

Yeniden Yapılanma ve Post-Fordist Paradigmalar

Zeki Parlak * *

Giriş

1970'lerin ilk yarısında başlayan ve uzun süre devam eden yapısal ekonomik kriz ve kesif Japon rekabeti karşısında endüstriler ve işletmeler (özellikle otomobil) 1980'li yıllarda hızlı bir yeniden yapılanma ve değişim periyoduna girdiler. İkinci Dünya Savaşı sonrasında egemen üretim paradigması Fordizmi dönüştürmek amacıyla yeni teknoloji ve Japon üretim ve yönetim tekniklerini bünyelerine uyarlamaya başladılar.

Bu dönüşüm ve yeniden yapılanma süreci kimi yazarlar tarafından, yaygın bir biçimde post-Fordizm olarak tanımlanan yeni üretim paradigmasının ortaya çıkışı olarak yorumlanmaktadır. Post-Fordizm, kitle üretimine esneklik, kalite ve vasıf gibi yeni özellikler ilâve ederek Fordizm'in kimi boyutlarını tersine çevirmektedir. Bu boyutlar şimdiye kadar zanaat üretimini karakterize etmiştir. Post-fordizm işçi-

* Dr. Parlak, Marmara Üniversitesi İ.İ.B.F. Çalışma Ekonomisi ve Endüstri İlişkileri Bölümü'nde öğretim görevlisidir.

* Yazar, Nurgün Kul Parlak'a bu çalışmanın taslağını okuyup tavsiyede bulunması ve redaksiyonuna katkıları nedeniyle teşekkür etmektedir.

lere saygınlıklarını iade etmekte ve vasıf ve otonomiye kitle üretimi yapan işletmelere geri getirmektedir.

Bu makalede post-Fordizm'in iki versiyonu olan Esnek Uzmanlaşma (EU) ve Yalın Üretim (YÜ) yaklaşımları, detaylı olarak incelenmekte ve endüstriyel dönüşüm ve yeniden yapılanmanın yeni paradigmalara veya endüstriyel bölünmeler şeklinde yorumlanmasına karşı çıkmaktadır. Fordizm'in sonu olarak görülen durumun, kitle üretim sistemlerinde meydana gelen sınırlı, ama oldukça önemli gelişmeler olduğu belirtilmektedir. Sonuç olarak post-Fordizm global genellemelerin ve tahminlerin genel trendini açıklamak konusunda faydalı olmakla beraber, spesifik durumlar için endüstriyel dönüşümün ve yeniden yapılanmanın temel niteliğini ve karakterini açıklamak bakımından yetersiz kalmaktadır. Bu nedenle, bu makale 1980 ve 90'larda endüstriyel dönüşüm ve yeniden yapılanma konusuna alternatif bir yaklaşım getirmeyi amaçlamaktadır.

1. Post-Fordist Paradigmalar

1.1. Esnek Uzmanlaşma Yaklaşımı

Esnek Uzmanlaşma (EU) orijinal olarak Amerikan sosyologları Piore ve Sabel'in (1984) ve son zamanlarda da Hirst ve Zeitlin'in (1991) çalışmalarına dayanmaktadır. Bu yaklaşım son dönemlerde Anglo-Amerikan literatüründe oldukça önemli bir yere sahiptir. Bu açıdan kimi yazarlar onu "yeni ortodoksluğun" önemli bir parçası olarak görmektedir. Piore ve Sabel, temel olarak gelişmiş sanayi ülkelerinde egemen üretim paradigması olarak 20. yüzyılı karakterize eden "kitle üretiminin" (Fordizm) artık yerini yeni bir üretim paradigmasına terk ettiğini ileri sürmektedir. Yüksek teknoloji ve zanaatların sahip olduğu potansiyellere dayanan yeni üretim modeli esnek uzmanlaşma olarak adlandırılmakta ve yeni bir endüstriyel organizasyon biçimi getirmektedir. Bunun yanında piyasaların özellikleri, işletmeler arası, endüstri ve devletler arası ilişkilerin niteliği gibi ekonomik faaliyetin pek çok boyutunu değiştireceği varsayılmaktadır (Tomaney, 1994). EU altında, yeni emek kullanım biçimi geliştikçe, iş organizasyonunda, emek ve sermaye arasındaki ilişkilerde temel değişikliklerin meydana gelmesi beklenmektedir. Bu yeni emek kullanım biçimine göre emek artık mümkün olduğu kadar makineyle ikame edilecek, kısıtlanacak ve sıkı bir biçimde kontrol edilecek olan engelleyici bir üretim faktörü değildir. Bu nedenle geçmişin, yani Fordist dönemin, vasıfsızlaştırma ve direkt kontrol stratejileri artık yüksek teknoloji ve zanaata dayalı daha insani, daha esnek ve daha etkin çalışma şekilleriyle değişmektedir.

Piore ve Sabel'e göre günümüzde imalat endüstrisindeki yeniden yapılanma süreci, egemen üretim paradigması olarak kitle üretiminin çöküşünü temsil etmektedir. Bilindiği gibi kitle üretimi, istikrarlı piyasalar için büyük ölçekte standart ürünlerin üretilmesine, zanaatkar vasıflarının erozyonuna, artan yarı-vasıflı ve vasıfsız

işçi kullanımına dayanmaktadır. Bu çöküş büyük ölçüde kitle piyasaların doymasına, daha sonra parçalanmasına ve çeşitlenmesine bağlanmaktadır. Piyasalar hızla çeşitlenip ve farklılaşırken tüketiciler de daha ayrımcı bir hale gelmekte ve tüketici zevkleri değişmektedir. Bu durum karşısında, katı ve detaylı iş bölümü ve tek amaçlı makine kullanımına dayanan kitle üretim sistemi artık geçerliliğini yitirmiştir:

Kitle piyasaları Fordist üretim organizasyonu için ön şarttır. Bu piyasalar parçalanmaya başladığı zaman Fordizm anlamını yitirmektedir. Kitle üretimi kafa-kol emeğinin ayrılmasını, vasıfsız işçinin vasıflı işçiyi, özel amaçlı makinenin genel amaçlı makineyi ikame etmek için kullanılmasını isterken, esnek uzmanlaşma genellikle bunların tersini, yani tasarımcıyla vasıflı üreticinin genel amaçlı makineler kullanarak çok çeşitli mallar yapmasını talep etmektedir (Sabel, 1982).

Sabel, küçük zanaatkâr işletmelerde zanaat-esaslı üretimin yani esnek uzmanlaşmanın yeniden ortaya çıkışını ilk kez yüksek teknoloji kullanan küçük işletmelerin bulunduğu İtalya'da tespit etmiştir. Bu işletmeler genellikle bir sanayi sitesinde yer almakta ve son derece kompleks rekabet ve işbirliği ilişkileriyle birbirine bağlanmaktadır. Bu ilişkileri teknolojik dinamizm ve sürekli ürün yeniliği karakterize etmektedir (1982: 206).

Sabel daha sonra orta İtalya'da Emilia-Romagnalı küçük işletmelerin endüstriyel deneyimini yeni organizasyon prensiplerinin oluşumuna veya zanaat-esaslı üretimin yeni üretim paradigması olarak kitle üretiminin yerini almasına kanıt olarak göstermektedir. Zanaat-esaslı-üretim kitle üretiminin yükselişi esnasında marjinalleşmişti. Ancak Piore ve Sabel (1984) krizin ortasında zanaat-esaslı-üretim paradigmasının yeniden ortaya çıktığını iddia etmektedir. Yazarlar, sanayi kapitalist toplumların yeni bir endüstriyel bölünmenin eşliğinde olduğunu ve burada zanaat-esaslı-üretim dayalı olarak yeni bir endüstriyel gelişme dönemini başlaması için imkan olduğunu belirtmektedir. Kapitalist toplumların ya kitle üretimine devam edeceği, ya da EU yönünde hareket edebileceğini ileri sürmelerine rağmen Piore ve Sabel, EU'nın zaman içinde endüstriyel üretime egemen olacağını tahmin etmektedir. Tezlerini kanıtlamak için, Piore ve Sabel sayıları hızla artan örneklerle işaret etmekte ve EU prensiplerinin belli bölgelerde ve hatta Almanya ve Japonya gibi bazı ülkelerde bütün bir ülke için endüstriyel gelişme modeli olduğunu iddia etmektedirler.

Bununla birlikte, esnek uzmanlaşma modelinin ne ölçüde bir realite olduğu pek açık değildir. Bazı yazarlar EU'yı ideal bir form olarak görmeyi daha doğru olacağını düşünmektedirler; Fordizm ve EU bir skalanın iki ucunu temsil ettiğini ve gerçek yaşamdaki iş sistemlerinin aranması gereken yerin bu iki kutup arasındaki alan olduğu ileri sürülmektedir (Fincham ve Rhodes, 1993: 340).

