

İŞİN DEĞERSİZLEŞMESİ ve KONTROL SÜREÇLERİ

Yrd.Doç.Dr. İbrahim ANIL

I- TEKNOLOJİK GELİŞME VE İŞİN DEĞERSİZLEŞMESİ

Günlük yaşamımızı kolaylaştıran mal ve hizmetlerin üretilmesi biçimlerindeki evrimleşme, çıplak gözle bile izlenebilecek netlikte daha çok ürünün daha az emek harcanarak üretilebilmesi doğrultusundadır. Diğer bir deyişle üretim miktarındaki artışa ters orantılı olarak üretilen mal ve hizmetlerdeki emek miktarı ve üretim sürecinde emeğin denetimi azalmaktadır. Bu çalışmada üretimin örgütlenmesindeki bu değişimin yönü ve ideolojisi ile bu süreçteki emeğin konumundaki evrimleşme bu mantıkla ele alınarak incelenecektir.

Başlangıçtaki varsayımlarım; i) Teknolojik gelişmelerin, emeğin daha az kullanımı amaçlanarak tasarlayıp, uygulamaya konulduğu, ii) Teknolojik gelişmenin emek yoğunluğunu sağlayıp, daha az emek girdisi ile üretimi sağlamayı amaçladığı, iii) Üretimde kullanılan emeğin birleşimde niteliksiz emeğin ağırlığının sürekli artırıldığı ve son olarak iv) Direkt kontrolün hakim kontrol süreci olduğudur.

A. ZANAATKARLIK DÖNEMİNDE EMEK SÜRECİ:

İkinci toplumsal işbölümünden manüfaktür dönemine kadarki dönemde emek sürecindeki temel öğeler ve ilişkiler aşağıdaki gibidir.

a) İşgücü : Usta, kalfa, çırak ve yamaktan oluşan bir hiyerarşik emek yapılanması sözkonusudur. Bu dönemin kritik kavramı usta emeği veya işverenleşmiş ustalardır.

Literatürde ustalık terimi iki şekilde "Hem malların verimli üretimi için gerekli bir girdi, Hem de bazı işlerin yapay yolla ustalık isteyen iş olarak sınırlandırılmasıyla ortaya çıkan sosyal bir yapı şeklinde algılanmaktadır (1)." Bu sınırlandırmanın amacı ise bazı iş çeşitlerinin usta sıfatını elde eden kişilere ayrılması ve dolayısı ile onlara daha yüksek ücret, daha iyi iş imkanları veya başka avantajlar sağlanmasıdır. Bu algılanış biçimi ustalık teriminin içeriğine belirsizlik kazandırmaktadır. Ustalık karmaşık el işlerini yapma yeteneği veya

malzeme ve araç bilgisi mi? Yoksa bu iki niteliğin bir tür birleşimi midir? Çünkü kalfalık ve ustalık arasındaki ayırım bu iki niteliğin birarada bulunmaması ile açıklanmaktadır çoğu kişiye göre.

Braverman'a göre; ustalık; şayet şu veya bu aletlerin veya malzemelerin kullanıldığı durumda, son görüntünün nasıl olacağını hayalinde canlandırma yeteneği ile estetik çekiciliği fonksiyonel yararı, hangi tür araç veya malzeme farklılaşmasında ne tür bir görünüm veya fonksiyon farklılaşmasının ortaya çıkacağını, planladıklarına göre alet ve malzemeleri farklılaştırarak, üretimin her aşamasında yaptıkları ile planladıkların kontrol ederek üretimi organize etme bilgisi ve yeteneğidir (2).

Emek sürecinin en önemli ikinci ögesi olan iş araçlarının gelişmişlik düzeyi, (b. bendinde ayrıca açıklanacaktır.) yukarıda tanımlana ustalık bilgisine üretimin sürdürülebilmesi için ihtiyaç yaratmaktadır. Ancak üretim sadece usta emeğine dayalı olarak sürmemektedir. Kalfa, çırak ve yamaklar da yarı nitelikli ve niteliksiz işgücü olarak üretim sürecinde yerlerini almaktadır.

İlk başıkta beceri kazandırma süreci gibi görülen bu hiyerarşik yapılanma, başkaca işlevler de üstlemiş izlenimi uyandırmaktadır. Kalfalık, çıraklık ve yamaklık yarı nitelikli veya niteliksiz iş gücü dilimini oluşturuyorsa, bu kişilerin daha ucuz emek arzını sağlamasının yolu ve mekanizmaları da bu sistem tarafından üstlenilmektedir.

Yamak'ın başlangıçtaki ilk veya ikinci yılı sadece kendisi için önemlidir. Ancak bu yıllarda bile yamaklar niteliksiz bir işçi tarafından yapılması gereken işleri yaparak ücretsiz, bazı işkollarında da üste ücret ödeyerek (3), işgücü arz etmektedir. Yamaklar, çıraklık ve kalfalık dönemlerinde ise yasa ile yönetmelikler veya içselleştirilmiş gelenekler ve hatta ustalar arası dayanışmanın belirlendiği koşullarda emek arz etmek zorundadırlar. Aksi takdirde usta olmanın sağlayacağı avantajlardan vazgeçmeleri gerekmektedir.

