا کام نہ کر سکیں، مطلب یہ کہ جب وہ کم از کم 17 سال سے اوپر چلے جاتے ہیں تو اُنہیں پرنٹنگ والے کام سے نکال دیا جاتا ہے۔ وہ جرائم کی دنیا میں نوآموز بن جاتے ہیں۔ اُن کو کسی اور جگہ پر نوکری مہیا کرنے کی بہت ساری کوششیں اُن کی جہالت اور حیوانیت کے باعث اور ان کے ذہنی اور جسمانی انحطاط کے باعث شرمندہ تعبیر نہ ہو سکیں۔

مخن کی تقسیم کار کی جو صورت حال مینوفیکچر کرنے والی کارگاہ کے اندر دیکھنے میں آتی ہے، تقسیم مخن کی

بالکل ایسی ہی صورت سماج کے اندر بھی رائج ہوتی ہے۔ جہاں تک دستکاری اور مینوفیکچر سماجی پیداوار کے لئے عمومی انداز میں زمین ہموار کرتے ہیں، پیداوار کا [پیداوار کی] محض ایک شاخ تک محدود ہو کر رہ جانا، اُس کی ایپلائمنٹ کی کثیر الجہتی کا ٹوٹ کر رہ جانا، 224 ترقی میں ایک انتہائی اہم درجے کی حیثیت رکھتا ہے۔ اُسی زمین پر پیداوار کی ہر علیحدہ شاخ تجرباتی طور پر اُس بُنتر کو پالیتی ہے جو تکنیکی طور پر اس کے لئے موزوں ہو، یہ اس کو آہستہ آہستہ تقویت دیتی ہے، اور پھر جیسے ہی چنگی کا ایک خاص مقام آن پہنچتا ہے یہ اُس بُنتر کو انتہائی برق رفتاری سے شفافیت میں لے آتی ہے۔ وہ واحد چیز جو کہیں کہیں تبدیلی کا باعث بنتی ہے۔ جبکہ تجارت نیا خام مال بہم پہنچا رہی ہو۔ آلاتِ محن میں آنے والی درجہ بدرجہ تبدیلی ہے۔ لیکن اُن کی بُنتر بھی جب تجربے کے زیر اثر ایک بار طے پا جاتی ہے، تو اسے چنگی حاصل ہو جاتی ہے، جیسا کہ بہت سارے معاملات سے یہ بات ثابت ہوتی ہے کہ یہ ہزار ہا برس تک ایک نسل سے دوسری نسل ایک ہی بُنتر میں منتقل ہوتے رہے ہیں۔ ایک خواصی خصوصیت یہ ہے کہ، اٹھارہویں صدی کے آغاز میں بھی، مختلف شعبوں کو ”پُراسراریت“ 225 کہا جاتا تھا، اُن کے اسرار میں ٹھیک مبتدی ہی دھنس سکتا تھا۔ جدید صنعت ایسا حجاب حاصل کر لیتی ہے جو اُن کے اپنے سماجی پیداواری عمل کو، اور جو پیداوار کی مختلف تقسیم شدہ شاخوں کو اتنی ہی بھارتوں کا لبادہ دیتے ہوئے، نہ صرف غیر متعلق افراد سے چھپا لیتا ہے بلکہ ان مبتدیوں سے بھی خفیہ رکھتا ہے۔ جس اصول کی اس [جدید صنعت] نے تحصیل کی ہے۔ یعنی ہر عمل کو اُس کے انسانی ہاتھوں تکمیل کا خیال رکھے بغیر اُس کے ترکیبی حرکی عنصروں میں تقسیم کرنے کا اصول۔ اُس اصول نے نیکینا لوجی کی نئی جدید سائنس کو جنم دیا ہے۔ صنعتی عمل کی مختلف النوع، بظاہر غیر مربوط، اور پختہ شدہ بُنتروں نے اب اپنے آپ ایک خاص منفی اثر کے حصول کی غرض سے فطری سائنس کے لاتعداد شعوری اور منضبط استعمالات میں تحلیل کر لیا۔ نیکینا لوجی نے حرکت کی کچھ نئی بنیادی اشکال بھی دریافت کیں، جو استعمال میں لائے جانے والے آلات کی رنگارنگی کے برخلاف۔ انسانی جسم کے ہر افزودہ عمل کے زیر استعمال آتی ہیں؛ بالکل اُسی طرح جیسے میکانیات کے علم کو انتہائی پیچیدہ مشینری میں سادہ میکاکی قوتوں کے مسلسل تکرار کے سوا کچھ نظر نہیں آتا۔

جدید صنعت ایک عمل کی موجود بُنتر کو نہ ہی حتمی سمجھتی ہے اور نہ ہی حتمی کے بطور لیتی ہے۔ اس صنعت کی تکنیکی بنیاد اسی وجہ سے انقلابی ہے، جبکہ پیداوار کی گزشتہ تمام وضعیں قدیمی تھیں۔ 226 مشینری، کیمیائی افعال، اور دیگر طریقوں کے ذریعے یہ مسلسل طور پر نہ صرف پیداوار کی تکنیکی بنیادوں میں تبدیلی کا باعث بن رہی ہے، بلکہ مزدور کے افعال اور عملِ محن کی سماجی جڑوں پر بھی اثر انداز ہو رہی ہے۔ یہ اسی وقت سماج کے اندر محن کی تقسیم کار میں بھی انقلاب پھا کرتی ہے، اور سرمائے اور محنت کشوں کے بڑے بڑے جموں کو پیداوار کی ایک شاخ سے دوسری شاخ میں بے روک ٹوک منتقلی کا باعث بنتی ہے۔ لیکن اگر جدید صنعت اپنی نوعیت کی وجہ سے محن کی تبدیلی، فعل کی

عُجَلت، مزدور کی یونیورسل حرکت پذیری کو لازمیّت میں لاتی ہے، تو دوسری طرف اپنی سرمایہ دارانہ بُنتر میں یہ محن کی قدیم تقسیم کار کی، اس کی تمام تر جامد تخصیصات کے ساتھ با تخلیق کرتی ہے۔ ہم دیکھ چکے ہیں کہ جدید صنعت کی تکنیکی لازمیّتوں اور اسکی سرمایہ دارانہ بُنتر کی گھٹی میں شامل سماجی خاصے کے درمیان پایا جانے والا حقیقی تضاد محن کی کیفیت میں پائے جانے والے جمود اور تحفظ کو زائل کر کے رکھ دیتا ہے؛ اور یہ [تضاد] مزدور کے ہاتھوں سے اُس کے ذرائع معاش چھیننے کے غرض سے اُس سے آلات محن واپس لیتے ہوئے، 227 اور اُسے ناکارہ کرنے کے لئے اُس کے جزویاتی کام کو مشکل تر کرتے ہوئے مزدور کو مسلسل کیسے دھمکا تا رہتا ہے۔ ہم نے یہ بھی دیکھا کہ یہ تضاد اُس انسانیّت سوز۔ صنعتی ریزرو فوج کو پیدا کرتے ہوئے اپنے غصے کا اظہار کس طرح کرتا ہے، اس [ریزرو فوج] کو سرمایہ داری کی خدمت میں ہمہ وقت فعال رکھنے کی غرض سے انتہائی تکلیف میں رکھا جاتا ہے؛ مزدور طبقے کی مسلسل انسانی قربانیوں میں؛ قوت محن کو انتہائی ظالمانہ طریقے سے بے کار کرنے میں، اور سماجی انتشار سے پھیلنے والے تباہی میں جو معاشی ترقی کو سماجی اخطا میں بدل دیتی ہے۔ یہ [حقیقت] کا منفی رخ ہے۔ لیکن اگر ایک طرف، کام کی تبدیلی فی الوقت اپنے آپ کو غالب آجانے والے قانون فطرت کے انداز میں ظاہر کرے، اور قانون فطرت اندھا دُھند تباہی مچانے والے اُس عمل کے ساتھ جسے تمام اطراف سے مزاحمت کا سامنا کرنا پڑے، 228 دوسری طرف جدید صنعت اپنی تباہ کاریوں کے ذریعے، کام کی تبدیلی کو پیداوار کے بنیادی قانون کے بطور جاننے، اور نتیجتاً اس بدلے ہوئے کام کے ساتھ مزدور کی موزونیت کو، اور نتیجتاً اُس کے مختلف النوع میلانات کے زیادہ سے زیادہ ممکن حد تک ارتقا کی لازمیّت کو یقینی بناتی ہے۔ طبع پیداوار کو اس قانون کے نارمل منصب کے بطور اختیار کرنا معاشرے کے لئے موت اور زندگی کا سوال بن جاتا ہے۔ جدید صنعت، درحقیقت معاشرے کو موت کے **حر جانے** پر، اس بات پر مجبور کرتی ہے کہ آج کے جزویاتی محن کار کو۔ جو ایک ہی یک رُنے فعل کی تاحیات انجام دہی کے باعث معذور ہو کر رہ جاتا ہے، اور ایک فرد کا فقط ایک، بجز وہ ہو کر رہ جاتا ہے۔ ایک مکمل طور پر ارتقا یافتہ فرد کے ساتھ تبدیل کردے جو انواع و اقسام کے محن سرانجام دے سکے، پیداوار میں آنے والی ہر قسم کی تبدیلی کا سامنا کر سکے، اور وہ جتنے بھی سماجی امور کی انجام دہی کرتا ہے وہ سب کے سب اُس کے نزدیک خود اُس کی اپنی فطری اور تحصیل شدہ قوتوں کو استعمال کرنے کے مختلف انداز ہیں۔

اس انقلاب پر اثر انداز ہونے کے لئے جو ایک قدم قبل از اس خود بخود ہی اٹھایا گیا وہ ٹیکنیکل اور زراعتی اداروں کا، اور وکیشنل تربیت کے اداروں کا قیام ہے، جن میں محن کاروں کے بچے کچھ ٹیکنالوجی کو اور کچھ محن کے مختلف آلات کو استعمال کرنے کی تھوڑی بہت تربیت حاصل کرتے ہیں۔ اگرچہ قانون کارخانہ، یعنی سرمائے سے برآمد ہونے والی پہلی اور انتہائی واجبی سی مراعات، فقط ابتدائی تعلیم کو فیکٹری میں کئے جانے والے کام

کے ساتھ ملانے تک ہی محدود تھا، تاہم اس میں کسی شک و شبہ کی گنجائش نہیں کہ جب مزدور طبقہ برسرِ اقتدار آتا ہے۔ جیسا کہ ناگزیر طور پر ہو کر ہی رہتا ہے۔ تو علمی اور عملی ہر دو قسم کی تکنیکی تربیت مزدور طبقے کے اداروں میں اپنی مخصوص جگہ پالیتی ہے۔ اس بات میں بھی کوئی شک نہیں کہ ایسے انقلابی بیچانانہ جن کا حتمی نتیجہ محن کی قدیم تقسیم بندی کا خاتمہ ہو، وہ پیداوار کی سرمایہ دارانہ بٹنٹ سے، اور اُس بٹنٹ کی وجہ سے اُبھرنے والی مزدور کی معاشی حیثیت سے گلی طور پر تضاد میں ہوتی ہے۔ لیکن ان تضادات کا تاریخی ارتقا۔ جو پیداوار کی ایک بٹنٹ میں بہتات سے ہوتا ہے۔ ہی واحد راستہ ہے جس میں پیداوار کی وہ بٹنٹ تحلیل ہو سکتی ہے اور ایک نئی بٹنٹ قائم ہو سکتی ہے۔ ”انٹری کو اپنا آخری حربہ بھی استعمال کرنے دیں“، دستکار کی ذہانت کا یہ اوج کمال اس وقت محض بے وقوفی بن کر رہ گیا، جس لمحے گھڑی ساز واٹ نے بھاپ کا انجن ایجاد کیا، جام آرک رائٹ نے تھروسل، اور زرگر فلڈن نے بھاپ سے چلنے والا جہاز ایجاد کیا۔ 229

جب تک فیکٹری کی بابت قانون سازی فیکٹریوں، اور مینوفیکچرنگ کے شعبوں وغیرہ میں محن کو منضبط کرنے پر مستعد رہتی ہے، اس وقت تک اسے سرمائے کے استحصالی حقوق کے آگے رکاوٹ ہی قرار دیا جاتا ہے۔ لیکن جب یہ نام نہاد ”گھریلو محن“ 230 کو منضبط کرنے کے درپے ہوتی ہے، تو اسے فی الفور بدراہنہ اختیار پر براہ راست حملہ تصور کیا جاتا ہے۔ نرم دل انگلستانی پارلیمنٹ یہ قدم اٹھانے سے عرصہ دراز تک خوفزدہ رہی۔ تاہم حقائق کی قوت نے آخر کار اسے یہ بات تسلیم کرنے پر آمادہ کر ہی لیا کہ جدید صنعت اُس معاشیاتی بنیاد کو تہہ و بالاہ کرتے ہوئے، جس پر قدیم خاندان اور اس سے جڑت رکھنے والا محن مبنی تھا، خاندان کے تمام روایتی بندھنوں کو بھی کھول کھال کر رکھ دیا ہے۔ بچوں کے حقوق کا ڈھنڈورا پٹنا بھی ضروری تھا۔ چلڈرن ایسپلائمنٹ کمیشن کی 1866 کی آخری رپورٹ بیان کرتی ہے: ”یہ تکلیف دہ حد تک ناخوش گوار بات ہے، جو سارے کے سارے مشاہدے کے دوران انتہائی واضح ہے کہ، ہر دو جنس سے تعلق رکھنے والے بچوں کو اتنا زیادہ تحفظ اور کسی شخص سے درکار نہیں ہوتا جتنا اپنے والدین سے انہیں درکار ہوتا ہے۔“ بچوں کے محن کے لامحدود استحصال کا نظام عمومی طور پر اور نام نہاد گھریلو محن خاص طور پر فقط اس وجہ سے برقرار ہے کہ والدین، نگرانی یا کنٹرول کے بغیر ہی، اپنے اس اختیار اور منفی قوت کو اپنی کم سن اور نرم و نازک نسل پر روا رکھ سکتے ہیں۔۔۔ والدین کے پاس وہ انتہائی قوت ہرگز نہیں ہونی چاہئے جسے بروئے کار لاتے ہوئے وہ ہفتہ وار زیادہ اجرت کمانے کی غرض سے اپنے بچوں کو مشینیں بنا کر رکھ دیتے ہیں۔۔۔ چنانچہ بچے اور کم عمر افراد، ایسے تمام معاملات میں مقننہ پر ایک فطری حق کی حیثیت سے انتہائی راست بازار اند اعتراض اٹھا سکتے ہیں، کہ انہیں اس بات سے چھکارا ملنا چاہیے جو چیز ان کی جسمانی قوت کو سن بلوغت میں پہنچنے سے پہلے ہی سلب کر لیتی ہے، اور ذہنی و اخلاقی حوالے سے ان کی خاصیت میں کمی کا باعث بنتی ہے۔“ 231 تاہم

یہ والدین کے اختیارات کا غلط استعمال نہ تھا جو بالواسطہ یا بلاواسطہ طور پر بچوں کے حق کے سرمایہ دارانہ استحصال کا باعث بنا؛ بلکہ اس سے برعکس یہ سرمایہ دارانہ طرز کا استحصال تھا جس نے پدرسری اختیار کی معاشی بنیادوں کا صفایا کرتے ہوئے، اس اختیار کو منفی طریقے سے استعمال کرنے پر مجبور کر دیا۔ قدیم خاندان کے بندھن سرمایہ دارانہ نظام کے تحت چاہے جتنے بھی خوف ناک اور کریہہ دکھائی دیں، تاہم جدید صنعت، جیسا کہ پیداواری نظام کا خاصہ ہے، عورتوں، نوعمروں، اور ہردو جنس کے بچوں کو گھریلو گھرے سے باہر سماجی طور پر منضبط شدہ پیداواری عمل میں ایک اہم فریضہ سونپتے ہوئے خاندان اور مرد و عورت کے درمیان تعلقات کی ایک نئی نوعیت کو جنم دیتی ہے، جس سے خان دان اور دونوں جنسوں کے باہمی تعلقات کے لیے نئی معاشی بنیاد فراہم ہو جاتی ہے۔ خاندان کے قدیم ٹیوٹن-عیسائی ڈھانچے کو دائمی اور حتمی سمجھنا یقیناً اتنا ہی بے معنی ہوگا جتنا اس اصول کو قدیم رومن، قدیم یونانی، یا ان مشرقی طرزوں پر لاگو کرنا بے سود ہے گا، جن کو اکٹھا کرنے سے تاریخی ارتقا کی ایک زنجیری وجود میں آ جاتی ہے۔ مزید برآں یہ بھی واضح ہے کہ تمام عمر کے مرد و زن پر مشتمل، کام کرنے والے گلیاتی گروہ کی حقیقت، سازگار حالات کے اندر لازمی طور پر انسانی ارتقا کا ایک ذریعہ بن جاتی ہے؛ اگرچہ اس کی خود بخود ارتقا پانے والی حیوانی، سرمایہ دارانہ ہنر میں، جہاں مزدور پیداواری عمل کے لئے زندہ ہے، نہ کہ پیداواری عمل مزدور کے لئے قائم ہے، یہ حقیقت بد عنوانی اور غلامی کا ہلاک گن ذریعہ بن جاتی ہے۔ 232

قوانین کارخانہ کو عومیت میں لانے کی لازمی، یعنی ان کو کٹائی اور بنائی کی میکانکی اصلیت سے وابستہ قانون۔ جو مشینری کی ابتدائی پیداوار میں سے تھے۔ سے سماجی پیداوار کے ساتھ مجموعی مطابقت رکھنے والے قانون میں بدلنے کی لازمی ضرورت نے اس طبع سے جنم لیا جس میں، جیسا کہ ہم دیکھ چکے ہیں، جدید صنعت کا تاریخی ارتقا عمل میں آیا۔ اس صنعت کے پس منظر میں، مینوفیکچر، دستکاری اور گھریلو صنعت کی قدیم ہنر داخلی طور پر ارتقا یافتہ ہے؛ مینوفیکچر کرنے والے مسلسل نظام کارخانہ میں جا رہے ہیں، اور دستکاریاں مینوفیکچروں میں؛ اور آخری بات یہ کہ دستکاری اور گھریلو صنعت کے گھرے، اگر موازنے کے طور پر کہا جائے تو، انتہائی حیرت انگیز طور پر کم وقت میں مصائب کے ایسے قید خانے بن جاتے ہیں جن میں سرمایہ دارانہ استحصال کو انتہائی ظالمانہ بے اعتدالیوں روا رکھنے کا کھلم کھلا موقع مل جاتا ہے۔ دو وجوہات ایسی ہیں جو آخر کار حالات کا رخ بدل دیتی ہیں: اولاً مسلسل طور پر نمو پاتا ہوتا ہوا تجربہ، جس کے ذریعے سرمایہ، جب یہ دیکھتا ہے کہ اس کے کام کرنے والے کسی ایک مرحلے پر قانون کے انتظام کے تحت آگئے ہیں، تو کسی دوسرے مرحلے پر وہ فی الفور اس خامی کو دور کر لیتا ہے؛ 233 ثانیاً مقابلے کی صورت احوال کی برابری کے بارے میں سرمایہ دار کی چیخ و پکار، مطلب یہ کہ حق کے ہر قسم کے استحصال پر برابر حد بندی۔ 234 اس نکتے پر دو شکستہ دلوں کی آہ وزاری سنتے ہیں۔ برسٹول کے میسرنگلسلے، کیل اور زنجیر وغیرہ

مینیوفیکچر کرنے والے، جن کے کاروبار میں تو این کارخانہ کو اچانک ہی نافذ کر دیا گیا۔ ”جیسا کہ اردگرد کے کاموں میں قدیم غیر منظم نظام رائج ہے، میسرز گلسلے اس نقصان کا شکار ہو چکے ہیں کہ اُن کے ملازم لڑکے شام 6 بجے کے بعد کسی بھی جگہ بخوشی اپنا کام جاری رکھ سکتے ہیں۔ وہ فطری طور پر کہتے ہیں، ”یہ ایک نا انصافی ہے، اور اس میں ہمارا سراسر نقصان ہے، کیونکہ اس سے لڑکے کی قوت کا ایک حصہ ضائع ہو جاتا ہے جس سے ہم پورا پورا فائدہ اٹھا سکتے ہیں۔“ 235 مٹر بے۔ سمپسن (کاغذ کے ڈبے اور تھیلے بنانے والا، لندن) چلڈرنز ایمپلائمنٹ کمیشن کے کمیشنروں کے سامنے کہتا ہے: ”وہ اس کے لئے کوئی پیشینہ دائر کر سکتا ہے“ (قانونی مداخلت)۔ ”جیسا کہ یہ تھا، وہ رات کو ہمیشہ بے چینی محسوس کرتا جب وہ اپنی جگہ [مراد فیکٹری] بند کرتا، کہیں ایسا نہ ہو کہ دوسرے اس کے بعد بھی کام کرتے رہیں اور اُس کے آرڈر خود حاصل کر لیں۔“ 236 اس بات کو مختصر کرتے ہوئے چلڈرنز ایمپلائمنٹ کمیشن کہتی ہے: ”بڑے مالکان کے لئے یہ نا انصافی ہوگی کہ اُن کی فیکٹریوں کو قانون کے تحت کر دیا جائے، جبکہ چھوٹے کارخانے، جہاں خود انہی کے کاروبار کی شانیں ہیں، قانون کی زد میں نہیں آتے۔ اور مقابلے کی غیر مساوی صورت حال کی وجہ سے، [مجن کے] گھنٹوں میں پیدا ہونے والی نا انصافی اس صورت میں پیدا ہو جائے گی، جب چھوٹے کارخانوں کو اس سے مبرا قرار دے دیا جائے گا، یہ صورت حال بڑے مینیوفیکچرکنندگان کی مشکلات میں اضافہ کر دے گی کہ وہ زن اور کم سن مجن کیونکر حاصل کر سکتے ہیں جو قانون سازی سے مبرا جگہوں پر جا چکے ہیں۔ مزید برآں کام کی ایسی چھوٹی جگہوں کو، جن کے حالات قریب قریب ایک ہی طرح سے افراد کی صحت، آرام و سکون، تعلیم اور عمومی بہتری کے لئے ناسازگار ہیں۔“ 237

اپنی آخری رپورٹ میں یہ کمیشن 1,400,000 بچوں، نوعمر افراد اور عورتوں کو قانون کارخانہ کے تحت کرنے کی سفارش کرتا ہے، جن میں سے آدھے سے زیادہ افراد چھوٹی صنعتوں اور نام نہاد گھریلو مجن کے ہاتھوں ضائع ہو چکے ہیں۔ 238 اس میں کہا گیا ہے، ”اگر پارلیمنٹ کو یہ ممکن نظر آئے کہ بچوں، نوعمر افراد اور عورتوں کی اس ساری کی ساری تعداد کو متذکرہ بالا تحفظاتی قانون سازی کے تحت لایا جاسکے... تو اس بات میں کسی شک کی گنجائش نہیں رہے گی کہ ایسی قانون سازی نہ صرف نوعمر اور ناتواں افراد پر انتہائی مفید اثرات مرتب کرے گی، جو اس کی اولین ترجیحات ہیں، بلکہ یہ جوان مجن کاروں کے جم عفر کے لئے بھی نیک فال ثابت ہوگی، جو اس قسم کے تمام اداروں میں، بالواسطہ اور بلاواسطہ ہر دو اعتبار سے، فوری طور پر اس کے زیر اثر آ جاتے ہیں۔ یہ اُن پر منضبط اور معتدل گھنٹے لاگو کرے گی؛ یہ اُن کے کام کرنے کی جگہوں کو صحت مند اور صاف ستھری حالت میں رکھنے کا باعث بنے گی؛ چنانچہ یہ جسمانی قوت کے اُس منبع کی نگہداشت اور نشوونما کرے گی جس کے اوپر خود اُن کی اپنی اور اپنے ملک کی خوش حالی کافی حد تک منحصر ہے؛ یہ نئی نسل کو انتہائی ابتدائی عمر میں اُس کثرت استحصال سے بچائے گی جو اُن

کے قوت بازو پر غلبہ پالیتا ہے اور کم عمری کی موت کا باعث بنتا ہے؛ آخری بات یہ کہ یہ اُن کے لئے (کم از کم 13 برس کی عمر تک) تعلیمی امور کے حصول کے مواقع یقینی بنائے گی، اور اُس دائمی جہالت کا خاتمہ کر دے گی... ان باتوں کو ہمارے اسٹنٹ کمشنروں کی رپورٹوں میں انتہائی دکھ بھرے انداز میں پیش کیا گیا ہے، اور انہیں انتہائی گہرے ڈکھ اور قومی انحطاط کے بڑے پختہ احساس کے بغیر جانا نہیں جاسکتا۔ 239

5 فروری 1867 میں ٹوری کا بینہ (یعنی نساؤ۔ ڈبلیو۔ سینئر) نے حکومت کی جانب سے تقریر کرتے ہوئے کہا کہ اس [کا بینہ] نے تحقیقات کی صنعتی کمیشن 240 کی تجاویز کو بلوں کی شکل میں ترتیب دے لیا ہے۔ اس نکتے کے حصول کے لئے انسانیت سوزی کے مزید بیس سال درکار تھے۔ اس سے پہلے 1842 میں بچوں کے محن کے سلسلے میں پارلیمنٹری کمیشن آف انکوائری کا قیام عمل میں آچکا تھا۔ 1842 میں اس کی رپورٹ نے نساؤ ڈبلیو سینئر کے الفاظ میں انکشاف کیا: ’مالکان اور والدین، کم سن اور بالغان کے حصے میں آنے والی تکلیف، تنزیل، اور تباہی، خود غرضی، اور ظلم کی انتہائی لرزہ خیز تصویر ہمیشہ بیان کی جاتی رہی ہے... کہا جاسکتا ہے کہ یہ ماضی کی ہولناکیوں کو بیان کرتی ہے۔ لیکن ایسے ناخوشگوار واقعات موجود ہیں کہ وہ سائنحات اتنی ہی شدت کے ساتھ تاحال پائے جاتے ہیں۔ دو سال پہلے ہارڈوک نے ایک پمفلٹ شائع کیا، اُس میں بیان ہوتا ہے کہ جن بے اعتمادیوں کی 1842 میں شکایت کی گئی تھی وہ آج پوری شدت کے ساتھ جاری ہیں۔ مزدور طبقے کے بچوں کی صحت اور اخلاقیات کو نظر انداز کرنے کا یہ ایک عجیب و غریب ثبوت ہے کہ یہ رپورٹ بیس سال تک نظر انداز کی جاتی رہی جس عرصے کے دوران بچے، ذرا برابر سمجھ بوجھ کے بغیر ہی بڑے ہوتے گئے حتیٰ کہ انہیں یہ بھی علم نہیں کہ ’اخلاقیات کا مطلب کیا ہے، اور اب وہ اگلی نسل کے ماں باپ بننے والے ہیں۔‘ 241

سماجی حالات کے بدل جانے کی وجہ سے پارلیمنٹ 1862 کی کمیشن کے تقاضوں کو پورا کرنے میں ناکام رہی، یعنی جو انجام 1840 کی کمیشن کا ہوا تھا۔ پس 1864 میں، جب کمیشن نے ابھی اپنی رپورٹ کا محض ایک جزو ہی شائع کیا تھا، مٹی کے برتن بنانے والی صنعتوں (جن میں ظروف سازی بھی شامل ہے)، لٹکانے والے اشتہار، ماچس، سیاہی، اور ٹوپیاں بنانے والے کارخانوں، اور fustian cutters وغیرہ کو کپڑے کی صنعت پر لاگو کردہ قوانین کے تابع کر دیا گیا۔ 5 فروری 1867 کو حکومت کی طرف سے ٹوری کا بینہ سے کی جانے والی تقریر میں اُن بلوں کو متعارف کرانے کا اعلان کیا گیا جن کو کمیشن کی آخری تصدیق کے بعد تیار کیا گیا تھا، اس کمیشن نے اپنا کام 1866 میں مکمل کیا۔

15 اگست 1867 کو فیکٹری ایکٹس ایکٹیشن ایکٹ، اور 21 اگست کو ورکشاپز ریگولیشن ایکٹ کو شاہی سرپرستی حاصل ہوگئی؛ اول الذکر ایکٹ بڑی صنعتوں سے متعلق ہے، اور آخر الذکر ایکٹ چھوٹی صنعتوں

سے۔

اول الذکر ایکٹ کا اطلاق دھماکے سے چلنے والی بھٹیوں، لوہے اور تانبے کی ملوں، ڈھلائی خانوں، مشینوں کی دکانوں، دھات کی مینوفیکچر یوں، گھریلو صنعتوں، پیپر ملوں، شیشہ سازی، تمباکو کی مینوفیکچر یوں، چھٹیوں کے چھپائی خانوں (ان میں اخبارات بھی شامل ہیں)، کتاب کی جلد بندی، مختصر یہ کہ متذکرہ بالا تمام صنعتی اداروں پر ہوتا ہے، جن میں بیک وقت 50 یا اس سے زیادہ افراد، ایک سال میں کم از کم 100 دن سے مسلسل کام کر رہے ہوتے ہیں۔

اس بات کی جان کاری کے لئے کہ ورکشاپ ریگولیشن ایکٹ کے دائرہ کار میں کیا کیا آتا ہے، ہم اس کی وضاحتی شقوں سے درج ذیل پیرے اقتباس لیتے ہیں:

”دستکاری سے کوئی بھی ایسا محن مراد لیا جائے گا جس کو کاروباری مقاصد کے لئے استعمال کیا جائے، یا منافع کمانے کی غرض سے، یا حادثاتی طور پر، کوئی چیز یا اُس کا کوئی حصہ بنانے کی غرض سے، یا حادثاتی طور پر کسی چیز میں تبدیلی، اُس کی مرمت، سجاوٹ، تیاری، یا کسی بھی ایسی غرض سے اختیار کیا جائے کہ کسی چیز کی فروخت اس سے مقصود ہو۔“

”کس گناہ سے مراد کوئی بھی ایسا کرمہ یا کوئی جگہ ہوگی۔ چاہے یہ جگہ کھلے آسمان تلے ہو یا اس پر کوئی چھت ہو۔ جس میں کسی دستکاری پر کوئی بچہ، نوجوان یا عورت کام کر رہی ہوگی، اور جس کا نظم و نسق کسی ایسے شخص کے پاس ہو جسے اس پر کام کرنے والے بچے، نوجوان یا عورت کو تبدیل کرنے کا اختیار ہو۔“

”ملازم سے مراد وہ فرد ہوگا جو کسی دستکاری میں اجرت پر یا بے اجرت کسی مالک یا متذکرہ بالا انداز میں والدین کے تحت کام کر رہا ہو۔“

”والدین سے مراد والد، سربراہ یا وہ شخص ہوگا جو کسی بچے یا نوجوان پر سرپرستی یا اختیار رکھتا ہو۔“

شق نمبر 7 جس میں بچوں، نوجوانوں، اور عورتوں کی ملازمت کی بابت حرجانے کا ذکر ہے، جو قانون کی حدود سے تصادم میں ہو جمانے کا سزاوار ٹھہرایا جائے گا، اس کی زد میں نہ صرف کارگاہ کا منتظم آئے گا، چاہے وہ سرپرست ہے یا نہیں ہے، بلکہ وہ ”والد یا وہ شخص جو بچے، نوجوان یا عورت کے محن پر براہ راست اختیار رکھتا ہو یا اُس کے محن سے براہ راست کسی قسم کا فائدہ اٹھا رہا ہو۔“

فیکٹری ایکٹس ایکشن ایکٹ جو بڑے اداروں سے متعلق ہے، قوانین کارخانہ سے ایسے افراد کے حرم غیر کو برا کر دیتا ہے جس میں انواع و اقسام کے وہ لوگ شامل ہیں جو خوف زدہ ہو کر مالکان کے ساتھ مصالحت کر لیتے ہیں۔

ورکشاپز ریگولیشن ایکٹ اپنی تمام تر تصریحات کے ساتھ تباہ ہو گیا، اور میونسپل کمیٹی کے اور مقامی عہدیداروں کے ہاتھوں میں محض ایک مُردہ دستاویز بن کر رہ گیا جنہیں اسے لاگو کرنے کا اختیار دیا گیا تھا۔ 1871 میں جب پارلیمنٹ نے اسے فیکٹری کے معائنہ کاروں کو تفویض کرنے کی غرض سے انہیں اس طاقت سے محروم کر دیا، جس کے اختیار میں آتے ہی اس نے یکبارگی ایک لاکھ کارگاہوں، اور تین سو اینٹ سازی [کے کارخانوں] کا اضافہ کر دیا، چنانچہ ان کے زیر سرپرستی افراد میں آٹھ سے زیادہ معاونین کے نہ ہونے کی طرف نوری طور پر توجہ کی گئی۔ 242

پھر 1867 کی انگلستانی قانون سازی میں ہمیں جو چیز متاثر کرتی ہے، ایک طرف تو حکمران طبقوں پر مسلط کردہ وہ لازمی ہے کہ وہ سرمایہ دارانہ استحصال کی بڑھتی ہوئی زیادتیوں کے خلاف انتہائی وسیع پیمانے پر جامع اور اصولی اقدام اٹھائیں؛ دوسری طرف وہ چمپکا ہٹ، وہ نفرت، اور وہ بدینتی ہے جن کے تحت اس نے ان اقدام کو عملی جامہ پہنانا تھا۔

1862 کی انکوآری کمیشن نے کان کنی کی صنعت کے لئے بھی نئے انتظام و انصرام کے بارے میں سفارشات پیش کیں، یہ صنعت اس غیر معمولی خاصے کی وجہ سے دوسری صنعتوں سے ممتاز ہے کہ اس میں لینڈ لارڈ اور سرمایہ دار کے مفادات ایک جان ہو رہے ہیں۔ ان دونوں کے مفادات میں پایا جانے والا تفاوت فیکٹری کی بابت قانون سازی کے لئے انتہائی سازگار رہا ہے، جبکہ دوسری طرف اس تفاوت کی عدم موجودگی کان کنی کی بابت قانون سازی میں آنے والے تعطل اور شعبہ بازی کی وضاحت کے لئے کافی ہے۔

1840 کے انکوآری کمیشن نے اتنے گھناؤنے اور دکھ بھرے حقائق بیان کئے، اور پورے یورپ میں ایسے اتہامات پیدا کئے کہ اس کے نتائج پر مرہم رکھنے کے لئے پارلیمنٹ نے 1842 کے قانون برائے کان کنی کی منظوری دے دی، جس میں اس نے اپنے آپ کو دس سال سے کم عمر کے بچوں اور عورتوں کو زیر زمین کانوں میں کام کرنے پر پابندی لگانے تک محدود رکھا۔

پھر ایک اور قانون، دی مائنز انسپکٹنگ ایکٹ آف 1860، نے یہ سہولت مہیا کی کہ ان کانوں کا معائنہ ایسے عوامی افسران کریں گے جنہیں خاص اسی مقصد کے لئے نامزد کیا گیا ہو، اور یہ کہ 10 سے 12 سال تک کی عمر کے لڑکوں کو اس وقت تک ملازم نہیں رکھا جائے گا جب تک ان کے پاس سکول کا تصدیق نامہ نہ ہوگا، یا وہ متعینہ گھنٹوں کے لئے سکول نہ جا رہے ہوں گے۔ یہ قانون معائنہ کاروں کی مضحکہ خیز حد تک تھوڑی تعداد، اور ان کی طاقت کے لاغری پن کے باعث مکمل طور پر ایک مُردہ دستاویز تھا، جس کا اندازہ ہمیں آہستہ آہستہ ہو جائے گا۔ کان کنی کی بابت تازہ ترین بلیو بکس میں سے ایک ”کانوں کی سلیکٹ کمیٹی کی رپورٹیں وغیرہ ہے

(بحوالہ 23 جولائی 1866)۔ یہ رپورٹ ایک ایسی پارلیمانی کمیٹی کی کاوش ہے جسے ہاؤس آف کامنز کے اراکین میں سے چنا گیا، اور اسے شہادتوں کو جمع کرنے اور ان کا تجزیہ کرنے کا کام سونپا گیا۔ یہ ایک موٹی سی کتاب ہے جس میں اس اثر کی بابت رپورٹ محض پانچ سطروں پر مشتمل ہے؛ یہ کمیٹی کے پاس کہنے کو کچھ نہیں اور یہ کہ مزید شہادتوں کا تجزیہ کرنا ضروری ہے!

