ANKARA ÜNİVERSİTESİ SİYASAL BİLGİLER FAKÜLTESİ
ÇALIŞMA EKONOMİSİ VE ENDÜSTRİ İLİŞKİLERİ
DOKTORA PROGRAMI

ÇAĞDAŞ FABRİKA SİSTEMİNİN DOĞUŞU VE GÜNÜMÜZE KADAR GEÇİRDİĞİ EVRELER

DOKTORA TEZİ

OSMAN TEZGEL

ANKARA, 2010

İÇİNDEKİLER **II**

GİRİŞ **1**

I. BÖLÜM: SANAYİ DEVRİMİ VE FABRİKA SİSTEMİ

1.1 FABRİKA ÖNCESİ ÜRETİM ORGANİZASYONLARI **7**

1.1.1. Kölelik Düzeni ve Üretim……...…….……. 8

1.1.2. Feodal Düzen ve Üretim…….……. 12

1.1.3. Atölye Tipi Üretim …….…….. 17

1.1.3.1. Atölye Tipi Üretimin Özellikleri……...…..…..……. 18

1.1.3.2. Basit İşbölümü ve Manüfaktür……..…….…… 21

1.2 SANAYİ DEVRİMİ VE NEDENLERİ **30**

1.2.1. Ekonomik Nedenler ……..…….…… 32

1.2.1.1. Demografik Değişimler…….…….…. 33

1.2.1.2. Tarımda Yaşanan Hareketlilik…….…..…… 36

1.2.1.3. Sermaye Birikimi…….……..... 40

1.2.2. Teknolojik Nedenler……..……...…..... 41

1.2.2.1. Tekstil Alanındaki Teknolojik Gelişmeler……..…….. 42

1.2.2.2. Metalürji Alanındaki Teknolojik Gelişmeler……...……. 45

1.2.2.3. Ulaşım Alanındaki Teknolojik Gelişmeler…….…….. 47

1.2.3. Sosyal Nedenler…….…… 49

II. BÖLÜM: FABRİKA SİSTEMİ VE EMEK

2.1 FABRİKA SİSTEMİNİN YAPISI, TEMEL ÖZELLİKLERİ VE BUHAR MAKİNESİ **54**

2.2 FABRİKA SİSTEMİNİN EMEK ÜZERİNDEKİ ETKİLERİ **63**

2.2.1 Doğrudan Etkiler…….…… 64

2.2.1.1. İşbölümünün Yeniden Biçimlenmesi ve Emek Süreçlerindeki Değişim……...……..... 65

2.2.1.2. Emeğin Organizasyonunda Değişim …….…….……...…….. 71

2.2.2 Dolaylı Etkiler……. 74

2.2.2.1. Yaşam Alanı Olarak Fabrika…..…….……..…… 75

2.2.2.2. Fabrika ve Ücretler……..... 81

2.2.2.3. İşçi ve Yoksullara Yönelik Yasal Düzenlemeler……...…… 85

2.3. ALET – MAKİNE FARKLILAŞMASI **90**

III. BÖLÜM: KİTLESEL ÜRETİM VE FABRİKA

3.1 ÜRETİMİN PARÇALARA AYRILMASI VE TAYLORİZM 95

3.2 ÜRETİM BANDI VE FORDİZM 102

3.2.1. Fordist Üretim Sisteminin Genel Özellikleri…..……. 103

3.2.2. Fordist Üretim Sistemin Emek Üzerindeki Etkileri…..... 108

3.2.3. Fordist Üretim Sisteminin Krizi……..……... 114

3.2.4. Fordist Üretim Sisteminden Esnek Üretim Sistemine Geçiş…… 120

IV. BÖLÜM: ESNEK ÜRETİM VE FABRİKA

4.1 POST FORDİZM VE DEĞİŞEN FABRİKA ÜRETİMİ 127

4.2. POST FORDİST YÖNETİM MODELİNİN ÖZELLİKLERİ 135

4.2.1 Esnek Uzmanlaşma…….….... 137

4.2.2. Yalın Üretim (Toyotizm)…….…….. 142

4.2.3 Toplam Kalite Yönetimi…….…… 146

4.2.4 Tam Zamanında Üretim (Just in Time)……...……...……..... 149

4.3. ESNEK ÜRETİMDE EMEK SÜRECİ……..…… 151

4.4. ATÖLYE TİPİ ÜRETİMİN YENİDEN YAYGINLAŞMASI…..….. 162

SONUÇ……. 167

KAYNAKÇA…….…… 175

ÖZET…… 187

ABSTRACT……..……. 189

GİRİŞ

Tarih boyunca üretim faaliyeti, toplumların gelişmesinin itici gücü olmuştur. Aynı şekilde çalışma olgusu da insanlığın merkezinde yer almış ve yaşamlarını sürdürebilmelerinin önkoşullarından biri olmuştur. İlkel toplumlardan günümüze kadar gelinen süreçte üretim ve çalışma kavramlarının önemi değişmese de bu kavramların niteliğinde büyük değişimler meydana gelmiştir. Özellikle Sanayi Devrimi sonrasında değişen üretim ilişkileri ile birlikte farklılaşan çalışma kavramı, günümüze gelindiğinde hâlâ insan yaşamının vazgeçilmez unsurlarından bir tanesidir. Geçmişten bugüne üretim ve çalışma, insan yaşamı açısından vazgeçilmez görünmekle birlikte, biçimsel olarak kavramların işaret ettiği eylemlerde -özellikle de teknik açıdan- değişim büyük olmuştur. Üretim organizasyonları düzleminde, köleci toplumlardan feodal üretim sürecine gelinmiş, kapitalist üretim ilişkilerinin yaygınlaşmasıyla loncalar ve atölye tipi üretimden fabrika sistemine, fabrika sistemi bünyesinden de montaj hattına dayalı kitlesel bir üretime geçilmiş, ardından tekrar büyük fabrikaların yerini küçük işletmeler almaya başlamıştır. Teknolojik ilerleme ile ortaya çıkan Sanayi Devrimi sürecinde üretimin atölyeden fabrikaya geçmesi, hem ekonomik anlamda, hem de toplumsal yaşamda köklü değişiklikleri beraberinde getirmiştir. Üretimin fabrikada gerçekleştirilmesi ile birlikte, üretim ilişkilerinde de değişiklikler görülmüştür.

Fabrika sistemi, 18. yüzyılın son çeyreğinde, İngiltere'de ortaya çıkmıştır. En başından beri, sistemin ortaya çıkışı o kadar büyük etkiler uyandırmış ve bu etkiler o kadar çabuk hissedilmiştir ki - birçok politik devrim bu kadar derin etkiler uyandırmamıştır - bu süreci devrim olarak ifade etmek yanlış olmayacaktır.

Günümüze baktığımızda, bu sistemin bizi tamamen çevrelediği aşikârdır. Yoğun bir makineleşmenin varlığı, kentlerde yaşamın her alanında izine rastlanılan ve birçok işçinin çalışma merkezi olan fabrikalar, bizlere yeterince tanıdık gelmektedir. Bu noktada, gözümüzün önüne gelen fabrika olgusu, aniden ortaya çıkmış bir yapı değil, birçok gelişme sonucunda ortaya çıkmış bir süreçtir.

Atölyeden çıkarak fabrikaya evrilen üretim sistemi, gelişen teknolojiyle de paralel olarak, kendi içinde devamlı bir dönüşüm sürecinde olmuştur. Teknoloji kavramı hem araç, hem de bir amaç olarak alındığında; kapitalist sistem içinde artan rekabet, fabrika sistemini teknolojideki dönüşümleri yaşamaya mecbur kılmıştır. Daha fazla kâr elde etmek için, daha fazla teknolojik yatırım yapma zorunluluğu, fabrika sistemini dönüştürürken; bu, fabrika sistemi içinde üretimi gerçekleştiren emeğin de hem niceliği, hem de niteliği üzerinde etkilerde bulunmuştur. Bu dönüşüm, Taylorizm'in "bilimsel yönetimi" doğrultusunda Fordizm'e, Fordist üretim sisteminin kendisinden kaynaklı sorunlarının üretkenlik artışında azalmaya neden olmasıyla da Post Fordizm'e yönelmiş ve üretimin bir bölümü fabrika dışına çıkarak tekrar atölyelerde gerçekleştirilmeye başlanmıştır.

Bu çalışma, fabrika sisteminin tarihsel gelişimini ortaya koyarak, üretimin değişen niteliğini belirlemek ve bu değişimleri; farklı üretim yapılarındaki farklı emek faaliyetleri ile karşılaştırabilmeyi amaçlamaktadır. Bu doğrultuda, çalışmanın sonucunda, Sanayi Devrimi'nin yaratmış olduğu olumsuz çalışma koşullarını, Sanayi Devrimi öncesindeki çalışma koşulları ile karşılaştırma imkânına kavuşmakla birlikte, bu sonuçları günümüz fabrika yaşamı ile de karşılaştırma imkânına kavuşmak, çalışma bünyesinde ayrıca amaçlanmaktadır. Bunun yanı sıra, çalışma bünyesinde, yakın tarihli fabrika işleyişinin geçmişteki atölye tipine dönüş

yönünde bir eğilimi mi yansıttığı sorusuna cevap bulunması hedeflenmiştir. Ayrıca, fabrika sistemi ile ilgili çok boyutlu ve eleştirel bir tarihsel analizin ortaya konulması ile bu alandaki literatüre de katkıda bulunmak amaçlanmaktadır.

Günümüz üretim ilişkilerinin açıklığa kavuşması açısından, bu üretim ilişkilerinin tarihsel bir perspektifte ele alınması önem taşımaktadır. Bu noktada, fabrika sisteminin ortaya çıkış koşulları ile birlikte, sistemin kendi içindeki değişikliklerini belirlemek, bugünün fabrika olgusunu açıklayabilmek açısından faydalı olacaktır.

Fabrika sistemini ortaya çıkaran koşullar doğrultusunda, fabrika sisteminin kendisini ve tarihsel süreç içindeki değişimini anlamlandırabilmek, bugünün üretim ilişkilerini kavrayabilmek açısından önemlidir. Bugün küreselleşme adı altındaki neoliberal düşüncenin özü, Sanayi Devrimi'nde ve sonrasında hep yayılma gibi bir özlemi içinde barındıran liberal düşüncede yatmaktadır. Bu sebeple geçmişin emek açısından olumsuz koşullarına dönmek isteğinde olan sermaye ile geçmişten bugüne bu koşulları kendi lehine iyileştirmeye çalışan işçi sınıfı arasındaki bu çelişkiyi ortaya koyabilmenin önemli bir ayağı, fabrika sisteminin kendi içindeki tarihsel hareketinde yatmaktadır. Fabrika sisteminin ortaya çıkışından, kendi içindeki evrimine kadar geçen bu zaman içinde ekonomik ve sosyal etkilerini ortaya koyabilmek, günümüz dünyasındaki olumsuzluklara daha sağlıklı bir uygulama üretebilmek açısından yararlı olacaktır.

Araştırma sorunsalları açısından bu çalışma temel olarak, "Fabrika sistemini ortaya çıkaran koşullar ve bu koşulların başlıca özellikleri nelerdir?", "Fabrika sisteminin üretim ve emek üzerindeki etkileri nelerdir?", "Fabrika sisteminin kendi içerisindeki değişim süreci ne şekilde olmuştur?", "Bu değişimin

üretim ve emek üzerindeki etkileri nelerdir?" sorularını temel sorunsallar olarak kabul etmiştir. Bu sorunsallar doğrultusunda çalışma, tez olarak "Atölye tipinden fabrika sistemine doğru yönelen üretim, esnek üretim sistemleri ile tekrar küçük ölçekli üretim birimlerine ve atölyelere kaymıştır" iddiasını ortaya koymaktadır.

Fabrika sisteminin tarihsel bir analizini ortaya koyacak bu çalışma, araştırma sorunsallarına uygun düşen, "Tarihsel Araştırma Yöntemi" ile gerçekleştirilecektir. Tarihsel araştırmalar; çalışma, yazılı belgeler ve kalıntılar üzerinden yürütülen, toplumsal olayların geçmişteki durumunu incelemeye yönelik araştırmalardır. Bir başka deyişle tarihsel araştırmalar, geçmiş zaman içinde gerçekleşmiş olgu ve olayların incelenmesinde veya herhangi bir durumun geçmişle olan ilişkisi doğrultusunda araştırılmasında kullanılan yöntemdir. Tarihsel araştırma; bilimsel bir sonuca ulaşmak, yani bilgi üretmek için geçmişin derinlemesine incelenmesi, analiz edilmesi ve sentezlenmesidir.

Araştırma sorunsalları açısından, "fabrika" olgusunun tarih sahnesine çıkmasından önce, üretimin atölye tipinde gerçekleştiriliyor olması, bu noktada, atölyede çalışan manüfaktür işçisi ile fabrikada çalışan işçi arasındaki farkların ortaya konulması tarihsel araştırma yöntemi ile mümkün görünmektedir.

Çalışma boyunca cevaplanması amaçlanan sorular, çalışma planını da biçimlendirmiş, çalışmanın bölümlenmesi bu sorunsallar doğrultusunda gerçekleştirilmiştir.

Buna göre, çalışmanın birinci bölümünde kapitalist sistem öncesi üretim organizasyonları tanımlanmış ve bu üretim sistemlerinin Sanayi Devrimi'ne kadar olan süreçteki özellikleri tartışılmıştır. Kapitalizm öncesi üretim organizasyonları, tarihsel bir perspektiften ele alınarak, kapitalist fabrika sistemi öncesi dönem

değerlendirilmiş, atölye tipi üretimden fabrika sistemine geçişi hazırlayan koşullar ortaya koyulmuştur. Ayrıca bölüm içerisinde Sanayi Devrimi'ne neden olan ekonomik, teknolojik ve sosyal nedenler ortaya konarak, fabrika sisteminin oluşması süreci ele alınmıştır.

Çalışmanın ikinci bölümünde, fabrika sisteminin temel özellikleri ve yapısı incelenmiş, atölye tipi üretim ve manüfaktürden ayrılan fabrika sisteminin emek üzerindeki etkileri doğrudan etkiler ve dolaylı etkiler şeklinde ayrıntılandırılmıştır. Aynı zamanda değişen teknolojinin, emek sürecinin bir öğesi olan alet ile makine arasındaki ayrımın ne şekilde somutlandığı ortaya konulmuş, fabrika sisteminin kendi içindeki dönüşüm süreci alet ve makine ayrımı çerçevesinde tartışılmıştır.

Çalışmanın üçüncü bölümünde ise, fabrika sistemi içerisinde ortaya çıkan değişimler incelenmiştir. Sistematik yönetim anlayışı doğrultusunda ortaya çıkan Taylorist sistem ile Taylorist ilkeleri benimseyen Fordist üretim sistemleri ayrıntılı bir biçimde ele alınmıştır. Fordizm; sanayi üretiminin yoğun bir biçimde kitlesel üretim şeklinde gerçekleştirildiği, Taylorist bir yaklaşım doğrultusunda idari işler ile kol gücüne dayalı işlerin birbirinden ayrıldığı, işbölümünün arttığı ve katılaştığı, standartlaşan ürünler doğrultusunda verimlilik artışlarının yaşandığı ve standartlaşmanın artan talep ile birlikte hızlandığı bir üretim biçimidir. Zaman ve iş etütleri yardımıyla üretim sürecini parçalayan Taylorizm ile montaj hattına dayanan Fordist uygulamalarının kitlesel üretimi, fabrikayı ve unsurlarını ne şekilde biçimlendirdiği bu bölüm çerçevesinde tartışılmıştır.

Çalışmanın son bölümünde ise, Fordist üretim sisteminin krizi doğrultusunda ortaya çıkan esnek üretim sistemlerinin genel ifadesi olan Post

Fordist üretim sistemi tanımlanmış, Bu sistemin uygulama alanları olan Esnek Uzmanlaşma, Yalın Üretim, Toplam Kalite Yönetimi ve Tam Zamanlı Üretim uygulamaları açıklanmıştır. Ayrıca çalışmanın son bölümünde, Post Fordist üretim sisteminin klasik anlamdaki fabrika olgusunu ne şekilde değiştirdiği tartışılmış ve bu sistemin emek üzerindeki etkileri ortaya konmuştur. Son olarak atölyeden fabrikaya yönelen üretim örgütlenmesinin yeniden atölyeye doğru bir eğilim içinde mi olduğu sorunsalı üzerinde durulmuş, Post Fordizm ile birlikte ortaya çıkan atölye tipi üretimin genel özellikleri ortaya konmuş, bu özellikler, Sanayi Devrimi öncesindeki atölye tipi üretimin özellikleri ile karşılaştırılmıştır.

Araştırılan konunun genişliği, araştırma süresince karşılaşılan en büyük problem olmuştur. Bu nedenle tüm üretim tarihini belli bir sorunsal etrafında irdeleme gereği, çalışmada bazı alanların kapsam dışı bırakılması zorunluluğunu da beraberinde getirmiştir. Bu noktada, emeğin etnisite ve toplumsal cinsiyet temelindeki ayrışmasının tarihsel boyutu, çalışmanın kapsamı dışında bırakılmıştır. Bu noktada toplumsal cinsiyet üzerinden bir tartışma, fabrika sisteminin ortaya çıkışındaki olumsuz koşulların kadın ve çocuklar üzerindeki etkileri bağlamında ve bunun yanı sıra, atölye tipinin yeniden yaygınlaştığı Post Fordist üretim organizasyonunun ucuz işgücüne yöneldiği bölgeler düzleminde ele alınmıştır. Benzer bir biçimde, küreselleşme olgusu ile etkisi daha da artan enformelleşme süreci de konunun kapsamının daha fazla genişlemesi kaygısıyla çalışmanın kapsamına alınmamıştır. Aynı şekilde Post Fordizm ile birlikte yaygınlaşan “çağrı üzerine çalışma”, “kısmi çalışma”, gibi yeni çalışma biçimleri de doğrudan fabrika sistemi ile ilintili olmadıklarından, kapsamlı bir analize tabi tutulmamıştır.

I. BÖLÜM: SANAYİ DEVRİMİ VE FABRİKA SİSTEMİ

Bu bölüm çerçevesinde, Sanayi Devrimi ve fabrika sistemine doğru atılan ekonomik, sosyal ve teknolojik adımlar ele alınmıştır. Atölye tipi üretimden fabrika sistemine geçişin ekonomik koşulları bu bölüm çerçevesinde incelenmiş, fabrika sisteminin dayandığı ekonomik, sosyal ve teknolojik temeller ortaya konmuştur.

"Modern fabrika" kapitalist üretim sürecine makinenin dâhil edilmesiyle ortaya çıkmıştır. Bu bağlamda sermaye, üretimin yeniden ve daha etkin düzenlenmesiyle emek süreci üzerindeki kontrolünü arttırmıştır. Bu süreçte, işçilerin vasıf ve denetimleri, zanaatkârlıktaki bütünsel emek süreci denetiminden kopmuş ve modern fabrika ile vasıfsız ve az vasıflı işçiler tarafından yapılan detaylandırılmış işler haline gelmiştir (Yücesan - Özdemir ve Özdemir, 2008: 53-54). Dolayısıyla fabrika sistemini ve teknolojik ilerleme ile yeniden şekillenen modern fabrikayı irdeleyebilmek açısından, fabrika öncesi üretim organizasyonlarını ortaya koymak anlamlı olacaktır.

1.1 FABRİKA ÖNCESİ ÜRETİM ORGANİZASYONLARI

Fabrika sisteminin net bir biçimde ortaya konulması ve bu sistemin, emek üzerindeki etkilerinin belirlenebilmesi açısından; fabrika sistemini oluşturan tarihsel etmenler ayrıntılı bir biçimde ele alınmalıdır. Tarihsel süreç içinde, fabrika sistemini ortaya çıkaran koşullar; kölelik düzeninden itibaren oluşmaya başlamış, kölelik düzeninin yıkılması ile feodal üretim ilişkileri içinde dönüşerek, loncalar ve daha sonra manüfaktür tarzında üretimle beraber, fabrika olgusu ortaya çıkmıştır.

Ancak tarihsel bir perspektif ile fabrika düzenini ortaya çıkaran ekonomik, teknolojik ve sosyal nedenler ortaya konulabilir. Bu bağlamda, tarihsel süreç içinde fabrika sistemini oluşturan ekonomik, teknolojik ve sosyal nedenler bu tezle ilintilidir. Emek, fabrika sistemi öncesinde iş sürecinin tamamına hâkim, nitelikli bir yapıda iken; fabrika sistemi sonrasında "nitelikli" olma vasfını kaybetmiş, parçalanmış ve yaptığı iş üzerindeki denetimini kaybetmiş bir konuma gelmiştir.

Yukarıda açıklanan öğeler çerçevesinde fabrika sistemi öncesi üretim organizasyonlarını Kölelik düzeni, Feodal düzen ve Atölye Tipi üretim ve sonrasında manüfaktür dönemi olarak ayrıştırmak anlamlı olacaktır.

1.1.1. Kölelik Düzeni ve Üretim

Kölelik düzeni, tarih boyunca dünya üzerinde birçok toplumda görülmüş bir üretim tarzıdır. İlkel toplumlardan, kölelik düzenine geçişteki en önemli aşama, üretici güçlerin çoğalarak, toplumsal işbölümünü değiştirmesidir. Kölelik düzeni, yaklaşık olarak; İÖ. 3000 ile İS. 500 yıllarında görülmüş ekonomik bir yapılaşmadır (Walvin, 1992: 3). Bu dönemde, bir takım basit araçların yapılması ve demirin kullanılması, kölelik düzeninin kurulmasında teknik temel oluşturmuştur. Madeni bir takım araçların üretilmesi, insanın daha verimli çalışmasına ve ekonomik anlamda faaliyet alanlarını geliştirmesine olanak vermiştir. Yine aynı şekilde, demirin kullanılması birçok alanda, özellikle de tarımsal üretimde, daha büyük miktarlarda ürün alınmasına olanak tanımıştır. Buna paralel olarak, tarımsal alandaki bu üretim fazlası, yeni ürünlerin bir takım yan alanlar bağlamında üretilmesini olanaklı kılmıştır. Bu sebeple tarımsal ürünlere bağlı, lüks tüketime

yönelik bir takım ürünler üretilebilmiş ve bunları üreten zanaatkârların doğması mümkün olabilmiştir (Chapin, 1917: 17). Örneğin, tarımsal bir ürün olan üzümün üretimi, demir ve benzeri mekanik aletler sayesinde daha fazla miktarlarda gerçekleştirilebilmiş ve üretilen bu üzüm fazlası, şarap yapımında kullanılırken, şarap üreten zanaatkârların da ortaya çıkması söz konusu olmuştur. Madeni ve basit aletlerin kullanılması sonucu daha bağımsız bir faaliyet alanı konumuna gelen zanaatçılık, tarım dışı bir faaliyet oluşturarak, toplumsal işbölümü anlamında bir diğer yenilik olarak ortaya çıkmıştır.

Üretimin canlanması ile beraber ortaya çıkan birikim, değişimi ve bu doğrultuda para kavramını da beraberinde getirmiştir. Ürünleri, aynı değerdeki diğer ürünlerle değiştirmenin bir yerden sonra güç hale gelmesi, her ürünü kendi değeri ile ifade edecek bir başka değer ölçütü olan paranın ortaya çıkmasını sağlamıştır. Paranın evrensel bir değişim aracı olarak kullanılmaya başlaması, çeşitli ürünleri alıp satan ve bu doğrultuda, toplumsal işbölümünün değişen bir diğer kategorisi olan ticaret ile uğraşan kesimin ortaya çıkmasını sağlamıştır. Üretimin yapıldığı yer ile zanaatkârların konumlandığı ve ticaretin yapıldığı yerin gitgide farklılaşması, ticaret ile uğraşan kesime, malı üretildiği yerden ucuza alarak, merkezlerde daha pahalıya satarak kâr sağlama olanağı tanımıştır (Blake, 1861: 33). Bu sebeple kentlerin ortaya çıkma süreci hızlanmış ve bu kentler, ekonomik yaşamın merkezi konumuna gelmişlerdir. Bu süreç, kent, kasaba ve köy yaşamının ayrışmasına olanak tanımıştır.

Üretimin gelişmesi sonucunda, toplumsal işbölümünde ve değişimde meydana gelen bu değişimler, kuşkusuz, servetin dağılımında bir takım eşitsizlikleri de beraberinde getirmiştir. Bu sebeple; toprağı, ekilecek tohumları kullanılacak

hayvanları ve bunları satın alma gücünü elinde bulunduran zenginler ile zenginlere üretim araçlarının ellerinde olmaması sebebiyle borçlanan yoksullar arasındaki servet uçurumu keskinleşmiştir (Nikitin 1995: 24-25). Sınıfsal anlamda ortaya çıkan bu derinlik, ilkçağ toplumlarının, *vatandaşlar, tutsaklar ve köleler* şeklinde ikili bir yapıda ortaya çıkmasına sebep olmuştur (Talas, 1990: 33). Toplumsal alanda ortaya çıkan bu yapı, çalışmaya yönelik tüm faaliyetlerin kölelerce gerçekleştirilmesi sonucunu doğurmuş ve köle olmayanların çalışması toplumsal anlamda aşağılayıcı bir faaliyet olarak kabul edilmiştir.

Toplumsal ilişkilerin, üretimde meydana gelen gelişmeye paralel olarak değişmesi, zenginlerin birçok köle sahibi olmaları ve sahip oldukları üretim araçlarında bu köleleri kullanarak üretim yapmaları sonucunu doğurmuştur (Blake, 1861: 63). Bu noktada köleler, üretim ilişkileri içinde, efendilerinin mülkiyetinde, toprak ve çeşitli iş aletleri gibi bir üretim aracı olarak konumlanmıştır. Kölenin, ürettiği tüm ürünlerin tasarrufu efendisine aittir. Bu sebeple efendi, köle üzerinde tam bir denetim oluşturduğu gibi, kölenin iş süreci ve ürettiği ürün üzerinde de tam bir denetim ve egemenliğe sahiptir. Görüldüğü üzere köle, efendisi için kendisi tarafından kullanılan diğer bir üretim aracından hiçbir fark taşımamaktadır. Kölenin fiziksel hasar görmesi veya ölmesi, efendisini hiçbir şekilde sorumlu bırakmamaktadır. Efendi, kölenin ölmeyeceği ve onun için çalışacağı oranda köleye yiyecek vererek hayatta kalmasını sağlamakta, bu da içinde köleye ilişkin satın alırken verdiği sabit gider dışında, değişen bir maliyet unsurunu da barındırmaktadır.

Köleci sistemin yukarıda özetlenen ekonomisi sayesinde, antik toplumlar ekonomik bir refah ve kültürel bir ilerleme ortaya koymuştur. Bu üretim tarzının

sağlamış olduğu refah, köle olmayan özgür vatandaşları çeşitli bilim ve sanat faaliyetleri ile uğraşmak yönünde serbest bırakmış ve antik toplumların kültürel ilerlemeleri bu sayede mümkün olabilmiştir (Wolvin, 1992: 16).

Köleliğe dayanan üretim tarzı, ilk ortaya çıkış sürecinde üretici güçlerin gelişmesine olanak vermiştir. Ancak kölelerin tamamen üretimde kullanılmasına dayanan bu üretim tarzı, kölelerin bir noktadan sonra sömürüye dayanamamaları sonucunda iflas etmiştir. Üretimin artışı, kölelerin üretim sürecindeki merkezi konumlarını ortadan kaldırmıştır (Garnsey, 1997: 34). Ayrıca, köleci üretim tarzının bir başka temel noktası ise, savaşlar ve bu doğrultuda elde edilen ganimet ve tutsak-kölelerdir. Savaşlarla kazanılan tutsak-köleler, savaşı kazanan ülkelerdeki üretim döngüsüne sokulmakta ve bu doğrultuda ekonomik anlamda çok etkin birimler olmaktaydılar. Ancak, köleci düzenin üzerine inşa edildiği ekonomik yapıda, ordu ve askeri birimler, köylü ve zanaatkârlardan oluşmaktaydı. Bu sebeple artan savaşlar ve bu vesileyle alınan vergiler, üretim sürecinde ara bir konuma sahip olan köylü ve zanaatkârları çökertmiştir. Kölelerin durumunda görülen olumsuzluklara, köylü ve zanaatkârların üzerindeki askeri yükler de eklenince, genel bir üretim kaybı ortaya çıkmış ve köleliğe dayalı üretim sistemine sahip devletlerin, siyasi, askeri ve ekonomik yapıları sarsılmaya başlamıştır (Garnsey, 1997: 86).

Sonuç olarak köleci toplumlarda ortaya çıkan siyasi, toplumsal ve ekonomik olumsuzluklar, askeri maliyetler ve bu sonuçta elde edilen gelirlerin azalması, arttırılan vergiler sonucunda köylünün ve zanaatkârın zor duruma düşmesi, üretim ve ürünlerin pazarlanması sorunlarını ortaya çıkarmıştır. Ticaret alanına da yansıyan bu olumsuzluklar, köle kullanımını verimsizleştirmiş, kölelerin

beslenmesinin zorlaşması ve bu doğrultuda artan maliyetler, kölelerin serbest bırakılması gerekliliğini de beraberinde getirmiştir (Channing, 1836: 95).

1.1.2. Feodal Düzen ve Üretim

Feodalizm, tarihsel gelişim içinde köleci toplumun yerine ortaya çıkmış ve kapitalizm sonrası geçerliliğini yitirmiş toplumsal ve ekonomik sistemdir. Senyörler tarafından dağıtılmış toprak veya benzeri kaynakların, belirli bir hizmet gerekliliği ve kişisel itaat ilişkisi çerçevesinde işlendiği ve serf konumundaki üreticilerin, malikâne sistemi[1] içerisinde lord ya da vasal konumundaki toprak beyleri tarafından toprağa bağımlı kılındığı toplumsal ve ekonomik düzen olarak tanımlanmaktadır (Huberman, 1976: 56).

Köleliğe dayalı üretim sisteminin çöküşünü hazırlayan olumsuzluklarla beraber, ticaretin azalması, üretim odaklarını kendi kendine yetecek kadar üretim yapmaya itmiştir. Bu sebeple, üretimde yerellik dönemi başlamış ve köleliğin de çözülmesi ile toprağa dayalı yerel üretim yapan bir ekonomik yapı ortaya çıkmıştır. Yine köleci toplumların yaşadığı bu ekonomik sıkıntılar, kölelerin bir kısmının belirli bir toprak kirası karşılığında serbest bırakılarak toprağı işleme hakkına sahip olması, ekonomik verimliliği arttırmanın bir yolu olarak uygulanmaya başlamıştır (Bloch, 1983: 84). Bu çerçevede, üretim araçlarına sahip olanlar, köleleri sonucunda katlanmak zorunda kaldıkları maliyetlerden kurtulmuş; serbest kalan

[1] Malikâne sisteminin, feodal ekonomik yapıların her yerde aynı özelliği göstermemesi sebebiyle kesin bir tanımı olmasa da, temel olarak üç ana özellikten bahsetmek mümkündür. Birinci özellik, ekilebilir arazinin ikiye ayrılarak bir kısmının feodal beye ait olması, diğer kısmının ise birçok kiracı arasında bölüşülmesidir. İkinci olarak toprağın dilimler halinde ekilip biçilmesi, üçüncü olarak da, kiracıların yalnız kendi topraklarında değil lordun topraklarında da çalışma zorunlulukları şeklinde bu özellikler sıralanabilir (Huberman, 1974: 12).

köleler de, -işledikleri toprakları terk etmemek koşuluyla- geçimlerini sağlama olanağına kavuşmuşlardır. Bu doğrultuda, köleci üretim tarzı değişerek, ana üretici güç olarak toprağı işleyen "serflere" dayalı bir üretim organizasyonu olan feodal yapı ortaya çıkmıştır.

Yukarıda da belirtildiği gibi, feodal ekonomik yapının temelinde, ana üretici unsur serflerdir. Serfler, soylunun toprağını işleyerek kendi geçimlerini ve feodal ekonomik sistemin devamını sağlarlar. Ticaretin cılız olması ve tarımsal üretim dışındaki üretim kollarının etkisinin azalması, ekonomik uzmanlaşmayı ve işbölümünü de yok denecek kadar düşük bir seviyeye çekmiştir. Asıl olan tarımsal üretim olduğundan, kişilerin serveti toprak ile ölçülmektedir. Derebeyinin, toprak ve serf üzerindeki mülkiyet hakkı, köleci toplumun aksine, sınırlı bir haktır. Bu çerçevede serf ile lord arasındaki ilişki de efendi ile köle arasındaki ilişkiden farklıdır. Serf köle değil, topraktan yararlanma statüsüne sahip bireydir.

Bu dönemde, toprağa dayalı feodal örgütlenmelerin yanında küçük köylülerden ve zanaatkârlardan az da olsa söz etmek mümkündür (Strayer, 1965: 25). Toprağa dayalı üretimin yanı sıra, bu küçük üreticiler, kişisel emeğe ve aletlere dayalı bir takım ürünlerin üretimini gerçekleştirmekteydiler. Bu üretim, ticari mekanizmaların zayıflığı nedeniyle değişim için ayrılmayan, doğrudan tüketime yönelik yapılan doğal üretim niteliğinde ortaya çıkmaktadır.

Feodal örgütlenmenin serf ve derebeyi arasındaki karşılıklı bağımlılık ilişkisine göre kurulduğu feodal üretim tarzında, derebeyinin hem sosyal, hem siyasi, hem de ekonomik varlığı topraktan üretilen ürüne bağlıdır. Aynı şekilde serf de, geçimini, derebeyinin mülkiyetinde bulunan toprak üzerindeki emeği ile sağlamaktadır. Bu ikili ilişki, feodal üretim ilişkilerinde, karşılıklı bağımlılığın çıkış

noktasıdır. Bu karşılıklı bağımlılık, feodal üretim ilişkilerinin niteliği gereği, büyük ölçüde derebeyinin çıkarına olan bir bağımlılık olarak belirmektedir. Derebeyi, toprakların kullanımını köylüler arasında bölüştürerek, kendi ihtiyacı olan üretimin yapılmasını sağlamaktadır. Üretim sürecinde serf, genellikle kendi üretim araçlarını değil, derebeyinin sağladığı üretim araçlarını kullanmaktaydı. Bu noktada serfin tamamen toprağa ve derebeyine bağlı konumda olduğu gerçeği ortaya çıkmaktadır (Bloch, 1983: 114).

Serfin emek süresi gerekli-emek süresi ve ek-emek süresi olmak üzere iki şekilde ortaya çıkmaktadır. Gerekli- emek süresi içinde, köylü, hem kendisinin hem de ailesinin yaşamasını sağlamak için gerekli olan ürünü üretmektedir. "Ek-emek süresinde ise, köylünün yarattığı artı- ürüne, derebeyi (angarya, aynî, nakit olarak) toprak rantı biçiminde sahip çıkmaktadır. Köylülerin bu sömürülme biçimi, bütün toplumlarda feodalizmin başlıca niteliğini oluşturmaktadır" (Nikitin, 1995: 37-38).

Tarım alanında odaklanan üretim sonucunda, tarımda daha ileri alet ve tekniklerin kullanılabilmesi ile tarımsal üretimin verimliliği artmıştır. Bu sebeple, tarımsal nüfus yoğunluğu artarak, feodal örgütlenmenin, değişik coğrafyalarda ortaya çıkması mümkün olmuştur.

Feodal üretim ilişkilerinin gelişmesi, derebeylerine siyasi alanda daha fazla yetkiler tanımış, bu sebeple artan koruma ve korunma içgüdüsüyle, askeri ilerleme, feodal üretim tarzıyla paralel bir düzlemde gelişmiştir[2] (Huberman, 1974: 34-35; Strayer, 1970: 42).

[2] 13. yüzyıldan itibaren, Avrupa'da feodalizm toplumsal ve siyasal gücünü yitirmeye başlamıştır. Bunun nedenlerinden en önemlisi, merkezi krallıkların güçlenmesidir. Böylece devlet iktidarı, geniş oranda krallarda toplanabilmiştir. Bir diğer neden ise, kentlerin yeni bir üretim tarzı ile zenginleşmesidir. Böylece, kent toprakları derebeylerinin mülkiyetinden çıkmıştır. Aynı zamanda kentler, kendi askeri güçlerini oluşturarak korunmalarını

Feodalizm, meta üretiminin yukarıdaki saptamalar ışığında geliştiği bir dönemdir. Kentlerde zanaat ve zanaatçılığın gelişmesi ve toprak alanında da üretimin artması, iktisadi anlamda bir hareketliliği de beraberinde getirmiştir. Özel mülkiyete ve kişisel emeğe dayanmakta olan ve değişim çerçevesinde ürün yaratan küçük zanaatkâr ve köylü üretimine, basit meta üretimi denmektedir.[3]

Yukarıda da belirtildiği gibi, meta, mübadele için üretilen üründür. Her bir meta üreticisi, aynı metanın üretilmesi için eşit olmayan oranda emek sarf eder. Bu durum, emek sürecindeki çeşitli koşullara bağlıdır. Aletleri daha fazla gelişmiş olan meta üreticileri, meta üretimi sürecinde diğer meta üreticilerinden daha az emek harcarlar. Kullanılan aletlerdeki farklılıkların dışında, harcanılan kuvvet, el becerisi gibi unsurlar da önemlidir. Ancak herhangi bir metanın nasıl ve hangi araçlar kullanılarak üretildiği pazar tarafından dikkate alınmaz. Metaların yaratıldığı çalışma ortamından bağımsız olarak metalara eşit miktarda bedel ödenir (SSCB Bilimler Akademisi, 1996: 76-77).

Bundan dolayı, üretim koşullarının kötüleşmesi sonucunda, "bireysel emek harcamaları ortalama harcamanın üzerinde olan meta üreticileri, satış sırasında bu harcamalarının yalnızca bir bölümünü karşılayabilmişler ve bundan ötürü de zarara

---

sağlamışlardır. Bundan sonraki dönemlerde kentlerdeki gelişmeler sırasıyla ticaret ve sanayi burjuvazisinin gelişimini hızlandırmıştır (Huberman, 1936: 154-155).

[3] Basit meta üretimi iki ana özelliğe sahiptir. İlk olarak küçük de olsa bir üretim aracına yani özel mülkiyete sahip olunması üreticiyi kapitalist yapmaktadır. Diğer yandan da kişinin bizzat kendisinin çalışması onu emekçi yaparak proletere yakınlaştırmaktadır. Ancak bu noktada kişi proleter değildir. Çünkü proleter; üretim aracına sahip olmayan, yegâne varlığı emek gücü olan kişidir. Basit meta üreticisi, kendi adına çalışıyor olsa da bir üretim aracının mülkiyetine sahip olması onu proleter olmaktan uzaklaştırmaktadır. Bu sayede basit meta üretimi doğrultusunda, kapitalist meta üretimi gelişmiştir. İki olgunun da koşulu, toplumsal işbölümünün varlığı ve üretim araçlarının farklı kişilerce sahiplenilmesiyken; metanın kapitalist olmasını belirleyen, üretim sürecinin üretim araçlarına sahip olan kişinin emeği üzerine değil, bir ücret karşılığında çalışan emeğin sömürülmesi üzerine kurulmuş olmasıdır.
Kapitalist meta üretiminde üretimi gerçekleştiren emek gücüdür. Kapitalist, üretimde bulunmaz, üretimi gerçekleştiren emek gücünü satın alır. Bu nedenle kapitalist meta üretiminde ayırt edici olan, emek gücünün de metaya dönüşmesidir. Özel mülkiyet, işbölümü gibi diğer koşullar ise önceden de üretim sürecinde yer almaktadır. Ancak emek gücünün metaya dönüşmesi, feodal üretim organizasyonunun dağılma dönemine rastlamaktadır. Böylelikle meta üretiminin evrensel bir hal alması mümkün olabilmiştir (Marx, 2000: 60-71).

uğramışlardır". Buna karşılık, meta üreticilerinden bireysel emek harcamaları ortalama harcamanın altında olanlar, üretim koşullarının daha iyi olması sonucunda, kâr elde edebilmişlerdir. Bu durum, rekabeti derinleştirmiş, küçük meta üreticileri arasında farklılık ortaya çıkmıştır. Küçük meta üreticilerinin büyük bir kısmı daha fazla yoksullaşırken, küçük bir kısım ise daha fazla zenginleşmiştir (SSCB Bilimler Akademisi, 1996: 77).

Meta üretim sürecinin gelişmesinin önündeki en büyük engellerden biri, feodalizmdeki siyasal örgütlenmenin parçalanmışlığı olarak görülmektedir. Feodal beyler egemenlik alanlarına giren mallar için kendi belirledikleri oranlarda gümrük uygulamışlar, kendi arazilerinden geçiş için haraç almışlar, bunun sonucunda da ticaretin gelişmesi önünde ciddi engeller oluşturmuşlardır (Le Goff, 1982: 286; SSCB Bilimler Akademisi, 1996: 77). Toplumun gelişmesi ve ticaretin gereksinimleri, feodal siyasi odakların parçalanmışlığının ortadan kaldırılması ile daha etkin bir işleyişe kavuşmanın yollarını aramıştır. Zanaat üretiminin ve tarımsal üretimin artması, toplumsal işbölümünün kır - kent arasında gelişmesi, çeşitli bölgeler arasındaki ekonomik ilişkilerin güçlenmesine olanak tanımış, böylece ulusal pazarların oluşması mümkün olabilmiştir. Ulusal pazarın ortaya çıkması, ekonomik düzlemde devlet iktidarının merkezileştirilmesinin nedenleri arasında yer almıştır. Kent burjuvazisinin gelişmesi, feodal üretim odaklarının ortadan kaldırılmasından ve devlet iktidarının merkezileştirilmesinden yana tavır takınmıştır (Strayer, 1970: 106-107;SSCB Bilimler Akademisi, 1996: 77).

Tıpkı köleci üretim sisteminin gerçekleştirdiği gibi, feodal sistem de üretimde verimliliği sağlayarak, daha yüksek üretim düzeyleri gerçekleştirebilmiştir. Özellikle askeri alanda meydana gelen ilerlemeler, askeri ekonominin canlanmasına, bu sonuçta askeri ürün üreten zanaat kollarının ortaya çıkmasına önayak olmuştur. Zanaatkârlığın yavaş yavaş kent merkezlerinde tekrar

aktif duruma gelmesi ile beraber, lonca örgütlenmeleri oluşmaya başlamış ve bu örgütlenmeler, kentlerdeki ekonomik yaşamın temel unsurlarından biri halini almıştır. Kentlerin ekonomik anlamda canlanması, ticaretin de canlanmasını sağlamış ve bunun sonucunda, tarımsal yapının da canlanması beklenmiştir. Ancak tarımsal üretim, feodal üretim ilişkilerinin niteliği gereği, belir bir ürün verimliliğinin üstüne çıkamamış ve kentlerdeki ticari gelişmeye ayak uyduramamaya başlamıştır.

Bu süreç içinde emek unsuru, pazarda serbestçe değişim konusu olabilen mala dönüşme yolunda evrimleşmiştir. Tarımsal alanda toprağa, kentlerde ise lonca örgütlenmelerine ve doğrudan üretim araçlarına bağımlı olan emek, daha özgür bir hal almıştır. Emeğin bu yeni konumu, yeni bir düzenin gelişmesinin de motor gücü olmuştur. Giderek bu özgür emeğin oluşturacağı işçi sınıfı ile burjuvazi, yeni bir düzenin, kapitalizmin iki temel sınıfı olarak toplumdaki yerlerini almışlardır. Feodalizm kendinden önceki kölelik üretim organizasyonunu ve bu üretim biçimine dayalı temel sınıfları ortadan kaldırdığı gibi kapitalist üretim biçimi de feodal üretim biçimini ve onun temel örgütlenmesini süreç içerisinde ortadan kaldırmıştır.

1.1.3. Atölye Tipi Üretim

Kapitalizm öncesi kentlerin ekonomik anlamda etkin birimleri arasında, zanaat ve ticaret alanlarında faaliyet gösteren mesleki örgütler konumunda olan loncalar önemli yer tutmaktadır. Loncalar, öncelikle üyelerine güvence sağlamak ve bu doğrultuda istikrarı pekiştirmek amacıyla oluşmuş örgütlerdir. Bu amaçları doğrultusunda egemen oldukları piyasaları denetlemek ve o piyasadaki üretim

koşullarını düzenlemek yönünde faaliyet göstermiş mesleki kuruluşlardır. Ayrıca loncalar, yapıları itibariyle sadece ekonomik kurumlar olarak kalmamışlar; üyeleri arasında sosyal dayanışmayı mümkün olduğunca arttırmaya çalışan örgütler olarak faaliyette bulunmuşlarıdır (Richardson ve McBride, 2007: 5).

Kentlerdeki ekonomik faaliyetlerin artmasıyla, paranın tekrar taşınabilir bir servet olarak önem kazanması, loncaların da güçlerini arttırmıştır. Hem ekonomik, hem de siyasi anlamda ortaya çıkan bu güç, loncaların özellikle yerel yönetimler üzerindeki etkilerini arttırmıştır (Weeden, 1882: 172). Bu süreç, loncaların üretim ilişkilerini belirlemelerine olanak tanımış ve kendileri dışında herhangi bir ticaret dalında başka bir güç odağının faaliyet göstermelerini engelleyerek, bir nevi tekel konumuna yükselmelerini sağlamıştır.

Loncalar, iktisadi olarak tekel konumlarını sürdürerek, üyelerini rekabete karşı korumak istemişlerdir. Bu sebeple hem lonca dışı, hem de lonca üyelerinin birbirleri ile ortaya çıkabilecek farklılıklarını önlemek için lonca içi rekabeti yasaklamışlardır. Bu sebeple, lonca üyelerinin güçlenmesini veya farklılaşmasını önlemek için, her lonca, üyelere sağlanacak hammaddenin belirlenmesi, üretim koşullarının denetlenmesi, üyelerin çalışma süreleri ve koşullarının, çalıştırdıkları işçi sayısının saptanması, ürün fiyatlarının belirlenmesi gibi birçok alanda çeşitli kurallar ortaya koymuşlardır (Lees, 2007: 32-33).

1.1.3.1. Atölye Tipi Üretimin Özellikleri

Atölye tipi üretim, Sanayi Devrimi öncesinin temel çalışma biçimi olarak ortaya çıkmaktadır. Bu üretim organizasyonu, çalışma ve yaşam alanlarının

birbirinden ayrılmadığı ve çalışma zamanının da kesin sınırlar ile belirlenmediği bir süreci ifade etmektedir. Atölye tipi üretimde, belirli bir zanaat çerçevesinde yeterli bir beceriye ulaşmak için uzmanlaşmak söz konusudur. Çalışanların genel olarak usta kalfa ve çırak şeklinde sınıflandırılabileceği atölye tipi üretimde, temel odak noktası zanaatkâr, yani usta üzerindedir. Üretim sürecinin her aşamasında aktif ve denetim sahibi olan ustayı, ara bir statü olan kalfa ve meslek öğrenme aşamasının başlangıcında bulunan çırak takip etmektedir.

Atölye tipi üretim çerçevesinde, özellikle loncalar bünyesinde ustalar ile kalfa ve çıraklar arasındaki ilişkilerde, ön kabule dayanılarak, ustanın (zanaatkârın) tam bir egemenliği olduğunu söylemek mümkündür. Üretim kararları dışında, meslek ile ilgili tüm kararlar lonca yönetimi tarafından alınmakta ve oluşturulmaktadır. Bu sistemde çırak, devamlı bir eğitim süreci içinde başarılı olursa kalfalığa, kalfalık sürecinde de herhangi bir uygun başyapıtı ustanın gözetiminde gerçekleştirebilirse ustalığa yükselebilmektedir.

Üretim kararlarının ve çalışma ilişkilerinin tamamen ataerkil ilişkiler çerçevesinde usta tarafından belirlendiği atölye tipi üretimde, lonca tarzı örgütlenmeler en dikkat çekenlerdir. Bu üretim biçiminde gerçekleştirilen üretim, çoğunlukla sipariş doğrultusunda yapılmakta, kitlesel nitelik taşımamaktadır. El emeğine dayalı olarak yapılan üretim, toplumsal işbölümü çerçevesinde gerçekleştirilmektedir. Bu noktada, üretimin el emeği ile yapılıyor olması, onun fiziksel ve zihinsel olarak ustanın becerilerinde somutlaşmasının ifadesidir. Bu doğrultuda usta, ürettiği ürüne emeğini ve zihnini katmış ve böylece kendi yetkinliği ile biçimlendirdiği üretkenliğini, ürettiği üründe somutlaştırmıştır.

Çoğu zaman yaşam alanları ile mekânsal birliktelik doğrultusunda, ev altlarındaki atölyelerde gerçekleştirilen üretimin ifadesi olan atölye tipi üretimde, çalışma ve çalışma dışı zaman birbirinin içine geçmiş, böylelikle üretici emek ile ürün ayrışmamıştır. Belirli bir ihtiyaç doğrultusunda gerçekleştirilen bu üretim biçiminin dönüşümü ise, zanaat üretiminin yerini almaya başlayan makineli üretim sonucunda olmuştur. Zanaat, el becerisi doğrultusunda belirli bir alet kullanılması temelinde ortaya çıkan bir üretim biçimidir. El becerisi ise uzun bir zaman boyunca çalışma yaşamı içerisinde, bir ustanın gözetiminde gerçekleştirilen uygulamaya dayalı bir mesleki eğitimin sonucunda kazanılmaktadır. Mesleki eğitim sonucunda kazanılan el becerisi doğrultusunda üretilen ürünler, bir diğerine benzemekte ancak aynı olmamaktadır. Bu farklılığın nedeni, her ürün için el emeği ile zihinsel emeğin farklı şekilde ortaya çıkıyor olmasıdır. Ürünler arasındaki bu farklılık, makineli üretim sonucunda standartlaşmış ve tamamen aynı ürünler piyasaya sunulmaya başlanmıştır.

Sanayi Devrimi öncesi üretim organizasyonu olan atölye tipinde, ürünün tasarımı ile fiilen üretimi tek bir kişide toplanmıştır. Üretimi gerçekleştiren unsurlar olarak “zihin” ve “el”, birbirlerine bağlıdır. “Karl Marx’ın da belirttiği gibi, insanlar arasındaki en beceriksiz mimar, en iyi yuva veya kovan yapan böcekten üstündür; çünkü sadece insanlar, bir yapıyı inşa etmeden önce onu imgelemlerinde canlandırabilirler” (Basalla, 1996: 17). Aynı şekilde emek sürecinde de el emeği ile kafa emeği birleşmektedir. Kısacası, üretim sürecinin bütünü, bu sürece dâhil olan üreticilerin bilgileri ve denetimleri ile ortaya çıkmaktadır. Zanaatkâr, bütün iş sürecinin beceri ve bilgisine sahip olmakta ve bu özelliği ile hem zihinsel, hem de fiziksel faaliyetler, zanaatkarın emeği bünyesinde iç içe geçmektedir. Bunu,

manüfaktür tipi işbölümü süreci takip etmektedir. Manüfaktürde ürünün imal edilme aşamasında her ayrı alt-süreç, başka işçiler eliyle yapılmaktadır (Marx, 2000: 439-440).

1.1.3.2. Basit İşbölümü ve Manüfaktür

Kapitalist üretimin çıkış noktası, çok sayıda işçinin, belli bir kapitalistin patronluğu altında, türdeş metalar üretmek üzere bir arada çalışmaları ile belirlenir. Manüfaktür kelimesi, kullanılan dil itibariyle, asıl anlamından farklılaşmıştır. Kelimenin ifade ettiği üretim makine veya insan eli yardımı ile yapılsa dahi, artık manüfaktür olarak nitelendirilir hale gelmiştir. Oysaki manüfaktür, en doğru anlamıyla, tamamen insan eli işçiliğiyle gerçekleştirilen üretimdir (Ure, 1835: 1).

Atölye tipi üretim ile manüfaktür, -manüfaktür sözcüğü dar anlamıyla ele alındığında – güçlükle ayırt edilebilir üretim tarzlarıdır. Ancak bu noktada, manüfaktür ile el zanaatlarının ayrımı, öz itibariyle, manüfaktürde, tek ve aynı bireysel sermaye tarafından eş zamanlı olarak çok sayıda işçi kullanılmasıdır. Bu noktadan bakıldığında, manüfaktür ile el zanaatları arasındaki ayrım başlangıçta sadece nicel boyuttadır (Marx, 2000: 313).

Benzer şekilde, dar anlamda manüfaktür işçisi ile fabrika işçisi arasındaki farkı da ortaya koymak önemlidir. Engels, manüfaktür işçisini;

> "16–18. yüzyıl manüfaktür işçisi, hemen her yerde, hâlâ bir üretim aletine, tezgâha, aile çıkrığına ve boş zamanlarında işlediği küçük bir miktar toprağa sahipti. Proleter bunlardan hiç birisine sahip değildir. Manüfaktür işçisi, hemen her zaman, kırsal kesimde ve kendi toprak beyi ve işvereni ile ataerkil ilişkiler içerisinde yaşar; proleter ise, çoğunlukla büyük kentlerde yaşar ve işvereni ile yalnızca para ilişkisi içerisindedir,"

şeklinde tanımlamış ve fabrika sistemi bünyesinde faaliyet gösteren "işçi" den keskin bir biçimde ayırmıştır (Engels, 1997: 102-103).

Manüfaktür aşaması, sermayenin ilk gelişme aşaması olarak tanımlanmakta ve sermaye birikimi, *sermayenin yoğunlaşması* ve mutlak artı değerin arttırılması iki temel kaynak üzerinde gelişmektedir. Manüfaktür aşamasında, üretim sürecinin halen büyük kısmı zanaatkârın kendisine bağlıdır. Bu sebepten ötürü, üretkenliğin arttırılması son derece sınırlı bir görünümdedir. Üretimde kullanılan aletler, çoğunlukla zanaatkârların kendileri tarafından imal edilmektedir. Bu teknolojik kısıtlamalardan ötürü, bireysel sermayelerini arttırma yolu olarak, daha çok işçi çalıştırmaktadırlar. Bu koşullarda, bireysel kapitalist, kârını arttırmak için iki yol izlemektedir: i) çalışma zamanını arttırmak, ii) çalışma temposunu arttırmak. Bu dönemin temel özellikleri, kişisel çıkarları gözetmek, rekabet, özel mülkiyet ve özgürlük şeklinde belirtilebilir (Üşür, 2006: 2).

Marx'a göre manüfaktür iki şekilde ortaya çıkmaktadır. İlk şekli ile manüfaktür: "Çeşitli bağımsız el sanatlarına bağlı olan ama belli bir malın son şeklini alabilmesi için teker teker ellerinden geçmek zorunda bulunduğu işçilerin, tek bir kapitalistin denetimi altında bir işyerinde toplanmaları ile ortaya çıkmaktadır" (Marx, 2000:328). Bu şekilde, tek bir malın üretimine odaklanan çok sayıda zanaatçının, sadece bir alanda faaliyet göstermesi durumu söz konusu olmaktadır. Bu süreç, zanaatkârın sadece o malın üretimindeki yeteneği dışındaki yeteneklerini kaybetmesi sonucunu ortaya çıkarmaktadır. Ancak, işin parçalı şekilde yapılıyor olması, işçilerin yaptıkları iş alanında daha da uzmanlaşmalarını sağlamaktadır (Babbage, 1832: 78). Böylece tek bir malın üretimi sürecinde, birbirine bağlı işçilerin bir arada yürüttükleri bir manüfaktür süreci ortaya çıkmıştır.

Özetle, ilk şekilde ortaya çıkan manüfaktür, bir kapitalistin patronluğu altında çeşitli el zanaatlarının birleşmesiyle belirmektedir.

