



**DENİZLİ TEKSTİL SEKTÖRÜNDE EMEK SÜRECİ: NİTEL BİR
ANALİZ**

Erdal KAYA

**Ocak 2020
DENİZLİ**

**DENİZLİ TEKSTİL SEKTÖRÜNDE EMEK SÜRECİ: NİTEL BİR
ANALİZ**

**Pamukkale Üniversitesi
Sosyal Bilimler Enstitüsü
Yüksek Lisans Tezi
Çalışma Ekonomisi ve Endüstri İlişkileri Anabilim Dalı**

Erdal KAYA

Danışman: Doç. Dr. Çağla ÜNLÜTÜRK ULUTAŞ

**Ocak 2020
DENİZLİ**

YÜKSEK LİSANS TEZİ ONAY FORMU

Çalışma Ekonomisi ve Endüstri İlişkileri Anabilim Dalı öğrencisi Erdal KAYA tarafından Doç. Dr. Çağla ÜNLÜTÜRK ULUTAŞ yönetiminde hazırlanan “Denizli Tekstil Sektöründe Emek Süreci: Nitel Bir Analiz” başlıklı tez aşağıdaki jüri üyeleri tarafından 03.01.2020 tarihinde yapılan tez savunma sınavında başarılı bulunmuş ve Yüksek Lisans Tezi olarak kabul edilmiştir.

Dr. Öğr. Üyesi
Nagihan DURUSOY ÖZTEPE

Jüri Başkanı

Doç. Dr.
Çağla ÜNLÜTÜRK ULUTAŞ
Pamukkale Üniversitesi

Jüri Üyesi

Jüri Üyesi

Doç. Dr. Tamer ATPINAR

Pamukkale Üniversitesi Sosyal Bilimler Enstitüsü Yönetim Kurulu'nun 22/01/2020 tarih ve 03/01 sayılı kararıyla onaylanmıştır.

Prof. Dr. Ahmet BARDAKCI

Müdür

Bu tezin tasarımı, hazırlanması, yürütülmesi, araştırmalarının yapılması ve bulgularının analizlerinde bilimsel etiğe ve akademik kurallara özenle riayet edildiğini; bu çalışmanın doğrudan birincil ürünü olmayan bulguların, verilerin ve materyallerin bilimsel etiğe uygun olarak kaynak gösterildiğini ve alıntı yapılan çalışmalara atıfta bulunulduğunu beyan ederim.

İmza

Erdal KAYA

ÖN SÖZ

Bu tez çalışmasının moderatörlüğünü üstlenen, sadece engin bilgisini paylaşmakla yetinmeyip aynı zamanda çok denenmeyen bir yöntemin uygulanmasında önayak olan danışmanım sayın Doç. Dr. Çağla ÜNLÜTÜRK ULUTAŞ'a tüm emeğinden dolayı teşekkür ederim.

Çalışmaya konu olan ve beni aralarına kabul eden tekstil çalışanlarına teşekkür ederim. Tez savunmasına katkılarından dolayı değerli hocalarım Doç. Dr. Taner AKPINAR ve Dr. Öğr. Üyesi Nagihan DURUSOY ÖZTEPE'ye teşekkürlerimi sunarım. Ayrıca desteğini hep hissettiğim değerli arkadaşlarım Mehmet ZAGAL ve Nedim MERCAN'a teşekkür ederim. Çalışma Ekonomisi ve Endüstri İlişkileri Bölümünde Yüksek Öğretim Kurumunun “yoksulluk” tematik alanında araştırmacı olan Nedim MERCAN, Kerem BERKMAN ve Nurgül EVCİM'e odalarını paylaşma nezaketinde buldukları için teşekkür ederim.

Bu çalışma Pamukkale Üniversitesi Sosyal Bilimler Enstitüsü Bilimsel Araştırma Projeleri birimi kapsamında desteklenmiştir. Bu kuruma desteklerinden dolayı teşekkür ederim.

Son olarak annem İnci KAYA, babam Ali KAYA ve ablam Bülfer YEŞİLYURT'a saygılarımı sunarım.