شہادتوں کو جانچنے کا انداز ایسا ہے جو انگلستان کی عدالت انصاف میں شہادتوں کی کراس ایگز امینیشن کی یاد تازہ کر دیتا ہے، جہاں ایڈووکیٹ ڈھٹائی سے بھرپور، غیر متوقع، ذومعنی اور پھانسنے والے سوالات کے ذریعے، جو انتہائی بے ربط انداز میں پوچھے جاتے، جن کا مقصد گواہوں کو ڈرانا دھمکانا اور زک پہنچانا، اور اُس ملنے والے جوابات کو اپنے مطلب کے معنی پہنانا ہوتا۔ اس انکوائری میں خود کمیٹی کے اراکین ہی کراس ایگز امینر ہوتے ہیں۔ ان اراکین میں کان کے مالکان اور کان کی کھدائی کرانے والے دونوں ہی پائے جاتے ہیں؛ گواہان میں اکثریت کولنے کی کانوں میں کام کرنے والوں کی ہوتی۔ یہ سارے کا سارا نائٹک سرمائے کی روح کے حوالے سے اتنا بامعنی ہے کہ اس رپورٹ میں سے چند اقتباسات رقم کرنا ناگزیر ہوگا۔ ایجاز و اختصار کی غرض سے میں نے ان کی درجہ بندی کر لی ہے۔ میں مزید یہ بھی کہہ سکتا ہوں کہ ہر سوال اور اس کا جواب انگلش بلیو بکس میں مندرج ہیں۔

I. دس سال اور اس سے زیادہ عمر کے بچوں کی کانوں میں ملازمت: کانوں میں کام عموماً 14 یا 15 گھنٹے جاری رہتا ہے، جس میں آمدورفت کا وقت بھی شامل ہے۔ بعض اوقات صبح 3، 4، اور 5 بجے سے لے کر شام 5، 6 بجے تک (n. 6, 452, 83)۔ جوان آٹھ آٹھ گھنٹوں کی دوشٹوں میں کام کرتے ہیں؛ لیکن اخراجات کے حوالے سے لڑکوں میں کوئی ردوبدل نہیں ہوتا (n. 80, 203, 204)۔ چھوٹے لڑکوں کو عموماً کانوں میں مختلف جگہوں پر ہوا کے اخراج کے دروازوں کو کھولنے اور بند کرنے کے لئے لگایا جاتا ہے؛ بڑے لڑکوں کو وزنی کاموں کے لئے ملازمت دی جاتی ہے، جیسے کولنے کو اٹھا کر لانا اور لے جانا وغیرہ (n. 122, 739, 1747)۔ اپنے زندگی کے 18 یا 22 سال تک وہ ایسے طویل گھنٹوں زبردست کام کرتے رہتے ہیں، پھر ان کو خاص کان کن کے کام پر لگا دیا جاتا ہے (n. 161)۔ فی الوقت بچوں اور نوجوانوں کے ساتھ انتہائی براسلوک کیا جا رہا ہے، اور آج کل وہ گزشتہ کسی بھی عہد سے مشکل تر کام کر رہے ہیں (n. 1663, 1667)۔ کان کنی کا کام کروانے والے متفقہ طور پر پارلیمنٹ کا ایکٹ طلب کرتے ہیں جو 14 سال کے کم عمر کے بچوں کو کان کنی میں لگانے سے روکتا ہے۔ اور اب ہسی ویونین (جو خود بھی کان کنی کا کام کروانے والا ہے) پوچھتا ہے: ”کیا محنت کش کا نقطہ نظر اُس کے کلبے کی غربت پر منحصر نہ ہوگا؟“ مسٹر بروس کہتے ہیں: ”کیا آپ کا خیال نہیں کہ وہاں انتہائی مسئلہ ہوگا جہاں کوئی والد زخمی

ہو جائے، یا جہاں وہ بیمار پڑ جائے، یا جہاں کسی کا باپ مر جائے اور صرف ماں ہی رہ جائے اور اُس کے 12 سے 14 سال کا ایک بچہ ہو جس کی اُسے نگہداشت کرنی ہو، اور اپنے گھرانے کی بھلائی کے لئے وہ روزانہ 1 شلنگ 7 ڈالر کرمانی ہو؟... آپ یقیناً ایک عمومی اصول نافذ کریں گے؟... کیا آپ 12 اور 14 سال کے بچوں کی ملازمت پر پابندی کے لئے قانون نافذ کر دیں گے، اُن کے والدین کی حالت چاہے کچھ بھی ہو؟“، جواب ہے: ”ہاں۔“ (ns. 107, 110)۔ ویونین: ”یہ فرض کرتے ہوئے کہ ایک ایسے قانون کی منظوری دی گئی جس میں 14 سال سے کم عمر کے بچوں کی ملازمت منع کر دی گئی تھی، کیا ایسا ممکن نہیں ہو سکتا کہ... بچوں کے ماں باپ اُن کے لئے دوسرے انداز سے ملازمت تلاش کر لیں گے، مثال کے طور پر مینوفیکچر میں؟“ ”میرے خیال میں عموماً ایسا نہیں ہوتا“ (n. 174)۔ کین یارڈ: ”کچھ لڑکے دروازوں پر تعینات ہیں؟“ ”ہاں۔“ ”تم جو ایک دروازہ کھولتے اور پھر اسے بند کرتے ہو تو کہیں ایسا تو نہیں کہ ہر بار ہوا کا ایک بہت بڑا جھوٹا آجاتا ہے؟“ ”ہاں عموماً ایسا ہی ہوتا ہے۔“ ”اس کی آواز تو بڑی خوش گوار چیز ہوتی ہے، لیکن درحقیقت یہ خود انتہائی تکلیف دہ چیز ہے؟“ ”وہ یہاں ایسے ہی نظر بند ہے جیسے جیل کی کوئی کوٹھڑی ہو۔“ بورٹوا ویونین: ”جب کبھی کسی لڑکے کے ہاتھ میں لیپ تھما دیا جائے تو کیا وہ پڑھ نہیں سکے گا؟“ ”ہاں وہ پڑھ سکتا ہے بشرطیکہ وہ اپنے آپ کو موم بتیوں کے اندر پائے... میں سمجھتا ہوں کہ اگر اُسے پڑھتے ہوئے دیکھ لیا جائے تو اُسے بُرا لگے گا؛ وہ وہاں اس لئے ہے کہ اپنے کام کی طرف دھیان کرے، اُسے کوئی ذمہ داری نبھانا ہوتی ہے، اور اُس کی پہلی ترجیح یہ ہے کہ وہ اسی کی طرف توجہ کرے، اور میرا نہیں خیال کہ نیچے کان میں اس کی اجازت ہونی چاہئے۔“ (ns. 139, 141, 143, 158, 160)۔

II. تعلیم: کانوں میں کام کرنے والے فیکٹریوں کی طرز پر بچوں کی لازمی تعلیم کی بابت ایک قانون کا تقاضا کرتے ہیں۔ وہ 1860 کے ایکٹ کی دفعات کو انتہائی مہم قرار دیتے ہیں، جن کے مطابق 10 اور 12 سال کے بچوں کے پاس ملازمت سے پہلے سکول کا تصدیق نامہ ہونا ضروری ہے۔ اس معاملے میں شہادتوں کا مشاہدہ حقیقتاً بڑا بوسیدہ ہے۔ ”اس کی (مراد قانون کی) زیادہ ضرورت مالکان کے خلاف ہے یا والدین کے خلاف؟“ ”میرا خیال ہے کہ اس کی دونوں کے خلاف ہی ضرورت ہے۔“ ”آپ یہ نہیں کہہ سکتے کہ ایک کے مقابلے میں دوسرے کے خلاف اس کی زیادہ ضرورت ہے؟“ ”جی نہیں؛ میں اس سوال کا جواب مشکل ہی سے دے سکوں گا۔“ (ns. 115, 116)۔ ”کیا مالکان کے دلوں میں کبھی ایسی خواہش پیدا ہوئی ہے کہ لڑکوں کو ایسا وقت میسر آنا چاہئے کہ وہ سکول جاسکیں؟“ ”نہیں اس مقصد کے لئے گھنٹوں میں کبھی تخفیف نہیں کی گئی۔“ (n. 137)۔ مسٹر کلمیرڈ: ”کیا آپ یہ کہیں گے کہ کونسے کے کان گن اپنی تعلیم میں بتدریج اضافہ کرتے ہیں؛ کیا آپ کے پاس لوگوں کی ایسی مثالیں ہیں، جب سے وہ کام پر لگے ہیں اور انہوں نے اپنی تعلیم انتہائی حد تک بہتر بنائی ہو، یا وہ واپس جانا ہی

نہیں چاہتے مبادہ کہ اپنا متوقع فائدہ ہی نہ کھو بیٹھیں؟“ ”وہ بندرتج نالائق ہوتے چلے جاتے ہیں؛ اُن میں بہتری نہیں آتی؛ اُن میں بُری عادتیں آ جاتی ہیں؛ وہ شراب پینا اور جو اٹھیلنا اور ایسے ہی دوسرے کام کرنا شروع کر دیتے ہیں، اور وہ مکمل تباہی کے منہ میں چلے جاتے ہیں۔“ (n. 211)۔ ”کیا وہ اس سلسلے میں (کہ ہدایات میسر آسکیں) رات کو سکول جانے کی کوشش کرتے ہیں؟“ ”کوئلے کی چند ایسی کانیں موجود ہیں جہاں راتوں کو سکول کا اہتمام کیا جاتا ہے؛ لیکن وہ [مراد لڑکے] جسمانی طور پر اتنے تھک چکے ہوتے ہیں کہ اُن کا وہاں جانا لا حاصل ہوتا ہے۔“ (n. 454)۔ بورٹو را یہ نتیجہ اخذ کرتا ہے: ”پھر آپ تعلیم کے خلاف ہوئے؟“ ”یقیناً یقیناً نہیں؛ لیکن،“ ”غیرہ وغیرہ۔“ (n. 443) ”لیکن کیا اُن (مطلب ملازمین) سے (سکول کے تصدیق نامے) کے سلسلے میں تقاضا کرنے کی پابندی نہیں؟“ ”قانونی طور پر تو ایسا ہی ہے؛ مگر میں نہیں جانتا کہ اُن سے ملازمین اس بات کا تقاضا کرتے ہیں۔“ ”پھر آپ کا نقطہ نظر یہ ہوا کہ تصدیق ناموں کا تقاضا کرنا تو قانون کا کام ہے، اور یہ کہ کوئلے کی کانوں میں تو عموماً ایسا نہیں ہوتا؟“ ”اس پر عمل نہیں ہوتا۔“ (ns. 443, 444) ”کیا لوگ (تعلیم کے) اس مسئلے میں بہت زیادہ دلچسپی لیتے ہیں؟“ ”لوگوں کی اکثریت دلچسپی لیتی ہے۔“ (n. 717)۔ ”کیا وہ قانون کو لاگو ہوتے دیکھنے کے لئے انتہائی پُر جوش ہیں؟“ ”اکثر پُر جوش ہیں۔“ (n. 718)۔ ”کیا آپ یہ سمجھتے ہیں کہ اس ملک میں کوئی بھی ایسا قانون جس کی آپ منظوری دیتے ہیں اس وقت تک حقیقتاً پُر اثر ہوگا جب تک خود عوام اس کے اطلاق پر زور نہیں دیتے؟“ ”ممکن ہے کہ بہت سارے لوگ کسی لڑکے کو ملازمت دینے کے سلسلے میں اعتراض اٹھائیں، لیکن شاید ایسا کرنے سے وہ نظروں میں آجائے۔“ (n. 720)۔ ”کن کی نظروں میں آجائے؟“ ”اُس کے مالکان کی نظروں میں۔“ (n. 721) ”تو کیا آپ کا یہ خیال ہے کہ مالکان اُس شخص کو غلط سمجھیں گے جو قانون کی پاسداری کرے....؟“ ”مجھے یقین ہے کہ وہ ایسا ہی کریں گے۔“ (n. 722)۔ ”کیا آپ نے کسی ایسے محنت کش کے بارے میں سنا جو 10 یا 12 سال کے کسی ایسے لڑکے کو ملازم رکھنے پر اعتراض اٹھا رہا ہو جو پڑھ لکھ نہ سکتا ہو؟“ ”افراد ایسا کرنے کے مجاز نہیں۔“ (n. 123) ”کیا آپ پارلیمنٹ کی مداخلت کا خیر مقدم کریں گے؟“ ”میں سمجھتا ہوں کہ اگر کان کنوں کے بچوں کی تعلیم کے سلسلے میں کوئی بامقصد قدم اٹھانا مقصود ہو تو اس کو پارلیمنٹ کے قانون کے تحت لازمی قرار دے دینا چاہئے۔“ (n. 1634) ”کیا آپ اس اقدام کو محض کان کنوں کے سلسلے ہی میں اٹھائے جانے کے حق میں ہیں، یا برطانیہ عظمیٰ کے تمام محن کاروں کے سلسلے میں؟“ ”میں صرف کوئلے کے کان کنوں کے بارے ہی میں بات کرنے آیا ہوں۔“ (n. 1636)۔ ”آپ اُن (کوئلے کے کان کن لڑکوں) کو دوسرے لڑکوں سے کیوں میز کرنا چاہتے ہیں؟“ ”کیونکہ میں سمجھتا ہوں کہ اُن کی مثال قانون میں مستثنیات کی سی ہے۔“ (n. 1638)۔ ”کس حوالے سے؟“ ”جسمانی حوالے سے۔“ (n. 1639)۔ ”لڑکوں کے دیگر طبقات

کی نسبت سے اُن کے لئے تعلیم کیونکر زیادہ اہم ہونے لگی؟“ مجھے نہیں معلوم کہ یہ زیادہ اہم ہے؛ لیکن کان کنی کے کام میں بہت زیادہ تھکاوٹ ہو جانے کی وجہ سے وہاں پر کام کرنے والے لڑکوں کے لئے اس بات کے امکانات انتہائی کم ہوتے ہیں کہ وہ اتوار کے سکولوں یا پھر دن کے سکولوں میں تعلیم پاسکیں۔“ (n. 1640)۔ اس قسم کے مسئلے کا نقطہ نظر سے جائزہ لینا ممکن نہیں؟“ (n. 1646)۔ ”اگر حکومت کو اس بات کی ضرورت ہے کہ ہر بچے کو سکول بھیجا جائے، تو کیا ایسے سکول ہونے چاہئیں جن میں بچے جاسکیں؟“ ”نہیں؛ لیکن میں سمجھتا ہوں کہ اگر ایسے حالات پیش آجائیں، تو سکول خود بخود بن جائیں گے۔“ (n. 1747)۔ ”میں گمان کرتا ہوں کہ اُن (لڑکوں) میں سے کچھ پڑھنا لکھنا بالکل ہی نہیں جانتے؟“ ”اکثر نہیں جانتے... خود مردوں کی اکثریت بھی لکھ پڑھ نہیں سکتی۔“ (ns. 705, 725)

III. عورتوں کی ملازمت: 1842 سے عورتوں کی زیر زمین کام پر نہیں لگایا جاتا، لیکن [کان سے] باہر کوئلہ لادنے، وغیرہ میں، ٹیوں کو نہروں تک اور ریلوے کی ویگنوں تک لے جانے، اور ان کو ترتیب سے لگانے کے سلسلے میں ان سے کام لیا جاتا ہے۔ گزشتہ تین یا چار سال کے دوران اُن کی تعداد میں کافی حد تک اضافہ ہوا ہے۔ (n. 1727)۔ وہ عموماً کان کنوں کی بیویاں، بیٹیاں اور بیوائیں ہوتی ہیں، اور اُن کی عمروں کی حد 12 سے 50 یا 60 سال تک ہوتی ہے۔ (ns. 645, 1779)۔ ”عورتوں کی ملازمت کے بارے میں کان کنوں کے تاثرات کیا ہوتے ہیں؟“ ”میرا خیال ہے کہ وہ عموماً اس کی مذمت کرتے ہیں۔“ (n. 648)۔ ”آپ کو اس میں کیا مضائقہ نظر آتا ہے؟“ ”میرا خیال ہے کہ اس میں جنسی تنزیل کا احتمال ہے۔“ (n. 649)۔ ”کیا وہاں لباس کی کوئی تخصیص ہے؟“ ”ہاں... یہ بجائے خود ایک مردانہ لباس ہے، اور مجھے یقین ہے کہ بعض صورتوں میں تو یہ شائستگی کے سارے حسن کو لے ڈوبتی ہے۔“ ”کیا عورتیں سگریٹ نوشی کرتی ہیں؟“ ”چند ایک کرتی ہیں۔“ ”اور میں سمجھتا ہوں کہ یہ انتہائی بُری چیز ہے؟“ ”بہت بُری۔“ ”وہ تیرہ و تارک ہو جاتی ہیں؟“ ”اُتی ہی سیاہ جتنے وہ جوکانوں میں کام کرتے ہیں... میں سمجھتا ہوں کہ جن عورتوں کے بچے ہوتے ہیں (اور دریا کنارے ایسی بہت ہیں جن کے بچے ہیں) وہ اپنے بچوں کی طرف توجہ نہیں دے پاتیں۔“ (ns. 650-654, 701)۔ ”کیا آپ سمجھتے ہیں کہ اُن بیواؤں کو کسی اور جگہ اُتی ہی اُجرت پر ملازمت مل سکتی ہے جتنی وہ یہاں سے حاصل کرتی ہیں (مطلب یہ کہ 8 شٹنگ سے 10 شٹنگ فی ہفتہ کے حساب سے)؟“ ”میں اس سلسلے میں کچھ نہیں کہہ سکتا۔“ (n. 709)۔ ”کیا آپ مزید تیار ہیں، کیا آپ؟“ (اے پھر دل انسان!) ”انہیں ان ذرائع سے مزید روزی کمانے سے بچانا چاہیے؟“ ”میں ایسا چاہوں گا۔“ (n. 710)۔ ”ضلع میں عورتوں کی ملازمت کی بابت عمومی محسوسات کیا ہیں؟“ ”محسوسات یہ ہیں کہ یہ کام تضحیک آمیز ہے؛ اور اہل کان کنی کی حیثیت سے ہم یہ

چاہتے ہیں کہ مردوزن دونوں کو ایک ہی جگہ پراکٹھا کرنے کے بجائے ہم فیئر سیکس، کو زیادہ احترام کی نظروں سے دیکھیں گے... کام کا کچھ حصہ کافی سخت ہوتا ہے، ان لڑکیوں میں سے کچھ روزانہ 10 ٹن کے قریب وزن اٹھاتیں ہیں۔“ (ns. 1715, 1717)۔ ”کیا آپ یہ سمجھتے ہیں کہ کونسلے کی کانوں میں کام کرنے والی عورتیں عمومی طور پر ان عورتوں سے اخلاقی طور پر گراوٹ میں ہوتی ہیں جو فیکٹریوں میں کام کرتی ہیں؟“ ”... ممکن ہے کہ فیکٹریوں میں کام کرنے والی عورتوں کی نسبت یہاں بُری عورتوں کا تناسب تھوڑا بہت زیادہ ہو۔“ (n. 1237)۔ ”لیکن آپ فیکٹریوں میں اخلاقیات کے معیار سے پوری طرح مطمئن نہیں ہیں؟“ ”نہیں۔“ (n. 1733)۔ ”کیا آپ فیکٹریوں میں بھی عورتوں کی ملازمت منع کریں گے؟“ ”نہیں، میں ایسا نہیں کروں گا۔“ (n. 1734)۔ ”نہیں کیوں؟“ ”میں سمجھتا ہوں کہ ملوں میں کام کرنا ان کے لئے زیادہ قابل احترام پیشہ ہے۔“ (n. 1735)۔ ”کیا آپ سمجھتے ہیں کہ یہ پھر بھی ان کے لئے خطرناک ہے؟“ ”اتنا خطرناک نہیں جتنا دریائی کناروں کے گڑھوں میں کام کرنا ہے؛ مگر میں اسے زیادہ تر سماجی صورت حال میں دیکھتا ہوں؛ میں اسے صرف اخلاقی حوالے سے نہیں دیکھتا۔ لڑکیوں کے معاملے میں سماجی حوالے سے آنے والا انحطاط انتہائی حد تک شرمناک ہے۔ جب یہ 400 یا 500 لڑکیاں کونسلے کی کانوں میں کام والوں کی بیگمات بن جاتی ہیں، تو مردوں کو اس گراوٹ کا بڑی شدت سے سامنا کرنا پڑتا ہے، اور یہ بات ان سے ان کے گھر چھڑانے اور شراب نوشی کی عادت پر وان چڑھانے کا باعث بنتی ہے۔“ (n. 1736)۔ ”کیا آپ فولاد کی صنعت میں عورتوں کی ملازمت منع کرنے کا خیر مقدم کرتے ہیں، کیا آپ ایسا نہیں کریں گے اگر آپ انہیں کونسلے کی کانوں میں کام کرنے سے روک بھی دیتے ہیں؟“ ”میں اس قسم کی کسی بات کے بارے یقین نہیں رکھتا۔“ (n. 1740)۔ ”کیا آپ کو ایسی کوئی چیز نظر آتی ہے جو ایک قسم کو دوسری قسم سے ممتاز کر سکے؟“ ”میں اس معاملے میں وثوق نہیں رکھتا، لیکن گھر گھر جانے کی وجہ سے میں یہ جان چکا ہوں کہ ہمارے ضلع میں صورت حال انتہائی شرمناک ہے...“ (n. 1741)۔ ”کیا آپ عورتوں کی ملازمت کی بابت میرے ہر اس مقدمے میں مداخلت کریں گے جہاں اس ملازمت کی حالت ذلت آمیز ہے؟“ ”میرا خیال ہے کہ اس صورت میں معاملہ مزید خراب ہو جائے گا؛ انگلستانی عوام کے محسوسات کا بہترین اندازہ ماں کی پند و نصیحت سے کیا جاسکتا ہے...“ (n. 1750)۔ ”زرعتی ملازمت پر بھی اسی صورت حال کا اطلاق ہوتا ہے، کیا ایسا نہیں ہوتا؟“ ”ہاں، لیکن یہ [ملازمت] تو صرف دو موسموں تک ہی ہوتی ہے، لیکن ہمارے ہاں چاروں موسموں ہی میں کام جاری رہتا ہے۔“ (n. 1751)۔ ”وہ اکثر دن رات کام کرتے ہیں، ان کا سارا جسم پسینے سے شرابور ہوتا ہے، ان کے دستور حیات کی کوئی تعین نہیں ہوتی، اور ان کی صحت تباہ حال ہوتی ہے۔“ ”غالبا آپ نے اس سلسلے میں کوئی تفتیش نہیں کی؟“ ”میں نے یقیناً اس بات کی طرف پوری پوری توجہ دی ہے کیونکہ میں نے بڑا طویل سفر کیا

ہے، اور یقینی بات ہے کہ میں نے عورتوں پر دریائی گڑھوں سے زیادہ اور کسی کام کا اثر بھی نہیں دیکھا... یہ ایک مرد کا کام ہے... ایک انتہائی مضبوط مرد کا۔“ (ns. 1753, 1793, 1794)۔ ”اس سارے موضوع پر آپ کے محسوسات یہ ہیں کہ کونسل کے کان کنوں کا بہتر طبقہ جو اپنے آپ کو بہتر اور تہذیب یافتہ بنانا چاہتا ہے، چہ جائے کہ وہ عورتوں سے کام لے، اُلٹا عورتیں اُن کی تنزلی کا باعث بن جاتی ہیں؟“ ”ہاں۔“ (n. 1808)۔ ان بورژوازیوں سے مزید کچھ مکارانہ سوالوں کے بعد بیواؤں، اور غریب خاندانوں وغیرہ کے لئے اُن کے ”رحم“ کا بھانڈا بالآخر پھوٹ جاتا ہے۔ ”کونسل کی کانوں کے مالکان کچھ افراد کو کام کی نگرانی پر تعینات کر دیتے ہیں، اور اجازت لینے کی غرض سے اُن کی حکمت عملی یہ رہتی ہے کہ، چیزوں کو اُس حد تک کفالت میں رکھنے کے لئے جتنا وہ کر سکیں، اور یہ لڑکیاں 1 شانگ سے لے کر 1 شانگ 6 ڈالر روزانہ کے حساب سے کام پر لگائی جاتی ہیں، جبکہ مرد کو 2 شانگ 6 ڈالر روزانہ کے حساب سے کام پر لگایا جاتا ہے۔“ (n. 360)۔

IV. کروڑ کی تحقیقات: ”آپ کے ضلع میں اموات کے تفتیشی افسر کی تحقیقات کے حوالے سے، کیا مَحْن کار اُس وقت ان تحقیقات کے بارے میں پُر اعتماد ہوتے ہیں جب حادثات کے موقع پر یہ تحقیقات کی جاتی ہیں؟“ ”نہیں وہ پُر اعتماد نہیں ہوتے۔“ (n. 360)۔ ”کیوں نہیں ہوتے؟“ ”اس کی بڑی وجہ تو یہ ہے کہ اس سلسلے میں جو افراد منتخب کئے جاتے ہیں وہ عموماً ایسے لوگ ہوتے ہیں جنہیں کان کنی یا اس قسم کی دیگر چیزوں کے بارے میں علم نہیں ہوتا۔“ ”کیا مَحْن کار جیوری پر کسی طور پر بھی دباؤ نہیں ڈالتے؟“ ”جہاں تک میرے علم کا تعلق ہے کبھی نہیں۔“ ”ان جیوریوں کے گرد جو لوگ اکٹھے ہوتے ہیں وہ عموماً کون ہوتے ہیں؟“ ”عموماً وہ قریب و جوار کے کاروباری افراد ہوتے ہیں... اُن کے حالات سے ایسے لگتا ہے کہ اُن کے مالکان بعض وقت اُن پر دباؤ ڈالنے کے قابل ہو جاتے ہوں گے... [یعنی] کام کے مالکان پر۔ وہ ایسے لوگ ہیں جن کے پاس عموماً کوئی علم نہیں ہوتا، اور شاید ہی اُن گواہوں کو سمجھ پاتے ہیں جو اُن کے روبرو کئے جاتے ہیں، اور مستعمل اصطلاحات کو اور اسی طرح کی دوسری چیزوں کو۔“ ”کیا آپ نے کبھی ایسی جیوری دیکھی ہے جس کے افراد کان کنی سے متعلق رہ چکے ہوں؟“ ”ہاں، جزوی طور پر... وہ (یعنی مَحْن کار) یہ سمجھتے ہیں کہ سنائے جانے والے فیصلے عموماً شہادتوں کے مطابق نہیں ہوتے۔“ (ns. 361, 364, 366, 368, 371, 375)۔ ”جیوری بنانے کے سلسلے میں ایک بہت بڑی بات یہ ہوتی ہے کہ وہ غیر جانب دار ہو، کیا ایسا نہیں؟“ ”ہاں میری رائے یہی ہوگی۔“ ”کیا آپ یہ سمجھتے ہیں کہ جیوری اُس وقت غیر جانب دار ہوگی جب اُس کی اکثریت کان کنی سے متعلق افراد پر مشتمل ہو؟“ ”مجھے کوئی ایسا کام نظر نہیں آتا جسے مَحْن کاروں کو جزوی طور پر کرنا پڑے... یقینی بات ہے کہ کان کنی کے سلسلے میں جاری امور کا اُنہیں زیادہ اچھا علم ہوگا۔“ ”آپ یہ نہیں سمجھتے کہ مَحْن کاروں میں ایسا رجحان پایا جائے کہ وہ غیر منصفانہ طور پر شدید فیصلے

صادر کریں؟“ ”نہیں، میں ایسا نہیں سمجھتا۔“ (ns. 378, 379, 380.)