Üretim, ustaların veya ustallaşmış işçilerin el becerisine dayalı olarak sürmekte olduğundan ve çıraklar bu beceriyi edinmeden satılabilir mal veya hizmet üretemeyeceğinden, çırakların bir usta yanında pratik yapmaları gerekmektedir. Usta bu pratik yapma sürecinde, "niteliksiz işgücü olarak emeğinden ücretsiz yararlanmasına rağmen" çırakların eğitiminin kendisi için bir maliyet olduğunu düşünür. Bu maliyeti geri almak için bir sistem geliştirir ki bu da çırağın kazandığı maharetin karşılığını ödemek üzere aynı işyerinde çalışmasına devam etmesini sağlayarak elde edilecektir.

Belli bir eğitim süreci ki bu genellikle üç yıl sürmekte ve üçüncü yıldan sonra çırağın hak ettiği ücretin aldığı ücretten daha az olduğu

gerçeği, çırakları işten ayrılmaya yönlendirmektedir. İşyerinden ayrılmama ile ilgili sınırlama örnekleri "Royal Commission on the Employment of Children, 1843, sh 219 ve Board of Trade 1915 sh. 55'te olduğu gibi " tarihin çeşitli dönemlerinde çeşitli biçimlerde yasalarda da yer almıştır. Çırakların üzerinde onların çıraklığı yarım bırakmalarını engelleyen fakat uygulamada çok etkili olduğuna dair kanıtlar bulunmayan benzer yasal düzenlemeler esnafın örgütlendiği tüm toplumlarda vardır. Yasal düzenlemelerin dışında daha önemli iki unsur bulunmaktadır ki bunlar çok daha etkilidir. Birincisi; işveren veya ustaların, çıraklıklarının bir bölümünü başka ustaların yanında geçiren çırakları işe almakta isteksiz davranışlarıdır. Bazı bölgelerde işveren birliklerinin, çıraklıklarını başka yerde geçiren işçileri işe almama konusunda kesin anlaşmaları vardır (5). İkincisi ise; belirli süreleri doldurup, bu süreler sonundaki törenlere katılmayana maharetinin derecesini gösteren belge verilmemesidir. Böylesi bir belgeye sahip olmayanların ise sadece nitelsiz işçi olarak çalışabilmesi, çırak - kalfa ve ustalık mekanizmalarının karlılığını sağlayan zorlamalardan biridir. (Borad of Trade, 1915, sh.55)

Ustalık emeğinin arzını veya usta rakipler sayısını sınırlamak konusundaki çabaların örneklerini çoğaltmak mümkündür. İngiltere'de Amalgamated Society of Engineers (ASE) 1851 yılında başlatıp, 1852 milli lokavt uygulamasına karşın büyük mücadele ile kabul ettirdiği çırak sayısını sınırlayarak her kalfanın belli sayıdan fazla çırak alınmasını engellemiştir (6).

Osmanlı imparatorluğundaki durumda farklı değildir. "Çıraklık devrinde ücret verilmez, veya ailevi durumuna göre zaruri ihtiyaçlarına yetecek bir para verilirdi (7). Göç ve benzeri zorunlu bir durum olmadıkça, yada ilk ustası rıza göstermedikçe çırak o sanatı başka bir dükkanda öğrenemeye devam edemezdi (8). Yedi yıl süren bu öğrenme süreci "salt meslek öğrenimi ile açıklanamaz. Bu sürenin 18. yüzyılda İngiltere'de Sanatkarlar ve Çıraklar Kanunu yapılırken örnek alındığı da öne sürülmektedir (9). Rakip sayısını sınırlamaya kadar uzanan boyutuyla "Esnaf ve dükkan sayısı, iş aletleri ve tezgah adedi sınırlandırması v.b."(10) Osmanlıdaki sınırlamalar, çıraklar ötesinde kalfanın emeğinin de ucuza alınmasının mekanizması olsa gerek. Osmanlı kadısına yapılan şikayetlerden birinde, dükkanını geçici olarak kapatan bir ustanın tekrar dükkan açma isteğinin, Lonca Meclisince "yeniden kalfalık yapması gerektiği, yeterli alet ve talep bulunmadığı gerekçesiyle " reddedilmesinin dava konusu yapıldığı görülmektedir.

Ustalar, işveren iken kalfa, çırak ve yamaktan işgücüne en az ücret ödemesini sağlayan mekanizmaları, usta emekçi olarak çalıştığında da daha çok ücret almalarını sağladığı için korumaktadırlar.

b) İş aletleri : İş aletleri, insanın kendisi ile işin konusu arasında yer alan faaliyetlerin yardımcı durumundaki nesne yada nesnelere topluluğudur. İş aletleri; İnsan emeğinin ulaştığı düzeyin göstergesi olduğu gibi üretimin örgütlenmesinin toplumsal koşullarının da göstergesidir. Emeğin ulaştığı düzey üretimde kullanılan araç ve gereçlerin düzeyini belirleyen unsurdur. Emeğin niteliğindeki değişme, iş aletlerini, iş aletlerindeki değişme ise emeğin niteliğini belirlemektedir.