ÖZET

DENİZLİ TEKSTİL SEKTÖRÜNDE EMEK SÜRECİ: NİTEL BİR ANALİZ

Öğrenci: KAYA, Erdal

Yüksek Lisans Tezi

Çalışma Ekonomisi ve Endüstri İlişkileri ABD

Tez Yöneticisi: Doç. Dr. Çağla ÜNLÜTÜRK ULUTAŞ

Ocak 2020, VII+113 sayfa

Bu çalışma tekstil sektöründe emek süreçlerini incelemektedir. 1970'li yılların ortalarında yaşanan uluslararası yeni iş bölümü ile imalat sanayi çevre ülkelere kaydırılmıştır. Küresel bir ağ şeklinde örgütlenen tekstil sektörü piyasada rekabet gücü elde etmek isteyen çevre ülke üreticilerini baskı altına almaktadır. 1980 sonrası serbest piyasa ekonomisinin yaygınlaşması tekstil üretiminin fabrikalardan sokaklara taşmasına neden olmuştur. Bu durum farklı büyüklükteki firmalarda emek süreçlerinin farklı biçimde örgütlenmesine neden olmuştur. Dolayısıyla tekstil işçiliğinin fabrikada deneyimlenmesi ile fasonda deneyimlenmesi arasında farklılıklar ortaya çıkmaktadır. Tekstil sektörü teknolojik dönüşümleri yaşamış olmasına rağmen halen emek yoğun bir yapıdadır. Emek yoğun üretimin yaygın olduğu bu sektörün emek sürecindeki dönüşümler göz önünde bulundurularak yorumlanması oldukça önemlidir.

Bu tez çalışması katılımcı gözlem ve doğrudan gözlem teknikleri ile Denizli'de tekstil emek süreçlerinin farklılıklarını ortaya koymaktadır. Araştırma kapsamında farklı büyüklükte dört üretim noktasında gözlemler yapılarak veriler toplanmıştır. Vaka çalışmalarında elde edilen bulgular ışığında emek süreçlerinde; yönetim, denetim, ücret, çalışma koşulları, istihdam türleri, teknoloji yoğunluğu anlamında belirgin farklılıkların var olduğu sonuçlarına ulaşılmıştır.

Anahtar Kelime: Emek Süreci, Enformel İstihdam, Tekstil, Uluslararası Yeni İş Bölümü, Küresel Meta Zincirleri.

ABSTRACT

LABOR PROCESS IN DENIZLI TEXTILE SECTOR: A QUALITATIVE ANALYSIS

Student's: KAYA, Erdal
Master Thesis

Department of Labor Economics and Industrial Relations
Adviser of Thesis: Assoc. Prof. Dr. Çağla ÜNLÜTÜRK ULUTAŞ
January 2020, VII+113 Pages

This study deals with labor processes in textile sector. In the mid-1970s with the new international division of labour, the manufacturing industry was shifted to the peripheral countries. The textile sector which is structured in a global network puts pressure on peripheral textile producers who want to gain competitive power in the market. The expansion of the free market economy after 1980 caused textile production overflow from the factories into the streets. This situation leads to the organisation labor processes differently in different companies. Therefore there are differences between the experiences of textile labour in the factories and in the subcontractors. The textile sector has still a labor intensive structure despite technological transformations. It is important that this sector where labor intensive production is common is interpreted by taking into consideration the changes in the labor process.

This thesis reveals the different labour processes by using the participant observation and direct observation techniques and textile labor periods in Denizli. In the scope of research; data were collected by observations at four manufacturers of different sizes. The findings obtained in the case studies is concluded that there are significant differences in terms of management, supervision, wages, working conditions, employment types and technology intensity.

Keywords: Labor Process, Informal Employment, Textile, New International Division of Labor, Global Commodity Chains.

İÇİNDEKİLİR

ÖZET.....	i
ABSTRACT	iii
İÇİNDEKİLİR	iv
TABLolar DİZİNİ	vi
SİMGE VE KISALTMALAR.....	vii
GİRİŞ	1

BİRİNCİ BÖLÜM

KAPİTALİZMDE EMEK SÜRECİ

1. 1. Emek Süreci Kuramı	4
1. 2. Emek Rejimleri	12
1. 3. Toplam Kalite Yönetimi ve Tam Zamanında Üretim Modeli	17

İKİNCİ BÖLÜM

KAPİTALİST ÜRETİM SÜRECİ VE TEKSTİL SEKTÖRÜNÜN DÖNÜŞÜMÜ

2. 1. Tekstil Sektör Yapısına Tarihsel Bakış.....	23
2. 2. Çevre Ülkelerde Tekstil Sektörünün Küresel Üretime Eklemlenmesi	31
2. 3. Türkiye’de Tekstil Sektörü	37
2. 3. 1. Tekstil Emek Süreci Üzerine Literatürün İncelenmesi	42
2. 3. 2. Denizli’de Tekstil Sektörü	48