V. غلط اوزان اور پیمانے: محن کا ارتقا ضا کرتے ہیں کہ انہیں پندرہ دن کے بجائے ہفتہ وار ادائیگی کی جائے، اور کعب نماٹوں کے اجزاء کے بجائے اوزان کی شکل میں؛ وہ غلط اوزان وغیرہ کے استعمال کے سلسلے میں بھی تحفظ کا مطالبہ کرتے ہیں۔ (n. 1071)۔ ”اگر ٹیوں کو دھوکا دینے کی غرض سے بڑھا دیا جاتا، تو کیا ایک فرد 14 دن کا نوٹس دے کر کام چھوڑ دیتا؟“ ”لیکن اگر وہ کسی دوسری جگہ چلا جاتا ہے، تو وہاں بھی یہی کچھ ہو رہا ہے۔“ (n. 1071)۔ ”لیکن وہ ایسی جگہ تو چھوڑ سکتا ہے جہاں غلط کام ہو رہا ہے؟“ ”ایسا عموماً ہوتا بھی ہے؛ وہ جہاں بھی جاتا ہے اُسے اس کا عادی بنا پڑتا ہے۔“ (n. 1072)۔ ”کیا ایک آدمی 14 دن کا نوٹس دے کر کام چھوڑ سکتا ہے؟“ ”ہاں۔“ (n. 1073)۔ اور وہ اب بھی مطمئن نہیں ہیں!

VI. کانوں کا معائنہ: دھماکوں کی وجہ سے ہونے والی اموات ہی وہ واحد چیز نہیں جسے محن کاروں کو جھیلنا پڑتا ہے۔ (n. 234, sqq.)۔ ”ہمارے افراد کان کئی میں ہوا کے اخراج کی بابت بہت زیادہ شکایات کرتے ہیں... ہوا کے اخراج کا نظام عموماً اتنا ناقص ہے کہ افراد کے لئے سانس لینا دو بھر ہوتا ہے؛ جب وہ اس کام کے ساتھ کافی عرصہ تک منسلک رہتے ہیں تو پھر اس کے بعد وہ کسی اور قسم کی نوکری کے قابل نہیں رہتے؛ دراصل کان میں عین اُس جگہ جہاں میں کام کر رہا ہوں، یہاں لوگ کام کرنا پسند کرتے ہیں اور اسی کے نتیجے میں کھر جا بیٹھتے ہیں... اُن میں سے کچھ تو دھماکہ دار گیس کی موجودگی میں فقط ہوا کے اخراج کے خراب بندوبست کے نتیجے میں ہفتوں کام کرنے کے قابل نہیں رہتے؛ عام طور پر کان کے مرکز میں اچھی خاصی ہوا موجود ہوتی ہے، اس کے باوجود افراد کے کام کرنے والی جگہوں میں ہوا کے بندوبست کے سلسلے میں کسی کے کان پر جوں تک نہیں ریگتی۔“ ”آپ اس کی شکایت معائنہ کار کو کیوں نہیں کرتے؟“ ”سچ پوچھیں تو بہت سارے افراد اس مسئلے پر جھکتے ہیں؛ ایسے افراد کی مثالیں بھی موجود ہیں جنہیں نے قربانیاں دی ہیں اور معائنہ کار سے شکایت کرنے پر نوکری سے بھی ہاتھ دھوئے ہیں۔“ ”کیوں؛ کیا وہ اس وجہ سے زیرِ اعتبار آیا ہے اُس نے شکایت کی ہے؟“ ”ہاں“ ”اور اُسے کسی دوسری کان میں ملازمت ملنا مشکل ہو جاتا ہے؟“ ”ہاں۔“ ”کیا آپ سمجھتے ہیں کہ آپ کے ارد گرد کانوں کا اس ضمن میں معائنہ ہوتا ہے کہ شکایات کو قانونی دفعات کے مطابق جانچا جاسکے؟“ ”نہیں، اُن کا سرے سے معائنہ ہی نہیں ہوتا... معائنہ کار صرف ایک مرتبہ کان میں نیچے گیا ہے، اور آج اس واقعے کو سات سال ہو رہے ہیں... جس ضلعے سے میرا تعلق ہے وہاں انتہائی کم معائنہ کار تعینات ہیں۔ ہمارے پاس 70 سال سے زیادہ عمر کا ایک بوڑھا ہے جسے 130 سے زیادہ کولے کی کانوں کا معائنہ کرنا ہوتا ہے۔“ ”کیا آپ معاونین کے ایک گروہ کے خواہاں ہیں؟“ ”ہاں۔“ (ns. 234, 241, 251, 254, 274, 275, 554, 276, 293.)۔ ”لیکن کیا آپ

سمجھتے ہیں کہ حکومت کے لئے ایسا ممکن ہوگا کہ معائنہ کاروں کی اتنی بڑی فوج کا اہتمام کرے، جو افراد سے معلومات کے بغیر ہی وہ سارے کام کرے جس کے آپ خواہاں ہیں؟“ ”نہیں، میں تو یہ کہوں گا کہ یہ نامکن سے بھی بڑھ کر ہے۔۔۔“ ”کیا یہ بات خوش آئند ہوگی کہ معائنہ کار دورہ کرتے رہیں؟“ ”ہاں، اور واپس بھیجے جانے کے بغیر۔“ (n. 280, 277)۔ ”کیا آپ یہ نہیں سمجھتے کہ معائنہ کاروں کے کولنے کی کانوں کے اس طرح لگاتار معائنے سے یہ نتیجہ نکلے کہ ہوا کے مناسب اخراج کے انتظام کی ذمہ داری (!) کولنے کی کانوں کے ماکان سے حکومتی کارندوں کے ہاتھ میں چلی جائے؟“ ”نہیں، میں ایسا نہیں سمجھتا، میرا خیال ہے کہ وہ پہلے سے موجود قوانین کی تطبیق کرنا اپنی ذمہ داری سمجھیں گے۔“ (n. 285)۔ ”جب آپ معاون معائنہ کاروں کی بات کرتے ہیں، کیا اس سے مراد کم تنخواہ پانے والے افراد ہوتا ہے جن کا عہدہ موجودہ معائنہ کاروں سے کم ہو؟“ ”اگر میں نہیں کسی اور نظر سے دیکھوں تو بھی انہیں کم تر درجے کا قرار نہیں دوں گا۔“ (n. 294)۔ ”کیا آپ بخوشی مزید معائنہ کاروں کی توقع کرتے ہیں، یا آپ کم تر منصب کے افراد کو بطور معائنہ کار دیکھنا چاہتے ہیں؟“ ”ایسا آدمی جو [کانوں کا] دورہ کرے، اور یہ دیکھے کہ کام ٹھیک طرح سے ہو رہا ہے؛ ایک ایسا فرد جو اپنے آپ سے خوف زدہ نہ ہو۔“ (n. 295)۔ ”اگر آپ کی کم تر درجے کے افراد کو بطور معائنہ کاروں کے تعیناتی کی خواہش برآتی ہے، تو کیا آپ سمجھتے ہیں کہ اس سلسلے میں مہارت وغیرہ کی کمی کے سلسلے میں کوئی خطرہ نہیں ہوگا؟“ ”میرا خیال ہے کہ نہیں، میں سمجھتا ہوں کہ حکومت اس کی نگرانی کرے گی اور اس عہدے پر موزوں افراد کو تعینات کرے گی۔“ (n. 297)۔ اس قسم کے تحقیقات سے بالآخر کمیٹی کا چیئر مین بھی اکتا جاتا ہے، اور وہ اس صورت حال میں مداخلت کر دیتا ہے: ”آپ افراد کا ایک ایسا گروہ چاہتے ہیں جو کانوں کی جزئیات تک پر نظر رکھے، اور ہر کونے کدھرے میں جائے، اور اصل حقائق کی بازیافت کرے۔۔۔ پھر وہ چیف معائنہ کار کو مطلع کرے، جو ان کے بیان کئے گئے حقائق کی جانچ کرنے کے لئے اپنے سائنسی علم کو بروئے کار لائے؟“ (ns. 298, 299)۔ ”کیا اس پر بہت زیادہ اخراجات نہ اٹھ جائیں اگر ان تمام قدیم کانوں میں ہوا کے اخراج کا بندوبست کیا جائے؟“ ”ہاں، اخراجات میں یقیناً اضافہ ہوگا، مگر اس سے زندگیاں محفوظ ہو جائیں گی۔“ (n. 551)۔ کان کنی میں کام کرانے والا ایک شخص 1860 کے ایکٹ کی سترہویں فصل پر اعتراض اٹھاتا ہے؛ وہ کہتا ہے: ”آج کل صورت حال یہ ہے کہ اگر کانوں کا کوئی معائنہ کار یہ دیکھتا ہے کہ کان کا کوئی حصہ کام کے لئے سازگار نہیں، تو اسے اس بات کی اطلاع کان کے مالک اور ہوم سیکرٹری کو دینی پڑتی ہے۔ ایسا کرنے کے بعد کان کے مالک کو مسئلے پر غور کرنے کے لئے 20 دن دئے جاتے ہیں؛ 20 دن ختم ہونے پر اسے اختیار حاصل ہے کہ کان میں کسی قسم کی تبدیلی کرنے سے انکار کر دے؛ لیکن جب وہ انکار کرتا ہے تو کان کا مالک ہوم سیکرٹری کو لکھ بھیجتا ہے، اسی وقت وہ پانچ انجینئروں کو بھی نامزد کر دیتا ہے، اور کان

کے مالک کے نامزد کئے ہوئے پانچ انجینئروں میں سے ہوم سیکرٹری ایک کو تعینات کر دیتا ہے، میرا خیال ہے کہ یہ تقرری عارضی ہوتی ہے، اور اُن میں سے وہ عارضی طور پر تعینات کرتا ہے؛ اب اس مسئلے میں ہم یہ سمجھتے ہیں کہ کان کا مالک رضا کارانہ طور پر خود اپنی مرضی کا ایک عارضی طور پر تعینات کرتا ہے۔“ (n. 581)۔ بورڈ وازی معائنہ کار جو خود ہی کان کا مالک ہے: ”لیکن... کیا یہ فقط ایک فرضی اعتراض ہے؟“ (n. 586)۔ ”پھر کان کنی کے انجینئروں کی راست بازی کے بارے میں آپ کی رائے انتہائی ناقص ہے؟“ ”انتہائی یقینی بات ہے کہ یہ غیر منصفانہ اور غیر راست جو یا نہ ہے۔“ (n. 588)۔ ”کیا کان کنی سے متعلقہ انجینئر عوامی کردار کے حامل نہیں ہوتے، اور کیا آپ یہ نہیں سمجھتے کہ وہ ایسے جانبدارانہ فیصلے کرنے سے بالا ہیں جیسا آپ کا خیال ہے؟“ ”میں ایسے سوال کا جواب دینا نہیں چاہتا جو اُن افراد کے ذاتی کردار سے متعلق ہے۔ میں یقین رکھتا ہوں کہ بہت سارے معاملات میں اُن کا کردار انتہائی جانبدارانہ رہا ہے، اور اُن مواقع پر انہیں ایسا نہیں کرنا چاہئے جب افراد کی زندگیاں خطرے میں ہوں۔“ (n. 589)۔ اسی بورڈ وازی کو یہ سوال کرتے شرم نہیں آتی: ”کیا آپ نہیں سمجھتے کہ کان کے مالک کو بھی کان میں ہونے والے دھماکے سے نقصان ہوتا ہے؟“، آخری بات، ”کیا آپ خود [یعنی] لٹکا شائر کے محن کا راس قابل نہیں کہ حکومت کی مدد طلب کئے بغیر اپنے مفادات کا تحفظ کر سکو؟“ ”نہیں۔“ (n. 1042)

سال 1865 میں برطانیہ عظمیٰ میں کولے کی 3,217 کانیں تھیں، اور معائنہ کار صرف 12۔ یارک شائر میں کان کا ایک مالک خود حساب لگاتا ہے کہ (Times, 26th January, 1867)، اُن کے دفتری کام کو ایک طرف رکھتے ہوئے، جو اُن کا سارا وقت خرچ کر ڈالتا ہے، ایک معائنہ کار عرصہ دس سال میں ایک کان کا صرف ایک بار معائنہ کر سکتا ہے۔ اس میں کوئی حیرانی کی بات نہیں کہ گزشتہ دس سال کے دوران دھماکوں میں تعداد اور حلقے ہر دو اعتبار سے کافی حد تک اضافہ ہوا ہے (بعض وقت اس میں 200 سے 300 افراد بھی قلمہ اجل بنے ہیں)۔ [جبکہ] ”آزاد“ سرمایہ دارانہ پیداوار کے حسن کا چرچہ ہے!*

1872 میں منظور ہونے والا انتہائی بھرا قانون، وہ پہلا قانون ثابت ہوتا ہے جس نے کانوں میں کام کرنے والے بچوں کے محن کے گھنٹوں کو منضبط کیا، اور کان کھدوانے والوں اور کان کے مالکان کو کسی حد تک ان میں ہونے والے خوف ناک دھماکوں کا ذمہ دار ٹھہرایا۔

1867 میں بچوں، نوجوانوں اور عورتوں کی زراعت میں ملازمت کی بابت تعینات کئے جانے والے رائل کمیشن نے کچھ انتہائی اہم رپورٹیں شائع کیں۔ زراعت میں قوانین کارخانہ کے اصولوں کے نفاذ کی کئی کوششیں۔ مگر ایک ترقی یافتہ شکل میں۔ کی گئیں، مگر اُن کا نتیجہ بالآخر مکمل ناکامی کی شکل میں برآمد ہوا۔ میں اس ساری صورت حال میں یہاں ایک ایسے ناقابل مزاحم رُحمان کی موجودگی کی طرف توجہ مبذول کرانا چاہوں گا جو

ان اصولوں کی عمومی تظتی چاہتا ہے۔

اگر مزدور پیشہ طبقے کو دائمی وجہسانی ہر دو اعتبار سے تحفظ دینے کے سلسلے میں، تمام شعبوں میں فیکٹری کی قانون سازی کا عمومی پھیلاؤ ناگزیر ہو جائے، دوسری طرف۔ جیسا کہ ہم نے پہلے ہی واضح کیا۔ یہ پھیلاؤ متعدد چھوٹی چھوٹی صنعتوں کے بڑے پیمانے پر چلائی جانے والی مشینوں میں تبدیلی کے عمومی عمل کو تیز کر دیتا ہے؛ اسی وجہ سے یہ سرمائے کے ارتکاز اور نظام کارخانہ کے انتہائی حد تک پیش تغلب کا محرک بھی بنتا ہے۔ یہ قدیم اور انقلاب پذیر ہر دو ہنروں کو تباہ کر دیتی ہے، جس کے پس پشت سرمائے کی جاگیر بھی تک پہنچا ہے، اور سرمائے کے براہ راست اور کھلے اثر کے تحت انہیں بدل دیتا ہے؛ لیکن یہیں پر یہ اس اثر کے خلاف براہ راست رد عمل کی راہ بھی ہموار کر دیتا ہے۔ جب یہ ہر کارگاہ میں اعتدال، باقاعدگی، نظم و ضبط اور کفایت کو مسلط کرتا ہے، یہ اُس انتہائی شدید محرک سے بڑھتا ہے جو دیہاڑی کے محدودات اور انتظامات سرمایہ دارانہ پیداوار کی تکنیکی ترقی، نراج، تباہیوں، محن کی شدت اور مشینری کے مزدور کے ساتھ مقابلے کو عمومی انداز طور پر تفویض کرتے ہیں۔ چھوٹی چھوٹی اور گھریلو صنعتوں کی تباہی سے یہ ”وافر آبادی“ کی آخری کاوش کا خاتمہ کر دیتا ہے، اور اس کے ساتھ ساتھ پورے کے پورے سماجی میکانزم کے رہ جانے والے سیٹھی والو کا بھی۔ مادی صورت احوال اور پیداواری عملوں کے بڑے پیمانے پر ملاپ کو ٹھوس شکل دیتے ہوئے یہ پیداوار کی سرمایہ دارانہ ہنر کے تضادات اور مخلصوں کو پکا دیتا ہے، اور پھر ایک نئے سماج کی تشکیل کرنے والے عناصر کے ساتھ ہی یہ قدیم نظام کو تباہ کرنے والی قوتیں بھی مہیا کرتا ہے۔ 243

فصل دہم: جدید صنعت اور زراعت

MODERN INDUSTRY AND AGRICULTURE

جدید صنعت کی وجہ سے زراعت اور زراعتی پیداکاروں کے مابین سماجی تعلقات میں آنے والے انقلاب پر بعد کو بحث کی جائے گی۔ اس مقام پر ہم آگے بڑھنے کے لئے محض چند نتائج کی نشاندہی کریں گے۔ اگر زراعت میں مشینری کا استعمال اُس مضر جسمانی اثر سے کافی حد تک آزاد ہے جیسا کہ فیکٹری کے ملازم پر تھا، تو مزدور کی جگہ لینے کے لئے اس کا کردار زیادہ شدید ہے، اور اس کو کم مزاحمت کا سامنا ہوتا ہے جیسا کہ ہم آگے چل کر تفصیل سے دیکھیں گے۔ مثال کے طور پر کیمبرج اور سٹولک کے سرحدی علاقوں میں گزشتہ بیس سال کے اندر (یعنی 1868) تک زیر کاشت رقبے میں کافی حد تک اضافہ ہوا ہے، جبکہ اسی عرصے کے دوران دیہی آبادی

میں نہ صرف نسبتی بلکہ حقیقی کمی آئی ہے۔ ریاست ہائے متحدہ میں فی الحقیقت ہی ایسا ہوا ہے کہ زراعتی مشینوں نے مزدوروں کی جگہ حاصل کی ہے؛ دوسرے الفاظ میں انہوں نے ایک کسان کے ذریعے زیادہ رقبے کی کاشت کی اجازت دے دی ہے، مگر کام کرنے والے مزدور کو وقتاً نکال باہر نہیں کیا۔ 1861 میں انگلستان اور ویلز میں مینوفیکچر ہونے والی زراعتی مشینوں کی تعداد 1,034 تھی، جبکہ زراعتی مشینوں اور سٹیم انجنوں کو استعمال کرنے والے زراعتی مزدوروں کی تعداد 1,205 سے تجاوز نہ کر پائی۔

زراعت کے گہرے پرچہ د صنعت اور کسی مقام سے بھی زیادہ انقلابی اثر ڈالتی ہے، وہ اس وجہ سے کہ کسان کو مکمل طور پر تباہ کر دیتی ہے، جسے معاشرے کی حفاظتی دیوار بھی کہا جاتا ہے، اور اس کی جگہ پر اُجرتی مزدور کو لے آتی ہے۔ اس طرح سے سماجی تبدیلیوں اور طبقاتی تفاوت کی خواہش شہروں میں بھی اسی سطح پر آ جاتی ہے۔ جس سطح پر قصبات میں ہوتی ہے۔ زراعت کے غیر عقلی اور قدیم طرز کے پیداواری اندازوں کی جگہ سائنسی انداز لے لیتے ہیں۔ سرمایہ دارانہ پیداوار اکٹھ کے پرانے بندھنوں کے مکمل طور پر بخرے بخرے کر دیتی ہے جس نے زراعت اور مینوفیکچر کو ان کی طفلیگی میں اکٹھا کر رکھا تھا۔ لیکن ساتھ ساتھ یہ مستقبل میں ایک بلند تر تجربے کے لئے مادی صورت احوال بھی پیدا کرتی ہے، مطلب یہ کہ زراعت اور صنعت دونوں نے اپنی عارضی علیحدگی سے پختہ تر بُنڈوں کی بنیاد پر بُجوت پالی ہے۔ سرمایہ دارانہ پیداوار آبادی کو بڑے مراکز پر اکٹھا کرتے ہوئے، اور قصبات میں آبادی کی ہمیشہ بڑھتی ہوئی مرکزیت کا سبب بنتے ہوئے، ایک طرف سماج کی تاریخی محرک قوت کو مرتکز کر دیتی ہے؛ دوسری طرف یہ انسان اور زمین کے مابین مادے کی گردش کو متاثر کرتی ہے، مطلب یہ کہ خوراک اور لباس کی شکل میں زمین کے عناصر کی زمین میں واپسی کو روکتی ہے؛ چنانچہ یہ زمین کی عارضی زرخیزی کے لئے درکار شرائط کو متاثر کرتی ہے۔ اس عمل کے ذریعے یہ قصباتی مزدور کی دولت اور شہری مزدور کی ذہنی زندگی کو بیک وقت تباہ کرتی ہے۔ 244 لیکن مادے کی اس گردش کی بقا کے لئے فطری طور پر تیار حالات کو متاثر کرتے ہوئے، یہ اس کی ایک نظام کے بطور، سماجی پیداوار منضبط کرنے والے قانون کے بطور سماجی بھی ناگزیر لازمی وجود کو جنم دیتی ہے، اور ایسی بہتر کے تحت جو نسل انسانی کی کامل ترقی کے موافق ہو۔ مینوفیکچر کی طرح زراعت میں بھی سرمائے کے چھا جانے سے پیداوار کی بُتتری تبدیلی کا مطلب ساتھ ہی پیدا کار کی موت ہے؛ جن کا آلہ مزدور کو غلام بنانے، اُس کا استحصال کرنے اور نکال کرنے کا ذریعہ بن جاتا ہے؛ عملِ محن کا سماجی اشتراک اور تفاوتِ محن کار کی ذاتی بُتکاری، آزادی اور خود اختیاری کو کچلنے کا منظم ترین ذریعہ بن جاتا ہے۔ دیہی مزدوروں کا وسیع علاقوں پر بکھراؤ اُن کی مزاحمتی سکت کو توڑ کر رکھ دیتا ہے جبکہ قصبات کے محن کاروں میں یہ اثر نکالنا ارتقا پا جاتا ہے۔ جدید زراعت میں شہری صنعتوں کی طرز پر متحرک کئے جانے والے محن کی بڑھی ہوئی تعداد اور افز و دگی کو گہرے پڑے کچرے کے عوض خریدا جاتا ہے اور

خود قوتِ محن کو بیماری کے ذریعے خرچ کر دیا جاتا ہے۔ مزید برآں سرمایہ دارانہ زراعت میں آنے والی ساری کی ساری ترقی اصل میں فن کی ترقی ہے، یہ نہ صرف مزدور کو لوٹنے کا فن ہے، بلکہ یہ زمین کو بھی لوٹتا ہے؛ ایک خاص عرصے کے دوران زمین کی زرخیزی بڑھانے کے سلسلے میں ہونے والی ساری ترقی، دراصل اُس محدود زرخیزی کی تباہی کی جانب ہی پیش قدمی ہے۔ ایک ملک اپنی ترقی کا آغاز جتنا زیادہ جدید صنعت سے کرے گا، مثلاً جیسے ریاست ہائے متحدہ، تباہی کی جانب یہ پیش قدمی اتنی ہی تیز ہوگی۔ 245 اسی لئے سرمایہ دارانہ پیداوار ٹیکنالوجی کو ترقی دیتی ہے، اور مختلف عملوں کو ایک سماجی کل میں جوڑتی ہے، اور وہ بھی صرف ساری دولت کے حقیقی ذرائعِ زمین اور مزدور__ میں نقب لگا کر۔

حوالہ جات و حواشی

1- Mill کو کہنا چاہئے تھا کہ، ”کوئی بھی انسان دوسرے لوگوں کے محن سے غذا نہیں پاتا؛“، کیونکہ مشینری نے بلاشبہ انتہائی امیر کبیر آلکسیوں کی تعداد میں اضافہ کیا ہے۔

2- مثال کے طور پر دیکھئے Hutton کی کتاب: "Course of Mathematics"

3- ”اس نقطہ نظر سے ہم ایک آلے اور ایک مشین کے درمیان انتہائی واضح کثیر کھینچ سکتے ہیں: پہلے، ہتھوڑے، درانتیاں وغیرہ، لیوروں اور بچوں کے اشتراک، جن سے میں انسان محرک قوت ہے، اس سے کچھ فرق نہیں پڑتا کہ دیگر معاملات میں وہ کس قدر پیچیدہ ہو سکتے ہیں.... یہ ساری چیزیں آلے کے تحت شمار ہوتی ہیں؛ لیکن ہل جس کو حیوانی قوت، یا ہوا کی قوت وغیرہ سے چلایا جاتا ہے، مشینوں میں شمار کی جانی چاہئے۔“ (Wilhelm Schulz: "Die Bewegung der Produktion." Zurich, 1843, p. 38.) کئی حوالوں سے ایک کتاب تجویز کی جانی چاہئے۔

4- اُس کے عہد سے پہلے کاتنے والی مشینیں۔ اگرچہ بہت نہ پختہ حالت میں۔ ماقبل ہی استعمال ہوتی چلی آرہی تھیں، اور غالباً اٹلی وہ ملک تھا جس میں اُن کی پہلی بار نمود ہوئی۔ ٹیکنالوجی کی ایک تنقیدی تاریخ اس بات پر روشنی ڈالے گی کہ 18 ویں صدی کی ایجادات میں سے کس قدر قلیل تعداد فریڈواحد کی مرہون منت تھیں۔ ہمارے ایسی کوئی کتاب موجود نہیں۔ ڈارون نے فطرت کی ٹیکنالوجی میں ہمارے لئے دلچسپی پیدا کر دی ہے، مطلب یہ کہ پودوں اور جانوروں کے ایسے اعضاء کی بناوٹ میں جو زندگی کو برقرار رکھنے کے سلسلے میں آلات پیداوار کا کام

دیتے ہیں۔ کیا انسان کے افزودہ کاراعضاء کی تاریخ، یعنی اُن اعضاء کی تاریخ جو تمام سماجی نظم کی مادی بنیاد ہیں، اتنی ہی توجہ کی مستحق نہیں؟ اور کیا ایسی تاریخ مرتب کرنا آسان نہ ہوگا، اگرچہ جیسا کہ وائیکو Vico کہتا ہے، تاریخ انسانی تاریخِ فطرت اس سے طرح ممیز ہے کہ ہم نے اول الذکر کو تو بنایا ہے جبکہ ثانی الذکر کو نہیں بنایا؟ ٹیکنالوجی انسان کے فطرت کے ساتھ تعلق کی نوعیت سے پردہ ہٹا دیتی ہے، پیداوار کا وہ عمل جس کے ذریعے وہ اپنی زندگی بحال رکھتا ہے، اور وہیں سے اپنے سماجی بندھنوں کی بناوٹ کے انداز، اور اُن سے برآمد ہونے والے ذہنی تصورات کو واضح کر دیتا ہے۔ غرض یہ کہ مذہب کی ہر تاریخ بھی، جو اس مادی بنیاد کو مد نظر رکھنے میں کامیاب نہ ہو سکے، غیر تقیدی ہوگی۔ فی الحقیقت تجربے کے ذریعے سے مذہب کی دھندلی تخلیقات کی مادی بنیادیں دریافت کرنا بہت آسان ہے۔ اور اس کے برخلاف ان تعلقات کی بعد یائی گئی بٹروں کو زندگی کے حقیقی تعلقات سے دریافت کرنا بہت مشکل ہے۔ آخر الذکر طریقہ واحد مادی طریقہ ہے چنانچہ واحد سائنسی ہے۔ فطری سائنس کی مجرد مادیت، یعنی ایسی مادیت جو تاریخ اور اس کے عمل کو خارج کر دیتی ہے، کے کمزور نکات، اس وقت اس کے نمائندوں کے مجرد اور غیر منطقی تصورات سے اچانک ہی منظر عام پر آ جاتے ہیں، جب بھی وہ خود اپنی یکتائی کی حدود سے تجاوز کرتے ہیں۔

5۔ بالخصوص پاولوم کی ابتدائی بٹروں میں، ہمیں پہلی ہی نظر میں قدیم لوم نظر آ جاتی ہے۔ اپنی جدید شکل میں پاولوم میں بنیادی تبدیلیاں رونما ہوئی ہیں۔

6۔ ایسا محض گزشتہ 15 سال کے دوران ہی ہوا ہے کہ ان مشینی آلات کی مسلسل طور پر بڑھتی ہوئی مقدار کو انگلستان میں مشینری سے بنایا جاتا رہا ہے، اور یہ کہ انہی مینوفیکچرروں کے ذریعے نہیں جو مشینیں بناتے ہیں۔ میکا کی آلات کی تیاری کے سلسلے میں مشینوں کی مثالوں میں خود کار پھر کیا بنانے والے انجن، رسیاں ٹھیک کرنے والے انجن، ٹشل بنانے والی مشینیں، اور mule اور Throstle spindle کی ڈھلائی کے لئے استعمال ہونے والی مشینیں شامل ہیں۔

7۔ موسس کہتا ہے: ”تمہیں اُس بیل کا منہ باندھنا نہیں چاہئے جو غلہ کو منہ مارے۔“ جرمنی کے انسان دوست عیسائی، اس سے برعکس غلاموں کی گردنوں پر لکڑی کے تختے باندھ دیتے، جس سے وہ پینے کے لئے محرک قوت کا کام لیتے، تاکہ وہ اپنے ہاتھوں سے اپنے منہ میں آٹا بھرنے سے بچ جائیں۔

8۔ یہ جزوی طور پر اچھی ڈھلوان رکھنے والی نہروں کی کمی، اور جزوی طور پر دیگر حوالوں سے اُن کی پانیوں کی انتہائی بہتات کے خلاف جنگ تھی جنہوں نے اہل ہالینڈ کو اس بات کو مجبور کیا کہ وہ آندھی کو بطور محرک قوت استعمال کریں۔ خود آندھی سے چلنے والی میل اُنہوں نے جرمنی سے لی تھی، جہاں پر اس کی ایجاد طبقہ اشرافیہ پادریوں

اور شہنشاہ کے درمیان سرد جنگ کا باعث بنی، اسی اثناء میں آندھی ہالینڈ سے رخصت ہو رہی تھی۔ اس سلسلے میں جس نے کوئی رکاوٹ پیدا کی وہ ہالینڈ کا فرد نہیں بلکہ اس کے باشندے کی زمین تھی۔ 1836 میں 6,000 ہارس پاور کی 12,000 آندھی سے چلنے والی ملیں تاحال ہالینڈ میں موجود تھیں، تاکہ زمین کے دو تہائی حصوں کو فٹا ہونے سے بچایا جاسکے۔

9۔ درحقیقت اس کو واٹ کے پہلے اکہرے چلنے والی انجن کی نام نہاد ایجاد نے بہت زیادہ ترقی دی؛ لیکن اس بُتر میں بھی یہ محض نمک کی کانوں کے لئے پانی، اور مالع کھینچنے والی مشین ہی رہا۔

10۔ ”ان تمام سادہ آلات کے اشتراک کو ایک موٹر کے ذریعے حرکت دینا مشین بنا دیتا ہے۔“ (Babbage, l. c.)