Kitle üretiminin egemen olduğu bazı sanayileşmiş ülkelerde araştırma yapan Piore ve Sabel, EU vasıtasıyla krizden çıkışın küçük işletmelerin hakim olduğu

sektörlerle sınırlı olduğu sonucuna varmışlar ve bir ekonominin bütün olarak esnekleşemeyeceğini söylemektedirler (1984: 258). Bununla birlikte başarı hikâyelerinin coğrafi bölgelere ve endüstriyel sektörler uzandığı bir grup ülke (Japonya, Almanya ve İtalya) ile, esnek üretimin henüz başlangıç aşamasında olduğu ve ulusal ekonominin örgütlenme ilkelerine karşı olarak kurulduğu diğer bir grup ülke (Amerika ve Fransa) arasında ayırım yapmaktadırlar (a.g.e., 222).

1.2. Esnek Uzmanlaşma Yaklaşımının Eleştirisi

Esnek uzmanlaşma yaklaşımı hem teorik, hem de ampirik temelde yoğun eleştirilere maruz kalmıştır. Eleştirel bakış açısına sahip çok sayıda araştırma kitle üretiminin sona erdiğini ve esnek uzmanlaşmaya dayalı yeni ekonominin ortaya çıktığını şüpheli bir hale getirmektedir. EU'ya yöneltilen eleştiriler ilk olarak bu tezin kitle üretimiyle, zanaata dayalı üretim arasında yanlış bir kutuplaşma üzerine kurulduğu iddiasına dayanmaktadır. Bu tip bir ikilem her bir endüstriyel paradigmayı karikatürleştirmektedir (katı geçmişe karşı esnek gelecek ve vasıfsız Fordizme karşı vasıflı esnek uzmanlaşmaya). Böylece her iki taraftaki çeşitliliği dar bir biçimde tanımlanmış paradigmalara indirgemekte ve teknolojinin geleneksel endüstriyel tasnifini de ihmal etmektedir (Amin1994).

İkinci eleştiri, esnek uzmanlaşma tezinin merkezi hipotezlerinden biri olan kitle üretim endüstrilerinde teknolojik değişimin niteliğine yöneliktir. Piore ve Sabel yeni teknolojinin daha sık, daha kolay ve daha ucuz ürün değişimine imkan vereceğini ileri sürmektedir. Bu iddiayı sanki yeni teknolojinin bir iki düğmesine basarak yeni ürünler üretilebilecekmiş gibi sunmaktadır. Bazı yazarlar bunun esnek uzmanlaşma tezinin yarattığı bir mit olduğunu söylemektedir (Williams vd., 1987: 413). Gerçekte yeni teknolojiler EU tezinin belirttiğinden daha az esneklerdir (Tomanay, 1994). Ayrıca EU yaklaşımının, iddialarını ispatlamak için kullandığı otomobil endüstrisinde yeni teknoloji uygulaması incelendiğinde¹ bu teknolojilerin esneklik sağlayarak daha sık model değişikliği yapmak için değil, tersine verimliliği artırmak için kullanıldığı görülecektir (Wood 1989 ve Parlak 1996).

Üçüncü eleştiri EU yaklaşımı için son derece önemli olan yeni teknolojiler nedeniyle ölçek ekonomilerinin artık önemini yitirdiği iddiasına yöneliktir. Bu iddia doğru değildir. Örneğin otomobil fabrikalarında otomobil gövdesi imal etmek için kullanılan programlanabilir robotların kurulup çalıştırılması, zorunlu yazılım programı, tutucu kollar ve diğer aletler için gerekli olan yatırımın maliyeti çok yüksektir. Bu maliyetlere sadece büyük şirketler katlanabilir. Bir robotik sistemin maliyetinin yaklaşık % 60'ını oluşturan yazılım programı, tutucu ve diğer aletlerin bir modele özgü olması nedeniyle, yeni bir modelin üretilebilmesi için mutlaka değişti-

¹ Bakınız özellikle Katz, H. C. ve Sabel, C. F. (1985), "Industrial Relations and Industrial Adjustment in the Car Industry" *Industrial Relations*, cilt 24, sayı 3.

rilmesi gerekmektedir (William vd., 1987: 414; Jurgens vd., 1993). Bu da ancak yüksek sayıda üretim yapılarak ve yüksek kapasite kullanım oranı sağlanarak karşılanabilir. Ayrıca standart olan mamuller için kitle piyasalarının hâlâ var olması, ölçek ekonomilerinin şirket stratejilerinde önemini yitirdiği ve kitle üretiminin yerini EU'nın aldığı şeklindeki varsayımını şüpheli hale getirmektedir.

Dördüncü eleştiri de, EU yaklaşımının teknolojik determinizme yöneldiğini ileri sürmektedir. EU yaklaşımı iş organizasyonunun oluşumunda teknolojiye son derece önemli rol atfetmektedir. Ayrıca yeni teknolojinin vasıf ve becerileri yükseltme kapasitesi ile yüksek vasıflı işçiler EU yaklaşımı için merkezi öneme sahiptir. Öncelikle yeni teknolojinin vasıf ve becerileri yükseltme kapasitesini veri olarak almak yanlıştır. Yeni teknoloji konusunda yapılan çok sayıda araştırma bunun vasıf ve becerileri yükseltme kapasitesinin sınırlı olduğunu ileri sürmektedir (Kelly 1985; Thompson 1989, Berggren 1989). Hyman (1989) teknolojik değişimin vasıf artırma veya azaltma etkisi konusunda her şeyin mümkün olduğunu söylemektedir. Yüksek vasıf ve beceri sorunu ile teknolojik değişim konusu EU yaklaşımının ileri sürdüğünden daha komplekstir. Ampirik çalışmalardan sağlanan kanıtlar, yüksek vasıflı olarak sunulan yeni mesleklerin daha önce birbirinden ayrılmış görevler arasında bir esneklik içerdiğini göstermektedir. Zanaat vasıflarının restorasyonundan daha çok iş genişletmesi olarak isimlendirebileceğimiz (Pollert 1991: 20) bu durum için Hyman (1991) “genişletilmiş yetenek paketi” (*expanded portfolio of competencies*) demektedir.

Diğer bir ifadeyle, Piore ve Sabel'in zanaatkar vasıf ve becerilerinin işçilere yeniden kazandırılması diye sundukları durum aslında sadece bir iş genişletme sürecidir. Thompson'a göre bu meslek ve görevler, genellikle alan ve derinlik açısından öylesine rutindir ki, vasıfsız bir işçi bir kaç saat içinde bunları yapacak hale gelmektedir (1989: 226). Ancak, bunu da aslında kitle üretimi içinde önemli değişiklik olarak görmek gerekir.

Diğer bir eleştiri de yeni teknolojinin fabrikada işçilerin kontrol ve özerkliğini otomatik olarak yükselteceğini iddiasına yöneliktir. Esnek otomasyon altında emek sürecini inceleyen araştırmalar yeni teknoloji uygulaması ile işin yeniden-organizasyonunun yönetsel kontrolü ve denetimi artırdığını, atölyede işçilerin sorumluluk ve özerkliğini yok ettiğini göstermektedir (Shaiken vd., 1986). Berggren de İsveç otomobil endüstrisinde otomasyon ve işin yeniden organizasyonunun, geleneksel prensip ve uygulamalarda radikal dönüşümlere değil, sadece küçük çaplı tadilata neden olduğunu söylemektedir. Berggren'in bulgularına göre, İsveç otomobil endüstrisinde Esnek- Taylorizm egemen eğilimdir ve montaj işçilerinin %80'ni işlerini vasıfsızlaştırıcı bulmaktadır (1989: 175). Diğer çalışmalarda yeni teknolojinin iş yükünü ağırlaştırmakla birlikte stres faktörlerini de artırdığını göstermektedir (bkz. özellikle Lane 1988: 157; Atman ve Dull, 1990). Kısaca iş organizasyonunda meydana gelen bu değişimlerin zanaat üretimi ve zanaat vasıflarını nasıl restore ettiği son derece şüphelidir.

Son olarak, EU yaklaşımının piyasaların doyduğu ve bölündüğü şeklindeki ana varsayımı da ampirik açıdan yetersiz olması nedeniyle de eleştirilmektedir. Kanıtlar kitle piyasalarının bölünmekten ve doymaktan çok uzak olduğunu göstermektedir. Aksine bu piyasalar video, TV, müzik seti, walkmen, kompakt-disk çalar, mikro-dalga fırın, bulaşık makinesi ve mutfak robotu gibi bazı alanlarda hızla yayılmaktadır (Williams vd., 1987: 419). Yenileme talebi bu piyasalarda çok yüksektir. Bu, geleneksel üreticilere aynı mamulün değişik versiyonlarını üreterek varlıklarını sürdürme ve ölçek ekonomilerini sağlama imkanı vermektedir. Bir an için kitle piyasalarının bölündüğü kabul edilse bile, bunun otomatik olarak küçük üreticilerin lehine olacağını söylemek güçtür. Çünkü yerleşik kitle üreticileri bu piyasalara uyum sağlama konusunda son derece yetenekli olduklarını kanıtlamışlardır. Kısaca EU tezi, gelişmeleri büyük ölçüde abartmaktadır.