ÜÇÜNCÜ BÖLÜM

DENİZLİ TEKSTİL SEKTÖRÜNDE EMEK SÜRECİ: KATILIMCI GÖZLEM TEKNİĞİYLE BİR ANALİZ

3. 1. Araştırmanın Amacı	52
3. 2. Araştırmanın Yöntemi.....	52
3. 3. Saha Araştırmasında Elde Edilen Bulgular	56
3. 3. 1. ÇB Fabrikasında Tekstil Emek Süreci	58
3. 3. 1. 1. Çalışanlar Hakkında Tanıtıcı Bilgiler	58
3. 3. 1. 2. Yönetim/Hiyerarşi.....	60
3. 3. 1. 3. Emek Sürecinde Denetim	61
3. 3. 1. 4. Teknoloji ve Vasıf.....	68
3. 3. 1. 5. Çalışma Koşulları.....	69
3. 3. 1. 5. 1. Ücret ve Günlük Çalışma Saatleri	69
3. 3. 1. 5. 2. İş Sağlığı Güvenliği (İSG) ve İş Kazaları	71
3. 3. 1. 6. Üretim Noktasında İlişkiler ve Örgütlenme.....	75
3. 3. 2. Orta Ölçekli ÇA Fabrikasında Emek Süreçleri	77
3. 3. 2. 1. Çalışanlar Hakkında Tanıtıcı Bilgiler	77
3. 3. 2. 2. Yönetim/Hiyerarşi.....	79
3. 3. 2. 3. Emek Sürecinde Denetim	80
3. 3. 2. 4. Emegın Yoğunlaştırılması ve İş Gününün Uzatılması.....	82
3. 3. 2. 5. Çalışma Koşulları.....	86

3.3.2.5.1. Ücret ve Günlük Çalışma Süreleri	86
3.3.2.5.2. İş Sağlığı Güvenliği (İSG) ve İş Kazaları	88
3.3.2.6. Üretim Noktasında İlişkiler ve Örgütlenme.....	90
3.3.3. S Atölyesinde Emek Süreci	93
3.3.3.1. Çalışanlar Hakkında Tanıtıcı Bilgiler	93
3.3.3.2. Çalışma Koşulları, Ücret, Çalışma Saatleri ve Mesai.....	94
3.3.3.3. S Atölyesinin Piyasa Rekabeti	96
3.3.4. G Atölyesinde Emek Süreci.....	97
3.3.4.1. Çalışanlar Hakkında Tanıtıcı Bilgiler	97
3.3.4.2. G Atölyesinde: Çalışma Koşulları, Ücret, Yönetim/Denetim	99
SONUÇ.....	101
KAYNAKLAR	106
ÖZ GEÇMİŞ.....	113

TABLolar DİZİNİ

Tablo 3. 1. ‘ÇB’ Fabrika Çalışanlarını Tanıtıcı Bilgiler.....	60
Tablo 3. 2. Orta Ölçekli ‘ÇA’ Fabrika Çalışanlarını Tanıtıcı Bilgiler	79
Tablo 3. 3. ‘S’ Atölye Çalışanları Tanıtıcı Bilgiler.....	94
Tablo 3. 4. ‘G’ Atölye Çalışanlarını Tanıtıcı Bilgiler.....	98

SİMGE VE KISALTMALAR

AB	Avrupa Birliği
ABD	Amerika Birleşik Devletleri
ATC	Tekstil ve Hazır Giyim Antlaşması
AYMZ	Alıcı Yönlendirmeli Meta Zincirleri
BM	Birleşmiş Milletler
CCC	Temiz Giysi Kampanyası
CLF	İşçi Hakları Kampanyası
ÇUŞ	Çok Uluslu Şirketler
DB	Dünya Bankası
DPT	Devlet Planlama Teşkilatı
DTO	Denizli Ticaret Odası
DTÖ	Dünya Ticaret Örgütü
ETI	Eti Ticaret Girişimi
FLA	Adil Çalışma Derneği
GATT	Ticaretler ve Tarifeler Anlaşması
H & M	Hennes & Mauritz
ILO	Uluslararası Çalışma Örgütü
IMF	Uluslararası Para Fonu
İKY	İnsan Kaynakları Yönetimi
KMZ	Küresel Meta Zinciri
KOBİ	Küçük ve Orta Boy İşletmeler
KSS	Küçük Sanayi Siteleri
MFA	Çok Elyaflılar Anlaşması
OSB	Organize Sanayi Bölgesi
STB	Serbest Ticaret Bölgeleri
STK	Sivil Toplum Kuruluşları
TKY	Toplam Kalite Yönetimi
TZÜ	Tam Zamanında Üretim
UNICEF	Birleşmiş Milletler Çocuklara Yardım Fonu
UYİB	Uluslararası Yeni İş Bölümü
ÜYMZ	Üretici Yönlendirmeli Meta Zincirleri

GİRİŞ

Sermayedar ve emekçi sınıf, birbirine bağımlı iki sınıftır. Sermaye artı emeğe el koyabilmek için işçiye bağımlıyken, işçi tek geçim aracı olan ücret ile sermayedara bağımlıdır. Sermayedar emeğe bağımlılığını teknolojik gelişmeler ile bir nebze azaltabilmiştir. Ancak emek yoğun imalat sanayii için aynı saptamayı yapmak kolay değildir. Dolayısıyla sermaye, emek yoğun yapıda olan sektörlerde emeğe bağımlılığını teknolojik yenilikler ile yok edememesi nedeniyle emeğin daha ucuz olduğu yerlerde üretimi yaptırarak işçinin yeniden üretim giderlerini dışsallaştırmak gibi bir çözüm bulmuştur. Bu çözüm, emek yoğun imalat sanayilerinin ucuz ve örgütsüz emeğin bulunduğu coğrafyalara kaydırılması şeklinde olmuştur. 1970'lerin ortalarında yaşanan yeni uluslararası iş bölümü ile emek yoğun imalat sanayileri merkez ülkelerden çevre ülkelere kaydırılmıştır. Bu durumun küresel ölçekte örgütlenmesi küresel meta zincirleri ile kolaylaşmıştır.