11۔ جنوری 1861 میں جان سی مورٹن نے سوسائٹی آف آرٹس کے سامنے "The forces employed in agriculture." کے عنوان پر ایک مقالہ پڑھا۔ جس میں اُس نے کہا: ”ہر وہ ترقی جو زمین کی ہمواری میں اضافہ کرتی ہے، سٹیٹ انجن کو خالص میکا کی قوت کی پیداوار کے سلسلے میں استعمال کو زیادہ سے زیادہ ممکن بناتی ہے۔ ہارس پاور ہر اُس جگہ پر درکار ہوتا ہے جہاں انتہائی خراب قسم کی باڑیں اور دیگر رکاوٹیں یکساں حرکت کے آڑے آتی ہیں۔ ان رکاوٹوں کا دن بہ دن خاتمہ ہو رہا ہے۔ جو امور حقیقی قوت کی نسبت زیادہ قوت فیصلہ کا تقاضا کرتے ہیں، اس صورت میں جو واحد قوت قابل استعمال ہوتی ہے اُسے ہر لمحے دماغ ہی کنٹرول کرتا ہے۔ دوسرے لفظوں میں انسانی قوت۔“ اس کے بعد مسٹر مورٹن سٹیٹ پاور، ہارس پاور اور مین پاور کو ایک ایسے یونٹ میں بدل دیتا ہے جو سٹیٹ انجن کے عمومی استعمال میں آتا ہے، جیسے 33,000 پونڈ کے برابر وزن کو ایک منٹ میں ایک فٹ تک اٹھانے کے لئے جتنی قوت درکار ہے، اور ایک سٹیٹ انجن سے ایک ہارس پاور کی قوت خرچ کرتے ہیں جو 3 ڈالر ہوتی ہے، اور ایک گھوڑے سے 5 ½ ڈالر فی گھنٹہ۔ مزید برآں اگر ایک گھوڑے کے لئے اپنی طاقت کو بحال رکھنا ضروری ہو تو یہ ایک دن میں آٹھ گھنٹے سے زیادہ کام نہیں کر سکتا۔ ہر سات گھوڑوں میں سے کم از کم تین اُس سال کے دوران کھتی باڑی کی زمین پر استعمال ہوتے تھے جب بھاپ کی قوت استعمال ہو سکتی تھی، اور اس کے اخراجات اُس سے زیادہ نہیں ہوتے تھے جتنے گھوڑوں کو استعمال کرنے پر اُٹھتے تھے، اور اس کو تین یا چار مہینوں کے درمیان انہیں انتہائی موثر انداز میں استعمال کیا جاسکتا تھا۔ آخری بات یہ کہ، بھاپ کی قوت نے ہارس پاور، یعنی کام کی مقدار، کی نسبت سے اُن زراعتی امور میں ترقی کی جس میں یہ قابل استعمال ہے۔ ایک سٹیٹ انجن کا کام کرنے کے لئے 66 افراد درکار ہو سکتے ہیں جن پر 15 شلنگ فی گھنٹہ کے حساب سے اخراجات اُٹھ جائیں گے، اور گھوڑے کا کام کرنے کے لئے 32 افراد 8 شلنگ فی گھنٹہ کے خرچ پر درکار ہوں گے۔

12۔ Faulhaber, 1625; De Caus, 1688.

13۔ جدید بائین واٹر پاور کے صنعتی استعمال کو اس کی بہت سی قدیم رکاوٹوں سے آزاد کرتی ہے۔

14۔ کپڑے کے مینوفیکچر کے ابتدائی ایام میں فیکٹری کے وجود کا دارومدار ایک ایسی ندی کے وجود پر تھا جس کی ڈھلوان اتنی ہو کہ پن چکی کو چلا سکے؛ اور اگرچہ پن ملوں کا قیام مینوفیکچر کے گھریلو نظام کے ٹوٹنے کا نتیجہ تھا، باوجود یہ کہ ملیں یقینی طور پر ندیوں پر واقع تھیں، اور مناسب فاصلے دے کر یکے بعد دیگرے واقع تھیں، تو یہ شہری کے بجائے دیہی نظام کو تشکیل دیتی تھیں؛ اور ندی کی جگہ سٹیم پاور کے استعمال سے قبل ایسا ممکن نہ ہوا کہ فیکٹریاں قصبات، اور ایسے مقامات پر منتقل ہو گئیں، جہاں بھاپ کو پیدا کرنے کے لئے درکار کوئلہ اور پانی بھاری مقدار میں موجود تھا۔ سٹیم انجن مینوفیکچر کرنے والے قصبات کا خالق ہے۔“ (A. Redgrave in "Reports of the

Insp. of Fact., 30th April, 1860," p. 36.)

15۔ مینوفیکچر میں محن کی تقسیم کار کے حوالے سے کٹائی کا کام سادہ نہیں بلکہ پیچیدہ جسمانی محن تھا؛ اور نتیجتاً پاور لوم ایک ایسی مشین ہے جو پیچیدہ کام سرانجام دیتی ہے۔ یہ تصور کرنا سراسر غلط ہے کہ جدید صنعت نے بنیادی طور پر صرف اُنہی افعال کا حصول کیا جن کو محن کی تقسیم کار نے سادہ کر دیا تھا۔ مینوفیکچر کے عہد میں کٹائی اور بنائی کو الگ الگ اقسام میں منقسم کر دیا گیا؛ اور آلات میں بہتری اور ترقی لائی گئی؛ لیکن خود محن میں کسی طرح بھی تقسیم نہ کی گئی، اس نے اپنا دستکاری کا خاصا برقرار رکھا۔ یہ محن نہیں بلکہ آگہ محن ہے جو مشین کے نقطہ آغاز کا کام کرتا ہے۔

16۔ میکائلی صنعت کے عہد سے قبل اون کی مینوفیکچر انگلستان میں سب سے بڑی مینوفیکچر تھی۔ پس یہی وہ صنعت تھی جس میں 18 ویں صدی کے نصف اول میں تجربات کئے گئے۔ روئی، جسے مشینری میں جانے کے لئے کم محتاط دیکھ بھال کی ضرورت ہوتی ہے، نے اُس تجربے فائدہ اٹھایا جو اون سے حاصل کیا گیا تھا، جیسے بعد ازاں مشینری کے ذریعے اون کے کام نے مشینری کے ذریعے روئی کی کٹائی، اور بنائی کی طرز پر ارتقا پایا۔ ایسا محض 1866 سے بعد کے دس برس کے دوران ہوا کہ روئی کی مینوفیکچر کی بکھری ہوئی تقاضیل، جیسے روئی کی مشاگلگی، فیکٹری سسٹم میں منقسم ہو گئیں۔ ”اون کی صفائی کے عمل کے سلسلے میں قوت کا استعمال... جو combing-machine کی نمود پر، خاص طور پر لسنر کی، بلائٹک و شبہ بہت سارے افراد کو کام سے نکال باہر کرنے کا باعث بنی۔ اس سے پہلے اون کو ہاتھ سے صاف کیا جاتا تھا، اور اکثر صاف کرنے والی کے چھونپڑے میں۔ اب اسے عموماً فیکٹری ہی میں صاف کیا جاتا ہے، اور اس سلسلے میں ہاتھ کی محنت بے کار ہو چکی ہے، سوائے کام کی چند مخصوص اقسام میں جن میں ہاتھ سے صاف کی گئی اون کو اب بھی ترجیح دی جاتی ہے۔ ہاتھ سے اون کی صفائی کرنے والوں کی اکثریت کو فیکٹریوں میں نوکری مل جاتی ہے، لیکن ہاتھ سے صفائی کرنے والے کا کام مشین کی نسبت اتنے کم حصے پر مشتمل ہوتا ہے کہ صفائی کرنے والوں کے جم عفر کو فارغ کر دیا جاتا ہے۔“ ("Rep. of

Insp. of Fact. for 31st Oct., 1856," p. 16.)

17۔ ”پھر نظام کارخانہ کا اصول یہ ہے کہ فنکاروں کے درمیان محن کی تقسیم یا درجہ بندی کے لئے اس عمل کی تقسیم بندی کی اس کے بنیادی اجزاء کے ساتھ تبدیلی ہے۔“ (Andrew Ure: "The Philosophy of Manufacture," Lond., 1835, p. 20.)

18۔ پہلے پہل پاورلوم لکڑی سے بنائی جاتی تھی؛ اپنی ترقی یافتہ جدید شکل میں یہ لوہے سے تیار کی جاتی ہے۔ آلات پیداوار کی قدیم ہنٹروں نے اپنی نئی ہنٹروں کو جس حد تک اولین طور پر متاثر کرنا شروع کیا، اس کا اندازہ دوسری باتوں کے ساتھ، ہمیں آج کل کی پاورلوم کے قدیم پاورلوم کے ساتھ، بلاسٹ فرنس کے جدید blowing apparatus اور عام بھٹیوں کی ابتدائی ناکافی میکینکی بازتخلیق کے سرسری موازنے سے، اور غالباً سب سے زیادہ واضح انداز میں، موجودہ خودکار محرک قوت کی ایجاد سے پہلے ایسی محرک قوت کی تیاری کے لئے ہونے والی کوششوں سے جس کی حقیقتاً دو ٹائٹلس تھیں، جنہیں یہ گھوڑے کے چلنے کے انداز میں زمین سے باری باری اٹھاتی تھی۔ علم میکینات کی معقول حد تک ترقی اور ارتقا شدہ عملی تجربے ہی سے ایک مشین کی ہنٹروں کی ایجاد کے اصولوں کے ساتھ داخلی موزونیت کے ذریعے قائم ہوتی ہے، اور آلے کی روایتی ہنٹر سے چھٹکارا پاتی ہے جو اس کی وجہ بنتا ہے۔

19۔ ایللی واٹسن کی کاٹن جین [مشین] ایک ایسی حالیہ مشین ہے جس نے 18 ویں صدی کی کسی بھی دوسری مشین زیادہ وقت میں کم تبدیلیوں کا سامنا کیا ہے۔ یہ محض گزشتہ دہائی کی بات ہے (مطلب کہ 1856 سے اب تک) کہ ایک اور امریکی البانی (نیویارک) کے مسٹر ایمرے نے واٹسن کی جین [مشین] کو انتہائی سادہ اور موثر بہتری کے باعث کباڑ میں بدل دیا۔

20۔ "The Industry of Nations" Lond., 1855, part II., p. 239۔ اس کتاب میں یہ بھی کہا گیا: ”یہ اضافہ lathes کے لئے چاہے کتنا ہی سادہ اور غیر اہم معلوم ہو، ہم یقین رکھتے ہیں کہ ممکن ہے یہ کہنا اتنا صحیح نہ ہو کہ مشینری کے استعمال کی ترقی اور پھیلاؤ کے سلسلے میں اس کا اثر اتنا زیادہ رہا ہے کہ جتنا سٹیم انجن کے سلسلے میں واٹ کی خود اپنی اختراعات کا رہا۔ اس کے استعمال سے مشینری میں اچانک ہی اکملیت آگئی، اسے سستا کرنے کے معاملے میں، ایجاد اور ترقی دینے کے معاملے میں۔“

21۔ لندن میں پیڈل وہیل شافٹوں کی ڈھلائی کے سلسلے میں استعمال ہونے والی ان میں سے ایک مشین ”Thor“ کہلاتی ہے۔ یہ 16 ½ وزن کی ایک شافٹ کو اتنی آسانی سے ڈھالتی ہے جتنی آسانی سے کوئی لوہار گھوڑے کی گھری ڈھالتا ہے۔

22۔ لکڑی کا کام کرنے والی مشینیں جنہیں چھوٹے پیمانے پر بھی استعمال کیا جاسکتا ہے، اکثر امریکہ کی ایجاد کردہ

ہیں۔

23۔ اگر عمومی طور پر کہا جائے تو سائنس پر سرمایہ دار کا کچھ خرچ نہیں آتا، ایک ایسی حقیقت جو اُسے اس کے استعمال سے کسی طرح بھی نہیں روکتی۔ دوسروں کی سائنس کا سرمایہ دار کے ہاتھوں وہی حال ہوتا ہے جیسا کہ دوسروں کے محن کا۔ سرمایہ دارانہ حصول اور ذاتی حصول، چاہے یہ حصول سائنس کا ہو یا مادی دولت کا، دونوں انتہائی مختلف چیزیں ہیں۔ خود ڈاکٹر یورے بھی میکاکی سائنس کی اُس کھلی جہالت پر ماتم کرتا ہے جو اس کے محبوب مشینری کو استعمال کرنے والے مینوفیکچرروں میں پائی جاتی تھی، اور لائی بگ کیمیکل کے انگلستانی مینوفیکچرروں میں پائی جانے والی کیمسٹری کی حیران کن جہالت کے متعلق قہصے ناسکتا ہے۔

24۔ ریکارڈ مشینری کے ایسے اثر پر اسی انداز میں زور دیتا ہے (جس پر دوسرے حوالوں سے وہ کوئی توجہ نہیں دیتا، جتنی توجہ وہ عمل محن اور قدر زائد پیدا کرنے والے عمل میں تخصیص کرنے کے سلسلے میں دیتا ہے۔) وہ اُس قدر سے کبھی بکھار ہی ہاتھ دھوتا ہے جو مشینیں مصنوعہ میں منتقل کرتی ہیں، اور مشین کو بھی وہی اہمیت دیتا ہے جو فطری قوتوں کو حاصل ہے۔ پس ”آدم سمٹھ اُن خدمات کا پورا تخمینہ نہیں لگا پاتا جو فطری عوامل اور مشینری ہمارے لئے سرانجام دیتے ہیں، لیکن وہ اُس قدر کو بڑے ٹھیک انداز میں میتر کرتا ہے جو وہ اشیاء میں داخل کرتی ہیں... چونکہ وہ اپنا کردار بخوبی ادا کرتے ہیں، اس لئے وہ ہماری جو خدمت بجالاتے ہیں، مبادلے کے سلسلے میں کسی قسم کی قدر کا اضافہ نہیں کرتے۔“ (Ric., l. c., pp. 336, 337.) ریکارڈ وکایہ مشاہدہ اسی حد تک درست ہے جہاں تک کہ اس کا رُخ نبی جے سے کے خلاف ہے جو یہ سمجھتا ہے کہ مشین قدر پیدا کرنے کی خدمت بجالاتی ہے جو ”منافعے“ کا ایک حصہ تشکیل دیتی ہے۔

25۔ ایک ہارس پاور کی قوت 33,000 فٹ پونڈ فی منٹ قوت کے برابر ہوتی ہے، مطلب یہ کہ ایک ایسی قوت کے برابر جو 33,000 پونڈ وزن کو ایک منٹ میں ایک فٹ کے برابر اٹھاتی ہے، یا ایک پونڈ وزن کو 33,000 فٹ کے برابر۔ متن میں ہارس پاور سے مراد بھی یہی ہے۔ عام زبان میں اور اس کتاب میں کہیں کہیں استعمال ہونے والے اقتباسات میں بھی ایک ہی انجن کی ہارس پاور میں ”nominal“ اور ”commercial“ یا ”indicated“ سے فرق کو میتر کیا گیا ہے۔ قدیم یا واجبی سی ہارس پاور کو پمپشن سٹروک کی لمبائی، اور سلنڈر کے قطر سے ہٹ کر متعین کیا جاتا ہے، اس میں بھاپ کے دباؤ اور پمپشن کی رفتار سے بھی احتراز کیا جاتا ہے۔ اس سے مراد عموماً یہ ہے کہ: اگر اسے بھاپ کے یکساں دباؤ سے، اور پمپشن کی اسی آہستہ رفتار سے چلایا جائے تو یہ ایک انجن 50 ہارس پاور کا ہو گا، جیسا کہ بولٹن اور واٹ کے دور میں ہوتا تھا۔ لیکن اس دور سے آخر الذکر دو عوامل میں بتدریج اضافہ ہو رہا ہے۔ ایک انجن کی لگائی گئی میکاکی قوت کو ماپنے کے لئے آج ایک ایسا آلہ ایجاد ہو چکا ہے جو سلنڈر میں بھاپ کا دباؤ بتاتا

ہے۔ پستون کی رفتار آسانی سے جانی جاسکتی ہے۔ پس ایک انجن کی ”indicated“ یا ”commercial“ ہارس پاؤر کو ایک ریاضیاتی کلمے سے بیان کیا جاتا ہے، جس میں سلنڈر کا قطر، سٹروک کی لمبائی، پستون کی رفتار، اور بھاپ کا دباؤ بیک وقت شامل ہوتے ہیں، جو یہ دکھاتے ہیں کہ آیا 33,000 پونڈ کے وزن کو ایک انجن واقعی ایک منٹ تک اٹھا سکتا ہے۔ پس ایک ”برائے نام“ ہارس پاؤر تین، چار یا پھر پانچ ”indicated“ یا ”real“ ہارس پاؤر کے برابر قوت لگا سکتی ہے۔ یہ مشاہدہ مختلف صفحات پر آنے والی مندرجات کی وضاحت کی غرض سے کیا گیا ہے۔ (فریڈک اینگلز)

26۔ جو قاری سرمایہ دارانہ notion سے متاثر ہے وہ یہاں اس ”دلچسپی“ کی لازماً کمی محسوس کرے گا، کہ مشین اپنے سرمائے کی نسبت قدر کو مصنوعہ میں مجتمع کرتی ہے۔ تاہم یہ بات آسانی سے نظر آجاتی ہے کہ چونکہ ایک مشین بقا پذیر سرمائے کے کسی دوسرے حصے کی نسبت کسی قسم کی زیادہ قدر پیدا نہیں کرتی، اس لئے یہ ”سود“ کے نام سے کسی نئی قدر کا بھی اضافہ نہیں کر سکتی۔ یہ بھی واضح ہے کہ یہاں، جہاں ہم قدر زائد کی بابت بات کر رہے ہیں، ہم اُس قدر کے کسی حصے کو interest کے نام سے ایک مفروضے کے طور پر موجود تصور نہیں کر سکتے۔ حساب کتاب لگانے کا سرمایہ دارانہ انداز، جو قدر کی پیداوار کے اصولوں کے لئے prima facie، غیر موزوں اور نامناسب نظر آتا ہے، اس کام کی تیسری کتاب میں واضح کیا جائے گا۔

27۔ قدر کا یہ حصہ جس کا اضافہ مشین کے ذریعے ہوتا ہے، اس وقت مطلق اور متعلقاتی ہر دو طرح سے گھٹتا ہے جب مشین گھوڑوں اور ایسے ہی دیگر جانوروں کو نکال باہر کرتی ہے جنہیں محرک قوت کے بطور استعمال کیا جاتا ہے، نہ کہ ایسی مشینوں کے بطور جو مادے کی بٹریں بدلتی ہیں۔ چنانچہ اس بات کا اتفاقہ مشاہدہ کیا جاسکتا ہے کہ ڈیسکارٹس نے جب جانوروں کی توصیف محض مشینوں کے بطور کی تو اُس نے مینوفیکچر کرنے والے عہد کی نگاہوں سے دیکھا، جبکہ قرون وسطیٰ کے نقطہ نگاہ سے جانور انسانوں کے معاونین ہیں جیسا کہ بعد ازاں وان ہیلر نے اپنی کتاب "Restauration der Stsstswissen-schaften." بتایا ہے۔ یہ کہ نیکن کی طرح ڈیسکارٹس نے پیداوار کی بٹری میں تبدیلی، اور فطرت کی انسان کے ہاتھوں عملی تغلیب کی، سوچ کے بدلے ہوئے طریقوں کے نتیجے میں، نشانہ دہی کی، یہ بات "Discourse de la Methode" سے واضح ہے۔ اس میں وہ کہتا ہے: ”یہ ممکن ہے (اُن طریقوں سے جو وہ فلسفے میں متعارف کراتا ہے) کہ سکولوں میں پڑھائے جانے والے خیالی فلسفے کی جگہ زندگی میں انتہائی مفید علم حاصل کیا جائے، کوئی شخص ایسا عملی فلسفہ پاسکتا ہے جس کے ساتھ، یہ بات بھی موجود ہو کہ ہم آگ، پانی، ہوا، اور ستاروں کی طاقت کی افادیت کے بارے میں بخوبی جانتے ہیں، اور اتنا ہی ٹھیک طور پر جتنا ہم اپنے فن کاروں کے مختلف پیشوں کے بارے میں جانتے ہیں، ہم انہیں آخر الذکر استعمالات کی مثل

اسی طرح استعمال کرنے کے قابل ہو جائیں گے جن کے مطابق انہیں ڈھالا جائے گا، اور پس جیسے یہ ہمیں فطرے کے ماسٹر اور جالمین بنادیں گے، اور پس ”اس سے ہم انسانی زندگی کی اکملیت میں حصہ دار ہو سکیں گے۔“ سر ڈیوڈی ناتھ کی کتاب "Discourses upon Trade" مطبوعہ (1691) میں یہ کہا گیا ہے کہ Descartes کا طریقہ کار سیاسی معاشیات کو سونے اور تجارت وغیرہ کو قدیم قصوں اور بے جاقم کے notions سے چھٹکارا دلانے کے لئے شروع ہوا تھا۔ تاہم مجموعی طور پر ابتدائی انگریز معیشت دان ہیکن اور ہو بس کو اپنی صف کا فلسفی قرار دیتے تھے؛ جبکہ بعد کے عہد میں انگلستان، فرانس اور اٹلی میں سب سے بڑھ کر سیاسی معاشیات کا فلسفی Locke تھا۔

28۔ ایسن چیمبر آف کامرس کی سالانہ رپورٹ (1863) کے مطابق، 1862 میں Krupp کے cast-steel کے کاموں پر 161 بھٹیوں، اکتیس سٹیم انجنوں (سال 1800 میں اتنی تعداد مانچسٹر میں چلنے والی گل سٹیم انجنوں کی تھی)، اور چودہ بھاپی تھوڑوں (جو مجموعی طور پر 1,236 ہارس پاور کے برابر قوت کو ظاہر کرتے تھے) انچاس ڈھلائی خانوں، 203 سادہ مشینوں، اور تقریباً 2,400 محن کاروں کے ساتھ کام کر رہے تھے۔ کاسٹ سٹیل کے تیس ملیئن پونڈ۔ یہاں ہر ہارس پاور کے لئے دو محن کاری نہیں ہیں۔

29۔ Babbage تخمینہ لگاتا ہے کہ فقط کتائی کا محن ہی روئی کی قدر میں 117% کا اضافہ کرتا ہے۔ اسی عہد (1832) میں، اچھی کتائی والی صنعت میں مشین اور محن کے ذریعے روئی میں شامل ہونے والی گل قدر، روئی کی قدر کا 33% رہتی ہے۔ ("On the Economy of Machinery," pp. 165, 166.)

30۔ مشین کی پرنٹنگ رنگوں کی کفایت کا باعث بھی بنتی ہے۔

31۔ دیکھئے وہ پرچہ جسے ہندوستانی حکومت کے لئے مصنوعات کے رپورٹرز ڈاکٹر واٹسن نے سوسائٹی آف آرٹس کے سامنے پڑھا تھا، 17 اپریل، 1860۔

32۔ ”یہ خاموش عناصر (یعنی مشینیں) ہمیشہ اُس سے کم محن کی پیداوار ہوتے ہیں جس کی یہ جگہ حاصل کرتی ہیں، حتیٰ کہ اُس وقت بھی جب اُن کی قدر روپیہ برابر ہو۔“ ریکارڈو ایضاً، ص. 40۔

33۔ پس ایک کیونسٹ سوسائٹی میں بورژوازی سماج کی نسبت مشینری کے پنپنے کا بہت مختلف امکان ہوگا۔

34۔ ”محن کے مالکان تیرا سال سے کم عمر کے بچوں کی دو بار یوں کو بلا ضرورت جاری نہیں رکھیں گے.... درحقیقت مینوفیکچرروں کا ایک طبقہ، یعنی روئی کا سوت کا تنے والا، اب تیرا سال سے کم عمر کے بچوں کو، مطلب یہ کہ نصف وقتی بچوں کو، اب شاز ہی استعمال کرتا ہے۔ انہوں نے مختلف اقسام کی ترقی یافتہ اور نئی مشینری متعارف کروائی ہے، جس نے بچوں (مطلب یہ کہ تیرہ سال سے کم عمر کے بچوں) کے محن کو قریب قریب ختم کر دیا ہے؛ میں

بچوں کی تعداد میں اس کمی کے سلسلے میں وضاحت کے لئے صرف ایک عمل کی طرف اشارہ کروں گا، جہاں موجودہ مشین میں ایک اپریٹس کے اضافے کے ساتھ، جسے piecing machine کہا جاتا ہے، چھ یا چار نصف وقتوں کا کام، ہر مشین کی مناسبت سے، ایک نو جوان (یعنی تیرہ سال سے زیادہ عمر کا) سرانجام دے سکتا ہے۔ نصف وقتی نظام نے piecing machine کی ایجاد کی تحریک دی۔“ (Reports of Insp. of Fact. for 31st Oct., 1858.)

35۔ زراعتی مزدور کے لئے انگلستانی سیاسی معاشیات میں "Wretch" کی اصطلاح رائج ہے۔

36۔ ”مشینری... کو اس وقت تک وسیع پیمانے پر استعمال نہیں کیا جاسکتا جب تک محن (اُس کا مطلب اُجرت سے ہے) بڑھ نہیں جاتا۔“ ریکارڈو، ایضاً، ص. 479۔

37۔ دیکھئے "Reports of the Social Science, at Edinburgh."، اکتوبر 1863۔

38۔ امریکی خانہ جنگی سے پیدا ہونے والے روٹی کے بحران کے دوران ڈاکٹر ایڈورڈ سمتھ کو انگلستانی حکومت نے لٹکا شائر، چے شائر اور دوسری جگہوں پر روانہ کیا، تاکہ وہ روٹی پر کام کرنے والوں کی طرز زندگی کی بابت رپورٹ بھیجے۔ اُس نے رپورٹ دی کہ صحت کے نقطہ نظر سے، اور کاریگروں کے فیکٹری کے ماحول سے نکال باہر کئے جانے سے قطع نظر اس بحران کے بے شمار فوائد تھے۔ اب عورتوں کے پاس، انہیں ”من و سلوا“ کا زبردینے کے بجائے، اپنے بچوں کو دودھ پلانے کے لئے کافی وقت ہے۔ اُن کے پاس پکانی سیکھنے کے لئے کافی وقت ہے۔ بد قسمتی سے اس فن کی تحصیل اس وقت رونما ہوئی جب اُن کے پاس پکانے کو کچھ نہ تھا۔ لیکن اس سے ہم دیکھتے ہیں کہ سرمایہ اپنے خود کے پھیلاؤ کے مقصد کے لئے ایک خاندان کے لئے ضروری محن کو کس طرح جتھیا لیتا ہے۔ اس بحران کا استعمال محن کاروں کی بیٹیوں کو سلائی سکولوں میں سلائی کی تعلیم دینے میں بھی کیا گیا۔ ایک امریکی انقلاب اور ایک عالمگیر بحران، وہ اس مقصد کے لئے کام کرنے والی لڑکیاں جو پوری دنیا کے لئے کاتتی ہیں، سلائی سیکھ سکیں!

39۔ ”مرد کی جگہ عورت اور بالخصوص جوان محن کی جگہ بچگانہ محن کی تبدیلی کے ذریعے مزدوروں کی تعداد بہت زیادہ مقدار میں بڑھ چکی ہے۔ 6 سے 8 شٹنگ ہفتہ وار اُجرت پر، 13 برس کی تین لڑکیاں ایک جوان مرد کی جگہ پر آ جاتی ہیں، جس کی اُجرتیں مختلف صورتوں میں 18 سے لے کر 45 شٹنگ تک ہیں۔“ (Th. de Quincey: "The Logic of Political Econ.," London, 1844. Note to p. 147.) باوجود یہ کہ بہت سے خاندانی امور، جیسے شیرخوار بچے کی افزائش، کو مکمل طور پر نظر انداز نہیں کیا جاسکتا، سرمائے کی تابع عورتوں کو کسی طرح کے متبادل کا بندوبست کرنا چاہئے۔ گھریلو کام کاج، جیسے سلائی کڑھائی وغیرہ، کو تیار شدہ چیزوں کی خریداری سے

بدل دینا چاہئے۔ بس گھر کے اندر محن کا گھٹا ہوا خرچ، روپے کی بڑھی ہوئی کھپت کے ساتھ لازم و ملزوم ہوتا ہے۔ کنبے کی پرداخت کا خرچ بڑھ جاتا ہے، اور بڑھی ہوئی آمدن کو معتدل کر دیتا ہے۔ مزید برآں ذرائع بقا کے خرچ اور تیاری کی بابت کفایت اور احتیاط ناممکن ہو جاتی ہے۔ اُن حقائق سے متعلقہ بے شمار مواد، جنہیں دفتری سیاسی معاشیات نے مخفی کر رکھا تھا، کارخانوں کے معائنہ کاروں کی رپورٹوں، چلڈرن ایمپلائمنٹ کمیشن، اور بالخصوص پبلک ہیلتھ کی رپورٹوں سے باآسانی جانا جاسکتا ہے۔

40- اس عظیم حقیقت کے ساتھ بہت واضح تضاد میں __ انگلستانی فیکٹریوں میں عورتوں اور بچوں کے محن کے گھنٹوں کی تخفیف جسے سرمائے نے مرد محن کاروں کے ذریعے لاگو کیا __ چلڈرنز ایمپلائمنٹ کمیشن کی حالیہ رپورٹوں میں اس درندگی سے انکار کیا گیا ہے جس کا باعث وہ خود ہے، اور جسے وہ ”محن کی آزادی“ کے ذریعے زیادہ طہارت دیتا ہے، ”چھوٹی عمر کے مزدوروں کو خود اپنی روزانہ کی روٹی کمانے کے لیے بھی کام میں مدد کے لیے بلا لیا جاتا ہے۔ اپنی عمروں کی نسبت سے ایسی سخت محنت کی سکت نہ رکھتے ہوئے، مستقبل کی زندگی کے لیے راہنمائی کی عدم موجودگی میں، وہ ایسے حالات میں دھکیل دیے جاتے ہیں جن میں اُن کی زندگیاں ذہنی اور جسمانی دونوں سطحوں پر آلودہ ہو جاتی ہیں۔ اس یہودی مورخ نے ٹی ٹس کے یروشلم پر حملے کا ذکر کیا ہے کہ اگر یہ تباہ ہوا ہے تو کوئی عجب نہیں، کیونکہ اس کی مثال ایسی ہی ہے جیسا کہ کوئی سفاک ماں بدترین بھوک اور قحط سے اُستا کر خود اپنی نسل کا بلیدان کر دیتی ہے۔“ (Public Economy Concentrated. Carlisle, 1833, p. 66)

41- اے ریڈگریو: "Reports of Insp. of Fact. for 31st October, 1858," pp. 40, 41.

42- "Children's Employment Commission, Fifth Report," Lond., 1866, p. 31. [چوتھی جرمن اشاعت میں اضافہ __ تھنل گرین کی ریشم کی صنعت اب قریب قریب تباہ ہو چکی ہے۔ (فریڈرک اینگلز]

43- "Children's Employment Commission, Third Report," London, 1864, p. 53, n. 15.

44- ایضاً، پانچویں رپورٹ، ص. 22، رپورٹ نمبر 137۔

45- "Sixth Report on Public Health," Lond., 1864, p. 34.