Zanatkarlık döneminin iş aletleri ; Çalışanın elinin bir uzantısı olarak, ürettiği nesnelere dış görünüş ve fonksiyonlarını, planladıklarına uydurmak için kullandığı ve geliştirdiği aletlerdir. Ustalar, ürettiği nesne ile ilgili zihni faaliyetlerini üretim araçları için de sürdürüp bunların geliştirilmesini de sağlamaktadırlar. Ürünlerin iyileştirilmesi amacı ile geliştirilen bu iş aletleri, insan elinin becerisini de artırmaya yöneliktir. Bazı iş kollarında varolan, işverenlerin veya ustaların teknolojinin kullanılması veya üretilmesi yoluyla üretim sürecini denetlemek amacıyla geliştirdikleri teknikler bu aşamada söz konusu değildir. İş aletlerindeki gelişmenin yönünün ve düzeyinin F.W. Taylor tarafından geliştirilen "bilimsel yöntemine" kadar ki sürede yukarıda açıklanandan farklı geliştiğine ilişkin kanıt bulmak zordur.

İnsanoğlunun basit araç ve gereç üretimi ile bu ürettiği basit araç ve gereçleri kullanmayı öğrendiği süreçtir anılan bu süreç. Ve bu süreç sayesinde ki insanoğlunun evrimleşmesi ve günümüz uygarlığına ulaşmasının eğilimi başlamış ve bizim tanıdığımız dünyaya ulaşmıştır (11)

c) İşin Nesnesi : Günlük yaşamı kolaylaştıran, her türlü nesnenin atölyelerde ilkel tekniklerle daha çok emek zamanı harcanarak üretilmesidir. Ustanın kafasında şekillendirdiği, ne kadar zamanda ve ne miktarda üreteceğini belirlediği ürünlerdir üretilen. Üretim sürecinin bütünü, usta ve kalfalardan oluşan nitelikli ve yarı nitelikli emek tarafından denetlenebildiği için üretimin miktarı ve niteliği gibi, kendi emekleri de bu işgününün denetimindedir. İş koşullarının ve ücret düzeylerinin belirlenmesinde, üretimi denetleyebilme gücünden kaynaklanan dayatma güçleri vardır. İşverenleri, kendileri dışında sürdürülen ve denetlenen böyle bir sürecin sonunda oluşacak kârlılık düzeyi ile yetinmesi sözkonusu olmadığından, yeni iş tekniklerinin geliştirilmesi ve emeğin yeniden örgütlenmesi yoluyla kârlılık düzeyinin önündeki engeller kaldırılmak istenmiştir. Tüketici tercihleri de, daha az emek girdisi ile sağlanan ürünlerin daha ucuz olarak satın alınması doğrultusunda olunca zanaatkarlık veya küçük atelye üretimini ayakta tutacak tüketici desteği kaybolmuş ve üretimin kapitalist süreci ivme kazanmıştır (12).

B. MANÜFAKTÜR DÖNEMDE EMEK SÜRECİ

a) İşgücü

Zanaatçı döneme göre daha büyük bir mekanda daha çok ücretli çalıştırılarak aynı emek sürecinde aynı ürünlerin üretilmesi olarak manüfaktürü tanımlayabiliriz. Bu aşamadan itibaren karşımızda, üretim sürecindeki tüm düzenlemeleri kapitalist değişim ilişkileri çerçevesinde biçimlendiren, işveren veya kapitalist vardır. Üretim faktörlerinin bir bölümüne sahip bir bölümü üzerinde denetimini bulunan, emeği de kirleyerek üretimin, kâr ve zararını azamileştirmeye çalışarak sürdürmek isteyen girişimci montaj hattı kurulması da dahil tüm eylemleri kapitalist işletme mantığına göre düzenlemiştir.

Üretimin kapitalist mantıkla sürdürülmesini başlatan olgular sırası ile, ulaşılan sermaye ve teknik bilgi düzeyi ve üretim sürecinin yeniden örgütlenbilmesine olanak sağlayacak yeni işsiz ordusunun ortaya çıkmasıdır.

Zanaatçı dönemdeki nitelikli işgücü arzı ve aynı işgücü tarafından denetlenen üretim sürecine eski "serf" yeni özgür emekçiler katılarak emeğin verimliliği arttırılabilirdi. Bunun yolu ise; daha önceleri Adam Ferguson tarafından öne sürülüp Adam Smith tarafından toplu işne üretimi örneğinde somutlaştırılıp emek verimliliği üzerinde katkıları açıklanan işbölümü ve el birliğinin üretim sürecine uygulanmasıdır (14). Zanaatkarlık döneminde nitelikli işgücü tarafından 5t zamanında üretilen ürünün, üretimin yeniden örgütlenmesi sonucu; başlangıçta 1t zamanı nitelikli işgücü, 4t veya daha fazlası zamanda niteliksiz işgücü kullanılarak üretilmesinin sağlanmasıdır. İşin bölünmesi temeline dayalı yeni üretim örgütlenmesi, çok küçük bir iş parçasının bir kişi tarafından yapılması üzerine kurul olduğundan bu çok küçük parça işi yapan kişi, işini çok çabuk öğrenecek, böylece eğitime kaynak ve zaman ayrılması gerekmeyecek ve ayrıca aynı işi sürekli yapan kişi bu işte uzmanlaşacağından işi daha çabuk yapabilir hale gelecektir. Bu yolla işsiz ordusu, aralarında birleşmelerin de yasaklanması sonucu (15), ucuz emek arzeden kaynak haline getirilerek hem ücretlerin bir bölümü üzerinde denetim sağlanmış, hem de üretim miktarı üzerindeki nitelikli emek işgücü arzının sınırlandırması kaldırılmıştır.