Çevre ülke üreticileri, rekabet gücü elde edebilmek için ucuz emeğin sunulabileceği ve teknoloji yoğunluğu düşük sektörler ile küresel üretime taşeron bağlar ile eklemlemeye başlamıştır. Çevre ülkeler içinde üretimin örgütlenmesi ise taşeron/fason üretim şeklinde gerçekleştirilmektedir. Tekstil sektörü 1980 yapısal dönüşümüyle birlikte kapitalizmin 19. yy üretim örgütlenmesinin tekrar diriltilerek, esneklik adı altında üretim, artık sadece fabrikalarda, atölyelerde değil hayatın her alanına yayılmış durumdadır. Üretim mekanına dönüşen haneler, merdiven altı atölyeler şeklinde üretim geniş bir alana yayılmıştır. Dolayısıyla farklı büyüklükteki üretim birimlerinde emek süreçleri de farklı biçimde örgütlenmektedir. Bir başka ifadeyle üretimi gerçekleştiren işçilerin istihdam, yönetim, denetim, kontrol mekanizmalarında da farklılıklar meydana gelmiştir.

Bu araştırma, genel olarak Denizli tekstil sektöründe farklı emek süreçlerinin varlığını ve bu farklılıklar içinde işçilerin bu süreçteki konumlarının sosyal politika disiplini çerçevesinde ortaya konulmasını amaçlamaktadır. Denizli tekstil sektörü havlu- bornoz ve ev tekstilinde Türkiye ihracatının büyük kısmını tek başına karşılayabilmektedir. Denizli'yi tekstil sektörü anlamında güçlü kılan; ucuz hammadde kaynağına yakın olmasından kaynaklı iplik ve pamuk üretimini gerçekleştirmesi olmuşken, Denizli tekstiline özellikle serbest piyasa ekonomisinde rekabet gücü

sağlayacak ucuz emek deposu halini kazandıran gerek ilçeleri ve çevresindeki iller gerekse doğu ve Güneydoğu Anadolu bölgesinden merkeze gerçekleşen ucuz işgücü göçlerinin yaşanmış olmasıdır. Dolayısıyla ucuz emek rezervini bağrında barındıran Denizli ili, tekstil sektöründe küresel meta zincirleri içinde çevre ülke tekstil üreticileri ile rekabet edebilir güce sahip olmuştur.

Akademik çalışmalar tekstil sektöründe birçok konuyu aydınlatmıştır. Ancak odak noktası “emek süreci” olan ve bu süreç içerisinde doğrudan emeğin sosyal politika disiplini çerçevesinde ele alındığı çalışmalar çok nadirdir. Yakın dönemde sosyal politika disiplinin penceresinden imalat sanayii alanını inceleyen çalışmalara giderek daha az rastlanmaktadır. Tekstil sektörü ekonomik ve finansal incelemelere konu olurken, tekstil üretim noktasında cereyan eden gelişmeler literatürde çok yer bulamamaktadır. Emek yoğun üretimin yaygın olduğu bu sektörün, emek sürecindeki dönüşümler çerçevesinde yorumlanması oldukça önemlidir. Bu amaçla çalışmada başlıca dört sorunsala odaklanılacaktır: 1) Ana “alıcı” olan küresel firmaların Denizli tekstilindeki emek sürecine, başka bir ifadeyle; üretim, denetim ve yönetim uygulamaları, ücretler, örgütlenme pratikleri ve teknoloji kullanımına etkileri ne düzeydedir? Bu soruya cevap bulunabilmesi amacıyla çalışma alanı olarak küresel tekstil piyasası için üretim yapan Denizli kenti seçilmiştir. 2) Denizli tekstil sektörünün küresel piyasalarla eklemlendiği 1990’lı yıllardan bugüne fabrika rejiminde ne tür bir dönüşüm gerçekleşmiştir? 3) Dördüncü sanayi devrimini tartışmalarının yürütüldüğü günümüzde Denizli tekstilinde teknolojik dönüşümün emek sürecine etkileri nelerdir? 4) Meta zincirinin farklı halkalarında yer alan farklı büyüklükteki formel/ enformel firmalarda emek süreci açısından ne tür farklılıklar vardır?

Bu çerçevede, tez çalışması üç ana bölümden oluşmaktadır. Tezin ilk bölümünde emek süreci kuramı aracılığıyla kapitalist üretim biçimi deşifre edilmektedir. Bir başka ifadeyle kapitalist üretim biçiminin ayırt edici yönleri burada verilmektedir. Ayrıca yapılan akademik çalışmalar ışığında emek süreçlerinde tartışılan yeni denetim, kontrol, yönetim anlayış ve uygulamaları verilerek tezin kuramsal ve kavramsal zeminine açıklık getirilmektedir. Dolayısıyla emek süreci kuramı ile ilgili araştırmalar burada ortaya konulmaktadır.