1.3. Yeni Bir Üretim Paradigması Olarak Japon Üretim Sistemleri ve Yönetim Teknikleri

1.3.1. Japon Üretim Sistemleri ve Yönetim Tekniklerinin Gelişmesi

Son otuz yılın en hızlı büyüyen ekonomisi şüphesiz Japonya'dır. Japonya'nın büyük bir ekonomik güç olmaya başlaması uzun zamandır dikkatleri çekmektedir. Japon endüstrisi adeta bir öğrenme eğrisi gibi gelişmiş ve düzgün aşamalardan geçerek büyümüştür. Japon üreticileri 1950'li yıllarda Batı teknolojisini kopya ettiler. 1960'larda ise ucuz ve kalitesiz tüketim malları üreticileri olarak tanındılar. Daha sonra Japon endüstrisi yavaşça, elektronik eşya, otomobil, makine-takım gibi sofistike piyasalar için üretim yapan Batılı şirketleri incelemeye başladı. 1970 ve 1980'li yıllarda ise Japonlar kaliteli ve ucuz mallar üretmeye başladılar. Yeni ürünler geliştirmeleri, mevcut model ve tasarımları iyileştirmeleri, ekstra özellikleri yerel üreticilerin yapamadığı sıklıkta ve fiyatta piyasaya getirerek dünya piyasalarını hızla kontrol altına aldılar. "Japon tehdidi" olarak algılanan bu durum, Batı endüstrisinde gündemi oluştururken, Batılı şirketleri, işletmeci, gazeteci ve akademisyenleri Japon mucizesinin sihirli formülünün ne olduğu araştırmaya itmiştir (Parlak 1997: 39). "Japonlar bütün bunları nasıl başardılar? Ve batılılar bunu yapmayı öğrenebilecekler midir?" bunlar günümüzde sürekli sorulan sorulardır.

1960'lı yıllarda yapılan sosyolojik ve antropolojik içerikli araştırmalar, Japon üretim sistemlerinin ve yönetim tekniklerinin Japon kültürünün ürünü olduğunu ve Japonya dışına transfer edilemeyeceğine vurgu yapmaktadır (Abeglen 1959; Dore 1973). Tersine 1980'lerin ilk yıllarında yapılan araştırmalar ise, Japonya'nın üstün performansının büyük ölçüde Japonların geliştirdiği özgün üretim sistemi ve işletme yönetim tekniklerinden kaynaklandığını, Japon teknolojisi ve Japonya'nın kültürel ve sosyal yapısının bu konuda marjinal bir rol oynadığını ileri sürmektedir (Abernathy vd., 1981; Moden 1981; Schonberger 1982). Bu yazarlar, Japonların

üretim tekniklerden bir kısmının Batı literatüründe halihazırda bilindiğini² ve bir süreden beri de uygulandığını belirtmektedir. Japonlar bu teknikleri daha da geliştirmiş kendi sosyal ve kültürel bünyelerine uyarlamıştır. Bu nedenle, bahsedilen yazarlar Japonların rekabet üstünlüğünün transfer edilebileceğini vurgulamaktadır.

1980'lerin ikinci yarısında Japon üretim sisteminin, Japonya'nın sosyal ve ekonomik ortamının dışında uyarlanabileceği düşüncesinden hareketle araştırma yapan bir grup yazar, bu sistemin; şirketlerin ve ulusların üretkenliğini ile rekabet güçlerini artıracak "özgün bir organizasyonel paket" içerdiğini ileri sürmüşlerdir. Aynı zamanda Fordizm'in yerini alacak alternatif bir "üretim paradigması" (post-Fordizm) oluşturulduğunu da iddia etmeye başlamışlardır (Kenney ve Florida 1988; Hoffman ve Kaplinsky 1988; Dohse vd., 1985; Womack vd., 1990; Boyer 1989). Japonya'nın önderliğini yaptığı bu "yeni üretim paradigmasına" farklı³ isimler verilmektedir. Bu paradigma, en mükemmel ifadesini Taichi Ohno'nun geliştirdiği "Toyota Üretim Sistemi"nde bulmuştur. Dolayısıyla etkin bir işletme yönetimi ve organsizasyonu oluşturmak açısından, kısa zamanda Toyota üretim sistemi, taklit edilecek kutsal bir kaynağa dönüşmüştür (Jurgens vd., 1993: 44).

Japon üretim paradigmasının temel özellikleri; üretim teknolojisi ile iş organizasyonunu son derece esnek hale getirmesi, firmanın sahip olduğu beşeri ve maddi kaynakların maksimum düzeyde kullanımına olanak sağlaması, kitle üretimi yapan sektörlerde iş ile çalışma şartlarını insanileştirilmesi, karşılıklı işbirliği ve güven esasına dayalı yeni çalışma ilişkilerinin oluşturulması olarak özetlenmektedir (Sayer and Walker 1992; Kaplinsky 1988)

Japon üretim sistemleri ve yönetim tekniklerinin Japonya dışında uygulanması farklı düzeylerde cereyan etmektedir. Sayıları hızla artan Avrupa ve Amerikan şirketleri Japon üretim tekniklerini yapılarına uyarlamaktadır. İşçilerin Japonlar'ın sosyal davranışlarını benimsemeleri konusunda girişimler mevcuttur. Ayrıca Avrupa ve Amerika'da Japon şirketlerinin yatırım yapması Japon yönetim tekniklerinin doğrudan deneyimi için olanak sağlamaktadır. Sonuç olarak üretim mühendisliği açısından Japon üretim metotları "yeni global en iyi teknik" olarak görülmektedir.

1.3.2 Yalın Üretim Yaklaşımı

Japon üretim sistemleri ve yönetim tekniklerinin transfer edilebilirliğine vurgu yapan en etkili evrensel yaklaşımı Massachusetts Institute of Technology'de (MIT) Womack vd. (1990) tarafından yapılan "Dünyayı Değiştiren Makine" isimli çalışmasıdır. Temel olarak bu çalışma, Toyota'nın üretim dehası Taichi Ohno'nun

² Örneğin Toplam Kalite Kontrol (TKK), Deming, W., Juran, J. ve Feigenbaum, V. gibi İkinci Dünya Savaşı sonrası yazarlar tarafından geliştirilmiştir.

³ Hoffman ve Kaplinsky (1988) "Sistemo-Faktür", Kenney ve Florida (1988) "Fujitizm", Dohse vd., (1985); "Toyotizm" ve Boyer (1989) "Esnek Kitle Üretimi" kavramlarını kullanmaktadırlar.

öncülüğünü yaptığı Japon üretim ve yönetim tekniklerinin, Yalın Üretim (YÜ) olarak adlandırılan yeni organizasyonel paradigma (post-Fordizm) olduğunu ileri sürmektedir. YÜ, geleneksel kitle üretimi (Fordizm) ve bunun daha yeni versiyonu olan İsveç'in takım esaslı üretim sistemlerini (Volvoizm) geçersiz hale getirmektedir. Bu yeni üretim paradigmasının en belirgin özellikleri şunlardır: Daha basık organizasyonel yapılar, takım çalışması, sürekli iyileştirme, israfın önlenmesi ve kaynakların etkin kullanımı ve Tam Zamanında Üretim (TZÜ) esaslı malzeme tedariki.

1960'ların sonlarında Japon otomobil üreticileri üretim organizasyonunda önemli bir yenilik gerçekleştirdiler. Bir yandan maliyetleri düşürürken diğer yandan imalat hatalarını azaltıp kaliteyi de artırdılar. Böylece Japonlar otomobil üretiminde teknolojik ve organizasyonel dönüşümün öncüsü haline gelirken 1980'lerde dünya otomotiv ticaretine egemen oldular.

Althuster vd. (1984) küresel otomobil endüstrisinde Japon olmayan şirketlerin YÜ'ü bünyelerine uyarlamalarına dayanan dördüncü bir dönüşümün yaşandığını söylemektedir. YÜ'ün uyarlanması günümüzde Japonların teknolojik, organizasyonel üstünlüğü ile artan rekabetin, küresel otomobil endüstrisinde dönüşüm ve yeniden yapılanmanın itici gücü olarak görülmektedir. Womack ve diğerlerine göre:

Yalın üretim, 21. yüzyılın standart küresel üretim sistemi olmak için hem kitle üretiminin, hem de endüstriyel üretimin her alanlarında zanaat üretiminin güç merkezlerinin yerini almaktadır (1990: 278).

Womack ve diğerleri (1990) Japon otomobil endüstrisinin ve otomobil şirketlerinin üstünlüğünü gösteren etkileyici bir dökümantasyon çalışması yapmışlardır. Buradan "en iyi uygulama"yı (*best practice*) aşırı bir şekilde formüle etmektedirler. YÜ, sadece otomobil tasarlamının en etkin yolu değil, aynı zamanda bütün alanlarda üretim yapmanın tek yoludur. Bu nedenle kitle üretimden farklı ve üstündür. Maliyetleri %50 düşürmekte, kalite ve esneklik düzeyini yükseltmekte, aynı hat üzerinde çeşitli modeller üretmeyi mümkün kılmaktadır.