İkinci şekli ile manüfaktür, yukarıda özetlenenlerin tam tersi bir biçimde, aynı zanaat uzmanlığındaki birçok zanaatçının aynı malı, aynı anda üretmesi biçiminde de ortaya çıkar. Şöyle ki, her zanaatçı aynı üretim sürecinin değişik bir parçasına müdahil olarak, aynı işin birbirinden bağımsız ortaya konulmaları şekilde bir malı üretirler (Marx, 2000: 328). Özetle, ikinci şekilde manüfaktür, aynı kapitalistin patronluğunda, aynı uzmanlıktaki zanaatçıların birleşmesiyle ortaya çıkar. İşin rastgele parçalanması sonucunda, her zanaatkâr, işin bir parçasını üstlenir ve malın üretimi bu çerçevede yapılır.

Sonuç itibariyle manüfaktür, hem tek bir malın üretimindeki yardımcı, kısmî bir süreçte uzmanlaşmış zanaatkârların işbirliğinden, hem de tek bir metanın üretiminde, herhangi bir zanaatta uzmanlaşmış zanaatkârların işbirliğinden doğmaktadır. Kısacası manüfaktür doğuşu itibariyle, bu zanaatları parça işlemlere bölünmekte ve herhangi bir işçinin belirli işi konumuna indirgeyene kadar iş sürecini basitleştirmektedir. Manüfaktür, üretim süreci içinde işbölümü getirerek tek bir zanaat içinde bölünme yaratmış, ayrıca farklı zanaat kollarını yine işbölümü temelinde bir araya toplamıştır (Marx, 2000: 329). Bu süreçte, ne şekilde doğmuş olursa olsun, manüfaktürün ortaya çıkışında ortak bir yönelimden bahsetmek anlamlı olacaktır. Manüfaktürün özünü oluşturan işçi, manüfaktür hangi biçimde ortaya çıkarsa çıksın; işlemin otomatik aracı konumuna bürünmüş ve uzmanlaşmış parça-işçilerden oluşur hale gelmiştir. Yani, çalışmanın teknik temeli daraltılmış, iş süreci, zanaatkârlığın aksine, bölünmüş, sınırlı sayıda işlemlerin sadece ve yalnızca tekrarı konumuna gelmiştir (Esin, 1982: 72). Bu noktadan

hareketle, manüfaktür, zanaatkâr bir iş sürecinin parçalara ayrılması sonucu birbirleri ile bağımsız, farklılaşmış ve tek tek işçilerce gerçekleştirilen işbirliği olarak tanımlanabilir.

Tarihsel düzlemden bakıldığında, emeğin üretkenliğini artırmanın ilk ve en basit şekli, basit kapitalist işbirliği olmuştur. İşbirliğinin başlıca özelliği, aynı nitelikte bir işi yapan önemli sayıda işçinin, kapitalistin sahip olduğu bir atölyede toplanmış olması şeklinde gösterilebilir.

Kapitalizmin temelini oluşturan işbirliğinde zanaat, çalışmanın esası konumundadır. Zanaat, işçinin becerisinin daha parçalanmadığı, iş sürecinin baştan sona işçinin kendisi tarafından takip edildiği, yine işçi tarafından tasarlandığı ve yönetildiği bir aşamadır. İşçi, ardı ardına gelen bütün işleri aynı vasıfla gerçekleştirdiği için, hem zihin hem de beden olarak parçalanmamıştır. Bu aşamada işçinin zorla çalıştırılması ve sömürülmesi söz konusu olsa da, işçi işin bütününe hâkimdir ve yaptığı işe daha yabancılaşmamış ve kontrolü kaybetmemiştir.

İşbirliği sonucunda, kapitalist tarafından, tek ve aynı işi yapan birçok işçinin kapitalist tarafından daha yoğun çalıştırılması, emeğin üretkenliği üzerinde de aynı oranda bir artış meydana getirmiştir (Smith, 2004: 34). İşçiler, ayrı ayrı çalıştıkları zaman ürettikleri üründen daha fazla üretir duruma gelmişlerdir. Emeğin bu şekilde daha üretken olması, kapitaliste yeni herhangi bir maliyet yüklememiştir (Smith, 2004: 36). Bunun nedeni olarak kapitalistin, işçileri ayrı ayrı çalıştırdığında ödediği ücret ile birlikte çalıştırdığında emek gücüne ödediği ücret arasında bir fark olmaması gösterilebilir. Ancak üretkenlikteki artış dolayısıyla elde edilen ürünün fazlalaşması, kapitaliste daha fazla kâr sağlamış ve ayrıca işbirliğinin doğası gereği

birlikte hareket eden işçilerin varlığı, kapitalistin sabit maliyetlerini de aşağıya çekmiştir.

İşbirliği sonucu birlikte çalışan işçilerin, doğaları gereği çeşitli işler bağlamında, çeşitli yatkınlıkları belirmiştir. Bu sebeple, kapitalistin daha yatkın olan işçilere belirli işleri vermesi sonucunda işbölümü kavramı yavaş yavaş atölyelerde belirmeye başlamıştır. El tekniği ile çalışan bu atölyelerde ortaya çıkan bu işbölümü, manüfaktür olarak adlandırılmış ve temelde el tekniği ve işbölümü üzerine kavramsallaşmıştır (Marx, 2000: 348). Manüfaktür, işçinin yaptığı işte parçalanmasının ve yabancılaşmasının ilk adımı olarak ortaya çıkmaktadır. Manüfaktür birçok zanaatçının aynı ya da birbiriyle ilişki içinde bulunan iş etrafında birlikte çalışmasına dayanır. Üretkenlik alanında bir devrime yol açan manüfaktürün temelinde derin bir işbölümü yatmaktadır (Ure, 1835: 20). Daha yalın bir ifadeyle, manüfaktürdeki işbölümü, toplumda çeşitli malların üretiminde tek tek işletmeler arasındaki işbölümünden farklı şekilde, bir ve aynı malın üretiminde gerçekleşen işletme içi işbölümüdür (Babbage, 1832: 32). İşbölümünün işçiler arasında yaygınlaşması, emeğin üretkenliğinde de gözle görülür bir artış meydana getirmiştir. [4]

Manüfaktür bünyesinde gerçekleştirilen faaliyetler bağlamında çalışma koşullarının çok olumsuz bir şekilde ortaya çıktığı görülmektedir. İşçiler, basit ve aynı hareketleri sürekli yineleyerek hem bedensel, hem de ruhsal bakımdan

[4] Örnek olarak, 18. yy'da iğne üretimini verildiğinde, 10 işçi çalıştıran bir manüfaktür, günde 48.000 iğne üretmekteydi. İşçi başına 4.800 iğne düştüğü hesaplamaktadır. Buna karşın, işbölümü olmadan yapılan üretimde, bir işçi ancak günde 20 iğne üretmekte, dolayısıyla işbölümü çerçevesinde gerçekleştirilen üretim 240 kat daha verimli olarak görülmektedir (Babbage, 1832; Nikitin, 1995: 82, Smith, 2004[1776]:12).

olumsuzluklarla karşı karşıya kalmışlardır. Ücretlerin düşüklüğü ve çalışma sürelerinin fazlalığı yine işçiler aleyhine olumsuz koşullar olarak belirtilebilir.[5]

Manüfaktür, makineli sanayi ile zanaat tipi üretim arasında bir köprü görevi görerek, büyük makine sanayine geçiş için gerekli koşulları hazırlamıştır. Bu koşullar: 1) İşlemlerin basitleştirilmesi doğrultusunda, aletin yerini yavaş yavaş makinenin almaya başlaması söz konusu olmuştur. 2) Değişik işlemlerin varlığı, iş aletlerinin gelişmesine ve bağımsızlaşmasına neden olmuş, makineli üretimi gerçekleştirmek için gerekli teknik koşulları ortaya çıkaran da bu gelişim süreci olmuştur. 3) Manüfaktür, işçilerin vasıflarını yükselterek, makine sanayii için vasıflı işçi kadroları ortaya çıkarmıştır (Babbage, 1832).

Manüfaktür, işbirliğine dayanan zanaatkâr konumundaki işçinin işinin bütününü parçalayarak bunları ayrı ayrı yapmasına olanak sağlar. Daha önce de, tamamen bir işçi tarafından üretilen mal, artık birbirinden bağımsız olarak çalışan ve işin değişik kısımlarında faaliyet gösteren işçiler tarafından yapılmaya başlanmıştır. Yapılan işin parçalara ayrılması, işçinin beceri ve yeteneklerinin de parçalara ayrılması anlamına gelmektedir. Zanaatkârlık, yapılan işte yine temelde yer almaktadır ancak artık işçi, iş üzerindeki kapsayıcılığını ve denetimini kaybetmiş, işbölümü işçinin tek bir iş alanında uzmanlaşmasını sebep olmuştur (Marx, 2000: 379). İşçi manüfaktürle birlikte var olan birçok yaratıcı yeteneğini kaybetmekte ve aynı işi yapa gelerek tekdüzeleşip sıradanlaşmaktadır.

Kapitalist işbirliği bünyesinde faaliyet gösteren bir üretim merkezinde çok sayıda işçi çalışıyorsa, her bir işçinin emeği, toplumsal emekten, değişik biçimde farklılıklar ortaya koymakta ve bununla birlikte çalıştırılan işçilerin toplam emeği

[5] Bu dönemde çalışma sürelerinin yaklaşık olarak 18 saate vardığı bilinmektedir (Mantoux, 1961: 69).

az çok toplumsal olarak gerekli ortalama emeği ifade etmektedir. Bunun sonucu olarak kapitalist üretim merkezindeki meta üretimi ve bunların pazarlanması daha düzenli ve etkin bir temelde gerçekleşmektedir. Basit işbirliği bünyesinde emekten tasarruf sağlanmakta ve emeğin üretkenliği artmaktadır (Ure,1835: 90; Marx, 2000: 379; SSCB Bilimler Akademisi, 1996; Esin, 1982: 61).

Manüfaktürdeki işbölümü, üretim araçlarının, metaların sahibi olan kapitalistlerin elinde birikmesini ön şart koşar. Ücretli işçi, atölye tipi üretimdeki küçük meta üreticisinden farklı olarak, meta üretimini tek başına gerçekleştirmez; birçok işçinin birlikte ortaya koydukları emeği ortak ürünü ancak meta halini almaktadır. Toplumsal işbölümü, üretim araçlarının ayrı ayrı ve birbirlerinden bağımsız, meta üreticileri arasında dağılmasını gerektirmektedir (Marx, 2000:342). Örneğin demirci, ayakkabıcı, duvarcı, çiftçi gibi mesleklerde emeğin ürünleri meta şeklinde belirir ve bağımsız üreticiler arasındaki ilişki, piyasanın yardımıyla oluşturulur (Babbage, 1832, SSCB Bilimler Akademisi, 1996).

Manüfaktürde bir malın üretimi için bir tek hareketi ortaya koyan işçi, "parça işçisi" konumundadır. Devamlı olarak tek ve aynı basit hareketi yerine getirerek, birbirinin ardı sıra farklı hareketi gerçekleştiren zanaatkârdan zaman ve güç olarak daha az çaba harcar. Aynı zamanda, işin parçalanmasından dolayı, uzmanlaşmaya doğru bir eğilim ortaya çıkmaktadır. Bu noktada, işçinin bir hareketten diğerine yönelmek ve bu sırada değişik aletler kullanmak için belirli bir zamana gereksinim duyması durumu ortadan kalkmıştır. Manüfaktür ile birlikte iş ve işin gerçekleştirildiği zaman arasında ortaya çıkan bu kayıplar azalmıştır. Bu sebeple uzmanlaşma, artık sadece işçiler açısından değil, aynı zamanda üretimin gerçekleştirilmesini sağlayan aletleri de kapsar biçimde genişlemiştir. Böylece, aletler çeşitli derecelerde değiştirilerek, yerine getirmeleri gereken işlerin niteliğine

göre çeşitli değişimlere tabi tutulmuşlar ve bütün bu özellikler, emek üretkenliğinin daha da artmasına sebebiyet vermiştir (SSCB Bilimler Akademisi, 1996).

Manüfaktürde işbölümünün getirdiği şey şudur ki, bir başkasının ve yöneten bir gücün malı olarak işçi, üretimin maddi sürecinin entelektüel zayıflığı ile karşı karşıyadır. Bu ayrım, kapitalistin tek bir işçiyi temsil ettiği, tekliği ve ilgili işin iradesini ortaya koyan temel işbirliğinde başlar. İşçiyi detay işçisine dönüştüren süreç manüfaktürde gelişir (Marx, 2000: 356; Esin, 1982: 72). Bilimi işten ayıran üretici bir güç haline dönüştüren ve sermayenin hizmetine sunan bu süreç modern sanayi ile tamamlanır.

Manüfaktür, fabrikaya doğru bir geçişi işaret etmektedir. Öncelikle, atölye tipi üretimde işçinin yaptığı aynı işi gerçekleştiren el tezgâhı ortaya çıkmıştır. Bununla birlikte, işçinin makineyi harekete geçirecek vasıflardan yoksun olması, birçok el tezgâhını devindirecek olan (buharlı) makinenin ortaya çıkmasına neden olmuştur. Bunun doğal sonucu olarak da, meta üretimi açısından makinelerin devindiği bir sistem olan kapitalist fabrika sistemi ortaya çıkmıştır (Nikitin,1995: 90-91).

Emeğin üretkenliği, makine kullanımı ve makinelerin gelişmesi ile yoğun bir şekilde artmıştır. Bu da meta fiyatlarını düşürmüş, bu sebeple de el işi üzerine dayanan küçük işletmelerin büyük bir bölümü yıkım ile karşı karşıya kalmıştır. Kapitalist fabrika, emeğin, sermaye tarafından kullanılmasının bir başka yeni bir evresi olarak tarih sahnesine çıkmıştır (Marx, 2000: 398).

Gelişen teknoloji sonucu makinelerin –özellikle buhar makinelerinin- üretimde kullanılması ile birlikte, fabrikalar yeni üretim tarzının merkezi konumuna gelmişlerdir. Üretim tarzında yaşanan bu devrim, emek araçlarının alet olmaktan çıkarak, makineye dönüşmesi ile başlamıştır (Marx, 2000: 359; Babbage, 1832: 11).

Bu dönüşüm, daha fazla miktarda ve daha az maliyetle üretim sonucunda büyük oranda sermaye birikimini mümkün kılmıştır. Böylece işçinin yapılan iş üzerindeki hâkimiyeti parçalanmış, atölye tipindekinin aksine, üretim sürecinin sadece kısmi bir boyutunda faaliyet göstermeye başlamıştır. Üretimin, atölyeden fabrikaya geçmesi ile birlikte, emeğin organizasyonunda ve emek sürecinde de[6] değişimler yaşanmıştır. Bu değişimler işçinin elinden, emek araçlarının alınarak, bu araçlarla işçi arasında mekanik bir engelin oluşması temelinde ortaya çıkmıştır (Braverman, 1974: 169). Fabrika Sistemi ile beraber işçi artık alet kullanma becerisini yitirmiş, makine tarafından kullanılan bir öğe haline gelmiştir. Ayrıca fabrika sistemi ile birlikte, işbölümü kavramı da, atölye tipi üretimdekinden farklı sürece girmiştir. Bu bağlamda emek, fabrika sistemi ile birlikte; üretim sürecinde özne olmaktan çıkmış ve bir nesneye dönüşmüştür (Braverman, 1974: 141). Emeğin bu anlamda bir nesneye dönüşmesi, yukarıda da ifade edildiği gibi, işçinin üretim üzerindeki kontrolünü kaybetmesine neden olmuş; bu da, sermaye tarafından uygulanan kasıtlı bir politikanın sonucu olarak ortaya çıkmıştır. Üretim süreci üzerinde asıl kontrol sahibi olan işçi, vasıfsızlaştırılarak bu kontrolünü yitirecek ve kontrolü sermayeye bırakacaktır. Bu çerçevede indirgenmiş ve vasıfsızlaştırılmış emek, değiş tokuş edilebilir, birbirinin yerine ikame edilebilir niteliktedir ve yabancılaşmayı gittikçe daha fazla yaşamaya başlayan emek haline gelmektedir (Braverman, 1974: 85, 143).

Bütün endüstrilerin, üretim yapmak doğrultusunda ortaya çıktığını veri kabul ettiğimizde, fabrika sistemi bu organizasyonun temelinde yer almaktadır. Bu bütünsel üretim sistemi, tüm ekonomiyi etkilemekle birlikte; refahın büyümesi ve

[6] "Emek sürecinin basit öğeleri şunlardır: 1) insanın kişisel etkinliği, yani işin kendisi; 2) işin konusu, ve 3) işin araçlarıdır"(Bkz: Marx, 2000: 181).

dağıtılması kontrolünde tüm toplumsal yapıya etki etmektedir. Fabrika sisteminin yapısı, makineleşme üzerine kurulmuş, insan emeği ile şekillenmiş, en üstte de sermayenin gücü ile sağlamlaşmıştır. Bu doğrultuda, üreticiler iki sınıfa ayrılmıştır. Bunlardan ilki emeğini "kol gücünü ve yaşamının saatlerini ücret için satarak" veren; diğeri ise "sermayeyi" komuta eden ve fabrikalara, hammaddelere, makinelere sahip olan kesimdir. Ekonomik kurumların getirdiği bu toplumsal ayrışma, modern çağın sisteminin karakteristiği olarak ortaya çıkmıştır (Mantoux, 1961: 25-27).

Manüfaktürün tarihsel rolü, yukarıdaki saptamalar ışığında ortaya konulabilir. İşbirliğinden işbölümüne doğru evrilen bir süreçte manüfaktür, fabrikaya doğru bir yönelimi ifade etmektedir.

1.2 SANAYİ DEVRİMİ VE NEDENLERİ

Sanayi Devrimi, 18. yüzyılın sonlarında, öncelikle İngiltere'de teknolojik ilerleme sonucu üretimde makinelerin kullanılmaya başlamasıyla birlikte ortaya çıkmış, atölyelerin fabrikaya dönüşümüyle beraber, üretim alanında büyük değişimler meydana gelmiştir.

Sanayileşme terimi dar anlamda, üretimde makine kullanımı doğrultusunda, milli gelir içindeki endüstriyel üretimin payının artmasıdır. Geniş anlamda sanayileşme ise, ülkelerin Sanayi Devrimi doğrultusunda geçirdikleri ekonomik, sosyal, siyasal vs. değişimlerin bütününü ifade etmektedir (İlkin, 1973: 426-428).

Arnold Toynbee'ye göre (2004[1884]) Sanayi Devrimi, ilk defa 1750-1850 arasında İngiltere'de gerçekleşmiştir. İngiltere'de ortaya çıkan bu sanayileşme hareketi, zaman içerisinde diğer Batı ülkelerine de yayılmıştır. Rostow (1990) ise, Sanayi Devrimi'ni bir tarih noktasından başlayan ve süregelen bir değişim olarak açıklamaktadır. Rostow'a göre Sanayi Devrimi ekonominin "yükselişe geçtiği" bir aşamadır ve bu aşama ekonomik gelişmenin en önemli aşaması olarak belirmektedir (Torun, 2003: 183; Toynbee, 2004: 18; Rostow, 1990: 51).

Fabrika sisteminin bütünsel bir analizinin ortaya konulabilmesi ve atölye tipi üretimin fabrikaya doğru yönelmesini anlamlandırabilmek açısından, Sanayi Devrimi'nin sonuçları kadar nedenlerini de incelemek önem taşımaktadır. Zira fabrika sisteminin günümüz dünyasında değişerek atölyeye doğru bir yönelimi içinde barındırması, Sanayi Devrimi'nin ortaya çıkış koşullarıyla açıklanabilir.

Sanayi Devrimi, yarattığı sonuçların yanı sıra; nedenleri bakımından da önemlidir. Bu nedenleri teknolojik, ekonomik ve sosyal nedenler şeklinde üç ana başlık olarak toparlamak mümkündür. Böyle bir ayrım, içerik olarak birbirleri ile ilişkileri ve etkileşimleri tartışılmaz olan bu nedenleri, yöntemsel olarak da tanımlamaya yardımcı olacaktır. Şöyle ki, Sanayi Devrimi teknoloji alanında ortaya çıkan ilerlemelerin yarattığı bir devrimdir. Bu teknolojik ilerlemeler, ekonomik alandaki sermaye birikiminin sonucudur ve sosyal alandaki çeşitli etmenler, bu sermaye birikimini mümkün kılmıştır. Dolayısıyla Sanayi Devrimi'nin nedensel olarak ayrıştırılması, birbiri ile yakın ilişkide bulunan bu nedenleri açıklayabilmek adına ortaya çıkan yöntemsel bir zorunluluktur.

1.2.1 Ekonomik Nedenler

Sanayi Devrimi'nin ekonomik nedenlerinin doğru saptanarak ortaya konulması, iki ana koşulun belirginleştirilmesi ile mümkündür. Bunlardan ilki Sanayi Devrimi'ni ortaya çıkaran sermaye birikiminin[7] nasıl oluştuğu sorusunu yanıtlamak, ikincisi ise serbest ve mülkiyetsiz bir emek sınıfının ortaya çıkış dinamiklerini tanımlamaktır. Sanayi Devrimi sonucunda ortaya çıkan fabrika sisteminin ve modern endüstrinin temeli bu iki ana koşul çerçevesinde atılmıştır.

Emeğin, Sanayi Devrimi'ni ortaya çıkaracak bir neden olma eğilimine dönüşümü, aynı zamanda emeğin üretim araçlarından yoksun bırakılması süreci ile de çakışmaktadır. Şöyle ki; toprak ve/veya atölye ve iş aletlerinin mülkiyetine sahip olan işçiler, başkasının hesabına çalışmayacaklardır. Dolayısıyla kapitalist anlamda fabrikalarda çalışan ve yarattığı değerden daha azını ücret olarak elde ederek kârı oluşturan modern işçi tipolojisi ortaya çıkmayacaktır (Esin,1982: 80-83).

Sanayi Devrimine yol açan ekonomik nedenler kabaca, demografik değişimler, tarımda yaşanan hareketlilik, sermaye birikimi, ticaret alanında ortaya çıkan ilerlemeler ve ulaşım ve taşımacılık alanındaki gelişmeler olarak özetlenebilir.

[7] Sermaye birikim süreci basit şekilde para ve/veya altın biriktirme sürecinden farklıdır. Bir birikimin sermaye ve dolayısıyla sermaye birikimi sayılabilmesi için kâr karşılığında, mal veya emek satın almakta kullanılması gerekmektedir. Kısacası para, ancak kâr karşılığı satmak üzere mal veya emek satın almakta kullanıldığı zaman sermaye sayılmaktadır (Marx, 2000; Huberman, 1936).

1.2.1.1. Demografik Değişimler

Sanayi Devrimi sürecinde, Batı toplumlarında nüfus artış hızı, Sanayi Devrimi öncesi dönemlerle kıyaslandığında, hiç görülmedik bir biçimde artış göstermiştir. Bu noktada sanayileşme ile nüfus artışı arasında olumlu bir ilişki bulunduğunu söylemek yanlış olmayacaktır (Türkdoğan, 1981: 146). Sanayi Devrimi sürecinde, nüfusta ortaya çıkan gelişmeler sadece nicel olarak değil, nitel olarak da değişim göstermiştir. Bu bağlamda, kentli nüfus, kırsal nüfusa oranla çok daha hızlı artmış, feodal yapının çözülme sürecinde daha da ayrıntılı ifade edildiği gibi, serflerin kentlere yönelme süreci 18. yüzyılda kent nüfusunun artmasında büyük rol oynamıştır[8] (Berk vd., 1966: 25; Bloch, 1983: 116).

Bu dönemde kentler, genellikle çeşitli madenlerin yakınında bulunan ve bu madenlerin çıkarılıp işlendiği bölgelerin çevresinde yoğunlaşmıştır[9]. Avrupa'da Sanayi Devrimi sürecinde artan kentsel nüfus, özellikle İngiltere'de 19. yüzyılın ortalarında nüfusun %60'ı civarına ulaşmış, bu oran Kıta Avrupa'sı ülkelerinde de %50'ler civarında belirmiştir (Mantoux, 1961: 348-355). Bu bağlamda, yine İngiltere'de tarım kesiminde faaliyet gösteren nüfus, ülke çapındaki toplam ücretli işçilerin onda biri oranına gerilemiştir. Buna karşılık imalat sektöründe ve madenlerde çalışan nüfusun beşte birine ulaşmıştır. Daha genel bir çerçeve ile 19. yüzyılda ağırlıkları iyice artan endüstri kentleri, Sanayi Devrimi öncesine oranla yaklaşık on kat daha fazla nüfusu içlerinde barındırır hale gelmişlerdir (Türkdoğan, 1981: 145, Mantoux, 1961: 352-353).

---

[8] Daha ayrıntılı bilgi için Bkz. Berk vd. 1966: 25-29, Bloch, 1983: 114-118.

[9] İngiltere'de Manchester bu tarz bir kentleşme ile Sanayi Devrimine öncülük eden kentlere en belirgin örnek olarak sunulabilir.

18. Yüzyılda, Batı Avrupa'nın en önde gelen iki ülkesi olan İngiltere ve Fransa'da demografik alanda bir devrim olmuştur. Bahsi geçen nüfus devrimi, Fransa'da 1760-1770, İngiltere'de ise 1750-1760 yılları arasında gelişmiştir (Heaton, 2005: 3).

Nüfus artışı sanayileşmeyi iki ayrı doğrultuda etkilemiştir. Pozitif ve negatif yönlerdeki bu iki etki değerlendirilecek olursa; istenilen ucuz iş gücünü yaratmak açısından pozitif bir etki görülür ki bu sanayileşme için tetikleyici bir unsurdur; diğer yandan nüfus artışı hızı, eğer milli gelirin artış hızından daha büyükse, bu, sanayileşme için negatif bir etki yaratır. Batı sanayileşme döneminde nüfus artışının önceki yıllara oranla daha yüksek olduğu gözlemlenmiştir. Bu açıdan, endüstrileşme ile nüfus artışı arasında pozitif bir ilişki olduğu görülmektedir (Mantoux, 1961: 341-342).

TABLO 1: 1750-1939 Yılları Arasında Avrupa Nüfusu

Yıl	**Nüfus**	**Nüfus Artış Oranı**
1750	140.000.000	
1800	188.000.000	% 36
1850	266.000.000	%40
1900	401.000.000	%50
1939	540.000.000	%35

Kaynak: (Heaton, 2005: 2 ak. Torun, 2003: 183).

Avrupa'nın 1939 yılındaki nüfusu dünya nüfusunun dörtte birini oluşturmaktadır. Bu olağanüstü artışın nedenleri tıbbî ve ekonomik olarak değerlendirilmektedir (Torun, 2003: 183). Zira, sağlık alanındaki olumlu gelişmeler ölüm oranlarında gözle görülür bir düşüşe sebep olmuştur. Bununla beraber

ekonomik refahın sosyal alanlara yansımasıyla beliren yiyecek, barınak ve diğer ihtiyaç maddelerinin artması, sonuç olarak insan ömrünün de uzamasına sebep olmuştur (Heaton, 2005: 3).

Nüfus artışını Sanayi Devrimini hazırlayan süreçte tek başına baskın bir unsur olarak kabul etmek, eksik bir analiz olacaktır. Nüfus artışı, bu çerçevede diğer faktörlerle[10] birleşimiyle devrime hız kazandırarak tamamlayıcı unsur olmuştur. Nüfusun azlığı, yetersiz işgücüne neden olacağından ekonomik gelişmeyi sınırlandıran bir faktör olarak görülebilir. Ancak, nüfus artışı tek başına endüstrileşmeyi belirleyememektedir(Weber, 1961: 352 ak. Torun, 2003: 184).

Avrupa'da en hızlı nüfus artışı endüstrinin geliştiği döneme rastlamaktadır. Bu açıdan nüfus artışı ve iktisadi gelişme arasında pozitif bir bağ kurulabilir ancak bu dönemdeki tecrübeli girişimcilerin varlığı yadsınamamaktadır. Yukarıda da ifade edildiği gibi, Sanayi Devrimi sürecinde nüfus sadece miktar olarak değil yapısal bir değişim de göstermiştir. Özellikle kentsel nüfustaki yükseliş, tarım alanında yaşanan değişiklikler üzerine yaşanan göçle beslenmiştir.

10. ve 11. Yüzyıllarda kentlerin ortaya çıkması, Avrupa tarihinde ciddi bir dönüm noktası olmuştur. Bu dönemde kentlerin ortaya çıkmasının yanında, var olan kentlerin büyüklükleri de artmıştır. Gezgin tüccarların ve zanaatkârların kentlere yerleşmeleri ile birlikte, bu kentlerdeki hareketlilik artmıştır (Braudel, 1991: 166-167).

Gelişimin olgunlaşması sürecinde, kentlerin niteliksel ve sayısal değişiklikleri nedeniyle geleneksel yapı yerini burjuva anlayışına ve değerlerine

[10] Nüfus artışı ile birlikte Sanayi Devrimi'ne neden olan faktörler; tarımsal üretimde ortaya çıkan değişiklikler, sermaye birikimi, ticarette meydana gelen gelişmeler, Sanayi Devrimi'ni hazırlayan sosyal etmenler ve bütün bunların neden olduğu teknolojik ilerlemeler şeklinde kısaca ifade edilebilir.

bırakmıştır. Hatta burjuvalar bu dönemde kendilerine yönetim alanında karışılmasını engellemek için kent senyörlerine kentlerin vergilerini ödemişlerdir (Strayer, 1970: 34). Bu yöntemle kentlerin yönetimi ve hukuku tamamen burjuvaların kontrolüne geçmiştir. Bununla beraber aristokrat kesimden de destek gören burjuvalar kilise ve senyörlere karşı daha da güçlenmişlerdir. Uzun vadede bu uzlaşı monarşik rejimi daha da kuvvetlendirmiştir. Bu dönemde her bir kent kendine ait siyasal sistemler geliştirmiştir.

Sonuçta, yeni kentli bir sınıf ortaya çıkmış ve bu sınıf yönetimde değişimler sağlamış ve bu değişimler tüm sosyal ve ekonomik oluşumlara etki etmiştir. Böylelikle sanayi toplumunun ilk tohumları atılmıştır. Kırsal nüfustan bağımsız bir kentli sınıfının ortaya çıkması, yönetim tipinde, üretim ve bölüşüm ilişkilerinde, toplumsal ilişkilerde, kısacası ekonomik ve sosyal hayatın tüm alanlarında ciddi dönüşümler gerçekleştirmiş, Sanayi Devrimi'nin ve Sanayi Toplumu'nun temeli atılmıştır.

1.2.1.2. Tarımda Yaşanan Hareketlilik

Avrupa'da yaşanan teknolojik gelişmeler, tarım sektöründe de hareketlenme yaratarak, bu sektörde büyük değişimlerin ortaya çıkmasına olanak tanımıştır. Toprak mülkiyetinin ve toprağı işleme tarzının tamamen değiştiği görülmektedir (Singer vd., 1958: 26).

Beard'a göre (1901) İngiltere'de, 1760 yılı itibariyle toplam işçilerin üçte biri tarım işçisi konumundaydı ve düzenli manüfaktürde yer alanların büyük kısmı yılın belli dönemlerinde çalışıyordu. 8.500.000 nüfusun 3.600.000'inin kırsal alanda

yaşadığı ve kırsal kesimde yaşayanların gelirlerinin, toplam 119.500.000 poundluk gelir içerisinde, 66.000.000 pound civarında olduğu bilinmektedir. Bu rakamlar yalnızca tahminidir. Ancak tarım kesiminin, toplam üretimden aldığı pay, diğer kesimlere nazaran daha fazladır. Bunun sebebi olarak muhtemelen makineleşmenin henüz manüfaktürde yer almaması ve nispeten daha az bir ürün elde etmek için daha fazla sayıda işçiye gereksinim duyulmasıdır (Beard, 1901: 4).

Sanayi Devrimi sürecinde burjuva sınıfı, toprak satın alarak "ticari ürün" alanında uzmanlaşmaya başlamıştır. Önceleri nadasa bırakılan toprak, yaratılan ve rotasyon diye adlandırılan yeni bir sistemle daha da verimli hale dönüştürülmüştür. Buna paralel olarak ürün çeşitliliği artırılarak diğer bir gelişime yer verilmiştir. Tarım alanında kullanılan teknolojiler gitgide bilimsel bir temele dayandırılarak süregelen geleneksel yöntemlerden vazgeçilmiştir (Singer vd., 1958: 41-42).

Bu gelişmelerle beraber tarımdan elde edilecek ürün endüstrileşmeyi tetikleyerek büyük ölçekli tarım işletmelerine yol açmıştır. Köylerinde el emeği ile üretim yapan köylüler yerlerini büyük ölçekli çiftçilere bırakmıştır. Aynı zamanda, bu süreçte tarımda verim artmış, makineleşme hız kazanmıştır.

Tarımsal alandaki önemli teknolojik yeniliklerden bir tanesi, Jethro Tull tarafından 1731 yılında yayınlanan teoriler çerçevesinde ortaya konulan derin tarla sürme teknikleri ve makine ile ekin sürmenin yararlarını ifade eden teoridir[11]. Diğer taraftan kapalı hendeklerle "drenaj" sistemi ile tarla sulama yöntemleri bulunmuştur. Bu gelişimlerle tarım da endüstri ve ticaret kadar yüksek kazançlar edinilebilir bir sektör haline dönüşmüştür (Mantoux, 1961: 158).

[11] Ayrıntılı bilgi için Bkz: Jethro Tull (1971).

Bununla beraber Avrupa'da tarıma elverişli alanlar belirlenerek, bu alanların tarım dışı kullanımı engellenmiştir. Diğer taraftan tarım yapılabilir topraklarda "tarım işletmesi" kurma politikası uygulanmıştır (Mantoux, 1961: 156-157). Ayrıca Çevirme Hareketi ile (enclosure movement) ekonomik birer işletme haline gelen çiftliklerde teknolojiden faydalanılarak, istihdam edilen emek en aza indirgenmiştir. Bu politikanın sonucundaki asıl hedef ise; tarımsal üretimde elde edilen katma değerin kişi başına düşen payın endüstri alanında çalışanlarla eşitlenme gayesidir. Bu sayede yoğun köy nüfusu, büyümekte olan diğer sanayiler için işçi haline dönüştürülmüştür (Kuczynski, 1942: 38). İnsan emeğinin azaldığı tarım nüfusu şehirlere göç ederek gelişen sanayi için hazır ücretli işçiler olarak şehirlere yerleşmişlerdir.

İngiltere'de 18. yüzyılda yaşanan Çevirme Hareketi (enclosure movement) yoksulların büyük zarar gördüğü; küçük üreticilerin de, topraklarından sökülerek, topraksız işçiler halini geldiği bir harekettir. Tarım arazilerinin "fiyat patlamaları" ve "enflasyon" gibi ekonomik sebeplerle çitlerle çevrilip, hayvancılığa ayrılması; tarımda kapitalizm öncesi üretim ilişkilerine indirilen ilk büyük darbe olarak görülmektedir (Özuğurlu ve Güngör, 1997: 21).

Yukarıda yapılan açıklamaların ışığında, tarımsal alanda ortaya çıkan hareketlilikler sıralanacak olursa;

1) Tarım kesiminde küçük ölçekli üretim yapılarından, daha büyük ölçekli üretim yapılarına geçilmiştir.

2) Tarımda makinelerin yaygın olarak kullanılmasıyla tarımsal üretim ve verimlilik artmış, bu çerçevede istihdam edilen işgücü, endüstriyel bir vasıf kazanmıştır.

3) Tarım alanında meydana gelen yasal düzenlemeler, istihdam ilişkilerini değiştirmiş, bu süreç de kente doğru gerçekleşen bir işgücü göçünün önünü açmıştır. [12]

4) Gelişen ekonomi çerçevesinde, tarım ürünlerinin pazarlanabileceği bir sistemin oturmasıyla, kentlerin tarımsal ürün ihtiyacının karşılanabildiği bir yapı ortaya çıkmış, bu da Sanayi Devrimi'nin hem ekonomik, hem de kentsel zeminini oluşturmuştur.

5) Kentsel nüfusun artması ve tarım sisteminin gelişmesi ile, endüstri mallarına olan talep canlı tutulabilmiş, böylelikle de endüstriyel sistemin devamı mümkün olmuştur.

Görüldüğü gibi yukarıda sayılan etmenler, Sanayi Devrimi'nin oluşumunda tetikleyici bir diğer unsur olarak karşımıza çıkmaktadır. Sonuç olarak tarımsal gelişmeler, endüstrileşmeye doğru yol alırken oluşumun diğer ayağı olan ücretli işçi gereksinimi de, bu yolla karşılanmıştır.

[12] Bu noktada İngiltere'nin sanayi kentlerine İngiltere dışından, özellikle İrlanda'dan yapılan işgücü göçüne değinmek anlamlı olacaktır. 19'uncu yüzyılda, nüfusu sekiz milyonu geçen İrlanda'da, toprak büyük bir kısmı İngiliz derebeylerinin mülkiyetinde bulunmaktadır. Tarıma elverişli bu toprakların büyük bir kısmı toprak sahiplerinin hesabına ekilmekte ve değerlendirilmektedir. Ancak çok küçük ölçekte ekilebilir toprak İrlanda'da taşrada yaşayan halkın ihtiyaçları doğrultusunda ayrılmaktadır (Laxton, 1997). Bu doğrultuda İrlandalı çiftçiler, ekilebilir arazilerine Amerika kıtasından gelen ve besin değeri yüksek bir ürün olan patates ekimini uygun bulmuşlardır. Ancak 1845 yılında yine Amerika'dan geldiği tahmin edilen bir hastalık sonucunda, ekilebilir patates alanlarının çoğunun yok olmasıyla, İrlanda da büyük bir açlık baş göstermiştir. Kısa bir zaman içinde, özellikle İrlanda'nın batı kısmındaki dar gelirli ve kalabalık aileler açlıkla karşı karşıya kalmıştır. Tarihe "Büyük Kıtlık" (An Gorta Mor) ya da "Büyük Patates Kıtlığı" olarak geçen bu olay dört yıl süresince önlenememiştir. Kıtlık sonucunda yaklaşık bir milyon kişi hayatını kaybetmiş, İrlanda nüfusunun büyük bir kısmı da, İngiliz toprak sahiplerine olan borçlarını ödeyemedikleri için İngiltere ve Amerika'ya göç etme kararı almışlardır. Dolayısıyla İngiliz ve Amerikan Sanayi Devrimi ve fabrika sistemi için ihtiyaç duyulan ucuz işgücünün bir bölümü bu şekilde elde edilebilmiştir (Donnelly, 2005; Thompson, 1963: 429). Thompson'a göre, 19. yüzyılda, İngiltere'nin Londra ve Manchester gibi sanayi kentlerinde faaliyet gösteren, en düşük ücretleri alan çoğunun Katoliklerden oluştuğu nüfusun üçte biri İrlanda göçmenidir (Thompson; 1963: 429).

1.2.1.3. Sermaye Birikimi

Kapitalist üretimi ortaya çıkaran Sanayi Devrimi'nin gerçekleşmesinde tek başına sermaye birikimi yetersizdir. Sermaye üretimi sonucunda kâr sağlayacak ve üretimi gerçekleştirecek bir emekçi sınıfına da bu noktada ihtiyaç duymaktadır. Daha açık bir ifade ile sermaye, ancak üretimi gerçekleştirecek emek öğesi oldukça kâr sağlayabilir, yani var olabilir (Marx, 2000: 212).

Sermaye birikimi büyük ölçüde Amerika kıtası kaynaklı altın ve gümüşlerin Avrupa'ya girişi ile oluşmuştur. Özellikle İspanya'nın Amerika'dan taşıdığı yüklü altın ve gümüş Avrupa'daki para birikimini sürekli yükseltmiş, dolayısıyla hizmet ve mal talepleri yükselmiştir. Bu talep artışı elbette ki fiyat değişikliklerini tetiklemiştir. Bahsi geçen bu fiyat devrimi yani malların fiyat artışı işçi ücretlerinin bu fiyatlara göre düşük kalmasını sonuçta da artı değerin işverene kalmasına sebebiyet vermiştir. Bu süreç sonucunda sermaye artışını daha da hızlanmıştır (Torun, 2003:192).

Sanayi Devrimi'nin nedenleri arasında önemli bir yere sahip olan kıymetli maden alanında yapılan sömürgecilik, tek başına belirleyici bir etmen değildir. Kıymetli maden arzındaki artış kapitalizmi tek başına yönlendirememiştir (Weber, 1961: 353).

Modern endüstriye dayanan kapitalizm, kendi faaliyet düzlemi sonucunda, kendi sermaye birikimini gerçekleştirmiştir. Ancak bu noktada önemli olan vurgu, modern endüstrinin temelini atan Sanayi Devrimi'ni ortaya çıkaran sermaye birikiminin nereden geldiğidir. Sermaye'nin genel anlamda toplumsal algıya yerleşen çok çalışmayı ve tasarruf etmeyi ve tüketmemeyi öğütleyen püriten anlayış doğrultusunda biriktiğini söylemek yanlış olmayacaktır. Ancak sermaye birikimini

bu denli mümkün kılan sürecin "Protestan Ahlakı" felsefesiyle yetişmiş insanların tasarrufu olduğunun ifadesi, yanlış olmamasının yanı sıra eksik bir ifade olarak karşımıza çıkacaktır. Kapitalizm öncesi sermaye en çok ticaret yoluyla birikmiştir. Bu ticaret döngüsü 13. ve 14. yüzyıllarda haçlı seferleri ile başlamış, 16. yüzyıldan itibaren de Yeni Dünya'nın kolonileşmesi ile devam etmiştir. Haçlı seferleri ile doğudan sağlanan sermaye, Yeni Dünya'nın kolonileştirilmesi ile büyük oranlarda Avrupa'ya taşınmış ve kapitalizmi kuran sermaye birikiminin temeli olmuştur (Huberman, 1936: 163-169).

1.2.2. Teknolojik Nedenler

Tarımın önem arz ettiği, toprak sahiplerinin siyasi ve yönetimsel gücü elinde bulundurduğu bir toplumdan sanayi toplumuna geçiş elbette uzun bir sürece dayalıdır. Ev tipi atölyelerden fabrika sistemine geçişte, başlangıçta hiçbir alanda uzmanlaşmanın olmadığı bir sanayi biçimi varken, daha sonra işbölümü ile birlikte meslek kolları da ortaya çıkmıştır. Yabancı ticaretin nispeten küçük olduğu; ülke ve toplumların kendilerine yetebilmelerinden dolayı işbölümünün gerekmediği; işçilerin sermayeye daha az dayalı oldukları; üretimin küçük ve bilinen bir talebi karşılamak üzere devam etmesinden ötürü ticaretin daha istikrarlı olduğu; sanayilerde kullanılan gereçlerin basit ve kolay elde edilebilir olduğu; dolayısıyla kullanımlarında gereken gücün insan gücü ya da emek gücü olduğu, ve bundan dolayı sermaye yatırımlarına pek gerek duyulmayan bir toplum yapısı, 1760'lar İngiltere'sini şekillendirmiştir (Beard, 1901: 23-24).

Sanayi Devrimine önayak olan teknolojik gelişimler, icatlar ve rakamlarla ifade edilebilir gelişmeler ve gözle görülmesi mümkün olmayan sosyal değişimler olarak iki grupta incelenebilir. Sosyal araştırmaların sebebini oluşturan etmen de, aslında, mekanik gelişimlerin emeğe ve emek sürecine etkisidir. Dolayısıyla, sanayi ve devrimini belirleyen süreç, aslında toplumun ve bilimin birbirlerine duydukları ihtiyaçtan kaynaklanan yapısal değişiklikler bütünüdür.

Babbage'a göre (1832) Sanayi Devrimiyle birlikte gelişen üretim süreci, üretim kapasitesinin artması ile ilgilidir. Bu kapasitenin artmasının nedenleri, manüfaktür ve sanayide gereken karmaşık ve çeşitli faaliyetlerin yerine getirilmesini sağlayan makinelerin icadı, bu makinelerin işletilmesinde kullanılan insanüstü gücün yoğun biçimde uygulaması ve işbölümü ile sanayinin merkezileşmesi olarak üç grupta incelenebilir (Babbage, 1832: 45). Tekstil, ayakkabıcılık, terzilik ve çiftçilik gibi sektörlerin yanı sıra, buhar makinesinin icadı ve demirin ticarette bir meta haline gelmesi de Sanayi Devrimi sürecinde emek faktörünü etkileyen gelişimlerdir.

İnsanoğlunun en temel ihtiyaçları için gerekli olduğundan, insana yönelik endüstride en önemli sektörlerden biri tekstildir.

1.2.2.1. Tekstil Alanındaki Teknolojik Gelişmeler

Sanayi Devrimi'nin başlangıç sürecinde, İngiltere'de yün ticareti yaygın şekilde görülmekte ve "refahın temelini" oluşturmaktadır. Aynı zamanda yün ticareti, 18. yüzyıl ortalarında ihracatın da dörtte biri oranında yer kaplamaktadır (Beard, 1901: 30). İngiltere çapında tekstil endüstrisinin yayıldığı tek bir bölge

yoktur; büyük ve küçük merkezlere dağılmıştır. Benzer şekilde pamuk endüstrisi de Lancashire bölgesinde merkezileşmiştir. Aynı şekilde, Manchester ve Bolton'da üretilen malların çoğu pamuklu ürünleridir. Manchester'da çıkrıkçılar yoğunluktadır. Ancak pamuk ihracatının tamamı, yün ihracatının yirmi beşte birine denktir (Ure, 1835: 281; Beard, 1901: 36-41).

Çıkrıkçılık ve dokumacılığın tarihi, yazılı kayıtların tutulabildiği tarihlerden de geride başlar. İngiltere tarihinde yünün kullanılması ile ilgili ilk yazılı kayıtlardan biri 1100 yılında Reading'de ortaya çıkmıştır: *"Yük arabaları kumaşla dolu olanlar kasaba ile Londra arasındaki yolları doldurdular"*. Bu kayıttan yapılmış olan alıntı, erken çağlarda bile tekstil ürünlerinin ihracat malı olarak değerli bulunduğunu göstermektedir (Beard, 1901: 24). 18. yüzyılın başlarında, İngiltere'de, tekstil makinelerinde ufak çaplı gelişmeler bulunmasına karşın, çıkrıkçılık ve dokumacılık elle yapılmaktaydı. 1730'da Wyatt, makaralı çıkrığı icat ettiyse de, bu teknoloji hemen kullanılmaya başlanmamıştır (Thurston, 1878: 78). 1738'de Kay, mekik olarak bilinen icadıyla, iki kişinin işini bir kişinin yapmasını sağlamıştır. Başlangıçta "ham" yöntemlerle sürdürülen tekstilcilik, Kay'in icadı ile dokumacının üretim kapasitesini iki katına çıkarmış, daha evvelden işçilerin el tezgâhları ile karşılanan üretim ihtiyacının, hızlı bir şekilde üretimle karşılanmasını mümkün kılmıştır (Mantoux, 1961: 206-207). Emek gücü ile üretimin iki katına çıktığı bu süreç, sanayileşmeye doğru giden yolu da belirginleştirmiştir. Kendisi de Blackburn'lü bir dokumacı olan John Hargreaves'in üretimi olan bir eğirme makinesi ise, üretimi sekiz katına çıkarmış, iplikçi ve dokumacıların birbirine olan ihtiyacını pekiştirmenin yanında, işbölümünün meydana çıkmasına olanak sağlamıştır (Thurston, 1878: 43). Üstelik bu makine, vasıfsız bir işçinin bile

kullanabileceği kadar basit bir temele dayanmaktadır. Birkaç ipliği eşzamanlı olarak eğirebilen iplik eğirme makinesi 1766 yılında Hargreaves tarafından yapılmıştır. Bundan yaklaşık üç yıl sonra Arkwright su kuvvetiyle çalışan eğirme tezgâhını yapmıştır. Eğirme makinesi ise 1779 yılında Crompton tarafından icat edilmiştir (Singer vd., 1958: 278). Tekstil alanındaki bu gelişmeler iplik üretimini hızlandırarak dokumacılık alanında yeni buluşları tetiklemiştir. 1785 yılında Edmund Cartwright'ın icat ettiği su kuvvetiyle çalışan "mekanik dokuma tezgâhı" dokuma alanında hızlı gelişmelere sebep olmuştur. Bu mekanik tezgâhlar pamuklu ve yünlü dokuma sanayilerinde yaklaşık otuz yıllık bir süreç içerisinde etkin olarak kullanılmaya başlanmıştır (Mantoux, 1961: 264-265). Tekstil alanındaki bu gelişim, Sanayi Devrimini tetiklerken ilerleyen süreçte makineleşme ile işsizliğe mahkûm olan veya düşük ücretlerle çalışan zanaatçılar makineleşme sürecine karşı hareketlenmişlerdir. Bu hareketlenmelerle birlikte gelişen makine kırıcılığı daha sonraları örgütlü bir biçimde, planlanmış hedeflere yönelen, hareketli birliklere dönüşmüştür. Bu eylemler sadece makineleri hedef alıp kırmanın dışında, örneğin düşük ücretlere ve vasıfsız işçilerin makinede çalıştırılmasına karşı da gerçekleştirilmiştir. Ücretin düşük tutulduğu makinelere zarar verilmiş, diğerlerine dokunulmamıştır (Thompson, 1963: 665-666). Tarihsel süreçte "Luddist Hareket"i[13] adıyla anılan, 1811 yılında İngiltere'de başlayan ve diğer sanayi

[13] Genelde eksik bir ifadeyle, "makine kırıcılığı" olarak isimlendirilen Luddizm, aslında işçi sınıfı eylemlerinin temel savunma reflekslerinden biri olarak ortaya çıkmıştır. Thompson'a göre, teknolojik gelişmeler karşısında işsiz kalan bilinçsiz işçi kesimlerinin, öncelikle tekstil sektöründe faaliyet gösteren fabrikalardaki makinelere zarar vererek, kaybettikleri işlerini tekrar elde etmek veya iş güvencesi sağlamak amacıyla yapılmış şüpheci bir hareket tarzıdır (Thompson, 1963: 665). Ancak Luddist hareketlerin genelinde, "şiddete karşı şiddet uygulamak meşrudur" tarzı bir anlayış da bulunmaktadır. Bu noktada, Luddist hareketi sadece ekonomik sebeplerle ortaya çıkan bir hareket olarak dar anlamda "makine kırıcılığı" şeklinde değil, daha geniş bir ifade ile, o dönemde çok yaygın olarak uygulanan işçilere karşı şiddet politikasının da bir ürünü olarak görmek anlamlı olacaktır. İşçileri silahlı güçlerle fabrikanın dışına atan, çalışma koşullarını şiddete yönelik düzenlemelerle kendi lehine çeviren, hukuk yoluyla meşru bir şiddet düzeni tasarlayan sermaye kesimine yönelik

dallarına da yansıyan bu direniş bastırılarak hareket önderlerinin ölüm cezasına çarptırılmaları ile sonlandırılmıştır (Mantoux, 1961: 405; Thompson, 1963: 666).

1.2.2.2. Metalürji Alanındaki Teknolojik Gelişmeler

Tekstil ürünlerinin üretimi için çözüm yolları aranırken, diğer taraftan da enerji sorununa çare bulma arayışları sürmekteydi. Buhar makinesinin icadı da bu döneme denk gelmektedir. Birbirinin peşi sıra, madenlerde, pamuk manüfaktüründe, demir ticaretinin gelişimi sayesinde ve gelişimine yön vermek üzere taşımacılık alanında – demiryolu ve deniz taşımacılığı – buhar gücünün kullanılmaya başlanması Sanayi Devrimi'ne yön veren ve üretim – dağıtım süreçlerini ciddi şekilde etkileyen olaylardır (Thurston, 1878: 56; Mantoux 1961: 274; Beard, 1901: 29). Çelik ve buharın sanayinin her alanında kullanılmaya başlanması, yalnızca üretim araçlarını dönüştürmekle kalmamış, aynı zamanda dağıtım sürecini de değişmiştir. Artan üretim çıktısının olanakları da, pratikte, sınırsızdır. Devindirici güç olarak buharın kullanılması, 1790 yılında bir devrim niteliğinde karşımıza çıkmakta, bu durum ise, 18. yüzyıl öncesinde son derece ilkel yöntem ve amaçlar için kullanılan demirin, makineleşme sürecinde vazgeçilmez bir unsur olarak görülmeye başlanması ile aynı zamana denk gelmektedir. Bu süreçle beraber, artık makinelerin insanın yerini almaya başladığı görülmekte, doğaya meydan okuyan insanın kendi çalışma koşullarını kötüleştirerek ve/veya kendini

---

hareketler de Luddist hareketin belirmesindeki önemli nedenler olarak ortaya çıkmaktadır. Dolayısıyla Luddist hareket sadece makine kırıcılığı şeklinde değil, daha genel bir tepki olarak doğmuş, genelde makine kırma veya mala zarar verme tavrı Luddist hareketin en marjinal yönü olarak ortaya çıkmıştır.

işinden ederek bir anlamda kendi zekâsına, çevreye, teknolojiye ve sanayiye yenik düştüğü anlaşılmaktadır (Ure, 1835: 339). Başka bir bakış açısından ise, bu durum, insanın doğayı yenerek onu ve kaynaklarını kendi taleplerinin kölesi haline getirmesidir.

Sanayi Devrimi öncesi demir talebinin yüksek oluşu, demir üretiminde sorunlara neden olmuştur. Dönemin üretim teknolojisi ile demir talebini karşılamak gittikçe güçleşmiştir. 18. Yüzyıl başına kadar demir cevheri, odun kömürü yardımı ile eritilip işlenmiştir. Bu sebeple de demir üretimi odun kömürü ihtiyacını karşılayabilmek için özellikle ormanlık alanlarda yapılmıştır. Demir üretimi sebebiyle de ormanlar hızla yok olmuş ve odun fiyatları gittikçe artmıştır. İngiltere bu duruma önlem olarak yeni demir üretim alanlarının kurulmasına engel olmuştur (Mantoux, 1961: 287).

Ancak bu önlem de demir sanayinin inişe geçmesine sebep olmuştur. Bu iniş, demir sanayini, demir işlenmesi ile ilgili yeni kaynak arayışına yöneltmiştir. Bu süreçte akla gelen ilk kaynak taş kömürü olmuştur. Bu konuda çalışmalar ortaya konulmuş ve taş kömürü kullanılarak yüksek kalite demir üretilmeye başlanmıştır. Bu değişimle birlikte, demir sanayisi ormanlık alanlardan, kömür cevherinin yaygın bulunduğu alanlara doğru yönelmiştir (Hobsbawm, 2003: 64-66).

Sanayi Devrimi olgunlaşma sürecinde demir ve çelik kullanımının artması üzerine bu iki madde stratejik bir öneme sahip olmuştur. Demir ve çeliğe olan talep gün geçtikçe artarak bu önemi perçinlemiştir. Bu cevherlerin işlenmiş hallerine olan talep ise kömüre olan talebi de artırmıştır. Bu gelişmeyle beraber doğa güçlerine alternatif olarak buhar gücüyle çalışan, dolayısıyla kömüre ihtiyaç duyan makineler

tercih edilmeye başlanmış hatta uzun vadede bu tercih bir zorunluluk haline gelmiştir (Ure, 1835: 342-349).

1.2.2.3. Ulaşım Alanındaki Teknolojik Gelişmeler

Batı endüstrileşme sürecinde ulaşım alanındaki gelişmeler sanayileşmeye pozitif katkılarıyla öne çıkmaktadır. Bu ulaşım çeşitlerini inceleyecek olursak; öncelikli olarak nehir-kanal taşımacılığı yaygın anlamda kullanılmıştır. Daha sonra İngiltere'de demir yollarının yaygınlaşmasıyla bu gelişim tüm Avrupa'ya yayılmıştır. Kronolojik olarak ise en son deniz taşımacılığı tercih edilir olmuştur. Kara taşımacılığına bakılırsa, karayolları sanayileşme döneminde riskli ve maliyetli bir ulaşım şekli olarak görülmüştür.