46- ”اس نے (یعنی 1861 کی انکوائری) ... بتائے گئے حالات کے تحت دکھایا کہ شیرخوار بچے اپنی ماؤں کی پیشہ وارانہ مصروفیات کی وجہ سے ہونے والی کوتاہی، بے انتظامی کے باعث تباہ ہو جاتے ہیں، عورتیں اپنی نسل سے انتہائی افسوس ناک حد تک غیر فطری پن کا مظاہرہ کرتی ہیں __ عموماً وہ ان کی اموات کی طرف بھی کچھ زیادہ توجہ نہیں دیتیں، اور بعض وقت تو... اس کی یقین دہانی کے لئے براہ راست دلچسپی لیتی ہیں۔“ (ایضاً)

47- ایضاً، ص. 454۔

48- ایضاً، ص. 454-456۔ ”ڈاکٹر ہنری جولین ہنٹر کی انگلستان کے بعض دیہی اضلاع میں کم عمر بچوں کی انتہائی شدید اموات کی بابت رپورٹ۔“

49- ایضاً، ص. 35، اور ص. 455، 456۔

50- ایضاً، ص. 465۔

51- فیٹری والے اضلاع کی مانند ذرا عتی اضلاع میں بھی، جوان مزدوروں، بشمول مردوزن، میں افیون کا استعمال دن بدن بڑھ رہا ہے۔ ”کچھ تھوک کے ٹبکار کا سب سے بڑا مقصد افیون ایسے نشوں کی فروخت کو بڑھانا ہے۔ دوا فروش اس کو انتہائی منافع بخش چیز سمجھتے ہیں“، (ایضاً ص. 459)۔ وہ بچے جو افیون کے عادی ہو جاتے ہیں ”یا تو نجیف و نزار بوڑھوں میں بدل جاتے ہیں“ یا پھر، ”چھوٹے چھوٹے بندروں کی طرح سکڑ جاتے ہیں۔“ (ایضاً، ص. 460) ہم دیکھتے ہیں کہ ہندوستان اور چین نے انگلستان سے کیونکر بدل لیا۔

52- ایضاً، ص. 37۔

53- "Rep. of Fact. for 31st Oct., 1862," p. 59. مسٹر بیکراس سے پہلے ڈاکٹر تھا۔

54- ایل. ہارنر، "Reports of Insp. of Fact. for 30th June, 1857," ص. 17۔

55- ایل ہارنر، "Rep. of Insp. of Fact. for 31st Oct., 1858," ص. 18، 19۔

56- سر جان کنسیڈ، "Rep. of Insp. of Fact. for 31st Oct., 1858," ص. 31، 32۔

57- ایل. ہارنر، "REports, &c., 31st Oct., 1857," ص. 17، 18۔

58- سر جان کنسیڈ، "Reports, &c., 31st Oct., 1856," ص. 66۔

59- اے. ریڈگریو، "Rep of Insp. of Fact., 31st Oct., 1857," ص. 41، 42۔ جن صنعتوں میں خاص قانون کارخانہ (نذ کہ متن میں بیان ہونے والا پرنٹ ورک ایکٹ) کچھ وقت کے لئے لاگور ہا ہے، وہاں تعلیم کی بابت شقوق کے آڑے آنے والی رکاوٹوں پر حالیہ برسوں کے دوران قابو پالیا گیا۔ جو صنعتیں قانون کی تابع نہیں اُن میں Mr. J. Geddes، شیشے کا ایک مینوفیکچرر، کے خیالات اب بھی انتہائی حدود تک رائج ہیں۔ اُس نے انکو آری کمشنروں میں سے ایک صاحب، مسٹر وہائٹ کو خبردار کیا: ”جہاں تک میں دیکھ سکتا ہوں اُس تعلیم کا زیادہ تر حصہ جس سے مزدور طبقے کے ایک حصے نے کچھ عرصے کے لئے استفادہ کیا ہے ایک برائی کے مترادف ہے۔ یہ خطرناک ہے کیونکہ یہ اُنہیں خود مختار بنا دیتی ہے۔“ ("Children's Empl. Comm., Forth Report," London., 1865, p. 253.)

Report," London., 1865, p. 253.)

60- ”ایک مینوفیکچرر مسٹر ای، نے مجھے خبردار کیا کہ اُس نے زنان کی وسیع تعداد کو اپنی پاور لوموں پر لگا رکھا ہے... وہ شادی شدہ عورتوں کو طے شدہ ترجیح دیتا ہے، بالخصوص انہیں جن کے کنبے اُن کی مدد کے محتاج ہیں؛ ایسی عورتیں غیر شادہ شدہ لڑکیوں کی بہ نسبت زیادہ گھڑ اور اطاعت شعار ہوتی ہیں، اور اُن کو اس بات پر مجبور کیا جاتا ہے کہ اپنی زیادہ توانائیوں کو زندگی کے لوازمات کے حصول میں لگائیں۔ یہی وہ خوبیاں ہیں، یعنی نسوانی کردار کی وہ خاص خصوصیات جو اُسے نقصان پہنچانے کے درپے ہوتی ہیں۔ پس اُس کی فطرت میں موجود اُس تمام فرض شناسی اور شائستگی کو اُس کی مصائب اور قیود کا ذریعہ بنا دیا جاتا ہے۔“ (”Ten Hours' Factory Bill. The Speech of Lord Ashley, March 15th, Lond., 1844, p. 20.)

61- ”جب سے مشینری کا تعارف عام ہوا ہے، انسانی فطرت کی اس کی اوسط قوت سے انتہائی پرے تک دھکیل دیا گیا ہے۔“ (Rob. Owen: "Observations on the Effects of the Manufacturing System," 2nd Ed., London, 1817.)

62- انگریز جن میں کسی چیز کے ظواہر کی ابتدائی ترین ہنر وں کو اُس کے وجود کی وجوہات کے بطور دیکھنے کا لڑکھان پایا جاتا ہے، وہ فیکٹریوں میں محن کے طویل تر گھنٹوں کو بچوں کے بڑھے ہوئے اغوا کے ساتھ منسوب کرنے کے عادی ہو چکے ہیں، جسے سرمایہ دار نظام کارخانہ کے ابتدائی ایام میں، غلاموں کی کارگاہوں میں، کیا کرتے تھے، تاکہ اس ذمہ داری کے ذریعے استحصال کے لئے غیر مزاحمت آمیز مواد موصول ہو سکے۔ پس مثال کے طور پر فیلڈن جو خود ایک مینوفیکچرر تھا کہتا ہے: ”یہ بہت واضح ہے کہ کام کے طول و طویل گھنٹوں کی وجہ اغوا شدہ بچوں کی ایسی وسیع تعداد بنی ہے جنہیں ملک کے مختلف حصوں سے ارسال کیا جاتا، یہ کہ مالکان مزدوروں کے حوالے سے خود کفیل تھے، اور یہ کہ جب ایک بار تکلیف دہ موادوں کے ذریعے، جو انہوں نے اس انداز میں حاصل کئے تھے، وہ ایک روایت قائم کرنے میں کامیاب ہو جاتے، تو وہ اسے اپنے ہمسایوں پر زیادہ سہولت کے ساتھ لاگو کرنے میں کامیاب ہو جاتے۔“ (J. Fielden: "The Curse of the Factory System," Lond., 1836, p. 11.) عورتوں کے محن کے حوالے سے فیکٹری انسپکٹرساؤنڈراپنی 1844 کی رپورٹ میں کہتا ہے: ”زنان محن میں ایسی عورتیں بھی ہیں جو مسلسل طور پر کئی ہفتوں تک، چند دنوں کے علاوہ، صبح 6 بجے سے آدھی رات تک کام پر لگائے رکھا جاتا جس میں دو گھنٹے سے بھی کم کھانے کا وقفہ شامل ہوتا، تاکہ ہفتے کے پانچ دنوں میں اُن کے پاس گھر جا کر آرام کرنے اور واپس آنے کے لئے 24 میں سے صرف 6 گھنٹے بچ رہتے۔“

63- ”اتفاقہ... چوٹ جو دھاتی میکانزم کے نازک متحرک پڑزوں کی وجہ سے ہے۔“ یورے ایضاً، ص. 281۔

64- مانچسٹر کا کاتنے والا (Times, 26th Nov., 1862) جس کا اوپر حوالہ دیا گیا ہے اس معاملے کے

بارے میں کہتا ہے: ”یہ (جس کو ”مشینری کی خرابی کا الاؤنس کہا جاتا ہے“) اُس نقصان کو بھی پورا کرنے کی کوشش کرتا ہے، جو گھس پٹ کر خراب ہونے سے پہلے ہی مشینوں کے دیگر نئی بہتر انداز میں بنی ہوئی مشینوں سے تبدیل کرنے کی وجہ سے پیدا ہو رہا ہے۔“

65۔ ”اس بات کا واجبی سائنمینڈ لگایا گیا ہے کہ ایک نئی ایجاد ہونے والی مشین کا پہلا فرد اُس کی بہ نسبت پانچ گنا مہنگا پڑے گا جتنے میں دوسری مشین تیار ہوتی ہے۔“ (Babbage, l. c., p. 349.)

66۔ ”عمدہ نیٹ بنانے کے سلسلے میں فریبوں میں جو تبدیلیاں تھوڑا عرصہ قبل رونما ہوئیں، وہ اتنی بڑی تھیں کہ ایک اچھی حالت کی مشین جس پر 1,200 پونڈ لاگت آئی تھی، چند ہی سال بعد 60 پونڈ میں فروخت ہوئی... بہتر یاں یکے بعد دیگرے اس قدر تیز سے آئیں کہ ایسی مشینیں جنہیں کبھی بھی ترک نہ کیا جاتا بنانے والوں کے ہاتھ میں کثیری تعداد میں جمع ہو گئیں، کیونکہ نئی تبدیلیوں نے اُن کی افادیت ذائل کر دی تھی۔“ (Babbage, l. c., p. 223.) چنانچہ انتہائی تیز رفتاری سے آگے چلنے والے وقتوں میں tulle کے مینوفیکچرروں نے مزدوروں کی دوہری باروں کے ذریعے جلد ہی دیہاڑی کو بنیادی 8 گھنٹوں سے 24 گھنٹوں تک پھیلا دیا۔

67۔ ”یہ بات از خود عیاں ہے کہ منڈیوں میں آنے والے اتار چڑھاؤ، اور طلب کے متواتر پھیلاؤ، اور سکر اوکے دوران، ایسے مواقع مسلسل آتے رہیں گے جن میں مینوفیکچرر اضافی راس سرمایہ لائے بغیر ہی، مزید زائد سرمایہ لگا سکے گا... اگر خام مال کی اضافی مقداروں کا حصول اضافی عمارات اور مشینری کے بغیر ممکن ہو۔“ (R. Torrens: "On Wages and Combination." London, 1834, p. 64.)

68۔ اس صورت حال کا ذکر فقط تکمیل کی غرض ہی سے کیا گیا ہے، کیونکہ میں منافع کی شرح کو، مطلب یہ کہ قدر زائد کو بڑھائے جانے والے کل سرمائے کی شرح کے تحت، اس وقت تک زیر بحث نہیں لاؤں گا جب تک میں تیسری کتاب میں نہیں پہنچ جاتا۔

69۔ سینئر کی کتاب "Letters on the Factory Act." لندن، 1837ء، ص 13، 14۔

70۔ ”راس سرمائے سے گردشی سرمائے کا انتہائی بڑا تناسب... محن کے طویل گھنٹوں کو قابل برداشت بنا دیتا ہے۔“ مشینری وغیرہ کے بڑھے ہوئے استعمال سے ”محن کے طویل گھنٹوں کے لئے محرکات میں اضافہ ہو جائے گا، اور یہی وہ واحد ذریعہ جس سے راس سرمائے کے بہت بڑے تناسب کو نفع بخش بنایا جاسکتا ہے۔“ (l. c., pp. 11, 12.) ایک مل پر ایسے اخراجات بھی اٹھ جاتے ہیں جو اسی تناسب میں بڑھتے چلے جاتے ہیں، چاہے مل کو کل وقتی چلایا جائے یا جزوقتی، جیسے مثال کے طور پر کرایہ جات کی شرح، اور ٹیکس وغیرہ، آگ کی بابت انشورنس، بہت سے مستقل ملازمین کی تنخواہیں، مشینری کی تباہی، مینوفیکچر کرنے والے ایک ادارے میں آنے والی مختلف دوسری

تبدیلیاں، منافع کے حساب سے جن کی شرح میں ویسے ہی اضافہ ہوتا ہے جس طرح پیداوار میں کمی آتی ہے۔“

(Rep. of Insp. of Fact. for 31st Oct., 1862," p. 19.)

71۔ سرمایہ دار اور وہ سیاسی معاشیات دان جو اُس کے خیالات کی تشبیہ کرتا ہے، اس بنیادی تضاد سے ناواقف کیوں ہیں، اس بات کا پتا ہمیں تیسری کتاب کے پہلے حصے میں چلے گا۔

72۔ ریکارڈوں کی سب سے بڑی صفات میں سے ایک یہ ہے کہ وہ مشینری میں نہ صرف اشیاء پیدا کرنے کا ذریعہ دیکھتا ہے بلکہ ”سیع آبادی“ کے پیدا ہونے کا بھی۔

73۔ ایف بیسی، "Die Philosophie des Aristotles," جلد 2، برلن، 1842، ص 408۔

74۔ میں سٹال برگ کی اس ترجمہ ذیل میں درج کرتا ہوں، کیونکہ یہ مچن کی تقسیم کے بارے میں دئے گئے حوالوں کی نوعیت کے مطابق قدماء اور ماڈرنز کے درمیان پائے جانے والے تضاد کو واضح کرتی ہے۔

”اُس ہاتھ کو فارغ کرو جو غلہ پیتا ہے، ارے مل چلانے والی لڑکیو، اور ارفع نیند۔

شانئی کلنیر کا اعلان صبح بے سود ہے!

خدا نے پر یوں کو کم دیا ہے کہ وہ ان لڑکیوں کا کام پورا کریں،

اور اب وہ آہستہ آہستہ پہیوں کے اوپر پھلانگ رہی ہیں،

تاکہ ہلتے ہوئے قبضے اپنے سر یوں کے ساتھ خود ہی گھومنے لگیں، اور گھومتے ہوئے پتھروں کا وزن سہا سکیں۔

آئیں اپنے آباء کی زندگی جیتے ہیں۔

آئیں اب کام چھوڑ کر آرام کریں،

اور اُن تحائف کا لطف اٹھائیں جسے دیویوں نے ہمیں عطا کیا ہے۔

(Gedithe aus dem Griechen ubersetzt von Christian Graf Stolberg,

Hamburg, 1872.)

75۔ یہ یقینی بات ہے کہ مختلف صنعتوں میں مچن کی شدت میں ہمیشہ فرق پایا جاتا ہے۔ لیکن یہ فرق، جیسا کہ آدم سمٹھ

نے دکھایا ہے، برائے نام حالات کی وجہ سے جزوی طور پر ختم کر دئے جاتے ہیں، جو مچن ہر نوع کے ساتھ مخصوص

ہیں۔ تاہم وقت مچن اس سلسلے میں قدر کے پیمانے کی حیثیت سے کارگر نہیں، فقط جہاں تک مچن کے دورانے اور اس

کی شدت کی سطح کا تعلق ہے، جو دونوں مچن کی ایک ہی مقدار کے لئے متضاد اور باہمی طور پر مخالف اظہارات ہیں۔

76۔ بالخصوص ٹھیکے کے کام سے، ایک ایسی بٹیر جس پر ہم اس کتاب کے VI حصے میں تحقیق کریں گے۔

77۔ دیکھئے: "Rep. of Insp. of Fact. for 31 Octpber, 1865."

Rep. of Insp. of Fact. for 1844 and the quarter ending 30th Apr., -78

1845, pp. 20-21.

79- ایضاً، ص. 19۔ اگرچہ ٹھیکے کے کام کے لئے اُجرتیں بدستور وہی رہتی تھیں، ہفتہ وار اُجرت کا انحصار پیدا کی گئی مقدار پر تھا۔

80- ایضاً، ص. 20۔

81- مندرجہ بالا تجربات میں اخلاقی عنصر نے اہم کردار ادا کیا۔ محن کاروں نے فیکٹری کے معائنہ کار کو بتایا: ”ہم زیادہ جذبے کے ساتھ کام کرتے ہیں، اب ہمارے پاس رات کو جلد گھرنے کا صلہ موجود ہے، اور یہ کہ ساری کی ساری مل میں فعال اور خوش گن روح حلول کر چکی ہے، چھوٹے سے چھوٹے بیچ سے لے کر بوڑھے مزدور تک، اور ہم ایک دوسرے کی کافی حد تک مدد بھی کر سکتے ہیں۔“ (ایضاً، ص. 21۔)

82- جان فیلڈن۔ ایضاً، ص. 32۔

83- لارڈ ایٹلے، ایضاً، ص. 9-6 مختلف جگہوں پر۔

84- Reports of Insp. of Fact. for Quarter ending 30th September, 1844, -

and from 1st Oct., 1844, to 30th Apr., 1845, p. 20.

85- ایضاً، ص. 22۔

86- "Rep. of Insp. of Fact. for 31st October, 1862," p. 62.

87- یہ "Parliamentary Return" میں تبدیل کیا گیا۔ اس میں واجبی قوتوں کی جگہ جدید سٹیم انجنوں، اور پین چکیوں کی اصل ہارس پاور ظاہر ہوتی ہے۔ دوہرے سپنڈلوں کو بھی جلد ہی کٹائی والے سپنڈلوں سے خارج کر دیا گیا (جیسا کہ 1839، 1850، اور 1856 کے "Returns" کے ساتھ ہوا تھا)؛ مزید برآں اون بنانے والی ملوں کے سلسلے میں ”پھر کیوں“ کی تعداد میں بھی اضافہ کیا گیا، ایک ایسی تخصیص جسے ایک طرف تو jute اور hemp ملوں کے درمیان قائم کیا گیا، اور دوسری طرف سن بنانے والی ملوں میں، آخری بات یہ کہ جراثیم بنانے والی مل کو پہلی مرتبہ رپورٹ میں شامل کیا گیا۔

88- "Rep. of Insp. of Fact. for 31st Oct., 1856," ص. 14-13 اور 1852، ص. 23۔

89- ایضاً، ص. 15-14۔

90- ایضاً، ص. 20۔

91- "Reports, &c., for 31st Oct., 1858," pp. 9-10. Compare "Reports,

&c., for 30th April, 1860," p. 30, sqq.

92۔ "Reports of Insp. of Fact. for 31st Oct., 1862," ص. 100، 130۔

93۔ اب دو جدید لوموں پر ایک بنائی والا 60 گھنٹے کے ایک ہفتے میں ایک خاص معیار، لمبائی، اور چوڑائی کی 26 چیزیں تیار کرتا ہے؛ جبکہ پرانی پاور لوم پر وہ ایسی 4 چیزوں سے زیادہ تیار نہ کر سکتا تھا۔ ایسے کپڑے کی بنائی پر اٹھنے والی لاگت ماقبل ہی 1850 میں 2 شینگ 9 ڈالر سے گھٹ کر 1/8 5 ڈالر رہ گئی۔

94۔ ”تیس سال پہلے (1841 میں) تین کاٹنے والوں کے ساتھ ایک کتائی کرنے والے کو 300 سے 324 سپنڈلوں والے تلگوں کے ایک جوڑے پر کام کرنے کے لئے اس سے زیادہ کی ضرورت نہ تھی۔ آج (1871) اُسے پانچ کاٹنے والوں کے ساتھ 2,200 سپنڈلوں کی دیکھ بھال کرنا پڑتی ہے، اور وہ ان کے ساتھ 1841 کی نسبت سات گنا سے کم سوت کسی صورت بھی نہیں کاٹتا۔“ (Alex. Redgrave, Factory Insp. in the *Journal of Arts*, 5th Jan., 1872.)

95۔ "Rep. of Insp. of Fact. for 31st Oct., 1861," pp. 25, 26۔

96۔ اب (یعنی 1867) لنگا شائر میں فیکٹری میں کام کرنے والوں میں 8 گھنٹے کی بابت احتجاج کا آغاز ہو چکا ہے۔

97۔ متحدہ برطانیہ میں 1848 سے جتنی فیکٹریوں کا اضافہ ہوا ذیل میں اُن کے اعداد و شمار درج ہیں:

1848 میں برآمد	1851 میں برآمد کی	1860 میں برآمد کی	1865 میں
مقداریں	مقداریں	مقداریں	مقداریں

روئی

پونڈ	پونڈ	پونڈ	پونڈ	روئی کی سوت.....
103,751,455	197,343,655	143,966,106	135,831,162	
پونڈ	پونڈ	پونڈ	پونڈ	سلانی والا دھاگہ...
4,648,611	6,297,554	4,392,176		
گزن	گزن	گزن	گزن	سوتی کپڑا.....
2,015,237,851	2,776,218,427	1,543,161,789	1,091,373,930	

سن اوریشے

پونڈ	پونڈ	پونڈ	پونڈ	سوت.....
36,777,334	31,210,612	18,841,326	11,722,182	
گزن	گزن	گزن	گزن	کپڑا.....
247,012,529	143,996,773	129,106,753	88,901,519	ریشم

پونڈ	پونڈ	پونڈ	پونڈ	سوت.....
812,589	897,402	462,513	466,825	
گزن	گزن	گزن	گزن	کپڑا.....
2,869,837	1,307,293	1,181,455		

اون

پونڈ	پونڈ	پونڈ	پونڈ	اونی اور اون ملی سوت
31,669,267	27,533,968	14,670,880		
گزن	گزن	گزن	گزن	کپڑا
278,837,418	190,371,507	151,231,153		

1848 میں برآمدگی 1851 میں برآمدگی 1860 میں برآمدگی 1865 میں برآمدگی
جانے والی قدر جانے والی قدر جانے والی قدر جانے والی قدر

روٹی	پونڈ	پونڈ	پونڈ	پونڈ
سوت.....	5,927,831	6,634,026	9,870,875	10,351,049
کپڑا.....	16,753,369	23,454,810	42,141,505	46,903,796
سن اور ریشہ				
سوت.....	493,449	951,426	1,181,272	2,505,497
کپڑا.....	2,802,789	4,107,369	4,804,803	9,155,358
ریشم				
سوت.....	77,789	196,380	826,107	768,064
کپڑا.....		1,130,398	1,587,303	1,409,221
اون				
سوت.....	776,975	1,484,544	3,843,450	5,424,047
کپڑا.....	5,733,828	8,377,183	12,156,998	20,102,259

ملاحظہ کریں بلدیوٹیکس "Statistical Abstract of the United Kingdom," نمبر 8 اور 13.
لندن، 1861ء اور 1866ء۔ لٹکا شائر میں ملبوں کی تعداد میں 1839 سے 1850 تک صرف 4 فی صد؛ 1850 سے 1856 تک 19 فی صد؛ اور 1856 سے 1862 تک 33 فی صد اضافہ ہوا۔ جبکہ مندرجہ بالا تمام ادوار میں ان پر کام کرنے والوں کی تعداد میں مجموعی طور پر اضافہ ہوا مگر متعلقاتی طور پر کمی ہوئی۔ (دیکھئے "Rep. of the Fact., for 31st Oct., 1862," ص 63۔)۔ لٹکا شائر میں روٹی کا کاروبار عروج پر رہتا ہے۔ اس ضلعے

میں روٹی کے کاروبار کا اس قدر بڑھت میں ہونے کی بابت ہم ایک تصور قائم کر سکتے ہیں، جب ہم متحدہ برطانیہ میں نیکسٹل فیکٹریوں کی اس قدر وسیع تعداد کے بارے میں سوچتے ہیں کہ یہ اس کا 45.2 فیصد کھپاتی ہے، ننگلوں کا 83.3 فی صد، پاور لوموں کا 81.4 فیصد، میکاکی ہارس پاور کا 72.6 فیصد، اور کام کرنے والے لگ بھگ افراد کا 58.2 فیصد۔

97۔ پورے، ایضاً، ص 18۔

98۔ پورے، ایضاً، ص 31۔ دیکھئے کارل مارکس ایضاً، ص 141-140۔

99۔ جب فیکٹری کی بابت انگلستانی قانون سازی سے متن میں موخر الذکر مزدوروں کے طبقے کو اپنے کام سے خارج کر دیتی ہے، تو یوں محسوس ہوتا ہے جیسے اسے اعداد و شمار کے ذریعے قصداً گمراہ کیا جا رہا ہے، (جس گمراہی کو دوسرے معاملات کی تفصیل میں جاتے ہوئے بھی ثابت کیا جاسکتا ہے) جبکہ پارلیمنٹ سے موصول ہونے والے اعداد و شمار فیکٹری چلانے والوں کے درجے میں نہ صرف انجینئروں اور مسٹریوں وغیرہ کو شامل کرتے ہیں، بلکہ ٹیچروں، فروخت کنندگان، پیغام رسالوں، گودام والوں، اور پیکنگ وغیرہ کرنے والوں کو القصدہ فیکٹری کے مالک کے علاوہ ہر کسی کو شامل کرتے ہیں۔

100۔ پورے اس بات کی حمایت کرتا ہے۔ وہ کہتا ہے: ”ضرورت کے معاملے میں،“ محن کار کو نیچر کی مرضی سے ایک مشین سے دوسری مشین پر بھیجا جاسکتا ہے، اور وہ اس بات کا ڈھنڈھورا پیٹتا ہے: ”ایسی تبدیلی پرانے معمول سے کھلے تضاد میں آتی ہے، جس کے تحت محن کو تقسیم کیا جاتا ہے، اور سوئی کے سرے کی تراش خراش کا کام ایک محن کار کے سپرد کیا جاتا ہے، اور نوک کو آب دینے کا کام دوسرے کے سپرد کیا جاتا ہے۔“ اُس نے خود سے کیا خوب ہی پوچھا ہے کہ فقط ”سوئی کے معاملے ہی میں“ اس ”پرانے معمول“ کو خود کار فیکٹری میں الگ الگ کیوں کیا گیا ہے۔

101۔ جب تباہی بہت زیادہ ہو، جیسے امریکی خانہ جنگی میں، تو بورژوازی فیکٹری چلانے والے کو کبھی کبھار سخت ترین کام میں لگا دیتی ہے، مثلاً سڑکیں بنانے کا کام وغیرہ۔ 1862 اور سال مابعد کا انگلستانی "ateliers nationaux" جسے روٹی کے بے کار مزدوروں کے لئے قائم کیا گیا تھا، وہ 1848 کے فرانس میں قائم ہونے والے ateliers nationaux سے اس وجہ سے مختلف ہے کہ آخر الذکر میں مزدوروں کو حکومتی خرچے پر غیر پیداواری کام کرنا پڑتا، اور اول الذکر میں انہیں بورژوازی کے حق میں میونسپل کا پیداواری کام کرنا پڑتا، اور وہ بھی اُن عمومی مزدوروں سے سستا ہوتا جنہیں اُن کی جگہ مقابلے میں کھپایا جاتا۔ ”روٹی کے محن کاروں کی جسمانی ساخت میں بلا استفسار بہتری آئی ہے۔ میں اس سلسلے میں... عوامی کاموں پر بیرونی محن کو ترجیح دوں گا۔“ (Rep. of Insp. of Fact., 31st Oct., 1863, p. 59.) مصنف یہاں پر پوسٹن کے فیکٹری چلانے والوں کو

ترجیح دے رہا ہے جنہیں پرسٹن مورش پر لگایا جاتا تھا۔

102۔ ایک مثال: بچوں کے محن سے تبدیل کرنے کے لئے 1844 کے قانون کے آغاز سے اون کی مملوں میں مختلف میکا کی آلات متعارف کروائے گئے ہیں۔ جونہی یہ بات رونما ہوتی ہے کہ خود مینور فیکچرروں کے بچوں کو مملوں میں معاونین کے بطور کام کرنے کے لئے سکول کے ایک خاص کورس سے گزرنا پڑے، میکا کٹوں کی ترتیب قریب جاہل بہت جلد انتہائی واضح ترقی پکڑ جائے گی۔ ان میں اکثر حادثات چھوٹے بچوں کے ساتھ پیش آتے ہیں، اور اس کی وجہ یہ بنتی ہے کہ وہ صفائی کرنے کی غرض سے چلتے ہوئے تگلوں کے نیچے گھس جاتے ہیں۔ بہت سارے نگرونوں کو اس سلسلے میں جرمانہ بھی ہو چکا ہے، لیکن اس کا کوئی فائدہ عام دیکھنے میں نہیں آیا۔ اگر مشین ساز صرف خود کار جھاڑو ہی ایجاد کر لیں تو اس کے ذریعے بچوں کو مشینوں کے نیچے رینگنے سے بچایا جاسکتا ہے، یہ حفاظتی اقدامات کی مد میں ایک خوش آئند اضافہ ہوگا۔“ (Reports of Insp. of Fact. for 31st. Oct., 1866, " p/ 63.)

103۔ اس صورت میں پرودھوں کے حیران کن تصور کے سلسلے میں ایک اہم بات ہے: وہ مشینری کی ”وضاحت“ محن کے آلات کے synthesis کے بطور نہیں کرتا، بلکہ خود مزدور کے فائدے کے لئے جزویاتی امور کے synthesis کے بطور کرتا ہے۔

104۔ فریڈرک اینگلز، ایضاً، ص. 217۔ حتیٰ کہ مسٹر مولی ناری ایسا عام اور رجائی آزادتا جڑ بھی یہاں تک کہہ جاتا ہے کہ، ”جرمن متن“۔

105۔ فریڈرک اینگلز، ایضاً، ص. 216۔

106۔ "The Master Spinners' and Manufacturers' Defence Fund. Report of the Committee." the Committee، 1854ء، ص. 17۔ ہم اس کے بعد دیکھیں گے کہ ”ماسٹر“ اس وقت انتہائی مختلف بولی بولے گا جب وہ اپنی زندہ مشین کے نقصان سے خوفزدہ ہوگا۔

107۔ یورے، ایضاً، ص. 15۔ جو کوئی بھی آرک رائٹ کی سوانح حیات کے بارے جانتا ہے وہ اس حجام کی عقل کے "noble" کا راگ نہیں الاپے گا۔ 18 ہویں صدی کے تمام عظیم موجودوں میں سے وہ بے حیل و حجت لوگوں کی ایجادات چرانے والا انتہائی ذلیل آدمی تھا۔

108۔ ”بورژوازی نے جس غلامی میں پرولتارے کو جکڑ رکھا ہے، وہ نظام کارخانہ کی نسبت اب بہت واضح ہو جاتی ہے۔ اس میں آکر تمام تر آزادی کا قانونی اور حقیقی ہر دو اعتبار سے یکسر خاتمہ ہو جاتا ہے۔ محن کار کا ساڑھے پانچ بجے فیکٹری میں موجود ہونا لازم ہے۔ اگر وہ چند منٹ دیر سے آئے تو اسے سزا دی جاتی ہے؛ اگر وہ دس منٹ دیر

سے آئے تو اُسے ناشتے تک اندر آنے کی اجازت نہیں ہوتی، پس وہ ایک دن کی اجرت کے ایک چوتھائی سے ہاتھ دھو بیٹھتا ہے۔ اُس کے لئے لازم ہے کہ وہ کلم ملنے پر کھائے، پئے اور سوئے... انتظامی گھنٹی اُسے بستر سے اٹھاتی ہے، اُسے ناشتے اور شام کے کھانے سے بلاتی ہے۔ پھر وہ مل میں کیوں کر ٹھیک طور پر کام کر سکتا ہے؟ وہاں مالک حتیٰ اصول وضع کرنے والا ہے۔ وہ اپنے مرضی کے ضابطے متعین کرتا ہے؛ وہ اپنی دفعات میں اپنی من مرضی سے ترامیم واضافے کرتا ہے؛ اور اگر وہ انتہائی احمقانہ پن کا مظاہرہ کرے، تو عدالتیں محن کار کو کہتی ہیں: چونکہ تم اس معاہدے میں رضامندی سے آئے ہو اس لئے تم پر لازم ہے کہ اسے جاری رکھو.... ان محن کاروں کو نو سو سال سے موت تک اس ذہنی اور جسمانی اذیت کے تحت زندگی کرنے کی سزا ہے۔“ (فریڈرک اینگلز، ایضاً، ص. 217، s.q.)