Yüksek düzeyde verimlik ve etkinlik gerçekleştirmek için, özel amaçlı mekanik makine ve teçhizatı esnek, bilgisayar-bütünleştirmeli makine-teçhizatla değiştirirken, YÜ diğer yandan yalın bir tedarik sistemi getirmektedir. Yalın tedarik sistemi, ana sanayi ve yan sanayi arasında alıcı-tedarikçi ilişkisinin doğasını radikal olarak değiştirmektedir. Tedarikçi işletmelere ürünün tasarım ve kalitesi konusunda daha fazla sorumluluk verilmekte ve uzun-dönem işbirliğine dayalı sözleşmeler sunulmaktadır. Bu yüzden yalın üretimin en önemli özelliği TZÜ parça ve malzeme teslimatı etrafında yapılandırılmış yalın tedarik sistemidir (Womack vd. 1990).

Kuzey Amerika ve Batı Avrupa gibi dünyanın geleneksel üretim merkezlerinde yalın üretim tekniklerinin adaptasyonu TZÜ üretim organizasyonunun uygulanması

yoluyla gerçekleştirmektedir (Jones ve Womack 1985). Bunun yanında Batı Avrupa ve Kuzey Amerika'da Japon otomobil ve yan sanayi işletmelerinin kurdukları “*transplant*” fabrikalar⁴ yoluyla da YÜ'in küresel düzeyde yayılması meydana gelmektedir.

MIT okuluna göre dünyada bulunan fabrikalar arasında genel performans farklığının %50'sini açıklayan yalın fabrikanın önemli organizasyonel karakteri iki özelliğe dayanmaktadır:

Yalın üretim maksimum sayıda görev ve sorumlukları üretime değer katan üretim işçilerine transfer etmekte ve bir kez tespit edildikten sonra hataları hızla kaynağına kadar izleme imkanı veren bir hata tespit sistemine sahiptir (Womack vd. 1990: 99).

Bu montaj bantı işçileri arasında takım çalışması gerektirmekte herkesin problemlere müdahale etme ve fabrikanın genel durumunu kavramasına izin veren basit fakat kusursuz bir bilgi sunma sistemi gerektirmektedir. Her iş istasyonundan görülebilen "andon panoları", günlük üretim hedefleri, o zamana kadar üretilen otomobil sayısı, teçhizat arızaları, personel eksikliği fazla çalışma ihtiyacı gibi bilgileri sunmaktadır. Takım çalışması yalın fabrikanın merkezini teşkil etmektedir. Womack ve diğerleri, bu tip takımların oluşturulmasının kolay bir iş olmadığını ileri sürmektedirler (1990: 99). Bu işçilere çok çeşitli vasıflar öğretilmesi gerekmektedir, böylece onlar görevler arasında rotasyon uygulayabilir ve birbirlerini ikame edebilirler. İşçiler, makinelerde basit tamir işleri yapmak, kalite kontrol, atölye idaresi ve malzeme siparişi verme gibi pek çok ilave vasıflar kazanmak zorundadır. İşçiler, problemler daha ciddi bir hale gelmeden, aktif bir biçimde düşünme ve çözümler geliştirmeye teşvik edilmektedir. Womack ve diğerleri şöyle demektedirler:

...bu yüzyılın sonuna kadar yalın-montaj fabrikalarında çalışanların tamamına yakını, görevi sistemin daha düzgün ve verimli bir biçimde çalışmasının yollarını sürekli olarak düşünmek olan yüksek vasıflı problem çözücü işçilerden oluşacaktır (1990: 102).

İşçilerin bu tip kapasitelerini harekete geçirmeleri, yalnızca yönetimin bu tip vasıfların gerçek değerini takdir etmesi, onları işte tutmak için gerekli fedakarlığı yapması ve takımlara sorumluluk devretmeye istekli olmasıyla mümkündür. Basitçe "takımları" göstermek için organizasyon şemasını değiştirmek ve üretim sürecini iyileştirmenin yollarını bulmak amacıyla kalite çemberleri kurmak, yalın bir sistem geliştirmek için yeterli değildir.

MIT okuluna göre, Henry Ford'un kitle üretimi “iki ağzı keskin bir kılıç gibiydi”. “Kitle üretimi, kitle tüketimini mümkün kılarken, fabrikayı verimsiz hale getirmiştir”. Tersine YÜ herkes için faydalıdır. Düzgün bir biçimde organize

⁴ Japonların Japonya dışında tamamen kendi sahip oldukları veya yerli şirketlerle ortak olarak kurdukları fabrikalardır.

edilmiş bir yalın üretim sistemi kitle üretiminden daha insani bir biçimde çalışmaktadır. Womack ve diğerleri YÜ'ü "Stresle Yönetim" olarak adlandıranların gerilim ve sürekli değişme ile yeni-zanaatçılık ve YÜ arasındaki önemli farklılığı yanlış anladıklarını söylemektedir (1990: 101-2). YÜ sistemi yaratıcı bir gerilim sunmakta, işçilere vasıf ve çalışma ortamlarını kontrol etme ve iyileştirme kapasitesi vermekte ve işin pek çok şekilde düzgün yapılmasını sağlamaktadır. YÜ, otomobil endüstrisinde kalan tekrarlı işlerin çoğununun hızla mekanize edilmesine imkan verecektir. Bu yüzden yalın fabrika işçileri, çoğunlukla yüksek vasıflı olacaktır. Womack ve diğerleri (1990) YÜ'ün karşılıklı bir yükümlülük sistemi olması ve son derece hassas olması nedeniyle kitle üretiminden daha zalim olmasının mümkün olmadığını söylemektedir.

2. Endüstriyel Dönüşüm ve Yeniden Yapılanmaya Alternatif Bir Yaklaşım

2.1. İyimser Düşünmek İçin Bir Gerekçe Var mıdır?

Post-Fordist yaklaşımlara çağdaş endüstriyel dönüşüm ve yeniden yapılanmanın işçileri, Fordist-Taylorizm'in pençesinden kurtaracağı, vasıf ve beceriyi işyerine geri getirerek, onları kitleler halinde özgürlüklerine kavuşturacağı fikri hakimdir. Bu dönüşümün işçilerin, işyerine ve işverene bağlılığını artırdığı ve işbirliğine dayalı istihdam ilişkilerini beslediği iddia edilmektedir. Ancak, ampirik araştırmalardan elde edilen sonuçlar bu önerilerin geçerliği konusunda ciddi şüpheler doğurmaktadır.

İlk olarak, bilgisayar teknolojisinin kullanıldığı yerlerde zanaatların ve zanaatkarlığın yeniden ortaya çıktığına işaret eden çok az delil vardır. Bilgisayar, zanaat üretiminin geriye dönüşünü kolaylaştırmaktan, çok büyük-ölçekli üretimin (kitle üretimi) konumunu pekiştirecek şekilde kullanılmaktadır. Büyük ölçekli endüstrilerin sermaye yoğunluğunun artmasına da yol açmaktadır. Bu bağlamda üretim sürecinde bilgisayar kullanımının, sürekli ürün değiştirmeyi kolaylaştırmak yerine daha çok üretim sürecinin akışını, kontrolünü ve entegrasyonunu iyileştirmeye yönelik olduğu söylenebilir. İyileştirilmiş üretim akışı kitle üretiminde genel olarak yönetimin hedefidir. Bunu gerçekleştirmenin bir kaç yolu vardır. Japonlar düzgün bir üretim akışını her hangi bir spesifik teknoloji ile bağlantılı olmayan TZÜ gibi yenilikler vasıtasıyla başarmaktadır.

Post-Fordist yaklaşımlar işin içeriğindeki değişimi doğru olarak tespit etmekte, fakat genellikle bu değişimin boyutunu abartmakta ve niteliğini yanlış anlamaktadır. Yeni teknoloji ve Japon modeli ile bağlantılı olan yeni vasıflar sınırlı bir niteliğe sahip olup, genellikle işletmeye özgüdür. Bu tip vasıflar dışsal emek piyasalarında sınırlı bir değere sahiptir (Hyman 1989; Kumazawa ve Yamada 1989: 109). Prensipite yeni sistem altında spesifik yeteneklerin ve beceriler dizisinin genişletilmesine rağmen, bunlar gerçekte doğrudan ve doğrudan olmayan vasıflar arasındaki

ayrımın azaltılmasıdır. Sonuç olarak ampirik araştırmaların vasıf genişletmenin niteliğinin sınırlı olduğuna işaret etmeleri pek sürpriz değildir. Bu düşünceyi Masch ve diğerleri Almanya'daki durumu incelerken belirtmektedir:

...Eğer Fordizm üretim süreci üzerinde yönetsel kontrol ile eş anlamlı olarak görölürse, bu [endüstriyel dönüşüm ve yeniden yapılanma] Fordizmin sonu olmaktan daha çok onun tadil edilmiş bir biçimi olan Otomatik Fordizmdir....Bu perspektifte yeni geniş vasıflı işçi, eski kitle üretim işçisinin abartılı bir biçimde tek-yanlı kullanımını ile kıyaslanınca bir ilerlemedir. Ancak vasıflı işçiler konusunda yeni bir efsane yaratmak için bir gerekçe mevcut değildir (Masch vd. 1984: 44).