İngiltere nehir ve kanal taşımacılığında yine önde gelen ülke olarak görülmektedir. Coğrafi koşulları nehirlerinin ulaşıma kolaylık tanıması buna sebep olarak gösterilebilir. 17. yüzyıl sonlarına doğru ticaret artık uluslar arası sahada boy göstermeye başlamıştır. Bu değişimle su ulaşımı daha da önemli bir rol üstlenmiştir. Hatta bu dönemde var olan su ulaşım yolları yeterli görülmediği takdirde yapay ırmaklar yaratılmış ve ırmakları denize birleştiren kanallar yapılmıştır (Zeytinoğlu, 1993: 141-143). Bu bağlamda 18. yüzyıldan itibaren inşa edilen kanallar, İngiltere'deki ırmakları birleştirerek hammadde ve ürün taşımacılığında büyük kolaylıklar sağlamıştır.[14] Böylece İngiliz tacirler hammadde aktarımını sağlamak ve

[14] İngiltere'de iki ırmağı birbirleriyle birleştirmek amacıyla yapılan ilk kanal 1777'de tamamlanan Trent ve Mersey Kanalı'dır. James Brindley tarafından inşa edilen ve 150 km uzunluğunda olan bu kanal Mersey ve Trent ırmaklarını birleştirmiştir. Üzerinde 75 kanal-havuz bulunan kanal, ulaştığı en yüksek noktada 2,4 km uzunluğunda bir tünelin içinden geçmektedir. Ayrıntılı bilgi için bkz: Mantoux, 1961: 125.

ürünlerini pazarlayabilmek için bu dönemde nehir ve kanal taşımacılığını kullanmışlardır (Mantoux, 1961: 125).

Elbette su ulaşımında asıl gelişim buhar makinesinin gemilere uygulanması ile gerçekleşmiştir. Daha önce gemilerde kullanılan yelken sistemi yerini buhar teknolojisine bırakmıştır. Önceleri rotalarını genellikle kıyı takibi ile çizen gemilerin, pusulanın icadı ile açık denizlere yolculuk ve limanlara varış süresi kısalmıştır. Bu gelişmeyle deniz ulaşımı daha tercih edilir bir hal almıştır. Aynı zamanda gemilerin hacim olarak büyük olmaları bir seferde daha çok yük taşımak anlamına geldiği için bu da maliyeti düşüren bir etmen olarak ortaya çıkmıştır. Artık tüccarlar karayolu ve nehirde taşıdıklarının birkaç katı yükü tek seferde gemi taşımacılığı ile varması gereken yere daha hızlı ulaştırabilmişlerdir. Bu durum ise ekonomik gelişime olumlu etkilerle kendini göstermiştir.

18. yüzyılın başlarına kadar buharlı makineler, yalnızca belirli sektörlerle sınırlı kalmıştır. Özellikle tekstil alanında yaygın olarak kullanılan bu makinelerin ticari deniz taşımacılığında kullanılmaya başlaması1807 yılında Robert Fulton'un "Clermont" isimli buharlı tekneyi (steam boat) inşa etmesiyle gerçekleşmiştir (Singer vd., 1958: 417). Fulton'un buharlı teknesi, ticari anlamda başarıya ulaşan ilk buharlı tekne olarak kabul edilmektedir[15]. Bununla birlikte okyanus aşırı taşımacılıkta ilk buharlı gemi kullanımı, 1819 yılında gerçekleştirilmiştir.[16] Gemi ulaşımındaki en önemli sorun ise yakıt olarak kullanılan kömürün depolanması zorunluluğu olarak belirmiştir. Çünkü yakıt olarak taşınan kömür yük miktarını

[15] Fulton'dan önce, 1787 yılında, John Fitch ilk yandan çarklı buharlı tekneyi (steam boat) inşa etmiş, ancak 1791 yılında tekrar kenardan kürekli buharsız sisteme geri dönmüştür. Deniz taşıtlarına ilk başarılı buharlı sistemi 1793 yılında Samuel Morey entegre etmiş ve bu düzeneği Conecticut nehrinde denemiştir (Singer vd., 1958: 417).

[16] Savannah, 1819 yılında Georgia Savannah'tan İngiltere'deki Liverpool'a beşbuçuk haftada ulaşarak okyanusu geçen ilk gemi olmuştur. Savannah, yolculuğunun büyük bir kısmında buhar gücü yerine yelkenleri yardımlarıyla hareket sağladığından yarı buharlı gemi kategorisinde yer almaktadır (Bradlee, 1925).

kısıtlamıştır. Fakat 1827 yılında kömür sarfiyatını düşüren bir makine sisteminin icadı ile deniz taşımacılığı daha da tercih edilir bir duruma gelmiştir. Buhar türbinlerinin ve gemi pervanesinin (propeller) kullanılmasına dayanan bu uygulama sonucunda yandan çarklı gemiler yerine pervaneli gemiler kullanılmaya başlanmasıyla gemi teknolojisi hızla gelişmiştir[17].

Bu dönemde yine revaçta bulunan bir ulaşım şekli olan demiryolu taşımacılığında da ciddi gelişmeler yaşanmıştır. Buharlı lokomotif 19. yüzyılda sanayinin sembolü olarak ortaya çıkacaktır. Aynı zamanda bu dönemde en önemli ulaşım aracı olarak yaygın bir şekilde kullanılmıştır. Demiryolu öncelikle hızlı ve güvenli bir taşıma aracı olarak kendini göstermiştir. Bununla birlikte yan sektörler de yaratmaya başlamıştır. Örneğin demir, kömür, kereste ve makinelere talep yaratarak bu sanayileri kalkındırmıştır.

Ulaşım kanallarının önceden inşası ve uluslararası deniz taşımacılığı için imtiyazlı şirketlere ihtiyaç duyulması bu dönemde özel şirketlerin yaratılmasına sebebiyet vermiştir.

1.2.3 Sosyal Nedenler

Sanayi Devrimi'nin oluşum sürecinde büyük bir rol alan teknolojik gelişimler henüz oluşmamışken Batı Avrupa toplumunu etkisi altına alacak, vizyonunu değiştirecek bir akım söz konusu olmuştur. Bu akım Sanayi Devrimi'nin düşünsel açıdan destekleyen diğer bir faktör olarak görülecektir.

[17] İlk pervane, 1827 yılında Josef Ressel tarafından iki bıçaklı, daha fazla itme kuvveti sağlayan konik bir yapıda icat edilmiştir. Bu uygulama gemilerin daha az yakıtla daha hızlı gidebilmelerinin önünü açmıştır (Singer vd., 1958)

Sanayi Devrimi öncesinde insan kendini doğa karşısında zayıf bir varlık olarak konumlandırmıştır. Tabiat ile ilişkisi din aracılığıyla kurulmuştur. Evrene hâkim olma fikri öncelikle düşün ile şekillenmiş, ancak daha sonra uygulamaya geçilebilmiştir. Dünya şartlarını daha iyiye taşımak insanların üstlendiği bir sorumluluk halini almıştır. Bu şekillenme süreci sonrasında Rönesans insanın doğaya üstün gelebilmesi fikrinin önünü açmıştır. İnsanoğlunun artık dünyaya egemen olma isteği bu fikirlerle desteklenerek kuvvetlenmiştir (Wauzzinski, 1993: 23).

Sanayi Kapitalizmi öncesi, Hıristiyanlıkta yaşanan reformlar sürecinde dünyevi yaşama ve onun sunduklarına karşı bir teşvik oluşmaya başlamıştır. Zenginlik, Tanrı için seçilmiş kişi olmanın bir ölçütü haline dönüşmeye başlamıştır.

Protestan mezhep görüşü ile kapitalizm rasyonel ahlakı arasındaki ilişki değerlendirilecek olursa görülür ki iki anlayışın özlerinde mükemmel bir uyum vardır. Protestan ahlak öğretisi ise, temel olarak Protestanlığın önde gelen Calvin'ci[18] ilahi takdir öğretisine dayanmaktadır (Torun, 2002: 93). Torun'a göre bu temeller aşağıdaki şekilde sınıflandırılabilir.

"- Dünyayı yaratan ve yöneten, ama insanların sınırlı akıllarının kavrayamayacağı mutlak, yüce bir Tanrı vardır.
- Her birimizin kurtuluşu-seçilmesi ya da lânetlenmesi, kişinin kendi azmine, çalışmasına ve ibadet etmesine bağlıdır. Kişi ancak çalışarak, ibadet ederek seçilmişler arasına girerek kurtulma şansını elde edebilir.
- Tanrı dünyayı kendi şanı için yaratmıştır.

[18] Jan Calvin'in 1536'da başlattığı bir harekettir. Özellikle XVII. Yüzyıl boyunca sahip olduğu biçimiyle *Kalvinizm*, kapitalizmin en fazla geliştiği Hollanda, İngiltere, Fransa gibi kültür düzeyi yüksek ülkelerde yaygınlaşmıştır. En şöhretli ve halen geçerliliğini koruyan öğretisi *ilahi takdir* öğretisidir (Weber, 1985: 78; Torun, 2002: 90).

- İster seçilmiş ister lanetlenmiş olsun bireyin dünyadaki ödevi, Tanrı'nın şanı için çalışmak ve yeryüzünde Tanrı'nın hâkimiyetini kurmaktır.
- İnsan için kurtuluş ancak tanrısal merhametle mümkündür" (Torun, 2002: 93).

Bu temellere dayandırılan dini görüş ise her türlü gizeme dayalı öğretileri ve batıl inancı reddeder ve bu anlayışa göre kurtuluşa ermenin yolu kiliseden geçmemektedir. Kurtuluşu yalnız ve yalnız Tanrı verebilmektedir. Bu güç asla kilise ve din adamlarının elinde değildir (Wauzzinski, 1993).

Böylelikle, Tanrı ve kul arasındaki aracı olanlar yok sayılmış, insan aklını doğaya ve doğal düzene yönlendirmiştir. Bu görüşün yaygınlaşması, bilimsel araştırmalara dolayısıyla teknolojik gelişimlere itici kuvvet olmuştur. Aynı zamanda bu görüşle batıl inanca karşı bir duvar da örülerek daha önceden kurtuluşa ermeye yardımcı olduğu düşünülen sihirli yöntemler reddedilerek günah olarak görülmeye başlanmıştır (Weber, 1985: 80).

Weber (1985) bu konudaki fikirlerini şöyle sunar[19]; " sanayi kapitalizminin bütünleyici ve zorunlu olmak üzere iki ana koşulu vardır. Kapitalizmin bütünleyici şartları; teknolojinin gelişmesi, burjuva sınıfının oluşması ve kentleşmedir". (Weber, 1985: 345). Bütünleyici şartlar kapitalizmin şeklini meydana getirdikleri için önemlidir. Bu demektir ki modern endüstriyel kapitalizmin ruhu "Protestan Ahlaktır" (Weber, 1985).

Daha önce de belirtildiği üzere Tanrısal takdir öğretisi Protestan Ahlakı'nın temellerini oluşturmuştur. Kısacası, her şey Tanrı gözetiminde olduğundan, birey cezalandırılacağını veya ödüllendirileceğini bilememektedir. Bu görüşe göre insan

[19] Ayrıntılı bilgi için Bkz: WEBER, Max (1985), **Protestan Ahlâk ve Kapitalizmin Ruhu**, (Çev. Zeynep Aruoba.), Hil Yayınları, İstanbul.

seçilmiş olmanın bazı belirtilerini aramaya başlayacaktır. İnsan, seçilmiş olmanın belirtilerini ararken bu belirsizlik içinde kurtuluşa erebilmek için çalışmaya doğru yönlendirilir (Hamilton, 1991: 118). Birey ancak bir meslekte durmaksızın çalışarak seçilmişliğini doğrulayabilecektir. İnsanlar herhangi bir şüphe içerisine girseler bile bunu, kendilerine öğütlenen bu fikirler bütünü sayesinde aşabileceklerdir. Yaratılan bu psikoloji ise bireyciliği güçlendirmiştir.

Tanrı karşısında yalnız olan insan, artık başkalarına karşı olan ödevlerinden çok düzenli ve aralıksız çalışarak Tanrı'ya karşı boyun eğme fikrine sahip olmaya başlamıştır. Bu görüş insanı değiştirerek; kuvvetli iradeye sahip, sürekli çalışan ve bunu Tanrı için yaptığını düşünen, püriten tacirler haline getirmiştir (Aron, 1986: 45). Bu süreç de bireyselliğin daha da artması sonucunu doğurmuştur.

Bireyselcilik Avrupa'da ilk olarak merkeziyetçiliğin yarattığı kolektivizmi yıkan feodalizm ile başlamıştır. Batı Dünyası'nda kendini gösteren bu akım kapitalizmin ilk göstergesi olarak düşünülür (Türkdoğan, 1981: 54).

İlk reformistlerden Luther'e göre her insan çalışarak asgari bir yaşam standardına erişip daha fazla servet hayali peşinde koşmamalıdır. Luther fikrinin bir diğer farkı ise; "İnsanın mesleği kurtuluş için önemli bir araç değildir" fikridir. (Weber, 1993: 113; Zeytinoğlu, 1993: 129).

Protestan İktisat anlayışı ile kapitalizmin temel ekonomik anlayışı arasında bir bağ kuran Weber, bu bağı kurarken ona göre en önemli püriten düşünürlerden olan Benjamin Franklin'in paranın doğurgan doğasını savunan görüşlerinden yardım almıştır (Torun, 2002: 94). Franklin' in bütün ahlâki görüşleri, pragmatik içeriklidir. Ahlaklı olmayı dahi pragmatik bir yöntemle açıklayan Franklin,

çalışkanlık ve akılcılığı da maddesel güce götüren yöntemler oldukları için erdem olarak kabul eder[20] (Weber, 1961: 41-43).

Weber, Protestan Ahlakı kavramını, başarılı bir ekonomik hareketi, istenen şekilde gerçekleştirme amaçlı dini faaliyet olarak tanımlamaktadır (Bodur, 1991: 83). Protestan birey çok çalışıp sermaye biriktirmiştir. Ayrıca dini inancı gereği isteklere karşı koyma ilkesi sebebiyle de birikimlerini ölçülü harcamaya yönlendirilmektedir. Diğer yandan bu inanç, birikimlerini etkisiz ve hareketsiz bırakmasına da izin vermemiştir. Dolayısıyla çok çalışan Protestan yatırıma yönelmek durumunda kalmaktadır (MacRae, 1985: 58-59) .

Dolayısıyla Protestan Ahlakı, hem ulaşılması gereken maksimum kâra ulaşmış hem de bu kârla yeniden yatırım yapılmasını öğütleyen ekonomik bir düzen kurmuştur. Bu görüş bireyi elbette ki kapitalizmin önkoşullarından biri olan kazancın bir bölümüyle tekrar yatırım ilkesine yöneltmektedir (Türkdoğan, 1981: 183-184).

Sonuç olarak burjuva sınıfının hareket tarzını etkileyen rasyonelleşme süreci din kavramından başlayarak burjuvazinin tüm ekonomik faaliyetlerine yansımıştır. Bu durum süreç içerisinde hayatın her alanına etki ederek Devrim'in oluşumuna katkıda bulunmuştur.

[20] Weber'e göre insan kaderini yaşamak için kendi ödevlerini yerine getirmelidir. Bu demektir ki; birey üzerine düşen yükümlükleri yerine getirebilmek için işbölümü ve örgütlenme yollarından geçmelidir. Zira kişi kendi alanında her ne kadar başarılı olursa olsun diğer bir birey bunu yerine getiremiyorsa yaratılan ürün veya hizmet gerekli kaliteyi barındırmayabilir. Bu sorunu da ancak örgütlenip işbölümü yapabilmek çözmektedir. Tanrı şanı için yaşayan Hıristiyan bu durumda yaşamını bir özdenetimden geçirecektir. Bu da bireyi yeniden Protestan ahlakına götürecektir (Weber, 1961: 40-45).

II. BÖLÜM: FABRİKA SİSTEMİ VE EMEK

Sanayi Devrimi genellikle teknik bir ilerleme ve icatların gelişimi süreci olarak anlatılmaktadır. Benzer şekilde Tarımsal Devrim de yeni ürünler, yeni yönelimler süreci olarak görülmektedir. Ancak teknoloji tarihi açısından değil de, "yeni kurumsal" tarih açısından bakılacak olursa, Tarım Devrimi'nin bir özelleştirme süreci, Sanayi Devrimi'nin ise fabrika sisteminin gelişimi ve anonim şirketlerin oluşumu süreci olduğu görülebilir (Beard, 1901).

18. yy. İngiliz ekonomik tarihinde sanayi devrimine genellikle "ilerleme" gözüyle bakılmaktadır. Carl Dahlman, bunun bir paradoks olduğunu ileri sürerek, bir alandaki ilerlemenin başka bir alandaki gerileme olduğunu söylemektedir (Dahlman,1980: 209-210). Tarımın "özelleştirme hareketi" olarak bilinen yeniden düzenlenmesi, bireyselliğe dönüşü işaret etmektedir. Öte yandan bu durum manüfaktür için tam tersine gelişmiştir. Fabrika sisteminin gelişimi, Orta Çağ'dan beri devam etmekte olan ev tipi atölyelerde usta – çırak ilişkisi çerçevesinde yürütülen ve aile bireylerinin yardımıyla geliştirilen üretimi, tek çatı altında toplanmış bireysel işgücüne dayalı bir üretim sistemine dönüştürmüştür.

2.1 FABRİKA SİSTEMİNİN YAPISI, TEMEL ÖZELLİKLERİ VE BUHAR MAKİNESİ

Daha önce de değinildiği üzere endüstri teknolojisinde meydana gelen gelişmeler metalürji ve tekstil alanlarında üretim şeklini tamamen değiştirmiştir. Üretimin olmazsa olmazı olan kömür üretimi artmış ve kömür kullanımı ile demir üretim maliyetlerinde düşüş gözlenmiştir. Bununla beraber su gücü yerine buhar

makinesinin kullanılmasıyla üretim masrafını düşüren yatırımcılar aynı zamanda üretim miktarlarını da katlayarak artırmışlardır (Ure, 1836: 302).

Elbette ki teknolojik gelişmeler burjuvanın ekonomiye ve yönetime egemen olması için yapılmamıştır. Burjuva düşüncesinin ekonomik ve yönetimsel iktidarı, tam tersine teknolojik gelişmenin ekonomiye olan yansımasıdır. Batı dünyası bilimsel keşifleri uygulamaya dökerek rasyonel görüşü oluşturmuştur. Bu demektir ki; Batı bilim sayesinde icat ettiği her şeyi yaygınlaştırarak uygulamış ve bunun ekonomik yansımalarını da hissetmiştir (Weber, 1985: 21).

Teknolojik ilerlemeler sonucu ortaya çıkan ilk fabrika prototipi, 1719 'da Derby şehrinde John Lombe tarafından kurulan ipek fabrikasıdır[21] (Mantoux, 1961: 196). Bunu takiben, 1733 yılında bir dokuma fabrikası kurulmuştur. Bu fabrikada su gücüyle çalışan bobinler yün eğirmektedir. Bu fabrikalardan sonra kurulan keten fabrikası ile gelişim iyice hareketlenmiştir.

Ardından sistemli büyüyen ve gelişen çömlek sanayisi fabrikasyon sistemine geçmeyi başarmıştır. Ancak yine su gücü kullanılmış; işgücü, işveren ve hammadde bir çatı altında toplanarak üretim yapılmıştır. Kâğıt üretiminde ise 18. yüzyıl başlarında odundan kâğıt üretimi yapabilen fabrika sistemine geçilmiştir (Weber, 1961: 302-303).

Ancak, daha sonra değirmenlerdeki (mill) teknolojik gelişmeler sonucunda üretim miktarında büyük ölçüde yükselme sağlanmıştır. Tüm bu gelişimler ekonomik ilerlemenin yaşanmasında büyük etkilerde bulunmuştur. Aslında sanayi

[21] İlk fabrikalar, su gücü ile üretim yapılan tekstil sektöründe görülmüştür. İplik tezgâhları, su gücünü kullanmak için yapılan değirmenlere monte ediliyor ve bu şekilde üretim gerçekleştiriliyordu. Bu sebeple ilk fabrikalar İngilizce'de değirmen anlamına gelen "mill" kelimesi ile de adlandırılmaktadır. Derby kentinde Lombe tarafından kurulan bu fabrika, "mill" kategorisine girecek türden bir imalathanedir (Freeman ve Soete, 2003: 43).

toplumu üretim alanında kullanılan değerli madenlerle kendini tamamlamıştır. Zira özellikle demir ve kömür madenleri endüstrileşmeyi olgunlaştırmıştır.

Metalürji alanındaki gelişimin tarihsel sürecine bakacak olursak; Kömür 18. yüzyıla kadar demirin ergitilmesi ve işlenmesi sürecinde kullanılmıştır. Demirin endüstriyel olarak ilk kullanımı ise askeri alanda görülmüştür. Özellikle top namlusu yapımında demir kullanılmıştır. Daha sonra buhar makinesinin icadı ile asıl ivmeyi kazanmış olan demir Devrim sürecinde önemli bir rol üstlenmiştir.

Ticari olarak değerlendirilen ilk buhar makinesini 1698 yılında, İngiliz Mühendis Thomas Savery yapmıştır. Bu makine maden arama alanında kullanılmıştır. Çalışma prensibi gereği yüksek basınçla kullanıldığından dönem itibariyle güvenli bulunmamıştır. Ayrıca yakıt sarfiyatının da yüksek olması diğer bir tercih edilmeme sebebi olmuştur. Bu sebepledir ki; tarihte kullanımından çok kendinden sonraki makineler için bir yol gösterici olarak anılmıştır (Thurston, 1878: 54).

Bozulan bir makineyi tamir etmeye çalışırken daha yüksek randıman alabilmek için Watt tarafından yapılan bu makine 1781 yılında en gelişmiş haliyle kullanılır olmuştur. Buhar makinesinin icadı ve yaygın kullanımı ile maden çıkarma işlemleri daha pratik bir süreç haline gelmiştir. Uzun vade de ise buhar makinesi, taşımacılık ve tekstil sektörünün gelişimini tetikleyen yeni icatlara yardımcı olan bir enerji sağlayıcı haline dönüşmüştür (Thurston, 1878: 78; Mantoux, 1961: 320).

Boulton ve Watt Şirketi 1786'da "çift etkili[22]" olarak adlandırılan makineyi piyasaya çıkarmıştır. Watt ayrıca, beygirgücünü ölçüm biçimi olarak önermiş, basınç ve hacim üzerine çizim pek çok çizim yapmıştır. Elli beygirgücündeki bu

[22] Paralel çalışma olarak da adlandırılan, buhar türbinlerinin, iki koldan bir çarkı çevirmesi vasıtasıyla, motorun hareketinin tanımlanmasıdır.

makine bir un fabrikası tarafından satın alınmış, bunu iplik, dokuma ve demir fabrikaları, madenler ocakları izlemiştir. Buharlı makinenin yoğun talep görmesiyle birlikte: inşaat, tekstil, ulaştırma gibi birçok endüstri için buharlı makine talepleri karşılanmaya başlanmıştır. Bu gelişmelerin sonucunda, İngiltere'de, 1775 ile 1800 yılları arasında 325 adet buhar makinesi üretilmiştir (Kiaulehn, 1971: 123-125).

Bu teknolojik gelişimler, demir ve kömür cevherlerinin çıkartılma ve işlenme aşamalarında daha hızlı ve etkin bir üretim süreci ortaya çıkararak verimliliği artırmıştır. Dolayısıyla sanayi, hayvan gücü ve fiziksel üretim alanı büyüklüklerine aldırmaksızın gelişebilmiştir. Diğer yandan; buhar gücünün mekanik anlamda kullanılmaya başlanması ile üretimde insan emeğine zorunluluk azaltılmıştır. Bununla beraber üretim aşamasında bilimden faydalanılması geleneksel tüm engelleri saf dışı bırakarak ussallaşmayı hızlandırmıştır (Weber, 1961:304 – 307).

Modern fabrika sistemi, İngiltere'de 18.yüzyılın son çeyreğinde ortaya çıkmıştır. Fabrika sistemi ortaya çıkışından itibaren ekonomik, sosyal ve teknolojik alanlarda çok hızlı ve bir o kadar da şiddetli etkiler doğurmuştur.

Endüstriyel yaşamın temel amacı malların üretimidir. Daha açık bir ifade ile, doğa tarafından meydana getirilmemiş, tüketime yönelik ürünlerin üretimidir. Dolayısıyla fabrika sistemi, basit bir şekilde; "belirli bir üretim sisteminin, spesifik bir organizasyonudur" (Mantoux, 1961: 21). Bu üretim organizasyonu, ortaya çıktığı günden itibaren hem ekonomik hayatın bütününü, hem de sosyal hayatın genelini etkilemiştir. Bu etkileşimin en önemli nedeni refahın büyümesi ve büyüyen refahın dağıtılması olarak ifade edilebilir.

Fabrika sistemi sayesinde üretim daha da artmış ve makineleşme ile birlikte; daha karmaşık, kesin ve hızlı ürün üretme imkânı ortaya çıkmıştır. İnsan gücüne ek olarak, doğal güçlerin[23] yanı sıra; elektrik ve buhar gibi yapay güçlerin de kullanımı, fabrika sisteminin üretimdeki başarısını pekiştiren etmenler olarak ortaya çıkmışlardır.

Mantoux'a göre fabrika sistemi, makineler üzerinde yükselen, insan emeğinin yoğun bir şekilde hareket ettiği ve en üstte sermayenin (büyüyen) desteği ile konumlanmış bir sistemdir (Mantoux, 1961: 27). Dolayısıyla fabrika sistemi, üreticiler anlamında iki sınıfı ortaya çıkarmıştır. Bunlardan ilki emeğini ve yaşam saatlerini ücret karşılığında satan işçilerdir. İkinci sınıf ise sermayeyi yöneten, fabrikalara sahip olan ve hammaddeleri üretime sokarak mal üreten sermayedarlardır.

Atölyelerin fabrikaya geçişiyle birlikte, üretimde büyük değişimler meydana gelmiş, bu süreç emek üzerinde de büyük etkiler meydana getirmiştir. Sanayi Devrimi ile birlikte ortaya çıkan en önemli değişimlerden biri de, üretimin zanaatkârların elinden çıkarak evlerde kurulu atölyelerden; merkezi fabrikalara kaymasıdır. Bu doğrultuda fabrika sisteminin en tipik özellikleri, i) üretimde kullanılan işçilerin ve işçilerin kullandığı malzemelerin mekansal birliğidir; ii) iş sürecinin işveren veya onun yöneticileri tarafından gözlenmesi sürecinin ortaya çıkması ve iii) mekanik üretim aygıtlarının ve güç kaynaklarının kullanımının yanı sıra, iv) artan işbölümüdür (Mantoux, 1961: 54; Ure, 1835: 24; Babbage, 1932: 16; Geraghty, 2002: 12).

[23] Doğal güçler, insan eliyle gerçekleştirilmiş herhangi bir güç üretiminin dışında kalan; rüzgâr, hava, su gibi doğaya özgü güçleri ifade etmektedir.

Yukarıda verilen karakteristik öğeler, fabrika sistemine yönelik çeşitli yaklaşımları da içinde barındırmaktadır. Geraghty'e (2002) göre fabrika sistemi çeşitli açılarla ele alınmaktadır. Ölçek ekonomisi (scale economy) yaklaşımı; sermaye yoğun makineleşme ile üretimin merkezileşmesinin mümkün olduğu görüşünü savunmaktadır. Etkinlik kazanımı (efficiency gains) yaklaşımı; maliyetlerin düşürülmesinin, makineleşme, denetim ve işbölümü gibi unsurlarını ortaya koymaktadır. Bilgi temelli işbölümü yaklaşımı ise, artan işbölümüne ve teknolojik değişime, merkezileşmenin bir sonucu olarak anlam yüklemektedir. Politik iktisat yaklaşımı ise, tamamen farklı bir sorgu ile; fabrika sisteminin etkinliği üzerinde değil de, güç ilişkileri ve sermayenin işçiler ve sermaye sahipleri arasındaki dağılımını incelemiştir (Geraghty, 2002: 12).

Üretimin evden veya atölyeden fabrikaya taşınması İngiliz Sanayi Devrimindeki en önemli değişikliklerden biridir. *İngiliz Sanayi Devrimi: Ekonomik bir Bakış Açısı (The British Industrial Revolution: an Economic Perspective)* adlı eserin giriş bölümünde Joel Mokyr fabrikayı "disiplin ve koordinasyona tabi olarak bir çıktıyı topluca üretmek üzere tek çatı altında toplanmış sayısız işçi" olarak tanımlamıştır. Bu tanım fabrika sisteminin en az dört özelliğini gösterir: ölçek – pek çok işçi, merkezileşme – tek çatıda toplanma, işbölümü ve takım üretimi – bir çıktıyı topluca üretmek ve aktif yönetim – disiplin ve koordinasyona tabi olma. Pat Hudson ise elektrikli makinelerin kullanılmasını, yani mekanizasyonu da buna ekler. [24]

18. yüzyıl sonu ve 19. yüzyıl başındaki İngiliz Sanayi Devriminde fabrika sisteminin yükselişi ilginç tarihi bir sorunu ortaya koyar; çünkü fabrikaların o

[24] Fabrika üretimine geçiş hakkında geniş bilgi için bkz: Mokyr, Berg ve Hudson. (1999, sf. 103-113), (1994, sf. 123-150), (2004, sf. 28-56).

dönemde hemen üretimin başlıca yöntemi olmaları beklenmemektedir. 18. yüzyılın sonlarından önce, geniş ölçekli işyerleri biliniyor olsa da çok yaygın değildi. Sanayi öncesi manüfaktür girişimleri atölyelerde veya dışarıda çalışanların yerel sistemi içerisinde evlerde çalışılacak şekilde merkeziyetçilikten uzaktı. Çok az alanda (bazı yün tekstil işleri, çatal bıçak ve kesici aletlerin üretildiği yerler, atölyedeki metal işçilerinin bulunduğu pirinç ve bakır dövme alanları) makinelerin geniş ölçekli olduğu ve / veya su gücü gerektirdiği merkezî fabrika arazileri mevcuttu. Ancak bu faaliyetler modern sanayi firmalarından ziyade ortak çalışma merkezleri veya halka açık kullanım alanları gibiydi. İngiliz üreticiler de yenilikçi, küçük ölçekli, mekanize olmayan fabrikalar kurmuşlardı ve bunlar işbölümü, kadın ve çocukların işçi olarak kullanılması ve iş disiplini gibi unsurlar yoluyla maliyet tasarrufu sağlıyorlardı. Maxine Berg (1994: 134)'ün de vurguladığı gibi, metal işçiliği gibi sektörlerde bu daha küçük ölçekli girişim biçimleri 19. yüzyıla kadar var olmayı sürdürmüşler ve yenilikçi olmaları nedeniyle fabrikaların her zaman en etkin organizasyon biçimi olmadığını göstermişlerdir. Ayrıca hem tek işlevli fabrika alanlarının hem de küçük ölçekli mekanize olmayan fabrikaların varlığının göstermiş olduğu üzere, mekanikleşme ve fabrika organizasyonu her zaman bir arada olmamıştır. Ancak İngiliz Sanayi Devrimi esnasında organizasyonel çeşitliliği vurgulayan bilim adamları dahi "pek çok sektörde" oranları büyümekte olan çıktıların on dokuzuncu yüzyıl İngiltere'sinde fabrikada üretildiği konusunda hemfikirdirler (Hudson, 2004: 36).

Mokyr'in (1999) de dediği gibi, Fabrika'nın ortaya çıkışı; "ekonomide merkezileştirilmiş iş yerlerinin avantajlarını artıran bir değişiklik" olmuştur. Bu avantajların ne olduğu hususunda geniş çaplı bir tartışma ortaya çıkmıştır. Bu

görüşle, geleneksel olarak, teknolojik değişim, fabrikaya geçişin merkezine konulmuş, fabrika sisteminin erken tarihi fabrika sistemi ve yeni makine teknolojileri arasındaki bağlantı ile açıklanmaya çalışılmıştır (Mokyr, 1999: 104). 1835'te yazdığı eserde Andrew Ure, fabrikayı "yetişkin ve genç işçilerin pek çok çeşitli düzenleri ile merkezi bir güç tarafından sürekli zorlanan üretken makinelerin bileşik çalışması" olarak tanımlamıştır (Ure, 1835: 13). Marx ise fabrikayı "tek başına makinelerin kullanıldığı bir atölye" olarak görmüştür (Marx, 2000: 500). Max Weber'e göre "yerel sistemde olduğu gibi, fabrika sisteminde de sabit sermayenin hacmi belirleyicidir. Sabit sermayenin gerekli olmadığı yerde, yerel üretim bugüne kadar gelmiş, gerekli olduğu yerde ise fabrikalar ortaya çıkmıştır" (Weber, 1961: 174-175). Paul Mantoux "çok gelişmiş ve hassas makineler" kullanılmaya başlamadan önce "organizasyon ve denetim açısından açıkça görülen avantajlarına karşın, büyük atölyelerde pek çok işçinin bir araya getirilmesine hiçbir zaman genel olarak başvurulmamıştır. . . . Fabrika sistemi . . . makine kullanımının kaçınılmaz sonucudur" fikrini öne sürmüştür (Mantoux, 1961: 246). Bu yazarların ikisi de fabrika sistemini oluşturan şeyin makineler olduğu konusunda aynı görüştedir. Daha yakın zamanda ise, David Landes (1986) "İngiltere'de fabrika sistemini başarılı kılan şey istek değil emektir; yani makineler ve motorlardır. Bunlar çıkıncaya dek fabrikalarımız yoktu" demiştir (Landes, 1986: 12). Makineleşme ve merkezileştirilmiş güç kaynakları üretimde atölyelerden veya ev tipi atölyelerden daha geniş ölçekli ve maksimum etkinlikte ve minimum maliyetle faaliyet gösteren işyerlerinin açılmasına olanak tanıyan bir bölünmezliği yaratmıştır. Böylelikle fabrikaların bir özelliğini teknolojik görüşe göre

tanımlamak, makinelerin kullanımını gerektirir. Ancak teknolojinin tek başına bütün olguyu açıklamadığı aşikârdır.

Burawoy'a (1985) göre, fabrika sistemi, üretim ve emek sürecinin örgütlenmesi ile bu süreçleri düzenleyen siyasi ve ideolojik araçların birlikteliği doğrultusunda şekillenmektedir. Fabrika rejimleri, devletin müdahale şekli doğrultusunda belirlenmektedir. Buroway'ın tanımladığı çağdaş fabrika sistemi, hegemonik rejimler doğrultusunda ortaya çıkmış despotik bir süreçtir. Bu bağlamda, Buroway'ın fabrika algısı, sermayenin hareketlerine karşı emeğin faaliyet alanının darlığını ve savunmasızlığını ortaya koymaktadır.

Buroway'a göre kapitalist denetim süreci siyasal bir süreçtir ve bu şekilde irdelenmelidir. Buna paralel olarak, kapitalist üretim organizasyonlarının başlı başına birer ideoloji olduğunu savunan Buroway, hem Taylorizm'i hem Fordizm'i iş süreçleri olmanın yanı sıra birer ideoloji olarak ele almıştır. Tarihsel süreç içerisinde, kapitalizm, despotik bir denetim sürecinden, hegemonik bir denetim sürecine doğru evrilmiştir. Bu doğrultuda baskı, yerini rızaya dayanan bir hegemonik fabrika sistemine bırakmıştır (Yücesan – Özdemir, 2001).

Yukarıdaki görüşler ışığında, fabrika sisteminin doğuşunun atölyeden olduğunu kabul etmekle birlikte, fabrikanın teknoloji ile olan bağının da yadsınamayacağı açıktır. Ancak fabrika sisteminin teknoloji ile olan bağı bir kenara bırakıldığında, atölye ve manüfaktürden evrilen üretimin, tamamen fabrika tekeline girmediği de açıktır. Dolayısıyla, müteşebbislerin üretmeyi kârlı bulmadığı noktalarda fabrika sisteminin yanı sıra üretim yapan atölyeler her daim olmuştur. Günümüzde ise bu atölyeler, fabrikaların üretim yükünü büyük ölçüde sırtlanarak, üretimin daha az maliyetle gerçekleştirilmesinin anahtarları konumuna gelmişlerdir.

Fabrika sisteminden atölyelere geçişi anlamlandırabilmek açısından, fabrika sistemine yönelik literatürün iyi okunmasının yanı sıra, fabrika sisteminin başlı başına emek olgusu üzerindeki etkilerinin belirlenmesi önemli olacaktır.

2.2 FABRİKA SİSTEMİNİN EMEK ÜZERİNDEKİ ETKİLERİ

Sanayi Devrimi sürecinde yeni icatların ve makineleşmenin etkisi çok önemli olmuş ve yeni fabrikalardaki sabit sermayenin insanlar üzerinde yaşattığı etki pek yoğun bir biçimde ortaya çıkmıştır. Fabrikaların en önemli iki özelliği, aynı işyerindeki iş gücünün büyüklüğü ve yeni makinelerdir. Bazı Sanayi Devrimi incelemeleri yeni makinelerin fabrikaların var oluşunu açıkladığını öne sürmektedir. Büyük makinelerin büyük çaplı üretim getirdiği aşikârdır. Ancak, ölçek ekonomileri bunun yalnızca bir boyutudur. Atölye tipi üretime tekrar geçişle birlikte, yaklaşık 150 yıl kadar sonra ortaya çıkan daha küçük çaptaki makineler, bu açıklamaları çelişkiye düşürmüşse de, fabrika sisteminin önemini azaltmamıştır (Babbage, 1832). Ayrıca, tek çatı altındaki büyük işgücünün Sanayi Devrimi'nden önce de örnekleri mevcuttur. 16. yy.'ın başından itibaren İngiltere'de büyük yün üretim atölyeleri görülmektedir. Bunların boyutları, makine teknolojisi ile sağlanmamıştır. Orta Çağ madenciliğinde bağımsız madencilerin ortaklığı söz konusuyken, havalandırma ve drenaj problemlerinin ortaya çıktığı daha derin madenlerde büyük sermaye gerekliliği ortaya çıkmış ve madenler kapitalist firmalara dönüşmüştür. Büyük kuruluşların 17. yüzyıldaki örnekleri arasında tuğla, pirinç ve cam görülmektedir. Bunların bulunduğu işyerleri, fabrikalar ve firmalardır (Thurston, 1878).

Emeğin makinenin bir uzantısı haline gelmesi, bireyin kendisinden bir şeyler kaybederek bağımsızlığını yitirerek bölünmesi sürecidir. Bu süreci en derinden yaşayan ise işçinin kendisi olmuştur. Fabrika sistemi ile birlikte işçi, doğrudan iş sürecinde kendi koşullarını belirleyemeyen ve yarattığı ürüne yabancılaşan bir hal almıştır. Buna ek olarak işçi aynı zamanda, dolaylı olarak fabrika sisteminin oluşturduğu diğer işçi topluluklarıyla gerek iş sürecinde, gerekse de iş dışı yaşamın fabrika sayesinde yeniden belirlenmesiyle farklı bir ilişki kurar hale gelmiştir (Esin, 1982: 7). Bu doğrultuda fabrika sisteminin emek üzerinde hem doğrudan, hem de dolaylı etkileri bulunduğunu söylemek yanlış olmayacaktır.

2.2.1 Doğrudan Etkiler

Atölye tipi üretim yerini fabrika sistemine bırakmıştır. Böylelikle üretim aracının kapitalist mülkiyeti olmaksızın üretimin kapitalist kontrolünü örneklendirmiştir. Organizasyon büyükse de, çalışma yerleri küçüktür. Dolayısıyla emek süreci, atölye tipi ve manüfaktür tipi üretimden daha farklı şekilde örgütlenir duruma gelmiştir. Fabrika sisteminin emek üzerindeki doğrudan etkileri bağlamında, işbölümünün atölye tipi ve manüfaktür tipi üretimden farklı olarak yeniden örgütlenmesi söylenebilir. Bunun yanı sıra, emek süreçlerindeki değişim, üretimin teknolojik düzlemde yeniden şekillenerek değişmesi ile emeğin üretim yerindeki organizasyonu bağlamında da değişmiştir. Bu doğrultuda fabrika sistemi, emek üzerinde, emeğin organizasyonunu değiştiren bir etki de gerçekleştirmiştir[25].

[25] Fabrika sistemi ile birlikte değişen ücret rejimleri, çalışmamızda emek üzerinde doğrudan değil, dolaylı bir etki olarak kabul edilmiştir. Bunun nedeni olarak ücretin, işçinin yaşam standardını belirleyen bir olgu olması ve dolayısıyla emek süreci dışında bir yer alması gösterilebilir.

2.2.1.1. İşbölümünün Yeniden Biçimlenmesi ve Emek Süreçlerindeki Değişim

Ekonomistlerin özellikle dikkat ettikleri bir dönem teorisyeni olan Adam Smith'in (1776) yazdığı "Ulusların Zenginliği", mekanize, buhar gücüyle çalışan, nispeten sabit sermayeli fabrika sisteminin geleceğin dalgası olarak açıklanması için biraz erken bir örnektir. Yine de, Smith, refahın nedenlerinden biri olarak makineleşmeyi temel almamıştır. Bunun yerine işbölümünü göz önünde bulundurmuştur. Daha ziyade, makinelerin rolünü giderek büyüyen işbölümüne dayalı ve ona yardımcı bir faktör olarak almıştır.

Marx, Kapital'de [26] işbölümü teorisini geliştirmiştir. Onun zamanında, fabrika sistemi şimdiki zamanın ürünü olan bir eğilimdir. Marx, makineleşmeyi modern sanayinin ölçütü olarak ele almıştır. Modern sanayi ise, fabrika sistemi ile eşdeğer görülmektedir. Ancak aynı zamanda da, mekanikleşmenin işbölümünden sonra geldiği hususunda Adam Smith ile aynı fikirdedir. Marx'ın tarihsel şemasında kapitalizm [16 yy'ın ortalarından 18. yy.'ın son üçte birlik dönemine kadar (Esin, 1982: 71)] bir manüfaktür dönemine ayrılmıştır (Marx, 2000: 369). Hemen ardından da modern sanayi dönemi gelmektedir. Marksist terminolojide manüfaktür, henüz makineleşmemiş olan sanayiye işbölümü prensiplerini uygulamaktan doğmaktadır.[27]

[26] Marx, 2000, Kısım IV, Bölümler XIV ve XV, sf: 368-556. Bu tabii ki, Smith'de görülenden çok daha kapsamlı bir çalışmadır. Smith'in dediklerini pek de geliştirmeyen J.S. Mill'den de çok daha kapsamlıdır. Ancak Mill'in Smith ve Marx'la aynı fikirde olduğu ve pahalı makineler gerektiren işlemlerin üzerinde işbölümünün avantajı olduğunu savunduğu unutulmamalıdır.

[27] Esin (1982) bu prensipleri genel olarak manüfaktürdeki işbölümünün "kristalleşmesi" ya da "kemikleşmesi" olarak tanımlamıştır (Esin, 1982: 71).

Smith'in işbölümünün faydaları konusundaki iğne yapımı örneğinde üretimin iki farklı sınıflandırılması karşılaştırılmıştır. Bunlara "zanaatkârlık" ve "fabrika üretimi" denilebilir.[28]

Zanaatkârlıkta iğne yapımı için gerekli olan her bir işlemi, her bir zanaatkâr sırasıyla yapmaktadır. Fabrika üretiminde ise, her bir işçi bir alanda ustalaşır ve böylece "çok önemli bir iş olan iğne yapımı on sekiz farklı alana bölünür, her biri de usta eller tarafından gerçekleştirilir" (Smith, 2004: 4-5).

İşlemlerin ayrı ayrı sıralandığı bu sistemde, bireylerin ne kadar ustalaştığı, üretim faaliyetlerinin işlevselliği ya da hangi metodun uygulandığı göz önüne alınmadığından, Smith'in işbölümü teorisinin ana hatları, modern üretim teorisine uymamaktadır. Ancak zanaatkârlıktan fabrika tipi üretime geçilmesiyle birlikte edinilen tasarruf, işbölümünün artmasından doğmuştur. Bu bağlamda emek tamamen bütündür ve bölünmemiştir, daha sonra ise "takım çalışmasına" geçilmiştir. Bunun üç özelliği vardır: öncelikle, ürünler standardizasyona tâbidir. Oysa daha önceleri atölye tipi üretimde, her zanaatkârın elinden çıkan ürün farklıdır. İkincisi, seri üretim her bir işçinin girdisinde zamansal süreçler gerektirir. Üçüncüsü, işçiler emeği tamamlayıcı girdilere dönüşmüştür. Tek bir noktadaki makine işçisiz kaldığında bütün üretim duracaktır (Geraghty, 2003). Bu noktada alet ve işçi sayısının değişmediği düşünülürse, işbölümünün girdi tasarrufu sağladığı aşikârdır.

Burada önemli olan nokta sermaye ve zamandan tasarruftur[29]. İşbölümünü artırmak için girişilen üretimin yeniden düzenlenmesi eylemi, işlemin en azından belli bir safhasının mekanikleşmesini gerektirir. Bu nedenle sabit sermayede de bir

[28] Bu ayrım, Marx'ın manüfaktür ve fabrika arasındaki ayrımına benzer niteliktedir. Ancak Marx'ın manüfaktür ve fabrika ayrımı Smith'den çok daha kapsamlıdır.
[29] Ayrıntılı bilgi için bkz: Esin, 1982: 143-147.

yükseliş gözlemlenmektedir. Bunun bıraktığı izlenim her ne kadar üretimdeki artışın daha fazla sermayeli teknolojinin kullanılmasına bağlanması olsa da, iğne yapımı örneği buna karşı bir örnektir.

Atölye tipi üretimde her bir zanaatkâr bir dizi alete sahiptir. Bu durumda, örneğin, beş alet olduğunu düşünürsek yapımın bir aşamasında diğer dört alet atıl durumdadır.[30] Fabrika sisteminde ise yalnızca bir çeşit alete ihtiyaç vardır. Atölye tipi üretimde bir işlemden diğerine geçişte zaman ve yoğunlaşma kaybı görülmektedir. Klâsik yazarların dediği gibi "dayanıklılığı" fazla olan usta bir zanaatkârın çalışmasında bile, fabrika tipi üretim sürecinden daha fazla çalışan gereksinimi söz konusudur.

Aynı zamanda, fabrika sistemine geçiş insan sermayesi de sağlar. Hiçbir işçinin iğne yapım sürecindeki her aşamaya ilişkin beceriye sahip olması gerekmez. Atölye tipi üretimde her bir birey usta iğne yapımcısı olma seviyesine gelene dek yıllar süren bir çıraklık döneminden geçmek durumundadır. Fabrika üretiminde ise, işlemlerden birini yapmak için gereken beceri kolaylıkla öğrenilebilir. Klasik ekonomistlerin vurguladığı nokta da budur. Kolay ve dar bir iş tanımına sahip görevlerde uzmanlaşmadan dolayı artan üretim, işbölümündeki artıştan kaynaklanmaktadır.

Adam Smith'in hem dikey hem yatay işbölümünden örnekler verdiği bilinmektedir. İğne yapımı örneği dikey işbölümüne uygundur. "İskoçya'nın dağlık kesimlerindeki kadar boş bir ülkede, her çiftçinin kendi ailesinin kasabı, fırıncısı ve bira üreticisi olması gerekir" sözüyle anlatılan da budur (Smith, 2004: 36). Pazarın büyümesiyle, kasaplık, fırıncılık ve bira üreticiliği ayrı uzmanlıklar gerektiren

[30] Burada her zanaatkârın kendi aleti olacağını düşünmek uygundur.

mesleklere dönüştüğünde, bu işbölümü yataydır. Charles Babbage, Adam Smith'in yaptığı işbölümü tanımında bu ayrımın yapılmasındaki faydaları açıklayarak bu tanıma katkıda bulunmuştur:

> Usta üretici, her biri farklı seviyelerde güç veya beceri isteyen farklı süreçlerle işi böldüğünde, her bir süreç için gerekli olan tam miktarı satın alabilir. Ancak, bütün iş tek bir işçi tarafından yapılırsa, o kişi en zor işleri yapmaya yetecek güçte olmak ve zanaatın bölünmüş olduğu bütün işlemleri iyi bilmek durumundadır (Babbage, 1833: 175-176).

Dikey işbölümünün artışı manüfaktür sürecinin çeşitli safhalarında daha az beceri gerektiren iş gücüne ihtiyaç duyulmasını sağlar. Artan yatay işbölümü ise böyle bir etki yaratmamakla beraber, işçi başına insan sermayesinde artışı gerektirir. Ayrıca yatay işbölümünün artması minimum ekonomik ölçek sorunudur. Diğer taraftan dikey işbölümünün artması ölçek teknolojisindeki artan verimden kaynaklanır (Geraghty, 2003).

Marx ise ayrımın önemini açıkça görmüştür. Manüfaktürün bir dalında pazarın genişlemesinin sonuçlarının teknolojiye dayalı olduğunu öne sürmüştür. Heterojen manüfaktür ve seri manüfaktür adını verdiği iki temel biçimi tanımlamış ve ikincisini Smith'in iğne yapımı örneği ile desteklemiştir. Bu, dikey işbölümü için olanaklar üretmiştir. Marx, ikinciyi açıklamak için saat manüfaktürü örneğini kullanmıştır. Son montaja gelinceye kadar saatin bütün parçaları ayrı ayrı üretilebilir. Bu da detay işçilerinin tek bir atölyede toplanıp toplanmayacakları sorununu ortaya çıkarmaktadır. Bu nedenle, heterojen manüfaktür çıktı sistemi altında incelenebilir (Marx, 2000: 375).

Smith ve Marx yeni işbölümünün işin makineleşmesinden önce geldiğini söylemişlerdir. İlerleyen aşamalarda üretim süreci bölündükçe gittikçe basitleşen görevlere dönüşecek ve işler artık makineler tarafından yapılabilir hale gelecektir.

Bu durum, makineleşme fırsatlarının keşfine yol açar. İşbölümü prensipleri geliştirildikten sonra, sanayinin ne şekilde makineleşeceğinin keşfi başlar.

Makineleşmenin getirisiyle yapılan işler son derece basit ve standart hale gelse de, makineler tek bir işin alt bölümlerinde son derece ustalaşabildiklerinden ve kendilerinin yerine konabilecek bir emek olmadığından, Marx, Birmingham'da 500 çeşit çekicin üretildiğinden ve her bir çekicin tek ve aynı işlem için farklı safhalarda birbirinden tamamen farklı işlerde kullanıldığından söz etmektedir (Marx, 2000: 374-375).

Bu üretim sürecinin dikey bölünmesinde, emek gittikçe artan şekilde vasıfsızlaşmıştır. Sosyo-kültürel sonuçlar son derece rahatsız edicidir. Adam Smith, sonraları işbölümünün vasıfsız, cahil, vahşileştirilmiş bir proletarya yarattığına o kadar ikna olmuştur ki, "Ulusların Zenginliği" adlı eseri işbölümünün iki bakış açısını içermektedir. Önceki bölümlerde bu, milletlerin refahının kaynağıdır. Kitabın sonlarına doğru ise, işçi sınıflarının mahvoluşu olmuştur. Bu görüşü Marx devralmıştır.

Durkheim'a göre işbölümü, toplumsal ilerlemenin hem nedeni, hem de bir sonucu olarak ortaya çıkmaktadır. İşbölümünün bu şekilde belirmesi, mekanik ve organik dayanışma temelinde tartışılmaktadır. Bu noktada işbölümü, "bir yapı içerisinde, belirli faaliyetleri yerine getiren kişi veya grupları koordine etmeyi sağlayan, istikrarlı bir düzenleme" olarak ortaya çıkmaktadır. Bu noktada Durkheim, işbölümünün üretim ile birlikte ortaya çıkan ürünü yaratma işlevinden ziyade, ürünün işbölümünün zorunlu sonucu olduğu üzerinde durmuştur (Durkheim, 2006: 163).

İşbölümünün getireceği tasarruflardan faydalanılması için yapılan açıklama çalışmalarının sebebi, 19 yüzyılda sayısı pek çok olan sosyolojik incelemelerin yanı sıra bu yüzyılın fabrika sisteminin doğurduğu kötü sonuçlardır. Bu sonuçlar:

1. Emek yatay olarak alt bölümlere ayrıldığında, daha az beceri gereklidir, bireysel çalışan işçi tarafından üretici olarak daha az yatkınlık elde edilir. Çocuk emeğinin kullanılması mümkün olur;

2. Sosyal statüde bir artış veya yükseliş beklenmez; niteliksiz işçi yıllarca aynı işte çalışır ve yaptığı parça işin bütünüyle oluşan ana işin ustası olmaz;

3. Daha fazla çalışma disiplini gerekir ve bu disiplin pek çok kişinin bıktırıcı bulduğu ve kırsaldan gelen göçmen işçilere öğretilmesi gereken türdendir. "Kendi istediğin hızda çalışamazsın", "dakik olmak zorundasın" gibi ifadeler sıklıkla söz konusu olurken, keyfî devamsızlık nispeten ciddi yaptırımlarla sonuçlanır;

4. "Ürüne yabancılaşma" anlamında hiçbir işçi ürettiği çıktıdan veya bunun kalitesinden ötürü gurur duyamaz;

Şeklinde özetlenebilir (Fielden, 1969).

Bu tür düşünceler İngiltere'de Sanayi Devrimi sürecinde yaşam standartlarının yükselmesi ile ilgili fikirlere yer bırakmamıştır.

Daha dar bir ekonomik bakış açısından, üretimin dikey bölünmesi makineleri daha uzman ya da daha "çalışkan" yapmaktadır. Sonuç olarak, belirli bir makinenin alternatif kullanımı son derece azdır, ikame edilmesi de mümkün değildir. Emek söz konusu olduğunda sonuç oldukça farklıdır. Birey bir alanda uzmanlaştığında yalnızca bir işi gerçekleştirir. Ancak iş vasıfsızdır. Sonuç olarak işçi kolaylıkla ikame edilebilir ve alternatif işler için kullanılabilir. Bu nedenle

giderek artan uzmanlaşma sermaye ve emeğin rekabete dayalı konumlarında farklı sonuçlar yaratmıştır.