Manifaktürde; elbirliğine dayalı daha önceki üretim biçiminin yerini karmaşık işbölümüne dayalı yeni bir çalışma sistemi almaktadır. Üretim araçlarının kullanımından sağlanan tasarruf, nitelikli işgücünden sağlanan tasarruf ve ölçek ekonomisinden sağlanan tasarrufla aynı zaman süresinde daha fazla üretim miktarı olanaklı kılınmıştır.

İş bölümü sonucu her işçinin becerisi işin çok küçük bir parçasında yoğunlaşmaktadır. İşgücünün bütün böylesi parça uzman işçilerden

oluşmaktadır. Hiçbiri tarafından baştan sona zihinde planlanan ve değişikliklere uyarlanan iş süreci yoktur artık. Kollektif işgücü tanımına bizi götürecek olan işin çok küçük bölümünde uzmanlaşmış işçiler emek sürecinde yer alarak toplam işgücünü oluşturmaya başlamıştır. Artık nitelikli işçinin emeği de çok vazgeçilmez ve kendi koşullarını dayatabilecek güçte değildir.

b) İş aletleri :

İş bölümünün gelişip uzmanlaşmanın yoğunlaştığı bu aşamada sermaye birikiminin önündeki tek engel; işçilerin kullandıkları aletlerin daha çuk üretim için getirdiği sınırlamalardır. İşçilerin kullandıkları iş araçları, her işinin yaptığı işe göre gelişmiştir. İş aletleri bu dönemde de biraz daha gelişmiş elin uzantısı, basit araçlardan oluşmaktadır.

c) İş Nesnesi :

Daha geniş bir pazar için üretilen değerler sözkonusudur. Emek sermaye oranında "Makinalar henüz üretim sürecine germediğinden" önemli bir farklılık olmamasına rağmen artık daha az emek saati harcanarak üretilen, yeni yönetim tekniklerinin de kullanılması ile maliyeti azalmış ürünler sözkonusudur.

C. MAKİNAFAKTÜR DÖNEMİNDE EMEK SÜRECİ

18inci yüzyılın sonlarına doğru üretim sürecinde makinaların kullanılmaya başlanmış olması, emek sürecinde köklü değişiklikler meydana getirerek, öncülü olan manüfaktür dönemini sona erdirmiştir. İş bölümünün uygulanması ile çok küçük iş parçalarını, ellerinin uzantısı olan aletlerle yapan işçiler sürekli aynı aletle aynı işleri tekrarlar hale gelmişlerdi. İşçiler tarafından tekrarlanan bu eylemler makinalar için de ilham kaynağı olmuştur. Çünkü sermaye biriminin önündeki bu aşamadaki engel üretim miktarının insan kapasitesi ile sınırlandırılmış ve ödenen ücretlerle belirlenmiş olmasıdır. Bu engeli aşmanın yolu da aynı eylemleri tekrarlayan ve ucunda aynı iş aletleri takılı makinaları üretilmesidir.

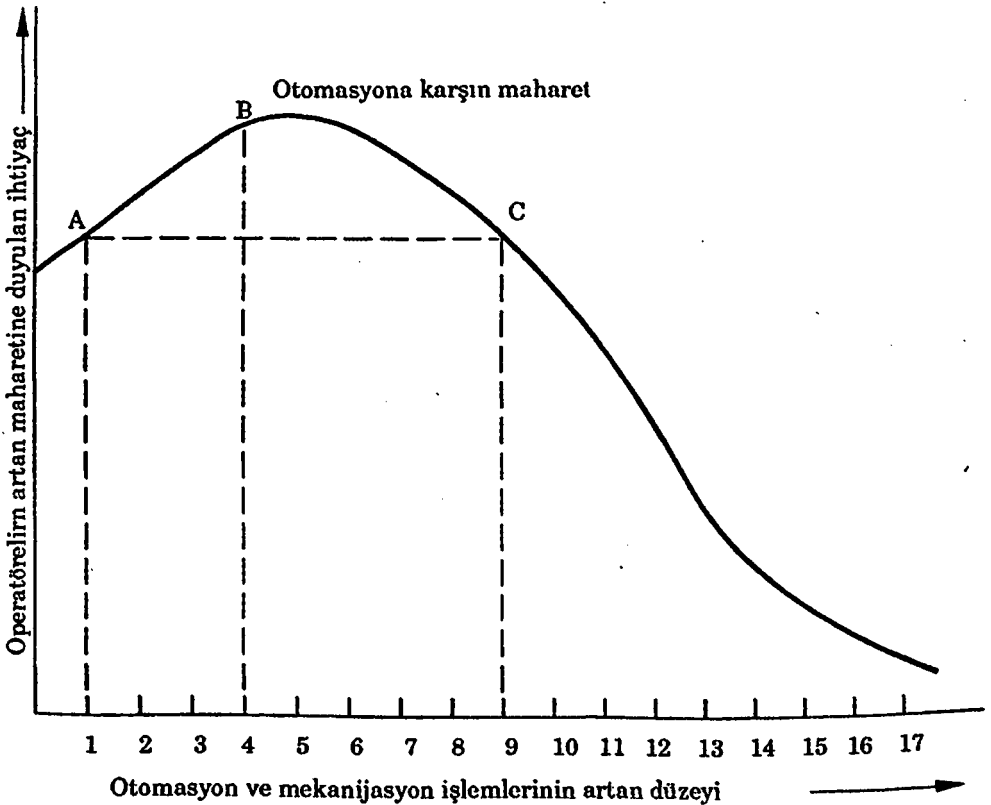
Bu şekilde üretilen tek amaçlı makinalar bir merkezden üretilen muharrik, hareketi sağlayan güç makinaları etrafına yerleştirip çalıştırılmaya başlanınca, sadece kendi üretimlerini değil, kurdukları kontrol sistemleri aracılığı ile diğer çalışanlar üzerinde nezaret görevi yaparak toplam üretim miktarını da verimliliği artırarak artırma işlevi üstlendi. Çünkü artık üretimin belli süreçlerinin nasıl gerçekleşeceği ve tüm sürecin nasıl işleyeceği, teknik kapasite tarafından belirlenmektedir. Sürecin etkinliği insan tarafından yapılan işlerin azalması oranında artmaktadır. Her ne kadar tek tek makinalar veya makinalar sistemi üretimin hızını belirliyor olsa da henüz yerini alacak