”عدالتیں“ جو کہتی ہیں، میں اس کی وضاحت دو مثالوں سے کروں گا۔ 1866 کے اواخر میں شیفیلڈ میں رونما ہوئی۔ اُس قصبے میں ایک محن کار نے اپنے آپ کو فولاد کے کام میں دو سال تک مصروف رکھا۔ اپنے مالک کے ساتھ جھگڑے کے نتیجے میں اُس نے کام چھوڑ دیا، اور یہ طے کیا کہ وہ اُس مالک کے تحت کسی بھی صورت میں کام نہیں کرے گا۔ اُس پر عہد نامہ توڑنے کا الزام ٹھہرایا گیا، اور اُسے دو ماہ کی قید ہوگئی۔ (اگر مالک معاہدے کو توڑتا ہے، تو وہ فقط ایک سماجی اقدام سے دوبارہ بحال ہو سکتا ہے، اُسے روپے کے تھوڑے سے نقصان کے علاوہ اور کچھ نہیں ہوتا) جب محن کار دو ماہ کی سزا پا چکا تو مالک نے معاہدے کے مطابق اُسے اپنے کام پر واپس آنے کی پیشکش کی۔ محن کار نے کہا: نہیں اُسے پہلے ہی معاہدہ توڑنے کی سزا مل چکی ہے۔ مالک نے دوبارہ مقدمہ دائر کر دیا، عدالت نے دوبارہ سزا سنائی، اگرچہ ایک جج مسٹر جی نے اسے قانونی انسانیت سوزی قرار دیا، جس کے تحت ایک آدمی کو بار بار تادم مرگ اسی زیادتی یا جرم کی سزا ملتی رہے گی۔ یہ فیصلہ "Great unpaid" ٹھیٹھ جا بلانہ صوبائی عدالت نے نہیں دیا تھا، بلکہ لندن کی ایک سب سے بڑی عدالت نے دیا تھا۔ [چوتھی جرمن اشاعت میں اضافہ۔ اب اس کا خاتمہ ہو چکا ہے۔ کچھ مستثنیات کے ساتھ، مثلاً جب عوم کے لئے گیس کے بندوبست کا معاملہ ہو، تو اب انگلستان میں عہد شکنی کے سلسلے میں ملازم اور مالک دونوں کو برابر کٹہرے میں کھڑا کیا جاتا ہے، اور صرف عوامی سطح پر ہر جانہ کیا جاسکتا ہے۔] فریڈرک اینگلز [دوسرا معاملہ 1863 میں نومبر کے اختتام پر ویڈٹ شائر میں رونما ہوا۔ ایک Harrup کے نگرانی میں جو Leowar کی مل کپڑے کا مینوفیکچرر ہے۔ پاور لو میں چلانے والے 30 افراد نے کام بند کر دیا کیونکہ ماسٹر Harrup اُن کے لیٹ آنے پر اُن کی اجرتوں سے کٹوتی کرنے کا عادی ہو چکا تھا؛ 2 منٹ کے لئے 6 ڈالر؛ 3 منٹ کے لئے 1 شلنگ، 10 منٹ کے لئے 1 شلنگ 6 ڈالر۔ یہ 9 شلنگ فی گھنٹہ، اور 4 پونڈ 10 شلنگ، 0 ڈالر فی diem کی شرح بنتی ہے؛ جبکہ ایک بننے والے کی سالانہ اوسط اجرت 10 سے 12 ڈالر فی ہفتہ سے کبھی نہیں بڑھتی۔ Harrup نے ایک لڑکا بھی مقرر کر رکھا تھا، جو سیٹی بجا کر کام شروع کرنے کاعلان

کرتا، یہ علاوہ اکثر صبح 6 بجے سے پہلے کیا کرتا؛ اور اگر سیٹی بجنے پر سارے مزدور ہاں موجود نہ ہوتے تو دروازے بند کر دئے جاتے، اور جو مزدور باہر رہ جاتے انہیں جرمانہ کیا جاتا؛ اور چونکہ موقع پر کوئی گھڑی نہ ہوتی تو بدقسمت مزدور Harrup سے متاثرہ چھوٹے ٹائم کیپر کے رحم و کرم پر ہوتے۔ مزدور ہڑتال کئے ہوئے ہیں، اُن کے کنوئوں کی ماوؤں اور لڑکیوں کو اس شرط پر کام جاری رکھنے کی پیش کش کی گئی کہ ٹائم کیپر کی جگہ گھڑیاں لگا دیا جائے، اور انتہائی معمولی سا جرمانہ متعارف کروا دیا جائے۔ Harrup نے 19 عورتوں اور لڑکیوں کو قانون توڑنے کے جرم میں مجسٹریٹ کے سامنے پیش کیا۔ اس وقت موجود سب کے ساتھ انتہائی انسانیت سوز سلوک کرتے ہوئے اُن میں سے ہر ایک کو 6 ڈالر اور 2 شلنگ 6 ڈالر کا جرمانہ کیا گیا۔ Harrup لوگوں کے ایک جھوم کے ساتھ عدالت سے واپس آیا جو اُس کے نعرے لگا رہے تھے۔ مینوفیکچرروں کا ایک دل پسند مشغلہ یہ ہے کہ وہ مزدوروں کی اُجرتوں سے ایسی کٹوتیوں کرتے ہیں جو کام کے دوران اُن سے سرزد ہونے والی غلطیوں کی سزا ہوتی ہے۔ اس طریقہ کار نے 1866 میں انگلستان کے ظروف ساز اضلاع میں ہڑتالوں کو جنم دیا۔ چلڈرنز ایمپلائمنٹ کمیشن (1863-1866) کی رپورٹیں ایسی کئی مثالیں پیش کرتی ہیں جن میں مزدور کو نہ صرف اُجرت سے محروم کیا جاتا ہے، بلکہ وہ اپنے محن کے ذریعے، اور پینل کے ضوابط سے اپنے مہربان مالک کے لئے انتہائی فائدہ مند قرض خواہ بن جاتا ہے۔ حالیہ روٹی کا بحران میں بھی اُجرتوں میں کٹوتی کرنے کے سلسلے میں فیکٹری کے مالکان کی کراہت آمیز مثالیں اکثر نظر آتی ہیں۔ فیکٹری کا معائنہ کار مسٹر آر بیکر کہتا ہے: ”میں نے خود حال ہی میں روٹی کے ایک مل مالک کے خلاف اس سلسلے میں مقدمہ لڑا ہے کہ اُس نے انتہائی خستہ اور تکلیف دہ حالات میں اپنے زیر ملازم ایک چھوٹے مزدور کی اُجرت سے 10 ڈالر فی چیز کے حساب سے کٹوتی کی تھی، سرجن کے سند کے سلسلے میں (جس کے لئے خود اُس نے 6 ڈالر ادا کئے تھے)، جبکہ قانون اُسے صرف 3 ڈالر تک کی اجازت دیتا ہے، جبکہ رسماً ایسا ہرگز نہیں... اور مجھے ایک اور کے بارے میں باخبر کیا گیا، جو قانون کو مد نظر رکھے بغیر، اپنے پاس کام کرنے والے بچوں سے، انہیں روٹی کا تنے کا فن اور راز سکھانے کے معاوضے کے طور پر ایک شلنگ فی کس کے حساب سے کٹوتی کرتا ہے، جیسے ہی سرجن اُن کو اس کام کے لئے موزوں قرار دیتا ہے۔ چنانچہ ہڑتالوں ایسی غیر معمولی نمائشوں کی موجودہ وجوہات کے تحت موجود ہونا ضروری ہے نہ صرف وہاں کہ جہاں سے وہ اٹھیں، بلکہ فی الحال ایسے وقت پر جو وضاحت کے بغیر انہیں عوامی شعور کے لئے ناقابل فہم قرار دیتا ہے۔“ یہاں اُس کا اشارہ جون 1863 میں Darwan کے مقام پر پاور لو میں چلانے والوں کی ہڑتال کی طرف ہے۔ ("Reports of the

Insp. of the Fact., for 30 April, 1863," pp. 50, 51.)

109۔ خطرناک مشینری کے خلاف قوانین کا رخانہ کے مہیا کردہ تحفظ نے سود مند اثر ظاہر کیا۔ ”لیکن حادثات کے

ایسے ذرائع بھی موجود ہیں جو 20 سال پہلے موجود نہ تھے؛ بالخصوص ایک، مطلب یہ کہ مشین کی بڑھی ہوئی رفتار۔ پہنچنے، رولر، نکلے اور شٹل اب اضافہ شدہ اور مزید بڑھتی ہوئی شرح میں موجود ہیں؛ ٹوٹے ہوئے دھاگوں کو گرہ لگانے کے لئے اب انگلیوں کو زیادہ رفتار اور ہوش مندی سے کام کرنا ہوگا، کیونکہ اگر وہ پچکچاہٹ یا سستی کا مظاہرہ کرتے ہیں، تو اُن کی موت واقع ہو جاتی ہے۔۔۔ بہت سارے حادثات کی وجہ اُن کی جلد بازی بھی بنتی ہے وہ اس مقصد کے لئے کہ وہ اپنا کام جلد از جلد نمٹانا چاہتے ہیں۔ یہ بات یاد دہانی چاہئے کہ مینوفیکچرنگ کے لئے انتہائی اہم ہے کہ اُن کی مشینری چلتی رہے، مطلب یہ کہ سوت اور سامان پیدا کرتی رہے۔ ہر منٹ کا وقفہ نہ صرف توانائی کے نقصان کا باعث بنتا ہے، بلکہ پیداوار کے نقصان کا بھی ذمہ دار ٹھہرتا ہے، اور نگران (جنہیں ختم کئے جانے والے کام کی مقدار ہی سے سروکار ہوتا ہے) محض کاروں کو مجبور کرتے ہیں کہ وہ مشینری کو چلتا رکھیں؛ اور محض کاروں کے لئے بھی یہ بات کم اہمیت کی حامل نہیں، جنہیں وزن یا کلوں کے حساب سے اجرت ادا کی جاتی ہے، کہ مشینیں چلتی رہیں۔ اگرچہ یہ کافی ساری فیکٹریوں میں سختی سے منع ہے چاہے اکثریت میں نہیں، کہ مشینری کی اُس وقت صفائی ہونی چاہئے جب وہ چل رہی ہو؛ تاہم یہ عادت بھی سارے محض کاروں میں، اگرچہ تمام میں نہیں، عام پائی جاتی ہے کہ وہ غیر تحفظانہ انداز میں کوڑا کرکٹ بھی نکالتے ہیں اور رولروں اور پہیوں کی صفائی بھی کرتے ہیں، جبکہ اُن کے فریم چل رہے ہوتے ہیں۔ پس صرف اسی معاملے میں چھ ماہ کے دوران 906 حادثات پیش آ چکے ہیں۔۔۔ اگرچہ صفائی ستھرائی کے کاموں میں دن بدن اضافہ ہو رہا ہے، اس کے باوجود ہفتے کے دن کو عموماً تمام مشینری کے مکمل صفائی کے لئے مقرر کیا جاتا ہے، اور اس سلسلے کا بہت سارا کام اُس وقت کیا جاتا ہے جب مشینیں چل رہی ہوتی ہے۔؛ چونکہ اس صفائی کا معاوضہ ادا نہیں کیا جاتا، اس لئے محض کار اس سے جلد از جلد چھٹکارا پانے کی کوشش کرتے ہیں۔ پس ’ایسے حادثات جو جمعے کے روز اور بالخصوص ہفتے کے روز رونما ہوتے ہیں اُن کی تعداد دوسرے کسی بھی دن کے مقابلے میں کہیں زیادہ ہے۔ اول الذکر دن میں یہ ہفتے کے دوسرے چار دنوں کے مقابلے میں اوسطاً 12 فی صد تک زیادہ ہوتے ہیں، اور ہفتے کے روز یہ دوسرے پانچ دنوں کے مقابلے میں اوسطاً 25 فی صد زیادہ ہوتے ہیں؛ یا اگر ہفتے کے روز محض کے گھنٹوں کی تعداد کو مد نظر رکھا جائے۔۔۔ جو دیگر تمام دنوں کے 10 ½ گھنٹوں کے مقابلے میں ہفتے کے روز 7 ½ گھنٹے ہے۔۔۔ تو دوسرے دنوں کی نسبت ہفتے کے روز یہ تعداد 65 فی صد زیادہ بنتی ہے۔“ (Reports of Insp. of Fact., 31st Oct., 1866, pp. 9, 15,

16, 17.)

110۔ تیسری کتاب کے حصہ اول میں مین فیکٹری ایکٹس میں آنے والے اُن شقوں کے خلاف انگلستانی مینوفیکچرنگ کے تحریک کی تفصیلات پر بات کروں گا جو ’مزدوروں‘ کو خطرناک مشینری سے تحفظ دیتی ہیں۔ فی

الحال لیونارڈ ہارزکی ایک سرکاری رپورٹ میں سے ایک ہی اقتباس کافی ہوگا: ”میں نے کچھ حادثات کے بارے میں چند مالکان کو ناقابل معافی گھنٹیا پن کے ساتھ بات کرتے ہوئے سنا ہے؛ مثلاً جیسے ایک انگلی کا کٹ جانا انتہائی معمولی معاملہ ہے۔ کام کرنے والے ایک فرد کی روزی اور کارکردگی کا دار و مدار کافی حد تک اُس کی انگلیوں پر ہے، مطلب یہ کہ اس سلسلے میں کوئی بھی نقصان اُس کے لئے انتہائی اہم مسئلہ ہے۔ جب میں نے یہ سنا کہ ایسی گھنٹیا آراء دی گئی ہیں، تو میں نے عموماً یہی سوال کیا: فرض کریں کہ آپ کو ایک اضافی محن کار کی ضرورت ہے، اور دو افراد درخواست دیتے ہیں، تو آپ کسے ملازمت دیں گے؟ اس کے جواب کے سلسلے میں کبھی مشکل پیش نہ آئی۔“

مینیوفیکچر کرنے والے ”اس سلسلے میں مغالطے سے غرور و تکبر کا شکار ہو جاتے ہیں کہ جو کچھ وہ سنتے ہیں اُسے جھوٹی انسانی ہمدردی کے بطور بیان کرتے ہیں۔“ (”Rep. of Insp. of Fact., 31st Oct., 1855.”) یہ مینیوفیکچر چالاک مخلوق ہیں، اور وہ غلامی کے خلاف بغاوت کے سلسلے میں بلاوجہ ہی جذباتی نہیں تھے۔

111۔ جو فیکٹریاں طویل عرصے سے قوانین کارخانہ کے تحت تھیں، ان کی محن کے گھنٹوں اور دیگر ضوابط کی لازمی تطبیق کی وجہ سے اُن سے بہت ساری پرانی برائیوں کا خاتمہ ہو چکا ہے۔ خود مشینری کی ترقی ہی نے کسی حد تک ”عمارات کی بہتر تعمیر“ کا تقاضا کرتی ہے، اور یہ بات مزدور طبقے کے مفاد میں جاتی ہے۔ (دیکھئے ”Rep. of Insp. of Fact. for 31st Oct., 1863,” p. 109.)

112۔ دوسروں کے ساتھ ساتھ جان ہاؤٹن کی کتاب: ”Husbandry and Trade Improved.“ مطبوعہ لندن، 1772ء۔ اور جان بیرل کی کتاب: ”The Advantages of the East India Trade, 1720.“ ایضاً ”مالکان اور اُن کے ملازمین بے دلی کے ساتھ ایک دوسرے کے خلاف مسلسل محاذ آرائی میں ہیں۔ اول الذکر کا ناقابل بدل مقصد اپنے کام کی ہر ممکن سطح تک کم وقت میں تکمیل ہے؛ اور وہ ہر ہنرمند کو کام پر لگانے میں بھی ناکام نہیں ہوتے، جبکہ آخر الذکر ہمیشہ اس کوشش میں ہوتے ہیں کہ اپنے مالکان کو بڑھتے ہوئے تقاضوں کے ذریعے تباہ کر دیا جائے۔“ (”An Enquiry into the Causes of the Present High Price of Provisions,” pp. 61-62. of Provisions,“ کتاب کا مصنف ریونٹھانگل مزدوروں کے حق میں ہے۔)

113۔ قدیم طرز کے مینیوفیکچرروں میں مشینری کے خلاف محن کاروں کی جدوجہد، حتیٰ کہ آج بھی، کبھی کبھی وحشیانہ پن اپنالتی ہے، جو صورت حال 1865 میں شیف فیلڈ کے فائل کٹروں کی تھی۔

114۔ سر جبرسٹیورٹ مل مشینری کو بالکل ان معنوں میں سمجھ پاتا ہے۔ ”مشینوں کی بابت میں سمجھتا ہوں کہ یہ صنعتوں میں کام کرنے والوں کی تعداد میں اضافہ کرنے کا ایک ایسا طریقہ ہے جس میں اضافی افراد کی خوراک وغیرہ کے اخراجات ادا نہیں کرنے پڑتے۔۔۔ مشین کے اثرات نئے باسیوں کے اثرات سے کن صورتوں میں

مختلف ہوتے ہیں؟“ (French Translation, t. I, l, I., ch. XIX)۔ اس سے زیادہ سادہ پٹی ہے، جس کے مطابق یہ ”کثیر الزوہگی“ کا خاتمہ کر دیتی ہے۔ مندرجہ بالا نقطہ نظر، صرف متحدہ امریکہ کے چند حصوں کے لئے ہی قابل قبول ہے۔ دوسری طرف، ”مشینری کو ایک فرد کے محن کی تخفیف کے لئے شاذ ہی استعمال کیا جاسکتا ہے؛ اس کے بنانے میں زیادہ وقت خرچ آجائے گا، جبکہ اس کے استعمال میں آمدن نسبتاً کم ہوگی۔ یہ حقیقتاً محض اسی وقت کارآمد ہو سکتی ہے جب اسے وسیع پیمانوں پر استعمال میں لایا جاتا ہے، جب ایک ہی مشین ہزاروں افراد کا کام دے گی۔ یہی وجہ ہے کہ انتہائی معروف ممالک میں بے کار افراد کی تعداد کہیں زیادہ ہے، اور وہاں یہ کافی بہتات میں پائے جاتے ہیں... اسے قحط الرجال کام میں نہیں لاتا، بلکہ اُس سہولت کے ذریعے جس کے تحت انہیں وسیع پیمانوں پر استعمال میں لایا جاسکے۔ (Piercy Ravenstone: "Thoughts on the

Funding System and its Effects." London, 1824, p. 45.)

115۔ [چوتھی اشاعت کا نوٹ۔ یہی بات جرمنی پر بھی صادق آتی ہے۔ ہمارے ملک میں جہاں زراعت وسیع پیمانے پر پائی جاتی ہے، اور بالخصوص مشرق میں، یہ بات صرف ریاستوں کی منظوری کے نتیجے میں ممکن ہوئی ہے ("Bauernlegen") ایک ایسا معمول جسے سولہویں صدی میں بڑی وسعت مل گئی، اور یہ حقیقتاً 1648 سے ایسا تھا۔ فریڈرک اینگلر]

116۔ ”مشینری اور محن مسلسل مقابلے میں رہتے ہیں۔“ ریکارڈو، ایضاً، ص. 479۔

117۔ 1833 کے قانون برائے غرباء کی منظوری سے قبل ہیٹڈ ویور اور پاور ویور کے درمیان مقابلے کو اجرتوں میں جزوی اضافے کے ذریعے طول دیا جاتا تھا، جو معمولی سی مدد کے ساتھ کم از کم حد سے بھی گرجی تھی۔ ”1872 میں Rev. Mr. Turner ایک مینوفیکچر والے ضلعے چے شائر میں Wilmslow کا ناظم تھا۔ امیگریشن کی کمیٹی کے سوالات اور مسٹرز کے جوابات سے پتا چلتا ہے کہ مشینری کے ساتھ انسانی محن کے مقابلے کو جیسے جاری رکھا جاتا ہے۔ سوال: کیا پاور لوم کے استعمال نے ہتھ کھڈی کا استعمال ختم نہیں کر دیا؟ جواب: بے شک؛ یہ اُن کو اُس سے بھی زیادہ متروک کرے گا جتنا یہ آج تک کر چکا ہے، اگر ہتھ کھڈی چلانے والے اجرتوں میں کمی کرانے کا اہتمام نہیں کرتے۔ سوال: کمی کرا کر وہ ایسی اجرتیں قبول کر لیتے ہیں جو اُس کی ضروریات کے لئے نا کافی ہیں، اور اُس کی معاونت کے سلسلے میں انتہائی معمولی نظر آتی ہیں؟ جواب: ہاں، اور حقیقت یہ ہے کہ ہتھ کھڈی اور پاور لوم کے درمیان مقابلہ ان کم شرحوں پر ہی جاری رکھا جاتا ہے۔ پس اس حوالے سے ناداری اور جلا وطنی ہی ایسے فوائد ہیں جو صنعت کاروں کو مشینری متعارف کرانے سے حاصل ہوتے ہیں، تاکہ قابل قدر اور کسی حد تک خود مختار مستزی کو رزالت سے بھرپور ایسے تباہ حال فرد میں بدل دیا جائے جو مانگے کی روٹی پر گزارا کرتا ہے۔ اسے وہ عارضی تنگ

دستی کا نام دیتے ہیں۔“ ("A Prize Essay on the Comparitive Merits of Competition and Co-operation." London, 1834, p. 29.)

118۔ ”وہی سبب جو کسی ملک کی مالگزاری میں اضافے کا باعث بن سکتا ہے“ (مطلب یہ کہ جیسے اسی پیراگراف میں وضاحت کرتا ہے کہ زمینداروں اور سرمایہ داروں کی مالگزاری، جن کی دولت معاشیاتی نقطہ نظر تشکیل دیتی ہیں، قومی دولت کی تشکیل کرتی ہیں) ”آبادی کو اضافی قرار دے سکتی ہے اور مزدوروں کے حالات کی زوال پذیری کی وجہ بن سکتی ہے۔“ (ریکارڈو، ایضاً، ص. 469۔)

119۔ "Rep. Insp. of Fact. for 31st October, 1858," p. 43.

120۔ "Rep. Insp. of Fact. for 31st Oct., 1856," p. 15.

121۔ یورے، ایضاً، ص. 9۔ ”اینٹ سازی میں مشینری استعمال کرنے کا بڑا فائدہ اس بات میں ہے کہ مالک کو ہنر یافتہ مزدور سے داخلی طور پر ہی آزاد کر دیا جائے۔“ ("Ch. Empl. Comm. V. Report," Lond., 1866, p. 130, n. 46.) گریٹ نارڈن ریلویز کے مشینی شعبے کا سپرنٹنڈنٹ مسٹر اے۔ سٹوراک، خود کار گاڑیوں وغیرہ کے حوالے سے کہتا ہے: ”انگلستان کے مہنگے مچن کاروں کی تعداد میں آئے دن کمی آرہی ہے۔ انگلستانی کارگاہوں کی پیداوار بہتر آلات کے استعمال کے باعث بڑھ رہی ہے، اور یہ آلات پھر نچلے طبقے کے مچن کار کرتے ہیں... روایتی طور پر ان کا ہنر یافتہ مچن انجنوں کے تمام حصوں کی پیداوار کے لئے ضروری تھا۔ اب انجنوں کے پُرزے کم ہنر مند مچن، لیکن بہتر اوزاروں کی مدد سے تیار ہوتے ہیں۔ اس سے میری مراد انجینئر کی مشینری، planning machines، lathes، برے وغیرہ ہے۔“ ("Royal Com. on Railways," Lond., 1867, Minutes of Evidence, n. 17, 862, and 17, 863.)

122۔ یورے، ایضاً، ص. 20۔

123۔ یورے، ایضاً، ص. 321۔

124۔ یورے، ایضاً، ص. 23۔

125۔ "Rep. of Insp. Fact., 31st Oct., 1863," ص. 108، 109۔

126۔ ایضاً، ص. 109۔ بحران کے دوران مشینری کی تیز ترقی، امریکی خانہ جنگی کے فوراً بعد، اور قریب قریب بغیر کسی وقفے کے، انگلستانی مینوفیکچرروں کو عالمی منڈی کے بھرنے کی ایک بار پھر اجازت دیتی ہے۔ 1866 کے آخری چھ ماہ کے دوران کپڑا قریب قریب ناقابل فروخت ہو چکا تھا۔ وہیں سے ساز و سامان کی ہندوستان اور چین کی طرف روانگی کا آغاز ہوا، جس نے اس بھرتی کو شدید تر کر دیا۔ 1867 کے آغاز میں مینوفیکچرر مشکل حالات

سے نکل کر معمول پر آگئے، مطلب یہ کہ انہوں نے اُہرتوں میں 5 فی صد تک کمی کر دی۔ محن کاروں نے اس کے خلاف مزاحمت کی اور کہا کہ اس کے لئے واحد تدبیر کم وقتی، یعنی ایک ہفتے میں صرف چار دن کام ہے؛ اور اُن کا نظریہ ٹھیک بھی تھا۔ کچھ دیر تک صورت حال برقرار رکھنے کے بعد صنعت کے از خود چُنیدہ کپتانوں کو کم وقتی کام کے لئے تیار ہونا پڑا، کسی جگہ پر تخفیف شدہ اُہرتوں کے ساتھ اور کسی جگہ ان کے بغیر۔

127۔ "blown-flint بوتل کے شعبے میں مالکان اور افراد کے تعلقات شدید ہڑتال کی نشاندہی کرتے ہیں۔" پس ہموار شخصے کی مینوفیکچر کو تیزی حاصل ہوئی، جس میں بڑے بڑے امور مشینری کے ذریعے سرانجام دئے جاتے ہیں۔ نیوکسیل کی ایک فرم جو ما قبل 350,000 پونڈ کے برابر **بلون فلنٹ گلاس** تیار کرتی تھی، اب یہ اس کی جگہ ہموار شخصے کے 3,000,500 پونڈ تیار کرتی ہے۔ (Ch. Emp., Fourth Rep., " 1865, pp. 262, 263.)

128۔ گاسکیل کی کتاب: "The Manufacturing Population of England," لندن، 1833، ص. 3، 4۔

129۔ ڈبلیو فیئر بین نے اپنی کارگاہوں میں ہونے والی ہڑتالوں کے نتیجے میں مشینری کی تیاری کے سلسلے میں مشینری کے استعمال کے بارے میں انتہائی اہم دریافتیں کیں۔

130۔ یورے، ایضاً، ص. 368، 370۔

131۔ یورے، ایضاً، ص. 368، 370، 280، 281، 321، 370، 475۔

132۔ ریکارڈو بھی ابتداً اسی نظریے کا حامل تھا لیکن بعد ازاں اُس نے سائنسی غیر جانبداری اور سچائی سے محبت کی وجہ سے جو اُس کی صفت ہے۔ واضح طور پر اس سے انکار کر دیا۔ دیکھئے، ایضاً، باب: xxxi، "On Machinery."

133۔ نوٹ: میری تصریح اُن کے انداز میں ہے جن معاشیات دانوں کے نام اوپر مندرج ہیں۔

134۔ ریکارڈو کا ایک شاگرد اس نکتے پر بی. جے. سے کی حماقتوں کے جواب میں کہتا ہے: "جہاں محن کی تقسیم کافی ترقی یافتہ ہو، وہاں مزدوروں کی مہارت صرف اُس خاص شاخ میں پائی جائے گی جس میں اس کا حصول رونما ہوا ہے؛ وہ خود بھی ایک طرح کی ایک مشین ہی ہوتا ہے۔ چنانچہ اس بات کو طوطے کی طرح رٹنے سے مسئلہ حل نہیں ہوتا کہ چیزیں ایک سطح پر آنے کا رجحان رکھتی ہیں۔ اپنے ارد گرد دیکھتے ہوئے ہمیں صرف یہی نظر آئے گا وہ طویل عرصے تک اپنی سطح پر رہنے سے قاصر ہیں؛ اور یہ کہ جب وہ اسے پا جاتی ہیں تو یہ سطح عمل کے رونما ہونے سے ہمیشہ نیچی ہوتی ہے۔" ("An Inquiry into those Principles Respecting the Nature of

Demand," &c., London, 1821, p. 72.)

135۔ دوسروں کے ساتھ ساتھ میک لاج بھی اس تصنع آمیز تنقید کے قدیم ماہروں میں سے ایک ہے۔ وہ آٹھ سالہ بچے کی سی سادہ لوحی سے کہتا ہے کہ ”اگر محن کار کی مہارت میں زیادہ سے زیادہ اضافہ محن کی اسی یا پھر اس سے بھی کم مقدار میں اشیاء کی بڑھتی ہوئی مقداروں کو متواتر پیدا کے سلسلے میں سود مند ہوتا، تو یہ بات بھی سود مند ہوتی کہ اُسے ایسی مشینری کی مدد کے حصول میں کامیاب رہنا چاہئے جو اس نتیجے کے حصول میں انتہائی موثر انداز میں اُس کی معاونت کر سکے۔“ (MacCulloch: "Princ. of Pol. Econ.," Lond., 1830, p.