2.2.1.2 Emeğin Organizasyonunda Değişim

Fabrikanın teknolojik anlamda açıklamalarının yanında, bir grup ekonomi tarihçisi, organizasyonel görüşe yönelmiş ve geleneksel fikirlere karşı çıkarak fabrika sisteminin asimetrik bilgi sorunlarını çözmek için ortaya çıktığını savunmuşlardır. Bu görüştekiler enformasyon ekonomisi ve öncelikler literatürüne dayandırdıkları fikirlerinden dolayı fabrika sisteminin ortaya çıkışını organizasyonların teorilerini test etmeleri için bir temel olarak görmüşlerdir. Örneğin Hart ve Holmstrom (1987) yönetici ve çalışan arasındaki ana sorunun işbölümünün doğal büyümesi ve görevlerin atanması olduğunu öne sürmüşlerdir. Artan uzmanlaşma, çalışanların iş konusunda yöneticilerden daha fazla bilgiye sahip olduğu anlamına gelmektedir ve bunun doğal sonucu olarak da önceliklerin değerlendirilmesi sorunu ortaya çıkar. Yönetici çalışanların önceliklerini kendisininkiyle nasıl aynı düzleme getirebilir? Fabrika organizasyonu işlerin ne ölçüde uzmanlaştırılmasını gerektiriyorsa, merkezi üretime geçişte çalışan olma maliyeti de o kadar yükselecektir[31]. Buna ek olarak, mekanizasyon ve pahalı arazi ve malzemelerin işçiye ait olmaması ile birlikte bir başka çalışan sorunu doğmaktadır. Arazi sahibi işçilerin makineleri doğru kullandığından ve koruduğundan nasıl emin olacaktır? Sonuçta, pazar büyümesi (örneğin

[31] Mokyr (1999) fabrika sisteminin çıkışının nispi maliyetleri ve insanlar arası bilgi alışverişinin faydalarını vurgulayan yeni bir açıklamasını yapmaktadır. Bu görüşte fabrikanın çıkışı bilgiye dayalı üretimin artmasından kaynaklıdır ve firmalar kullanımdakilerden ya da atölyedeki tek bir zanaatkârın bilgisinden daha fazla yarayışlı ve pratik tekniklere ihtiyaç duymaktadır. Merkezi fabrika üretimi işçiler arasında daha iyi bir bilgi ayrımı sağlayarak ve böylece karmaşık yeni teknolojilere olan yatırımı artırarak merkezi olmayan yerel atölye üretimine göre bilgi alışverişi maliyetini düşürmüştür (Mokyr, 1999:105)

standardizasyona olan ihtiyacın artması) ile ilgili olan ürün gelişimleri işçi sorunlarını büyütmüştür.

Douglass North, "Sanayi Devrimi işçilerin denetlenmesini kolaylaştırmak için yapılan yapısal değişikliklerin bir sonucu olarak ortaya çıkmıştır. Bu fabrika disiplini, kaliteyi ölçmenin pahalı olduğu, hiyerarşik organizasyonun pazar alışverişlerinin yerini alacağı durumlarda kalite kontrolünde atılan bir adımdı" demiştir. Bu görüşte fabrikanın tanımı işlemin denetimidir (North, 1981: 168-69).

İşbölümünün ve mekanizasyonun artması, Alchian ve Demsetz (1972)'in "takım üretimi" sorunu dedikleri soruna, üretimleri birbirine bağlı olan iki veya daha fazla girdinin kullanıldığı teknolojilere yol açmıştır. Bireysel işçi üretimi seviyelerini ölçmek zorlaştıkça birbirine dayalılık bilgi maliyeti artışlarına yol açmaktadır. Bu bilgi maliyetleri, işçilere yakalanmadan ve bazı maliyetleri başka işçilere yıkarak görevden kaçma – çaba seviyelerini elde edilebilir uygun değer seviyenin altında tutma – olanağı verir (Alchian ve Demsetz, 1972: 780). Problemin çözümü süreç denetimi başlatmaktır. Bu da görevleri veren, girdileri ölçen, ceza ve ödül sistemini değerlendiren bir gözetmeni takıma atamakla olur. Özellikle Holmstrom ve Milgrom'un (1982) dediği gibi, denetim, işçi önceliklerini iyileştiren ve işten kaçmayı engelleyen performans ölçütlerinin güzel bir bütününü sağlar (Holmstrom ve Milgrom, 1982: 977).

Gözetmenin önceliklerinin doğru işleyebilmesi için takımın kazançlarının kontrolünün de ona verilmesi, diğer takım üyelerinin ondan daha az kazanması, yani onun girişim içerisinde söz sahibi kimsenin temsilcisi olması gereklidir. North (1981) fabrika sisteminde işlem denetiminin bir başka rolünün de daha yoğun bir işbölümünden kaynaklanan takım üretimi sorunuyla başa çıkmak olduğunu

söylemiştir (North, 1981: 134). İşlem denetimi, yöneticilere çalışılan gün ya da saatleri gözlemleme şansı tanıyarak fabrika sahiplerinin işçilere çıktıdan ziyade zamana göre ödeme yapmaları olanağını sağlamıştır. Lazear (1986) bu zaman oranını girdilerin (emek gibi) çıktı yerine tazmin edilmesi olarak yorumlamış, önemli bir sabit sermaye girdisinin olduğu ve ürün kalitesinin önem arz ettiği üretim süreçlerinde önemli olabileceğini öne sürmüştür (Lazear, 1986: 424). Görüldüğü üzere, her iki özellik de Sanayi Devrimi İngiltere'sinin ekonomik koşullarına uymaktadır.

Holmstrom ve Milgrom (1994) temel yönetici – çalışan modelini genişleterek yöneticinin çalışana vermesi gereken birden fazla görev olduğundaki organizasyon tasarımı problemlerini ele almışlardır. Bu durumda, ödeme ve denetleme sistemleri yalnızca daha fazla çabayı sağlamakla kalmayıp aynı zamanda da çeşitli işler arasında işçilerin gayretini yönetmektedirler. Bulguları arasında şunlar vardır: Bir işteki performansın ölçülme maliyeti yükseldikçe diğer işlerin önceliklerindeki optimal güç düşmektedir. Bu, işçilerin daha kolay ölçülen ve tazmin edilebilen işlere yoğunlaşmalarını engellemekte ve diğerlerini göz ardı etmelerine de engel olmaktadır. Bu model aynı zamanda farklı mülkiyet rejimleri altında öncelik uygulamalarında da bazı sonuçlar doğurur. Örneğin yerel atölye sistemindeki gibi üretim değerleri işçilere aitse, o zaman dışarıdaki işçilerin çoğuna ödenen parça ücreti gibi en uygun çıktıyı üretecek güçlü öncelikler sağlayabilir. Ancak eğer yönetici bu değerlere sahipse, çıktıyı üretecek öncelikler zayıflatılmalıdır. Böylece işçiler değeri sağlayacak emeği başka yerlere harcamazlar (Holmstrom ve Milgrom, 1994: 99).

Fabrika sisteminde, işçilere çalışılan gün veya saat başına yapılan ödeme ya da arazi ve malzemeyi kötüye kullanmaya karşı kural ve ceza teşkil etmek için atılan adımlar tam da bu sebepten dolayı geliştirilmiş olabilir. Pek çok yazarın hem teknolojik hem organizasyonel görüşü birleştirerek ortaya attıkları melez teorileri mevcuttur. Clark'ın (1994) fabrika sistemi konusundaki teorisine göre, fabrika disiplininin karlı olabilmesi için sermaye kullanımı arttıkça işçilerin devamsızlık yapması veya kaytarması halinde maliyet kesintilerine olanak veren, işçi başına önemli sabit sermayeler olmalıdır. Benzer şekilde Langlois (1999) de işçi üretkenliğindeki işlem denetiminin, üretim teknolojilerinin karmaşıklığının ve sabit sermaye yoğunluğunun artmasıyla, tam kapasitede çalışmayan işçilerin, ekonomik anlamda maliyeti arttırmak olduğunu söylemiştir (Clark, 1994: 132; Langlois, 1999: 231).

2.2.2 Dolaylı Etkiler

Fabrika sisteminin emek üzerindeki etkileri, doğrudan etkilerin yanında, dolaylı etkileri de içerisinde barındırmaktadır. Fabrika'nın üretim ve emek süreçlerinde yarattığı değişimlerin yanında, endüstri ilişkilerinde ve çalışma hayatının genelinde hem toplumsal hem de kişisel bir takım etkiler mevcuttur. Bu etkiler kapitalist sistem içerisinde, fabrika ile ortaya çıkmış etkilerdir. Fabrikanın bir üretim alanı olmasının yanında, yaşam alanı olması ve insanların hem iş hem de sosyal hayatlarını belirleyen önemli bir unsur haline gelmesi, fabrika sisteminin emek üzerindeki dolaylı etkilerinin ana eksenidir. Fabrika, sadece ekonomik bir yapılanmanın değil, aynı zamanda siyasal, sosyal ve psikolojik süreçlerin de yaşandığı bir kurum olarak varolmuştur. Bu doğrultuda ekonomik sistemin devamı

için yapılan üretim fabrikada gerçekleştirilirken, üretimin nihai amacı olan tüketim de ekonomik ilişkilerle bağlantılı ancak bir o kadar da bağımsız şekilde fabrika dışında gerçekleştirilmektedir. Bu bağlamda kişilerin fabrika ile ilişkileri onların hem ekonomik duruşlarını belirlerken, fabrika sistemindeki dönüşümler, fabrika sisteminin kişilerin ekonomik hayatlarının dışında, bir yaşam alanı olarak kurgulanmasının da önünü açmıştır.

2.2.2.1. Yaşam Alanı Olarak Fabrika

Sanayi aristokrasisi ve fabrika proletaryası tabloları kıyaslandığında, pek çok el işçisinin, her ne kadar uzunca bir süre yeni sanayi sisteminin dışında kalsalar da, her alana yayılan bir etkiye sahip olan Sanayi Devrimi'nden büyük ölçüde etkilendiğini ve bahsedilen bu iki grubun arasındaki derin farkı görmek mümkündür.

Başlangıçta korku salan bir öğe olarak görülen bu etki, işçilerin öfkesi ve güvensizlik sorunuyla birlikte kendini göstermiştir. Makineleşmenin insanla karşı karşıya gelmesi, yalnızca Sanayi Devrimi sürecinde değil, tarihin her döneminde bir sorun olarak ortaya çıkmıştır (Mantoux, 1961: 401). Yeni icat ve gelişmelere karşı, kendilerinin yerini alacağı korkusuyla tepki gösteren işçiler, ilerleme ve rasyonel ekonomi politikaları adına cehalet ve medeniyetsizlikle suçlansalar da, bu tepkinin doğal olmadığını söylemek mümkün değildir. İşçinin tek sermayesinin emeği ve teknik becerisi olduğu bir dünyada, bu değerleri elinden alma potansiyelindeki herhangi bir oluşum, onu mülkünden de edecektir. Makineleşmenin bütün avantajı ve asıl var oluş sebebi, mümkün hale getirdiği işgücünden tasarruftur. Ancak işçiler bunun kendilerinin feda edilerek gerçekleştirildiğini düşünmekte haksız değildirler.

“Makineleşme sayesinde fiyatlar düşer ve tüketim artar; bu artış sanayi anlamındaki gelişimi hızlandırır; bu geniş çaplı işgücü ise çok daha fazla ve büyük atölyelerin kurulmasında rol oynar” biçimindeki klasik bir yanıt ise, bu tepkiyi gösteren işçilerin Sanayi Devrimi sürecinde ve hemen sonrasında düşünebilecekleri bir rasyonellikte değildir. Onların bakış açısından ilk göze çarpan detaylar, büyük bir rekabetin içine sürüklendikleri, pek çoğunun işlerini kaybedeceği ve öyle ya da böyle haftalıklarının düşeceği gibi korku verici olasılıklardır. Makineleşmenin hemen ardından gelen sonuçlara değil de, yüz yılı aşkın sürede getirdiği etkilere bakıldığında, bu korkuların yersiz olmadığı görülmektedir.

Makine mucitlerinin pek de sevilmediği ve onlara karşı tepkilerin çoğaldığı bir dönemde, makinelerin yok edilmesi gerektiğine dair inanç da güçlüdür. Nitekim Hargreaves’ten on yıl önce ip eğirme makinesini icat eden Lawrence Earnshaw “fakirin ekmeğini ağzından almak istemediği” gerekçesiyle kendi makinesini yok etmiştir (Beard, 1901). Ancak bu davranış hem nadir görülen cinsten, hem de hatalı bir davranıştır. Makineleşme gerçekten acil ekonomik ihtiyaçlara yanıt vermektedir. Bu durumda, üreticinin makinelerin gerekliliğine, işçilerin ise makinelerin yok edilmesinin önemine olan inancı bu iki grubu karşı karşıya getirmiştir (Mantoux, 1961: 400).

Makinelerin ortaya çıkmasından çok önce düzensiz eylemler halinde baş gösteren grevlerde de aletlere zarar verme eğilimi gözlemlenmektedir. Ancak çorap işçilerinin örme makinelerini kırma eylemleri, makinelerin kullanılmasını durdurmaktan ziyade, bu makinelerin sahibi olan ve kullanıcılardan fahiş kiralar isteyen açgözlü üreticilere bir tepki olarak yapılmıştır. Bu gibi olayları bastırmak için onaylanan ilk yasa, James Hargreaves’in eğirme makinelerinin Blackburn’de

kırılmasıyla aynı zamana denk gelen Limehouse'taki hızar ve bıçkı tezgâhlarının yıkılıp yakılması olaylarının hemen ardından çıkarılmış 1769 tarihli yasadır. Yasaya göre, bireysel ya da toplu halde, içerisinde makinelerin bulunduğu bir binaya zarar verilmesi eylemi ciddi bir suç sayılarak, kundaklama ile eşdeğer görülmekteydi ve suçlular idamla cezalandırılacaktı (Engels, 1994: 48-49). Ancak bu ciddi yasa eylemleri durduramadı. Aksine, makineleşme arttıkça olaylar büyümekteydi. 1779'daki Lancashire olayları 10.000 pound değerindeki hızarların kırılmasından dokuma fabrikalarındaki motorların kırılıp nehre atılmasına kadar büyümüş, olaylarla mücadele esnasında pek çok ölen ve yaralanan olduğu kaydedilmiştir (Engels, 1994; Mantoux, 1961: 402). Benzer şekilde, 1811-12'de meydana gelen Luddit ayaklanmalarında da maddi hasar ve Lord Liverpool'un yönetimine karşı yönelen şiddetin çapı büyüktür (Kuczynski, 1942: 38). Ancak burada şiddetin yöneldiği nokta makineleşmenin kendisi değil, düşürülen haftalıklar ve bu tür uygulamaların sahibi işverenlerdir. Bütün bu olaylar yalnızca makineleşmeden kaynaklı değildir. İşçiler ve çektikleri kötü koşullar aslında, Fransa ile devam etmekte olan savaşın, Kıta Avrupa'sının koyduğu ticari ablukadan kaynaklı engellerin ve bunun sonucu olarak yiyecek fiyatlarının sürekli artmasının bir sonucudur (Mantoux, 1961: 403).[32]

Sıkıntıların ve zorlukların yalnızca geçici olduğu düşüncesi, işçilerin çektiklerinin göz önüne alınmaması ile sonuçlanmıştır. İşçilerin tepkileri çektikleri sıkıntılara çözüm olmamıştır. İçgüdüsel veya planlı, barışçıl ya da şiddet içeren bir şekilde olmasına bakılmaksızın, bu ayaklanmaların başarı şansının olmaması tamamen olaylar zincirinin olan bitenin karşısında olmasından kaynaklıdır. Zaman

[32] Bu süreçte, "makineleşme tek başına ayaklanmalara yol açtı" demek mümkün değildir. Bir başka deyişle, endüstriyel gelişime bir tehdit olarak algılanan bu tepkisellik, aslında yalnızca fabrika sistemi tarihine ait olarak algılanamaz.

zaman üreticilerin dikkatini işsizlik sorununa çekmeyi başarsa da, üreticinin buna çare olması ve işsizlere iş vermesi / bulması, aslında kendi mallarını ve hatta canlarını tehlikeye atan olayların yeniden patlak vermesinden korkmaları nedeniyle olmuştur.

Makineleşmeye karşı ayaklanmaların ve işçi sorunlarının getirisi olarak fabrika sistemine karşı nefret duygusunun gelişmesini görmek mümkündür. Evinde ya da kendi küçük atölyesinde çalışmaya alışık bir kişi için, fabrika disiplini katlanılmazdır. Kişi, evdeki çalışma ortamında, uzun saatler boyu çalışıp karşılığında küçük bir maddi getiri elde etse dahi, çalışmaya istediği an başlayıp istediği an durma olanağı vardır ve düzenli saatlerle çalışma zorunluluğu yoktur. İşi istediği gibi parçalara bölebilir, gidip gelebilir, bir an olsun duraklayıp, isterse günlerce bir şey yapmadan kalabilir (Engels, 1994: 46). Usta üreticinin evinde dahi çalışsa, daha az olan özgürlüğü yine de fabrika sistemindeki kısıtlılıkla kıyaslanamaz. Usta – çırak ilişkisi, fabrika sistemindeki gibi arada duvarların olduğu bir ilişki değildir ve yine kişisel bir bütünlüğü haiz olabilir (Richardson ve McBride, 2007). Dolayısıyla gerek makinelerin soğuk dünyası ile gerekse de o dünyayı çevreleyen sıkı kurallar ve düzenlemeler bütünüyle karşı karşıya değildir. Bu durumda, fabrika işçisi, işe gitmekle hapishaneye gitmek arasında bir fark görememektedir. Bu nedenle ilk nesil üreticiler işgücü bulmakta hayli zorluk çekmişlerdir. Dalgalanmakta olan bir nüfus söz konusu olmasa, bunda çok daha büyük zorluk çekecekleri kesindir. Bu nüfusun söz konusu olduğu yerde, tarımdan sanayiye, kırsaldan şehre doğru bir akış vardır[33].

[33] Başka işçiler de krallığın daha fakir bölgelerinden, İrlanda'nın kırsalından ve İskoçya'nın dağlarından gelmektedirler. Dolayısıyla fabrikalardaki işgücünün temeli kısmen eski işlerinden ayrılmış bir grup işçiye, kısmen de sanayinin eski işlerinden daha iyi olanaklar sunduğu bir nüfus kesimine dayalıdır.

Tekstil sektöründe, üreticiler daha kolay işgücü sağlamak için kadınları ve çocukları çıkış yolu olarak görmüşlerdir. Eğirme işi kolaylıkla öğrenilen ve çok az beden gücü gerektiren bir iş olduğundan, öte yandan bazı durumlarda da bedenlerinin küçüklüğü ve dokunuşlarının hassasiyeti nedeniyle çocukların tercih edildiği bir iştir. Ayrıca çocukların düşük ücretle çalıştırılması ve yetişkinlere nazaran daha kolay boyun eğmelerinin sağlanması mümkündür. Çoğunlukla fakir kesimlerden gelen ve ailelerinin "bakacak bir boğazın daha eksilmesi" mantığıyla fabrika ve atölyelere gönderdiği çocuklar, bu kesimin işçilerini oluşturmaktaydı. Bu çocuklar yedi yıllığına çırak olarak alınır ve yirmi bir yaşına dek fabrika ya da atölyede kalırlardı (Fielden, 1969: 54). Çoğunun geliri yalnızca yemek ve kalacak yerden ibaretti. Çalışma koşullarının çocuk gelişimi için son derece elverişsiz olması sebebiyle işçiler, kendi çocuklarını göndermekte gönülsüz olsalar da, koşullar gereği buna mecbur kalmışlardır. Alacakları ücret atölyede çıkarılan iş miktarına bağlı olan ustabaşıların, bir dakika bile dinlenmesine izin vermediği çocuklar; günde on sekiz saate kadar çalıştıklarından dolayı, özellikle de gün sonuna doğru neredeyse makine başında uyuyakaldıklarından dolayı iş kazaları da hayli fazlaydı (Fielden, 1969: 20-21; Mantoux, 1961: 408-410). 1799 yılında sekiz çocuktan oluşan bir grupla Lowdham'a gönderilen bir çocuk işçi olan Robert Blincoe'nun anılarına göre, kırbaç, yalnızca ceza aracı olarak değil, aynı zamanda da endüstriyel çalışmaları hızlandırmak ve çocukları iş sırasında uyanık tutmak için kullanılan bir yöntemdi. Litton'daki fabrikada ise, işveren Ellice Needham'ın çocukları yumrukladığı, tekmelediği, binici kırbacı ile dövdüğü ve tırnaklarını geçirinceye kadar kulaklarını çimdirdiği söylenmektedir. Sağlıksız, havasız ve uygunsuz koşullarda salgın hastalıkların yayılması da kaçınılmazdı. 1784'te

Manchester'da patlak veren "fabrika hastalığı" salgını da, koğuşlarda yayılan hapishane hastalıkları gibi, bu tür bir ortamdan kaynaklanmaktadır. (Fielden, 1969). Bütün bunlar cehennem gibi bir fabrika görüntüsü ortaya koymaktadır.[34]

Bu türden bir sistem, makine endüstrisinin kötücül yanlarına atfedilen ve sermaye sahibinin mutlak ve kontrolsüz egemenliğinin bir göstergesidir. İşverenin sahip olduğu iş, yalnızca çalışanın ücretinin ödendiği ve ona karşı başka bir sorumluluğun altına girilmediği bir sistem sunmaktadır. 1797'de Adam Smith'in bir öğrencisi el işçisinin durumunu şöyle tanımlamıştır: "yalnızca emeğini sermaye olarak kullanabilecek ve toprak sahibinin mülkiyetine sunabilecek bir adamın gündelik gayretten başka ortaya koyabilecek bir şeyi yoksa, bu kişinin durumu yalnızca işvereninin merhametine kalmıştır" (Eden, 1797: 476). Bu durum, sermayenin emeğe olan çelişkisini ortaya koyar ve aslında Sanayi Devrimi'nden çok öncesinden beri vardır. Ancak Sanayi Devrimi'nden önce, bu kadar çarpıcı bir şekilde ortaya konmamıştır. Üretici, fabrikaların ve makinelerin sahibi olarak eski işveren biçimlerinden çok daha güçlüdür. Sermayenin sahibidir ve sermaye emeğin hızla yükselen değeriyle gittikçe artmaktadır; komutası altındaki askerlerle dolu ve kendisine karşı savaşmanın imkânsız olduğu bir ordu gibi duran makinelerin sahibidir. Diğer yandan, bu büyük ve altında ezileceği güçle karşı karşıya kalan işçi, kendisini her zamankinden daha güçsüz olarak görmektedir. Daha önceleri de işçinin ücret konusunda pazarlığa girmesi mümkün değildiyse de, fabrika sistemi altında bireysel kontratın imzalanması, işçinin kalabalıklar arasında bir hiçe dönüştüğü ve kişisel özgürlüğünden feragat ettiği noktadır. Herkes için geçerli olan koşullara boyun eğdiği bir toplulukta var olmuş gibidir.

[34] Bu dönem ile ilgili tanıkların ağzından verilen belgeler ve daha ayrıntılı bilgi için bkz: Fielden, 1969, **The Curse of Factory System**.

2.2.2.2. Fabrika ve Ücretler

Fabrika sisteminin ortaya çıkmasından önce ve sonraki koşulların en önemli getirilerinden biri de tarımsal işçilerin ücretlerinden daha yüksek ücretlerin fabrika işçilerine veriliyor olmasıdır. 1770 senesinde haftalık olarak, yazın 7 ila 9 şilin kazanan bir emekçi, kışın 5 ila 6 şilin civarında kazanıyordu. Hasat zamanı bu ücret 12 şiline kadar çıkıyordu, ancak bu yalnızca belli kesimlerde ve çok kısa sürelerle mümkündü. Aynı dönemde dokuma işçisi haftada 7 – 10 şilin civarında ücret almaktaydı. Geçici kriz neticesinde ücretler düşse de, bu sıra dışı durum halinde dahi, parasal ücret çoğunlukla tarım işçisinin normal ücretinden daha yüksekti. (Mantoux, 1961: 134; Engels, 1994; Beard, 1901: 32). Aşağıdaki Tablo'da, 1779 ile 1849 yılları arasında, çeşitli sektörlerdeki ücret karşılaştırmaları verilmiştir.

TABLO 2: Çeşitli Bireysel Endüstrilerdeki Ücretler

(1850=100)

Yıllar	Londra Zanaatkarları	Pamuk Endüstrisi	Gemi Mühendisliği	Tarım
1779-88	70	-	-	-
1789-98	75	-	-	83
1799-1808	88	182	-	111
1809-18	109	137	97	120
1819-26	105	101	96	97
1820-26	105	100	96	95
1827-32	103	90	91	91
1833-42	99	93	-	91
1843-49	98	100	102	96

Kaynak: Kuczynski, 1942: 39

Tablo-2'den de görüleceği gibi, yüzyılın sonlarına doğru ücretlerde bir artış görülmüştür. Ekonomik ve sosyal düzende böylesi değişikliklerin görüldüğü yirmi beş – otuz yıllık sürede tarım işçilerinin ücretleri oldukça yükselmiştir. Bunlar, tekstil ve metal sanayindeki gelişmelerin bir sonucudur ve malzemeler ile teknik işlemlerin gelişimiyle de yakından ilgilidir. Başka koşullar işçileri topraktan ayırma yönünde yükselirken, bu türden değişimlerin halk üzerindeki etkisinin ne kadar güçlü olduğu aşikârdır. Ancak fabrika sisteminin getirdiği ücret yükselmelerinin gerçek değil, yalnızca görünürde olduğunu bilmek gerekir. Bunun hemen ardından gelen düşüş de işgücü artışındaki yığılmaların kısmî bir sonucudur. Eğirme makinesinin icadından sonra dokumacıların konumu oldukça iyiydi çünkü tüm İngiltere'de bunların yerini alacak başka makineler yoktu. 1792 senesi, bu refah yıllarının sonuncusu olmuştur ve 1793 senesinden itibaren pamuk sanayisindeki krizden etkilenen ücretler ciddi şekilde düşmeye başlamıştır. Bunun sebebi, o tarihte ve o sanayi dalında makineleşmede bir rekabetin söz konusu olmamasından kaynaklıdır. Mekanik dokuma tezgâhlarının kullanımı bu dönemde son derece nadirdir ve işçiler sıkıntılarını dile getirdiklerinde, bu durum parlamentoda görüşülmemiştir (Kuczynski, 1942: 41). Ücretlerdeki düşüşün ana nedeni işgücü piyasasındaki aşırı yığılmadır. Başlangıçta çok az olan dokumacı sayısı gittikçe artmıştır. Yeni işçiler arasında pek çok kırsal kesim işçisi vardır ve bunlar da, üreticilerin öne sürdüğü koşullardan şikâyet etmeden boyun eğmeye hazır bir şekilde, düşük ücretlere alışıktır. Yüksek ücretler döneminde sanayiye giriş yapan bu işçiler rekabeti yoğunlaştırmışlar ve bu nedenle de makineleşme ile birlikte kısa süre sonra yeniden yükselen ücretlerin düşüşünü hızlandırmışlardır. Gelişimi her zaman pamuk endüstrisinin gerisinde kalan yün endüstrisinde de durum, daha yavaş

bir hızda olmakla beraber, aynıdır. Ancak, bu dönemlerde makineleşme, dokumacıları dolaylı olarak etkilerken, diğerleri bundan doğrudan etkilenmişlerdir. Cartwright'ın icadı, bunların aralarında tekstil işçileri içerisinde uzun süre ayrıcalıklı konumlarını koruyan yün tarayıcılarının, ünlü teknik becerilerinin değerini düşürerek bu ayrıcalıklarına bir son vermiştir. Diğer dokumacılardan yüzde 50 – 60 oranında yüksek olan gelirleri aynı seviyeye düşmüştür (Eden, 1797: 810-820). Aslında tarak makinesi çok daha sonra kullanılmaya başlanmıştır (Webb, 2005[1898]: 100). Ancak bu, işverenin ellerinde bir tehdit haline gelmiş, direnişi kırmaya ve sessiz kalmasına yönelik talebini güçlendirmeye yaramıştır. Benzeri bir durum biçki makinesinin icadıyla biçki işçileri arasında yaşanmıştır. Sıradan işçiler seviyesine düştüklerini düşündüklerinde hissettikleri öfke ve kaygı, 1811 – 1812 ayaklanmalarında oynadıkları rollerde görülmektedir (Fielden, 1969:12).

Fabrika bünyesinde genellikle en düşük ücretler kadın ve çocuklarındır. Her zaman daha az ücret karşılığı ve daha kötü koşullarda çalışmaya zorlanan bu kesimin ücretlerindeki düşüş, Sanayi Devrimi ile birlikte artmıştır. Ucuz ve daha aşağı seviyedeki işçiye olan ihtiyaç, onları yetişkin erkek işçilere karşı bir tehdit unsuruna dönüştürmüştür. Bu tehdit önceleri makineleşme tarafından ortaya çıkarılmış ve sonradan da aynı sebeple azalmıştır. Ancak sistem geliştikçe durum zorlaşmış ve fabrikalarda yaşamakta olan fakir çırak sistemine bir son vermek gerekmiştir. Böylelikle, yiyecek ve kalacak yer karşılığında çalışan çıraklar yerine, düşük de olsa kendilerine ücret ödenen çırak ve işçiler gündeme gelmiştir. Elbette bunlar geçiş dönemleridir ve ekonomik ilerlemenin yanı sıra sıradan halkı fakirliğe iten bu dönem, halkın nefretini kazanmıştır.

Bu çağın kötülükleri 1793 – 1815 arasında yaşanan güçlüklerle İngiltere'yi daha zor bir dönem yaşamaya zorlamıştır. Pek çok sanayi kolunda gözlemlenen ücretlerin parasal artışı, savaştan dolayı yükselen fiyatların yanında anlamsız kalmaktadır (Engels, 1994: 112). Bu dönemde İngiliz halkı açlıkla karşı karşıya gelmiştir 18. yüzyılın ilk üçte ikilik dönemi, nispeten bir refah dönemidir. Yalnızca orta sınıfta değil, aynı zamanda işçi sınıfında da "rahatlık" deyimi kullanılmaya başlanmış, beyaz ekmek ve deri ayakkabı gibi "konfor" simgeleri hayata girmiştir. Ancak 1765 ve 1775 yılları arasında bu refah döneminde bir duraksama meydana gelmiştir. 1773 yazından itibaren yükselmeye başlayan buğday fiyatlarıyla birlikte - ki bunları etkileyen bir dönem alınan kötü hasat olmuştur - pek çok mahallede kalabalığın mısır değirmenlerine, dükkân ve pazarlara girip yağmaladığı olaylar yaşanmıştır(Mantoux,1961:4 28). Fiyatlar bir süre sonra düşse de, hiçbir zaman ilk dönemlerdeki seviyeye inmemiştir. 1783'te görüldüğü üzere, kötü hasat zaten bölgesel kıtlığa yol açabilecek seviyedeyken, 1793'te Fransa ile patlak veren savaş neticesinde işçi sınıfı tamamen istikrarsız bir döneme girmiştir. Bu dönemde bireylerin ekmek tüketimini minimuma indirgemesi istenmiş, tahıl kıtlığını azaltmak için tüm alkollü içki ve nişasta fabrikaları kapatılmıştır. Belli alanlara patates ekilmesi için alınan kararla birlikte 1801'deki yasa da duruma çare olmamıştır (Engels, 1994: 89-93). Tarımda iyileşmenin açlığı önleyeceği düşünülmektedir ancak bu durumu önleyecek ve halkın büyük istek içinde olduğu tek şey barış yapılmasıdır. Nitekim Londra'da imzalanan barış antlaşmasının sonucunda buğday fiyatları 72 şilinden 66 şiline inmiştir. Ancak bu, barışın kendisi gibi kısa ömürlü olmuştur. Üstelik de fiyat düşüşleri eskiye kıyaslandığında bir düşüş olmaktan çıkmaktadır. 1802'de uygun görülen ve halkın şükürle karşıladığı

fiyatlar, otuz yıl öncesinin ayaklanma ile karşıladıklarıyla aynıdır (Mantoux, 1961: 430).

18. yüzyıl sonunda, Arthur Young'ın Fransa'da yaşadıklarını anlattığı kitabına göre İngiltere'deki işçilerin durumu, barınak, giyim ve yiyecek bakımından Fransa'dakilerden daha iyidir[35].

Sanayi Devrimi, bu yaşanılan sıkıntıların sonucu değil, sebebidir. Makineleşme işgücünü azaltmıştır ancak durumu daha da kötüleştirmiştir. Sanayi Devrimi'nin daha öncelikli bir sonucu barınma problemidir. Geniş sanayi alanlarının hızla büyümesi, aşırı kalabalıklaşan yerleşim alanlarına yol açmıştır. Bodrum katlarında ve kilerlerde sağlıksız koşullarda yaşayan işçi ailelerinde, bu koşullardan ötürü kayıplar meydana gelmiştir. 1800'lü yılların başında Manchester'da hali hazırda var olan işçi sınıfı mahallelerindeki durum daha da kötüleşmiştir (Engels, 1994: 112). Kötüleşen durumlara karşın, fiyatlardaki yükselişi dengeleyebilmek için giderlerin azaltılması mümkün olmamıştır. Kriz dönemlerinde çocuklu bir işçi ailesinin durumu her zamankinden yetersiz olmuştur (Eden, 1797: 767-70). Bu kıtlıkla başa çıkabilmek için sosyal yardıma muhtaç olan işçi ailelerine ilişkin çalışmalar, Yoksulluk Yasaları değerlendirilmeksizin tamamlanmış olamaz.

2.2.2.3. İşçi ve Yoksullara Yönelik Yasal Düzenlemeler

İngiliz yasalarının en orijinal dallarından biri olan Yoksul Yasaları I. Elizabeth dönemine kadar uzanmaktadır. Takip ettiği ve tamamlamış olduğu önceki önlemler gibi, Yoksul Yasaları'nın da ana amacı dilenciliğin ve serseriliğin

[35] Ayrıntılı bilgi için bkz: Young, 1878, Travels in France and Italy during the years 1787, 1788, 1789, http://socserv2.socsci.mcmaster.ca/~econ/ugcm/3ll3/youngart/france.pdf

bastırılması ile sıkıntılara bir çare olmak gibi görünmektedir (Ashley, 1893: 152). Hem hristiyan sosyal yardım derneklerinin hem de güçlü bir toplumsal baskının neticesinde ortaya çıkmıştır. Yardımlaşmanın dini bir faaliyet olması ve muhtaçlar için toplanan ciddi miktardaki paranın eşit ve ayrım gözetmeksizin dağıtılması, yardım alanlara korku ve şüpheyle karışık bir şekilde tepeden bakılmasını engellememiştir. Dolayısıyla, yasaların onaylanmasında, titizlik yer yer ön plana çıksa da, zaman zaman gönülsüzlüğün de baş gösterdiği görülmüştür. 16. yüzyıl ortalarından itibaren gittikçe artan bir oranda büyümekte olan profesyonel dilenciler sınıfının ortadan kaldırılması ana amaç olmuştur (Ashley, 1893: 386-95). Ağır dereceli fiziksel bir engeli bulunmadığı müddetçe, fakirlik yardımı alan herkesin çalıştırılması söz konusudur. Bunun aksi durumlar ciddi cezalarla karşılanmaktadır. Kırbaç ya da sıcak demirle dağlanma gibi cezaları içeren yardım derneği yasalarının bu kadar sert olmasının sebebi son derece sert bir yerel temele dayalı olmasıdır. Her yerel yönetimin kendi fakirlerini desteklemesi ve yeni gelenlere yabancılar olarak bakılması söz konusudur. Yoksul kategorileri, oluşturabilecekleri tehlikeler dışında, zaman geçtikçe kamu harcamalarını arttıran bir unsur olarak görülmeye başlanmış ve yoksul yasaları kapsamında "hak eden" ve "hak etmeyen" yoksul kavramları modern sosyal güvenlik sistemleri ortaya çıkıncaya kadar, sosyal politika tarihi içerisinde devamlı suretle tartışılan bir konu olmuştur (Kovancı, 2003: 20). Bu dönüşümün temelinde yardım sistemini ve emeği daha örgütlü ve seküler bir yapı içerisinde düzenlememek düşüncesi yer almaktadır. Kilisenin, sosyal yardımlar üzerindeki denetimini kaldırıp, sosyal yardımların yasanın alanı doğrultusunda irdelenmesi, yapılan bir "hayır" düşüncesinin yerine, yardımın bir "hak" olarak algılanmasını ortaya çıkarmıştır. Hak kavramı ile yardım alanın "bir ödevi yerine getirme" zorunluluğu da ortaya çıkmıştır. Çalışma etiğinin yerleşmesi

için kurulan çalışma evlerinin mantığı buna dayanmaktadır. Bununla beraber yasanın İngiltere'de kapitalist üretim biçiminin daha da sağlamlaşması için emeğin kontrol altına alınıp emek piyasasını oluşturulması ve düzenlenmesi gibi bir etkisi de söz konusu olmuştur (Polanyi, 1986:105 ak. Akyüz, 2008: 60).[36]

1662 Yerleşim Yasası ile herkesin oturduğu yerel yönetim çerçevesinde kalması ve yer değiştirenlerin eski yerlerine geri gönderilmesi gündeme gelmiştir. Böylelikle yasa yerel yönetimlerin çıkarlarını gözetim altına almıştır. Ancak işçi sınıfının en önemli haklarından biri elinden alınmıştır: özgür dolaşım hakkı. İş bulamadığı için köyünden ayrılıp başka köye giden işçi geri çevrilmeye başlanmıştır (Ashley, 1893: 399). Dolayısıyla hayatını kazanma hususundaki tek şansı da elinden gitmiştir. Dahası, kamu veya özel yardım kuruluşlarından alacağı yardımlardan mahrum bırakılmıştır. Bu sistem Sanayi Devrimi'nin getirdiği yeni koşulların dayanılmaz baskısını yok etmiştir. Geniş çaplı üretimin modern hatlarda yapılması için işgücü dolaşımının serbest olması gereklidir. Yeni sanayiler yalnızca yasanın ihlal edildiği durumlarda gelişebilmiştir; kasaba ve şehir nüfusundaki yoğun artışı, bireysel önlemlerle durdurabilmek olanaksız kılmıştır. Daha sonraları fabrika sisteminin önüne çıkan tüm engellere karşı tahammülsüz hale gelerek büyümesi, *laissez faire* öğretisine dayalı faydacı görüşlerde bir değişikliğe gidilmesine yol açmıştır. 1795 Yasası yerel yönetimlerin elindeki otoriteyi almıştır. Böylelikle arz talep yasasına uyulmuş ve işgücünün hareket edebilirliği tamamlanmıştır (Mantoux, 1961: 442).

[36] Ayrıntılı bilgi için Bkz: Akyüz, Ferhat, Sosyal Yardımdan Sosyal Sigortaya: Bismarckyan ve İngiltere Sosyal Güvenlik Sistemlerinin Tarihsel Dönüşümü, *Uluslararası Sosyal Araştırmalar Dergisi The Journal of International Social Research Volume* 1/5 Fall, 2008 http://www.sosyalarastirmalar.com/cilt1/sayi5/sayi5pdf/akyuz_ferhat.pdf

Düşük ücretleri desteklemek için verilen para yardımları da aynı niyetle yola çıkılan fakat aynı tatmini yaratmayan bir başka reformdur. Bu durum aslında yasalar her ne kadar aksini öngörse de yeni bir uygulama değildir ve 1723 yılında onaylanan parlamento yasasıyla yerel yönetimlerin atölyeler kurması ve buralarda çalışmayı reddeden kimselere yardım verilmemesi kararlaştırılmıştır. Yerel yönetimlerde de bunun uygulaması böyle olmamıştır; daha ziyade yardımların dağıtılmasına yönelinmiştir. Böylelikle, yerel idareler yaşamaya yetecek kadar maddi geliri olmayan ancak henüz muhtaç seviyesine gelmemiş aileleri destekleme zorunluluğundan kaçınmışlardır. Ancak bu durum, pek çok kişiye düzensizliğin ve tembelliğin teşvik edilmesi gibi görünmüştür. 18. yüzyılın ortalarından itibaren Avrupa zihniyetini tümden değiştiren santimantalizm akımı nedeniyle fakirlere karşı daha az sert bir tutum takınılmıştır. İnsanlar muhtaçlığı kötülüğün ve uygunsuzluğun bir sonucu olarak görmeyi bırakmış, hak edilmeyen acı çekişler olarak görmeye başlamışlardır Bu yeni anlayış, Gilbert Yasası olarak da bilinen 1782 tarihli yasada da kapsama alınmıştır. Bu yasa daha az sıkı kuralları getiren ve fakir haklarını yönetim altına alan bir yasadır. Yerel yönetimlere sağlığı yerinde olan insanlara da yardım dağıtma hakkını vermiş; atölyeleri çocuklara, yaşlılara ve engellilere ayırmıştır. Mahalli yöneticiler bu kişilere çiftliklerde iş bulmak ve ücretler yetersizse fakirlik oranında yardım etmek durumundadırlar. Böylelikle toplum, çalışma hakkının yanı sıra yaşama hakkını da kabul etmiş görünmektedir(Mantoux, 1961: 444).

Bu düzenlemeler ülke çapında hemen uygulamaya geçmemiştir. Aslında Gilbert Yasası, her yerel yönetimin yeni sisteme uymayı veya önceki düzenlemelerle devam etmeyi seçebileceği bir seçenek sistemine dayalıdır. Yüzyıl

sonundaki kıtlığın getirdiği korkunç yoksullaşma oranına doğru ilerleyen koşullar böylelikle tamamlanmıştır.

Speenhamland Kararı ile beraber, yoksullarla muhtaçlar arasında İngiltere'de hiçbir ayrım kalmamıştır. Speenhamland Yoksullar Kararı, 6 Mayıs 1795'tarihinde kabul edilmiştir. Ciddi bir bunalımın görüldüğü bu dönemde, Newsbury kasabası yakınındaki Speenhamland'de toplanan yargıçlar, yoksullara kazandıklarının dışında belirli bir asgari gelir verilmesi için, ekmek fiyatları doğrultusunda ücretlerin belirlenmesine karar vermişlerdir. Yargıçların ünlü önerisi şu şekilde gerçekleşmiştir: "Belirli nitelikteki bir galonluk bir somun ekmeğin 1 şilin olduğu durumda, her yoksul ve emekçi geçimi için haftada 3 şilin, karısının ve diğer aile bireylerinin geçimi için de 1 şilin 6 peni alacaktır. Bu, ya kendisinin veya ailesinin emeğiyle, ya da bu amaçla konulan vergi gelirleriyle sağlanacaktır" (Özuğurlu ve Güngör, 1997: 7). Bu yasa yoksullara yaşam hakkı tanınmasını amaçlasa da işleyişte yoksullar için bir ölüm tuzağına dönüşmüştür. (Polanyi, 2000: 127). Küçük kırsal sanayilerin düşüşünü hisseden kırsal halkın yanında, atölye ve fabrika işçileri arasında da sıkıntı büyüktür. Yoksulluk oranındaki artışta da bu görülebilir. Pek çok durumda insanlar eskiden çalışıp kazanmaya çalıştıkları yerde artık verilen yardımlara dayalı bir hayat sürmeye başlamışlardır. Bu durum görünüşte cömert olan politikaların ilk gözle görülür sonucudur. Pek çok İngiliz işçisi yoksul kategorisine düşmüş ve yardımlaşmanın aşağılayan yüzüyle karşılaşmıştır. Böylelikle verilen yardım tembelliğin bir dayanağı olmuştur. Burada belki de sistemin temel hatası öncelikli hedefini gerçekleştirmiş olup işçi sınıfı ayaklanmalarına son vermiş olmasıdır. Napolyon Savaşlarının kritik yıllarında ülke sessiz kalmış, yeni Yoksulluk Yasası ise devrimlere ve Avrupa savaşlarına

bakmaksızın hızla ilerleyen ekonomik gelişimin önündeki engellerden birini kaldırmıştır. Daha önceki yıllarda kazanç kaybından ileri gelen sıkıntıları ortadan kaldıran mahalli destek makineleşmeye karşı olan duruşu neredeyse bastırmıştır (Mantoux, 1961: 431).

Aslında sistem yardım etmesi gerekenlerin aleyhine çalışmaktadır. Mülk sahibi sınıflar fakirlik oranının gittikçe artmasından yakınırken bu durumun devrime karşı bir engel oluşturduğu gerçeğini görmezden gelmektedirler. İşçi sınıfı ise yardımları kabul ederken bunun kendi yasal kazançlarının ellerinden alınması anlamına geldiğini idrak edememiştir. Yardımlar, yasal en düşük ücreti olası en düşük seviyede tutmaktadır.

2.3. ALET – MAKİNE FARKLILAŞMASI

Endüstride makineler, genel işlevleri ve üretime etkileri bakımından üç şekilde ortaya çıkmaktadırlar. Bunlar:

- Güç üretiminde kullanılan makineler
- Gücün nakli ve düzenlenmesinde kullanılan makineler
- Gücün değişik formlarda ticari ürünlere uygulanmasında kullanılan makineler (Babbage, 1932: 11; Ure, 1835: 27),

şeklinde belirtilebilir.

Bu makineler sadece üretimdeki içsel katkılarıyla değil, ekonomik sistemdeki dışsal katkılarıyla da bu işlevi üstlenirler. Örneğin, yakıt yönünde bir talep oluştururlar. Hâlihazırda yakıt tükettiklerinden, kömür çıkarmada da kullanılırlar. Böylece, maden işçileri, mühendisler, gemi işçileri, tayfalar için istihdam yaratırlar. Bu sonuçta, kanallar ve demir yolları yapımına neden olurken,

bu işleyişin hem nedeni, hem kendisi, hem de sonucu olarak ortaya çıkarlar. Bunun yanı sıra, makinenin devir sayısı ve işlem hacmi belli olduğundan, üretim sürecinde makine kullanımı, işin, ürünün ve maliyetlerin planlanmasına olanak vermektedir. Bu da zaman ve işgücünün yönetilmesini olanaklı kılmaktadır (Babbage, 1932: 43).

Makinelerdeki yukarıda ifade edilen gelişmelerle birlikte, üç ayaklı bir ilişki ortaya çıkmıştır. Bu ilişkiler aşağıdaki gibi sıralanabilir:

- Bir takım malların fabrikasyonuna olanak verirler
- Zaman, işgücü ve verimlilik sabitken, daha fazla oranda iş yapılmasına olanak tanırlar
- Vasıfsız emekle karşılaştırıldığında, vasıflı emeğin daha fazla ikame edilmesine etkide bulunurlar (Ure, 1835: 30).

Makine ile üretim, aynı makineden çıkmış ürünler arasında türdeşlik meydana getirmektedir. Makine ile üretilen ürünün miktarı, zamanı ve şekli bellidir. Bu da, daha kısa zamanda daha fazla miktarda ve aynı kalitede ürün üretebilme imkânı demektir. Sadece insan eliyle veya alet kullanarak aynı işi yapmak, hem veri olan zamanda gerçekleştirilemeyecek, hem de üretilen ürünler arasında fark ortaya çıkacaktır. Dolayısıyla, imal etmek ve yapmak terimleri arasında, üretimde alet veya makine kullanımından kaynaklanan bir fark mevcuttur. En yalın ifadeyle, "yapmak" küçük miktarlarda üretime; imal etmek ise daha yüksek miktarlarda üretmeye karşılık gelmektedir. İmalat ekonomisinin dayandığı en büyük prensip, çalışan insanlar arasında işbölümüdür (Babbage, 1832: 69-72).

Aletlerin, üretim süreci içinde sık sık değiştiriliyor olması, iş sürecinde zaman kaybı ortaya çıkaracaktır. Eğer bu aletler basit ve değiştirilme sıklığı azsa; kaybedilen zaman dikkate değer değildir. Fakat zanaatkârlığın birçok alanında

kullanılan aletler, hassas bir uygulamayı zorunlu kıldıklarından, daha fazla zaman gerektirmektedirler. İşin birçok kez yapılması ve tekrarlanması sonucu vasıf kazanılır. İşbölümünün fabrika bünyesinde gözle görülebilir bir boyutta olması, vasıftan kaynaklanan hızı artırmaktadır. Bu sayede alet ve makine üzerinde hüner kazanmak mümkün olabilmektedir. Herhangi bir malın üretildiği bir işlemde, işçinin tüm dikkatinin ilgili mala odaklanması sonucunda kullanılan alet, bir yerden sonra işçinin aklında canlanmaktadır (Babbage, 1832: 42-46).

Her bir işlemin tek alete indirgenmesi ve bu basit aletlerin uygun bileşimi, hareket eden bir gücün de eklenmesiyle; makineyi oluşturmaktadır. Bu sonuçta daha uzman olması beklenen bir işgücü şekli ortaya çıkarmaktadır. Bu işgücünün, makineyi iyi tanıyor olması ve mekanik çizimler yapabilmesi gerekmekte, bu da işbölümünün bir sonucu olarak ortaya çıkmaktadır (Babbage, 1832: 69-70; Ure, 1835: 309-311).

Herhangi bir işte ustalaşmak, ilk önce o işte çırak olmayı gerektirmektedir. Çırak olma süreci de işin yapılmasının öğrenildiği süreç olduğundan; çırak, ustalaşma sürecinde belli bir miktar hammaddeyi ziyan edecektir. Makine kullanımının getirmiş olduğu verimlilik, hesaplanabilirlik, öngörülebilirlik ve denetim özellikleri, işçilerin vasıf kazanma süreçlerinde ziyan ettikleri hammadde oranını en aza indirmeye yönelik bir amaç doğrultusunda ortaya çıkmaktadır. Ancak makine kullanımı ile üretim sürecinde ortaya çıkan bu değişiklik, Ure (1885) ve Babbage'a göre (1832) olumlu birçok etki meydana getirmişse de, özellikle seri üretim yapan büyük fabrikaların ortaya çıkmasıyla birlikte, işçilerin yaptıkları iş üzerindeki denetimlerini yok etmiş, programlanmış bir rutin içinde çalışan mekanik bireylere dönüşmelerine yol açmıştır.

> Alet ve makina arasındaki fark, kullanıcıya kullanım aşamasında sunduğu bağımsız hareket edebilme yetisinde yatmaktadır; alet, manipüle edilebilir kullanım olanağı sağlarken, makina kullanıcıyı daha otomatikleşmiş eylemlere yönlendirir (Mumford, 1934: 19 ak. Dikmen, 2003: 9).

Dikmen'e göre (2003) işin yapılması sırasında yukarıdaki ayrım, iki aracı birbirinden ayırmak anlamında önemli bir ölçüt sunmaktadır Buna göre çok basit bir alet, çok karmaşık ürünler ortaya çıkarabilirken, çok karışık bir makine, sadece standart ürünün defalarca üretilmesini mümkün kılmaktadır. Dolayısıyla, konumu itibariyle daha basit bir konumda olan alet, konumu itibariyle daha karmaşık bir yapıda ortaya çıkan makineden bu anlamda farklılaşmaktadır. Bu doğrultuda makinelerin, birbirinin aynı ürünleri, defalarca üretebiliyor olması, zanaatkârın kullandığı aletten farklı olarak ürün standartlaşmasını ortaya çıkarmış ve bu süreç de, Taylorist bilimsel yönetim ilkelerine dayanan Fordist üretim sisteminin can damarı olan montaj hattının alt yapısını hazırlamıştır. Bu bağlamda Taylor, işçinin iş sürecindeki standartları oluşturmaya yönelmiştir. Bunun için işçiyi ve iş sürecini gözlemlemiş ve işçinin hangi noktalarda zaman kaybettiğini, aleti ve/veya makineyi ne şekilde kullanırsa işi daha hızlı yapabileceğini, dolayısıyla en hızlı iş görmenin mühendisliğini yapmıştır. Ford ise, belirlenen standartlar doğrultusunda iş görme biçimlerini en etkin bir araya getirmenin mühendisliğini yapmıştır (Dikmen, 2003: 9).

III. BÖLÜM: KİTLESEL ÜRETİM VE FABRİKA

Üretim sürecinde insan, kendisi için bir şey üretirken doğa ile etkileşim içerisindedir. Bu bağlamda hem üretim süreci hem de emek süreci, en basit şekliyle insanın doğa ile ilişkisinin bir sonucudur. Emeğin kendisi, üretilecek olan meta ve üretim araçlarının bir bütünü olarak tanımlanabilecek olan emek süreci, insanın doğa ile ilişkisinin düzenlenmesi ve yönetilmesinin bir parçasıdır. Bu noktada insan, ortaya çıkaracağı ürünü kafasında tasarlar ve onu şekillendirir. Emek sürecinin yukarıda tanımlanan üç öğesi, daha ayrıntılı bir ifade ile; "i. Bir amaca yönelik insan eylemi – emek, ii. İşin nesnesi – üretilecek olan şey, iii. Üretim araç ve gereçleri" şeklinde belirtilebilir (Ansal, 1996: 8). Bu noktada, emek sürecinin ilk öğesi üretimin öznel bir koşuluyken, ikinci ve üçüncü öğeleri, üretimin nesnel koşullarını ortaya koymaktadır.

Tarihsel düzlemden bakıldığında, emek sürecinin yukarıda belirlenen üç öğesi, değişik üretim örgütlenmeleri içerisinde farklılık göstermekle birlikte, aynı üretim örgütlenmesinin içinde bile farklılık arz etmektedir. Teknolojinin gelişmesi sonucunda emek sürecinin, insanın bilgi beceri ve yaratıcılığını ürettiği ürüne aktarması olgusu da değişikliklere uğramıştır. Atölye tipi üretim sürecinde, işçinin ürün ve üretim süreci üzerindeki denetimi çok fazlayken, manüfaktürden makineli fabrika üretimine geçişle birlikte, emek sürecinin işçinin yaratıcılığını üründe göstermesi özelliği de azaltılmıştır. Dolayısıyla fabrika üretimi, sermayedar tarafından emek sürecinin belirli öğelerinin satın alındığı ve işçilerin belirli bir üretim organizasyonu ile yeniden düzenlendiği bir üretim sürecini ifade etmektedir. Bu çerçevede fabrika sisteminin yönetilmesi; emeğin vasıf durumunun, fiziksel ve zihinsel koşullarının tamamıyla sermayeye göre yönetilmesi şeklinde belirmiştir.

Üretimin yönetilmesindeki bu değişim, emek kavramı yerine; emek gücü kavramının ortaya çıkmasına neden olmuştur (Braverman, 1974: 139). Bu şekilde kapitalist, fabrika işçisinin kelime anlamıyla emeğini değil, fakat bu emeğin belli bir zaman için kullanım hakkını satın almaktadır (Ansal, 1996: 9; Taylor, 1934: 10-11).

Gelişen teknoloji ile birlikte, fabrika sisteminin ve bu sistem içerisindeki emek ve üretim süreçlerinde meydana gelen değişikliklerin saptanması açısından, çeşitli üretim süreçlerini daha ayrıntılı irdelemek önemlidir. Bu noktada "Bilimsel Yönetimin İlkeleri" isimli kitabıyla, kapitalist üretim organizasyonunda ve fabrika sistemi bünyesinde köklü değişiklikler yaratmış olan Frederik W. Taylor'un ortaya çıkardığı ve kendi adıyla anılan Taylorizm akımını irdelemek anlamlıdır.

3.1 ÜRETİMİN PARÇALARA AYRILMASI VE TAYLORİZM

Taylorizm, Amerika Birleşik Devletleri'nde, Frederik W. Taylor tarafından "sistematik yönetim hareketi" doğrultusunda kurgulanmış bir kapitalist üretim organizasyonudur. Taylor'a (1934) göre, bu organizasyon, "günlük işlerde ortaya çıkan ve tüm A.B.D. bünyesinde karşılaşılan üretim kayıplarına işaret etmek, işçiyi daha etkin ve verimli çalıştırılması ve yönetilmesi gerekliliğine ikna etmek ve son olarak da en iyi yönetimin bilimsel yönetim olduğunu ve bunun da bütün iş tarzlarına uygun bir yönetim şekli olduğunu ispat etmek" için kaleme alınmıştır (Taylor, 1934: 7).

Taylorist üretim sürecinin ana sorun alanı, teknolojinin gelişmesi ile birlikte daha da karmaşıklaşan fabrika üretim sistemini yönetmek olmuştur. Bu doğrultuda Taylorist üretim örgütlenmesi, fabrika işçilerinin denetimini gözeterek, işçiyi süre

olarak daha fazla çalıştırmanın değil, çalıştığı süre zarfında daha yoğun çalıştırmanın nitel ve nicel yollarını aramıştır.