Saha çalışmalarından elde edilen sonuçlar çoklu vasıf kazandırılmış işçilerinin yeniden ortaya çıkışıyla ilgili tahminleri desteklememektedir. Çok sayıda ampirik araştırmanın incelenmesi sonucu Tony Elger şöyle demektedir:

...işçilerin verimliliğini yükseltmek için çok çeşitli yönetsel yöntem kullanılmaktadır. İmalat üretiminde bu çabaların en önemli özelliği işçi sayısının azaltılması, çeşitliliğin ve görevlendirme esnekliğinin artırılmasıdır. Bu girişimler, çoğunlukla, yetenek ve rütbelerin biraz artırılması ile iş genişletmeyi içermektedir. Bu anlamda bunlar çoklu vasıf-kazandırmadan çok iş yoğunlaştırmasına temel oluşturmaktadır (Elger 1989: 24).

Genellikle takım çalışması ve iş-rotasyonun eşlik ettiği mütevazı iş genişletme süreci genellikle işin niteliğini çok az değiştirmektedir. Örneğin İngiltere'de yeni üretim modelinin en mükemmel prototiplerinden biri olarak tanımlanan Nissan'da çalışan işçilerin stres, gerilim, ve montaj bantı işlerinin bıktırıcı, sıkıcı ve zihin uyuşturucu karakteri konularında şikâyette bulunmaktadırlar (Graham ve Stewart 1992: 155).

Post-Fordist yaklaşımlar bu "yeni vasıflı işlerin" merkezi olarak belirlenmiş genel iş bölümüyle nasıl bütünleştirildiği veya takım çalışmasının nasıl organize edildiği gibi sorunları genellikle ihmal etmektedir. Bu yüzden yeniden-vasıf-kazandırma veya takım-çalışması çalışma süresi kaybını azaltarak takım çalışmasının yoğunlaştırılmasına yol açmıştır. Ampirik çalışmalardan elde edilen verilere göre post-Fordist yaklaşımlar son derece önemli olan bu gelişmeyi ihmal etmektedir. Yeniden-vasıf-kazandırma veya takım çalışması nedeniyle işçilerin otonomisinin artması varsayımı hem teorik hem de ampirik olarak sorgulanabilir. Post-Fordizme göre, özellikle yalın üretim versiyonu, yeniden-vasıf-kazandırma veya takım çalışması, bazı yetkilerin ve kontrolün işçilere devredilmesi anlamına gelmektedir. İşçilerin montaj bandını durdurma yetkisi, üretim plânlama ve kontrol konusunda verilen bazı sorumluluklar ile arıza durumlarında müdahale etme yetkisi kanıt olarak gösterilmektedir. Bununla birlikte bütün bunlar söylemden öteye gitmemektedir. Zira montaj bantlarında azaltılmış stoklara dayalı olarak bir sistemin

çalışması hem mantıksal hem de teorik olarak tersi bir sonuç çıkarmaya yol açmaktadır (Skorstad 1994).

Bantlarda stokların azaltılması istasyonlar arası bağımlılığı artırmakta ve sonuç olarak işçilerin otonomisini daraltmaktadır. Stoklar mevcut olduğu müddetçe işçiler üretimin ritmini kontrol edebilirler. Stoklar, çalışma hızında değişmelere, kişinin kendi üretimini planlamasına ve nasıl hissettiğine bağlı olarak uzun veya kısa iş araları verilmesine olanak sağlamaktadır (Jenkins 1994: 24). Ampirik çalışmalar post-Fordist esasta organize edilmiş yeni fabrikalarda artan stres, gerilim ve işçilerin otonomisinin azalması konularında tatminsizlikler olduğuna işaret etmektedir. Öyle ki, Parker ve Slaughter (1989) YÜ'ü "Stresle Yönetim" olarak isimlendirmektedir.

Skorstad'a göre endüstriyel dönüşüm ve yeniden yapılanma süreci genel olarak işin yoğunlaştırılmasına yol açmıştır (1994: 445). "Yeni üretim paradigması"na dönüşümde işin yoğunlaştırılması eğiliminin evrensel bir trend olduğu görülmektedir. Bu eğilim post-Fordizm'in mantığında gizlidir. Çünkü post-Fordizm, çalışma sırasında zaman kayıplarının azaltılmasını, işçi sayısını mümkün olan en düşük düzeyde tutulmasını, ölü zamanların ve israf düzeyinin en az düzeye indirilmesini amaçlamaktadır. Bu konu üzerinde tam bir fikir birliği vardır. Hatta Womack ve diğerleri (1990) işçilerin YÜ altında bir saatte 60 dakikayı tam çalıştıklarından bahsetmektedir⁵. Diğer bir anlatımla, YÜ, geleneksel Taylorist üretim modellerin gerçekleştireceğinin ötesinde iş yoğunlaşmasına neden olmaktadır. Ampirik veriler, zaman standartlarını gevşetmeksizin işçilere ek sorumluluklar getiren iş genişletme programlarının iş yoğunlaştırmasına yol açtığını göstermektedir (Elger 1989; Tomanay 1990).

Hem Japonya'da hem de Japon "transplant" fabrikalarında işçiler Amerikan ve Avrupalı işçilerden daha fazla çalışmaktadırlar. Bergger'e göre işçiler çalışma süresinin bitiminde çok kısa bir süre önce verilen emirlere bağlı olarak çok sık fazla çalışma yapmaktadır (1992: 175). Genellikle mesai bitiminden 90 dakika önce işçilerin fazla çalışma yapıp yapmayacakları ve ne kadar yapacakları söylenmektedir. Japon işçileri yılda ortalama yaklaşık 400 saat civarında fazla çalışma yapmaktadırlar. Bu Japonların yıllık çalışma süresini 2.300 saate çıkarmaktadır. Kalite çemberi toplantıları gibi gönüllü faaliyetler ve gizli fazla çalışma (resmi olarak belirtilemeyen) ile toplam çalışma süresinin 2400 saati aşmaktadır. Bu Almanların normal yıllık çalışma süresinden % 40 daha fazladır (Berggeren 1992: 176). Ayrıca, cinsiyet ayrımı üretimin mutlak önceliğini kolaylaştırmaktadır: Japonya'da otomobil endüstrisinde hemen hemen hiç kadın işçi istihdam edilmemektedir. Fakat Avrupa ve Amerika'da Japon şirketlerinin kurduğu fabrikalarda kadınlar işgücünün önemli bir kısmını oluşturmaktadırlar. Fuccini ve Fuccini, Amerika'da Mazda fabrikasında kadınların çoğunun aile sorumluluklarının olması nedeniyle, üretim

⁵ Jurgens ve diğerleri (1993) Almanya'da işçilerin bir saatte 35 dakika, İngiltere'de 40 ve ABD'de 45 dakika çalıştıklarını söylemektedir.

kotalarını gerçekleştirme ve fazla çalışmaya yönelik amansız taleplerin Japonya'dakinden daha fazla stres yarattığını söylemektedirler (1988: 197).

Post-Fordist teoriler, karşılıklı güven ve işbirliğine dayalı iş ilişkilerinin ortaya çıkmasından, işçilerin işveren ile çalıştıkları işletmeye bağlılıklarının arttığına işaret etmektedir. Diğer bir ifadeyle, emek ile sermaye arasında “yeni bir çıkar uzlaşması” söz konusudur. Piore ve Sabel yeni üretim paradigmasının (EU) emek ve sermaye arasında işbirliğine dayandığını söylemektedir. Yeni üretim paradigması işverene ticari başarı için en uygun üretim sistemini kazandırmaktadır. İşçilere de daha çok meydan okuyan ve sorumluk gerektiren görevler sağlamak ve daha fazla istihdam güvencesi getirmektedir.

Çok sayıda araştırma işçilerin Japonya'da ve Japonya dışındaki tüm Japon fabrikalarında daha fazla yaratıcı faaliyetler de bulduklarına işaret etmektedir. Womack ve diğerleri (1990) Japonya'da otomobil fabrikalarında işçi başına öneri sayısı 62 iken, bunun Batı Avrupa'da 0.4 olduğunu bulmuşlardır. Bu farklılık kimi yazarları yaratıcılığın Batı Avrupa'da üretim alanında bütünüyle eksik bir fenomen olduğunu söylemelerine yol açmıştır. Bunun nedeninin üretim sürecinde bulunacağı ileri sürmektedirler. Bu yazarlar endüstriyel işin ikilemine dayalı geleneksel kitle üretim endüstrisinin verimliliği yükseltirken, işin içeriğini yok ettiğini ileri sürmüşlerdir. Katı yönetsel kontrol ve işçilerin otonomilerinin olmayışı yaratıcılık için hiç bir alan bırakmamıştır (Best, 1990).