makinası üretilmediği için süreçte kalan insanlardan kaynaklanan sınırlama sürmektedir. Parçalar halinde yapılan işlerin birleştirilmesi, Taylorizmin bantta sürdürülmesi amacıyla ilk uygulaması olan bu adla adlandırılan Fordizmle bant üretimine geçilmesi sonucu üretim sürecinin düzenlenmesi ve denetimi montaj bantlarına bırakıldı.

Makinalar başlangıçta insan eliyle kontrol edilip, tamir, bakım ve onarımları da usta işçilerce sürdürülürken, üretim sürecinde nitelikli işgücü varlığına ihtiyaç artarak sürüyordu.

Elle kontrolün yerini alan otomatik kontrol makinaları kademeli olarak üretim sürecinde işçinin kontrolünü azaltarak, makinalar sistemini üretim sürecinin hakimi yapmıştır. Çalışanları ise makinaların uzantısı haline getirerek, insan elinin uzantısı araçlardan, makinaların eklentisi çalışanlara ulaştıran teknolojik yenilikler birbirini izlemiştir.

Çalışanların önemli bölümü için iş, artık çok kısa bir işbaşı eğitimi ile gerçekleştirilebilecek basitlik düzeyindedir. Başlangıçta tümüne varan düzeye yakın nitelikli işgücüne dayanan üretim süreci yerini, hiç kimsenin zihinsel yeteneklerini ve becerisini kullanmadığı kolektif işgücüne bırakmıştır.



James R. Bright tarafından Automotion and Management (Boston 1958) ve "The Relationship of Increasing Automotion and Skill Requirements" in National Commission on Technology Automotion and and Economic Progress (Washington D.C. 1966) s. 201- 21 arasından Harry Braverman tarafından alınan (H.Braverman s.221) Tablo ön sayfada çıkartılmıştır.

Otomasyondaki anılan gelişmenin Nitelikli Personele yarattığı ihtiyaçtaki değişmeler, anılan grafik tablo üzerinde kolayca izlenebileceği gibi başlangıçta artarak, daha ileri teknolojilerde ise azalarak ve günümüzdeki düzeyinde neredeyse yok olarak sürmektedir.

Maharetsizleşmedeki gelişmeyi Mühendislik, makinistlik çalışanları federasyonunun (EEF) 1935 yılındaki çalışmasında gözlemek mümkündür. Teknolojik gelişmenin o günkü ulaştığı düzeyde bile nitelikli iş gücü oranı 1914 yılına oranla %50 ye yakın azalma göstermiştir (16).

<u>Yıllar</u>	<u>Nitelikli %</u>	<u>Yarı Nitelikli %</u>	<u>Niteliksiz %</u>
1914	60	20	20
1921	50	30	20
1926	40	45	20
1933	32	57	11

Rager Penn'ye göre bu tabloda 1914 - 21 (talebin genişleyip, yatırımların arttığı, dönem) ile 1921 - 26 (talebin daralıp, yatırımların azaldığı dönem) dönemleri karşılaştırarak, teknolojik gelişme dışında, endüstrideki çatışan güçler dengesine bağlı olarak niteliğin değiştiği açıklanmak istenmektedir. Teknolojik gelişmenin yarattığı erozyon tamamıyla dışlanmamakla birlikte, diğer değişkenlerin önemi daha ağırlıklı vurgulanmaktadır (17). Oysa tabloya bakıldığında dönemler itibariyle çok önemli farklar gözlenmemektedir.

D- SİSTEMOFAKTÜR DÖNEMİNDE EMEK SÜRECİ

Teknolojik gelişmenin; vasıfsızlaştırılmış işgücü, standart hale getirilmiş ürünler ve tek amaçlı makinalardan esnek üretime ve uzmanlaşmaya ulaşan çok amaçlı makinelere ulaştığı süreç sistemofaktür olarak adlandırılmaktadır.