Taylorizm ile ortaya çıkan bilimsel yönetim, genel olarak emek ve yönetime dair uygulama araç ve tekniklerin bir bütünü olarak kısaca ifade edilebilir[37]. Bu noktada emeğin verimliliğini arttırmak adına yapılması gereken değişiklik, üretim sürecinin bütünüyle sistematikleştirilmesidir. Bu sistematikleştirme, üretim sürecini parçalara ayrılmasının ve bu parçaların ne kadarlık iş hacmi ile üretim yapılacağının belirlenmesinin de önünü açmıştır. Daha net bir ifade ile Taylorist üretim örgütlenmesinde üretim süreci, işin parçalara ayrılarak tasarlandığı ve her parçanın ne kadar işi, ne kadar zamanda yapılacağının belirlendiği bir üretim organizasyonudur (Ansal, 1996: 10). Bu parçalı yapı, "parça başına ücret" sisteminin ortaya çıkmasının da önünü açmıştır.

Taylorist bilimsel yönetim anlayışı, 20. yüzyıl başlarından itibaren fabrika düzeni içinde ağırlığını arttırmıştır. Bu doğrultuda Taylorist örgütlenme, işgücünün kontrol edilmesi sorununa çözüm aramıştır. Bunun nedeni, o döneme kadar hem işbölümünün, hem de makine kullanımının işçinin yaptığı işe yabancılaşmasına ve yapılan işe karşı olumsuz davranışlar içerisinde bulunması probleminin ortaya çıkmasıdır (Nelson, 1995: 65-66). Böylece, yaptığı işe yabancılaşmış işçilerin gösterdiği bütün tepkiler, karşılığında her türlü denetim uygulamalarının geniş ve sistemli bir biçimde kullanılmasını da beraberinde getirmektedir (Ersoy, 1993: 22).

Taylorist bilimsel yönetim, zanaatkârın üretim sürecinde devamlı olarak çeşitli hareketler yapmasından farklı biçimde, tek bir işçi bünyesinde üretim faaliyetlerinin bütününün parçalanması, yani üretimde işbölümüne gidilmesi

[37] Taylorizm'in işin örgütlenmesi bağlamında ortaya koyduğu yönetim ilkeleri üç ana başlık altında toplanabilir. Bunlar i) İşin tasarlanması, ii) İşin sürecinin kontrol edilmesi, iii) Yapılan kontrolün içerdiği ücret ve istihdam politikasıdır (Taylor, 1934: 38-39).

olarak açıklanmaktadır. İşbölümü ile birlikte, işçinin yaptığı işin tamamı üzerinde denetim kurarak üretimi kontrol etme gücünün elinden alınması, ayrıca devamlı aynı faaliyeti gerçekleştirerek uzmanlık yoluyla yüksek bir verim artışı sağlaması amaçlanmıştır. Taylorist üretim örgütlenmesinin ilk olarak manüfaktürde belirdiği, fakat manüfaktürde işbölümünün ürünü çeşitli açılardan şekillendirdiği kabul edilse de üretim sürecinin hala zanaatkâr işçinin yeteneğine ve niteliğine göre belirlendiği ifade edilmektedir. Manüfaktürde alet kullanılması ve bu aleti kullananın da bir işçi olması, üretim sürecinin işçinin yeteneğine göre belirlenmesine ve işçinin kendisinden etkilenebilmesine sebep olmaktadır (Yentürk, 1993:107).

Taylorizmin temel özellikleri şu şekilde sıralanabilir (Ansal, 1996:3):

• Yönetimin, işçilerin sahip olduğu üretim bilgisinden ve fiziksel yeteneklerine olan tabiiyetinden kurtulması ve bu çerçevede emek sürecinin işçilerin yeteneklerinden tamamen arındırılması gerekmektedir.

• Üretim sürecinde tasarım ile uygulamanın birbirinden farklılaşması gerekmektedir. İşçilerin tüm zihinsel faaliyetleri engellenmeli, yönetim tarafından üretimin planlandığı departmanlarda toplanmalıdır. Taylor, işçinin elinde bulunan üretim bilgisinin yönetime geçmesinin ve ürün planlama faaliyetinin işçinin denetiminde olmaktan çıkarılmasının iki açıdan gerekli olduğunu ifade etmiştir. Bu sayede, nitelikli işçi gereksinimi ortadan kalkacak ve niteliksiz ucuz işçi çalıştırılabilecek, ayrıca yönetimin emek süreci üzerinde tam denetim sahibi olması mümkün olabilecektir. İşçilere, parçalanmış üretim sürecindeki basit işlerin ne şekilde ve ne kadar sürede yapılacağı bildirilmelidir. İşçilerin işlerin nasıl yapıldığını bilmelerine gerek kalmadan ve üretimin ardında yatan teknik süreç veya verileri düşünmeden, sadece emirlere uymaları sağlanmalıdır.

• Üretim bilgisi tamamen yönetimde toplanmalı, yönetim bu bilgiyi emek sürecinin bütün aşamalarının denetiminin yapılması ve işlerin ne şekilde yürütüleceğinin kontrolü için kullanılmalıdır. Üretim teknolojisinin iyileştirilmesi, tamamen yönetimin istekleri ve ihtiyaçları çerçevesinde uzman kişiler (mühendis, teknisyen, bilim adamı) tarafından gerçekleştirilmelidir (Braverman, 1974: 178-180; Taylor, 1934).

Bilimsel yönetimin yukarıda özetlenen temel prensipleri doğrultusunda, fabrika sahipleri, üretim sürecine ait bütün bilgileri toplamış, bu bilgileri ayrıştırarak bu doğrultuda kurallar ortaya koymuşlardır. Bu sayede üretim süreci işçilerin sahip oldukları tüm yetenekler ve bilgiler dışında yürütülür konuma gelmiştir (Burawoy, 1985: 60-65). Emek süreci içerisinde bulunan hareketlerin tümü ayrıntılı olarak irdelenip ihtiyaç dışı hareketlerden arındırılmıştır. İşçinin üretim için gereksinim duyduğu zaman, bu hareketler bütününün toplamına belirli bir dinlenme ve ihtiyaç zamanı eklenerek bulunmuştur. Böylece, ortaya çıkarılan gerekli zamandan daha hızlı çalışan işçiler ödüllendirilmiş, daha yavaş çalışanlar ve üretim ritmine uyum sağlayamayanlar belirlenen ücretlendirme sistemi doğrultusunda cezalandırılmıştır. Uygulamanın etkin bir şekilde yürütülebilmesi için emek süreci parçalanmış, üretime engel teşkil eden tüm lüzumsuz hareketler ve duraklamalar ortadan kaldırılmıştır. Parçalanan emek süreci doğrultusunda, işin yapılışı en temel harekete kadar tasarlanmıştır (Braverman, 1974:167).

Emek süreci kavramının, Marksist literatürdeki tartışmalar bağlamında tekrar ele alınması Braverman (1974) ile olmuştur. Braverman, Marx'ın "emek süreci" kavramsallaştırmasından yola çıkmış, bu kavramsallaştırmayı, sonraki teknolojik ve tarihsel gelişmeler doğrultusunda yeniden ele almıştır (Wardell, 1999). Teknolojik ilerleme ve bilimsel uygulamaların, vasıf üzerindeki etkilerini ve

fabrika sistemi içinde yönetimin değişen denetim mekanizmalarını ele alan Braverman, bunlara yeni bir görüş kazandırmıştır. Braverman'a göre, çalışma, bir amaca yönelik, değer yaratan, mal ve hizmet üretimini içeren bir süreçtir (Braverman, 1974: 78). Braverman'ın analizi, işçiyi ve fabrika sistemini kapitalist üretim organizasyonunun eşitsizliği bağlamında ele almaktadır. Braverman, işçi ve işveren ilişkilerinin eşitsizliği üzerine kurduğu bu analizini, yönetimin elinde bulundurduğu denetim inisiyatifi ve işbölümü üzerinden sürdürmektedir. İşbölümü, aynı zamanda vasıfsızlaşma sürecinin de temelinde yer almaktadır (Thompson, 1983: 71). Böylelikle, Braverman'ın teorik temelinde, işbölümünün varlığı ve vasıfsızlaşmaya kaynaklık etmesi süreci, çalışmanın değersizleştirilmesi ve denetim ile birlikte iki ana tartışma düzlemi olarak ortaya çıkmaktadır. Bununla birlikte, işbölümünün artması ve işin küçük parçalara bölünmesi doğrultusunda, iş süreci üzerindeki denetimin tamamen yönetimin inisiyatifine geçmesi, işçinin emek süreci üzerindeki denetimini ve özerkliğini ortadan kaldırmış ve bu sebeple çalışan vasıfsızlaşmıştır. Bu vasıfsızlaşma ile hedeflenen, işgücü maliyetlerinin azalması ve vasıflı işçiye olan gereksinimin ortadan kalkmasıdır. Kapitalist üretim ilişkileri doğrultusunda sermaye kendi denetim mekanizması ile işi vasıfsızlaştırmaktadır. Vasıfsızlaşan ve ucuzlayan iş doğal olarak emeğin de vasıfsızlaşmasını beraberinde getirecek, bu süreç de sermayenin emek üzerindeki denetimini perçinleyecektir. Bu noktada Braverman'da denetim ile emeğin vasıfsızlaşması birbirlerini tamamlayıcı ve destekler konumdadır (Yücesan-Özdemir, 2001).

Taylorist üretim organizasyonunun emek sürecinin denetiminde yöneldiği uygulamalar temel olarak işçilerin dirençlerini zayıflatılmak ve üretim maliyetlerini düşürmek olmuştur (Burawoy, 1985: 62)

Bu çerçevede Taylorizm'in düşünsel temelinin daha iyi irdelenebilmesi açısından, üretim sürecindeki olumlu taraflarının da ifade edilmesinde yarar vardır. Bu faydalar, temel olarak işletme faaliyetlerinde bireysel etkilerin en aza indirilmesi şeklinde ortaya çıkmıştır. Böylelikle çalışanlar, çizilmiş sınırlar dâhilinde onlardan istenen neyse onu yapacaklardır. Bunun yanında, işçilerin sahip oldukları yetkilerin ve faaliyet alanlarının belirlenmesini kolaylaştırmak açısından, her işçinin hangi birimden emir alacağı ve hangi birimi bilgilendireceği açıkça tanımlanmıştır. Ayrıca, iletişim sistemini basitleştirmek de bilimsel yönetim uygulamaları doğrultusunda fabrika içinde daha etkin bir üretim süreci tasarlamak adına kurgulanmıştır. Yukarıda da ifade edildiği gibi, iletişimin kolaylaşmasıyla üretim sürecinde hiyerarşik bir sistem mümkün olabilecek ve çalışanların sorumluluk alanları açık bir biçimde belirlenecektir. Yönetimde birliğin gerçekleşmesi bu sayede mümkün olabilecektir. Bilimsel yönetim bünyesinde birbirine bağlı işlemlerin aynı odakta birleştirilerek planlanması ve bir yöneticinin kontrolüne bırakılması ilkesiyle yönetimde birlik sağlanması düşüncesi ortaya çıkmıştır. (Dikmen, 2003: 10). Bu noktada, düzeni ve kontrolü etkin bir şekilde sağlamak işbölümü ile mümkündür. Bu nedenle üretim süreci, belirli ve geniş iş birimlerine bölünmüştür. Zaman ve hareket etütleri[38] yardımıyla bir işçinin becerilerine uygun standartlar belirlenmiştir. Bu süreçte F. W. Taylor tarafından işçiler gözlemlenmiş ve işin yapılma zamanı, yapılma sürecinde ortaya konan hareketler ayrıntılı bir biçimde not edilmiştir[39]. "İşçi başıboş bırakılırsa

[38] Zaman etüdü ilkesi, üretimle ilgili bütün girişimlerin tam olarak zaman etüdü yöntemiyle ölçülmesi ve fabrikalarda üretimin standart zamanının saptanmasının zorunluluğudur. Bu doğrultuda gerek ürün zamanı gerekse de çalışma ve işlem zamanı standartlaşacaktır. Hareket etüdü ise çalışmanın, düşünme zorunluluğu olmadan ya da daha az düşünerek yaptıkları küçük, tekrarlanan birimlere ayrılması, böylelikle ihtiyaç dışı hareketler ve habersiz ara vermelerin önlenebilmesi için kurgulanan hareketler bütünüdür. Daha açık bir ifade ile hareket etüdü, işin en kısa biçimde, en basit yoldan ve en az çabayla nasıl yapılabileceğini araştırmaktadır. Ayrıntılı bilgi için Bkz: Taylor, 1934.

[39] Benzer biçimde Aristo da karıncaları gözlemlemiştir.

yapısı gereği tembel olduğundan ya standardın altında iş yapar, ya da kalitesiz üretim yapar. Bu sebeple, güdülmek, yönetilmek ve denetlenmek ister" anlayışı disiplin ve kontrolü sağlama için en önemli gerekçelerden biri olarak görülmüştür (Taylor, 1934: 12-14).

Taylorist üretim örgütlenmesi, işçiyi iş yapmak istemeyen veya ücret gibi dışsal etmenler yoluyla motive olabilen bir nesne biçiminde algılamıştır. Ayrıca, işçileri birbirlerinin yerine geçebilen, yani ikame edilebilen unsurlar şeklinde kabul etmiştir. Daha açık bir ifade ile Taylorizm emek sürecini, düşünmeyen ve yetenekten yoksun, zihinsel işlevlerini kullanmak zorunda kalmayan insanların karmaşık olmayan hareketleri doğrultusunda şekillendirmiştir.

Taylorist üretim organizasyonu bünyesinde üretim sürecinin bütünü, işletme yönetimini tarafından belirlenen kurallara göre devam ettirilmektedir. Böylece karar alma sürecinde işçinin rolü büyük oranda azaltılmış, dolayısıyla işçinin yaptığı iş üzerindeki denetimi bütünüyle ortadan kaldırılmaya çalışılmıştır. Doğal olarak işçi makine tarafından tahakküm altına alınmış, yaptığı işin gayesi, süresi ve biçimi kendisinin kontrolünden çıkmıştır.

Taylorizm ile üretime dair bütün birikim ve yetenekleri alınmış işçiler, böylece birbirlerinden farksız, türdeş bir yığına dönüşmüştür. Sonuç olarak, bilgi ve becerilerinden yoksun konuma gelen işçiler, ayrım gözetmeksizin parçalanmış ve basitleştirilmiş tüm iş yapabilir hale gelerek vasıfsızlaştırılmıştır (Braverman, 1974: 177). İşçinin, üretim süreci üzerindeki denetim hakkı tamamen kendisinden alınmış ve işçi yönetim sürecinin dışına itilmiştir.

3.2 ÜRETİM BANDI VE FORDİZM

Fordizm, Henry Ford tarafından ilk kez Ford otomobil fabrikasında uygulamaya geçilmiş bir üretim sistemidir. Temel olarak, üretimin sürekli hareket halinde olan ve ilerleyen montaj hattı üzerinde yapılmasını tasarlayan Fordizm, makineler ve niteliksiz emeğin yoğun bir biçimde kullanıldığı seri üretim sistemi olarak ifade edilmektedir (Hirst ve Zeitlin, 1991: 1-57). Fordist sistemin, üretimi hareket halindeki bir montaj hattı üzerinde üretilen ürünün montajlanması şeklinde gerçekleştirmesi, bu sistemin bant tipi üretim, seri üretim yöntemi olarak da anılmasına sebep olmuştur.

Fordizm, hareket sağlayan ürün bantlarının, belirli bir amaç doğrultusunda tasarlanmış tezgâhların, tek tip ürünlerin bulunduğu kitlesel seri üretim sistemi şeklinde de ifade edilebilir. Ford'un montajdaki devrimi, hareketli montaj hattıyla özdeşleştirilmektedir. Ford, alet ve/veya makine kullanımı sırasında harcanan transfer emeğini azaltmıştır. Ancak Fordizm'deki transfer unsuru iş organizasyonu ve bütünleşmedeki başarıya dayalıdır (Walker, 1989: 64). Dolayısıyla Fordizm, teknoloji ve emeğin örgütlenmesi anlamında, Taylorist ilkeler doğrultusunda ortaya çıkmış bir sonraki aşama olarak değerlendirilebilir.

Fordist üretimin başlangıç yılı olarak 1913 yani Henry Ford'un Michigan'ın Deaborn kentinde kurmuş olduğu otomobil fabrikasının montaj hattı sistemine geçtiği tarih veri kabul edilmektedir. Bu fabrikada Ford, otomobil montaj hattını kurmuş ve fabrikada çalışan işçilere sekiz saatlik işgünü için 5 dolar ödemiştir (Harvey: 1997, 12). İlk olarak Amerika Birleşik Devletleri'nde ortaya çıkan Fordist sistem, daha sonra sanayileşmiş tüm ülke fabrikalarında uygulanmaya başlamıştır.

Fordizm temel olarak Taylorist bilimsel yönetim ilkelerine dayanmaktadır. Dolayısıyla Fordizm'i, Taylorizm'den bağımsız bir üretim sistemi olarak görmek doğru bir ifade olmayacaktır. Bu açıdan Fordizm, Frederick Winslow Taylor tarafından geliştirilmiş Taylorizm'den bağımsız değildir. Özetle Fordist sistem, üretim süreci ve emek organizasyonunun örgütlenmesinin Taylorist ilkeler doğrultusunda yeniden şekillenmesi olarak ifade edilebilir (Ceylan – Ataman, 2006: 20).

3.2.1. Fordist Üretim Sisteminin Genel Özellikleri

Fordist üretim sisteminde; işçi başına üretimin gelişmiş işbölümü ve belirli tipte mal üretimi ile artırılması amaçlanmış, aynı maldan daha çok sayıda üretmek ve daha ucuza mal etmek rekabetin temelini oluşturmuştur (Lordoğlu, 2000: 867). Fordist sistem bünyesinde seri üretimi mümkün kılan en önemli ilerleme, "parça standardizasyonunun" ortaya çıkması olmuştur.[40] Fordist sistem, işçinin her parçayı üretmek amacıyla işin tasarımına bütünsel bir zihinsel faaliyet ayırmasının ve işin ayrı ayrı aşamalarını bizzat üretmek durumunda olmasının üretimde büyük zaman kaybına neden olduğunu ve üretimi yavaşlattığını görerek, parça standartlaşmasını ve montaj hattı sistemini ortaya çıkarmıştır (Braverman, 1974: 147-148). Bu doğrultuda işçilerin zihinsel emeğe gereksinim duymadan üretim yapabilecekleri, kolay öğrenilebilen, vasıf gerektirmeyen ve hızlı hareket

[40] 1913 yılında Ford fabrikasında çalışan bir işçinin iş döngüsü 514 dakika iken, montaj hattı sistemi ile birlikte bu süre 2,3 dakikaya düşmüştür. Sonuç olarak üretimin hızı çok yüksek miktarda artmış, devamlı aynı işin yapılması ve parça standardizasyonu, denetim zamanını ortadan kaldırdığı için, üretimde ciddi bir artış meydana gelmiştir. (Nelson, 1995: 215).

edebilmelerini sağlayan montaj hattı sistemi, iş örgütlenmesinde temel prensibi oluşturmaktadır. Bu çerçevede Fordist sistem, kendisinden önceki teknolojik yapıları ve işbölümünü kullanarak; işçinin işe değil, işin işçiye aktarılması yolu ile emek verimliliğinde büyük artışlar ortaya koyabilmiştir.

Taylorist ilkelere dayanan, işin küçük parçalara bölünmesi prensibi, Fordizm'de de temel olarak kullanılmıştır. Böylece küçük parçalara ayrılan işler, üretim sıralarına göre bir montaj hattına yerleştirilmekte, üretim esnasında işçilerin parça getirmek, başka alet veya makine kullanmak için gerçekleştirdikleri tüm üretim dışı hareketler önlenmektedir. Bununla birlikten ürünün, üretim dizisine göre sıralanmış makineler ve iş istasyonları boyunca hareketi gerçekleştirilmekte böylece Fordist montaj hattı ortaya çıkmaktadır.[41]

Standartlaşmaya dayanan montaj hattı sayesinde, üretimin aşamaları tekdüzeleştirilmiş ve bandın hızına göre her bir aşama tek kişi tarafından gerçekleştirilebilir hale getirilmiştir. Bu sayede işçi, artık makinenin bir uzantısı olarak belirmiş ve böylece diğer işçilerle de iş anlamında bir etkileşimde bulunması, denetim yapması, işin tamamı hakkında bilgi sahibi olması engellenmiştir. Bu indirgenmiş işçiler, işin tasarımı, yerine getirilmesi ve denetim süreçlerindeki önceliklerini yitirmişler; mevcut vasıflarını ortaya koyamayan, dolayısıyla bu vasıfları zamanla yitiren, sonuç olarak kolayca ikâme edilebilen kitleler haline dönüşmüşlerdir (Braverman, 1974; Dikmen, 2003: 10-11). Fabrika bünyesinde, tek

[41] "İlk olarak 1913'te titizlikle yapılan zaman ve hareket etüdü sonucu, yaklaşık 50 metrelik bir üretim hattında üretim süreci 140 montaj işçisi arasında bölüşülmüştür. Montajı yapılan şasi, tekerlekler üzerinde, belli aralıklarla bir halat yardımı ile çekilmeye başlanmıştır, böylece bir şasinin montajı için gerekli olan 12 saat 28 dakikalık süre, 5 saat 50 dakikaya indirilebilmiştir. 1914 yılında mekanik olarak hareket eden ünlü montaj hattı ya da akar band üretime sokulduğunda bu süre 1. 5 saate düşmüştür. 11 yıllık bir zaman aralığında Ford fabrikasında gerçekleştirilen tüm bu teknolojik değişikliklerle, artık emek sürecini düşünen, tasarlayan ve uygulayan ustalar gitmiş, yerlerini sadece küçük bir parça-işi biteviye tekrarlayan vasıfsız işçiler almıştır. Dolayısıyla, sermaye vasıflı işçiye olan bağımlılığını ortadan kaldırabilmiş, emek sürecinde tüm kontrolü ele geçirerek üretimin hızını belirleyebilmiş ve büyük bir üretkenlik artışı sağlamıştır" (Gartman, 1978 ak. Ansal, 1996: 38-48).

bir amaca yönelik makinelerin Fordizm ile beraber yeniden tasarlanması, bu makineleri kullananların bilgi ve becerilerini kaybetmelerine neden olmuş, hiyerarşik bir yapı ile üretim sürecinin, üretim bantlarıyla birbirine bağlanması ve bu sayede iş ve emek sürecinin bütünsel bir denetiminin yapılması mümkün olmuştur. Üretim sürecinin küçük parçalara ayrılarak standartlaşmasının yanında, üretilen ürün de standartlaştırılmış; böylece, verimin arttırılması amaçlanmıştır. Yüksek verim sağlayan bu sistemin, üretim maliyetleri üzerinde bir artış meydana getirmemesi için de tek tip ürün üretilme yoluna gidilmiştir[42].

> Henry Ford, "Müşteri, siyah renkte olduğu sürece, istediği renk arabayı satın almakta özgürdür" dediğinde şaka yapmamaktadır. O, yığın üretimin, büyük miktarda tek tip üretim yapmak temeline dayanan ruhunu anlatmaktadır. Elbette, Ford, müşterilerine renk seçeneği vermenin kolay olduğunu bilmekteydi; yapması gereken tek şey, hattın sonundaki işçiye, bir tane yerine üç veya dört tane boya tabancası vermekti. Fakat Ford bir kez çeşitliliği kabul ederse, ürünün tek tipliği tamamen elden gidecekti. Onun için yığın üretimin esprisi ürünün tek tipliğidir (Drucker, 1974:209, ak. Dikmen, 2003: 10).

Fordizm'de montaj hattı sisteminin; ürünün standartlaşması dışında üretimin sürekliliğini de içermesi, önemli bir özellik olarak belirmektedir. Fordizm'in temel özelliklerinden birisi olan süreklilik, montaj hattının da sürekli olarak akış halinde olması anlamına gelmektedir. Bu doğrultuda, devamlı işleyen montaj hattı, Fordist çerçevede üretimde sürekliliğin de garantisidir. Fabrikada devamlı suretle üretim yapılmasının mantığı, ürünün üretim sürecinde iş istasyonlarından birinde kesintiye uğramaması ve iş istasyonları arasındaki olası tıkanıklıkların giderilmesidir. Birbirine bağlı iş istasyonlarında meydana gelebilecek herhangi bir tıkanma, bir önceki ve bir sonraki iş istasyonlarını da olumsuz etkileyecektir.

[42] Ford fabrikaları yıllar boyunca tek tip ve siyah renkte T model araba üretmiştir. Fakat bu, Fordist üretiminin bir gerekliliği değildir. General Motors sistemi olarak da bilinen başka bir sistem, montaj hattından değişik bir çok model araba üretmiş hatta bu üretim sonucunda tasarruf da sağlamıştır (Dikmen, 2003: 10).

Fordist üretim organizasyonun en belirgin özelliklerinden birisi, üretim sürecinin ilk olarak işçinin bilgi ve becerisi doğrultusunda örgütlenmesinden çıkıp, makinenin işleyişine ve özelliklerine göre düzenlenmiş bir üretim sürecine geçilmesidir (Yentürk, 1995). Üretimin en temel öğelerine kadar tasarlanarak uygulanmasına yardımcı olan makineleşme sonucunda, üretim süreci de sürekli ilerlemeye müsait konuma getirilmiş olmaktadır (Özel, 2002: 3).

Fordist üretimin bir diğer özelliği, kesinliktir. Ürünler, bir istasyondan diğerine geçerken, o iş istasyonuna ait iş edimi kesin olarak tamamlanmış olmalıdır; bu sayede bir önceki noktadan diğerine aktarılabilir. Dolayısıyla sistemde iki üretim noktası arasında bir hata olmamalıdır. Bu üretimin hem sürekliliği hem de verimliliği ile yakından ilgili bir özelliktir. Fordist sistemin yukarıda özetlenen özelliklerin yanında, bir diğer özelliği de, işlem ve amaçların basitliğidir (Nelson, 1995: 172 – 177). Üretim sürecindeki tüm işlemler ve bu işlemlerin uygulama amaçları, işçiler için basitleştirilmiştir. Böylece üretim sürecinin etkin ve hızlı tasarımı gerçekleştirilmiş ve işçilerin işe adaptasyon sorunları ortadan kaldırılmıştır.

Fordist üretim tarzının yukarıda açıklanan genel özellikleri, bu sistemin zaman ve maliyet tasarrufu gerçekleştirmesine olanak tanıyarak, sistemin dünya çapında benimsenmesine neden olmuştur. Amerika Birleşik Devletleri'nde başlayan Fordist üretim organizasyonu, özellikle II. Dünya Savaşı sonrasında Avrupa'da ve teknolojinin gelişmekte olan ülkelere transferi ile diğer bölgelerde de yaygın olarak kullanılmaya başlanmıştır. Özellikle 1950'lerden sonra tüm sektörlerde bu sistem kullanılmış ve 1950-1960 yılı döneminde Fordist üretim organizasyonu altın çağını yaşamıştır (Shiomi ve Wada, 1995: 1). Fordizm, sadece imalat sektöründe değil, hizmet sektörlerinde de tercih edilen bir üretim sistemi haline gelmiştir.

Dikmen (2003) ve Jessop'a (2000) göre Fordizm, iki temel ekonomi üzerinde yükselmektedir. Bunlardan ilki, üretim hacminin arttırılması sonucu, ürün başına düşen sabit maliyetlerin azaltılması prensibine dayanan ölçek ekonomileri (economies of scale) yaklaşımıdır (Dikmen, 2003: 12; Jessop, 2000: 67). Geraghty (2002) ölçek ekonomisi yaklaşımını; sermaye yoğun makineleşme ile üretimin merkezileşmesinin bir sonucu olarak tanımlamıştır (Geraghty, 2002: 23). Fordizm'in temellerini açıklayan diğer yaklaşım ise, "aynı montaj hattında ürün farklılaştırmasına giderek pazarda daha çok yer tutmaya ve toplamda daha fazla mal satmaya dayanma, buradan bir optimizasyon modeli çıkartarak en yüksek kâr seviyesine ulaşma ve aynı zamanda da yine birim başına düşen sabit maliyetleri daha fazla çeşide bölerek tasarruf elde etme sistemine dayanan" çeşit ekonomileri (economies of scope) yaklaşımıdır (Dikmen, 2003: 12). Fordist üretim sürecinde, her işlem basamağı için montaj hattında üretimi kolaylaştıracak veya montaj hattının devamını sağlayacak makineler konulması gerekliliği, Fordizm'de üretim maliyetlerini arttırıcı bir etmen olarak ortaya çıkmıştır. Bu sebeple, Fordist üretim süreci, üretim maliyetlerindeki bu artışı, üretim hacminin yüksek tutulması ile dengelemiştir (Golden vd., 2003: 2).

> Fordizm, emek verimliliğinde bir artış sağlayarak üretimde de buna denk bir artışı öngören bir üretim biçimi olarak ortaya çıkmıştır. Standart parçaların basitleştirilmiş iş ve tekdüze bir işbölümü etrafında monte edilmesi esasına dayanan sistem bu sayede maliyetleri en aza indirerek ölçek ekonomileri (tasarrufları) (economies of scale) sağlamakta ve kârı en çoklaştıracak bir üretim hacmine ulaşabilmektedir. Sistemin ikinci önemli maliyet tasarruf öğesi ise çeşit ekonomileri (economies of scope) olarak karşımıza çıkmaktadır. Kısaca, dikey ve/veya yatay entegrasyona giderek aynı işletmede farklı malların üretilmesi yoluyla sabit sermaye giderlerinin farklı ürünler arasında bölünmesi ve böylece bir maliyet tasarrufu sağlanması esasına dayanır (Dikmen, 1998: 210).

Burada ifade edilen görüşler, Fordizm'in iki ekonomik temeli açısından şöyle özetlenebilir: Ölçek ekonomisinin bir getirisi olarak kitlesel üretimin maliyetlerinde düşüş gerçekleşmiştir. Bunun yanında çeşit ekonomisinin bir getirisi olarak da ürün farklılığı sonucunda maliyetlerde bir düşüş yaşandığıdır.

Fordizm'in ekonomik temelleri doğrultusunda, sistemin verimli işlemesi; üretilen ürünler yönünde tek tipleşen tüketim anlayışlarının oluşmasına, diğer taraftan da büyük ve istikrarlı piyasaların varlığına bağlanmıştır. Bu noktada, Fordist üretim organizasyonu bünyesinde gerçekleştirilen kitlesel seri üretimin, nihai amaç olarak kitlesel düzlemde tüketilmesi gerekliliği, gerek siyasal, gerekse de uluslararası ekonomik düzenlemelerle gerçekleştirilmiştir. Kitle üretimi ile kitle tüketimi arasındaki uyum doğrultusunda, Fordist dönem, uzun ömürlü standartlaşmış ürünlerin ve geniş pazarların hakim olduğu bir dönem olarak ortaya konulmaktadır (Hirst ve Zeitlin 1991: 54).[43]

3.2.2. Fordist Üretim Sisteminin Emek Üzerindeki Etkileri

Taylorist bilimsel yönetim ilkeleri doğrultusunda Fordizm, emek sürecini ayrı ayrı işçiler tarafından gerçekleştirilmek üzere küçük parçalara ayırmaktadır. En yalın ifade ile bu süreç, işçinin mekanikleşmesine yol açmıştır. Braverman'a göre, işçinin iş yoğunluğunun büyük oranda artması, işçi ile zanaatkâr arasındaki ayrım sürecini de tamamlamıştır (Braverman, 1974: 147-148). Bu ayrım, kafa ile kol

[43] Fordizm'i dünya tarihi içerisinde sadece "kitlesel üretim sistemi" şeklinde tanımlamak hatalı olacaktır. Üretimde Fordizm ile birlikte görülen değişimler, yalnızca üretim süreci değil, bütüncül bir yaşam biçimi ve modernleşme projesi olarak görülmelidir. Bu nedenle Fordizm, yeni bir örgütlenme biçiminin, modernizm doğrultusunda oluşan yeni bir gelişmenin, kısacası yeni bir siyasal ideolojinin belirleyicisi olarak görülmüştür. Daha net bir ifadeyle, Fordizmin felsefesi olan modernizm, yeni bir toplumsallaşma ve örgütlenme dinamiğini ortaya çıkarmıştır (Giddens, 1995: 68).

emeği arasındaki ayrımın derinleşmesi ile paralel bir şekilde ortaya çıkmıştır. İşçiler, manüfaktür tipi üretimdekinden, hatta fabrikanın ilk ortaya çıktığı dönemdekinden daha farklı bir emek süreci ile karşı karşıya kalmışlardır. Fordizm ile birlikte işçilerin çalışma biçimi ve çalışma ritmi makinelere göre belirlenmiş, bu da işçilerin üretim sürecindeki denetimlerini tamamen yitirmelerine neden olmuştur. İşçilerin, aletlerini bırakıp makineye olan tabiiyetlerinin hızlanması süreci, Fordizm ile beraber doruk noktasına ulaşmıştır. Dolayısıyla Fordist sistemde fabrika işçisi, artık bireysel niteliklerine, bedensel çalışma kabiliyetine bağlı örgütlenmesinden çıkıp, makinenin üretim sürecindeki işlevi doğrultusunda örgütlenir hale gelmiştir (Tolliday ve Zeitlin, 1988: 230, 243). Bütün bu sistem çerçevesinde, çoğu işlemin makinelerce gerçekleştirilmesinden dolayı, işçiler bilgi beceri ve tecrübelerinin tamamen işlevsiz kılındığı bir sürece girmiştir. Bununla beraber, işlemlerin standartlaşmış olması, küçük parçalara bölünmüş olmaları ve rutinleşmeleri, deneyimsiz bir işçinin, çok daha deneyimli bir işçinin yerine kolayca ikame edilebilmesine olanak tanımıştır. Dolayısıyla Fordizm, işçilerin sürekli kayan bir montaj hattı üzerinde iş gördükleri, belirli bir amaç doğrultusunda tasarlanmış makineler sonucunda tek bir noktaya sabitlenmeleri ile eğitimsizleşerek vasıfsızlaştıkları bir sistem olmuştur.

Fordist sistemin emek üzerindeki etkileri çerçevesinde, Fordizm bünyesinde işçilerin, çalışma düzenini kontrol altına alan montaj hattı sistemi sonucunda, emek süreci dahilinde işin belirli aşamasında aynı hareketleri sürekli yaptıklarını belirtmek yanlış olmayacaktır. Bu hareketler, üretimden işçiyi dışlayarak, işçinin düşünme işlevini yerine getirecek başka (dışsal) talep içermemektedir. Bu da kafa emeği ve kol emeği arasında kesin bir ayrım ortaya çıkarmıştır (Ansal, 1996: 11-12; Braverman, 1974: 227-228; Nelson, 1995; Laçiner, 1989: 16-19). Fordist sistem

ile birlikte işçiler, üretim sürecinin tamamen dışına itilmişlerdir. Bu nedenle işçiler, hangi ürünü ne şekilde ürettiklerinden haberdar olmayan, kullandıkları aletleri, üretim araçlarını ve ürettikleri ürünler hakkında fikir sahibi olmayan, üretim sürecinin dar bir parçasından haberdar insanlar konumuna gelmiştir. Dolayısıyla bu dışlanma, işçinin üretim sürecinin bütününü anlama olanağını da elinden almıştır. Teknolojik ilerleme ve makinelerin emeğin yerini alması, hem çalışma koşullarını hem de çalışma sürelerini etkilemiştir (Ceylan- Ataman, 2003: 345).

Charles Babbage, üretkenliği arttırmanın en basit yolunun, işin en hızlı ve hatasız şekilde ortaya konulması olarak betimlemiştir (Babbage, 1832: 24). Frederick Taylor da yine benzer bir algı ile üretim sürecinde nasıl en hızlı ve en verimli organizasyon düzenlemesi yapılabilir sorusuna cevap aramış, bu doğrultuda emek sürecini hem zaman hem de hareket bağlamında incelemiştir. Dolayısıyla Taylor ile birlikte işçinin beceriksizleşerek önemsizleşmesinin yanı sıra, işin parçalanmasının amaçlarına uygun, derinleşen işbölümüne uyum sağlayacak makinelerin geliştirilmesi de zorunlu hale gelmiştir. Ancak gelişen teknoloji her zaman daha ilerici ve daha insani bir üretim sistemine doğru gidişi simgelememektedir.

19. yüzyılın başlarında ortaya çıkan Fordist üretim sistemi, yukarıda belirtilen etkiler doğrultusunda, kendisinden önceki akılcı görüşleri de içine alarak oluşturulmuştur. Daha önce de ifade edildiği gibi, kitlesel üretim sistemi, derin bir işbölümüne dayanan, amaç ve ürün standartlaşmasının olduğu ve mekanizasyon gibi unsurlar üzerinde yükselmiştir. Dolayısıyla işin standartlaşması ve bu doğrultuda maliyetlerin azaltılması için üretim hacminin arttırılması, kitlesel üretimin ana özellikleri olmuştur. Bu ana özellikler beraberinde fabrika yaşamı

içerisinde elle tutulur, belirgin kalıplar getirmiştir. Olumsuz fabrika koşullarının yanında yüksek ücretler ve bunun sistemin devamı açısından gerekliliği, mesai saatlerinin belirgin olması, toplu sözleşmelerle emek koşullarının düzenlenebilmesi, ücretli izin kavramı ve en önemlisi çalışanların sendikalarca temsil edilmesi, kitlesel üretimin belirgin kalıpları arasındadır. Fordist üretim sisteminde, çalışanların birlikteliğinin (sosyalizasyonunun) gerçekleştirilmesi doğrultusundaki sosyal güvenlik harcamalarının arttırılması ve çalışan kesime eğitim ve öğretim imkânları sunulması refah devleti uygulamalarının önemli politikaları arasında gösterilmektedir (Öngen, 2003: 38 ak. Özel, 2002: 4).

Montaj hattının işletmelerce benimsenmesi ile birlikte, işin üretim hattı boyunca işçinin önünden geçtiği ve işçiliğin sadece makinenin bir parçası konumuna indirgendiği yapı, işin işçi bakımından anlamının yitmesine neden olarak, çalışma şartlarını kötüleştirmiştir. Fabrika hayatının çekilmez bir hal alması işe devam ile ilgili problemleri de beraberinde getirmiştir. Bu olumsuzluklar, işverenler tarafından yüksek ücret yoluyla aşılmak istenmiş, bu uygulamalar hem işçinin motivasyonunu canlı tutmak, hem de toplum genelinde daha fazla geliri olan kitleler yaratarak sistemin devamını sağlamak açısından önemli olmuştur. Fordist üretimde ücretler, satın alma gücü dikkate alınarak, kitlesel üretimin gerçekleştirildiği sanayi kesiminde saptanmış ve toplumun başka kesimlerine de aksettirilmiştir. Bu şekilde, "ekonomik olarak faal bulunmayan kesimlere yönelik sosyal yardımların yapılabilmesi için gerekli vergilendirme politikaları çalışanlara yönlendirilebilmiştir". Böylelikle, verimlikte artış sürdüğü müddetçe, "artan kitlesel talep nedeniyle ikili işgücü piyasasına veya sendikasız firmalara ihtiyaç duyulmadığı ifade edilmektedir" (Topak, 2003: 355 ak. Özel, 2002: 5).

Fordizm ve montaj hattı ile ortaya çıkan işletme içindeki hiyerarşik yapı, tüm üretim sürecinin emir komuta zinciri ile yukarıdan yönetildiği bir sistemi ortaya çıkarmıştır. Bu da işçinin hem teknik, hem de yönetimsel olarak devamlı suretle denetimini de beraberinde getirmiştir[44]. Bu doğrultuda işçinin emek sürecine uyumu basit ve standart iş parçacıkları ile kolaylaşmıştır. Ancak emek sürecinde devamlı olarak aynı hareketleri gerçekleştiren işçi, bir yerden sonra rutin sebebiyle baskı hissedeceğinden, uyum sorunları ortaya çıkacaktır. Dolayısıyla işçinin, işyeri bünyesinde sınırlı bir mekânda faaliyeti, onun işyeri ile bütünleşememesine yol açmaktadır (Sennett, 2002). Bu noktada işçinin motive olması açısından yegâne etmen, yüksek ücretlerin varlığıdır. Fabrika sistemi bünyesinde Fordizm ile ortaya çıkan tüm bu etmenler, işçilerin işgücü piyasası içerisinde kolayca ikame edilebilen yığınlar haline gelmelerinin önünü açmıştır (Laçiner, 1989: 16-19). Bu süreç, Marks'ın ortaya koyduğu *yedek işgücü ordusu* kavramını[45]; Fordizm ile beraber, işçinin vasıfsızlaşması ile doğru orantılı olarak olumlayan bir yapıdadır.

[44] Teknik denetimi makinenin işçi üzerindeki denetimi olarak tanımlamak yerinde olacaktır. İşçi, üretim sürecinde, işin aksamaması açısından devamlı makineye bağımlı olmak yükümlülüğündedir. Bu eylem tarzı işçinin kendi iradesi doğrultusunda işe müdahalesini ortadan kaldırdığından, işçi bir sonraki iş noktasına elindeki işi gönderirken ister istemez makineye bağımlı, onun denetiminde olmak zorunluluğunda olacaktır. Yönetimsel denetim ise fabrikanın hiyerarşik olarak yukarıdan aşağı tanımladığı denetim mekanizmasının ifadesidir.

[45] İşgücüne olan talep, sürekli büyüyen sermayenin bütünü tarafından değil, yalnızca ücretler için ayrılan değişen sermaye bölümü tarafından belirlenir. Yukarıda da belirtildiği gibi, teknolojinin ilerlediği ve kapitalist üretim süreci bağlamında kullanıldığı ölçüde, değişen sermayenin büyümesi, değişmeyen sermayeye oranla daha yavaş olur. Aradaki ayrım devamlı olarak değişmeyen sermaye lehine genişler. Değişen sermayenin niceliği salt miktar olarak artıyor olsa bile, sermaye miktarının bütününün artışı içinde görece bir azalmanın varlığı ortadan kalkmaz. Sermayenin organik bileşiminin büyümesiyle birlikte, kapitalizmin gelişmesi sonucu işçi sınıfının sayıca artmasına rağmen, işgücüne olan talep görece azalacaktır. Böylece, işgücü arz eden geniş bir işçi sınıfı kitlesi, emeklerini satamama durumuyla karşılaşacak ve işsizlik ortaya çıkacaktır. Kapitalizm, doğal seyri içinde işçi nüfusunun bir kısmını gereğinden fazla haline getirir. Bu "fazlalık" kapitalist sistem açısından aslında bir noksan ya da eksiklik değil, bilakis sistem açısından önemli bir unsurdur. Üretimden dışlanmış işçiler, sermayenin ihtiyaç duyduğu anda başvurarak yeniden üretime sokabilecekleri bir "yedek sanayi ordusu" meydana getirirler. Yedek sanayi ordusu, fabrika stoklarındaki hammadde, üretim araçları ya da işletmelerdeki mamul madde stoku kadar kapitalizmin işleyiş sisteminin hayati bir unsurunu oluşturur. Yedek bir işgücü ordusu olmasaydı, ne üretimin genel genişlemesi, ne de sermayenin endüstriyel döngülerin gelgitlerine uyarlanması mümkün olurdu (Marx, 2000: 560-561).

Üretim ilişkileri anlamında dolaylı bir etki yapması bakımından, Fordizm'in bireyin yaşamını planlaması da önemlidir. Gramsci'nin ifade ettiği üzere; fabrika, Fordizm'le beraber bireyin en şahsi alanlarını da işgal etmiştir[46]. Gramsci, Fordizm'in, yeni bir insan tipinin yaratılmasında, kendisine kadar olan üretim süreçleri bağlamında en bilinçli, en hızlı ve en büyük çaba olduğunu belirtmektedir (Gramsci,1997).

> Amaç "yeni bir işçi ve yeni bir insan tipi yaratmaktı. Fordizm, montaj hattı demekti ancak, aynı zamanda, işçinin çalışma hayatının dışında, ailevi ve cinsel yaşamının da düzenlenmesi, içki yasağı ve püritanizm demekti. Gramsci'ye göre, yeni çalışma metodu, kendine özgü, yaşama, düşünme ve hissetme tarzı da dikte ediyordu (Gramsci, l971[1997]; Kumar, l999: 68 ak. Aytaç, 2004: 126-127).

Bu noktada, işçinin sosyal hayatının planlanması, onu birey konumundan çıkararak tüketici haline sokacaktır. Böylelikle, işçinin ürettiği ürünü tekrar ona satarak devam eden ekonomik döngü, işçinin iş dışı (boş zaman) yaşamını da piyasalaştırıp sömürgeleştirmektedir. Böylece kapitalist sistem, meta üretimi ve meta tüketimi dışında; bireylerin boş zamanlarında yaşadıkları arzu, haz ve duyguların üretilip tüketilmesine de el atmıştır. Tüketilmek yönünde üretilen bu duygular, toplum bünyesinde hiyerarşik bir şekilde tüketime sunularak, hem sınıfsal ayrımların keskinleştirilmesinde (Aytaç 2004: 127), hem de işçilere arzu ve semboller üzerinden tüketim alışkanlıkları edindirilerek sistem içerisinde devamlılık kazanmalarına yol açmıştır. Dolayısıyla tüketim, Baudrillard'ın da ifade ettiği gibi, sistem üzerinde denetim görevini yerine getirmekte ve birey devamlı tüketerek sistemin devamlılığında aktif rol oynamaktadır (Baudrillard, 1997). Böylelikle

[46] Gramsci, toplumun yeniden inşasında "hegemonya" kavramını kullanmakta ve bu kavramı kapitalist toplumlardaki sosyal düzeni korumanın başlıca aracı olarak görmektedir. Bu doğrultuda, Gramsci, Fordizm gibi, egemen sınıfın bu egemenliğini sürdürme araçlarına atıf yaparak; egemen değerlerin üretilmesinde endüstriyel üretimin ya da kapitalist sistemin kendisinin büyük rol oynadığının altını çizmektedir (Gramsci, 1997).

montaj hattına tabi olan işçi, sadece iş yaşamında değil, iş dışı yaşamında da tamamen kapitalist sistemin güdümünde olacaktır.

Özetle, Taylorist ve Fordist üretim sistemleri, sermaye birikim sürecini hızlandırmış, teknoloji aktarımı yoluyla da tüm dünyada yaygınlaşmıştır. Ancak, bilimsel yönetimin ilkelerini temel alan Fordist üretim sistemi ile birlikte, işçilerin iş sıkışıklığı fazlalaşmış, işlerin gerginliği, işçilerin işten kaçma yöntemlerine başvurmalarına sebep olmuştur[47]. Ancak işçilerin fabrika işleyişine müdahale şanslarının sınırlandırılmış olması bu tip tepkilerin çok cılız kalmasına neden olmuştur. Bunun yanı sıra, fabrika dışında da Fordist hegemonya, işçilerin yaşam alanlarına müdahale etmeye devam etmiş, yeni bir toplum ve insan kurgusu ile tüketim toplumunun da kapılarını açmıştır. Fordist sistemin oluşturduğu tüm bu etmenler işçilerin ruhsal olarak yıpranmalarına neden olmuş, bilgi ve beceri kullanımından yoksun bırakılan işçiler, düşünmeden işleyen mekanik aygıtlar haline gelmişlerdir.

3.2.3. Fordist Üretim Sisteminin Krizi

Fordist üretim sistemi, en verimli çağını yaşadığı II. Dünya Savaşı sonrasında, özellikle A.B.D. başta olmak üzere sanayileşmiş ülkelerde hızlı ve istikrarlı bir büyümeyi beraberinde getirmiştir. Bu süreçte Keynesci politikalar ile yan yana gelişen Fordist üretim tarzı, talep yönlü iktisadi anlayış çerçevesinde, piyasa içindeki toplam talebi arttırıcı etkilerde bulunmuştur. Ücretlerin yüksek olması, satın alma gücünün ve kitle tüketiminin de artmasına olanak tanımıştır.

[47] İşçilerin, Fordist sistem içerisinde, işlerin bunaltıcılığı nedeniyle başvurdukları kaytarma metotları arasında; "kasıtlı hatalı üretim", "işten kaytarma", "üretimin gerçekleştiği montaj hattında kasıtlı arıza çıkarma" olarak sayılabilir (Ansal, 1996). Üreticiler buna çare olarak yüksek ücret politikalarıyla, üretim sürecinde yaşanan bu kırılmaları gidermek istemişlerdir.

Dolayısıyla bu koşullar, refah devletinin de ortaya çıkmasına ve gelişmesine imkân sağlamıştır. Ekonominin genişlediği, işsizlik oranlarının düştüğü bu refah dönemi, 1960'lardan itibaren yerini yıllar içinde yavaş yavaş artan bir durgunluğa bırakmıştır (Ansal, 1966: 12).

1970'li yıllarla beraber Fordist üretim organizasyonunun uygulandığı ekonomilerdeki büyüme oranları azalmış; işsizlik, enflasyon ve durgunluk artmaya başlamıştır. Ekonominin kontrol altında tutulduğu belirli dönemlerde bile işsizlikle mücadele edilemediği, büyümenin ise hiçbir şeklide toparlanamadığı görülmüştür. Sanayileşmiş ülkelerde üretkenlikte ve kâr oranlarında düşüş yaşanmış, sabit sermaye yatırımlarının büyüme hızı ciddi bir oranda gerilemiştir (Can, 1997: 17).

Piore ve Sabel' e (1984) göre Fordizmin krizinin temel nedenlerinden biri, II. Dünya Savaşı sonrasında, Fordist üretim sisteminin gelişme sınırlarına dayanması ve yerini yeni üretim sistemlerine bırakmak zorunda kalmasıdır. Krizin yapısal sebepleri olarak belirtilen enflasyon, işsizlik oranların yükselmesi, büyüme oranlarının düşmesi ve ekonomik durgunluk, bir taraftan da krizin göstergeleri olarak ifade edilmiştir. Zira bu üretim sistemi, kendi paradokslarına çözüm bulamamış; piyasa doyuma ulaştığından sistem tıkanmıştır (Piore ve Sabel, 1984: 19). Bu çözümleme, Fordizmin paradokslarının açıklanmasını ve bu paradoksların krize neden olan tüm etkilerinin belirlenmesini gerektirmektedir. Fordist sistemin bir seri üretim sistemi olması dolayısıyla yığın üretim gerçekleştirmesi, bünyesinde iki temel paradoksu var etmiştir. Bunlar "montaj hattı paradoksu ve yığın üretim yığın tüketim paradoksudur" (Mansfield,1992:12; Tylecote,1995:5-12). İşçilerin motivasyonunun arttırılması, Fordist üretim sisteminin işçi üzerindeki tüm

olumsuz koşullarına rağmen, ücretlerin arttırılması yönündeki yönetim anlayışıyla aşılabilmiştir. Ücret artışı, verimlilik artışı bağlamında gerçekleşecek üretim artışı beklentisini de beraberinde getirmektedir. Bu süreç de, tüm bu artışlarla ilişkilendirilebilecek toplumsal bir gelir artışını zorunlu kılmaktadır. 1970'lere gelene kadar refah göstergelerinin en önemli kalemi olan, yüksek ücret – verimlilik – üretim artışı dengesi, aslında Fordist sistemin ilk paradoksunu oluşturmaktadır. Bunun gerekçesi olarak, Fordist sistemin temel unsurlarından biri olan yığın üretimin, üretilen ürün seviyesiyle uyumlu bir talep değerin gerektirmesi olarak gösterilebilir. Dolayısıyla bu sistem, daimi bir yığın üretim – yığın tüketim dengesini zorunlu kılmaktadır. Bu dengenin bozulması, arz fazlalıklarına yol açacaktır (Dikmen, 2000: 292; Clegg, 1990: 178).

Fordist üretim sisteminin ikinci paradoksu ise montaj hattının kendisinden kaynaklanmaktadır. Firmaların montaj hattını kurmaları için faaliyet sürecinin en başından itibaren yüksek sabit sermaye yatırımını göze almalarını gerektirmektedir. Aynı şekilde, montaj hattını değiştirip yeniden kurmak, aynı maliyeti tekrar üstlenmek anlamına gelmektedir. Ayrıca montaj hattının hiyerarşik yapısı ve değişiklik yapmanın zorluğu, firmaların bu maliyetleri tekrar üstlenmekten kaçınmalarına neden olmuştur. Bu doğrultuda Fordist fabrikanın kurulumundaki sabit sermayenin yüksekliği, montaj hattının değiştirilmesi ve yeniden çabucak inşasındaki zorluklarla birleşince; bu zorunluluk, firmaları uzun yıllar aynı ürün grubunu satmaya zorlamıştır. Daha açık bir ifade ile firmalar yatırım giderlerini karşılayarak kâra geçmek için ve ayrıca ürünü belirleyen montaj hattını değiştirmenin zorluğu dolayısıyla aynı ürün setini satmak zorunda kalmışlardır. Bu fabrikaların çoğunun dayanıklı ve uzun ömürlü mallar üretmeleri, aynı tüketicinin

tekrardan aynı malı satın almasının önünü tıkamış ve çoğu zaman bu firmalar, daha alt ekonomik gruplara mallarını satmak yoluna giderek fiyat indirmişlerdir. Bu da net bir şekilde daha düşük kâr anlamına geleceğinden, Fordizm'in montaj hattı paradoksu, krizdeki başka etmen olarak belirmiştir (Dikmen, 2004: 1-2).

Yukarıda belirtilen ifadeler ışığında, Fordist üretim sisteminin krizindeki en önemli etmenlerden biri olan montaj hattı paradoksu, Fordist üretim sisteminin sürekli olarak kârı hedeflemesi sonucuyla ortaya çıkmaktadır. Kârın varlığı ise ancak üretim ile tüketim arasındaki denge ile mümkün olabilmektedir. Fordist üretim sürecinin devamlı suretle teknolojik gelişim ve mekanizasyonu gerektirmesi, mekanizasyon ile birlikte montaj hattındaki makineler arasında dengesizlikler ortaya çıkarmaktadır. Bu noktada montaj hattının hiyerarşik yapısı, yeni teknolojilere olan adaptasyonunu zorlaştırmaktadır. Fordist üretim organizasyonunda, işin Taylorist ilkelerle küçük parçalara ayrılması, mekanizasyon sonucunda üretim artışı problemlerine neden olmaktadır. Üretim hattı üzerinde ortaya çıkan bu dengesizlik, montaj hattının tam kapasite kullanımına engel olarak hattın belirli bölümlerinde yığılmalara neden olacak, üretimde zaman kayıpların ortaya çıkmasına yol açacaktır. Bu noktada, Fordist üretim sürecinde, kalite kontrolünü gerçekleştiren işçi ile üretimin küçük parçalarını gerçekleştiren işçilerin farklı işçiler oluşu, hatalı ve noksan ürünlerin sayısında bir artış getirmektedir. Dolayısıyla Fordist üretim sistemi ile üretim yapan işletmelerin kâr oranlarındaki düşüşle birlikte, sistemin genel bir tıkanıklığa yol açmasındaki temel problemlerden biri, montaj hattının kendisi olarak ortaya çıkmaktadır.

Fordist üretim sistemi bünyesinde, sabit sermayesi yüksek makineler, vasıfsız ve yarı vasıflı işçiler tarafından kullanılmaktadır. Bununla beraber,

işletmelerde vasıfsız ve yarı vasıflı işçilerin dışında, gerek makinelerin koordinasyonunu sağlayacak, gerekse de üretilen ürünleri tasarlayacak vasıflı yöneticilerin istihdamı da bir zorunluluk olarak belirmiştir (Braverman, 1974: 325). Bu da üretim maliyetlerinin daha da artmasına neden olmuş ve düşen kâr oranları ile birlikte firmalar, piyasa koşullarında daha zor rekabet edebilmişlerdir.