Dohse ve diğerlerine göre (1985) göre, Japon işletmelerinde bu düzeyde yaratıcılık her durumda direnişin, baskı ve kontrol vasıtasıyla rızaya dönüştürülmesi ile meydana gelmektedir. Skorstad'a göre ise Japon fabrikalarında işbirliğine-dayalı-yaratıcılık direnmeden çok rasyonel bir stratejidir. Japon ücret sisteminin işverenin değerlendirmesi açısından öznel unsuru olan “*Nenko*” kavramı içinde ifade edilen “*ko*” eki benzer işçiler arasında bireyselleliği ve rekabeti beslemektedir (Kumaza ve Yamada 1989). Bu durum, kıdem sistemi, endüstri çapında çalışma standartlarının, güçlü sendikaların temel özellik olduğu Batılı endüstriyel sistemlerde oldukça farklıdır. Böyle bir bağlam içinde bireyin kaderi bütünüyle yönetimin yetkisine tabi değildir. Çatışma, sadece işçi ve amiri arasında bir tartışma meselesi değildir. Toplu eylem endüstriyel sistemin bir parçası olarak meşrudur. Dolayısıyla, işçiler tarafından dayanılmaz olarak algılanan çalışma şartlarına karşı direnişi beslemektedir. Kısaca YÜ'in (post-Fordizm) işçilerin direnişinin nihaî çözümü olması mümkün değildir (Skorstad 1994: 449). Bu modelin uygulanması, daha önce bahsettiğimiz işin yoğunlaşması etkisi nedeniyle mavi yakalı işçiler arasında çatışma ve direnişi tahrik edecektir. Sonuç olarak post-Fordizm, Fordizmin sonu iddialarına bir kaç önemli fakat sınırlı gelişmeyi kanıt olarak almaktadır.

3. Endüstriyel Dönüşümün ve Yeniden Yapılanmanın Gerçek Niteliği

Post-Fordist yaklaşımlar teorik soyutlamalar üzerine kurulu olmaları nedeniyle büyük ölçüde ampirik destekten yoksundur. Ayrıca ampirik kanıtları seçici bir üslûpta kullanmaları, sadece yönetsel kaynaklara dayanmaları, uç ve sınırlı durumları abartılı bir biçimde kullanmaları Batı ekonomilerinde meydana gelen endüstriyel değişim ve yeniden yapılanmanın temel niteliğini yanlış yorumlamalarına yol açmaktadır (Williams vd. 1992: 29; Tomaney 1990: 34; Amin 1994) Bu, post-Fordizm'in merkezî ve stratejik zayıflığını oluşturmaktadır.

Tüm post-Fordist yaklaşımlar yeniden yapılanmanın temel yörüngesini kapitalist üretim sürecinde, iş organizasyonunda ve üretimin sosyal ilişkilerinde “radikal kırılma” ve “yeni bölünmeler” açısından değerlendirmektedir. Bu, kapitalizmin küresel düzeyde bir dönemden bir başka döneme veya kitle üretimine dayalı katı bir üretim rejiminden esnekliğin karakterize ettiği bir başkasına geçişi olarak görülmektedir. Dolayısıyla bütün post-Fordist yaklaşımlar yeni üretim paradigmasının prensiplerini salık vermekte, eğer ulusal ekonomilerin ve çokuluslu şirketlerin kapitalizmin mevcut krizini aşmak istiyorlarsa, bu prensipleri uygulamak zorunda olduklarını iddia etmektedirler. Fakat üretimin yeni dönemlerini radikal kırılmalar ve yeni bölünmelerle açıklamak ve bu tip genelleştirmeler yapmak sadece ütopyacı tahminsel analizlere ilham vermekte ve gelişmelerin daha açık bir biçimde anlaşılmasını güçleştirmektedir.

1970'lerde ve 1980'lerde dünya piyasalarında rekabetin artması ve üretimin küreselleşmesi, çokuluslu şirketlerin üretim süreçlerini ve emek ilişkilerini yeniden yapılandırma ihtiyacını yoğunlaştırdı. Şirketler arası yeni ittifaklar, yeni üretim teknolojisi, yeni ve daha esnek emek ilişkileri arayışları şeklinde formüle edilen bu genel trend, işletme stratejilerinin bir ölçüde benzeşmesine neden olmaktadır. Post-Fordist yaklaşımlar, bu benzeşimi büyük ölçüde veri olarak kabul etmekte, endüstriyel dönüşüm ve yeniden yapılanmanın tek bir yönde meydana geldiğini düşünmektedir. Ancak endüstriyel yeniden yapılanma bu teorilerin düşündüğünden çok daha karmaşık bir süreç olup, sonucu da bu teorilerin iddia ettiği gibi belirgin değildir.

Post-Fordist teoriler her ÇUŞ'un kendine özgü bir gündemi olabileceği ve yeniden yapılanma konusunda farklı tercih ve seçeneklere yönelebileceğini gözden kaçırmaktadır. Daha somut bir ifade ile, farklı işletmeler farklı stratejiler uygulayabileceği gibi tek bir işletme birden çok strateji uygulayabilirler (Wood 1998: 441). İşletmelerin uyguladığı stratejilerdeki farklılıklar mal ve emek piyasası şartları (Kelly 1985) sosyal kurumlar ve yasal yapılar gibi faktörlere bağlanabilir. Bu faktörler endüstriyel dönüşüm ve yeniden yapılanmanın zamanlamasını, niteliğini, politik karakterini ve sonucunu derinden etkilemektedir (Middlebrook 1991: 275). Bu faktörlerin teknolojik değişime, yeniden yapılanmanın biçimine ve sonucuna etkileri dikkate alınmak zorundadır. Bu nedenle üretimin yeniden yapılanmasını post-Fordizme (yalın üretime veya esnek uzmanlaşma) yol açan tek yönlü bir süreç olarak değil, heterojen ve ayrışan bir süreç olarak görmek gerekmektedir.

Endüstriyel dönüşüm sürecinin niteliği ile yönünü endüstri ve işletme düzeyinde inceleyen çok sayıda ampirik araştırma yukarıdaki iddialarımızı desteklemektedir. Bu araştırmalar endüstriyel işletmelerde üretim sürecinde ve üretim ilişkilerinde meydana gelen dönüşümün, tutarlı bir uzun dönem stratejisi olmaktan çok, değişen yerel şartlara durumsal ve yerel tepkileri temsil ettiğini ileri sürmektedirler. Thompson'un ifade ettiği gibi:

...değişen ticaret ortamının yol açtığı problemler için bir dizi yerel çözümümüz mevcuttur -bu çözümler yerel, kültürel ve ulusal ticarî faktörlerin karşılıklı etkileşimine dayanmaktadır...(Thompson, 1995: 7).

Elger ve Fairbrothers (1992) yeniden yapılanma sürecinin heterojenik, düzensiz, artan, aşamalı, evrimsel bir karaktere ve önemli bölgesel, sektörel ve mesleki varyasyonlara sahip olduğunu söylemektedir. Elger (1989) yeniden yapılanmanın pek çok örneğinde eski üretim rejiminin unsurlarının sürekliliğini büyük ölçüde devam ettiğini belirtmektedir. Dolayısıyla 1980 ve 1990'larda meydana gelen endüstriyel dönüşüm ve yeniden yapılanma bir endüstriyel sistemin, yeni bir endüstriyel paradigmaya tam bir dönüşümü değildir. Daha çok "yeni üretim paradigması"nın esnek emek kullanımı, takım çalışması, kalite çemberleri, tam zamanında tedarik gibi çeşitli element ve uygulamalarının kısmi ve seçici bir tarzda uygulamasıdır (Hyman 1989: 52).

Ampirik kanıtlar açıkça bu "*grand*" teorilerin spesifik dönüşüm ve yeniden yapılanma örneklerinin niteliğini ve karakterini açıklamada sınırlı kaldığını ve önemli yetersizlikler içerdiğini göstermektedir (Fuccini ve Fuccini 1989; Garrhan ve Stewart 1989; Giardiano 1992; Graham 1995; Poshtuma 1991; Bratton 1992). Bu kanıtlar ayrıca post-Fordizm'in YÜ veya EU gibi her hangi bir pür biçiminin örneklerini bulmanın güçlüğüne de dikkat çekmektedir. Bu yetersizlikler karşısında post-Fordizmi savunan yazarlar "ideal tiplerin" var olan veya olmayan veyahut en azından algılanmayan nesnel gerçekliği tanımladığını itiraf etmektedir (Clark 1990). Sonuç olarak kimi post-Fordist yazarlar spesifik yerel ve ulusal faktörlerin şekillendirdiği üretim rejimlerinin farklılık ve çeşitliliklerini kabul etmek zorunda kalmışlardır⁶.