Montaj hattına dayalı üretim örgütlenişi özellikle tüketim malları üreten alanlarda, düzgün malzeme akışı ve bunu işleyen tek amaçlı, seri halde standart ürün üretiminde üretkenliği çok artırmıştır. Ancak

makinalar tek amaçlı, sistem ise; bütünüyle birbirine monte olmuş bir üretim bandından oluştuğundan, bu kez de yeni teknolojilerin sisteme uygulanmasının (montajının) zorluğu ve ürün farklılığı yapmanın sınırlanması engeli ile karşılaştı sermaye birikiminin hızı. Sistemin bir yerine monte olacak makina, diğer makinaların hızı değişmediğinden toplam üretkenliği etkileyemiyordu. Bant standart bir ürün için geliştirildiğinden, ürün farklılaştırılması için farklı benzer bantlar oluşturma zorunluluğu çıkıyordu (19). Fordizm olarak adlandırılan banta sisteminde meydana gelen bu tıkanıklıkları aşmak için yeni tekniklerin üretimde kullanılması gerekiyordu. Bu ise üretimin belli aşamalarının modüller halinde yeniden örgütlenmesidir. Modüller halde üretim; işin her bölümünün ayrı üretilmesi noktasından yola çıkılarak geliştirilen üretim sürecidir.

Mikro elektronikteki gelişmeler sayesinde üretim sürecinden belli bölümlerin tümünden çıkartılması ile onlar yerine yarı iletken pullar üzerine yerleştirilen bilgilerle, aynı işlevlerin bu pullar aracılığı ile yerine getirilmesinin sağlanması, bilgilerin toplanması, işlenmesi, saklanması ve tekrar okunmasını sağlayan enformasyon teknolojilerindeki gelişmeler, biyoteknikler, yeni enerjiye malzeme teknolojilerindeki gelişmelerin de yardımıyla üretim süreci Mikroelektronik temelli, Bilgisayar destekli ve programlanabilir makinalar (CNC Computer Numerical Control), (DDC Direct Numerical Control), robotlar gibi aygıtları da bünyelerine alarak yeniden düzenlendi. Esnek talep düzeylerine göre programlanabilen, esnek üretim süreçlerine ulaşmak amaçlanıyordu. Bu gelişmelerin sağladığı olumlu dışsallık üretimde rutinliği asgariye indirmeyi ama bu arada önemli miktardaki, niteliksiz işgücüne ihtiyaç doğuran işler, ortadan kaldırılarak, sistem tarafından yapılı hale getiriliyordu.

İş araçları esnek olduğu gibi, tümü bu tür araçlardan oluşan esnek üretim sistemleride artık ortaya çıkmıştı. Üretim sistemindeki bu esnekliğe uyum sağlayacak esnek bir emek sürecine ve yapısına da ihtiyaç vardı. Bu ise sadece emeğine ihtiyaç duyulduğu zaman istihdam edilen çevre işgücü, her farklı sipariş için özel üretim yapan özerk çalışma gruplarının üretim sürecinde el becerilerini de kullanarak çalışmaları ve nihayet üretim sürecine çok sınırlı düzeyde de olsa zihinsel yeteneklerin ve becerilerin iş zenginleştirmesi, işgenişletilmesi, tavsiyede bulunma, kalite kontrol çemberleri ve benzerlerinin istenmeyerek de olsa yeniden sokulmasıdır.

E- İŞİN DEĞERSİZLEŞMESİ İLE İLGİLİ ARA SONUÇLARI :

İşverenlerin, her birim üretim için daha az ücret ödemeyi sağlayacak mekanizmaları nasıl geliştirdiklerinin kısa bir kronolojisi idi

buraya kadar anlatılmaya çalışılanlar. Kısaca özetlersek; zanaatkarlık döneminde ücretlileri yamak, çırak, kalfa gibi bölümlere ayırarak oluşturulan hiyerarşik yapıya yüklenen işlevlerden zorunlu çalışma süreleri ve meslekte yükselme koşulları alt kademelerdekilerin ücret ve çalışma koşullarını belirleme hakkını işverenlerin tek yanlı kullanmasının mekanizmalarıdır. Manifaktür dönemde nitelikli işgücünden tasarruf sağlanarak, daha ucuz niteliksiz işgücü kullanmanın mekanizması ise işbölümüdür. İşbölümü sayesinde işin bir bölümü niteliksiz emeğe yaptırılarak daha düşük ücret ödenmesi sağlanmak istenmiştir. İşin bölünmesi daha sonra uzmanlaşmayı sağlayarak verimliliği daha da artıran olumlu bir dışsallık yaratmıştır.

Makinafaktür aşamasında ise, niteliksiz işgücünün yaptığı rutin işlerin bir bölümü makinalara devredilerek sağlanmak istenen emek tasarrufu, üretim sürecini denetleyen bir unsur olarak verimliliğin artmasına da katkıda bulunmuştur.

Sistomfaktür ise üretim sürecinin belli bölümlerini "mikroelektronik teknolojilerinin sağladığı pullara geçirerek", süreçten tümünden çıkartarak niteliksiz işçilerin işlevlerinin bir bölümünü ortadan kaldıran, bilgisayarla programlanabilen ayar ve sürekli kontrolünü kendi yaparak, arızalarını da kendi bildirerek nitelikli işgücünün bir bölümünün işlevlerini profesyonellere devredip daha az ücret ödemeyi sağlamaktadır.