Fordist üretim sisteminde, 1960'lara kadar olan süreçte, ekonominin genel dengesinde ortaya çıkan belirsizlikler, iktisadi kurumların toplam talebi arttırıcı ve düzenleyici önlemleri sayesinde atlatılabilmiştir. Keynesci ekonomik prensiplere dayanan ve devlet kurumlarının bu prensipler doğrultusunda belirlendiği bir ekonomik yapı, refah devleti kavramının da oluşmasında etkili olmuştur. Keynesci refah devleti anlayışı, Fordist üretim sisteminin ekonomik sorunlarına çözüm getiren en önemli kurumsal mekanizma olarak ortaya çıkmıştır. Ancak ekonomik ilişkilerin gittikçe küreselleşmesi, düşen kâr oranlarıyla beraber üretim – tüketim dengesi bozulmuştur. Bu bozulmanın etkileriyle ortaya çıkan işsizlik ve enflasyonun yanı sıra, A.B.D.'nin pazarlardaki büyük payıyla rekabet etmek isteyen Avrupa ülkeleri ve Japonya'nın rekabet koşullarını daha da zorlaştırması, 1970'lerden sonra Fordist üretim sisteminin ve bu doğrultuda oluşan refah devleti anlayışının tekrar sorgulanmasına neden olmuştur. Hirst ve Thompson'a (1998) göre uzlaşmaya varılan görüş, bölgesel ekonomilerin dışında küresel düzlemde bir ekonominin ortaya çıktığı ve ulusal ekonomilerin, küresel düzeyde, denetlenemeyen bir piyasalar gücünün etkisi altına alındığıdır. Bunun dışında, küresel ekonomi, özgün ekonomik kurumlara ve ulus üstü ticari yapılanmalara sahiptir ve bu ticari yapılanmalar herhangi bir ulusal odağa ait değildir (Hirst ve Thompson, 1998: 17). Bu görüş ışığında denilebilir ki, Fordist üretim yapan ulusal firmalar ve Fordist

mekanizmayı düzenleyen Keynesci refah devleti anlayışı, küreselleşme eğiliminde olan ilişkiler karşısında krize açık hale gelmiştir. Üretimin uluslararasılaşması, yerel pazarlara üretim yapan Fordist firmaları belirsizliklere sürüklemiştir (Jessop, 1996: 168).

Fordist üretim organizasyonunun katılığı, farklılaşan pazar koşullarındaki taleplere ve tüketici piyasalarına yanıt vermesini zorlaştırmıştır. Küresel ölçekte değişmeye başlayan pazar koşulları, firmaların dalgalanmalara daha rahat ayak uydurabilecekleri tarzda, daha esnek bir şekilde organize olmalarını gerektirmiştir. Fordist üretim sisteminin küreselleşen pazar yapısına cevap veremeyecek hantallıkta olması, dayatılan esneklik uygulamalarını karşılaması açısından büyük güçlükler ortaya çıkarmıştır[48]. Bu doğrultuda, hem A.B.D., hem de endüstrileşmiş Avrupa ülkeleri, üretimde otomasyon uygulayarak; insan emeği yerine makineleri tercih etmişler ve karlılıklarını arttırmayı düşünmüşlerdir (Harvey, 1997: 150-151).

1970 sonrasında endüstrileşmiş ülkelerdeki ekonomi politikalarının farklılaşması, rekabetin uluslararası düzeyde artması, teknolojik ilerleme, 1970'lere kadar gelişmenin ve refah devletinin motoru olan kitle üretiminin geçerliliğini kaybetmesine sebep olmuştur. 1970'li yıllara dek verimlilik artışı ve üretimde etkinlik yaratan kitle üretimi, küresel düzlemdeki gelişmelere adapte olamamıştır. Kitle üretimi, bir taraftan ücret düşüklüğü ile ortaya çıkan rekabetin fiyat seviyesinde toplanması, diğer taraftan da üretimin esnekleştirilmesiyle birlikte ürünlerde çeşitliliğin artması ve kalite uygulamalarının önemli hale gelmesi sonucu

[48] Fordist üretim sisteminde, üretim maliyetlerinin düşürülmesi, üretim hacminin arttırılmasıyla mümkün olabilmektedir. Dolayısıyla Fordist tarzda üretim yapan bir fabrikanın, küresel düzlemde değişiklik gösteren talep koşullarına ayak uydurması, Fordizmin doğası gereği pek mümkün görünmemektedir.

geçerliliğini yitirmiştir. Bu nedenle Fordist üretim sistemi terk edilerek esnek üretim sistemine geçilmiştir (Harvey, 1993: 55).

3.2.4. Fordist Üretim Sisteminden Esnek Üretim Sistemine Geçiş

Üretim sistemleri; üretim araçları, emek gücü, hammadde gibi üretim sürecinde kullanılan unsurları idari ve teknik olarak birbirlerine bağlayan ve bu unsurların karşılıklı ilişkilerini düzenleyen yapıların belirlenmesinde ve açıklanmasında kullanılan bir kavramdır. Tarihsel süreç içerisinde, teknoloji kullanımı, emeğin de yeni üretim araçları doğrultusunda şekillenmesini ve üretim sistemlerinde değişmelerin yaşanmasını zorunlu kılmıştır. Gelişen teknoloji ile birlikte, üretimin ve işgücünün organizasyonu değişmiş, emek gücünün niteliği ve emek gücü ile üretim araçları arasındaki ilişki yeniden şekillenmiştir. Yine teknoloji ile birlikte, emeğin üretim sürecindeki konumu daha da parçalanmış, işbölümünün de artmasına olanak tanıyan bu değişimler, üretkenlik üzerinde de etkide bulunmuştur.

Kitlesel üretimde zorunlu olarak görülen üretim – tüketim dengesi bozularak, 1970'lerden itibaren krizlere sebep olmuştur. Fordizmin önemli unsurlarından biri olan üretimin standartlaşması; küresel piyasalardaki talep farklılıkları açısından olumsuz bir durum olarak görülmüştür. Standart ürünlere yönelik talep, dünya ekonomisinin küresel bir eğilime girmesiyle birlikte hızla azalmış, bunun yanında farklı ürünlere olan talep ise hızla artmıştır. Kitlesel üretimin bu çerçevede genişleyen krizinin aşılması için, emek-yoğun üretim faaliyetleri sanayileşmiş ülkelerden, ucuz ve örgütsüz işgücünün daha fazla bulunduğu Üçüncü Dünya ülkelerine kaydırılmıştır. Lipietz, bu süreci - Çevresel Fordizm - olarak tanımlamış,

montaj hattının da gelişen teknolojiler çerçevesinde, küresel bir ölçeğe genişletilebileceğini savunmuştur (Lipietz, 1992: 57-64). Dünya, kitlesel üretim sisteminin sorunlarını çözebilmek adına büyük bir fabrikaya dönüşmüş, ancak bu küresel fabrikanın tasarım-teknoloji, geliştirme-üretim bölümleri endüstrileşmiş ülkelerde kalmıştır. Bunun dışında kalan üretim faaliyetlerinin emek yoğun kısımları, ucuz emeğin bulunduğu gelişmekte olan ülkelere kaydırılmıştır.

Yaşanan ekonomik krizin zaman ilerledikçe artması, Fordist üretim yapısına alternatif üretim sistemlerine ihtiyacı arttırmıştır. Dolayısıyla yapılan eleştiriler yalnızca Fordist sisteme yöneltilmemiştir. Fordist üretim organizasyonu bünyesinde önemli konumda olan refah devleti uygulamaları da eleştiri alanında yer almıştır. Yapılan eleştiriler; Fordizmin etkin bir biçimde işlemesinde talep yönünü meydana getiren büyük ve dengeli piyasaların ve yüksek talebi oluşturan "açık bütçe, yüksek devlet harcamaları ve geniş sosyal sigorta sistemi" gibi refah devleti uygulamalarının kâr oranlarında düşüşe neden olduğu üzerinedir. Keynesyen ekonomi politikaları, kâr oranlarının düşmesi sonucunda aksaklık göstermiştir. Koşulların farklılaşması sonucunda, talebin ucuz standart üründen çeşitlilik gösteren ürünlere doğru kayması Fordist sistemi hâkim üretim sistemi konumuna getiren talep yönünün aksamasına sebep olmuştur (Yentürk 1995; Özel, 2002: 6).

Sanayileşmiş ülkelerde tasarlanan ve kitlesel üretimi içine girdiği bunalımdan kurtarmak adına geliştirilen politikalar tam bir başarısızlıkla sonuçlanmıştır (Taymaz, 1993: 56-61). Piyasaların küreselleşmesi, kamu politikalarının da uygulama alanlarının daralmasıyla, kitlesel üretim sistemi daha ciddi bir çıkmaza girmiştir.

Kapitalizmin dönemsel krizlerinin açıklanmasında, "Kapitalist ekonomik kriz daima fazla mal üretiminden kaynaklanan krizdir" diyen Mandel'in (1993) "Uzun Dalgalar Kuramı"ndan yararlanılabilir. Uzun Dalgalar Kuramı, bir sermaye birikim kuramıdır. Kuram yoluyla krizlerin döngülerini tarihsel olarak ortaya koyan Mandel, sermaye birikim sürecinin kararlılığının kaybolduğu ve kar oranlarının aşağıya çekildiği dönemlere dikkat çekmektedir[49] (Özel, 2002: 7). Yine 1970'lerin ortalarından itibaren yaşanan krizin açıklanmasında, "Freeman, Perez, Dosi" gibi iktisatçıların başını çektiği tekno-ekonomik paradigma yaklaşımı önemlidir. Bu iktisatçılar, Fordist üretiminin uzun dalgalı gelişim sürecine atıfta bulunarak, teknolojiyi çok önemli bir değişken olarak almışlardır. Bu paradigmaya göre, Fordist üretim dalgası, teknolojik sınırlarına ulaştığında, üretimi, bir diğer ifade ile üretkenliği fazlalaştırmak mümkün olmamaktadır.

1970 sonrasında yaşanan kriz hakkındaki bir diğer açıklama da, düzenleme okulu iktisatçılarından gelmiştir. Aglietta, Boyer, Lipietz kapitalist gelişim sürecini incelemiş ve bunu karşılaştırmalı bir tarihsel analiz çerçevesinde ortaya koyarak krizi açıklamaya çalışmışlardır. Bu görüşe göre; savaş sonrası gelişmiş endüstriyel ülkeler, Fordist üretim organizasyonu ile paralel kurgulanmış kurumsal ve sosyal yapılarla istikrarlı bir ekonomik büyüme hızına ulaşmışlardır. Böylece, sermayenin yeniden üretimini ve bunun devamlılığını sağlamak için düzenleyici kurumsal - sosyal yapılara gereksinim duyulmaktadır. Bu çerçevede, birikim rejiminin ve düzenleme tarzının uygun bir karışımının oluşturulması, sermayenin yeniden

[49] Kapitalizmin krizleri ile üretim süreçlerindeki değişmeler iç içe geçmiştir. Uzun dalga boylarının genişleyen kısımlarında, ortalama kâr oranları genellikle yüksektir. Emeğin örgütlenmesini kalıcı olarak değiştirme amacı daha azdır. Bununla beraber, uzun dalgaların depresif bölümünde ise ortalama kâr oranları düşüktür. Bu konum emeğin örgütlenmesinde ayrıntılı bir değişikliği zorunlu kılar. Dönüşümler sadece sermayenin gereksinimleri doğrultusunda olmamakta, öznel (dışsal) faktörler de bu dönüşümleri doğrudan etkilemektedir (Savaş, 2003: 241 ak. Özel, 2002: 7).

üretimini ve bunun sürekliliğini mümkün kılacaktır (Lipietz, 1982: 116). Düzenleme yaklaşımına göre, birikim rejimi, düzenleme tarzına entegre olursa, stabil bir birikim ve büyüme süreci yakalanabilecektir. Eğer ki yeni birikim rejimi, eski düzenleme biçimi ile çatışıyorsa, eski birikim rejiminin olası sınırlarına gelinmesi, büyük krizlerin oluşumuna neden olacaktır. Bu durum sonucunda, düzenleme şekli ve birikim rejiminde farklılıklara gidilmesi gerekmektedir. Bu çerçevede düzenleme okulu, mikro ve makro düzenlemelerin önemine atıfta bulunurken, kriz sürecinde, düzenleme tarzı ile birikim rejimi arasındaki çatışmayı ifade etmektedir (Boyer, 2000: 286).

Fordist üretim sistemi bağlamında, maliyetleri düşürmek için üretim hacmini arttırmak ve bu doğrultuda kâr maksimizasyonu yapmak uygun bir düzenleme süreci iken, 1970'lerden sonra küreselleşme ile değişen birikim rejimi çerçevesinde bu sistem kilitlenmiştir. Fordist üretim sisteminin tıkanmasıyla ortaya çıkan kriz, ulusal ve uluslararası ölçekte esnekliği düzenleyici uygulamalar ile aşılmaya çalışılmıştır (Cohen ve Kennedy, 2000: 71).

Fordist üretim organizasyonunun ulusal ve uluslararası ölçeklerde tıkanması; işyeri bağlamında çalışma mekanı olan fabrikaya ve işin kendisine yabancılaşmış işçiyi işle "yeniden" bütünleştirmek, bu sayede üretkenliği yükseltmek ve standart ürüne artık talepte bulunmayan tüketiciyi, döneme has, değişebilen tüketim kalıplarıyla tekrar sisteme dahil ederek kârlılığı yeniden yükseltmeyi zorunlu kılmıştır. Bu noktada uluslararası ölçekte, sermayenin rahat ve engelsiz dolaşımını sağlayıcı düzenlemeleri yaparak, sermayenin merkezde birikmesini önlemek, birikim rejiminin yeniden düzenlenmesi açısından önemlidir.

Fordist sistemin tıkanarak, üretim sistemlerini esneklik arayışına yönelten bir diğer etmen de, Fordist üretim sisteminin bilişim teknolojilerine adapte olamamasıdır. Üretim araçlarının, teknolojik olarak gelişmesi doğrultusunda, Fordist sistem emek gücünü tam verimlilik yaratacak biçimde örgütleyememiştir (Cohen ve Kennedy, 2000: 66-67). Bilişim sistemleri ve enformasyon teknolojileri, üretkenlik artışı meydana getirdiğinden, Fordist sistem, üretici güçler ile yönetim bölümlerinin toplamından oluşan bu yeni üretim sistemini destekleyememiştir.

Bu gelişmeler, kitlesel üretimin sorunlarının; iş yaşamında kalite uygulamaları, kalite çemberleri, toplam kalite yönetimi, esnek üretim yöntemleri, bilgisayarlı üretim, tam zamanında üretim, gelişim gibi çeşitli yöntemlerin üretim sistemine eklenerek çözülmesini ve bu yolla, emek maliyetlerini azaltmayı hedeflemiştir. Böylece, endüstriyel yapının yeniden tasarlanması, daha esnek bir üretim sisteminin, üretim ve emek süreçlerini de içine alarak oluşmasına olanak vermiştir.

IV. BÖLÜM: ESNEK ÜRETİM VE FABRİKA

Fordist üretim sisteminin, II. Dünya Savaşı'ndan sonra yükselişiyle birlikte bu gelişmenin bir önceki bölümde ele alınan sonuçları doğrultusunda, sanayileşmiş merkez ülkeler, durgunluk ile enflasyonun eş zamanı yaşandığı (stagflasyon) güçlü bir krizle karşı karşıya kalmışlardır. Keynesci politikaların krizi aşmada yetersiz kalması, bu görüşe dayanan refah devleti söyleminin ve uygulamalarının eleştirilmesine neden olmuştur. Bu eleştiriler çerçevesinde toplumsal durumun ve bu duruma göre kendini şekillendiren siyasi yapıların değişmesi zorunluluğu ortaya çıkmıştır. Bu süreç, kapitalizmin kendini tekrardan üretmesine olanak tanıyacak yeni bir paradigmanın varlığına duyulan ihtiyacı da ortaya çıkarmıştır.

Üretim sisteminin esnekleştirilmesi doğrultusunda ortaya konan görüşler, kapitalist sistem bünyesinde, Fordist üretim sisteminin artık temel sorunlara cevap veremediği ve üretim sisteminin değişmekte olması sebebiyle, Fordist sistemin bu değişime ayak uyduramadığı yönünde hemfikirdir (Gary, 1995: 102-105). Ortaya konan çeşitli görüşlerin ayrıldığı nokta ise, esnek uygulamalara ihtiyaç duyulmasının nedenleri değil, bu uygulamaların sonuçları, daha doğrusu ne olduklarıdır.

Fordist üretim sisteminin ne şekilde evrileceği görüşü, bu değişimin temel bileşenlerinin bilgisayar destekli üretim ve bu doğrultuda teknolojik gelişmelerin sunduğu olanaklardır. Teknolojik ilerlemelere paralel bir şekilde, emek gücünün nitelik kazanması da farklı görüşler çerçevesinde ele alınmaktadır. Bu bağlamda, emeğin vasıflılaşmasına koşut olarak, hizmet sektörünün büyük önem kazanması ve sanayi-ötesi toplum yapısıyla birlikte hizmet sektöründeki artış bağlantısı kurulmaktadır.

1960'lar ve 1970'lerden itibaren, Fordist uygulamaların, teknolojik değişimle birlikte geçirdiği dönüşüm, krizle birlikte Fordizm'in sorgulanması yönünde sinyaller vermeye başlamıştır. Petrol şokunun ardından hizmet sektöründe gözlenen yükselişe, bilgi üretiminde teknolojinin rolü de eklenince, esnek üretim ve esnek örgütlenme biçimleri yaygınlaşmıştır. Fordist üretim sisteminde temel unsur olan kitlesel üretim yerine, daha dar çaplı üretim gerçekleştirmeye olanak sağlayan teknolojik gelişme, bilgisayar destekli üretim sistemlerinin ortaya çıkmasına, tasarım ve imalatın bilgisayar desteği ile yapılmasına olanak tanımıştır. Firmaların, maliyetleri arttırmadan, üretimin teknolojileri yoluyla esnekleşmesi, onlara standart ürün üretme zorunluluğu ve ölçek ekonomilerinin dışına çıkabilme zemini hazırlamıştır. Dulupçu'ya göre genel üretimde ihtiyaç duyulan emek miktarı azalmış ve üretimdeki kontrol mekanizması, makine operatörlerinden kalifiye teknisyenlere doğru kaymıştır (Dulupçu, 2003: 9).

Bu gelişmelerle birlikte, bütünsel olarak fabrika parçalanmış, fabrikanın merkez organizasyonunun sadece montaj, araştırma geliştirme (ar-ge) ve pazarlama çalışmalarının yapıldığı, üretimin ise değişik coğrafyalarda, ucuz işgücü kullanılarak gerçekleştirildiği bir üretim sistemi ortaya çıkmıştır. Bu aşamalardan geçen Fordist üretim sistemi, ondan daha gelişmiş bir üretim biçimi olan Post Fordizm'e yerini bırakmıştır. Post Fordizm ile beraber, büyük fabrikalar parçalanma sürecine girmiş, üretim daha küçük işletmeler ve/veya atölyelere kaymıştır. "İletişim teknolojisinde ve bilgisayar ile üretim sistemlerindeki gelişmeler sonucunda üretim, dünyanın birçok yerinde, aynı anda örgütlenebilir ve aynı anda örgütlenmesi değiştirilebilir hale gelmiştir" (Memduhoğlu, 2007: 3).

4.1 POST FORDİZM VE DEĞİŞEN FABRİKA ÜRETİMİ

Kelime anlamı olarak "Fordizm sonrası" anlamına gelen Post Fordizm, üretimde çeşitliliğin arttığı, kitlesel üretim yerine siparişe göre üretimin gerçekleştiği bir üretim sistemidir. Post Fordizm'i açıklamaya ve onu anlamaya yönelik birçok farklı görüş ortaya atılmıştır.

Dünya ekonomisinde 1970'lerden beri çok ciddi bir geçiş dönemi yaşandığını çoğu kişi kabul etmektedir. Bazılarına göre bu bilgi çağı olarak ifade edilmekte, kimine göre post modern bir süreç olarak algılanmakta, kimileri ise bu süreci, küresel olarak birbirine bağlı olmanın betimlendiği veya devletin yeni teknik uzmanlık alanları oluşturduğu, yeni merkantilizme dayalı toplum olarak nitelendirmektedir. Bu süreç aynı zamanda, daha baskın güçlere sahip finans kurumlarının, banka ve şirketlerle daha bütünlükçü bir kontrol mekanizmasını dayattığı da söylenebilir. Bazı görüşlere göre de bu süreç, daha çok çalışan bir işgücü, takım çalışması, yeni sosyal hareketler ve yeni bir sosyal ekonomi ile esnek uzmanlaşma olarak ortaya çıkmaktadır.

Kapitalist sistem bünyesinde üretim ve tüketim süreçlerinde oluşan kriz, dönüşümü de zorunlu kılmıştır. Bu dönüşüm süreci de çeşitli şekillerde kavramsallaştırılmıştır. " Fordizm – Post Fordizm", "Modernizm – Post Modernizm", "Endüstriyel – Post Endüstriyel Toplum", "Örgütlü – Örgütsüz Kapitalizm" şeklindeki kavramsallaştırmalar etrafında bu dönüşüm tartışılmaktadır.

Mark Elam'a (2000) göre Post Fordizm üç ana başlık altında incelenebilir. Bunlar Yeni Schumpeter'ci görüş, Yeni Smith'çi görüş ve Yeni Marksist görüştür (Elam, 2000: 65). Yeni Schumpeter'ci görüş, Post Fordizm'i teknolojik bir devrim

olarak ele almaktadır. Bu görüşe göre Post Fordizm, yeni ürünlerin üretilmesini mümkün kılan ve bunların dağıtım metotlarının belirlendiği bir süreçtir. Yeni Schumpeter'ci görüş, Post Fordist süreci, "Kondratiyev Dalgaları" [50] kuramı doğrultusunda yıkım dönemi olarak ele almaktadır. Bu görüşe göre, Post Fordist üretim sistemi, daha verimli ürünlerin üretildiği, göreli maliyetlerin düşürüldüğü, esnek emek girdisine olanak tanıyarak bunu esnekleştiren üretim sisteminin adıdır (Elam, 2000: 48-49).

Yeni Smith'çi görüş ise, Post Fordizm'i, aşırı işbölümünün yarattığı kitle üretiminin ortadan kalktığı ve Harvey'in ifadesi doğrultusunda yerini esnek uzmanlaşma sistemine bıraktığı bir üretim şekli olarak tanımlamaktadır. Burada yeni olarak nitelendirilmesinin sebebi, teknolojik gelişmelerle üretim sürecinin entegrasyonundan ziyade, işçinin daha özgür olarak ele alındığı bir sistem olmasından kaynaklanmaktadır (Harvey 2004). Piore ve Sabel tarafından daha çok benimsenen bu görüş, modern dünyanın içinde bulunduğu ikili yapıya vurgu yapmaktadır (Piore ve Sabel, 1984: 252). Adam Smith'in, üretim süreci analizinde asıl faktörün işbölümü olduğunu savunmasından ve teknolojiyi üretim sürecinde dışsal olarak görmesinden esinlendikleri için Yeni Smithçiler olarak adlandırılmışlardır. (Harvey, 2004; Elam, 2000: 48-49; Amin, 2000: 12-13).

Yeni Marksistler ise, Post Fordizm'in, kapitalizmin yeniden üretilmesi sürecinde ortaya çıktığını savunarak Gramsci'ye atıf yapmaktadırlar (Becker, 1984:

---

50 Kondratiyev Dalgaları, Rus ekonomist Nicolai Kontratiev'in ortaya attığı bir analiz yöntemidir. Tarihsel düzlemde, uluslararası ekonomik konjonktür göz önüne alındığında, Dünyanın yaklaşık 50 yıl süren genişleme ve daralma dönemleri yaşadığını gözlemlemiştir. Dünyanın ekonomik büyümesini makro düzlemde "s" seklinde ifade etmiş, elli senede bir yaşanan durgunluk dönemini de "k" şeklinde ifade etmiştir (Barnett, 1998).

72). Hegemonya kavramı üzerinde çoklukla duran Yeni Marksist görüş, üretim şekillerini birikim rejimi ve denetim rejimi olmak üzere iki şekilde incelemektedirler. Birikim ve denetim rejimleri doğrultusunda Post Fordizm, esnek üretim ile hegemonik denetimin birbiri ile kesiştiği noktada ortaya çıkmaktadır. Yeni Marksist görüş, işçinin Taylorizm'deki kadar hırpalanmadığının altını çizmekte ancak, Yeni Smith'çileri de bu noktada eleştirerek, zanaatı geri getirdiği iddiasını reddedip, emeğin daha olumluya doğru gitmediğini ifade etmektedir. Yeni Marksist görüş ayrıca, işçinin sendikalarla olan bağının Fordizm'den sonra ortadan kaybolduğunu ifade ederek, işçinin apolitize olduğu görüşünü savunmaktadır (Cohen ve Kennedy, 2000: 111-113; Amin, 2000: 6).

1980'li yıllardan itibaren üretim süreçleri, küreselleşen kapitalist sistem ile birlikte hızla değişime uğramış, bunun sonucunda da esnek üretim uygulamaları hızlı bir biçimde gelişmiş ve yayılmıştır. Bununla birlikte, üretim sisteminin kontrol ve organizasyonunun çok uluslu şirketlerin eline geçmesi - tam tersi bir süreç beklenirken - küçük ve orta ölçekli işletmelerin varlığını da ortaya çıkarmıştır. Uygulanan neoliberal politikalar çerçevesinde, işletmelerde küçülme eğilimi şiddetli bir biçimde ortaya çıkmış, istihdam ilişkileri de bu doğrultuda esnekleşmiştir. İşgücü piyasalarında yaşanan böylesi bir esnekleşme ile birlikte, yeni çalışma biçimlerinin de ortaya çıktığı görülmektedir. "Yarı zamanlı çalışma", "eve iş verme", "geçici işçilik" ve "taşeronlaşma" şeklinde örneklendirilebilecek bu yeni çalışma biçimleri, istihdam şekilleri arasında gitgide yaygınlaşmaktadır.

Üretimde otomasyon sürecinin hız kazanmasıyla birlikte, yaygınlaşan bilgisayar kullanımı ve iletişim teknolojilerindeki ilerlemeler neticesinde üretim yapısı, mekânı ve işçi ile işveren arasındaki ilişkiler değişmiştir. Rekabet şartlarının

zorlaşması, işverene karşı işçiyi korumak yönündeki klasik anlayışı değiştirerek, esneklik uygulamalarının ortaya çıkmasını hızlandırmıştır.

Fabrika sisteminin klasik yapısında geçerli olan aynı mekânda ve aynı zaman sürecinde üretim ilkesi ortadan kalkma yönelimine girmiştir[51]. Esnekleşmenin bir diğer sebebi de teknolojik sermaye yatırımları olarak gösterilmiştir. Post Fordist üretimin, yeni teknolojilerin çalışanlara uzmanlaşma ve bu çerçevede iş sürecinde daha çok serbestlik getirdiği tartışılmaktadır. Ancak şu açıktır ki, uzmanlaşma işbölümünü daha da derinleştirerek iş sürecini merkeziyetçilikten uzaklaştırmıştır (Hoffman ve Kaplinsky, 1989: 23-27).

Esnek üretim sistemleri ve otomasyon teknolojileri ile birlikte ürün tasarlanması, stokların kontrol edilmesi, pazarlama, mali işler gibi yönetim ve denetim fonksiyonları "otomasyon" faaliyetlerinin alanına girmiştir. Bir başka deyişle, esnek üretim sistemleri ile birlikte, tasarımda bilgisayar desteği ve üretim alanında "araştırma-tasarım-üretim-pazarlama ve finans" uygulamalarının birleştirilerek yüksek düzeyde nitelikli işgücüne ihtiyaç duyulduğu bir üretim örgütlenme modeli ortaya çıkmıştır (Taymaz, 1995: 709-710, Yentürk, 1993: 107).

Piore ve Sabel, 20. Yüzyıl itibariyle sanayileşmelerini tamamlamış ülkelerde hâkim üretim anlayışı olan Fordizm'in yerine yeni bir üretim sisteminin konumlandığını belirtmiş, yeni anlayışın ileri teknoloji ve uzmanlığa dayanan yeni bir sanayi örgütlenme biçimi olarak ifade etmişler. Fordist ve Post Fordist üretim örgütlenmelerinin farklılıkları açıklayan Piore ve Sabel, bu yeni üretim sisteminin kitle üretiminin yıkılışı anlamına geldiğini ve bu yıkılmanın nedeninin de kitle

[51] Klasik fabrika sisteminin, "zaman birliği", "mekan birliği" ve "ürün birliği" kavramları, Post Fordizmin üretimin faklı mekanlarda gerçekleştirilmesi ilkesi doğrultusunda kırılmaya uğramıştır.

piyasalarının tatmin olması, parçalara ayrılması ve farklılaşmasından ileri geldiğini ifade etmişlerdir. Dolayısıyla kitle üretimi, zihinsel ve fiziksel emeğin farklılaşması, niteliksiz emeğin ve belirli bir amaç için tasarlanmış makinelerin üretimde kullanılması anlamına gelirken; Post Fordist üretim, tasarım ile nitelikli emeğin genel bir amaç için kullanılan makineler yoluyla örgütlenmesi anlamına gelmektedir (Piore ve Sabel, 1994: 258). Özel amaçlı tek bir iş yapmak üzere tasarlanmış makinelerin yerini farklı ve birçok işi eş zamanda yapabilen makinelerin aldığı, böylece standart ürün üretilmesinden özel ürün üretilmesine doğru bir yönelim olduğu belirtilmektedir. Üretim sürecinin belirli bir kısmına ait olan bilgilerin, üretimin bütününe yönelik bilgilerle yer değiştirdiğinin üzerinde durulmaktadır. Sonuç olarak bir ürün doğrultusunda uzmanlaşan işletmelerin yerlerini çeşitli ürünler üzerinde eş zamanda uzmanlığa sahip işletmelerin aldığı ifade edilmektedir. İşlevsel ya da fonksiyonel esneklik olarak tanımlanan ve üretimin niteliğinde önemli farklılıkları beraberinde getiren bir değişimin varlığına işaret edilmektedir. Bu tarz esneklik uygulamaları yoluyla üretime kaliteyi temel alan değişmeler ve stratejiler belirtilmek istenmektedir. Kalite uygulamalarının yanında, stok maliyetine katlanmadan üretimin dakikliği yönünde önlemler alınmakta olduğu belirtilmektedir (Lordoğlu, 2000: 867-868).

Fordist üretim sisteminden, Post Fordist üretim sistemine geçişle birlikte ortaya çıkan ve önceki bölümlerde değinilen kimi değişimleri anlamlandırmak, Post Fordist esnek üretim organizasyonunu daha iyi ifade edebilmek açısından önemlidir. Kumar (1999) Fordist üretim sisteminden Post Fordist üretim sistemine geçişi, "düzenli kapitalist ekonomiden düzenli olmayan kapitalist ekonomiye bir geçiş olarak" ifade etmiştir (Kumar, 1999:187). Günümüz kapitalizmi, Fordist sistemin çöküşüne tanıklık etmiş; 20. yüzyıla egemen olan, merkezi seri üretim

sisteminden, farklı ve esnek bir sisteme, Post Fordizm'e doğru bir yönelim söz konusu olmuştur.

TABLO 3: Fordist ve Post Fordist Üretim Örgütlenmelerinin Karşılaştırılması

	Fordist	Post-Fordist
Çevre	• ulus-devlet düzenlemeleri • ulusal ekonomiler • toplu üretim • standardizasyon • refah devleti	• küresel rekabet • sermayenin uluslararası dağılımı ve serbest dolaşımı (sermayenin ulus devletler üzerideki zaferi) • üretimin ve pazarların parçalanması ve uluslararası yayılması • müşteri memnuniyeti • artan sosyal hareketlilik ve bireysellik • farklılık, çoğulculuk ve yerellik
Teknoloji	• toplu üretim (Taylorist/Fordist üretim hattı) • rutin/tekdüzelik	• otomasyon • esnek üretim • tam zamanında üretim • kalite çemberleri • hız ve yenilik • danışma/ hizmetleri
Sosyal yapı	• bürokratik • katı hiyerarşi ve dikey iletişim • uzmanlaşma • kontrol odaklı	• yeni örgütsel formlar (netvorklar, sanal örgütler, stratejik birleşmeler) • esnek hiyerarşi ve yatay iletişim • devredilen yönetsel sorumluluk • informal etki mekanizması (katılım, kültür, iletişim) • yatay ve dikey küçük otonom kariyer gruplar • örgütler, bölümler ve işler arasında gevşek sınırlar
Kültür	• stabil /kesinlik • gelenek ve adet • örgütsel değerler: büyüme, etkililik, standartlaşma, kontrol	• belirsizlik ve zıtlık • moda • örgütsel değerler: kalite, müşteri hizmeti ve memnuniyeti, farklılık, yenilik
Fiziksel yapı	• sanayi merkezlerinde yığılma • yerel /ulusalcı yönelim • doğrusal /çizgisel zaman	• insanların dağılması ve yayılması • küresel /uluslararası yönelim
İşin doğası	• rutin /tekdüze • niteliksiz işgören • görevlerde işlevsel uzmanlaşma	• kompleks, heyecanlı • bilgi temelli beceriler • çapraz işlevsel iş takımları • öğrenmeye önem • taşeronlaşma, esnek - yalın üretim

Kaynak: Clegg, 1990; Harvey, 1993; Kumar, 1995 ak. Memduhoğlu 2007: .5

Fordist üretimden, Post Fordist üretim sistemine doğru meydana gelen bu değişim, Tablo 3'den de anlaşılacağı gibi piyasa ekonomisine tabii olurken, klasik kapitalist girişimciler farklılaşan piyasa koşullarına yeni stratejilerle karşılık vermeye başlamışlarıdır. Tablo 3 incelendiğinde Post Fordist sistemin insan

hayatının her anlamında, Fordizm'i aşan bir biçimde hüküm sürdüğü ve bu doğrultuda Post Fordizm'in, Gramsci'nin hegemonya kavramının daha da ağırlaşarak, insanı adeta yeniden şekillendiren, piyasaya mahkûm eden ve dönüştüren bir süreç olduğu görülmektedir. Gerek üretim, gerek teknoloji ve gerekse de yönetim anlamında çok daha karmaşık ve şiddetli bir dönüşümü de beraberinde getiren Post Fordizm, fabrika örgütlenmesi bağlamında da farklılıklar yaratmıştır. Dikmen'e (2003) göre, Post Fordist dönemde yeni fabrika olgusu üretim örgütlenmesi temelinde Fordizm'in fabrikasından farklı şekilde ortaya çıkmaktadır.

> Ford'un Detroit'te kurduğu; yönetim, üretim, kalite kontrolü ve pazarlama birimlerinin aynı binada yer aldığı fabrika olgusu ortadan kalkmıştır. Çok uluslu şirketler yönetim birimlerini ise emeğin nispeten çok ucuz olduğu üçüncü dünya ülkelerinde tesis etmektedirler. Üretimin kalitesi ise ISO standartları ile yeni bilgisayar ve iletişim sistemleri vasıtasıyla yapmaktadırlar. Böylelikle çok ucuza mal edilen ürünler marka standardizasyonun yarattığı değer ile merkezdeki üretici firmaya yüksek kar getirisi sağlamaktadır. Örneğin Nike firması benzer bir üretim örgütlenmesi ile çalışmakta ve toplam kârdan %40,3 pay elde etmektedir. Aynı süreçte üçüncü dünyadaki üreticilerin kârdan aldığı pay ise sadece %3,75'tir (Dikmen, 2003:17-18).

Post Fordist üretim organizasyonu, fabrika bünyesinde bir bütün halinde yapılan üretimi ve işçiyi parçalayarak üretimi taşeronlara aktarmıştır. Taşeronlaşma, üretim sürecinin doğrudan parçası olmayan bir kısmının başka birine aktarılması, alt sözleşme ise üretimin bizzat kendini oluşturan süreçlerin bir bölümünün başka/küçük birimlerce yerine getirilmesidir (Ercan, 1996: 49; Memduhoğlu, 2007: 7). Küçük çaplı üretim yapan bu yapılarda işçiler, güvencesiz bir biçimde olumsuz koşullarda çalıştırılmaktadır. Genellikle az gelişmiş ülkelerde kırdan kente doğru ortaya çıkan yoğun göçle beraber işsiz duruma düşen kişilerin işe girmek için güçlü bir rekabete girmeleri; ucuz, düzensiz ve devamlı suretle iş garantisinden yoksun bir emek arzının varlığına neden olmuştur. Bu koşullar, ana firmadaki

işçilerin de muhalefetini kısıtlayan bir alternatif olarak, işçilerin kolektif hareket etme sürecine de zarar vermiştir. Çünkü bu küçük işyerlerinde olumsuz koşullarda çalışanlar, örgütlenme yoluna gittiklerinde esas firma bu işyeriyle ilişkisini keserek farklı bir işletmeye yönelebilmekte, böylece küçük işyerleri kapanmakta ve işçiler işsiz kalabilmektedir[52] (Ercan, 1994: 21; Jessop, 1995 ak. Memduhoğlu, 2007: 7).

Fabrika sisteminin, klasik anlamından uzaklaşarak daha karmaşık bir yapıya büründüğü sistem olan Post Fordist üretimde, bilgi ve iletişim teknolojisindeki hızlı bilgi akışını arttıran, zamanın ve mekânın etkin kullanımını sağlayan, üretimde verimliliği çoğaltan bir faktör olarak karşımıza çıkmaktadır (Lipietz, 1992: 88). Küreselleşme ile birlikte, endüstri ilişkileri sistemini oluşturan aktörler, ekonomik yapının farklılaşmasından, buna bağlı olarak iş organizasyonlarının değişime uğramasından etkilenmişlerdir. Ayrıca, esnek üretimin ve bu doğrultuda beliren yönetim tekniklerinin uygulanması ile işgücü piyasası koşulları çalışanların aleyhine çevrilmiş, işverenlerin çalışma ilişkilerinde öncelikleri artmıştır. Üretimdeki bu yeni sistemin öncelikli amacı, rekabetin artması sonucunda etkinlik sağlayabilmek için işyerinin tüm üretim unsurlarını bir bütün olarak algılamak ve üretimin, kalite ve tüketicinin değişen talepleri doğrultusunda uluslararası rekabete uygun biçimde düzenlenmesi olmuştur. Bu gelişmeler, işyerinin rekabet edebilirliğini arttırmak için tarafların birlikte çaba göstermelerini gerekli kılmış, ekonomik avantaj sağlamak, istihdamda ve gelirde bir artış ortaya koyabilmek noktasında endüstri ilişkileri sisteminin de dönüşmesini zorunlu kılmıştır.

---

[52] "Alt sözleşme ilişkilerinin yaygın olduğu Japonya'nın çelik sanayiinde çalışan toplam işçilerin yarıya yakını (250.000) taşeron firmalarda çalışmaktadır. Bunların yalnızca 50.000"i sendikalıdır ve ücretleri ana firmalarda çalışanlara oranla yüzde 30 daha düşük, çalışma saatleri de daha uzundur" (Memduhoğlu, 2007: 7).

4.2. POST FORDİST YÖNETİM MODELİNİN ÖZELLİKLERİ

Sermayenin kârlılık arayışı doğrultusunda ortaya çıkardığı Fordist üretim sisteminden, Post Fordist üretim sistemine geçiş süreci, endüstrileşmiş ülkelerin ekonomilerini de yeniden şekillendirmiştir. Ulusal piyasalarda çeşitlilik arz eden mallara yönelik talebin artması sonucunda kendilerine faaliyet alanı açılan orta ve küçük ölçekli firmalar çoğalmaya başlamış, hizmet sektöründe yaşanan büyük patlama ile standart ürünlerin tüketiminin azalması, büyük işletmeleri, kitlesel talep doğrultusunda, yeni uluslararası pazarlara yöneltmiştir. Bu yönelim, firmanın üretim sürecinde de değişiklikler yaratmıştır (Amin, 2000: 15). Post Fordist üretim organizasyonu ile birlikte, üretim süreci bağlamında ilk defa tasarım, stok denetimi, pazarlama, tedarikçilerle ilişkilerin düzenlenmesi ve denetim fonksiyonları üretim sürecinde "otomasyon" uygulamaları dâhilinde kurgulanmıştır (Elam, 2000: 48-49). Üretim süreci ile karar mekanizması arasında, enformasyon teknolojileri yoluyla sağlanan iletişimin, talepteki farklılaşmayı algılayarak; zamandan, yönetim giderlerinden ve işgücünden tasarruf yoluyla verimliliği arttırmayı hedeflediği belirtilmektedir (Hirst ve Zeitlin, 1991: 19). Taylorist ilkelere dayanan Fordist üretim organizasyonunun aksine, Post Fordist üretim organizasyonu ile birlikte, insan faktörünün daha önemli hale gelmesi, bu faktörün etkin kullanılarak verimliliği arttırma çabası göze çarpmaktadır. Bu doğrultuda, Post Fordist üretim, Fordist üretimde sıkça rastlanan hatalı ve düşük kalitede ürünlerin üretilmesi ve bunların ek işgücü ayrılarak tamir edilmesi yerine, Toplam Kalite Çemberleri, Kalite Kontrol Çemberleri gibi hatalı ürünü daha üretilmeden engellemeye yönelik, takım halindeki işçilerin hem hatasız üretimde bulunduğu, hem de daha

iyi ve verimli üretim yapmasını hedefleyen yapıları ortaya çıkarmıştır (Turnbull, vd., 1989: 397; Yentürk, 1993: 106-107).

Rekabetin en önemli öğelerinden olan farklı piyasa isteklerine cevap verecek farklı ürünlerin ve yeni uygulamaların bir an önce tüketicilere arz edilmesi düşüncesiyle, ürün tasarımı ve geliştirilmesinde yüksek teknolojilerin kullanılmasının önemi belirtilmektedir. Piyasadaki değişmeleri ve tüketici taleplerini dinamik ve süratli bir şekilde tüm firmaya yansıtacak, tüketici yerine fikir yürütecek ve olası gereksinimlere tüketiciden daha hâkim bir yönetim sisteminin gerekli olduğu ifade edilmektedir. Rekabetin ana unsuru olan nitelik ve maliyet bazında avantaj oluşturacak öğelerin oluşturulması ve sağlamlaştırılması gerektiği belirtilmektedir (Turnbull, vd., 1989: 397-398).

Post Fordist üretim sisteminin teknoloji temelli tasarlama ve üretim bazında "araştırma-tasarım-üretim-pazarlama ve finans" uygulamalarının birleştiği, geniş oranda vasıflı işgücünün çalıştırıldığı bir üretim tarzına dayandığı belirtilmektedir (Ceylan – Ataman, 2006: 53; Jessop, 2000: 14). Özel amaçlı makineler vasıtasıyla değişmeyen bir işi yineleyen vasıfsız ya da yarı vasıflı işgücünden; bilgisayar kullanabilen ve makinenin teknik ayrıntılarına hâkim konumda vasıflı bir işgücüne yönelimin olduğu ifade edilmektedir. Tüm ekonomik yapıların uygulama alanı durumuna yükselen insan kaynakları yönetimi anlayışının, gerek çalışanlar gerekse de alıcıların tatmin edilmesinin dışında, üretim sürecinde yöneticiye yardımda bulunarak firmayı güçlendirdiği belirtilmektedir (Yentürk, 1993: 808).

4.2.1. Esnek Uzmanlaşma

Esnek uzmanlaşma modeli, ilk kez Amerikalı araştırmacılar Michael Piore ve Charles Sabel (1984) tarafından geliştirilmiştir. Piore ve Sabel, *The Second Industrial Divide* isimli çalışmalarında, "kitlesel üretim" ve zanaat üretimi" şeklinde iki tür endüstriyel örgütlenme biçimi olduğunu belirtmiştir. Küreselleşme ile birlikte rekabetin artması, üretim sürecinde daha esnek yapıları da gündeme getirmiştir. Esnekliğin, bir gereksinim olarak ortaya çıkışındaki en temel nedenler, teknolojik ve ekonomik gelişimle ortaya çıkan küreselleşme sonucu zorunlu hale gelen ekonomik bütünleşme olarak belirtilebilir (Piore ve Sabel, 1984). Buna göre, eğer bir firma, değişen piyasa koşullarında varlığını sürdürmek niyetindeyse, esnek uzmanlaşmanın temel prensiplerine göre üretim sürecini yeniden organize etmelidir. Bu bağlamda esneklik uygulamalarının temel gayesi, üretimde basitleşme ile rekabetin arttırılmasıdır (Ansal, 1996: 23). Küreselleşme ile birlikte rekabetin ana odağı, kitle üretiminden siparişe göre üretime, standart ürün anlayışından ürün çeşitliliğine ve bu yolla maliyetleri azaltmak ve kaliteyi arttırmak anlayışına kaymıştır (Türkmen, 1995: 742).

Esnek uzmanlaşma uygulamasıyla istihdam biçimlerinin farklılaşması, emek sürecini de değiştirmiştir. Emek kullanımının yeniden sistematize edildiği bu uygulamada, çok amaçlı esnek makineler ve yetişmiş-çok fonksiyonlu emek, üretim sürecinde kullanılmaya başlanmıştır. Bu bağlamda işgücünün yüksek oranda denetimi mümkün kılınmıştır. Ancak bu denetim, üretime mani olmadan; Fordist sistemin niteliksiz ve direkt denetim uygulamaları yerine yüksek teknolojiye ve uzmanlığa dayalı, daha esnek ve daha faal iş görme biçimlerine dönüştürülmüştür. Standartlaştırılmış ürünlerin ucuz ve yüksek oranda piyasaya sunulabilme özelliği

konusunda Fordist üretim sisteminin benzersiz olmasına rağmen, belirli bir nüfus içerisinde kitle üretiminin kapsayacağı ve sistemin devamını sağlayacak gerekli miktarda alıcının yokluğu, üretim tüketim dengesi açısından sorun yaratmaya başlamıştır. Kitlesel tüketim yapan tüketicilerin azalması, mal ve hizmet talebinde ortaya çıkan dalgalanmalar, farklı mal ve hizmetler talep eden tüketicilerin hızla artması, Fordizm'in açmazlarını oluşturmuş, Fordist üretim organizasyonunu, daha esnek bir üretim sistemine doğru yönelten unsurların en önemlileri olmuştur (Lordoğlu, 2000: 867-868).

Esnek uzmanlaşmanın üç ana özelliği, birden fazla amaç doğrultusunda tasarlanmış makinelere, yüksek vasıflı işçilere ve ürün çeşitliliğine dayalı bir üretim organizasyonu olmasıdır. Piore ve Sabel, üretim sürecinde bilgisayar ve mikro teknolojilerinden yararlanılması ile düşük maliyetler arasında tutarlı bir bağ olduğunu belirtmektedirler (Piore ve Sabel, 1994: 102). Aynı şekilde Lipietz de, üretimde mikro teknolojilerin[53] kullanıldığı durumlarda, maliyetler ve çıktılar arasında bir ilişki olduğunu belirtmiştir. Bu sayede, esnek uzmanlaşmaya dayalı üretim sistemleri ile birlikte, değişik ürün talepleri doğrultusunda üretim sürecinde tasarruf sağlanarak üretim yapılabilmektedir (Lipietz, 1992: 77).

Esnek uzmanlaşmaya dayalı üretim sistemi, küçük ölçekli ancak büyük oranda uzmanlaşmış işletmelerden oluşmaktadır. Bu işletmeler arasında kuvvetli bir bağımlılık ve işbirliği bulunmaktadır. Piyasanın değişken koşullarına uyum sağlayabilmek için işletmelerin, hareketli ve esnek bir yapı sergileme zorunlulukları ortaya çıkmaktadır (Piore ve Sabel, 1984: 17). Dolayısıyla ekonomik gelişmenin temel şartlarından biri, birlikte faaliyet gösteren esnek uzmanlaşmış, rekabet

[53] Lipietz'e göre üretimde kullanılan bu teknolojiler üç başlık altında incelenebilir. Bu başlıklar ana hatlarıyla, elle montaj/zanaate özgü üretim, planlanabilir montaj/kitlesel-seri üretim ve çok amaçlı makinelerle montaj/teknolojik üretim sistemlerinin kullanıldığı esnek üretim şeklinde özetlenebilir (Lipietz, 1992: 77)

halindeki küçük işletmelerin varlığı olarak kabul edilmektedir(Fujita ve Hill, 1995: 8).

Esnek üretim sistemlerinin yaygınlaşması ile birlikte, bu sistemlere en uygun firma modeli olarak küçük işletmelerin önemi ortaya çıkmıştır. Piore ve Sabel, kendi aralarında rekabet içerisinde olan ama aynı zamanda uzmanlık ve üretim bilgisi aktarımında dayanışmaya giden, küçük ve orta boy işletmelerin oluşturduğu, ileri teknolojiden yararlanan küçük işletmelerin faaliyet gösterdiği esnek uzmanlık modelinin ilk örneklerini İtalya'da tespit etmiştir[54]. Bir sanayi havzası içerisinde yer alan bu işletme ve atölyeler, karmaşık işbirliği ve rekabet koşullarıyla birbirlerine bağlı olarak faaliyet göstermişlerdir. Bu tarz firmalarda hem makine kullanımının hem de emek gücünün esnek olması gerekliliği, vasıflılaşma ile birlikte zanaat üretiminin yeniden yükselmesi şeklinde ifade edilmiştir. Piore ve Sabel'e göre uygulamadaki bu örnekler, esnek uzmanlaşma sisteminin sürdürülebilir bir gelişim paradigması olduğunun göstergesidir (Piore ve Sabel, 1994: 102). Piore ve Sabel'in çıkardıkları sonuçlara göre, incelenen bölgelerde genellikle, tekstil, hazır giyim, seramik, deri eşya gibi geleneksel sektörler yer almaktadır. Ayrıca, bu sektörler için makine üretimi yapan uzmanlaşmış küçük işletme ve atölyelerin de aynı bölgelerde faaliyet gösterdikleri ifade edilmektedir. Bu firma ve atölyelerde, 1970 öncelerinde rekabet, düşük emek maliyetleri çerçevesinde gerçekleştirilmiş, üretimde geleneksel teknolojiler kullanılmıştır. 1970 sonrasında ise, piyasa koşullarının değişmesi ile birlikte bu

[54] Esnek uzmanlaşma modelinin ilk örnekleri 1970'lerde Kuzey İtalya'da 3. İtalya denilen Bologno bölgesinde, Avusturya'da Salzburg bölgesinde ve Batı Almanya'nın Baden-Württemberg bölgesinde yaygın olarak ortaya çıkmış, daha sonra diğer Batı Avrupa ülkelerine de sıçradığı görülmüştür (Piore ve Sabel, 1984). "Ayrıca İkinci Danimarka denilen Jutland ve Kopenhang bölgeleri, İsveç'te Smaland, A.B.D. 'de Silikon Vadisi, San Francisco'nun Güneydoğusu, Boston yakınlarındaki 128. Bölge (Route), Los Angeles, New York'un liman bölgesi, Japonya'da Sakaki dağ köyü, Fransa'da Lyon esnek uzmanlaşma bölgelerine (bölgesel yığılma/sanayi organizasyon bölgeleri)" örnek olarak gösterilmektedir (Şen, 2009: 152).

firma ve atölyeler kümeleşmiş, vasıflı işgücü ve bilgisayar temelli teknolojileri birleştirerek, ücret seviyelerinin ve işgücü standartlarının yüksek tutulduğu bir izlence ile kriz ortamındaki piyasalarda büyük başarılar elde etmişlerdir (Piore ve Sabel, 1984: 215). Kumar'a göre; "bu fabrika ve atölyeler, en yeni aletleri kullanan - yüksek teknolojili ev sanayileri - olarak faaliyet göstermektedirler. Ürünleri gelişkin ve bilinçli tasarımlara dayanmaktadır. Bu sayede ulusal pazarların yanı sıra uluslararası pazarlara da girebilmekteydiler. Çalıştırdıkları işçiler yüksek vasıflı ve dolgun ücretli olduklarından yaşam standartları oldukça yüksek" seviyede belirmiştir (Kumar, 1999: 55 ak. Selek ve Man, 2006).

Bu bölgesel gruplaşmanın esas özelliklerini etkileyen, topluluk ilişkilerini oluşturan politik ve etnik dayanışmadır. Bu bölgelerde kümeleşen küçük ve orta ölçekli firmalar iletişim ağları oluşturup, çeşitli ortaklıklar kurarak iş birliğine gitmektedirler. Firmalar üretime ait bilgilerini paylaşarak, birbirlerine taşeronluk yapmakta, firmaların tek başlarına elde edemeyecekleri, eğitim, araştırma, kredi temini gibi uygulamaları bir arada yürütülmektedir.

Topluluk arasındaki iletişim, çalışma koşullarının daha iyi hale getirilmesi ve düşük ücretin engellenmesi için aktif rol oynamaktadır. Üretim sürecindeki yenilikler doğrultusunda rekabet ortaya çıkmaktadır. Piore ve Sabel, esnek uzmanlaşmanın iyi işleyebilmesi için gerekli şartları şöyle sıralamıştır:

> - Esneklik ve Uzmanlaşma: Organizasyonel yapıların var olan özellikleri onların esneklik ve uzmanlık bileşimleridir. Esneklik uygulamaları ile üretimin sürecinin baştan tasarlanması ve üretim kapasitesinin sistemli bir biçimde örgütlenmesinin yapılmasıdır. Böylece belirli bir iş alanında uzmanlaşma da esneklik uygulamaları ile birlikte ortaya çıkacaktır
> - Rekabetin Özendirilmesi: Rekabetin varlığı, firmaları daha kaliteli ürün üretmek zorunluluğu altında bırakır. Yüksek çeşitlilikte bir ürün talebine yanıt verebilmek için firmalar üretim yapılarını bu şekilde örgütlemek durumundadır. Bu da devamlı suretle değişen taleplerin karşılanabilmesi doğrultusunda üreticileri motive edecektir. Üreticilerin piyasaya yönelik hareketleri, nitelikli işgücü ile üretim yapılmasını gerektirecek, bu şekilde daha esnek bir üretim mekanizması oluşacaktır.

- Rekabetin Sınırlandırılması: Rekabetçi bir ortamda, ücretlerin ve çalışma koşullarının rekabet dışında bırakılması gerekliliğidir. Böylece belirli bir ücret düzeyi ve asgari çalışma koşulları ortaya koyulur. Rekabet ortamı sınırlandırılmazsa, sınırlanmamış rekabet ortamında küçük işletmeler, atölyelerde ya da yaşam alanlarında üretimi gerçekleştirecek, bu sayede yasa dışı uygulamalar ve istihdam biçimleri belirecektir. Ayrıca rekabetin bu şekilde sınırlandırılmadığı durumlarda ücretler daha düşük seviyede belirecektir. Bu da işletmeler içinde katmanlı yapıları oluşturacağından üretim döngüsüne zarar verecektir (Piore ve Sabel,1984:126).

Piore ve Sabel, kitle üretimi ile esnek üretim arasında bir seçim yapmanın başka bir takım unsurlara bağlı olduğu ve önceden öngörülemeyeceğini ifade etmiş, esnek üretimin teknolojik ve ekonomik olarak daha etkin, diğer yandan da işçilerin geleneksel vasıflarını yeniden elde etmeleri nedeniyle daha insani bir seçenek olduğu iddiası ortaya atılmıştır (Boyer, 1988: 116). Bu çerçevede, küçük ve orta işletmeler çerçevesinde esnek uzmanlaşma, gelişmekte olan ülkeler için bir büyüme ve sanayileşme programı olarak sunulmaktadır (Harvey, 1997; Piore ve Sabel,1984).