⁶ Burada Düzenleme okulu perspektifinden yazan Boyer (1989) ve Scherer (1992)'den bahsetmek gerekmektedir. Boyer (1989) oluşmakta olan post-fordist modelin yayılmasının, farklı sosyo-ekonomik ve politik şartları nedeniyle sadece ülkeler arasında değil, yeni üretim rejiminin elementlerinin farklı biçimlerde uyarlanması ve rekabet stratejilerinde farklı faktörlere vurgu yapmaları nedeniyle de firmalar arasında düzensiz ve çeşitli olduğunu kabul etmektedir. Boyer, yeni üretim paradigmasını Esnek Kitle Üretimi olarak tanımlamaktadır. Yeni paradigma farklı ülkelerde farklı formlar almaktadır. Boyer tartışmayı daha öte götürerek her ülkede alt ayrımların yapılabileceğini zira her işletmenin kendine özgü bir modelinin olduğunu söylemektedir. Örneğin Hondaizm, Sonyizm, Toyotizm, Fujitizm vs.

Thompson, P. and Wallace, T. (1995)' ın Volvo Kamyon Şirketi (VKŞ) üzerine yaptığı araştırma yukarıdaki iddialarımızı daha da kuvvetlendirmektedir. Bu çalışma VKŞ'nin üç farklı ülkede (İngiltere, Belçika ve İsveç) farklı teknolojik düzeylere sahip altı farklı fabrikasında post-Fordist tekniklerinin uygulanmasını incelemektedir. Thompson her bir fabrikanın ve her fabrikada her bir atölyenin, teknolojisine, iş organizasyonuna veya gereksinimlerine uygun, kendine özgü çözümlerinin ve adaptasyon biçiminin bulunduğunu iddia etmektedir. Thompson bir fabrika yöneticisinden şunları aktarmaktadır:

... doğru üretim sistemi için doğru iş organizasyonunu bulmak zorundasınız. Aynı sistemi bütün bir atölyeye koyamazsınız, iş organizasyonunu makine ve teçhizata uydurmak zorundasınız...(1995: 7).

Kısaca yeni üretim paradigmasının oluşumuna işaret eden modeller imalat sektöründe küresel düzeyde meydana gelen dönüşüm ve yeniden yapılanmanın genel trendinin açıklamada faydalı olabilir. Bir ÇUŞ üretim sistemini ve üretimdeki ilişkilerini yeniden yapılandırma konusunda genel hedeflere sahip olabilir. Fakat bir ÇUŞ farklı ülkelerde ve farklı üretim ortamlarında faaliyet gösteren fabrikaların oluşturduğu karmaşık coğrafi ve sosyal yapıları temsil etmektedir. Her coğrafi birimin kendine özgü sosyo-ekonomik ve politik şartları olması nedeniyle yeniden yapılanma sürecini farklılık, çeşitlilik ve spesifiklik karakterize edecektir. Bu nedenle soyut konseptler, ülkeler üstü genelleştirmeler ve tahminler spesifik bir yeniden yapılanma ve teknolojik dönüşüm örneği için çok az şey söyleyebilecektir.

Gelişmeleri doğru anlamak için yerel düzeyde kapitalist üretim ilişkilerinde değişim ve sürekliliğinin düzensizliğini, çeşitliğini belirginleştiren hassas ve detaylı alan araştırmalarına ihtiyaç vardır (Elger 1989; Hyman 1988; Pollert 1991). Dolayısıyla ampirik çalışmalar belli bir endüstride ve kontekste kapitalist yeniden yapılanmanın doğasının ve şeklinin dinamizmini analiz etmek için gereklidir.

Sonuç

Yoğunlaşan küresel ekonomik kriz ve Japon rekabeti ile birlikte imalat endüstrisi 1970'lerin başında küresel düzeyde önemli bir dönüşüm ve yeniden yapılanma

Scherer ise Amerikan çelik ve otomobil endüstrilerinde yeniden yapılanma konusunda yaptığı ampirik araştırmada firma düzeyinde iş organizasyonu ve emek ilişkileri bazında üretim rejimlerinin çeşitliliğini bilgilendirmektedir. Amerikan endüstrisinde Scherer bir dereceye kadar rasgele takip eden kavramları tespit etmektedir: Sermaye Stoklarının Yıpranması, Katı Uzmanlaşma, neo-Fordizm ve Toyotizm. Her bir üretim rejimi farklı emek ilişkileri ve teknoloji ve iş organizasyonu ile ilgili sonuçlar içermektedir. Scherer'in argümanı bir şirketin her bir fabrikasında farklı bir üretim rejimi uygulanması ihtimalini ortaya çıkarmaktadır. Scherer, örneğin, GM'in Saturn fabrikasını Esnek Uzmanlaşma, NUMMI'ı (GM-Toyota ortak yatırımı) neo-Fordizme örnek olarak vermektedir.

periyoduna girdi. 1980 yılından sonra yoğunlaşan bu dönüşüm ve yeniden yapılanma süreci imalat endüstrinin teknolojik, organizasyonel ve coğrafi yapısında büyük değişikliklere yol açtı. Kimi yazarlar endüstride teknolojik ve organizasyonel yapıların dönüşümünün yeni bir üretim paradigmasının oluşumuna yol açtığını iddia etmektedir. Bu yeni üretim paradigması "post-Fordizm" olarak isimlendirilmektedir. Post-Fordizm, kapitalist üretimin niteliksel olarak yeni bir dönemini ve yeni bir endüstriyel bölünmeyi temsil etmektedir. Bu konuda çok sayıda teorik yaklaşım mevcuttur. Farklı noktalardan hareket etmelerine, neyin yeni üretim paradigması oluşturduğu konusunda farklı düşüncelerine rağmen bu yaklaşımlar post-Fordizm'in yeni teknolojinin kapasitesine ve vasıflı işçi kullanımına dayandığı konusunda hem fikirdirler. Post-Fordist paradigmanın asrın başında Fordizmin yerini aldığı zanaat üretimini geri getirdiği, işverene talepteki değişikliklere hızla tepki vermesine imkan verdiği ve işçileri de Fordizm'in zulmünden kurtarıp anlamlı ve zenginleştirilmiş iş sunduğu ileri sürülmektedir.

Post-Fordist teorilerin incelenmesi, bu yaklaşımların özellikle de esnek uzmanlaşma ve yalın üretimin ekstrem durumları kanıt olarak aldıkları, ampirik destekten yoksun zayıf genellemeler ve geleceğe yönelik projeksiyonlar olduklarını göstermektedir. Bu yaklaşımlar yerel ve spesifik şartların endüstriyel dönüşüm ve yeniden yapılanmanın niteliği, zamanlaması ve karakteri üzerindeki etkilerini dikkate almamaktadır. Dolayısıyla yeniden yapılanmayı homojen, düzenli ve ani bir süreç olarak görmektedirler. Post-Fordist yaklaşımlar yeniden yapılanmanın spesifik durumlarının analizinde yetersiz kalmaktadır. Yerel ve Spesifik şartların ve sektörel özelliklerin dikkate alınması ile geliştirilen alternatif yaklaşıma göre esnek uzmanlaşma ve yalın üretim daha çok heterojen, düzensiz artan evrimsel bir karaktere sahiptir. Ayrıca önemli bölgesel ve mesleki varyasyonlar içermektedir. Bu bağlamda yeniden yapılanma, Fordizmin Post-Fordizme dönüşümü değil, Post-Fordizm diye tanımlanan uygulamaların kısmi adaptasyonunu içermektedir. Yeniden yapılanma Post-Fordizm görüşünü savunanların iddia ettiği gibi işçileri Post-Fordizmin zulmünden kurtarmamakta, tersine onları daha acımasız bir sisteme teslim etmektedir.

Kaynakça

- Abeglen, J. (1958), **The Japanese Factory**, Glencoe: Free Press
- Abernathy, W. J. (1982), **The Productivity Dilemma: Roadblock Innovation in the Automobile Industry** Baltimore/London: John-Hopkins University Press,.
- Altshuller, A., Anderson, M., Jones, D., Ross, D., ve Womack, J. (1984) **The Future of the Automobile**, London: George Allen ve Unwin.