Üretin payındaki bu düşüşün yanında, ücretlinin üretim sürecindeki maharetinden kaynaklanan kontrol gücü de teknolojik gelişmenin karşısında yok olmaktadır. Üretimin sürmesi için işgücünün maharetine ihtiyaç sürekli azalmaktadır.

Üretim sürecinde emeğin hem payının ve hem de kontrol gücünün azaltılması olgusunu Harry Brevarman "emeğin değersizleşmesi" kavramı ile açıklamaktadır. Bu değersizleşme olgusunun kendiliğinden ortaya çıkan bir sonuç olmadığını ve başlangıçtan beri süren eğilimin bu yönde olduğunu, Toylorist uygulamaların bu sonucun elde edilmesinde çok önemli katkısının olduğunu vurgulamaktadır.

Taylorun atelye düzeyinde işin örgütlenmesi ile ilgili ilkeleri başlıca şunlardır (19).

- a) İş çok küçük parçalara (birleştircilerine) ayrılarak, en temel hareketlere indirgenmekte, ve her hareket için gerekli süreler ayrı ayrı saptanmakta,
- b) Bilimsel gözlem ve çözümlenmelerden yola çıkılarak, gereksiz ya da yararsız hareketler ayıklanmakta,

- c) Geriye kalan ussal hareketlerin birleştirilmesi ile en iyi tek yola ve zorunlu dinlenme sürelerinin eklenmesi ile de standart iş bitirme sürelerine ulaşılmaktadır.
- d) İşin planlanması, yöneticilere, yapılması işçilere ait olmak üzere işler yeniden düzenlenmelidir.

Braverman'ın maharetsizleşme ile ilgili dört ölçütü ise (20);

- a) Atölye çalışanları işin düzenlenmesi ve planlanması haklarını yitirmişlerdir.
- b) İş çok anlamsız, küçük parçalara bölünmüş ve çalışanlardan işin anlamsız ve küçük parçalarını yapmaları istenmiştir.
- c) İşçiye ödenen ücretin düşürülmesi amacıyla işler niteliksiz, yarı nitelikli ve nitelikli işgücü arasında yeniden dağıtılarak iş süreçleri yeniden düzenlenmiştir.
- d) İşin zanaatçı sistemdekine benzer örgütlenmesinden, taylorist (modern) emek kontrol sistemine göre örgütlenmesine geçilmiştir.

II-KONTROL SÜREÇLERİ

A- BAŞLICA KONTROL BİÇİMLERİ :

Edwards'a göre, kontrol sisteminin bileşenleri, çalışanları görevin gereklerini yerine getirmeye yönelten mekanizmalar, üretimdeki performansı değerlendiren ve denetleyen prosedürler, disiplin ve ödül araçlarıdır (22). İşgücünü kârlı bir üretim faktörü haline getirmek için çalışma sürecinin işveren tarafından sistematik kontrolü gerekir. İşverenin, çalışanlar üzerinde performansı belirleyerek, ceza ve ödül sistemlerini çalıştırarak yaptığı kontrole doğrudan kontrol, makinalar sisteminin üretim hızını ve performansı belirleyerek yaptığı kontrole otomatik kontrol, iş tanımlarının yapılamaması veya yapılması nedeniyle sınırlı bir otonomi altında sonuçların kontrolüne de dolaylı kontrol diyebiliriz.

Çalışanların yapmak zorunda oldukları temel hareketleri öngörülen kadar yapıp yapmadıkları ile öngörülenden fazla yaptıklarında "kademeli parça başı ücret" hakemelerinin tesbiti veya öngörülenden az yaptıkları takdirde disiplin sürecinin işletilmesi amacıyla yapılan kontroller Taylorizmin öngördükleri de olduğu için doğrudan kontrole Taylorist kontrolü de diyebiliriz. Otomatik kontrol de aynı mantık ve sistemle yapılan ama kullanılan araçların farklı olduğu bir kontrol türü olduğundan, bu tür kontrolü de doğrudan kontrol olarak saymak olanaklıdır. Buna göre çalışanların tanımlanan eylemleri yerine

getirip getirmediğlerinin doğrudan gözlemlenmesi ve ücretleri ile bağlantı kurma biçimindeki kontrol yaygın ve hakim bir kontrol türüdür diyebiliriz. Hatta Braverman'a göre kapitalist kontrol biçimi, taylorist kontrol biçimi ile özdeştir. Bu noktada eleştiriler de başlamaktadır bu görüşe.

Reid'e göre hiçbir kontrol biçimi tek yönlü işleyerek başarılı olmayacağından, en azından ikna ve meşruiyet de önemlidir. Oysa Reid'de bile üretim bandında çalışanları için, bunların gerekliliğinin hiçbir kanıtı yoktur (21).