Tezin ikinci ana bölümünde ise tekstil sektörü ve emek süreci bağlantısının sağlanabilmesi için, Marksist emek süreci perspektifiyle tekstil sektörünün dönüşümü tarihsel bir şekilde ele alınmaktadır. Bu başlık altında; öncelikle genel olarak Dünya, özel olarak da Türkiye açısından tekstil sektörünün literatürdeki yansımaları ve geçirdiği dönüşüm ele alınmıştır. Özellikle “80 sonrası tüm dünyada uygulanmaya çalışılan neo-liberal ekonomik politikaların tekstil üzerindeki etkisi nedir?” ve “bu etkilerin üretim örgütlenmeleri, emek gücü, sermaye birikim şekilleri, işgücü piyasası, işçi örgütleri açısından kazançları ve kayıpları nelerdir?” gibi sorulara odaklanılmıştır. Aynı zamanda ekonomik krizlere duyarlı olan tekstilin bu durumdan nasıl etkilendiği ve DTÖ gibi yapıların Çin’i aralarına alarak kotaları kaldırmaları ile tekstil üretiminde nasıl bir mekânsal dönüşüm yaşandığı ve bu durumun çevre ülkeler açısından anlamı irdelenmektedir. Özetle bu alt başlıkta tekstil sektörünün ekonomi politiği ortaya konulmaktadır. Ayrıca bu ana başlık altında genel olarak Türkiye’de tekstilin gelişimi ve küresel meta zincirleriyle bağlantıları, özel olarak ise Denizli tekstil yapısı hakkında bilgi verilmektedir.

Çalışmanın son bölümü olan üçüncü bölümde ise Denizli özelinde yapılan çalışmanın amacı, bir başka ifadeyle çalışmanın doldurmaya aday olduğu boşluk hakkında bilgi verilmektedir. Sonrasında çalışmanın yöntemi hakkında bilgi verilerek farklı tekstil üretim mekanlarında gerçekleştirilen saha bulguları emek süreci kuramı ışığında analiz edilmektedir.

BİRİNCİ BÖLÜM

KAPİTALİZMDE EMEK SÜRECİ

Sınıflı toplumların ortak yanı; artığı yaratan ve el koyan iki sınıfın varlığı ve bu sınıfların '*bölüşüm ilişkileri*'nin kavramsal karşılığı olan bir sömürünün mevcut olmasıdır (Boratav, 1980: 17). Marx'ın (2011), sınıflı kapitalist toplumda bu sömürü ilişkilerini ortaya çıkardığı, artı-değer (emek süreci) kuramı ise; artığın yaratılması, arttırılması, gizlenmesi ve el konulması şeklindeki olguların görünür hale getirilmesi anlamında hala açıklayıcı gücünü korumaktadır. Emek süreci kuramının günümüzde açıklayıcı gücünü koruduğunu desteklemek için kuramın, ortaya çıkış noktasından günümüz dünyasındaki odak noktalarına bakılması ile anlaşılabilir. Emek süreci kuramı ilk olarak Marx tarafından kapitalist üretimde sanayi proletaryasına odaklanarak oluşturulmuş bir kuram olarak ortaya atılmıştır. Günümüz dünyasında ise bırakın fabrika emek süreçlerini açıklama aracı olarak geçerli olup olmadığının sorgulanmasını, artık; sağlık emeği (Ünlütürk-Ulutaş, 2011), öğretmen emeği (Durmaz, 2014), avukat emeği (Akbaş, 2011) gibi orta sınıflar olarak tanımlanan ara sınıfların bile sömürü ilişkilerinin açıklayıcısı durumundadır. Başka bir ifadeyle, emek süreci kuramı sanayi proletaryasında; vasıfsızlaşmanın, yabancılaşmanın, artı değer elde edilmesinin, gizlenmesinin, güvenceye alınmasının vb. emek süreci enstrümanları ile açıklanan sömürü ilişkilerini açıklama aracı iken, günümüzde orta sınıflar olarak sembolize olmuş meslek çalışanlarının proleterleşme ve sınıfsal konumlarının da tartışıldığı daha geniş bir açıklama sahasını aydınlatma aracı olmuştur. Bu nedenle tekstil üretim sürecinin açıklanmasını en başında, en iyi şekilde açıklayan Marksist emek süreci kuramı, günümüzde de açıklayabilme gücünü yitirmemiştir. Bu bölümde, Marx'ın emek süreci kuramı, onu takip eden akademik çalışmaların ışığında açıklanmaya çalışılacaktır. Bu amaçla kapitalist üretim biçiminin ayırt edici yanlarının ortaya konulmasına ve artı değer üretim mekanizmalarının neler olduğunun irdelenmesine çalışılacaktır.