- Amin, A. (1994), "Post-Fordism: Models, Fantasies and Phantoms of Transition" **Post Fordism: A Reader** (ed) Amin, A., Oxford: Blackwell,
- Atmann, N. ve Dull, K.(1990), "Rationalisation and Participation: Implementation of New Technologies and Problems of Works Councils in the FRG", **Economic and Industrial Democracy**, Vol. 11, No.1.
- Bergeren, C. (1989), "New Production Concepts'in Final Assembly: the Swedish Experience" in Wood (ed) **The Transformation of Work** (ed), London: Unwin Hyman.
- Best, M.H. (1990), **The New Competition: Institution of Industrial Restructuring**, Cambridge: Polity Press.
- Boyer, R. (1989), "New Directions in Management Practices and Work Organisation", Paper Presented at **Technological Change as a Social Process: Society, Enterprises and the Individual Conference**, OECD, Helsinki 11-13 December, 1989.
- Bratton, J.(1992), **Japanisation at Work: Managerial Studies for the1990s**,_London: Macmillan Press Limited,.
- Clarke, S. (1990), "New Utopias For Old: Fordist Dreams and Post-Fordist Fantasies.", **Capital and Class**, Vol. 42, ss.. 131-55.
- Dohse, K., Jurgens, U. ve Malsch, T. (1985), "From 'Fordism' to 'Toyotism'? The Social Organisation of The Labour Process in The Japanese Automobile Industry", **Politics and Society**, 14(2), ss. 115-46.
- Dore, R. (1973), **The British Factory and Japanese Factory: The Origins of National Diversity in Industrial Relations**, Berkeley: University of California Press.
- Elger, T. (1987), "Flexible Futures? New Technology and The Contemporary Transformation Of Work" **Work, Employment and Society**, Vol. 1, No.4.
- Elger, T. ve Fairbrother, P. (1992), "Inflexible Flexibility: A Case Study of Moldularisation" in Gilbert, N, Burrows, R. ve Pollert, A. (eds), **Fordism and Flexibility: Division and Change**, London: The MacMillan Press Ltd,.
- Elger, T. (1989), "Change and Continuity in the Labour Process: Technical innovations and Work reorganisation in the 1980s", **Paper Submitted to Anglo-German Conference, Manchester**.
- Endo, K. (1991), **Working Hours in Japan**, Yamagata, Dept. of Economics, Yamagata University, Mimeo.
- Fucini, J.J. ve Fucini. S. (1990), **Working for the Japanese: Inside Mazda's American Auto Plant**, New York: Free Press.
- Fincham R. ve Rhodes S.P. (1992), **The Individual Work and Organization: Behavioural Studies for Business and Management**, Oxford: Oxford University Press.
- Garrahan, P. ve Stewart, P. (1992), **The Nissan Enigma: Flexibility at Work in a Local Economy**, London: Mansell.
- Giordano, L. (1992), **Beyond Taylorism: Computerisation and the New Industrial Relations**, Wiltshire: The MacMillan Press.
- Graham, L. (1994), "How Japanese Model Transfer to the United States: A View From The Line" in Elger, T. ve Smith, C. (eds), **Global Japanization the Transnational Transformation of the Labour Process**, London: Routledge.
- Hirst, P. ve Zeitlin, J. (1991), "Flexible Specialisation Versus Post-Fordism" **Economy and Society**, Vol. 20, No.1.

- Hoffman, K. ve Kaplinsky, R. (1988), **Driving Force: The Global Restructuring of Technology, Labour, and Investment in the Automobile and Components Industries**. London: Westview Press.
- Hyman, R (1989), "Flexible Specialisation: Miracle or Myth?" in Hyman, R. ve Streeck, W. (eds), **New Technology and Industrial Relations**, Oxford: Blackwell.
- Hyman, R. (1991), "Plus Ça Change: The Theory Of Production And The Production of Theory" in Polletr, A. (ed), **Farewell to Flexibility**, Oxford: Blackwell.
- Jenkins, A. (1994), "Just-in-time, 'Regimes' and Reductionism" **Sociology**, Vol. 28, No.1.
- Jones, D. T. ve Womack, J. P. (1985), " Developing Countries And The Future of The Automobile Industry" **World Development**, Vol. 13, No.3.
- Jurgens U., Malsch, T., Dohse, K. (1993), **Breaking From Taylorism: Changing Forms of Work in the Automobile Industry** , Cambridge: Cambridge University Press.
- Kaplinsky, R. (1988), "Restructuring the Capitalist Labour Process: Some Lessons from The Car Industry", **Cambridge Journal of Economics**, Volume 12, ss. 451-470.
- Kell, J. (1985), "Management redesign of work" in Kingths, D. Wilmott, H. ve Collins K (eds), **Job Redesign**, Aldershot: Gover.
- Kenney, M. ve Florida, R. (1988), "Beyond Mass Production: Production and Labour Process in Japan", **Politics and Society**, Vol. 16, No.1.
- Kumazawa, M. ve Yamada, Y. (1989), "Jobs and Skills Under Life Long Nenko Practice", in Wood, S (ed), **The Transformation of Work?**, London: Unwin Hyman.
- Lane, C. (1988), "Industrial Change in Europe : The Pursuit Of Flexible Specialisation in Britain and West Germany", **Work, Employment and Society**, 2(2), ss. 141-68.
- Malsch, T., Dohse, K. ve Jurgens, U. (1984), **Industrial Robots in the Automobile Industry: A Leap Toward 'Automated Fordism'?** LLVG/dp, 84-222. Berlin: Wissenschaftszentrum.
- Middlebrook, K. J. (1991), "International Implications of Labour Change: The Automobile Industry" Dominiques, J. I. (Ed), **Mexico's Political Economy: Challenges at Home and Abroad**.
- Moden Y., (1981), "What Makes The Toyota System Really Tick", **Industrial Engineering**, January, ss.36-46
- Parker, M ve Slaughter, J. (1989), **Dealing with Good Manager**, Boston: South End Press.
- Parlak, Z. (1996), "The Car Workers of Bursa", **Work and Occupation in Modern Turkey**, E.Kahveci, N.Sungur, T.Nichols (ed.), London: Mansell. ss.126-148.
- Parlak, Z. (1997), "Japon Üretim Sistemi ve İşletme Yönetim Teknikleri: Yeni Bir Üretim Paradigması?", **İKTİSAT Dergisi**, sayı: 370-371, Ağustos-Eylül 1997, ss: 26-33.
- Piore, M. ve Sabel, C. (1984), **The Second Industrial Divide**, London: Basic Books.
- Posthuma, A. C. (1991), "Changing Production Practices and Competitive Strategies in Brazilian Auto-Component Industry" Unpublished Ph.D. thesis University of Sussex.
- Pollert, A. (1991), "The Orthodoxy of Flexibility" in Pollert, A. (ed), **Farewell to Flexibility**, Oxford: Blackwell.
- Sabel, C. (1982), **Work and Politics: The Division of Labour in Industry**, Cambridge: Cambridge University Press.
- Sayer, A. ve Walker, R. (1992), **The New Social Economy: Reworking of the Division of Labour**, Oxford: Blackwell.

- Scherer, C. (1991), "Seeking a Way Out of Fordism: the US Steel and Auto Industries", **Capital and Class**, Vol. 44.
- Shaiken, H. Herzenberg, S. ve Khun, S. (1986), "The Work Process Under More Flexible Production", **Industrial Relations**, Vol. 25, No.2.
- Skorstad, E. (1994), "Lean Production, Condition Of Work And Worker Commitment", **Economic and Industrial Democracy**, Vol. 15, ss. 429-455.
- Smith, C. (1989), "Flexible Specialisation, Automation and Mass Production", **Work, Employment and Society**, Vol. 3, No.2.
- Sorge, A ve Warner, M. (1998), **Comparative Factory Organisation: An Anglo-German Comparison of Management and Manpower in Manufacturing**, Berlin: WZB-Publication.
- Schonberger, R. J. (1982), **Japanese Manufacturing Techniques: Nine Hidden Lessons in Simplicity**, New York: Free Press:
- Streeck, W. (1985), **Industrial Relations and Technical Change in the British, Italian and German Automobile Industry**, (ed) Discussion Paper, Berlin.
- Thompson, P. (1989), **The Nature of Work**, MacMillan, London.
- Thompson, P. ve Wallace, T. (1995), "Teamworking Lean Machine or Dream Machine?", **Paper for 13th International Labour Process Conference**.
- Tomaney, T. (1990), "The Reality of Workplace Flexibility", **Capital and Class**, Vol. 40.
- Tomaney, T. (1994), "A New Paradigm Of Work Organisation and Technology?" in Amin, A.(ed), **Post-Fordism: A Reader**, Oxford: Blackwell.
- Williams, K., Cutler, T., Williams, J., Haslam, C. (1987), "The End of Mass Production?" **Economy and Society**, Vol. 16, No.3.
- Williams, K. Haslam, C., Williams, J., Cutler, T., Adcroft, A. ve Sukdev, J. (1990), "Against Lean Production", **Economy and Society**, 21(3), ss. 321-54.
- Womack, J. P., Jones, D. T. ve Ross, D. (1990), **The Machine that Changed the World**, New York Maxwell MacMillan International.
- Wood, S. (1988), "Between Fordism and Flexibility: the US Automobile Industry", in Hyman, R. and Streeck, (eds), **New Technology and Industrial Relations**, Oxford: Blackwell.
- Wood, S. (1989), **The Transformation of Work** (ed), London: Unwin Hyman.