166)

136۔ ”کاتنے والی مشین کے موجد نے ہندوستان کو تباہ کر دیا ہے، ایک ایسی حقیقت جس کے ساتھ ہمارا بہت کم تعلق ہے۔“ A. Thiers: De la propriété۔ مسٹر تھیئر نے یہاں کاتنے والی مشین کو پاؤروم سے گڈڈ کر رہے ہیں، ”تاہم، ایک ایسی حقیقت، جس کے ساتھ ہمیں بہت کم سروکار ہے۔“

137۔ 1861 کی مردم شماری کے مطابق (Vol. II., Lond., 1863) انگلستان اور ویلز کی کولے کے کانوں میں لگائے جانے والے افراد کی تعداد 246,613 تک پہنچ جاتی ہے، جن میں سے 73,545 بیس سال سے کم اور 173,067 بیس سال سے زیادہ تھے۔ جو افراد بیس سال سے کم تھے اُن میں 835 پانچ اور دس سال کے درمیان، 30,701 دس سے پندرہ سال کے درمیان، اور 42,010 پندرہ اور انیس سال کے درمیان تھے۔ لوہے، تانبے، سیسے، ٹن، اور دوسری قسم کی کانوں میں لگائے جانے والے افراد کی تعداد 319,222 تھی۔

138۔ 1861 میں انگلستان اور ویلز میں مشینری کی تیار کے سلسلے میں 60,807 افراد کام کرتے تھے، جن میں مالکان اور اُن کے کلرک بھی شامل ہیں، اور اس صنعت سے تعلق رکھنے والے تمام ایجنٹ اور کاروباری لوگ بھی، لیکن چھوٹی مشینوں کے ماسٹروں کے علاوہ جیسے سلائی مشین وغیرہ، اسی طرح مشینوں کے چلانے والے حصے بنانے والے بھی، جیسے نکلے۔ سول انجینئروں کی کل تعداد 3,329 بنتی ہے۔

139۔ چونکہ فولاد انتہائی اہم خام مال میں شمار ہوتا ہے؛ میں یہاں یہ کہنا چاہوں گا کہ 1961 میں انگلستان اور ویلز میں 125,771 فولاد ڈھالنے والے تھے، جن میں سے 123,430 مرد اور 2,341 عورتیں تھیں۔ اول الذکر میں سے 30,810 بیس سال سے کم اور 92,620 بیس سال سے زیادہ تھے۔

140۔ ”چار جوان افراد اور دو لپٹنے والے بچوں پر مشتمل ایک کنبے نے پچھلی صدی کے اختتام اور موجودہ صدی کے آغاز پر روزانہ 10 گھنٹوں کے محن سے 4 پونڈ فی ہفتہ کمائے۔ اگر کام زیادہ مقبول ہوتا تو وہ زیادہ کماسکتے تھے۔۔۔ اس سے پہلے اُنہیں ہمیشہ غلہ کی رسد کی کمی کا سامنا رہا تھا۔“ (گاس کیل، ایضاً، ص. 25-27۔)

141۔ فریڈرک اینگلز کتاب: "Lage, &c." میں ایسے افراد کی ایک کثیر تعداد کی تکلیف دہ صورت حال کو اجاگر کیا ہے، جو ایسے سامان آرائش پر کام کرتے ہیں۔ "Reports of the Childrens' Employment Commission." میں اس سلسلے کی کئی مثالیں دیکھی جاسکتی ہیں۔

142۔ 1861 میں انگلستان اور ویلز میں مارچنٹ کی خدمات میں 94,665 ملاح کام کرتے تھے۔

143۔ ان میں سے صرف 177، 596 افراد 13 سال سے زیادہ عمر کے ہیں۔

144۔ ان میں 30, 501 زنان ہیں۔

145۔ ان میں سے 137,447 مرد حضرات ہیں۔ ان 1,208,648 افراد میں عام گھروں میں کام کرنے والے افراد شامل نہیں۔ 1861 اور 1870 کے درمیان مرد نوکروں کی تعداد قریب قریب ڈگنی ہو گئی۔ یہ 267,671 تک پہنچ گئی۔ سال 1847 میں نوکروں (لینڈ لارڈ کی مرضی پر) کی تعداد 2,694 ہو گئی، 1869 میں یہ بڑھ کر 4,921 ہو گئی۔ نچلے درمیانے طبقے میں کام کرنے والی کم عمر نوکرانیوں کو عام طور پر "slaveys" کہا جاتا تھا۔“

146۔ اس سے درکنار، Ganilh نظام کارخانہ کے آخری نظام کو کافی کم تعداد کے کاریگروں پر مشتمل سمجھتا ہے جن کے اخراجات پر 'نفیس افراد' کی بڑھی ہوئی تعداد زندہ رہتی ہے اور اپنی "قابل تکمیل اکملیت" کو ترقی دیتی ہے۔ وہ پیداوار کی حرکت کو جس قدر کم سمجھ پاتا ہے، کم از کم وہ یہ ضرور محسوس کرتا ہے کہ مشینری کو انتہائی مہلک ادارے کی ضرورت ہوتی ہے، اگر اس کے متعارف ہونے سے مصروف محن کارنا کارہ ہو جاتے ہیں، اور اس کی ترقی محن کے سلسلے میں اُس سے زیادہ غلاموں کو وجود میں لاتی ہے جتنے کی یہ حامل تھی۔ اُس کے نقطہ نظر کو خود اُس کے اپنے الفاظ کے علاوہ کسی اور انداز میں اجاگر کرنا ممکن نہیں: "پیداوار کرنے والے اور خرچ کرنے والے طبقات ختم ہو جاتے ہیں، اور محن کو جاری کرنے والے طبقات، جو تمام آبادی کو سکون، سکھ، اور آسائش پہنچاتے ہیں بڑھنا شروع ہو جاتے ہیں... اور وہ تباہی فواند حاصل کر لیتے ہیں جو محن کے اخراجات کی تخفیف، مصنوعات کی بھرمار اور خرچ ہونے والے ساز و سامان کے سستا ہونے سے پیدا ہوتے ہیں۔ اس طرح سے نسل انسانی شعوری سطح پر سب سے ارفع نسل بن جاتی ہے، مذہب کی طلسماتی گہرائیوں میں اتر جاتی ہے، اور فنا کا موثر قانون قائم کرتی ہے" (جو تمام تر مفادات کے حصول پر مبنی ہوتا ہے،) "آزادی کے تحفظ کے قوانین" (اُن طبقات کی آزادی "جنہیں پیداوار کرنے کی سزا ہے؟") "اور فرمانبرداری اور انصاف کی قوت، فرائض اور انسانیت کی قوت۔" ایسی بکواسیات کے لئے دیکھئے: *Des Systemes d' Economie Politique, &c. Par M. Ch. Ganilh,*

2eme ed., Paris, 1821, t. I, p. 224, and see p. 212.

147۔ Rep. of Insp. of Fact., 31st Oct. 1865, " p. 58, sq. تاہم اسی وقت مزدوروں کی بڑھی ہوئی تعداد کے لئے ملازمت کے ذرائع 110 نئی ملوں میں بالکل تیار تھے جن میں 11,625 لوہیں، 628,576 ٹکے، اور پانی اور بھاپ کی کُل 2,695 کے برابر ہارس پاور تھی۔ (ایضاً)

148۔ "Rep. &c., for 31st Oct., 1862" ص. 79۔ 1871 کے اختتام پر فیکٹری کے معائنہ کار مسٹر اے۔ ریڈگریو نے بریڈفورڈ کے مقام پر نیو مشینز انسٹی ٹیوشن میں ایک لیکچر میں کہا: "جس چیز نے کچھ عرصے سے مجھے حیران کر رکھا ہے وہ اوئی فیکٹریوں کی بدلی ہوئی حالت ہے۔ اس سے پہلے وہ عورتوں اور بچوں سے بھری رہتی تھیں، اب یہ سارے کام مشینری ہی کرتی ہوئی نظر آتی ہے۔ مینوفیکچر سے اس کے بارے میں میرے سوال پر اُس نے مجھے درج ذیل جواب دیا: "پرانے نظام میں میرے پاس 63 افراد ملازم تھے، بہتر مشینری کے متعارف ہونے کے بعد میں نے مزدوروں کی تعداد کم کرتے ہوئے 33 کر دی، اور حال ہی میں ہونے والی انتہائی وسیع تبدیلیوں کی وجہ سے میں ان 33 افراد کو 13 تک کم کر سکتا ہوں۔"

149۔ دیکھئے: "Reports, &c., 31st Oct., 1856" ص. 16۔

150۔ ہتھ کھڑی چلانے والوں کے مصائب رائل کمیشن کی انکوائری کا موضوع بنے، لیکن اگرچہ اُن کی تباہی محسوس کی گئی اور اُس پر ماتم کیا گیا، لیکن اُن کے حالات کی بہتری کو نظر انداز کر دیا گیا اور ایسا غالباً وقت کی تبدیلیوں کی وجہ سے ہوا جس کی اب توقع کی جاسکتی ہے" [بیس سال بعد] "اُن مصائب کو قریب قریب بھلا چکے ہیں، اور ایسا غالباً پورلوم کی حالیہ وسیع سے ہوا ہے۔" (Rep. Insp. of Fact., 31st Oct., 1856, " p. 15.)

151۔ ایسے دیگر طریقے جن سے مشینری خام مال کی پیداوار پر اثر انداز ہوتی ہے اُن کا ذکر تیسری کتاب میں آئے گا۔

152۔ ہندوستان سے برطانیہ عظمیٰ میں روئی کی برآمد:

1846. __ 34, 540, 143 lbs. 1860 __ 204, 141, 168 lbs. 1865 __ 445, 947, 600 lbs

ہندوستان سے برطانیہ عظمیٰ میں اون کی برآمد:

1846. __ 4, 570, 581 lbs. 1860. __ 20, 214, 173 lbs. 1865. __ 20, 679, 111 lbs.

153۔ کیپ سے برطانیہ عظمیٰ میں اون کی برآمد:

1846. __ 2, 958, 457 lbs. 1860. __ 16, 574, 345 lbs. 1865 __ 29, 920, 623 lbs

آسٹریلیا سے برطانیہ میں اون کی برآمد:

1846 __ 21, 789, 346 lbs. 1860 __ 59, 166, 616 lbs. 1865 __ 109, 734, 261 lbs

154۔ ریاست ہائے متحدہ کی معاشی ترقی بذاتِ خود یورپ کی پیداوار ہے، اور خاص طور پر انگلستانی جدید صنعت کی۔ اپنی کی موجود (1866) شکل میں ان ریاستوں کو اب بھی یورپی نوآبادی سمجھنا چاہئے۔ [چوتھی جرمن اشاعت میں اضافہ۔] ”تب سے انہوں نے ایسے ملک کی شکل میں ترقی پائی ہے جس کی صنعت، اس معاملے میں اپنا آبادیاتی خاصہ کھوئے بغیر، دنیا میں دوسرے نمبر پر آتی ہے۔“ فریڈرک اینگلز [

ریاست ہائے متحدہ سے برطانیہ عظمیٰ میں روٹی کی درآمد:

1846. _ 401, 949, 393 lbs. 1852. _ 765, 630, 543 lbs.

1859. _ 961, 707, 264 lbs. 1860. _ 1, 115, 890, 608 lbs.

ریاست ہائے متحدہ سے برطانیہ عظمیٰ کی طرف غلہ وغیرہ کی درآمد:

1862	1850	
41,033,503	16,202,312	گندم: کوئٹل
6,624,800	3,669,653	جو: کوئٹل
4,426,994	3,174,801	جئی: کوئٹل
7,108	388,749	گیہوں: کوئٹل
7,207,113	3,819,440	آٹا: کوئٹل
19,571	1,054	buckwheat: کوئٹل
11,694,818	5,473,161	مکی: کوئٹل
7,675	2,039	دلیہ: کوئٹل
1,024,922	811,620	مٹر: کوئٹل
2,037,137	1,822,972	لوبیا: کوئٹل
74,083,441	35,365,801	مُل برآمدات: کوئٹل

155۔ جولائی 1866 میں انگلستان کی تجارتی سوسائٹیوں کو Leicester کے جو تاسازوں کی طرف سے کی جانے والی اپیل میں، جنہیں مکمل پابندی کے ذریعے نکال باہر کیا گیا تھا، یہ کہا گیا ہے: ”بیس سال پہلے Leicester میں جو تے کی صنعت میں سلائی کی جگہ کیل لگانے کے طریقے کی آمد کے باعث انقلاب پھا ہو گیا۔ اُس وقت اچھی

اُجرتیں کمائی جاسکتی تھیں۔ مختلف فرموں کے درمیان اس سلسلے میں عظیم الشان مقابلے دیکھنے کو آئے کہ کون سب سے صاف چیز پیدا کرتا ہے۔ تاہم اس سے کچھ ہی عرصہ بعد بھدے قسم کا مقابلہ نمودار ہوا کہ منڈی میں ایک دوسرے کے مقابلے میں کم قیمت پر فروخت کیا جائے۔ اس کے مضرتناج نے جلد ہی خود کو اُجرتوں کی تخفیف میں ظاہر کیا، مگر کم قیمتوں میں کمی کی رفتار اس قدر تیز تھی کہ اب بہت سی فرمیں اصل اُجرت سے آدھا ادا کرتی ہیں۔ اور باوجود یہ کہ اگر اُجرتیں کم سی کم تر ہوتی چلی جا رہی ہیں، تو منافعے میں اُجرتوں میں آنے والی ہر تبدیلی کے ساتھ اضافہ ہو رہا ہے۔“ مینورٹیکچرز رُبرے وقتوں کو بھی کام میں لے آتے ہیں، یعنی اُجرتوں میں انتہائی سطح کے اضافے کر کے غیر معمولی نفعوں کی صورت میں؛ مطلب یہ کہ مزدور کے ذرائع بقا کی براہ راست ڈکیتی کے ذریعے۔ اس سلسلے میں ایک مثال (Coventry) کی ریشم کی کتائی کے ساتھ تعلق رکھتی ہے: ”اُن معلومات سے جو مجھے مینورٹیکچروں اور مزدوروں سے حاصل ہوئی ہیں، اس سلسلے میں کسی قسم کے شک و شبہ کی گنجائش نہیں رہتی کہ اُجرتوں میں اس قدر کمی کی گئی ہے کہ یا تو بیرونی پیدا کاروں کا مقابلہ، یا دیگر حالات نے اس بات کو لازمی بنا دیا ہے۔۔۔ کہ کاتنے والوں کی اکثریت اپنی اُجرتوں میں 30 سے 40 فیصد تک کی کمی پر کام کرتی ہے۔ ربن کا ایک ٹکڑا جس کی تیاری میں پانچ سال پہلے کاتنے والے کو 6 شٹنگ یا 7 شٹنگ ملتے تھے، اب اُنہیں محض 3 شٹنگ، 3 ڈالر، یا 3 شٹنگ 6 ڈالر ملتے ہیں؛ اب دوسرے کاموں کی اُجرت جو پہلے 4 شٹنگ، اور 4 شٹنگ 3 ڈالر تھی، اب صرف 2 شٹنگ، اور 2 شٹنگ 3 ڈالر رہ گئی ہے۔ اُجرت میں یہ تخفیف یوں محسوس ہوتا ہے جیسے بڑھتی ہوئی طلب کے لئے ضروری سے کہیں زیادہ معلوم ہوتی ہے۔ ربنوں کی بہت ساری اقسام میں بُنائی کے معاملے میں کمی کی جانے والی تخفیف اس سے وابستہ مینورٹیکچر شدہ چیزوں کی قیمتِ فروخت کے ساتھ ساتھ نہیں ہوئی۔“ (Mr. F. D.

Longe's Report. "Ch. Emp. Com., V. Rep., 1866," p. 114, 1.)

Conf. "Reports of Insp. of Fact., 31st Oct., 1862," p. 30. 156

157۔ ایضاً، ص. 19۔

"Rep. Insp. of Fact., 31st Oct., 1863," pp. 41-45. 158

159۔ ایضاً، ص. 41 تا 42۔

160۔ ایضاً، ص. 57۔

161۔ ایضاً، ص. 50، 51۔

162۔ ایضاً، ص. 62، 63۔

"Rep. &c., 30th April, 1864," p. 27. 163

164۔ بولٹن کے چیف کانٹریبل مسٹر ہیرس کے خط سے اقتباس مشمولہ: "Rep. of Insp. of Fact., 31st Oct., 1865, ص. 61، 62۔"

165۔ لکاشاز کے فیکٹری چلانے والوں کی 1863 میں منظم امیگریشن سوسائٹی کے قیام کے سلسلے میں دائر کی گئی ایک اپیل میں ہمیں درج ذیل اقتباس نظر آتا ہے: ”یہ کہ فیکٹری میں کام کرنے والوں کو ان کی موجودہ قابلِ رحم حالتِ زار سے نکالنے کے لئے ان کی وسیع تعداد کی امیگریشن انتہائی ناگزیر ہے، جس کے بغیر ان کے لئے عمومی حالات میں بھی اپنے حالات برقرار رکھنا ممکن نہیں، ہم درج ذیل حقائق کی طرف توجہ مبذول کروانے کی استدعا کرتے ہیں:۔ 1814 میں برآمد کی جانے والی روٹی کی مصنوعات کی سرکاری قیمت 17,665,378 پونڈ تھی جبکہ منڈی کی حقیقی قیمت 20,070,828 پونڈ تھی۔ 1858 میں برآمد کی جانے والی روٹی کی مصنوعات کی سرکاری قیمت 182,221,681 پونڈ تھی جبکہ اصل قیمت منڈی صرف 43,001,322 پونڈ تھی، اول الذکر سے ڈگنی قیمت کے حساب سے بیچنے والی مقدار سے دس گنا زیادہ بنتی ہے۔ ملک کے لئے عمومی طور پر اس قدر غیر نفع بخش نتائج پیدا کرنے کے لئے، اور خاص طور پر فیکٹری میں کام کرنے والوں کے سلسلے میں بہت ساری وجوہات کا اشتراک ہو چکا ہے، حالات نے جن کی اجازت دی ہے، ہمیں زیادہ جتنی انداز میں یہ بات آپ کے زیرِ توجہ لانا ہو گی؛ لیکن فی الحال انتہائی کہہ دینا کافی ہے کہ سب سے واضح محن کی کثرت ہے، جس کے بغیر اپنے اثرات کی رو سے ایسا تباہ کن پیشہ جاری رکھنا ممکن نہ تھا، اور جسے مکمل تباہی سے بچانے کے لئے مسلسل پھیلتی ہوئی منڈی درکار ہے۔ ہماری روٹی کی ملیں کاروبار کے دوری انجام دکی وجہ سے ایسے قدم پر کھڑی کی جاسکتی ہیں، جو موجودہ انتظامات کے تحت اتنے ہی ناگزیر ہیں جتنی کہ موت؛ لیکن ذہین انسان مسلسل کام کر رہا ہے، اور اگرچہ ہمیں یقین ہے کہ ہم ان ساٹھ لاکھ افراد کی نمائندگی کر رہے ہیں جو ان ساحلوں کو گزشتہ 25 سال سے چھوڑ چکے ہیں، اس کے باوجود آبادی میں فطری اضافے سے، اور پیداوار کو سستا کرنے کے سلسلے میں محن کا ردوبدل سے، جو ان مردوں کی واضح اکثریت انتہائی سازگار حالات میں بھی فیکٹریوں میں کام کے حصول کو ناممکن سمجھتے ہیں۔“ (Reports of Insp. of Fact., 30th April 1863, pp. 51-52.) ہم بعد میں آنے والے ایک باب میں دیکھیں گے کہ ہمارے دوست مینوفیکچرنگ کاٹن کے پیشے کی تباہی کے دوران حکومتی مداخلت سمیت محن کاروں کی امیگریشن کو روکنے میں کامیاب کس طرح ہو جاتے ہیں۔

166۔ "Ch. Empl. Comm. II. Rep., 1864," p. 108, n. 447۔

167۔ ریاست ہائے متحدہ میں مشینری پر مبنی دستکاریوں کی بحالی کافی تیز ہے؛ اور اسی وجہ سے جب نظام کارخانہ کی طرف ناگزیر تبدیلی رونما ہوگی، تو یورپ اور جی کہ انگلستان کے مقابلے میں یقینی ارتکاز ہفت پہلو انداز میں چل نکلتا

ہے۔

168۔ دیکھئے: "Rep. of Insp. of Fact., 31st Oct., 1865," ص. 64۔

169۔ مسٹر گلٹ نے برمنگھم میں سٹیل کا پین بنانے والے پہلے فیکٹری وسیع پیمانے پر کھڑا کیا۔ یہ سال 1881 میں 180,000,000 سے زیادہ سالانہ پین تیار کرتی تھی، اور اس میں 120 ٹن فولاد خرچ ہو جاتا۔ متحدہ برطانیہ میں یہ صنعت برمنگھم میں اجارہ داری رکھتی ہے، اور آج کہ لاکھوں کروڑوں کی تعداد میں پین پیدا کر رہی ہے۔ 1861 کی مردم شماری کے مطابق کام پر لگائے گئے لوگوں کی تعداد 1,428 تھی جن میں سے 1,268 لڑکیاں تھیں جن کی عمریں پانچ سال سے شروع ہوتی تھیں۔

170۔ "Ch. Empl. Comm. II. Rep. 1864," p. LXVIII., n. 415۔

171۔ اور اب حقیقی طور پر شیفلڈ میں فائل کٹنگ کے کام پر بچوں کو لگایا جاتا ہے۔

172۔ "Ch. Empl. Comm., V. Rep. 1866," p. 3, n. 24; p. 6, n. 55, 56; p. 7,

n. 59, 60.

173۔ ایضاً، ص. 114، 115، نمبر: 6، 7۔ کمیشنر نے ٹھیک ہی کہا تھا کہ ایک اصول کی حیثیت سے مشینیں انسانوں کی جگہ حاصل کر لیتی ہیں، یہاں بنیادی طور پر نوجوان افراد مشینوں کی جگہ پالیتے ہیں۔

174۔ چیتھوزوں کے کاروبار پر رپورٹ، اور کئی تفصیلات ملاحظہ فرمائیں: "Public Health, VIII. Rep"

لندن، 1866، ص. 186، 208۔

175۔ "Ch. Empl. Comm. V. Rep., 1866," pp. xvi-xviii, n. 86-97, and pp.

130-133, n. 39-71. See also III. Rep., 1864, pp. 48, 56.

176۔ "Public Health. Sixth Rep.," Lond. 1864, pp. 29, 31۔

177۔ ایضاً، ص. 30۔ ڈاکٹر سائمن کہتا ہے کہ لندن میں 25 سے 35 سال کی عمروں کے درمیان درزیوں اور چھپائی والوں کی اموات درحقیقت کافی زیادہ ہیں، کیونکہ مالکان کو لندن میں ملک بھر سے 30 سال تک کی عمروں کے افراد کی بھاری تعداد "کار آموزوں" اور ترقی کنندگان کی شکل میں میسر آ جاتی ہے جو اپنے پیشے میں اکملیت پانے کے لئے آتے ہیں۔ یہ مردم شماری میں لندن والوں کی طرح نظر آتے ہیں، وہ مزدوروں کی اتنی تعداد کو نکال باہر کرتے ہیں جن پر لندن کی شرح اموات کا حساب لگایا جاتا ہے، اور اُس خاص جگہ اموات کی تعداد میں تناسبی اضافے کے بغیر ہی۔ اُن کا زیادہ بڑا حصہ ملک میں واپس بھیج دیا جاتا ہے۔ خاص طور پر بیماری کی صورت میں۔

(ایضاً)

178۔ میں یہاں ہتھوڑے والے کیلوں کا ذکر کروں گا جو کیلوں سے چھوٹے ہوتے ہیں اور انہیں مشینری سے ہی کاٹا اور تیار کیا جاتا ہے۔ دیکھئے: "Child. Empl., Comm., Third Rep.," pp. xi., xix., n. 125-130, p. 52, n. 11, p. 114, n. 487, p. 137, n. 674.

179۔ "Ch. Empl. Comm., II. Rep.," p. xxii, n. 166.

180۔ "Ch. Empl. Comm., II. Rep., 1864," pp. xix., xx., xxi.

181۔ ایضاً، ص. xxii، xxi۔

182۔ ایضاً، ص. xxx، xxix۔

183۔ ایضاً، ص. xli، xl۔

184۔ "Child. Empl. Comm., I. Rep. 1863," ص. 185۔

185۔ انگلستان میں مہلوں کے کاروبار اور ملبوسات سازی کو کافی حد تک آجری کی مرضی پر جاری رکھا جاتا ہے، جزوی طور پر وہاں رہنے والے لجن کاروں کے ذریعے، اور جزوی طور پر وہاں سے ہٹ کر رہنے والی عورتوں کے ذریعے۔ 186۔ ایک کمشنر مسٹر وہائٹ نے فوج کی ملبوسات سازی فیکٹری کا دورہ کیا جس میں 1,000 سے 1,200 افراد ملازم تھے، جو تقریباً سب ہی عورتیں تھیں، اور ایک جو تاساز فیکٹری کا بھی دورہ کیا جس میں 1,300 افراد ملازم تھے جن کے تقریباً آدھے بچے اور نو جوان تھے۔

187۔ ایک مثال: جنرل رجسٹرار کی 26 فروری 1864 کی ہفتہ وار رپورٹ میں فاقوں مرنے کے 5 واقعات درج ہیں۔ اسی روز "دی ٹائمز" ایک اور واقعے کا ذکر کرتا ہے۔ ایک ہفتے میں فاقوں مرنے کے چھ واقعات!

188۔ "Child. Empl. Comm., Second Rep., 1864," p. lxxvii., n. 406-9, p. 84, n. 124, p. lxxiii, n. 441, p. 68, n. 6, p. 84, n. 126, p. 78, n. 85, p. 76, n. 69, p. lxxii, n. 483.

189۔ "مجن خانوں کے لئے درکار عمارات کی مالگزاری ایسا عنصر لگتا ہے جو منطقی طور پر ہی نقطے کو متعین کرتا ہے؛ اور نتیجتاً بڑے شہروں میں ہوتا ہے کہ چھوٹے ٹھیکے داروں اور کنبوں کو کام دینے کا پرانا نظام کافی عرصے سے رائج ہے، اور ابتدائی ترین بھی پلٹ آیا ہے۔" (ایضاً، ص. 83، نمبر. 123) اس اقتباس کی حتمی آراء کا جو تاسازی میں کافی حوالہ دیا گیا ہے۔

190۔ دستاورد سازی اور دوسری صنعتوں میں جہاں مجن کاروں کے حالات کنگلوں سے بہ شکل ہی مختلف ہیں وہاں ایسا نہیں ہوتا۔

191۔ ایضاً، ص. 83، نمبر. 122۔

192۔ اکیلے لیسسٹر ہی میں بوٹوں اور جوتوں کے تھوک کے کاروبار میں، 1864 میں آٹھ سو سلائی مشینیں پہلے ہی سے زیر استعمال تھیں۔

193۔ ایضاً، ص. 84، نمبر. 124۔

194۔ مثالیں: پمپلیو (لندن) میں آرمی کلا تھنگ ڈپو، ٹیلے اینڈ ہینڈرسن کی لنڈن ڈیری کے مقام پر شریٹس بنانے والی فیکٹری، اور لائمرک کے مقام پر میسرز ٹیل کی ملبوسات ساز فیکٹری، جن میں تقریباً 1,200 افراد کام کرتے ہیں۔

195۔ ”نظام کارخانہ کارہجان“ (ایضاً، ص. 67) ”فی الوقت تمام قسم کی ملازمتیں تبدیلی کی حالت میں ہیں، اور اُن میں کچھ ایسی ہی تبدیلیاں رونما ہو رہی ہیں جیسی فیتہ بانی اور بنائی وغیرہ میں دیکھی گئی تھیں۔“ (ایضاً، نمبر. 405) ”ایک انقلاب کامل“ (ایضاً، ص. 46، نمبر. 318) 1840 کی چائلڈ ایمپلائمنٹ کمیشن کی تاریخ پر موزے بنانے کا کام ابھی تک جسمانی محنت ہی سے کیا جاتا تھا۔ 1846 سے مختلف قسم کی مشینیں متعارف کروائی گئیں، جنہیں اب بھاپ سے چلایا جاتا ہے۔ 3 سال سے شروع ہو کر ہر عمر کے دونوں جنسوں سے تعلق رکھنے والے افراد کی کل تعداد جنہیں انگلستان میں موزے بنانے کے کام میں لگایا گیا تھا وہ 129,000 بنتی ہے۔ ان میں سے صرف 4,063 افراد قوانین کارخانہ کے تحت کام کر رہے ہیں۔

196۔ پس مثال کے طور پر مٹی کے برتن بنانے والے پیشے میں میسرز کوچرین کے بارے میں برٹن پوٹری گلاسگو کی رپورٹ یہ ہے: ”اپنی مقدار کو برقرار رکھنے کے لئے ہمیں غیر ہنر یافتہ محنت کی خراب کی گئی مشینوں کو برداشت کرنا پڑا ہے، اور ہر نیا دن ہمیں قائل کرتا ہے کہ اب ہم پرانے طریقوں کی بہ نسبت زیادہ مقدار کی پیداوار کر سکتے ہیں۔“ (Rep. of Insp. of Fact., 31st Oct., 1865, p. 13.) متعارف کرانے پر مجبور کرتا ہے۔“ (ایضاً، ص. 13، 14۔)

197۔ پس ظروف سازی تک قوانین کارخانہ کے پھیلاؤ کے بعد ہاتھ سے گھمائی جانے والی چرخی کے بجائے بجلی سے چلنے والی چرخی کا استعمال کیا جانے لگا۔

198۔ "Rep. of Insp. of Fact., 31st Oct., 1865, p. 96، 127۔

199۔ ماچس سازی میں اس مشینری کے اور اس کے علاوہ دوسری مشینری کے استعمال کا نتیجہ یہ ہوا کہ 230 افراد کی جگہ 14 سے 17 سال تک کی عمروں کے 32 بچے کام پر لگائے گئے۔ محنت کی یہ بچے 1865 میں سٹیٹیم پاور کے استعمال کے باعث بھی جاری رہی۔

"Ch. Empl. Comm., II. Rep., 1864," p. ix, n. 50.-200

"Rep. of Insp. of Fact., 31st Oct., 1865," ص. 22.-201

202- ”لیکن یہ بات ذہن نشین رہنی چاہئے کہ وہ بہتریاں، اگرچہ کچھ اداروں میں مکمل طور پر لائی گئیں، مگر وہ کسی طور پر بھی عمومی نہیں ہیں اور اس قابل نہیں کہ انہیں بہت ساری پرانی مینوفیکچرریوں میں اتنے سرمائے کے خرچ کے بغیر ہی متعارف کرا دیا جائے جو بہت سے موجودہ مالکان کی طاقت سے باہر ہے۔“ سب انسپکٹر May لکھتا ہے: ”میں تو فقط مسرور ہی ہو سکتا ہوں یہ کہ اُس عارضی عدم تنظیم سے آگاہی نہ رکھتے ہوئے، جس کا لازمی مطلب یہ ہے کہ ایسے پیمانے متعارف کرائے جائیں (جیسے فیکٹری ایکٹس اسٹیشن ایکٹ)، اور یہ بات درحقیقت ایسی برائیوں کو بالواسطہ روشناس کراتی ہے جو اسیری صفات کی حامل تھیں، وغیرہ۔“ (Rep. of Insp. of Fact., 31st Oct., 1865)

203- مثال کے طور پر بلاسٹ فرنسوں کے ساتھ ”لوگوں کے پیر اور منگل کے سارے کے سارے دن فارغ رہنے کی وجہ سے ہفتے کے آخری دنوں میں دورانے کے لحاظ سے کام بہت بڑھ جاتا۔“ (Chil. Empl. Comm., III. Rep., " p. vi) ”چھوٹے مالکان کے محن کی بابت بعض وقت کافی غیر منظم گھنٹے ہوتے ہیں۔ وہ 2 یا 3 دن ضائع کر دیتے ہیں، اور پھر اس کمی کو پورا کرنے کے لئے ساری ساری رات کام کرتے ہیں... اگر اُن کے کوئی اولاد ہو تو وہ ہمیشہ اُسے کو کام پر لگاتے ہیں۔“ (ایضاً، ص. vii) ”کام میں باقاعدگی کا فقدان دیکھا جا رہا ہے، اور اس کو زیادہ طول و طویل گھنٹوں تک کام کرنے کی عادت ممکن بنائے ہوئے ہے۔“ (ایضاً، ص. xviii) ”برمنگھم میں... وقت کے اچھے خاصے حصے کو کھودیا جاتا ہے... کام کے ایک حصے کو بیکار میں گنواتے ہوئے، اور آرام کساتے ہوئے۔“ (ایضاً، ص. xi)

204- "Child. Empl. Comm., IV., Rep., " ص. 32- ”کہا جاتا ہے کہ ریلوے کے نظام کے پھیلاؤ نے فوری آرڈر دینے کے رواج کو پروان چڑھایا ہے، اور اس کے ساتھ ساتھ جلد بازی، کھانے کے اوقات کو نظر انداز کرنے، اور کارگاہ میں رات گئے تک کام کرنے کو بھی۔“ (ایضاً، ص. 31)

"Child. Empl. Comm., IV. Rep., " pp. xxxv., n. 235, 237.-205

"Ch. Empl. Comm., IV. Rep., " ص. 127، نمبر 56.-206

207- ”شپنگ آرڈر کے بروقت مکمل نہ ہونے کی صورت میں کاروباری نقصان کے حوالے سے مجھے یاد پڑتا ہے کہ 1832 اور 1833 میں فیکٹری کے مالکان کی یہی واحد دلیل تھی۔ اس موضوع پر اب مزید کچھ نہیں کہا جاسکتا، ممکن ہے کہ کسی ایسی طاقت کی حامل ہوتی جس کی یہ اُس وقت حامل تھی جب بھاپ نے تمام فاصلوں کو ختم کر دیا تھا

اور نقل و حرکت کے لئے نئے ضابطے مقرر کر دئے تھے۔ یہ اُس وقت بالکل ناکام ہو کر رہ گیا جب اسے متروک کر دیا گیا، اور اگراس کی دوبارہ کوشش کی گئی تو یہ پھر ناکام ہو جائے گا۔“ (Rep. of Insp. of Fact., 31st Oct., 1862, " pp. 54, 55.)