1. 1. Emek Süreci Kuramı

İnsanın doğayla olan ilişkisi, doğada bulunan kaynakları yararlı şeyler haline getirmesi ve bu şeyleri hayatını devam ettirebilmek için kullanması şeklinde olmuştur. Doğada bulunan kaynakların yararlı şeyler haline getirilme sürecini insan, öncelikle kafasında tasarlar. Sonrasında uzuvlarını harekete geçirerek maddeleri dönüştürür.

Eylemin gerçekleşmesi tamamen bir amaç uğruna eylemde bulunanın denetimi ve yönetimi altında gerçekleştirilir. İnsanın doğa ile etkileşimde bulunduğu bu amaçlı eylem sonucu ortaya çıkan şey ise bir ‘kullanım değeri’ olarak nesneleşir. Bu sürecin aktif öznesi, bilinçli ve belirli bir amacı olan eylemini (emeğini), kullanım değerlerinin yaratılması için harekete geçirir. Bu sürecin tamamı ise ‘emek süreci’ olarak kavramsallaştırılmıştır (Marx, 2011: 186). İnsanoğlunun doğa ile girdiği bu hayatta kalma mücadelesinin sonunda yararlı şeylerin yaratılması faaliyeti “*ekonomik faaliyet*” olarak adlandırılır. Doğayı dönüştüren kadın ve erkeklerin yaşadıkları “*sosyal ilişkiler*” ise bir toplumu meydana getirir. Bu ilişkilerin üretilmesi ve yeniden üretilmesi ise ekonomik faaliyetlerin karakteristik özelliklerini tanımlar yani “*üretim biçimlerini*”. Sınıflı bir toplum yapısında sosyal ilişkiler; “*sömürülenler ile sömürenler, serf ile derebey, emekçi ile sermayedar*” arasındaki ilişki ile; yani “*üretim ilişkileriyle*” birbirinden ayırt edilir (Burawoy, 1979: 13-14).

Emeğin etkinliği doğa ile girişilen etkileşimle sınırlı olmadığı gibi *soyut bir emek süreci* olduğu şeklinde bir genelleme de yapılamaz. Örneğin kapitalizmde emek süreci ile feodalizmde emek süreci birbirleriyle benzer değildir (Öngen, 2014: 89). Kapitalist üretim biçimine özgü iki temel noktadan bahsedilebilir. Bunların ilki, üretimi yapacak olan ‘*emek gücü*’ kapitalist tarafından satın alınarak üretimin, kapitalistin denetiminde gerçekleşmesi; ikincisi, ürünün sahibi, ürünü üreten işçinin değil, kapitalistin olmasıdır (Marx, 2011: 187). Dolayısıyla işçinin yaratmış olduğu kullanım değeri hala işçi tarafından üretilmektedir, ancak hem emeğin kendisi hem de ortaya çıkardığı ‘*kullanım değeri*’ artık kapitaliste aittir. Bu şekilde emek süreci, üretim araçlarını tüketerek malların kullanım değerlerini yaratan emeğin bu işlemleri yaparken ‘*emek gücünün*’ tüketildiği bir süreç halini almıştır (Öngen, 2014: 89-90). Nihayetinde meta da bir üründür, ancak her emek süreci sonunda ortaya çıkan ürün meta değildir. Ürünün bir meta haline gelmesi; ürünün üreten tarafından tüketilmesi amacıyla üretilmeyip, ürünün pazarda, bir şey ile değişiminin yapılması, yani satışının yapılması amacıyla üretilerek meta halini almaktadır. *Yani ürünü metaya dönüştüren şey o ürünün kullanım değeri değil, değişim değeridir* (Durmaz, 2014: 103). Dolayısıyla kapitalist üretimde ortaya çıkan her ürün kullanım ve değişim değerlerinin bileşimi ile bir meta halini alır.

Kapitalist üretim biçiminde bir iş günü içerisinde emek iki biçimde kullanılmaktadır. Birincisi, '*gerekli emek*' olarak tanımlanan ve çalışanın sunmuş olduğu emek gücünün kendisine düşen payıdır. Bir başka ifadeyle işçinin yeniden üretimini sağlayan paydır. İkincisi ise; '*artık emek*' olarak, sermaye tarafından ele geçirilen kısmı yani sömürülen kısmı ifade eder. Kapitalistin amacı gerekli emek kısmını minimize ederek el koyacağı artık emeği arttırmaktır. Dolayısıyla kapitalistin ilk düşüncesi, iş gününün uzatılması ile *mutlak artık değer* oranını arttırabilmek olmuştur. Bu ise emeğin, sermayeye *biçimsel tabiiyetini*¹ ifade etmektedir (Öngen, 2014: 90; Ercan, 2001: 99). Ancak bu durum iş gününün yasalarla sınırlanması, mutlak artık değerın kısıtlı şekillerde arttırılması, kapitalistin *nispi artı değerın* arttırılması gibi bir yola yöneltmiştir. Nispi artı değer ise üretim sürecinde emeğin yoğunlaştırılması ile arttırılabilmektedir. Bu arayışların en önemli buluşu ise emek yoğunluğunun arttırılması adına bilimin üretim sürecine uygulanması ve *emeğin sermayeye gerçek tâbiyeti* ile mümkün olmuştur (Öngen, 2014: 91; Akpınar ve Akpınar, 2015: 78).