Bu bağlamda, küçük firma ve atölyelerin bu başarısı, iki temelde özetlenebilir. Birincisi, büyük fabrikalardan zamanla üretim sürecinin değişik aşamalarında uzmanlaşmış karmaşık teknolojik yapıları barındıran firma ve atölyelere dönüşüm sağlanabilmiştir. İkinci olarak da, bu firma ve atölyeler, ürün standardizasyonunun dışına çıkarak, tüketim dalgalanmalarına göre farklı ürün modellerini piyasaya sunabilmişlerdir.

Esnek uzmanlık uygulamasına sahip işletmelerde, vasıf gerektiren işler "çekirdek işçi" olarak nitelendirilen çalışanlar tarafından gerçekleştirilmektedir. Bu işçiler nitelikli işçilerdir ve zanaatkâr özellikleri taşımaktadırlar. Bu sayede ürün tasarım ve üretim uygulaması aynı merkezde toplanmıştır. Ancak bunun yanında birçok işletmede ise esneklik uygulamaları, işçilerin etnik yapılarına, cinsiyetlerine ve niteliklerine göre yapılan ayrımcılık ile birlikte sömürülmelerini de gündeme getirmiştir (Ansal, 1996). Nitelik gerektirmeyen işlerde çalışan, gelişmiş makineleri kullanamayan, güvencesiz konumda çalışan "çevre" işçilerin

küçük işletmelerde hızlı biçimde işe alınıp, işten çıkarılmalarıyla talepteki dalgalanmalar doğrultusunda esneklik kazanılabilmektedir. Böylece, çok sayıda işçi, piyasa ekonomisinin tüm bilinmezlikleri karşısında korunmasız konumda kalmaktadır. Doğal olarak, çalışma koşulları ve ücret seviyeleri, bu belirsizlikten geniş ölçüde etkilemektedir. İşverenler, küçük atölyelerde düzensiz ve örgütlenmemiş konumda çalışan işçilerin çalışma koşullarının ve ücretlerinin belirlenmesinde geniş bir esneklik alanına sahip olmaktadır. Küreselleşme ile birlikte, küçük işletmelerin ekonomik sistemin yeniden şekillendirilmesinde sahip oldukları önemin kaynağı, yukarıda ifade edilen esneklik alanında yatmaktadır[55]. Küresel ve yerel düzlemde çeşitli sektörler incelendiğinde, ticaretin genelinde ağırlıklı olarak büyük işletmelerin varlıklarını devam ettirdikleri algılanabilir. Bu çerçevede, esneklik uygulamalarının üretim sürecinde meydana getirdiği değişimler ve bu uygulamaların içerik olarak ne olduklarını belirlemek önemlidir.

4.2.2 Yalın Üretim (Toyotizm)

Yalın üretim, üretim üzerinde engel teşkil eden tüm maliyetlerden kurtulmayı temel alan bir üretim yaklaşımıdır. Bunun yanında, küresel rekabet bağlamında firmalara güvence sağlayan bütünsel bir üretim şeklidir. Fordist üretim örgütlenmesinin Japonya'nın II. Dünya Savaş'ı sonrası yetersiz piyasa koşullarına adapte olamaması sonucu emek süreci daha da parçalanmış, yoğun kapasite kullanımı sonucu, daha esnek bir üretim sistemi tasarlanmıştır (Ansal, 1996: 14). Böylelikle oluşturulan sistem ile üretim süreci, ek maliyetlere yol açan unsurlardan

[55] Bu gelişmeye bağlı olarak, bir takım yazarlar modern ekonomik kalkınmanın temel gücünü çok büyük esneklik taşıyan küçük ölçekli işletmelerin oluşturduğunu ifade etmektedir. Bu işletmelerin, büyük firmaların yerine geçeceği ifade edilse de, bu durum aslında büyük ölçekli firmaların, özellikle Japonya örneğindeki gibi, esneklik konusundaki uygulamalarını göz ardı etmek anlamına gelmektedir (Ansal, 1999; Amin, 2000; Elam, 2000; Harvey, 2004).

temizlenmektedir. Ayrıca, üretim sürecine dâhil olan işçiler için yedek işgücü konumlandırılmamış, üretimle dolaylı ilişkisi olmayan işgücünün sayısı azaltılmıştır. Bu işlemler ile örgüt içinde mümkün olduğu kadar az sayıda işgücü harcanacağı düşünülmüştür. Bu doğrultuda yalın üretim, temel olarak maliyetlerin düşürülmesi, üretim sürecinde kullanılan aletlerin iyileştirilmesi ve işlemlerin eşitlenmesi uygulamalarını temel almıştır (Kumar, 1999: 74). Yukarıda ifade edilenler ışığında yalın üretim sisteminin işletmelerde daha az işgücü, daha sınırlı üretim alanı ve daha az bir tasarım zamanına ihtiyaç duyduğu ifade edilebilir.

Toyota Motor İşletmesi'nde ortaya konan yalın üretim sistemi, 1950'li yıllarda Eijidi Toyodo ve Taiichi Ohno tarafından geliştirilmiş imalat teknikleridir. Yalın üretim sisteminin kavramsallaştırılması ise, John Krafcick tarafından yapılmıştır. Bu üretim sistemi, seri üretimden daha esnek bir yapı sergilediğinden, Krafcick "yalın üretim" şeklinde bir kavramsallaştırma yapmayı tercih etmiştir. (Akgeyik, 2000: 9).

Fordist üretim sistemi, II. Dünya Savaşı sonrasında Japon ekonomisi, kısıtlı piyasa koşullarında uygulama alanı bulamamış, dolayısıyla üretim süreci küçük gruplar bünyesinde, daha esnek bir anlayış çerçevesinde biçimlenmiştir. Yalın üretim sistemi temel olarak "israf" ve "savurganlık" üzerine kurulmuş, bu doğrultuda sıfır hata ile üretimde bulunmak amacı ile çalışanların kapasitelerini, üretim bilgi ve becerilerini, deneyimlerini, fiziksel ve zihinsel tüm imkânlarını sonuna kadar kullanmak düşüncesi doğmuştur. Bu dönemde, mikro elektronik teknolojilerinin gelişmesi, otomasyonun da artmasına ve daha esnek bir yapının hâkim olmasına olanak tanımıştır. Ancak yalın üretim sisteminin etkililiği noktasında mikro elektronik teknolojilerinin etkileri söz konusu olsa, bu sisteminin başarısı salt mikro elektronik teknolojisinin değil, daha farklı bir fabrika üretim

organizasyonun ve bir yönetim anlayışının sonucu olarak değerlendirilmektedir. (Sayer,1986 ak. Ansal,1999).

Yalın üretim sisteminin, kalite kontrol çemberleri, tam zamanında üretim ve toplam kalite kontrolü şeklinde üç ana unsur üzerinde konumlandığı görülmektedir. Bu uygulamalar doğrultusunda, birbirlerinin açıklarını kapatan, işletmede bütünleşmeyi sağlayan bir çalışma düzeni görülmektedir. Bu çerçevede, Japon üretim sisteminin, Batılı ülkelerde daha önce uygulanan üretim yapılarını içerdiği ifade edilebilir. Ancak, Japon üretim sisteminin, A.B.D. ve Avrupa'da uygulanan üretim yapılarını geliştirilerek, kendi sosyo-kültürel yapılarına uyarladığı sonucu çıkarılabilir (Ansal, 1996: 32). Daha açık bir ifade ile Japonya'nın, bu teknolojik ve yönetsel alt yapıyı kendisine uyarladığı ve yeni bir yönetsel ve teknik alt yapı oluşturarak küresel ölçekte rekabet avantajı sağladığı ifade edilebilir. Öte yandan, Japonya'nın üretim anlamında ortaya çıkan bu başarısının bir sonucu olarak diğer ülkeler de Japon üretim sistemini kendi üretim yapılarına entegre etmişler, böylece Japonya çıkışlı yeni üretim ve yönetim uygulamaları küresel ölçekte görülmeye başlamıştır (Elam, 2000: 48). Japon üretim sisteminin, yukarıda ifade edildiği gibi, savaş sonrası dönemde dar bir piyasada uygulama alanı bulunamayan Fordist üretim organizasyonunun bir takım üretim özelliklerini de içine alarak yeniden tasarlandığı ifade edilebilir. Bu doğrultuda Fordizm, ürünün işçiye yöneldiği, ancak işçinin ürüne gitmediği bir üretim sistemdir. Dolayısıyla, üretim sürecinde meydana gelecek işçi kaynaklı bir aksaklık, üretimin bütünün etkilenmesi sonucunu doğuracaktır. Benzer bir şekilde, Fordizm'de işçinin becerilerini üretim sürecine aktarması ise çok sınırlıdır. "Yalın Üretim" veya "Toyota Üretim Modeli" olarak ifade edilen Japon örgütlenmesi ise, Fordist üretim sistemiyle karşılaştırıldığında temel ayrımlara sahip bir teknolojidir

(Womack vd., 1990: 76). Fordist emeğin yapılanma sürecine bakıldığında montaj hattı doğrultusunda oluşmuş bir emek süreci görülmektedir. Bu durumda işçi, belirlenen zamanda belirlenen işi yapacak ve becerilerinin sadece küçük bir kısmını üretime yansıtacaktır[56] (Alarid ve Minwang, 1997: 602-606). Yalın üretimde ise, Fordist üretimin en temel eksikliği olan, kaynak israfının önüne geçilmektedir. Yalın üretim, kavramsallaştırılmasından da anlaşılacağı üzere "yalın" üretimdir. Fordist üretimle karşılaştırıldığında, üretime özgü kaynakların çok daha azını kullanmaktadır. Dolayısıyla, Fordist sistem, düşük kalitede, hata oranı kabul edilebilen standart ürünler üretmektedir. Yalın üretim sisteminin ise kusursuz olması amaçlanmaktadır (Potur, 2001).

Toyota Motor İşletmesi'nde geliştirilen Yalın üretim sisteminin bu üstünlüğü, sadece otomobil üretiminin en etkin şekli olmakla kalmayıp birçok başka sektörde en uygun düzeyde üretim yapmak için en etkili üretim yöntemi olarak düşünülmüştür (Womack vd.,1990). Yalın üretim uygulamaları doğrultusunda firmalar, daha az hata ile çok daha fazla sayıda ürün üretebilmiş ve geniş bir yelpazede artan ürün çeşitliliği yakalayabilmişlerdir. Bu doğrultuda, kalite anlayışı ve esneklik uygulamalarıyla, aynı sistem üzerinde farklı modellerin üretilmesi mümkün olmuştur. Bu sayede, yalın üretim sistemleri uygulayan firmalar, üretimde ihtiyaç duymadıkları, üretim sürecine engel teşkil eden öğelerden kurtularak, üretim maliyetlerini % 50 oranında azaltmışlardır (Alarid ve Minwang, 1997: 602-606; Parlak 1990: 90 ak. Selek ve Man,2006).

Bir yandan yalın bir tedarik sistemini içeren, diğer yandan çok amaçlı makine ve ekipmanlara bilgisayar desteğini verebilen yalın üretimde amaçlanan

[56] Yalın üretim, Fordist üretim organizasyonunun etkin özelliklerinden olan hız ve birim maliyetin düşük olması unsurunu, üretim sürecinde el işçiliği ile birleştirmiş ve bu uygulama doğrultusunda kaliteyi arttırma amacı taşımıştır.

yüksek düzeyde verimlilik gerçekleşebilmiştir. Yalın tedarik zinciri, ana sanayi ile yan sanayi ilişkilerinde üretici ve dağıtıcı unsurlarını tamamen yeniden tasarlamıştır. Geleneksel tedarik sisteminde, talep tahminleri çerçevesinde satışa hazır mallar bulundurmakta, oysa yalın tedarik sisteminde uzun dönem ilişkiler çerçevesinde malzeme tedarik edilmesi doğrultusunda bir tedarik sistemi ortaya çıkmaktadır.

4.2.3 Toplam Kalite Yönetimi

Toplam Kalite Yönetimi, işletmelerin çeşitli unsurlarının, kalitenin temin edilmesi, devam ettirilmesi, geliştirilmesi doğrultusunda; üretim, pazarlama, teknik servis gibi birimlerinin en az maliyetle gerçekleştirilmesi ve alıcı beklentilerinin kesin bir biçimde karşılanmasına yönelik etkin bütünleşme yakalamayı amaçlayan bir sistemdir. Bu bağlamda kalite kontrolü, hatalı üretimi ve/veya ürün daha üretilmeden hatayı engellemek için tasarlanmıştır. Toplam kalite yönetimi ile işçiler, kendi üretimlerinden sorumlu olmakta, üretim sürecinde işin kalitesini bir sonraki aşamada da denetlemektedirler. Fordist sistemde üretim ve kalite kontrolünün farklı bölümler tarafından ve ayrı ayrı işlevler olarak gerçekleştirilmesi, üretimde hata oranını yükseltmektedir (Ansal, 1999). Bu noktada hatalı ürünün düzeltilmesi ya da tamamen noksan kabul edilmesi sonuçları ortaya çıkmakta, bu iki durum da maliyeti yükseltici unsurlar olarak kabul edilmektedir[57]. Bir başka ifade ile hatalı ürün oluşturan etmenlerin kontrolü sağlanabilirse, kontrol sistemleri için yapılan yüksek harcamalardan da kaçınmak olasıdır (Kavrakoğlu,1988)

[57] Hatalı ürünlerin onarılması amacıyla faaliyet gösteren birimler, üretim giderlerinin %25'ini kapsamakta ve bu durum da üretim sisteminde verimlilik artışının önünde ciddi bir engel oluşturmaktadır (Ansal, 1999).

Toplam kalite yönetiminin felsefesi, üretilen mal ve hizmetlerin kalitesinin dışında, yönetimin kalitesini ve etkinliğini de gerçekleştirme amacı taşımaktadır. Böylece, üretim sürecinin tamamını verimli hale getirmek, alıcıların şimdiki ve gelecekteki isteklerini tanımlamak ve bu istekleri istenen zamanda karşılamak yönünde bir üretim anlayışını ve yönetim tarzını ifade etmektedir. Bu doğrultuda toplam kalite yönetimi, hatasız ürün ve hizmet üretme amacıyla örgütlenmiş bir yapı olarak tanımlanmaktadır. Bu üretim ve yönetim sürecinde, firmalar müşteri tatmini yönünde faaliyette bulunan ve tedarikçilerle olan iletişimlerini canlı tutan bir yönetim anlayışı benimsemektedirler. Tedarik aşamasıyla başlayan, ürün tasarımı ve üretim ile süren, mal ve hizmetlerin en son alıcıya teslim edilmesiyle sonlanan bu süreçte müşterinin beklentilerinin karşılanması anlayışıyla hareket edilmektedir. Zira bu felsefe ile nihai müşterinin talep ve ihtiyaçlarının da en yüksek seviyede karşılanabileceği fikri ileri sürülmektedir (Ansal,1996: 23). Toplam kalite yönetimi, örgüt çalışanlarının birbirleriyle müşteri ilişkisi içinde, üretim sürecinde faal olarak yer almaları doğrultusunda alıcıların tatminini sağlayan yönetim uygulamasıdır. Aynı zamanda tedarikçiler de potansiyel müşteri olarak algılanmakta ve bu doğrultuda beklentilerinin karşılanması amaçlanmaktadır. Toplam kalitenin temel bileşenleri, üretim süreçlerinin denetimi, maliyetlerin engellenmesi ve azaltılması, bu çerçevede takım çalışması, firma içi sürekli eğitim, geliştirme ve karşılaşılan problemlerin çözümü olarak ifade edilebilir. Toplam kalite yönetimi ilk olarak A.B.D.'de görülmüş, ancak "sürekli gelişme"(kaizen) olarak adlandırılan Japon yönetim anlayışın içerisinde olgunlaşmıştır. Önceleri üretim ve ürün geliştirme alanlarında uygulanan toplam kalite anlayışı gittikçe bir yaşam biçimi halini almıştır (Imai, 1986). Bu doğrultuda, toplam kalite yönetimi seçimlerinde seçici davranan tüketici yapısına uygun olarak oluşmuş ve yaygınlaşmıştır (Aktan, 1999).

Japon işletmelerin çalışanlarının örgüt içindeki kalite kontrol sürecine katılmaya gönüllü olmaları, Japon kalite kontrol yönteminin diğer özelliğidir. Kalite kontrol çemberlerinin ortaya çıkışı da bu doğrultuda olmuştur. Bu sistemde, kalite kontrol uygulamaları yalnızca kalite kontrol görevlileri tarafından gerçekleştirilmez. Her kademede firma çalışanını kapsayan bu uygulamada, yönetim kalite kontrol sisteminin sürekliliğini sağlamak ve bu doğrultuda kurum içi eğitimler tasarlamak görevini üstlenir. Kalite kontrol çemberlerinin temelinde, kendini geliştirme, gönüllülük, grup etkinliği, çalışanların tam katılımı, özgürlük ve yaratıcılık gibi unsurlar yer almaktadır. Kalite kontrol çemberleri, işletmedeki sorunları saptamak ve çözüm yolları oluşturabilmek için işletmede çalışan işçilerden oluşan ve gönüllü katılımla toplanan bir sistemdir. Bu da göstermektedir ki; toplam kalite yönetimi modelinde kalite kontrol çemberleri sistemi önem taşımaktadır (Ansal, 1996). Toplam kalite çemberlerinin aşamaları, ilk olarak gönüllü olan firma çalışanlarının bir araya gelmesiyle başlamaktadır. Daha sonra çember üyeleri gerekli firma içi eğitimlere tabi tutulurlar. Bu eğitimlerde, problem çözme teknikleri çalışanlara aktarılır. Daha sonraki aşamada çember üyeleri ortak kararları doğrultusunda üzerinde faaliyet gösterecekleri problemleri belirlerler. Bu süreci problemle ilgili verilerin toplanması ve bu verilerin analiz edilmesi aşaması takip etmektedir. Probleme sebep olan etmenler belirlenir ve tartışılır ve çözüme yönelik öneriler ortaya atılır (Yentürk, 1993: 108).

Çember üyeleri tarafından belirlenen problemler sadece üretim sürecindeki hataları kapsamamakta; verimliliğin nasıl ve hangi yöntemler kullanılarak arttırılabileceği, maliyetlerin nasıl azaltılacağı gibi konularda da olabilmektedir. Kalite kontrol çemberleri işçiler için bilgi aktarımı ve karşılıklı etkileşim alanı olarak tanımlanmaktadır (Yentürk, 1995: 818). Kalite kontrol çemberlerine katılan

çalışanlar, liderlik, analitik düşünce biçimi, empati kurabilme gibi yetilere sahip olmaktadırlar (Boven ve Lawler, 1992:33). Bu durum da çalışanları, kendi işlerini programlayabilen, kontrol edebilen ve uygulayan kişi kılmaktadır, dolayısıyla çalışan kendisini işletmenin bir parçası olarak görmektedir.

4.2.4 Tam Zamanında Üretim (Just in Time)

Tam zamanında üretim, talep doğrultusunda beliren, siparişe bağlı olarak istenilen sayı ve kalitede üretim yapan, dolayısıyla stok yapmanın zorunlu olmadığı bir üretim şeklidir. Tam zamanında üretim, ilk kez 1940'lı yıllarda dönemin Toyota Başkanı Taichi Ohno tarafından öne sürülmüştür. Bu üretim organizasyonu yaklaşımı ise ancak 1970'lerin bunalım yıllarında hayat bulmuş, yine Toyota Motor İşletmesi tarafından uygulamaya geçirilmiştir (Alarid ve Minwang, 1997: 602-606).

Tam zamanında üretimin amacı, geniş çapta üretim yapabilmek ve stokların azaltılabilmesidir. Bu özelliği ile "tam zamanlı üretim" kavramı esnek üretim sisteminin en önemli öğelerinden biri olarak kabul edilmektedir. Sonuç olarak, tam zamanında üretimin temel hedefi gerekli durumlarda, gereken miktarda ve kalitede üretim yapmaktır (Yentürk, 1995: 821).

Tam zamanında üretim yaklaşımında, üretim tamamen hâlihazırdaki talebe göre yapılmaktadır. Dolayısıyla kalite kontrolünün, üretim aşamasındaki yeri değişmiştir; bu sistem dâhilinde üretimin sonunda yapılan kalite kontrolü yerine, üretimin her aşaması kontrol edilmektedir. İşlemler incelendiğinde her operasyonun birbiriyle uyum içerisinde olduğu görülecektir. Hatalı ürün kesinlikle bir sonraki aşamaya geçirilmemelidir. Hatalı ürün henüz oluşmadan yeni üretim teknikleri

doğrultusunda önlenmelidir. İlk olarak Japonya'da uygulamaya konulan tam zamanında üretim yöntemi, II. Dünya Savaşı sonrasında azalan kaynakların daha etkin kullanımı doğrultusunda geliştirilmiş ve uygulanmıştır. Tam zamanında üretim, gereken ölçüde ve zamanda, işletme için uygun üretim mekânında, istenilen kalitede üretimin gerçekleştirilmesi yöntemidir. Gereksiz harcamaların önüne geçerek, maliyetlerin düşürülmesi amaçlanmaktadır. Firmadaki tüm birimlerin katılmasıyla en az maliyette üretim hedeflenir. Sürekliliğin temel kural olarak benimsendiği bu sistemin bir başka ilkesi de tüketicinin en yüksek biçimde tatmin edilmesi ilkesidir. Talep doğrultusunda şekillenmiş üretim, teknoloji kullanımında ve iş organizasyonunda esnekleştirme uygulamaları ile örgüt üyelerinin sürece faal olarak katılmaları ve üretim sürecinin firmanın bütününe yayılması yoluyla gerçekleşmektedir. Aynı zamanda tedarikçiler ile işletmeler arasındaki iletişimi düzenleme sistemi olarak ifade edilen tam zamanlı üretim, çalışanlar ile firma yönetimi arasındaki ilişkileri de kapsamaktadır (Ansal,1996). Tam zamanında üretim, üretkenliğin en yüksek seviyede gerçekleşmesini hedefleyen bir üretim sistemidir (Womack vd., 1990).

Tam zamanında üretim uygulaması üretimin herhangi bir aksamaya uğramadan devamını öngörmektedir. Dolayısıyla üretim girdileri, stoklanmadan üretime sokulurlar. Böylece, Fordist üretim organizasyonunda çok fazla olan stok maliyetleri minimum seviyeye indirilmekte, üretim sürecinde ihtiyaç duyulan girdiler gerekli oldukları an edinilmekte, dolayısıyla sistem talep değişikliklerine çabuk bir şekilde yanıt verebilmektedir. Bir başka ifade ile tam zamanında üretim, talebe göre şekillenen kesintisiz ve akıcı bir üretim sistemidir. Ayrıca sağlanan bu akıcı üretimin yanı sıra, ana girdilerde ve üretim sırasında oluşabilen hatalı ürün bir sonraki üretim aşamasında hemen anlaşılabilmektedir (Selek ve Man, 2006:13).

İşletmeciler, tam zamanında üretim sistemini, genel ekonomi açısından randımanı yükselten aynı zamanda maliyetleri düşüren, pazara yeni ve yüksek kalitede ürünler sunabilen yeni bir teknolojik sistem olarak yorumlamışlardır. Böylece geleneksel üretim yapısı ve felsefesi yerine, gelişmiş bir sanayi üretim biçimini uygulayan yeni bir üretim biçimi ortaya çıkmıştır. Tam zamanında üretim, organizasyon yöntemi olarak stoksuz üretim gerçekleştiren yapısıyla, geniş bir pazar için yığın üretim yapan Fordizm ile; Fordizmin bir "itme", tam zamanında üretimin ise bir "çekme" sistemi olma noktasında ayrılmaktadır (Ansal 1996: 22).

Fordist montaj hattının geleneksel kurgusunda, üretimin farklı aşamaları birbirlerinden bağımsızdır ve ürün parçaları bu aşamalar arasında hareket etmektedir. Tam zamanlı üretim sisteminde ise aşamalar U şeklinde birleştirilir. Eş nitelikteki parçalar sınıflandırılır ve U düzeneğinde uygun makineler etrafında konumlandırılır. Bu esnada ürün parçalarının aşamalar arasında gereksiz taşınmalarının önüne geçmiş olunur. Böylece az sayıda işçiyle üretimin denetlenmesi mümkün olabilmekte, aşamalar arası zaman kaybı engellenmekte ve karmaşıklık ortadan kalkmaktadır. Hücresel üretim olarak da tanımlanan bu yapıda, rutinin azaldığı, işlem süresinin kısaldığı, verimin arttığı ve nitelikli işçilerin üretimi denetleyebildiği ifade edilmektedir (Tolliday ve Zeitlin, 1988:77-79).

4.3. ESNEK ÜRETİMDE EMEK SÜRECİ

II. Dünya Savaşı sonrası ortaya çıkan ekonomik kriz ile birlikte üretim ve emek süreçleri bağlamında önemli değişiklikler meydana gelmiştir. Teknolojinin büyük bir hızla gelişmesi ve küresel ölçekte artan rekabet, hem küresel ekonomiyi hem de yerel ekonomileri etkilemiştir. Bu etkileşim birçok gelişmeyi de

beraberinde getirmiştir. Dolayısıyla bu gelişimler, çalışma hayatının birçok alanında etkisini göstermiştir.

Sendikalaşma seviyesinin dünyanın genelinde düşmesi, işgücü piyasalarında rekabetin artması, istihdamın yapısındaki değişiklikler, yine istihdamın sektörel dağılımındaki farklılıklar ve esneklik uygulamaları endüstri ilişkileri alanında görülen değişimlerin diğer etkenlerindendir (Ceylan-Ataman, 2006: 52).

Fabrika bünyesinde, esnek üretim ile birlikte yeni bir çalışma örgütlenmesi ortaya çıkmıştır. Üretim hattında ürünün üretilmesi sürecinde yapılan bir eylem olmaktan çıkan çalışma, fabrika ve üretim süreci dışında geçen zamanı da kapsar hale gelmiştir. Böylelikle, işçilerin çalışma dışında geçirdikleri dinlenme zamanları da çalışmanın bir parçası olarak değerlendirilmiş, yönetim tarafından denetlenmeye açık bir hale getirilmiştir (Yücesan- Özdemir ve Özdemir, 2008: 36).

Esneklik uygulamaları, istihdam biçimlerinde, üretilen ürünün özelliklerinde, işgücü piyasalarında, çalışma ilişkilerinde, teknoloji kullanımında, üretim organizasyonlarının yapısında, kısacası ekonomik ve toplumsal hayatın genelinde bir esnekleşme anlamına gelmektedir (Harvey, 2004: 201). Çalışma yaşamında esneklik, endüstriyel aktörlere çalışma şartlarını gereksinimlerine göre belirleme olanağı veren sistem şeklinde algılanmıştır. Ancak, esneklik uygulamaları, işveren kesimine bu olanağı net bir biçimde sunarken, işçi kesimi bu olanaklardan kendi çıkarları doğrultusunda faydalanamamıştır (Jessop, 2000: 118).

Gelişmiş sanayi ekonomilerinde, yeni üretim organizasyonları emek talebini yeniden şekillendirmekte ve sonuç olarak emek piyasası süreçlerini de değiştirmektedir. Esnek uzmanlaşma denilen sanayi organizasyonu yeni iş biçimleri, ilişki türleri ve ücret belirleme süreçlerini gündeme getirmiştir. Üretim esnek biçimde uzmanlaştığından ve dikey olarak bağımsızlaştığından ötürü, daha

evvelden dikey olarak bütünleşmiş firmaların da konumları ve koşulları değişmiştir. Belirli vasıflar yeniden tanımlanmış, bu nedenle de bazı grupların pazarlık gücü artmış, bazılarınınki azalmıştır. Eski ortaklıklar çözülürken, yenileri kurulmuş, üretim politikalarında ciddi değişimler meydana gelmiştir (Christopherson ve Storper, 1989: 331-333).

Esnek üretim organizasyonunun amacı emek ve sermaye girdilerini daha çeşitli kılmak, birbirine ve çıktıya daha alakalı hale getirmektir. Bu türden bir organizasyon, firmaların piyasa dalgalanmalarında yığılan emek ve sermayeden kaçınmalasını sağlar ve sürekli ürün inovasyonunu temin eder. Ancak üreticiler için esneklik, en azından işgücünün bir kısmı açısından, istikrarsızlık meydana getirmektedir. Üretim mesleklerinde dahi, "çekirdek" ve "çevresel" (core and peripheral) işgüçleri arasında önemli ayrımlar gözlemlenmiştir. Bu eşitsizlikler, esnek uzmanlaşmanın kitle üretiminden daha fazla ayrımcılık yarattığını göstermektedir (Christopherson ve Storper, 1989: 345). Çalışma ilişkilerinde yeni dönem işçi ve işveren arasındaki karşılıklı saygıyı ön plana çıkarmaktadır. Ancak, bunun özellikle tekstildeki "Üçüncü İtalya" ve otomotiv sanayindeki "Tam Zamanlı Üretim" sistemleri gibi esnek uzmanlaşmaya yönelen alanlarda negatif etkileri görülebilir. Bu türden bir üretim organizasyonunun yeni roller benimsemesine ihtiyaç duyulacağı gözlemlenmiştir. Esnekliğin iş güvencesizliği veya sömürü anlamına gelmemesi için yeni kurumlara ihtiyaç duyulmaktadır.

Günümüzde firmaların üretimlerini arttırılmak doğrultusunda teknolojik gelişmelere de adapte olmaları ciddi önem arz etmektedir. Tüketicilerin ilgi ve yönelimlerinin sürekli değiştiği bir zamanda, piyasaların dinamikleri tüketiciler tarafından oluşturulmaktadır. Bu noktada, çeşitli ve değişik ürünler yaratmak da

günümüz rekabet anlayışının temelini oluşturmaktadır. Ürün çeşitliliğinde farklılıkların oluşması, bunun da esneklik uygulamaları ile gerçekleşebileceği düşüncesi, üretimde mikro teknolojilerin kullanılması ve üretim sistemlerinin bu yönde dönüşümünü beraberinde getirmiştir (Amin, 2000: 33; Elam, 2000: 44-45). Üretimde bilgi teknolojilerinin kullanımı, bilgisayar destekli tasarım ve üretim uygulamaları ile birlikte, firma yapılarını değiştirmiş, üretim şebekelerinin gelişmesine neden olmuştur. Üretimde otomasyon uygulamaları ile ürün çeşitliliğinin yanı sıra verimlilik artışı da gözlenmiştir (Eren, 1998:343).

Her ne kadar insan faktörü olmadan yönetilebilecek, bilgisayarlı sistemler ve otomasyon sistemleri aracılığıyla gerçekleştirilebilecek üretim biçimlerinin varlığı tartışılsa da, bu sistemlere yüklenebilecek nitelikte olmayan bilgiler ve insani unsurların varlığı olmaksızın bir emek sürecinden söz etmek mümkün değildir. Bilgisayar sistemleri önceden belirlenmemiş unsurları üretemezler. Beklenmedik sonuçların ortaya çıkması, programlanmış standart ve ölçümlerdeki sapmalar ve geçici çözümlerin üretilmesi gerekliliği, insan bilgisi ve yaratıcılığına olan ihtiyacı doğurmuştur. Gelişmiş Post Fordist üretim sistemleri içerisinde ise, bakım, başlangıçta programlama ve ufak çaplı yeniden programlama gereksinimleri dışında insana ihtiyaç duyulmayan "geleceğin hayalî fabrikası" ortaya çıkmıştır (Jones, 1989: 54).

Sennett (2002), "Modern esneklik biçimlerinde gizli olarak var olan iktidar sistemi üç öğeden oluşur: kurumların kökten dönüşümü, üretimde esnek uzmanlaşma ve iktidarın merkezi olmadan yoğunlaşması" görüşüyle, esnekleşmeyle birlikte, rutine karşı bir isyan bayrağının açılmış olduğunu, böylece yeni iktidar ve

kontrol yapılarının üretilmeye başlandığını belirtmiştir (Sennett, 2002: 48-49). Benzer bir şekilde, yeni teknolojilerin kullanımı ile birlikte, emek süreci bağlamında ortaya çıkan etkiler, emek kullanımının mekânsal boyutlarının değişmesi, üretim ve emek organizasyonundaki dönüşümler ve vasıflılaşma başlıkları altında tartışılmaktadır (Lordoğlu, 1989). Bu etkiler bağlamında çalışma rollerinin yeniden yapılanması teknolojinin doğrudan bir sonucundan ziyade, teknolojik olasılıkların uygun iş organizasyonu metotları konusundaki yönetim felsefelerinin etkileşiminin ürünüdür. Vasıflardaki yükselen veya düşen eğilimlerin tek başına teknolojik değişimle açıklanması mümkün değildir. Ancak, teknolojinin üzerindeki vurgunun sebebi, bu değişimin tarihsel olarak ekonomik yapının manüfaktür endüstrisi ile yönetildiği bir döneme denk gelmiş olmasıdır (Gallie vd., 2001: 57). Savaş sonrası dönemdeki en büyük değişimlerden biri en gelişmiş kapitalist toplumların sanayiden hizmet endüstrisine dayalı bir ekonomiye geçmeleridir. Bu çerçevede, beyaz yakalı çalışanların sayısı artmıştır (Ceylan – Ataman, 2006: 52-35;).

Yeni teknolojiler ve esnek üretim bağlamında emek süreçlerinde ortaya çıkan gelişmeler, var olan üretim ilişkilerinin yapısını değiştirmiştir. İş süreci, yeni teknolojilerin etkisiyle parçalanmış bir süreci işaret etmektedir. Bilgi işlem teknolojilerindeki gelişim ile firmanın birçok faaliyeti üretim mekânından ayrı bir şekilde yürütülebilir olmuş, bu da çalışanların bir arada olması gerekliliğini ortadan kaldırmıştır (Lordoğlu, 1989: 176, Ceylan – Ataman, 2006: 54). Dolayısıyla çalışma mekânındaki bu değişim, emeğin gerçekleştiği alanın dağılması ve parçalanmasına sebep olmuştur.

Esneklik ve emek süreci çerçevesinde ortaya çıkan etkilerden bir diğeri de üretim ve emek organizasyonundaki dönüşümlerdir. Teknolojik gelişim ve bilgi işlem teknolojilerinin kullanılmasının yaygınlaşması ile birlikte var olan üretim sistemleri değişikliğe uğramıştır. Firmaların değişen koşullara uyum sağlayabilmesinin en önemli ölçütü, esneklik uygulamaları olarak karşımıza çıkmaktadır. Dolayısıyla, üretim sürecinin yeniden tasarlanması, emek organizasyonunun da değişmesine neden olmuştur. Bu noktada Ritzer'e (1996) göre, üretilecek olan ürünlerin her tür tüketiciye göre çeşitlilik gösterebilecek yelpazeyi sağlayabilmesi açısından firmalar, verimliliğe, hesaplanabilirliğe, öngörülebilirliğe ve denetime tabi bir örgütlenme süreci içine girmişlerdir.[58]Bu bağlamda teknoloji, yukarıda sayılan ana etmenler çerçevesinde, veridir. Firmalar, emek gücünü verimli kullanmak adına gerekli atılımları yapmak, artan rekabet ile birlikte hem kendilerine hem de tüketicilerine en verimli ürünleri sunmak zorundadırlar. Aynı şekilde üretim süreci, ürün ve tüketim hesaplanabilir olmak zorundadır. Bu süreç hem üreticiye, hem de tüketiciye kolaylık sağlamaktadır. Öngörülebilirlik, üretim sürecinin standart bir biçimde her firma için aynı olacağının altını çizmektedir. Dolayısıyla belirli bir ürün, her tüketici için her tüketim bölgesinde aynı olacaktır. Aynı şekilde emek süreci de öngörülebilir kalıplar içinde gerçekleşmektedir. Çalışanların davranış kalıplarından, emek sürecinin niteliğine kadar her şey öngörülebilir olmaktadır. Bu süreç denetimi de beraberinde getirmektedir. Çalışanlar artık hata yapma oranlarını minimuma

[58] Bu kavramsallaştırma, Ritzer (1996) tarafından ortaya konulmuştur. McDonalds fast food firmasındaki üretim ve emek organizasyonunu inceleyen Ritzer, bu sürecin tüm sektörlerde kullanılan ana bir organizasyon şeması olduğunun altını çizmiştir. McDonaldlaşma'nın verimlilik, hesaplanabilirlik, öngörülebilirlik ve denetim olmak üzere dört ana boyut üzerinde ortaya çıktığını savunan Ritzer, bu boyutları ayrıntılı bir şekilde açıklamıştır. Ayrıntılı bilgi için Bkz: Ritzer, 1996 sf: 34-38.

indirmiş, üretim sürecinin belirli aşamalarında uzmanlaşmış, yoğun işbölümü ile parçalanmış işçiler konumundadır. İleri teknoloji sayesinde işlem denetimi işçilerin elinden alınmış, yönetimin tekeline verilmiştir (Ritzer, 1996). Ancak bu model, üretim ve emek organizasyonundaki değişimleri yerel ve küresel düzlemde açıklasa da, esneklik, belirsizlik ve tahmin edilemezlik arasındaki değişken süreci açıklamakta yetersiz kalmaktadır.

Yeni teknolojiler ile beraber esneklik uygulamaları, üretim ve emek süreçleri kapsamında işgücüne olan sayısal gereksinimin azaltılması yönelimini de birlikte getirmiştir. Bu doğrultuda, teknolojik ilerleme ve yapılan işin daha nitelikli hale getirilmesi ve buna paralel olarak da işçiye de nitelik kazandırılması emeğe olan sayısal gereksinimi azaltacaktır. Bu tarz bir işçi birden çok işi yapabilir hale gelecektir. Böylece ücret maliyetleri aşağıya çekilebilecek, işçilerin örgütlenmesinin de önüne geçilebilecektir. Dolayısıyla emek sürecinin değişmesi ve vasıf tartışmaları, yine esneklik ile birlikte ortaya çıkan tartışmalardandır.

Yeni teknolojiler ve esneklik bağlamında, çalışma şekillerinin değişmesi ve vasıflılaşma düzleminde Gallie vd.'nin (2001) İngiltere'de yaptıkları araştırma[59] ilgi çekicidir. Bu araştırmaya göre, İngiltere'de montaj hattı işlerinde çalışan işçi oranı 1992 yılı itibariyle %6'dır. %11'lik bir başka kesim de makinelerle çalışılan iş sektörlerinde yer almaktadır. Hizmet ekonomisi sektöründeki büyüme ile birlikte, çalışılan işlerin doğası değişmiş, insanlarla iletişim gerektiren işlerde yoğunlaşma

[59] Gallie vd. tarafından Nisan – Ağustos 1992'de yürütülen, 3869 çalışan ve 1003 işsiz bireyin katıldığı ulusal genel araştırmanın sonuçlarına göre, beş – altı yıllık süre zarfında otomatik veya bilgisayarlı işlerde çalışanların oranı %39'dan %56'ya çıkmıştır. Bu oran işgücünün yarısıdır. Bu oranın artışı, işverenin işgücünden vasıf yönündeki beklentisi bakımından anlamlıdır. Eğitim ve mesleki bilgi gereksinimleri ile beceri gereklilikleri, mesleki sınıflarda bile artış gösterirken, teknolojinin gelişmesinden doğrudan etkilenenler mesleklerinin beklentilerinin yükseldiğini belirtmişlerdir (Gallie vd., 2001: 56).

meydana gelmiştir. Bu türden işlerde çalışanların oranı %46'dır. Bakım sorumlulukları, topluma ürün veya hizmet satışı, toplumu iş veya boş zaman aktiviteleri esnasında organize etme gibi iş türlerinin de, makineleşme veya yabancılaşmanın haricinde başka türden sorunlar getirdiği görülmüştür. Bu tür işlerin performans gereksinimi yüksek olduğundan, vasıf artışının genel sebebi bu olabilir (Gallie vd., 2001: 57). Savaş sonrası yönetim modelinde sendikalarla uzlaşma yoluna gidildiği gözlemlenmiştir. Yalnızca çalışma koşullarının değil, aynı zamanda da işin ayrıntılı organizasyonunda uzlaşmaya dayalı bir etki mevcuttur. Bu nedenle, geleneksel yönetim anlayışı bakımından bu bir geri adım atma olarak görülmektedir. Denetimin gücünde bir düşüş meydana gelmiştir. Kaybettiği gücü geri kazanmak adına, işverenler çeşitli yönetim metodlarına başvurmuşlardır. Bu da yönetimde çeşitliliğe yol açmıştır. Kimi denetimin geleneksel ağırlığını artırmaya yönelik adımlar atmış, kimi ise kontrolün daha az şahsileşmiş bir biçimini benimseyerek radikal yöntemlere yönelmiştir. Sonuçta, insan kaynakları yönetimi denilen politikalar ortaya çıkmıştır (Gallie vd., 2001: 57-58).

Her ne kadar "bireysel" veya "kolektif" metodlarla yönetim ve işgücü arasında doğrudan bir iletişim sağlanmaya çalışılsa da, araştırma sonucunda İngiliz çalışanlarından yalnızca %32'si iş organizasyonunda önemli konularda söz sahibi olduklarını belirtmişlerdir. Herhangi bir konuda işgücünün söz sahibi olduğunu belirtenler ise katılımcıların yarısıdır. Organizasyon içerisinde karar verme mekanizmasının işleyişinde çalışanların söz sahibi olmasıyla ilgili olarak yönetimin farklı metodları nedeniyle, gelişmiş teknolojinin iletişime bulunduğu katkı engellenmiştir. Kolektif yönetim anlayışından ziyade, daha bireysel odaklı işleyen

yönetim biçimleri, performans yönetimi sistemine daha uygundur ve bunlar daha yaygınlaşmaktadırlar (Gallie vd., 2001: 58).

Bu tür gelişimler, yönetim pozisyonundaki profesyoneller ile daha alt gruplardaki kol işçisi olmayan kesimin performans yönetimi sistemine dâhil olması ile sonuçlanmış, ancak bu durum el işçilerinin üçte birlik kesiminin daha azı için geçerli olmuştur. El işçileri daha ziyade teknik kontrol mekanizmalarına tabidir ve burada performans, makinelerle veya ölçülebilen üretim çıktısına dayalı ödeme biçimleriyle sınırlıdır. El işçisi olmayanlar için doğrudan denetim azalırken, el işçileri için bu türden denetim artmıştır (Gallie vd., 2001: 58-59). Kısacası, araştırma sonuçlarına göre elde edilen bulgular, işgücü içerisinde genellenebilir bir yönetim biçimi değişikliğinden söz edilemeyeceğini, ancak sınıflara özgü politikalar ve işçilerin kategorileri arasındaki farklarla yönetim biçimlerinde değişimler olduğunu göstermektedir.

Yukarıdaki veriler ışığında, vasıf seviyelerindeki ciddi artışa ve iş kalitesindeki önemli yükselmeye rağmen, esnek üretimin uygulandığı sektörler arasında farklılıkların var olduğu söylenebilmektedir. İşgücü deneyimleri ciddi şekilde sınıf ayrımları ile biçimlenmiştir. Yüksek ve orta sınıf çalışanları iş kalitesindeki olumlu değişikliklerden faydalanan grup olmaya yatkınlık gösterirken, artan iş yoğunluğu ve gerilim ile vasıf artışının ve daha ilgi çekici işlerde çalışmanın bedelini ödemişlerdir (Thompson, 1983: 172). Ancak değişimin ana maliyeti, yani işsizliğin yarattığı gerilim ve stres, el işçisi tarafından ödenmiştir. Bu anlamda Taylorist iş algısının ardından gelen işverenin "daha vasıflı işçi" yönündeki beklentisi bir ölçüye kadar doğru olmakla birlikte, iş ilişkilerinde meydana gelen değişiklikler beklenenden çok daha az önemli olmuştur. İş

performansı yapıları değişmekte, ancak kontrol iş ve emek üzerindeki etkisi bakımından daha etkin ve daha baskıcı olmaktadır. Profesyonel iş ilişkilerinden ziyade, iş ve işgücü önemli ölçüde sınıf ayrımına dayalı hale gelmiştir.

İşgücü esnekliğinin getirdiği bazı anahtar ayrımlar kadına yönelik ayrımın varlığına işaret etmektedir. Son yirmi yıllık sürede, yarı zamanlı çalışan kadınların sayısı çoğalmıştır. Kalıcı olmayan tam zamanlı işçilerin en büyük kategorisi yarı zamanlı çalışan kadınlardan oluşmaktadır. Erkek ve kadın, "çekirdek" ve "çevresel" olarak ayrılmaktadırlar (Walby, 1989: 137).

Braverman (1974) "feminizasyon" ve "ordu işgücünün yedeği" terimlerini ortaya atmıştır. Kadınların "ev hanımı" rolünden çıkarılıp sermayenin emek havuzunda toplanarak vasıfsızlaştırılmış ve feminize edilmiş işler için sağlanacak bir işgücü olduğuna işaret etmiştir. Feminizasyon ücretli işlerde çalışan kadın oranının artması ve özellikle de belli meslek ve endüstrilerde yoğunlaşmasını anlatan bir terimdir. Ancak çalışmalar, Braverman'ın "yedek" tespitinin aksini göstermektedir. 1986'da İngiliz işgücünün %45'ini kadınlar oluşturmaktadır. 1965'te, erkeklerin işgücündeki yeri hızla düşerken, özellikle yarı zamanlı işlerde kadınların varlığı artmaktadır. Son yirmi yılda kadın işgücünde hiçbir düşüş yaşanmamıştır. Ancak ücretler arası eşitsizlik söz konusudur. 1986'da, kadınlar erkeklerin saatlik ücret olarak kazandığının %74.3'ünü, 1977'de %75.5'ini ve 1970'te, kanundan önce (Equal Pay Legislation – Eşit Ücret Kanunu) %63.1'ini kazanmaktadır (Walby, 1989: 127).

Kadınların işgücü piyasasında yer almaları, işverenlerin "yedek" gözüyle baktıkları geçici bir çözüm değildir. Eğitimde, evlenme ve boşanmada, siyasi haklarda ve aile yapısı içerisinde kadının değişmekte olan rolü, işgücü

piyasasındaki konumunu da değiştirmiştir. Eğitim seviyesinin kadınlar arasındaki artışı, gelecekte kadınların işgücü piyasasında oynayacakları rolleri de ciddi biçimde etkileyecektir. Ancak, ataerkil düzenin kadın üzerine uyguladığı baskı biçimleri, aşikâr ve fiili olanların yerini daha az belirgin olanların almasıyla, değişmiştir. Kadın ve erkeklere ödenen ücretler arasındaki fark kapanmamıştır. İş, cinsiyet ayrımcıdır. Kadınların yarı zamanlı işlerde çalışmasında, erkekler hem kendi tam zamanlı işlerindeki pozisyonlarını kaybetmemişlerdir, hem de bireysel ev içi emekçilerinden faydalanmayı sürdürmektedirler. Diğer taraftan işverenler ucuz işgücünden yararlanmaktadırlar. Dolayısıyla esnekliğin kimin esnekliği olduğu, cinsiyete dayalı ayrımların söz konusu olduğu bir piyasada, aşikârdır (Walby, 1989: 140).

Esneklik ve esnek çalışma, çalışma ilişkilerini tümden değiştirmiş ve iş yasalarını ve doğal olarak işgücünün yapısını da şekillendirmiştir. Niteliksiz ve yarı nitelikli çalışanların yerini nitelikli çalışanlar almış, nitelikli işgücüne olan talep fazlalaşmış ve işgücü çevresel ve çekirdek işgücü olmak üzere ikiye ayrılmıştır.

Diğer yandan, kadınların işgücüne katılımları ele alındığında, günümüzde kadın işçilerin istihdam içeresindeki payları küresel düzlemde bir artış eğilimi içerisindedir. Ancak bu artışın, enformel ve güvencesiz sektörlerde gerçekleşiyor olması, Post Fordist üretim sistemi içerisinde, özellikle azgelişmiş ülkeler bağlamında, kadın çalışması açısından ortaya çıkan önemli bir sorundur (Özşuca ve Toksöz, 2003). İşgücü piyasasında kadınların ücret yönünden erkeklerden daha alt bir seviyede oldukları yukarıda değinilen çalışmada olduğu gibi, birçok araştırma tarafından ifade edilmektedir. Bu durumun nedenine ilişkin yapılan açıklamalar ise, erkek egemen toplum yapısından, sınıf mücadelesi ve kapitalizmin

krizine kadar genişletilebilmektedir (McDowell, 1991: 406-408). Tüm bu açıklamalar ışığında, yeni dönemde sendikalaşma oranlarının düşmesi ve sendikaların güçsüzleşmesini kavramak daha da kolaylaşmaktadır. Yeni üretim örgütlenme sisteminde firmaların insan kaynakları uygulamalarını benimsemeleri doğrultusunda sendikaların rolü azaltılmaya çalışılmaktadır. Buna göre; "yeni dönemin beyaz yakalı çalışanı" nitelik açısından oldukça donanımlı olduğundan, pazarlık gücünü elinde bulundurmaktadır. İnsan kaynakları anlayışında ise çalışan bir personel şeklinde değil, örgüt ailesinin bir üyesi olarak algılanmaktadır. Böylece, örgütsel çatışma sonlandırılmakta ve işçi ile işverenin hedef birliği yönünde faaliyette bulunmasına olanak tanımaktadır (Selek ve Man, 2006: 10).

4.4. ATÖLYE TİPİ ÜRETİMİN YENİDEN YAYGINLAŞMASI

Günümüz dünyasında, kalkınma düzeyi, sosyal, ekonomik, kültürel ve politik yapıları birbirinden farklı birçok ülke incelendiğinde, bu ülkelerin belirgin ve en önemli ortak yönlerinden biri de, işletme sayısı, istihdam ve üretimdeki payı yönünden küçük ve orta ölçekli işletmelerin önemli bir yer tutmasıdır. 1980'lerin başında başlayan teknoloji devrimi hızlı bir politik ve ekonomik değişikliğe yol açmış ve bunun sonucu olarak üretim, tüketim ve ticaret normlarında farklılaşmalar ortaya çıkmıştır. Bu yeni yapılaşma ile esnek üretime yönelik küçük işletmelerin ekonomideki payları önemli ölçüde artmış ve özellikle yenilikçi faaliyetlerde daha etkin rol oynamaya başlamışlardır. Bu gelişmeye neden olan ana etkenlerden biri üretimin Fordizm'den, Post Fordist üretime doğru kayması ve küçük işletmelerin bu esnekliğe gelişen teknolojilerle birlikte çok daha adapte olabilmeleridir.

Değişen üretim organizasyonları sebebiyle, Fordist fabrikadan iki yönlü olarak ayrılan üretim, bir yönüyle çok uluslu ve çok büyük firmalara, diğer yönüyle de, bu fabrikaların uluslararası arenada emek ve üretim maliyetlerini düşürmek adına kullandığı küçük firmalara ve atölyelere doğru ivme kazanmıştır. Küçük işletme ve atölyelerin varlığı, özellikle gelişmekte olan ülkelerde küresel üretim zincirlerinin bir halkası olarak ortaya çıkmalarına neden olmuştur. Post Fordist üretim sistemiyle birlikte, esnek uzmanlaşma modeli çerçevesinde, hem birbirleriyle rekabet halinde olan, hem de işbirliği doğrultusunda uzmanlık ve üretim bilgisi değiş tokuşu yapan küçük ve orta boy firmaların ağırlığı artmıştır (Piore ve Sabel, 1984). Esnek uzmanlık modeliyle birlikte büyük ölçekli fabrikalar, desantralize olarak yerlerini küçük ölçekli yapılara bırakmışlardır. Bunun yanı sıra, büyük ölçekli firmaların üretim maliyetlerinden kaçınmak için taşeron olarak kullandığı küçük firmalar da bu süreçte ortaya çıkmıştır. Atölye şeklinde beliren bu küçük üretim yapıları, pazar dalgalanmalarına hızlı uyum sağlamak için giderek daha fazla mikro elektronik teknolojileri kullanmaya başlamışlardır (Golden vd., 2003). Bu üretim sistemi, işletmelerin devamlı yeni üretim yöntemleri keşfederek, farklılaşan piyasa taleplerini yanıtlamak üzere işgücü ve mal tedariki gerçekleştirdikleri işletmelerle yoğun ortaklık sürecini gerektirmektedir (Hirst ve Zeitlin, 1991). Bu süreç de atölye tipinin bir yandan yeniden ortaya çıkması ancak diğer yandan da fabrika ile birlikte ikili bir yapıda faaliyet göstermesi olarak algılanabilir.

Atkinson'un esnek işletme modeline göre, (1984) esnek üretim yapan firmalar, gerek ürün gerekse de işgücünün esnekleştirilmesi yoluna gitmek durumundadırlar. Atkinson'a göre bu esneklik biçimleri, işlevsel esneklik ve sayısal esneklik olmak üzere iki şekilde ortaya çıkmaktadır. İşlevsel esneklik, talep

doğrultusunda, teknoloji kullanımı ve üretim sürecindeki değişikliklere uyum sağlayabilecek bir biçimde işçilerin değişik işleri yapabilme yetenek ve becerilerinin yaygınlaştırılması anlamına gelmektedir. Bu da işçilerin firma içinde rotasyonu, takım çalışması ve işçinin esnekliğini arttırıcı mesleki eğitim programları doğrultusunda gerçekleştirilmektedir. Sayısal esneklik ise, yine ekonomik ve teknolojik değişimler doğrultusunda, firmanın işgücü miktarı ve niteliği üzerinde belirlemeler yapması yoluyla değişimlere ayak uydurabilme kabiliyetini ifade etmektedir. Bu şekilde firmalar, sayısal esneklik uygulamaları ile çalışanları işe alma, işten çıkarma süreçlerini istedikleri gibi belirleyerek, değişime ayak uydurma yoluna gitmektedirler. Bunun yanı sıra fason iş ilişkileri ile taşeronlaşma uygulamaları ile belirli süreli veya geçici işçi çalıştırma uygulamaları da sayısal esneklik kapsamında değerlendirilmektedir. Sayısal esneklik türü hem çekirdek, hem de çevre işgücü bağlamında uygulanabilmektedir (Atkinson, 1984).

Özşuca ve Toksöz, (2003) enformalleşme bağlamında Fordizm sonrası üretim süreçlerinin küçük ölçekli üretim birimleri vasıtasıyla yapıldığının altını çizmiştir. Bu doğrultuda, aralarında kolektif bir dayanışma bulunan küçük işletmeler, coğrafi ve sektörel olarak birbirlerine yakın yapılardır. Üretim sürecinin farklı yönlerinde uzmanlaşan bu işletmeler, birbirleriyle rekabet etmekten çok, birbirlerini tamamlayıcı nitelikte ortaya çıkmışlardır (Özşuca ve Toksöz, 2002: 13).

Özşuca ve Toksöz, esnekliğin ekonominin rekabet gücüyle olan ilişkisini iki ayrı strateji ile açıklamaktadır. Esnek uzmanlaşmaya karşılık düşen aktif esneklik (içsel esneklik) ile firmalar, farklı teknolojileri kullanma becerisine sahip, esnek işgücünün istihdamı doğrultusunda teknolojik yeniliklerin gerçekleştirilmesi ile rekabet gücü kazanmayı amaçlamaktadırlar. Fason ilişkilerin, işletmeler arası ücret

eşitsizliğine değil, işbölümüne dayandığı bu sistemde taşeron firma, işveren firmanın ürettiği ürünlerde kullanılmak üzere parça ürün imalâtı yapmaktadır. Esnekliğin rekabet gücüyle olan ilişkisinin açıklandığı diğer strateji ise pasif esneklik (dışsal esneklik) adı verilen, ücretin ve sosyal güvenlik uygulamaların esnekleştirilmesi ile maliyetlerin düşürülmesi stratejisidir (Özşuca ve Toksöz, 2002: 13).