208- "Child. Empl. Com. IV. Rep., "ص. xviii، نمبر. 118-

209- جاہن بیرلز نے 1699 میں کہا تھا: "فیشوں کا غیر متوقع ہونا محتاج غریبوں کی تعداد میں اضافہ کرتا ہے۔ اس میں دو بڑی بڑی خامیاں پائی جاتی ہیں۔ پہلے یہ کہ سردیوں میں کام کی کمی کی وجہ سے پھیری والوں کی حالت پتی ہوتی ہے، ریشمی پارچہ فروش، اور بُنائی کے ماسٹر گر میاں آنے سے قبل اپنا کپڑا پھیری والے کے حوالے کرنا کا خطرہ مول نہیں لیں گے، وہ جانتے ہیں کہ فیشن اُسی وقت شروع ہوگا۔ دوسرے یہ کہ بہار کے موسم میں پھیری والے کافی تعداد میں میسر نہیں ہوتے، بلکہ ماسٹر بُنائی والوں کو کچھ کارآمد آموزوں کو بھی کا پر لگانا پڑتا ہے، تاکہ وہ ریاست کی تجارت کے لئے سال کا آدھا یا چوتھائی ارسال کر سکیں، ہاتھوں سے چلنے والے بل کو لوٹ لیتا ہے، مزدوروں کے مُلک کو چوس لیتا ہے، اور شہر کے زیادہ حصے کو بھیر کار یوں سے بھر دیتا ہے، اور جو بھیک سے شرم کھاتے ہیں انہیں فاقوں مارنے کا سبب بنتا ہے۔“ (Essay about the Poor, Manufacturers, &c., " p. 9)

210- "Child. Empl. Comm. V Rep., "ص. 171، نمبر. 34-

211- براڈ فورڈ کے کچھ ایکسپورٹ ہاؤسز کی صورت حال حسب ذیل ہے: "ان حالات کے تحت یہ بات صاف نظر آتی ہے کہ کسی لڑکے کو بھی صبح 8 بجے سے شام 7.30 یا 7 بجے سے زیادہ وقت تک کام کرنے کی ضرورت نہیں۔ یہ فقط اضافی مزدوروں اور اضافی سرمایہ داخل کرنے ہی کا سوال ہے۔ اگر کچھ مالکان اتنے لالچی نہ ہوں تو لڑکوں کو اتنی دیر تک کام نہ کرنا پڑے۔ ایک اضافی مشین پر صرف 16 یا 18 ڈالر خرچ آتے ہیں؛ ایسے کثرت کار کا زیادہ حصہ جیسا کہ وقوع پذیر ہوتا ہے اُس کا حوالہ ناکافی مشینری اور جگہ کی کمی کے لحاظ سے دیا جاتا ہے۔“ (Ch. Empl. Comm. V. Rep., " p. 171. n. 35, 36, 38.

212- ایضاً۔ لندن کا ایک مینوفیکچرر جو دوسرے معاملات میں محن کے گھنٹوں کے لازمی انضباط کی توقع کرتا ہے تاکہ مینوفیکچرروں سے مزدوروں کا تحفظ کیا جاسکے، اور خود مینوفیکچرروں کا پوری کاروباری دُنیا سے تحفظ کیا جائے، کہتا ہے: "ہمارے کاروبار میں آنے والے دباؤ کی وجہ بجز جہاز والے بنتے ہیں، مثلاً جنہیں بحری جہاز کے ذریعے اپنا سامان بھیجنے کا لپکا ہوتا ہے تاکہ وہ خاص موسم میں اپنی منزل مقصود پر پہنچ جائے، اور وہ بیک وقت بحری جہاز اور سٹیئم شپ میں پائے جانے والے خطرات کے فرق کا تعین بھی کرتا ہے، یا ان دونوں جہازوں سے جو آسان

ذریعے کو چن لیتا ہے اُس کا مقصد یہ ہے کہ اپنے حربوں سے پہلے بیرونی منڈی میں پہنچ جائے۔“
 213۔ ایک مینوفیکچرر کہتا ہے: ”اس بات سے جزل ایکٹ آف پارلیمنٹ کے دباؤ کے تحت اس سے احتراز کیا جا
 سکتا ہے۔“ (ایضاً، ص. x، نمبر. 38۔)

214۔ ایضاً، ص. xv، نمبر. sqq. 72۔

215۔ "Rep. Insp. Fact., 31st October, 1865," ص. 127۔

216۔ تجربے سے یہ پتا چلا ہے کہ ایک اوسط طور پر تندرست فرد سانس کی اوسط شدت کے ساتھ تقریباً 25 مکعب
 انچ ہوا استعمال کر لیتا ہے، اور ایک منٹ میں ایسے 20 سانس لئے جاسکتے ہیں۔ بس 24 گھنٹوں کے دوران ہر فرد
 720,000 مکعب انچ یا 416 مکعب فٹ ہوا استعمال کرتا ہے۔ تاہم یہ بات واضح ہے کہ جو ہوا ایک مرتبہ
 پھیپھڑوں میں چلی جاتی ہے، وہ اُس وقت تک اسی مقصد کے لئے دوبارہ استعمال کئے جانے کے قابل نہیں رہتی
 جب تک فطرت کی چھلنی سے چھن کر ایک بار پھر تازہ نہیں ہو جاتی۔ ویلنٹائن اور بروئر کے تجربات کے مطابق
 ایک تندرست انسان ایک گھنٹے میں تقریباً 1,300 مکعب انچ کے برابر کاربونک ایسڈ خارج کرتا ہے؛ اس سے یہ
 پتا چلتا ہے کہ 24 گھنٹوں میں 8 اونس کے برابر ٹھوس کاربن ہوا میں خارج کر دی جاتی ہے۔ ”ہر فرد کو کم از کم 800
 مکعب فٹ ہوا ملنی چاہئے۔“ (ہکسلے)

217۔ انگلش فیکٹری ایکٹس کے مطابق، والدین اپنے 14 سال سے کم عمر کے بچوں کو اس قانون کے تحت آنے
 والی فیکٹریوں میں نہیں بھیج سکتے، تا آنکہ وہ انہیں بیک وقت ابتدائی تعلیم حاصل کرنے کی اجازت نہ دے دیں۔
 قانون پر عمل درآمد کرانے کے معاملے میں مینوفیکچرر کو ذمہ دار ٹھہرایا جاتا ہے۔ ”فیکٹری کی تعلیم لازمی ہے اور محن

کے لئے یہ ایک شرط ہے۔“ ("Rep. Insp. Fact., 31st Oct., 1865," p. 111)

218۔ فیکٹری میں کام کرنے والے بچوں اور عام طالب عملوں کے لئے تعلیم کے ساتھ جمناسٹک کے اشتیال سے
 رونما ہونے والے مفید اثرات کے لئے دیکھئے این. ڈبلیو. سینٹر کی تقریر جو اُس نے "The National
 Association for the Promotion of Social Science," کی ساتویں سالانہ کانگریس کے
 موقع پر کی تھی۔ مشمولہ "Report of Proceedings, &c.," لندن، 1863ء، ص. 63، 64۔ علاوہ ازیں
 "Rep. Insp. Fact., 31st Oct., 1865," ص. 118، 119، 120، 126 وغیرہ۔

219۔ "Rep. of Insp. Fact., 31st Oct., 1865," ص. 118۔ ریشم کا ایک مینوفیکچرر چلڈرز
 ایسپلائمنٹ کمیشن کے سامنے بر ملاں کہتا ہے: ”مجھے پورا یقین ہے کہ فعال محن کار پیدا کرنے کا راز اس بات میں
 مخفی ملے گا کہ تعلیم اور محن کو عہد اطفال ہی سے یک جان کر دیا جائے۔ یقیناً کوئی کام بھی اتنا سخت یا جفاکشی والا، یا

غیر صحت مندانہ نہیں ہوگا۔ اور مجھے اس بارے میں بھی زرا برابری نہیں کہ اس اشتراک کا فائدہ ہی رہے گا۔ میں یہ بھی چاہوں گا کہ خود میرے بچے بھی کوئی نہ کوئی کام ضرور کریں اور ساتھ ساتھ کھیلیں بھی تاکہ اُن کی تعلیمی سرگرمیوں کو وراثتاً میرا آسکے۔“ (Ch. Empl. Comm. V. Rep., p. 82, n. 36.)

220۔ سینئر ایضاً، ص. 66۔ جب جدید صنعت ایک خاص بلندی پا جاتی ہے تو

221۔ جہاں کہیں بھی دستکاری کی مشینوں کو افراد چلاتے ہیں، تو یہ بالواسطہ یا بلاواسطہ طور پر پادور سے چلنے والی زیادہ ترقی یافتہ مشینوں سے مقابلے میں آ جاتی ہیں، مشین کو چلانے والے مزدور کے حوالے سے ایک بہت بڑی تبدیلی رونما ہوتی ہے۔ سب سے پہلے سٹیم انجن اُس کے محن کی جگہ حاصل کرتا ہے، بعد ازاں اُس کی جگہ بھی سٹیم انجن حاصل کر لیتا ہے۔ نتیجتاً خرچ ہونے والی قوت محن کی شدت اور مقدار بے پناہ حد تک بڑھ جاتی ہے، اور خاص طور پر ایسے بچوں کے حوالے سے جنہیں اس تشدد کا نشانہ بنایا جاتا ہے۔ پس مسٹر ونجے (ایک کمیشنر) نے کوویٹری اور اورترب و جوار کے علاقوں میں دیکھا کہ 10 سے 15 سال تک کی عمروں کے بچوں کو ربن لوم چلانے پر لگایا گیا ہے، ان میں وہ بچے شامل نہیں جو چھوٹی مشینیں چلاتے ہیں۔ ”یہ غیر معمولی حد تک تھکا دینے والا کام ہے۔ لڑکا سٹیم پاور کا فقط نعم البدل ہوتا ہے۔“ (Ch. Empl. Comm. V. Rep. 1866, p. 114, n. 6.)

222۔ ایضاً، ص. 3، نمبر 24۔

223۔ ایضاً، ص. 7، نمبر 60۔

224۔ ”سکاٹ لینڈ کے کوہستانی علاقوں کے کچھ حصوں میں، کئی سال پہلے کی بات نہیں، کہ شہریاتی اعداد و شمار کے مطابق، ہر کسان اپنے ہی بنائے ہوئے چمڑے کے جوتے پہنتا تھا۔ بہت سارے چرواہے اور زمین سے بندھے ہوئے مزدور بھی اپنے بیوی بچوں کے ساتھ چرچ میں ایسے کپڑے پہن کر آتے جنہیں اُن کے علاوہ کسی اور نے چھو نہ ہوتا، کیونکہ اُن کو بھینٹوں سے اُتاراجاتا اور سن کے کھیت میں کاشت کیا جاتا۔ اس کے علاوہ یہ بھی ہے کہ ان کی تیاری میں ایک چیز کی بھی شاذ ہی خریداری کی جاتی ہے، سوائے جوتے سلائی کرنے والے سونے، سوئی، چھلے [جو سلائی کے دوران حفاظت کی غرض سے ہاتھوں پر پہنے جاتے ہیں]، اور لوہے کے ساختہ کچھ حصے جنہیں کاتنے کے عمل میں استعمال کیا جاتا ہے، رنگوں وغیرہ کو بھی عموماً عورتیں ہی درختوں، جڑی بوٹیوں اور جھاڑیوں سے کشید کرتی تھیں۔“ (Duglad Stewart's Works, "Hamilton's Ed., Vol. viii., pp. 327, 328.)

225۔ Etienne Boileau کی عظیم الشان کتاب: "Livre des metiers" ہم اس بات کا ذکر دیکھتے

ہیں کہ اگر ایک پھیری والا دیر تک کام کرتا رہے تو مالک کو قسم کھانا پڑتی ہے کہ ”وہ اپنی برادری کو برادرانہ محبت سے چھوڑے گا، تاکہ اُن کی اپنے اپنے پیشوں میں مدد ہوتی رہے، تجارت کے رازوں کو افشا کرنے کی غرض سے نہیں، اور علاوہ بریں، تمام کے مفادات کے اندر، دوسرے لوگوں کی بنائی ہوئی چیزوں کی خامیاں لوگوں کو اس مقصد کے تحت بتائی جاتی ہیں کہ اپنی مصنوعات کی طرف اُن کی توجہ کرائی جاسکے۔“

226- ”پیداوار کے آلات میں لگاتار بہتری پیدا کرتے رہنے کے بغیر بورژوازی پنپ نہیں سکتی، اور اس کے ساتھ ساتھ پیداواری اور سماجی تعلقات بھی۔ پرانی طبع پیداوار کی بے بدل طور پر بحالی تمام قدیمی صنعتی طبقوں کے وجود کی پہلی شرط تھی۔ پیداوار میں آنے والے متواتر انقلابات، سماجی صورتِ احوال کی نرکنے والی بل چل، کبھی نہ ختم ہونے والی بے سکونی اور غدر ہی ایسے عناصر ہیں جو بورژوازی دور کو تمام ابتدائی ادوار سے میز کرتے ہیں۔ تمام طے شدہ اور ساکت و جامد تعلقات، اپنے قدیم اور مقدس تعضبات اور آراء کے ساتھ، ختم ہو جاتے ہیں، اور تمام نئے بننے والے تعلقات جامد ہونے سے پہلے ہی دقیقہ نوی پن کا شکار ہو جاتے ہیں۔ سب ٹھوس چیزیں ہوا میں تحلیل ہو جاتی ہیں، ہر مقدس چیز تبدیل شدہ ہو جاتی ہے، اور آخر کار انسان کو اپنی زندگی کے اصل حالات، اور دوسرے انسان کے ساتھ اپنے تعلقات کو پُر سکون انداز میں دیکھنا پڑتا ہے۔“ (فریڈرک اینگلس اینڈ کارل مارکس: ”کیونسٹ پارٹی کا مینی فیسٹو“، لندن، 1848، ص. 5)

227- ”تم میری زندگی ہی چھین لیتے ہو

جب تم مجھ سے وہ ذرائع لیتے ہو جن کے ذریعے میں زندہ ہوں۔“

228- ایک فرانسیسی جن کارسان فرانسیسکو سے مندرجہ ذیل بیان رقم کرتا ہے: ”میں اس بات پر کبھی یقین نہ کر سکا کہ آیا کہ میں اُن مختلف پیشوں میں کام کرنے کی اہلیت رکھتا تھا جن پر مجھے کیلی فورنیا میں لگایا گیا۔ میں بڑے وثوق سے کہہ سکتا ہوں کہ میں سوائے لیٹر پریس پر ننگ کے سوائے کسی اور چیز کی ٹھڈ بڈ نہیں رکھتا تھا... ایک دفعہ اس مہم جو یگان کی دُنیا کے وسط میں، جو اپنے پیشوں کو اُسی کثرت کے ساتھ بدلتے ہیں جیسے لباس تبدیل کیا جاتا ہے، میں نے بھی دوسروں کی طرح ہی کیا۔ جیسے کان کنی میں معاوضہ معقول نہیں ہوتا، میں نے اسے چھوڑ کر قصبے کا رُخ کیا، جہاں کچھ دیر کے بعد میں ٹائپوگرافر، پلیٹر، پلمبر، اور بہت کچھ بن گیا۔ پس جب مجھے یہ پتا چلا کہ میں ہر کام کرنے کی اہلیت رکھتا ہوں اس وقت سے میں خود کو انسان کم اور آکٹوپس زیادہ سمجھتا ہوں۔“ (اے. کوربن: "De

(l'enseignement professionnel," 2eme ed p. 50.

229- سیاسی معاشیات کی تاریخ میں انتہائی اعلیٰ مقام رکھنے والے جوہن ہیلر نے 17 ویں صدی کے اواخر میں تعلیم اور جن کی تقسیم کار کے موجودہ نظام کے ختم ہونے کی لازمیّت کو بہت واضح طور پر دیکھا

230۔ اس قسم کا محن عموماً چھوٹی کارگاہوں میں سرانجام دیا جاتا ہے، جیسا کہ ہم فیٹہ بانی اور ہینکے کی پلیٹیں بنانے شعبوں میں دیکھتے ہیں، اور جیسا کہ شے فیلڈ اور برگنگھم کی مادی تجارت سے مزید واضح ہوتا ہے۔

231۔ "Child. Empl. Comm., V. Rep.," p. xxv., n. 162, and II Rep., p. xxxviii., n. 285, 289, p. xxv., xxvi., n. 191.

232۔ ”فیکٹری کا محن بھی اتنا ہی کھرا، اور اتنا ہی شاندار ہو سکتا ہے جیسا کہ گھر بلوچن ہوتا ہے، اور شاید اس سے بھی زیادہ۔“ ("Rep. Insp. of Fact., 31st Oct., 1865," ص. 129)

233۔ "Rep. of Insp. of Fact., 31st Oct., 1865," ص. 27، 32۔

234۔ "Rep of Insp. of Fact.," میں اس سلسلے میں بہت ساری مثالیں مل جائیں گی۔

235۔ "Ch. Empl. Comm., V. Rep.," ص. x، نمبر 35۔

236۔ "Ch. Empl. Comm., V. Rep.," ص. xi، نمبر 28۔

237۔ ایضاً، ص. xxv، نمبر 165، 167۔ چھوٹے پیمانوں کی بہ نسبت بڑے پیمانے کی فیکٹریوں میں فائدہ حاصل کرنے کے سلسلے میں دیکھئے: "Ch. Empl. Comm., III. Rep.," ص. 13، نمبر 144، ص. 25، نمبر 121، ص. 26، نمبر 125، ص. 27، نمبر 140 وغیرہ۔

238۔ جن پیشوں کو قانون کے تحت کرنے کی سفارش کی گئی وہ حسب ذیل تھے: فیٹہ بانی، موزہ بانی، ہنکوں کی پلیٹیں بنانے کا کام، پینے کا چمچ مینوفیکچر کرنے کا کام اپنی جملہ ذیلی تقسیموں کے ساتھ، نقلی پھول بنانے کا کام، جوتا سازی، ہیٹ بنانے کا کام، دستاںہ سازی، لباس کی سلانی کا کام، دھات سے متعلقہ تمام امور بلاسٹ فرنس سے لے کر سوئی بنانے کے کام تک، پیپر ملیں، تمباکو کی فیکٹریاں، ہندوستانی ربڑ بنانے کا کام، braid making (for weaving)، ہاتھ سے قالین بنانے کا کام، شیشہ گری، چھتری اور پیراشوٹ کا کپڑا بنانے کا کام، ٹکلی اور سپول بنانے کا کام، لیٹر پریس پرنگ، جلد بندی، سٹیشنری کی مینوفیکچر (مع کاغذ کے تھیلے، کارڈ، رنگ دار پرچے، وغیرہ) رسہ بنانے کا کام، جیٹ زیورات بنانے کی مینوفیکچر، اینٹ سازی، ہاتھ سے رشم کی مینوفیکچر، Coventry weaving، نمک سے متعلقہ تمام امور، موم بتیاں بنانے کا کام، سیمنٹ بنانے کا کام، کھانڈ کی ریفائنریاں، بسکٹ بنانے کا کام، ٹمبر اور دوسری مخلوط پیشوں سے ملتے جلتے مختلف کاروبار۔

239۔ ایضاً، ص. xxv، نمبر 169۔

* یہاں ("The Tory Cabnit" سے "Nassau W' Senior" تک) انگریزی متن میں چوتھی جرمن اشاعت کے مطابق تبدیلی کی گئی ہے۔ فریڈرک اینگلز۔

240۔ دی فیکٹری ایکٹس ایکشن ایکٹ 12 اگست 1867 کو منظور کیا گیا۔ یہ تمام فونڈریوں، لوہے خانوں، اور دھات کی مینوفیکچرنگ یوں کو منضبط کرتا ہے بشمول مشینوں کی دکانوں کے؛ مزید برآں، شیشہ گری، پیپر ملیں، گنتہ پرچہ اور ہندوستانی ریڑبانے کا کام، تمباکو کی مینوفیکچرنگ، لیٹر پریس پرنٹنگ، اور جلد بندی اور آخر میں وہ تمام کارگاہیں جہاں 50 سے زیادہ افراد کام پر لگائے گئے ہوں۔ 17 اگست 1867 کو پاس ہونے والے دی ہارز آف لیبر ریگولیشن ایکٹ چھوٹی کارگاہوں اور نام نہاد گھریلو صنعتوں کو منضبط کرتا ہے۔

میں ان قوانین اور 1872 کے کان کنی کی بابت نئے قوانین کا ذکر دوسری جلد میں کروں گا۔

241۔ سینئر: "Socoal Science Congress"، ص. 55، 58۔

242۔ اس عملے کا "personal" دو معائنہ کاروں، دو معاون معائنہ کاروں، اور 41 سب انسپکٹروں پر مشتمل ہے۔ آٹھ اضافی سب انسپکٹروں کو 1871 میں تعینات کیا گیا۔ انگلستان، سکاٹ لینڈ میں قانون کے نفاذ میں اٹھنے والے کل اخراجات صرف سال 73-1872 کے لئے 25,347 پونڈ تھے جن میں قانون کے وہ اخراجات بھی شامل ہیں جو مالکان نے جارحیت کے لئے استعمال کئے تھے۔

** یہ جملہ انگریزی متن میں چوتھی جرمن اشاعت سے مطابقت کے لحاظ سے شامل کیا گیا ہے۔ (فریڈرک اینگلز)

243۔ کوآپریٹو فیکٹریوں اور سٹوروں کا باوا، لیکن جو، جیسے پہلے کہا جا چکا ہے، اپنے مقلدین کی طرح صوری تبدیلی کے تہا جزاء کے لحاظ سے، جس نے صرف فیکٹری سسٹم کو عملاً اپنے تجربات کی تہا بنیاد بنایا، بلکہ اس نے اس نظام کو سماجی پیداوار کا منطقی نقطہ آغاز قرار دیا، فریب نظر کا شکار نہیں ہوتا۔ Leyden یونیورسٹی میں سیاسی معاشیات کا پروفیسر Herr Vissering اسی کا مرکتب دکھائی دیتا ہے جب اپنی کتاب: "Handboek van Practische Staatshuishoudkunde, 1860" میں، جو لوگر معاشیات کے تمام کھر درے پن کی تخلیق نو کرتی ہے، میں وہ فیکٹری سسٹم کے خلاف دستکاری کی بھرپور حمایت کرتا ہے۔ [چوتھی جرمن اشاعت میں اضافہ، "متضاد قوانین کو یاسیت بھرے انداز میں گنڈ کر دینا" (S.314) (موجودہ جلد، ص. 284) جسے انگلستانی قانون سازی باہمی طور پر متضاد قوانین کا رخاندہ کے ذریعے معرض وجود میں لے کر آئے، یعنی دی فیکٹری ایکٹس ایکشن ایکٹ اور ورکشاپز ایکٹ، آخر کار ناقابل برداشت ہو گئے، پس اس موضوع پر تمام قانونی چارہ جوئی کو 1878 کے فیکٹری اینڈ ورکشاپ ایکٹ میں ضم کر دیا گیا۔ یقیناً یہاں اس انگلستانی صنعتی کوڈ کا کوئی نیا اثر یہاں بیان نہیں کیا جاسکتا۔ مندرجہ ذیل آراء ہی کافی ہوں گی۔ قانون میں مندرج ہے:

1. ٹیکسٹائل ملیں۔ یہاں تقریباً سارے کے سارے حالات جوں کے توں رہتے ہیں: 10 سال سے

زیادہ عمر کے بچے روزانہ 5 ½ گھنٹے، یا اتوار کی چھٹی کے ساتھ 6 گھنٹے روزانہ کام کرتے ہیں؛ نوجوان لڑکے اور

عورتیں دوسرے پانچ دن روزانہ 10 گھنٹے اور ہفتہ کو 6 گھنٹے۔

2. غیر ٹیکسٹائل فیکٹریاں۔ یہاں نمبر 1 کی نسبت ضوابط کی زیادہ پابندی کی جاتی ہے، لیکن اس کے باوجود ایسی کئی مستثنیات بھی موجود ہیں جو سرمایہ دار کے حق میں جاتی ہیں اور کچھ کو بعض صورتوں میں، ہوم سیکرٹری کی خصوصی اجازت سے زیادہ وقت تک چلایا جاسکتا ہے۔

3. کارگاہیں، کوٹو صیف اسی انداز میں کی گئی ہے جیسا کہ اول الذکر قانون میں کی گئی تھی؛ یعنی وہاں کام کرنے والے، بچوں، نوجوان محن کاروں، اور عورتوں کے لئے کارگاہیں غیر ٹیکسٹائل فیکٹریوں کے مساوی ہی آتی ہیں، لیکن تفصیلات میں تضادات آسانی سے نظر آجاتے ہیں۔

4. وہ کارگاہیں جن میں کوئی بچہ یا نوجوان لگایا نہیں جاتا، بلکہ 18 سال سے زیادہ عمر کے تمام مردوزن؛ اس صورت میں قدرے آسان شرائط لگو ہیں۔

5. گھریلو کارگاہیں، جہاں صرف کنبے کے افراد ہی کام کرتے ہیں، وہ بھی کنبے کے رہنے والی جگہ میں: اس سے بھی زیادہ چک دار ضابطے، اور اچانک نمودار ہونے والی پابندیاں، یہ کہ معائنہ کار کسی وزارت یا عدالت کے خصوصی اجازت نامے کے بغیر صرف ان کمروں میں جانے کے مجاز ہیں جنہیں گھرداری کے مقاصد کے لئے استعمال نہیں کیا جاتا؛ اور آخر میں تنکوں کی پلیٹیں بنانے والوں، فیتہ اور دستانے بنانے والوں کی بے روک ٹوک آزادی اگر یہ کام کنبے کے افراد کر رہے ہیں۔ اپنی جملہ خرابیوں کے ساتھ، یہ قانون ہمارا 23 مارچ 1877 کو منظور ہونے والے سوئس فیڈرل فیٹری لاء، اس میدان میں بننے والے قوانین میں قانون سازی کی بہترین مثال ہے۔ اس قانون کا متذکرہ سوئس فیڈرل لاء سے موازنہ خاص دلچسپی کا حامل ہوگا کیونکہ یہ واضح طور پر دونوں قانونی طریقوں کے حسن و قبح کی تشریح کرتا ہے۔ یعنی انگلستانی ”تاریخی“ طریقہ کار، جو موقع پڑنے پر دراندازی کرتا ہے، اور cintinental method، جو فرانسیسی انقلاب کی روایت پر قائم ہے اور زیادہ تصریح کرتا ہے۔ بد قسمتی سے، معائنہ کرنے والے اشخاص کی کمی کے باعث انگلستانی قانون کارگاہوں پر اطلاق کے حوالے سے تاحال بے معنی مسودہ ہے۔ فریڈرک اینگلز]

244۔ آپ لوگوں کو دو اقسام میں منقسم کرتے ہیں: اُجڈ دیہاتیوں اور نامردھگنوں میں۔ خدا آپ کا بھلا کرے! ایک قوم جسے زراعتی اور تجارتی مقاصد کے لئے تقسیم کر دیا گیا اپنے آپ کو عقل مند کہتی ہے؛ نہیں، خود کو روشن خیال اور مہذب ظاہر کرنے کی کوشش کرتی ہے، اور وہ بھی اس غیر انسانی اور غیر فطری تقسیم کار کے نتیجے میں۔“ (David Urquhart, l. c., p. 119) اس پیراگراف سے ایک ہی وقت میں ایسی قسم کی تنقید کی قوت و ناتوانی کا پتا چلتا ہے جو یہ جانتی ہے کہ حال کو بھانپنا اور تنقید کا نشانہ کیسے بنایا جاتا ہے، لیکن اب اسے کیونکر سمجھا جاسکتا ہے۔

"Die Chemie in ihrer Anwendung auf Agricultur end Physiologie," 7. Auflage, 1862,
اور بالخصوص دیکھئے کتاب:

"Einleitung in die Naturgesetze des Fledbaus," پہلی جلد۔ فطرتی سائنس کے نقطہ نظر سے
نئی کوترقی دینا، مطلب یہ کہ جدید زراعت کا تخریبی پہلو، Liebig کی لافانی اوصاف سے ایک وصف ہے۔
زراعت کی تاریخ کی بابت اُس کا خلاصہ بھی، اگرچہ بنیادی اغلاط سے پاک نہیں تاہم اس میں بھی روشنی کے
چکا چونڈ پائی جاتی ہے۔ تاہم یہ بات قابلِ مذمت ہے کہ وہ درج ذیل کی طرح کی بے قاعدگیوں کی زد میں آ جاتا
ہے: "زمین کو زیادہ ہموار کرنے اور اُس پر زیادہ ہل چلانے سے زمین کی اندرونی مسام دار مٹی کو مدد ملتی ہے، اور
ماحول کے اثرات کھلتی اور تجدید پاتی ہے؛ لیکن یہ دیکھنا آسان ہے کہ زمین کی بڑھی ہوئی پیداوار اُس پر خرچ ہونے
والے لجن کے تناسب میں نہیں ہوتی، بلکہ اس میں خاصے کم تناسب میں اضافہ ہوتا ہے۔" Liebig مزید کہتا ہے:
"اس اصول کو سب سے پہلے جاہن سٹیورٹ مل نے اپنی کتاب: "Principles of Pol. Econ." کی جلد
اول، صفحہ: 17 پر درج ذیل انداز میں دریافت کیا تھا: "یہ کہ، اگر دیگر حالات بے بدل رہیں، تو زمین کی
مصنوعات میں کام کرنے والے مزدوروں کی تعداد سے کم تناسب میں اضافہ ہوگا" (مل یہاں ریکارڈو کے مکتبہ
فکر کے بیان کردہ اصول کی غلط تشریح کر رہا ہے، وجہ اس کی یہ ہے کہ چونکہ کام پر لگائے جانے والے مزدوروں کی
تعداد گھٹانے کو انگلستان میں زراعت کی ترقی کے ساتھ برابر جاری رکھا گیا، انگلستان میں دریافت ہونے والے
اور وہیں لاگو ہونے والا قانون اس ملک میں کسی موقع پر بھی قابلِ استعمال نہ رہا تھا)، زرعی صنعت کا عالمگیر قانون
ہے۔ یہ بات بہت غور طلب ہے، اگرچہ مل اس قانون کی وجوہات سے بالکل نابلد تھا۔" (Liebig, l. c.,
Bd. I., p. 143 and Note) لفظ "لجن" کی بابت Liebig کے اپنے غلط استعمالات ہٹ کر، جس لفظ
کے معنی وہ اُس سے بالکل مختلف سمجھا تھا جو اس سے سیاسی معاشیات دان مراد لیتے ہیں، یہ بات کسی بھی حوالے
سے "بہت غور طلب ہے" کہ اُسے چاہئے تھا کہ وہ مسٹر جاہن سٹیورٹ مل کو ایسی تھیوری کا موجد بناتا جسے سب
سے پہلے جیمز اینڈرسن نے آدم سمٹھ کے عہد میں شائع کیا تھا، اور جسے 19 ویں صدی کے آغاز تک کئی کتابوں میں
دوہرایا گیا تھا؛ ایسی تھیوری جسے ماٹھس نے، جو plagiarism کا ماہر تھا (آبادی کی بابت اُس کی تمام تھیوری
بے شرمہ plagiarism ہے) 1815 میں اپنے ساتھ منسوب کیا تھا؛ جس پر اُسی وقت وسٹ نے اینڈرسن سے
آزادانہ طور پر ہی کام کیا تھا؛ جسے سال 1817 میں ریکارڈو نے اپنے ساتھ تھپی کیا تھا، اور 1820 میں جیمز مل
نے ولگرائز کیا تھا، اور آخر میں جاہن سٹیورٹ مل اور دوسروں نے ایک ایسے خیالی تصور کے بطور باز تخلیق کیا تھا اور

جو پہلے ہی کافی عامیانه ہو چکا تھا اور جس کے بارے میں سکول کا بچہ بھی جانتا تھا۔ اس سے مفر نہیں کہ جاہن سٹیورٹ مل ہر موقع پر اپنی ”نمائیاں“ شخصیت کو ایسے لین دین سے داخلی طور پر پاک قرار دیتا ہے۔