Kapitalist üretim biçiminde artı değerın yaratılması hayati öneme sahiptir, ancak sadece bunu söylemek artı değerın önemini açıklamaya yetmez. Emekçi sınıfın örgütsel mücadeleleri sonucu işçi, gerekli emeğinin; yeniden üretim değerinden daha fazlasını alabilmek için örgütlü mücadele gücünü kullanarak bu sömürüye dur diyebilir. Bu sebeple kapitalizmin devamı için hayati önemde olan '*dolaysız üreticinin*' yeniden üretimi dışında yaratmış olduğu *artık emeği* hem arttırabilmek için hem de güvenceye alabilmek için emek sürecini buna göre düzenlemek zorundadır. Marx kapitalistin artı değeri güvence altına almak için kullandığı mekanizmaları şu şekilde sıralamıştır: fabrika üretiminden önce kapitalistlerin iş gününü uzatması, ancak bu durumun yasalar ile kısıtlanması ile *mutlak artı değer* oranını alamaması veyahut oranın azalmasına neden olmuştur. Kapitalistin bu duruma çözümü ise; iş başındaki emeğin sınırlı saatleri (iş günü) içinde hızını arttırmak, parça başına ücretin getirilmesi ve son olarak da mekanizasyonun uygulanması; *nispi artı değerın* arttırılarak artı değerın güvenceye alınması mekanizmaları olmuştur. Bir başka ifadeyle emeğin yoğunlaştırılması ile

¹ Zanaat üretimde işçiler ürün üretirken hem üretim araçlarının sahibiydiler hem de işin yönetimi kendi ellerindeydi. Ancak kapitalistin işçileri tek çatı altında bir araya getirmeleri ile işçiler üretim araçlarının sadece iş başındayken kullanım haklarına sahip olabildikleri, ancak işin denetiminin hala işçilerde olduğu üretim biçiminde *emeğin sermayeye biçimsel tabiiyet*'ini ifade eder. '*Emeğin sermayeye gerçek tabiiyeti*'inde ise, hem üretim araçlarına sahip olan hem de işin denetimini elinde bulunduran kapitalisttir. Bu dönüşümden sonra işin bir '*öznesi*' olan emek artık işin '*nesnesi*' haline dönüşmüştür (Burawoy, 2015: 119).

çözüm bulunmuştur. Bilimin kapitalist üretim sürecine sürülmesi ile bu sürecin evrilmesini; elbirliği ile üretimden iş bölümü-manifaktüre ve manifaktürden nihayetinde fabrikaya geçişi Marx ayrıntılı bir şekilde ele almıştır. Ayrıca ek emek gücü olan kadın ve çocukların üretimde aktif özneler halini alması ve işçilerin kendilerinde barındırdıkları niteliklere göre bölünmeleri, sınıflandırılmaları, vasıflı-vasıfsız olarak ayrıştırılmaları artı değer oranının artırılma mekanizmaları olarak kullanılmıştır. Bu mekanizmaların tamamı ise işçilerin despotik baskıcı bir yönetim altında çalıştırılmalarıyla hayata geçirilmiştir. Bir başka ifadeyle despotik ve baskıcı bir yönetim altında artı değer güvenceye alınmıştır (Marx, 2011: 303-482). Öngen'in (2014: 126) de belirttiği gibi sermaye sadece emeği boyunduruk altına almamaktadır, artı değer miktarını arttırabileceği tüm mekanizmaları üretim sürecine dahil etmektedir, nitekim teknoloji ve bilimin de sermayenin boyunduruğu altına alınması gibi.