Artan rekabet ile birlikte, pasif esneklik uygulamaları ile küresel firmalar işgücü maliyetlerinden kaçınmak adına, küçük iş yerlerinde daha ucuz ve daha güvencesiz işgücü istihdam etme yoluna gitmişlerdir. Dolayısıyla bu izlence, pek de vasıflı olmayan, istenildiğinde değiştirilip yenilenebilen, konjonktüre göre sayıları ve çalışma süreleri belirlenen bir işçi profilini ortaya çıkarmıştır (Gorz, 1995: 89).

Elbette ki, ortaya çıkan "yeni" atölye ile kapitalizm öncesi zanaatkârın faaliyet gösterdiği atölye aynı değildir. Öncelikle, Post Fordizm'le beraber tekrar önemi artan atölyeler, öncekilerden farklı olarak makine ve hatta bilgisayar teknolojileri ile üretim yapmaktadırlar. Eski atölye ise, işçinin kullandığı üretim aletleri doğrultusunda üretim gerçekleştirmektedir. Ancak bu noktada, kapitalizm öncesi ve sonrası atölyeler işgücü ve özellikle emeğin vasıf durumu itibariyle karşılaştırdıklarında ortaya çarpık bir tablo çıkmaktadır. Sanayi öncesi atölyelerde çalışan işçinin yüksek vasıflı, üretim sürecinin neredeyse tamamına hâkim bir yapısı varken, Post Fordizm ile birlikte ortaya çıkan atölye işçisinin ise vasıfsız veya yarı vasıflı, üretim sürecinin çok az bir kısmına hâkim olduğu söylenebilir.

Küresel ticaret ve Post Fordizm üretim organizasyonu, istihdam ilişkileri ve diğer piyasa ilişkileri üzerinde, özellikle az gelişmiş ülkelerde, atölyelerde istihdam

edilen işçiler üzerinde dramatik bir etkiye sahiptir[60]. Özellikle üçüncü dünya ülkelerinde, çok uluslu şirketler bünyesinde enformel olarak istihdam edilen işçiler, atölyelerde çok düşük ücretler karşılığı denetimsiz ve güvencesiz çalışarak, üretim sürecine dâhil olmaktadırlar. Bu noktada, kapitalizm öncesi atölye tipinde faaliyet gösteren vasıflı, paternalist ilişkiler çerçevesinde usta ve atölyenin diğer fertleri bağlamında denetime tabi eski işçi, yedek işsizler ordusu tehdidi ile sefalet koşullarına yakın, güvencesiz istihdam edilen işçiden daha parlak durumdadır. Dolayısıyla bu manzara, Post Fordist üretim sürecinin işçinin lehine, işçiyi tekrar üretim sürecine dâhil ederek onu Fordist baskılardan kurtardığını iddia eden görüş çerçevesinde tekrar dikkate alınmalıdır.

[60] Örneğin Meksika'da parça başı iş yapan ev işçisi kadınlar üzerinden fason üretim zincirini inceleyen bir çalışmada, çok uluslu şirketlerin üretimlerinin yüzde 70'ini fason olarak gerçekleştirdikleri belirlenmiştir (Beneria, 1989 ak. Özşuca ve Toksöz, 2003: 13).

SONUÇ

Buharlı makinenin üretim sürecinde kullanılmasıyla birlikte, birçok sektörde büyük bir üretim artışı meydana gelmiştir. Daha önceden atölyelerde gerçekleştirilen üretim, makine kullanımının fazlalaşmasıyla önce su gücünü kullanarak üretim yapan değirmenler (mill) yoluyla, daha sonra da makinelerin konumlandığı büyük fabrikalar ile gerçekleştirilmeye başlanmıştır. Sanayi Devrimi ile birlikte fabrikaların üretimde ana unsur konumuna gelmeleri, hem teknolojik, hem ekonomik hem de sosyal alanda büyük dönüşümleri de beraberinde getirmiştir.

Tarihsel düzlemde bakıldığında, emeğin üretkenliğini arttırmanın ilk ve en basit şekli, basit kapitalist işbirliği olmuştur. İşbirliğinin başlıca özelliği, aynı nitelikte bir işi yapan önemli sayıda işçinin, kapitalistin sahip olduğu bir atölyede toplanmış olması şeklinde gösterilebilir. Kapitalizmin temelini oluşturan işbirliğinde zanaat, çalışmanın esası konumundadır. Zanaat, işçinin becerisinin daha parçalanmadığı, iş sürecinin baştan sona işçinin kendisinin denetiminde olduğu, yine işçi tarafından tasarlandığı ve yönetildiği bir aşamadır. İşçi, ardı ardına gelen bütün işleri aynı vasıfla gerçekleştirdiği için, hem zihin hem de beden olarak parçalanmamıştır. Manüfaktür, makineli sanayi ile zanaat tipi üretim arasında bir köprü görevi görerek, büyük makine sanayine geçiş için gerekli koşulları hazırlamıştır. İşbirliğinden işbölümüne doğru evrilen bir süreçte manüfaktür, fabrikaya doğru bir yönelimi ifade etmektedir.

Atölyeden fabrikaya kayan üretim, gerek üretimin yapılış şekli, gerekse de üretimi yapan işçi üzerinde büyük etkiler meydana getirmiştir. Makinelerle yapılan üretim sonucunda, alet kullanan zanaatkârın gerçekleştirdiği üretimden farklı olarak standart ve daha fazla ürün üretilmesi mümkün olabilmiştir. Bunun yanı sıra,

fabrika ile birlikte zanaatkâr, üretim sürecinden kopmuş; makineye bağımlı ve süreç içinde gittikçe vasıfsızlaşan işçi konumuna gelmiştir. Aynı şekilde, fabrika sistemi ile birlikte emeğin makinenin bir uzantısı haline gelmesi, işçinin iş sürecindeki denetimini parça parça yitirerek bölünmesi sonucunu da doğurmuştur. Fabrika sistemi ile birlikte işçi, iş sürecinde kendi koşullarını belirleyemeyen ve yarattığı ürüne yabancılaşan bir hal almıştır. Bu doğrultuda fabrika sisteminin emek üzerinde hem doğrudan hem de dolaylı etkileri bulunduğunu söylemek yanlış olmayacaktır. Fabrika sisteminin emek üzerindeki doğrudan etkileri bağlamında, işbölümünün, makineleşme ile birlikte artarak işçinin vasıfsızlaşması süreci ve emeğin işyeri bünyesinde organizasyonundaki değişim gösterilebilir. Fabrika sisteminin emek üzerindeki dolaylı etkileri ise, fabrikanın bir yaşam alanı haline gelmesi ve ücretlerle paralel bir biçimde sadece üretim alanında değil, tüketim ve bölüşüm alanlarında da büyük değişimler meydana getirmesidir. Bir yaşam alanı olarak fabrika, disiplinin katlanılmaz halde olduğu, makinelerle çevrili, denetimin ve kurallar bütününün toplumun büyük bir kesiminde fabrikaya karşı tepkiselliği doğurduğu bir alan haline gelmiştir. Sanayi Devrimi ile birlikte ortaya çıkan işçi ve kapitalist çelişkisi, işçi sınıfının piyasa mekanizmasının kurallarına, dolayısıyla fabrika sistemine zorunlu olmasına yol açmıştır. Bu bağlamda emeğin kolay ikame edilebilir niteliği, işçilerin ücretler üzerinde söz sahibi olmalarını engellemiş, kadın ve çocuk işçilerin de fabrikalarda çalışmaya başlaması ile birlikte sosyal yaşam bütünüyle fabrika doğrultusunda belirlenmeye başlamıştır. Piyasa mekanizmasının etkisini arttırmasıyla birlikte artan kapitalist rekabet, yoğun çalışma saatlerini ve vardiya sistemini de beraberinde getirmiştir. Bu noktada artık fabrikalar sadece üretimin yapıldığı mekânlar olmaktan çıkmış, içinde yaşanılan bir yer olma niteliği

de kazanmıştır. Artan tepkisellik ile birlikte işçilere uygulanan ceza ve şiddet unsurları da bir yaşam alanı olarak fabrikanın olumsuz yüzü şeklinde ortaya çıkmıştır.

Tarihsel düzlemde fabrika sistemi, teknolojinin de gelişmesiyle birlikte emek sürecinin, insanın yaratıcılığını ürettiği ürüne aktarması olgusunda değişiklikler meydana getirmiştir. Atölye tipi üretim sürecinde, işçinin ürün ve üretim üzerindeki denetimi çok fazlayken, manüfaktürden fabrika sistemine geçişle birlikte emek sürecinin, işçinin yaratıcılığını emek üzerinde göstermesi özelliği de azalmıştır. Fabrika üretimi ile birlikte, üretimde verimlilik arayışları doğrultusunda kâr maksimizasyonu isteği, işverenlerce işçilerin daha etkin kullanımı yönündeki arayışları da ortaya çıkarmıştır. Bu arayışlar, "sistematik yönetim anlayışı" çerçevesinde Taylorist uygulamalar ile birlikte, iş sürecinin parçalanması ve bu doğrultuda işçinin üretim sürecinden büyük bir oranda koparılarak işin çok küçük bir parçası üzerinde denetim sahibi olması uygulamalarını da beraberinde getirmiştir. Bu uygulamalar, işçiyi ikame edilebilir parçalar olarak görmüş ve yine işçiyi çalışmak istemeyen ve ücretle harekete geçirilebilen nesneler olarak ele almıştır. Dolayısıyla Taylorist uygulamalar, işçinin insan olma özelliğini ikinci plana atarak, işçinin hangi koşul ve şekillerde en verimli çalışabileceği sorusunu cevaplandırarak kârı arttırmayı hedeflemişlerdir. Bu doğrultuda işçiler, tüm üretim ve bilgi becerisi ellerinden alınmış, homojen yığınlar haline gelmişlerdir. Diğer bir deyişle işçi, bilgi ve beceri ve yeteneğinden koparılmış, parçalanan ve basitleştirilen her türlü işi yapabilir hale gelerek vasıfsızlaşmıştır. Böylelikle üretim süreci üzerindeki kontrol hakkı tamamen elinden alınmış ve karar mekanizmasının dışına itilmiştir.

Taylorist ilkelere dayanan işin küçük parçalara bölünmesi prensibi, Fordizm'de de temel olarak kullanılmıştır. Üretimin ilerleyen bir montaj hattı üzerinde gerçekleştirilmesi mantığına dayanan Fordist üretim organizasyonu, teknoloji ve emeğin örgütlenmesi anlamında Taylorist anlayışa dayanmaktadır. Montaj hattının kullanılmasıyla birlikte parça standardizasyonuna gidilmiş, her işçinin ilgili parçayı montaj hattı üzerinde monte ettiği, vasıf gerektirmeyen, hızlı hareket sağlayan bir emek süreci ortaya çıkmıştır. Bu sayede işçi fabrika sisteminin ilk ortaya çıktığı dönemdeki gibi makineye bağımlı olarak kurgulanmış ancak farklı bir biçimde, makineye bağımlı olmanın yanı sıra makinenin bir uzantısı olarak da kurgulanmıştır. Bu çerçevede, montaj hattının sağladığı denetim imkânı ile birlikte, diğer işçilerle iletişimi ve işin tasarımı hakkında bilgi sahibi olması engellenmiştir.

Fordist sistem, montaj hattı ile birlikte seri üretimin gerçekleştirilmesi ile üretim hacminde çok büyük bir artış sağlamıştır. Bu sayede dünyanın büyük bir kesiminde benimsenen Fordist üretim organizasyonu, hızlı ve istikrarlı bir ekonomik büyümenin de mimarı olmuştur. Bu noktada işçilerin alım güçlerini arttırmayı hedefleyen talep yönlü politikalar ile birlikte, kitle tüketimi de arttırılmıştır. Dolayısıyla işçinin sadece üretim süreciyle değil, ona ürettiği ürünü sattıran ve tüketim alışkanlıklarıyla da ilgilenen bir fabrika kurgusu Fordizm'le birlikte ortaya çıkmıştır. Böylelikle montaj hattına tabi olan işçi, sadece iş yaşamıyla değil, iş dışı yaşamıyla da kapitalist sistemin kontrolü altında girmiştir.

Fordizm'in kitle üretimi ve kitle tüketimine dayanan yapısı, montaj hattı ile tek bir ürün üreten fabrikalar ile birlikte, bir süre sonra, üretilen mallara olan talep düzeylerinin değişmesi sebebiyle bozulmuştur. Montaj hattının sabit maliyetlerinin fazla olması ve kurulduktan sonra uzun yıllar üretim yapma ilkesi, üretilen ürünlere

yönelik talebi bir zaman sonra azalttığından Fordist sistem, kendi yapısal özellikleri sonucunda tıkanmıştır.

Yaşanan ekonomik krizin derinleşmesi, Fordist üretim yapısına alternatif arayışları da beraberinde getirmiştir. Standart ürünlere olan talep, dünya ekonomisinin küresel bir eğilime girmesiyle birlikte hızla azalmış, bunun yanında çeşitlenmiş ürünlere olan talep artmıştır. Kitlesel üretimin bu sorunlarını çözebilmek adına fabrika sistemi klasik yapısından uzaklaşmış, emek yoğun faaliyet yapan öğeler ucuz emeğin olduğu ülkelere kayarken, fabrikaların tasarım, teknoloji ve geliştirme bölümleri, endüstrileşmiş ülkelerde kalmıştır.

Bu bağlamda çalışma mekanı olan fabrikaya ve işin kendisine yabancılaşmış işçiyi işe "yeniden" entegre etmek, bu sayede üretkenliği arttırmak ve standart ürüne artık talepte bulunmayan tüketiciyi değişebilen tüketim kalıplarıyla tekrar sisteme dahil ederek kârlılığı yeniden yükseltme yolları aranmıştır. Böylece endüstriyel yapının yeniden tasarlanması, daha esnek bir üretim sisteminin, üretim ve emek süreçlerini de içine alarak mümkün olmuştur.

Fordist uygulamaların teknolojik değişimle birlikte geçirdiği dönüşüm, bilgisayar destekli üretim sistemlerinin ortaya çıkmasına, firmaların maliyetlerini arttırmadan üretim teknolojileri yoluyla esnekleşmesine ve standart ürün üretme zorunluluğundan kurtularak ölçek ekonomilerinin dışına çıkabilme zemini hazırlamıştır.

Fordist fabrika içinde vasıfsız ve parçalanmış konumunda olan işçiyi tekrar vasıflılaştıraran, üretim sürecinde daha aktif konuma getirerek, üretimdeki kayıpları gidermeyi hedefleyen esnek yaklaşımlar ortaya çıkmıştır. Fordist üretim organizasyonunda işçinin, üretilen ürün ile ilişkisi sadece ürettiği parça ürün ile

sınırlı olduğundan, ürünün kalitesi üzerinde herhangi bir denetiminin olması söz konusu olmamaktadır. Dolayısıyla işçinin ürün bünyesindeki vasıfsızlığı, hatalı ürün miktarının denetimi için ayrı bir kalite kontrol departmanının kurgulanmasını gerektirmiş ve üretim üzerinde ek maliyetlere sebep olmuştur. İşçiyi üretim sürecine dâhil ederek, kalite kontrolünün işçinin üretim sürecini yayma düşüncesinde olan esnek üretim organizasyonu, işçiyi bu noktada vasıflılaştırarak, ürün hatalarını minimize etmek adına toplam kalite uygulamalarını hedeflemiştir. Bunun yanı sıra, küresel üretim, büyük fabrikaların parçalanarak, özellikle gelişmekte olan ülkelerdeki ucuz emeğin olduğu alanlara kaymış, taşeron firmalar yoluyla üretilen parçaların birleştirilmesi ile yapılma sürecine girmiştir.

Esneklik ve esnek çalışma, bireysel ve toplu çalışma ilişkilerini etkilediği gibi, işgücünün yapısını da değiştirmiştir. Vasıfsız ve yarı vasıflı işgücünün yerine vasıflı işgücüne olan talep görünürde artmıştır. Ancak işgücünün çevresel ve çekirdek işgücü olarak ikiye ayrılması ile birlikte çevresel olarak istihdam edilen emeğin vasıf durumu hiç de yüksek görünmemektedir. Bu noktada, özellikle ucuz işgücü istihdam etmek amacıyla üçüncü dünya ülkelerine kayan üretim, güvencesiz ve enformel şekilde yapılır hale gelmiş ve vasıfsız emeğe, özellikle de vasıfsız kadın emeğine dayalı bir üretim tarzına dönüşmüştür.

Post Fordizm ile parçalanan fabrika, üretimin yeniden (parçalı da olsa) atölyelerde yapılmasını zorunlu kılmıştır. Fordist fabrikanın krizini aşmak için ortaya atılan esnek uygulamalar doğrultusunda ortaya çıkan bu değişim, söylem olarak işçinin özgürleşeceği, yönetime daha fazla katılarak daha vasıflı bir düzlemde istihdam edileceği yönünde olmuştur. Ancak Post Fordist uygulamaların geneline bakıldığında işsizliğin arttığı, çalışmanın ise güvencesizleşerek, çalışma

koşullarının da Sanayi Devrimi sürecindeki olumsuzluklara yaklaştığı bir tablonun ortaya çıktığı aşikârdır.

Esnek uzmanlık modeliyle birlikte büyük ölçekli fabrikalar, parçalanarak yerlerini küçük ölçekli yapılara bırakmışlardır. Bunun yanı sıra, büyük ölçekli firmaların üretim maliyetlerinden kaçınmak için taşeron olarak kullandığı küçük firmalar da bu süreçte ortaya çıkmıştır. Dolayısıyla üretim süreci, tarihsel bir süreç içerisinde atölyeden fabrikaya geçmiş, Post Fordist örgütlenme biçimiyle tekrar - parçalı da olsa - atölyeye yönelmiştir.

Değişen üretim organizasyonları ile birlikte, Fordist fabrikadan iki yönlü olarak ayrılan üretim, bir yönüyle çok uluslu ve büyük firmalara, diğer yönüyle de bu firmaların uluslar arası arenada emek ve üretim maliyetlerini düşürmek adına kullandıkları küçük firma ve atölyelere doğru ivme kazanmıştır. Bu hareketlenme, atölye tipi üretimin yeniden ortaya çıkması, diğer bir yandan da fabrika ile birlikte ikili bir yapıda faaliyet göstermesi olarak algılanabilir. Coğrafi ve sektörel olarak aralarında kolektif bir dayanışma bulunan küçük işletmeler, üretim sürecinin farklı yönlerinde uzmanlaşmış ve toplumsal işbölümü çerçevesinde birbirleri ile rekabet etmekten çok, birbirlerini tamamlayıcı nitelikte ortaya çıkmışlardır. Sanayi Devrimi öncesinde faaliyet gösteren atölyelere bu anlamda benzeyen bu küçük işletmeler, genelde vasıflı işçi kullanma yönündeki faaliyetleri ile de eski tarz atölyelere paralel bir şekilde ortaya çıkmışlardır. Bunun yanı sıra büyük firmaların, küresel düzlemde üretim maliyetlerinden kurtulmak adına daha ucuz emeğe yönelmeleri ise pek de vasıflı olmayan, istenildiğinde değiştirilebilen, konjonktüre göre sayıları ve çalışma süreleri arttırılıp azaltılabilen bir işçi profilini ortaya çıkarmıştır.

Dolayısıyla fabrikanın klasik anlamda “mekânsal” birliğini ortadan kaldıran bu yeni uygulamalar, işletmenin merkezinde faaliyet gösteren işçi ile taşeron olarak daha küçük işletmelerde varlığını sürdüren işçi arasında da bir fark ortaya çıkarmıştır. Kapitalizmin krizine çözüm olarak ortaya konulan esneklik uygulamaları ile birlikte ikili işçi profilini ortaya çıkarmıştır. Bir yanda üretim sürecinin geneline hâkim, vasıflı, üretim teknolojilerine hâkim, karar süreçlerine katılan bir işçi profili ortaya çıkarken, diğer yanda işletmenin dışında yer alan, her an ikame edilebilme özelliğine sahip, işletmenin ihtiyacına göre istihdam edilen vasıfsız bir işçi profili yaratılmıştır. Dolayısıyla bu manzara Post Fordist üretim sürecinin işçinin lehine, işçiyi tekrar üretim sürecine dahil ederek onu Fordist baskılardan kurtardığını iddia eden görüşler çerçevesinde tekrar dikkate alınmalıdır.

Sonuç olarak üretim süreçlerinin; köleci toplumlardan, Post Fordist üretim kalıplarını benimseyen post modern topluma kadar olan serüveninde, emek her daim üretimi gerçekleştiren, değeri üreten, varlığı yaratan ancak hiçbir zaman hak ettiğini alamayan bir konumda olmuştur.

KAYNAKÇA

ALARID, L. F. ve MINWANG, H., (1997), "Japanese Management and Policing in the Context of Japanese Culture", **Policing: An International Journal of Police Strategies & Management,** C.20, S.4, içinde, s.600-608.

ALCHIAN, A.A. ve DEMSETZ H., (1972), "Production, Iinformation Costs, and Economic Organization", **American Economic Review**, C.62, S.5, içinde, s.777–795.

AMIN, A. (Ed), (2000), "Post Fordism: Models, Fantasies and Phantoms of Transition" **Post Fordism: A Reader**, Oxford: Oxford Press. içinde, s.1-41

AKGEYİK, T., (1998), **Stratejik Üretim Yönetimi**, İstanbul: Sistem Yayıncılık.

AKTAN, C.C., "Organizasyonel Değişim ve Toplam Kalite" http://www.canaktan.org/yonetim/toplamkalite/gurular.htm,

AKYÜZ, F., (2008), "Sosyal Yardımdan Sosyal Sigortaya: Bismarckyan ve İngiltere Sosyal Güvenlik Sistemlerinin Tarihsel Dönüşümü", **Uluslararası Sosyal Araştırmalar Dergisi The Journal of International Social Research,** C.1/5, S.Fall 2. içinde s.58-70
http://www.sosyalarastirmalar.com/cilt1/sayi5/sayi5pdf/akyuz_ferhat.pdf

ANSAL, H., (1996), **Esnek Üretimde İşçiler ve Sendikalar**, Birleşik Metal-İş Sendikası Yayınları, Kasım.

ARON, R., (1986), **Sosyolojik Düşüncenin Evreleri**, (Çev. Korkmaz Alemdar), Ankara: Türkiye İş Bankası Yayınları.

ATKINSON, J., (1984), **Flexibility, Uncertainty and Manpower Management**, IMS Report No.89, Institute of Manpower Studies, Brighton

ASHLEY, W. J., (1893), **An Introduction to English Economic History and Theory,** BiblioBazaar, LLC.

AYTAÇ, Ö., (2004), **"**Kapitalizm Ve Hegemonya İlişkileri Bağlamında Boş Zaman", **C.Ü. Sosyal Bilimler Dergisi,** C.28, S.2, içinde s.115-138.

BABBAGE, C., (1832), **The Economy of Machinery and Manufactures,** London: Bread Street Hill.

BARNETT, V., (1998), **Kondratiev and the Dynamics of Economic Development,** London: Macmillan.

BASALLA, G., (1996), **Teknolojinin Evrimi,** (Çev. Cem Soydemir), Ankara: TÜBİTAK Yayınları.

BAUDRILLARD, J., (1997), **Tüketim Toplumu**, (Çev. Hazal Deliceçaylı), İstanbul: Ayrıntı Yayınları.

BEARD, C. A., (1901), **The Industrial Revolution**, London: Swan Sonnenschein & Co. Lim.

BECKER, S., (l984), "Marxist Approaches: The British Experience", **Critical Studies in Mass Communication,** C.l, S.84, s.66-80.

BENERIA, L. (1989). "Subcontracting and Employment Dynamics in Mexico City", Portes, A., Castells, M., Benton L. (Eds.), **The Informal Economy** içinde, The John Hopkins University Press, London.

BERG, M., (1994), "Factories, Workshops, And Industrial Organization", R. FLOUD ve D. MCCLOSKEY, (Ed.), **The Economic History of Britain Since 1700**, **Volume 1: 1700–1860,** Cambridge: Cambridge University Press. C.2, S.1 içinde s. 123-50.

BERK, M., GÖRÜN F., İLKİN S., (1966), **İktisadi Kalkınma: Seçme Yazıları,** Ankara: ODTÜ Yayını.

BLOCH, M., (1983), **Feodal Toplum**, Ankara: Savaş Yayınları.

BLAKE, W. O., (1861), **The History of Slavery and the Slave Trade, Ancient and Modern: The Forms of Slavery that Prevailed in Ancient Nations, Particularly in Greece and Rome, the African Slave Trade and the Political History of Slavery in the United States,** H. MILLER (Ed.), Colombus, Ohio: Michigan University Press.

BRADLEE, F. B. C., (1925), **The First Steamer To Cross The Atlantic,** Salem: The Record of The Royal Netherlands Navy.

BODUR, H. E., (1991), "Modern Kapitalizmin Doğmasında Dinin Rolü", **Atatürk Üniversitesi İlahiyat Fakültesi Dergisi,** S.10, s.80-108.

BOYER, R., (1988), "Technical Change and The Theory of Regulation", **Technical Change and Economic Theory**, G. DOSI vd. (Ed.), London: Printer Publishers.

BOYER, R., (2000), "The Political in the Era of Globalization and Finance: Focus on Some Regulation School Research", **International Journal of Urban and Regional Research**, C.24, S.2, s.274-323.

BOVEN D. E., ve LAWLER, E. E., (1992), "Total Quality-Oriented Human Resources Management", **Organizational Dynamics**, C.20,S.4, sf.29-44.

BURAWOY, M., (1985), **The Politics of Production: Factory Regimes Under Capitalism and Socialism,** London: Verso.

BRAUDEL, F., (1991), **Maddi Medeniyet ve Kapitalizm**, (Çev. Mustafa Özel), İstanbul: Ağaç Yayınları.

BRAVERMAN, H., (1974), **Labor and Monopoly Capital: The Degradation of Work in the Twentieth Century,** New York: Monthly Review Press.

CAN, T., (1995), "Türkiye Ekonomisinin ve Çalışma Şartlarının Esnekliğe; İşçi-İşveren İlişkisininse Yumuşamaya İhtiyacı Vardır", **MESS Çalışma Hayatında Esneklik, 21. Yüzyılın Yeni Ufukları**, MESS Yayınları, No:227

CEYLAN-ATAMAN, B., (2003), "İş paylaşımı ve Fransa'da 35 saat uygulaması", **Mülkiye Dergisi,** Mart-Nisan, C.XXVII, s.345-358.

CEYLAN-ATAMAN, B., (2006), **Türk İşgücü Piyasasında Bilgi ve İletişim Teknolojileri,** Ankara: İmaj Yayınevi.

CHANNING W. E., (1836), **Slavery,** New York: J. Munroe and Company.

CHAPIN, F. S., (1917), **An Historical Introduction to Social Economy**, California: The Century co.

CHRİSTOPHERSON, S. ve STORPER, M., (1989), "The Effects Of Flexıble Specıalızatıon On Industrıal Polıtıcs And The Labor Market: The Motıon Pıcture Industry" **Industrial & Labor Relations Review**, C.42, S.3; ABI/INFORM Global. sf: 331 – 347.

CLARK, G., (1994), **"**Factory Discipline", **Journal of Economic History,** C.54, S.1, s.128–163.

COHEN R. ve KENNEDY, P., (2000), **Global Sociology**, Palgrave: Macmillan.

CLEGG, S.R., (1990), **Modern Organisations: Organisation Studies in the Post Modern World**, London: Sage.

DAHLMAN, C. J., (1980), **The Open Field System and Beyond**, New York: Cambridge University Press.

DİKMEN, A., (1998), "Küresel Üretim", **ODTÜ Gelişme Dergisi**, S.3, s. 208-214

DİKMEN, A., (2003), "Standart Üründen Marka Standardizasyonuna", **A.Ü. SBF Tartışma Metinleri**, Şubat, S.53
http://www.politics.ankara.edu.tr/tartisma_metinleri.php

DİKMEN, A., (2004) "Tasarı, Emeği Köleleştirmenin Son Adımıdır", **Bağımsız Sosyal Bilimciler.** http://www.bagimsizsosyalbilimciler.org/Yazilar_BSB/bsbSubat2004-Dikmen.doc

DONNELLY, J. S. JR., (2005), **The Great Irish Potato Famine,** London: Sutton Publishing.

DULUPÇU, M. A., (2003), "'Americanismo e Fordismo' ve 'Yeni' Kapitalist Gelişme: Düzenleme Perspektifi", **İktisat Dergisi**, S.Eylül-Aralık. S.52-62

DURKHEIM, E., (2006), **Toplumsal İşbölümü**, (Çev. Özer Ozankaya), İstanbul: Cem Yayınevi.

EDEN, F. M., (1797), **The State Of The Poor**. http://www.uvawise.edu/history/wciv2/labor.html

ELAM, M., (2000), "Puzzling Out the Post Fordist Debate: Technology, Markets and Institutions" Post Fordism: Models, Fantasies and Phantoms of Transition" **Post Fordism: A Reader**, A.AMIN. (ed.), Oxford: Oxford University Press içinde, s.43-71

ENGELS, F., (1994), **İngiltere'de Emekçi Sınıfın Durumu,** Ankara: Sol Yayınları.

ENGELS, F., (1997), **Komünizmin İlkeleri,** Ankara: Sol Yayınları.

ESİN, P., (1982), **İş Bölümü, Yabancılaşma ve Sosyal Politika: Kuramsal Bir Yaklaşım**, A.Ü. S.B.F. Yayınları No: 502, Ankara

EREN, E., (1998), **Yönetim ve Organizasyon,** İstanbul: Meta Basım Yayım Dağıtım.

ERSOY M., (1993), **Yeni Liberal Politikalar ve Kentsel Sanayi,** I.B, Ankara: ODTÜ Şehir ve Bölge Planlama Bölümü.

FIELDEN, J., (1969), **The Curse Of Factory System,** London: Cass Library of Industrial Classics.

FREEMAN, C. ve SOETE, L., (2003), **Yenilik İktisadı,** (Çev. Ergun Türkcan), Tübitak Yayınları / Akademik Dizi – 2

FUJITA, K. ve. HILL, R.C., (1995), "Global Toyotaism and Local Development." **International Journal of Urban and Regional Research**, C.19, S.1, sf: 7-22.

GALLIE, D., vd., (2001), "The Restructuring of Work Since the 1980s", **The Contemporary British Society Reader,** Abercrombie, N. and Warde, A., eds. Cambridge: Polity Press,. 55 – 67.

GARNSEY, P., (1997), **Ideas of Slavery from Aristotle to Augustine,** Cambridge: Cambridge University Press.

GARY G., (1995), **Global Production System and Third World Development**, Cambridge: Cambridge University Press.

GARTMAN, D., (1979), "Origins of the Assembly Line and Capitalist Control Of Work At Ford", **Case Studies on the Labor Process**, ZIMBALIST, A. (Ed.) Monthly Review Press, New York, NY. içinde 193-205

GERAGHTY, T. M., (2003), "Technology, Organization, and Complementarity: the Factory System in the British Industrial Revolution**".** Doktora Tezi Özeti, **Journal of Economic History.**

GIDDENS, A., (1998), **Modernliğin Sonuçları,** (Çev: Ersin Kuşdil), İstanbul: Ayrıntı Yayınları.

GOLDEN W., vd., (2003), "National Innovation Systems and Entrepreneurship", **CISC Working Paper No.8,** October
http://www.adiat.org/es/documento/34.pdf

GORZ, A., (1995), **İktisadi Aklın Eleştirisi**, (Çev. Işık Ergüden), İstanbul: Ayrıntı Yayınları.

GRAMSCI, A., (1997), **Hapishane Defterleri, (**Çev. Adnan Cemgil), İstanbul: Belge Yayınları.

HARVEY, D., (1993), "Esneklik Tehdit mi Yoksa Fırsat mı?'', (Çev: Ayça Kurdoğlu.), **Toplum ve Bilim**, S.56, s.83 – 92.

HARVEY, D., (1997), **Postmodernliğin Durumu,** (Çev: Savran Sungur), İstanbul: Metis Yayınları.

HARVEY, D., (2004), **Yeni Emperyalizm**, (Çev. Hür Güldü), İstanbul: Everest Yayınları.

HAMILTON, P., (ed), (1991), **Max Weber, Critical Assessment 1,** S.2, içinde s.1-12, Cornwall: T.J. Press.

HART, O.D. ve HOLMSTROM, B., (1987), "The theory of contracts". **Advances in Economic Theory,** Truman, B. (Ed.), 5th World Congress, Cambridge: Cambridge University Press içinde, s 3 – 81.

HEATON, H., (2005), **Avrupa İktisat Tarihi**, C. 2, (Çev. M. Ali Kılıçbay ve Osman Aydoğuş), Ankara: Verso Yayıncılık.

HIRST, P. ve ZEITLIN, J., (1991), "Flexible Specialization versus Post Fordism: Theory, Evidence, and Policy Implications", **The Fordism of Ford and Modern Management: Fordism and Post Fordism**, H. BEYNON vd. (ed), C.2 MPG Books Ltd, Bodmin, Cornwall içinde, s. 266 - 322

HIRST, P. ve THOMPSON, G., (1998), **Globalization in Question The Internatıonal Economy And The Possibilities Of Governance,** Oxford: Polity Press.

HOBSBAWM, E., (2003), **Sanayi ve İmparatorluk**, (Çev. Abdullah Ersoy), Ankara: Dost Kitapevi Yayınları.

HOFFMAN, K.L. ve KAPLINSKY, R., (1989), **Driving Force: The Global Restructuring of Technology, Labour and Investment in the Automobile and Components Industries**, London: Westview Press.

HOLMSTROM, B.R. ve MILGROM, P., (1994), "The Firm As An Incentive System", **American Economic Review,** C.84, S.4, s.972–991.

HUBERMAN, L., (1974), **Feodal Toplumdan Yirminci Yüzyıla**, (Çev. Murat Belge), İstanbul: Bilim Yayıncılık.

HUDSON, P., (2004), "Industrial Organisation and Structure", **The Cambridge Economic History of Modern Britain**, **Volume 1**: **Industrialisation, 1700–1860**, RODERICK, F., vd.(ed), Cambridge: Cambridge University Press, C.1

İLKİN, A., (1973), "Endüstrileşme"**, Ak İktisat Ansiklopedisi**, Cilt II, İstanbul: Ak Yayınları.

IMAI, M, (1986) **Kaizen /Japonya'nın Rekabetteki Başarısının Anahtarı**, İstanbul: Kalder Yayınları.

JESSOP, B., (1996), "Post Fordism and the State", **Comperative Welfare States: the Scandinavian Model in a Period of Change,** G. BENT (ed.), London: McMillan Press LTD. içinde, s. 165 – 185.

JESSOP, B., (2000), "The State and the Contradictions of the Knowledge-Driven Economy", **Knowledge – Space – Economy**, JOHN R.vd. (ed), London: Routledge içinde, s. 63-79.

JONES, B., (1989), "When Certainty Fails: Inside the Factory of the Future", **The Transformation of Work?: Skill, Flexibility, and the Labour Process**, Stephen Wood, ed. London; Boston: Unwin Hyman,.

KAVRAKOĞLU, İ., (1988), **Toplam Kalite Yönetimi**, İstanbul: Kalder Yayınları.

KIAULEHN, W., (1971), **Demir Melekler-Makinenin Doğuşu, Tarihi ve Kudreti,** (Çev. Hayrullah Örs), İstanbul: Remzi Kitabevi.

KOVANCI**,** O., (2003), **Kapitalizm, Yoksulluk ve Yoksullukla Mücadelede Tarihsel Bir Deneyim: İngiliz Yoksul Yasaları,** Mülkiyeliler Birligi Vakfı Yayınları, Temmuz, Ankara.

KUCZYNSKI, J., (1942), **A Short History of Labour Conditions Under Industrial Capitalism in Great Britain and the Empire 1750 – 1944,** London: Frederick Muller.

KUMAR, K., (l999), **Sanayi Sonrası Toplumdan Postmodern Topluma Çağdaş Dünyanın Yeni Kuramları**, (Çev. Mehmet.Küçük), Ankara: Dost Kitabevi Yayınları.

LAÇİNER, Ö., (1989), "İşçi Sınıfının Kendinde Devrim Bilinci", **Birikim,** S.5, Eylül, s.13-19.

LANGLOIS, R. N., (1999), "The Coevolution of Technology and Organization in the Transition to the Factory System", **Authority and Control in Modern Industry**, ROBERTSON, P.L. (Ed.), London: Routledge içinde, s. 45 – 73.

LANDES, D., (1986), "What Do Bosses Really Do?", **Journal of Economic History,** C.46, S.3, s. 585–623.

LAXTON E., (1997), **The Famine Ships: The Irish Exodus to America 1846-51**, Bloomsbury.

LAZEAR, E.P., (1986), "Salaries and Piece Rates", **Journal of Business,** S.59, s. 405–431

LE GOFF, J., (1982), **Time, Work and Culture In The Middle Ages,** Chicago: University of Chicago Press.

LEES, L. H., (2007), **Cities And The Making Of Modern Europe**, **1750-1914,** Cambridge: Cambridge University Press.

LIPIETZ, A., (1992), **Towards a New Economic Order: Post Fordism, Ecology, Democracy,** Oxford: Oxford University Press.

LORDOĞLU, K., (1989), "Yeni Teknolojinin Yeni Ürünü: Emek Sürecinde Niteliksizleşme", **TMMOB Sanayi Kongresi**, Ankara sf: 175-181 http://arsiv.mmo.org.tr/pdf/10629.pdf

LORDOĞLU, K., (2000), "Esnekleşme Versus Enformelleşme", **Petrol-İş 97-99 Yıllığı**, İstanbul: Petrol-İş Yayını, No: 58, Mart. sf: 867-873

MANTOUX, P., (1961), **The Industrial Revolution in the Eighteenth Century: An Outline of the Begginings of the Modern Factory System in England,** New York: Harper&Row Publishers.

MANDEL, E., (1993), **Fazla Üretim, Liberalizm, Refah Devleti, Eleştiriler,** (Çev. Kemali Soybaşılı), İstanbul: Bağlam.

MANSFIELD, E., (1992), "Flexible Manufacturing Systems: Economic Effects in Japan, United States, and Western Europe", **Japan and the World Economy,** C.2, s.1-16.

MARX, K., (2000), **Kapital,** (Çev: Alaattin Bilgi), C.I, Ankara: Sol Yayınları.

MACRAE, D., (1985), **Weber**, (Çev. Nur Vergin), İstanbul: Afa Yayınları.

McDOWELL, L., (1991), Life Without Father and Ford: The New Gender Order of Post Fordism, Transactions, Institute of. British Geographers NS C.16 400-415 http://www.blackwellpublishing.com/pdf/Father_and_Ford.pdf

MEMDUHOĞLU, H. B., (2007), "Post Fordist Üretim Örgütlenmeleri ve İşgörenler Üzerindeki Etkileri", **Üniversite ve Toplum**, Aralık http://www.universite-toplum.org/pdf/pdf_UT_335.pdf

MOKYR, J. (ed.), (1999), "Editor's Introduction: The New Economic History And The İndustrial Revolution", **The British Industrial Revolution: An Economic Perspective,** second ed., Westview Press, Boulder, CO.

NELSON, D., (1995), **Managers and Workers: Origins of Twentieth Century Factory System in The United States 1880-1920**, Wisconsin: The University of Wisconsin Press.

NIKITIN, P., (1995), **Ekonomi Politik,** Ankara: Sol Yayınları.

NORTH, D.C., (1981), **Structure and Change in Economic History**, New York: W.W. Norton and Co.

ÖMER L., (1989), "İşçi Sınıfının Kendinde Devrim Bilinci", **Birikim Dergisi**, S.5

ÖZUĞURLU, M. ve GÜNGÖR, F., (1997), "İngiliz Yoksul Yasaları: Paternalizm, Piyasa ya da Sosyal Devlet", **A.Ü. SBF Tartışma Metinleri,** No:3, Şubat.

ÖZŞUCA T.Ş. ve TOKSÖZ G., (2003), **Sosyal Koruma Yoksunluğu: Enformel Sektör ve Küçük İşletmeler**, Ankara: A.Ü. Siyasal Bilgiler Fakültesi Yayınları, No: 591.

ÖZEL, Y., (2002), **Üretim Sürecinde Yaşanan Dönüşümler ve Esneklik,** http://paribus.tr.googlepages.com/y_ozel2.pdf

ÖNGEN, T., (2003), "Küresel Kapitalizm ve Sermayenin Yeni Hegemonya Stratejileri", **2000-2003 Petrol-İş Yıllığı**, İstanbul, s.29-45.

PARLAK, Z. (1999), "Yeniden Yapılanma ve Post Fordist Paradigmalar", **Bilgi Dergisi**, Sayı: 1, s. 83-102.

PIORE, M.J. ve SABEL, C.F., (1984), **The Second Industrial Divide For Prosperity**, New York: Basic Books.

POLANYI, K., (1986), **Büyük Dönüsüm: Çağımızın Siyasal ve Ekonomik Kökenleri**, (Çev. Ayşe Buğra), İstanbul: Alan Yayıncılık.

RICHARDSON, G. ve MCBRIDE, M., (2007), **Religion, Longevity, and Cooperation: The Case of the Craft Guild**. http://www.econ.uci.edu/~mcbride/relorg_19Oct2007.pdf

RITZER, G., (1996), **Toplumun McDonaldlaştırılması Çağdaş Toplum Yaşamının Değişen Karakteri Üzerine Bir inceleme,** (Çev. Şen Süer Kaya), İstanbul: Ayrıntı Yayınları.

ROSTOW, W.W., (1990), **The Stages Of Economic Growth: A Non-Communist Manifesto,** Cambridge: Cambridge University Press.

SAYER, A., (1986), "New Developments in Manufacturing: The 'Just-in-Time' System", **Capital and Class**, No.30,.

SELEK, C. ve MAN F., (2006), "Post Fordist Dönemde İşletmeler ve Çalışanlar", **5. Orta Anadolu İşletmecilik Kongresi**, 15–17 Haziran, Gaziosmanpaşa Üniversitesi, Tokat.

SENNETT, R., (2002), **Karakter Aşınması,** (Çev. Barış Yıldırım), İstanbul: Ayrıntı Yayınları.

SHIOMI, H. ve WADA, K., (1995), **Fordism Transformed the Development Of Production Methods In the Automobile Industry**, Oxford: Oxford University Press.

SINGER, C. vd., (1958)**, A History Of Technology, Volume IV: The Industrial Revolution 1750 to 1850**, Oxford: Clarendon Press.

SMITH, A., (2004[1776]), **Ulusların Zenginliği, (**Çev. M. Tanju Akad), İstanbul: Alan Yayıncılık.

STIGLER, G., 1951, "The Division of Labor is Limited by the Extent of the Market", **Journal of Political Economy**, S.59, C.3, reprinted in Stigler, The Organization of Industry, Homewood, Ill.: Richard D. Irwin, 1968.

STRAYER, J.R., (1965), **Feudalism,** California: California University Press.

STRAYER, J.R., (1970), **On the Medieval Origins of the Modern State,** Princeton University Press.

SSCB Ekonomi Enstitüsü Bilimler Akademisi, (1996), Politik Ekonomi Ders Kitabı 1-2, Çev: İsmail Yarkın, İstanbul: İnter Yayınları

ŞEN, S., (2009) "Esnek Uzmanlaşma ve Kamu Yönetimi Reformu" **Mülkiye Dergisi,** C. XXVIII, S. 243 sf: 147 - 169

TALAS, C., (1963), **Toplumsal Politika,** Ankara: İmge Kitabevi.

TAŞTAN, Z. S., (2003), **İKY'nin Değişen Yüzü: Stratejik İnsan Kaynakları Yönetimi**, http://www.insankaynaklari.gokceada.com.

TAYMAZ, E., (1995), Esnek Üretime Dayalı Bir Rekabet Stratejisi Geliştirilebilir mi? Türkiye'de Fason Üretim, **Petrol-İş 95-96 Yıllığı,** İstanbul: Petrol-İş Yayını, No: 44, Nisan, s.708-709

TAYLOR, F.W., (1934), **Principles of Scientific Management**, New York: Harper & Brothers.

THOMPSON, P., (1983), **The Nature of Work : An Introduction to Debates on the Labour Process**, Macmillan, London

THOMPSON, E.P., (1991), **The Making of the English Working Class,** New York: Pantheon Books.

THURSTON, R. H., (1878), **A History of the Growth of the Steam-Engine**, New York: D. Appleton and Co.
http://www.history.rochester.edu/steam/thurston/1878

TOLLIDAY, S. ve ZEITLIN, J., (1988), "Between Fordism and Flexibility: The Automobile Industry and its Workers, Past-Present-Future", **Henry Ford: Critical Evaluations in Business And Management,** J. CUNNINGHAM vd. (ed.), London: Routledge içinde, s. 226 – 252

TOPAK, O., (2003), "Esnekliğin Ötesi: Yeni İş Kanunu Tasarısı", **2000-2003 Petrol İş Yıllığı**, İstanbul, s. 353-406.

TORUN, İ., (2002), "Kapitalizmin Zorunlu Şartı 'Protestan Ahlâk'", **C.Ü. İktisadi ve İdari Bilimler Dergisi**, C.3, S.2 sf: 89 - 99

TORUN, İ., (2003), "Endüstri Toplumu'nun Oluşmasında Etkili Olan İktisadi Ve Sina-İ Faktörler" **C.Ü. İktisadi ve İdari Bilimler Dergisi**, C. 4, S.1, Sf: 181-196

TOYNBEE, A. J., (2004 [1884]), **Lectures on the Industrial Revolution in England,** Kessinger Publishing, LLC

TULL, J., (1971), **The New Horse-Houghing Husbandary, or An Essay on the Principles of Tillage and Vegetation**, London

TURNBULL, P. Vd., (ed.), (1989), "Recent Developments in the Uk Automotive Industry: Jit/Tqc And Information Systems", **Technology Analysis &**

Strategic Management, C.1, S.4, Cardiff: Cardiff Business School, içinde s.409 – 422.

TÜRKDOĞAN, O.(1981), **Endüstri Sosyolojisi, Türkiye'nin Endüstrileşmesi: Dün-Bugün-Yarın**, Ankara: Töre Devlet Yayınevi.

TÜRKMEN, İ., (1995), "Bir Yanılsama Olarak Değişim ve Çalışma İlkeleri", **Petrol-İş Yıllığı 95**, İstanbul: Petrol-İş Yayını No. 44

TYLECOTE, A., (1995), "Technological and Economic Long Waves and Their Implications for Employment", **New Technology, Work and Employment**, C.10, S.1, s. 3-18.

URE, A., (1835), **The Philosophy Of Manufactures: or An Exposition of the Scientific, Moral, and Commercial Economy of the Factory System of Great Britain**, London.

ÜŞÜR, İ., (2005), TMMOB, HAK İŞ, DİSK, KESK, TTB, KİGEM'in birlikte düzenlediği **20. yılında Türkiye'de Özelleştirme Gerçeği Sempozyumu**, 26-27 Mayıs 2005 Ankara.
http://www.bagimsizsosyalbilimciler.org/Yazilar_Uye/Usur_Haz06.pdf

ÜLGENER, S. F., (1991), **Zihniyet ve Din**, İstanbul: Der Yayınları.

WALVIN, J., (1992), **Slaves and Slavery: the British Colonial Experience** Manchester: Manchester University Press.

WALKER, R., (1989), "Machinery, Labour and Location", **The Transformation of Work?: Skill, Flexibility, and the Labour Process**, Stephen Wood, ed. London; Boston: Unwin Hyman.

WALBY, S., (1989), "Flexibility and the Changing Sexual Division of Labour", *The Transformation of Work?: Skill, Flexibility, and the Labour Process*, Stephen Wood, ed. London; Boston: Unwin Hyman.

WARDELL, M. (1999). "Labor Processes: Moving Beyond Braverman and the Deskilling Debate" **Rethinking the Labor Process** (Eds.) Mark Wardell, Thomas L. Steiger, Peter Meiksins, State University of New York Press, içinde s. 1-16

WAUZZINSKI, R.A., (1993), **Between God and Gold: Protestant Evangelicalism and the Industrial Revolution, 1820-1914**, Fairleigh Dickinson Univ Press,

WEBB, S., (2005 [1898]), **History of Trade Unionism,** Printed by the authors especially for the Amalgamated Society of Engineers

WEBER, M., (1961), **General Economic History,** H. M. PALYI (ed.), London: Collier Macmillian.

WEBER, M., (1985), **Protestan Ahlâk ve Kapitalizmin Ruhu**, (Çev. Zeynep Aruoba.), İstanbul: Hil Yayınları.

WEBER, M., (1993), **Sosyoloji Yazıları**, (Çev. Taha Parla), 3. Baskı, İstanbul: Hürriyet Vakfı Yayınları.

WEEDEN, W. B., (1882), **The Social Law of Labor,** California: California University Press

WOMACK, J. vd., (1990), **Dünyayı Değiştiren Makine**, (Çev.Otomotiv Sanayi Derneği), 3.Baskı, İstanbul.

YENTÜRK, N., (1993), "Yeni Rekabet Gücü ve Sanayide Yeniden Yapılanma için Politika Önerileri", **1993 Sanayi Kongresi Bildiriler Kitabı**, C.1, TMMOB, 1993, Ankara. sf: 103 - 116

YENTÜRK, N., (1995), "Üretim ve Organizasyon Sisteminde Değişmeler ve Türkiye Uygulamaları**''**, **Petrol İş 93-94 Yıllığı**, İstanbul: Petrol-İş Yayını, No: 36

YOUNG, A., (1878), **Travels İn France And Italy During The Years 1787, 1788, 1789**.
http://socserv2.socsci.mcmaster.ca/~econ/ugcm/3ll3/youngart/france.pdf

YÜCESAN - ÖZDEMİR, G. (2001). "Emek Süreci Teorisi ve Türkiye'de Emek Süreci Çalışmaları Üzerine Bir Değerlendirme" **7. Sosyal Bilimler Kongresi**, ODTÜ, Ankara

YÜCESAN - ÖZDEMİR G. ve ÖZDEMİR, M., (2008), **Sermayeni**n **Adaleti: Türkiye'de Emek ve Sosyal Politika**, Ankara: Dipnot Yayınları.

ZEYTİNOĞLU, E., (1993), **İktisat Tarihi**, İstanbul: Süryay.

ÖZET

Üretim, tarih boyunca insanların, toplumsal yapıların devamı için önemli bir ekonomik eylem olmuştur. Üretim, önceleri, insanın kendisi ve yaptığı aletler tarafından gerçekleştirilen tarzda iken, gelişen teknoloji ile fabrikalar bünyesinde gerçekleştirilir hale gelmiştir. Üretim sürecinin önce atölyeye, buradan da fabrikaya geçişi, emek sürecini de etkilemiştir.

Sanayi Devrimi, üretim sürecinde gelişen teknolojilerin ve özellikle buhar gücünün ürünüdür. 18. yüzyılda önce İngiltere'de başlamış, daha sonra da diğer gelişmiş ülkelere sıçramıştır. Sanayi Devrimi, yaşandığı ülkelerde ekonomik, sosyal ve siyasal birçok etkilerde bulunmuştur. Önceleri; hava su gibi doğal güçler yardımıyla yapılan üretim, Sanayi Devrimi ile buhar gücüyle çalışan makineler yardımıyla yapılmaya başlamıştır. Bu makineleşme süreci, fabrika işçisi üzerinde de köklü değişiklikler meydana getirmiştir. Atölye tipi üretim tarzında, üretimi gerçekleştiren zanaatkâr/işçi, üretim sürecinin geneline hâkim ve yaptığı iş üzerinde tam denetime sahipken, fabrika ile birlikte bu denetimin çoğunu yitirmiştir.

Fabrika sistemi, üretimin parçalara ayrılması ve standartlaşmasına neden olmuştur. İşbölümünün artmasıyla birlikte, işçiler üretim sürecinin belli bir kısmına hâkim hale gelerek, makineleşme öncesindeki vasıflarını yitirmişlerdir. Taylorist ve Fordist üretim tarzları, fabrika sisteminin ve işçinin en kısa zamanda en fazla nasıl üretim yapacağı üzerinde yoğunlaşmış, hareket ve zaman etütleriyle işçinin davranışlarını incelemişlerdir. Bu sayede işçi, montaj hattı üzerinde devamlı aynı hareketi yapan, işin çok küçük bir parçasına hâkim, üretim süreci içinde denetimi yok denecek kadar az bir konuma indirgenmiştir.

Fordizmle birlikte ortaya konan üretim – tüketim dengesi, yüksek ücret rejimini de zorunlu kılmıştır. Alım güçleri yüksek olan toplumsal kesimler, tüketim için daha çok pay ayırdıklarından, sistem kendini devam ettirebilmiş ve refah devleti en başarılı dönemini yaşamıştır.

Fordist üretim sisteminin kendi içindeki paradoksları, bu sistemin tıkanmasına neden olmuştur. Fordist sistemin tıkanmasıyla birlikte, klasik fabrika sisteminde de değişiklikler görülmüştür. Fabrikalar artık üretim yaptıkları yer ile karar mekanizmalarının olduğu departmanların farklılaştığı daha parçalı yapılar haline gelmişlerdir. Post Fordizm adı verilen bu yeni üretim organizasyonu, üretim sürecinin gelişen bilgisayar teknolojileriyle esnekleştiği, taşeron üretim ilişkilerinin ortaya çıktığı yapılar olmuştur. Bu dönemde fabrikaların yanı sıra atölyelerin varlığı tekrar ortaya çıkmış, ancak bu atölyeler, kapitalizm öncesi atölyelerden daha farklı özellikler barındırmıştır. Dolayısıyla üretim, Sanayi Devrimi ile birlikte atölyeden fabrikaya geçmiş, esnek üretim sistemleri ile atölyeler tekrar üretimin merkezleri konumuna gelmiştir.

ABSTRACT

Production has been a significant economic behavior for the continuity of social structures throughout history. Previously, production was in a style in which it was realized through man himself and the tools he made, while, with the developing technology, it has changed into a means in which it is realized within factories and plants. That the production process was first altered into workshops and then it was changed into factories has also influenced the labor process.

Industrial Revolution is the outcome of the technologies, especially the steam power, which developed within the production process. It started first in the 18th century, in Britain, and it spread through other developed countries. Industrial Revolution has had many an economic, social, and political impact on the countries where it has been experienced. With the Industrial Revolution, production, which was made through the means of natural forces such as air and water before, has begun to be realized through machines working with steam power. This mechanization process has brought about remarkable changes in the labor force. In the production methods of the workshops, workers/craftsmen had the utmost control over what they were doing as they knew about the production process, whereas they lost much of this control with the advent of factories.

Factory production has caused the production process to be divided into pieces and standardized. With the increase in the division of labor, workers began to have control over only a limited part of the production process, and they lost the skills they had before mechanization. Taylorist and Fordist production methods focused more on how the factory system and the worker might produce in the

shortest time and in the fastest way, examining the worker behavior with the studies of motion and time. In this way, the worker was reduced to a position where he was doing the same routine job continuously, knew little about the work, and had almost no control over the production process.

Production – consumption balance put forward with Fordism necessitated the high wage regime. As the sections of the society with a high purchasing power appropriated more for consumption, the system made it possible for itself to survive and the Welfare State has experienced its most successful period. The paradoxes within the Fordist production system caused this system to congest. With this congestion, there have been several changes observed in the conventional factory system. From then on, factories and plants have become structures with partitions where the production place and the departments of the decision making mechanism are at different premises. In this new organization of production called Post Fordism involves structures where the production process has become flexible with computer technologies and subcontracting production relations have emerged. In this period, along with factories, workshops have reappeared; however, these workshops have quite different characteristics when compared to their pre-capitalist counterparts. Therefore, the way of production, with the Industrial Revolution, changed from workshops to factories, and with flexible production systems, workshops have become the centers of production back again.