Ayrıca friedman, doğrudan kontrol biçimine direçlerin sorumlu otonomi olarak adlandırılan uygulamaları zorunlu kıldığını öne sürmektedir. Örgütlü mücadelelerin ve başta 1917 Sovyet uygulamasının çalışma koşulları üzerinde hiç etkili olmadığı söylenemez. Bir an için sorumlu otonomi veya dolaylı kontrol yöntemlerinin doğrudan kontrolden farklı uygulamalar olduğunu varsaysak bile, hangi yaygınlık ve etkinlik düzeyinde uygulandığı gözardı edilmeden değerlendirme yapılamaz. Üretim sürecinde doğrudan kontrolla kontrol edilmenin mümkün olmadığı, tanımlanamayan işler için geliştirilen farklı taylorist uygulamalar olduğu ihtimali üzereinde durulmalıdır. Dolaylı kontrol yöntemlerinin sadece tanımlarına bakılarak yapılan değerlendirmeler Friedman ve Edwards'ı bu yanlışlıklara götürmektedir. Friedmana göre sınırlı otonominin doğrudan kontrolden farkı; işçilere minimum denetimle, şahsi karar verme yetkisi verilmesi ve kapitalist hedeflere bağlanması olarak "danışma, iş zenginleştirilmesi, iş genişletilmesi, sorumlu otonom gruplar oluşturularak üretimin belli bölümlerinin bu gruplarca yapılması, kararlara katılma, grup içi rekabetin teşvik edilmesi, yüksek sosyal haklar ve iyi çalışma koşulları" çok farklı biçimde tanımlanmaktadır (23). Oysa bu tanımlamalar çeşitli görüşlerce belirtildiği gibi doğrudan kontrolla birlikte ona monte edilerek de uygulanabilir.

Dolaylı kontrol olarak adlandırılan uygulamaların, yoğun rekabet koşullarının bulunmadığı endüstrilerde, savaş dönemlerinde ve mücadelenin yükseldiği dönemlerde "sulandırıcı" olarak uygulanan ve özünde Taylorizmden çok farklı şeyler olmadığı iddiaları da yaygındır (24).

Esnek Üretim sürecine geçerek, detaylı işbölümünün tersine dönüşü de Taylorizmin tamamen terkedilmesi değildir. Montaj hattındaki bu dönüşümler, işteki rollerin bireyselleştirilmesi, grup teşviki yerine bireysel teşviklerin geçirilmesi, ve işçinin artan oranda göz önünde olması sayesinde, artan yönetim kontrolünü ortaya çıkarmıştır (25). Zaman ve hareket etüdülerine dayanan verimlilik ölçütlerinin işin daha büyük bir bölümü için yeniden yapıp uygulamaya konulmasıdır. Birey bazındaki denetimler, esas alınarak, işlerin buna göre

düzenlenemediği iş süreçlerinde, grup ücret teşvik sistemlerinin yardımıyla, bireylerin doğrudan kontrolü ile sağlanamayacak düzeyde, ortalama emek yoğunluğunu yükseltebilir.

Taylorizmin çağdaş versiyonları olan bu uygulamaları, taylorizmin alternatifi olarak sunmak, taylorizm tanımının ne kadar dar veya geniş yapıldığına bağlıdır. İşin yapılması ile ilgili bilgilerin işçilerden uzak tutulmasının sonuçlarını içermeyen bir tanımlama doğal olarak dar bir tanımlama olacaktır. Dar anlamıyla yapılacak böyle bir tanımlama ise, taylorizmin etkilerinin alanını daraltma sonucunu yaratacaktır. İş yöntemleri işin bölünmesi esasına dayandıkları sürece, belli bir hiyerarşi ve koordinasyon zorunlu olmaktadır. Bu zorunlulukla ilgili önerme ise; Taylor'un "genel amaca uyumu sağlamak için verimlilik artışının bir bölümünü feda etme pahasına da olsa hiyerarşi ve koordinasyon zorunduludur" temel ilkelerinden biridir (26).

Braverman'a göre Taylorizm emeği kontrol altına alma gereğini açıkça ifade etmektedir. İşçilerin üretim hakkındaki bilgilerini ellerinden almak için hareket ve zaman etüdü v.b. teknikleri sunarak emeği kontrol altında tutmanın temellerini hazırlamıştır (27). Bilgi üzerine kurulu bir yönetim tekelinin kurulmasını Taylorizm uygulamaları sağlamıştır. Braverman insan ilişkileri yaklaşımının çalışmaları bile Taylorizmin tamamlayıcıları ve onun özel koşullardaki yetersizliklerinin düzeltilmesi çabaları olarak ele alınmaktadır.

B- SONUÇ :

Üretim sürecinin bütünü veya geniş bir bölümü çalışma sürecini belirleyen "teknoloji" tarafından biçimlendiriliyor olduğuna göre, üretim süreçlerinde Marx tarafından fabrika despotizmi olarak adlandırılan ve çalışanların mutlak boyun eğmek zorunda kaldıkları bir kontrol süreci var demektir. Taylorizmin gereği gibi kavranmış olması, bu hakimiyeti sağlayanın, teknolojik gelişmenin yönünün ve gelişmesinin sağlandığı taylorizmin ilke ve uygulamalarının günümüz gelişmişlik düzeyine uygulaması olduğunu, görmemizi kolaylaştıracaktır.

Doğrudan veya dolaylı kontrol birbirlerini alternatifi değil tamamlayıcılarıdır. Doğrudan kontrol, diğerinin de belirleyicilerin içerdiğinden hakim kontrol süreci özelliğini, kapitalist üretim sürecinin başlangıcından beri korumaktadır.

Marmara Üniversitesi
Teknik Eğitim Fakültesi
Döner Sermaye İşletmesi
Matbaacı Biriminde Basılmıştır.