Braverman (2008), Marx'ın tespitlerini güncelleyerek, Taylorist iş örgütlenmesinde işin nasıl parçalara ayrıldığını ve işçilerin niteliksizleştirilerek nasıl bir denetim-yönetim altında çalıştırıldıklarını *Emek ve Tekelci Sermaye: 20. Yüzyılda Çalışmanın Değersizleştirilmesi* başlıklı çalışmasında ayrıntılı bir şekilde irdelemiştir. Kapitalist üretimin ayırt edici yanının işçilerin '*emek gücünün*' alım-satımı olduğunu söyleyen Braverman (2008: 77), emek sürecinin bu alım satım çerçevesini düzenleyen bir sözleşme ile başladığını vurgular. Toplumların kendi içlerindeki iş bölümü toplumlara ait niteliksel bir ayrışma olarak ortaya çıkmışken, üretim mekanlarında oluşturulan iş bölümü ise kapitalist üretim biçimine içkin teknik bir yapılanmadır. Taylorist iş bölümü, işi en küçük parçasına kadar parçalayarak işçiden alınacak verimin maksimize edilme çabası olmasıyla birlikte emek sürecinde bulunan işçinin artık o işten anlamasına da gerek görmeden çalıştırılabilmesini ifade eder; bu durum işçinin vasıfsızlaştırılması ve emek deposu (yedek emek ordusu) içinden alınacak herhangi bir işçi durumuna getirilmesi şeklini alır. Taylorizmin uygulamaları sadece imalat sanayiinde çalışan işçilerin vasıfsızlaşmalarına neden olmamıştır: kol emeği fabrikayı andırırken, kafa emeği büroları andırmaktadır, ancak büro emeğinin sonu da fabrikada çalışan mavi yakalı işçilerin sonu gibi iş bölümü çerçevesinde; işin parçalanması vasıfsızlaşma biçiminde olmuştur. Başka bir ifadeyle bu durum sadece mavi yakalı işçilerin vasıfsızlaşması değil, aynı zamanda beyaz yakalı işçilerin de vasıfsızlaşması anlamını taşımaktadır (2008: 294-302). Bu şekilde vasıfsızlaşma ile işçinin sermayedara olan maliyeti düşecek ve vasıflı işçiye 'bağımlılık' azalacaktır. Braverman işçinin işin

yapılışı üzerindeki denetimini/yönetimini yitirmesini ve bu yetkinin ‘yönetimin’ eline geçiş sürecini ortaya koymuştur. Dolayısıyla kafa ve kol emeğinin belirgin bir şekilde birbirinden ayrıldığı ortadadır. Ayrıca, Braverman, Marx’ı takiben; kapitalist üretim sürecinde denetimin Marx’ın kavramsallaştırdığı biçimde *despotik ve baskıcı* olduğunu kendi analizinde de ifade etmiştir (Yücesan-Özdemir, 2002: 437-441).

Kapitalist emek sürecini irdeleyen Braverman’ın bu tespitleri birçok yönden eleştirilmiştir. Bu eleştiriler temelde yönetim ve denetimin aşırı güçlü gösterilmiş olduğu, emek sürecinde teknolojinin-vasıfsızlaştırılma etkisi arasında değişmez bir sonuç olduğunu ileri sürmesi üzerinde yoğunlaşmaktadır (Balkız, 2013: 192). Aynı zamanda işçilerin yönetime karşı direniş kapasitelerine değinmemesi, cinsiyet ayrımını ele almaması hatta cinsiyet körü olduğu, kapitalist üretim ilişkilerinin ‘antagonistik’ yapıda olmasının nedenini cevapsız bırakması, ayrıca kapitalist üretim biçiminde denetimin asıl işlevinin anlaşılması için Braverman tekrar kapitalist üretim sürecine bakarak anlamaya çalışmıştır, denetim analizinin en doğru yolunun kapitalist üretim biçimi dışındaki bir üretim biçimiyle karşılaştırılarak ortaya konulması gerektiği (Burawoy, 2015) şeklinde eleştirilmiştir. Temel eleştiriler Burawoy ile sınırlı kalmamıştır ancak son 40 yıllık literatüre hatırı sayılır bir yer edinmesi anlamında ve çalışmasında özel olarak Braverman’ın tespitlerinin eksik yanlarını göstermesi anlamında, Burawoy’un eleştirileri daha çok öne çıkmıştır.

Kapitalist üretim biçiminde artı değer elde edilmesinin hayati önemde olduğu ortadadır. Dolayısıyla emek süreci literatüründe akademik çalışmaların odak noktasını denetim/kontrol oluşturmaktadır. Tüm çalışmaların burada ayrıntılarına inilerek araştırılması, bu çalışmanın boyutunu aşacaktır. Ancak emek sürecinin kontrolü-denetimi anlamında klasikleşmiş çalışmalara yer vermek yararlı olacaktır.

Friedman (1977: 43) çalışmasında Marx ve Marksist yazının kapitalist emek süreci ile ilgili sürekli olarak yönetimin ‘doğrudan denetim’ pratiğini ele aldıklarını ve bunu Braverman’ın da devam ettirdiğini söyler. Bu çalışmaların işçilerin direniş pratikleri ile kapitalist üretim biçiminin ortadan kaldırılmasına odaklandıklarını ifade eder ve doğrudan denetim şeklinin bir alternatifi olarak *sorumlu otonomi (responsible autonomy)* kavramını ortaya atar. Friedman (1997: 51-53), sorumlu otonomi kavramıyla; çalışanların değişen koşullara ayak uydurarak firmaya yarar sağlayabilecek

şekilde uyumlu hale getirilmelerini ifade etmiştir. Bir başka ifadeyle çalışanlara sorumluluk verilerek firmanın rekabetçi yönüyle kendilerini bütünleştirmeleri, dolayısıyla daha az denetim ve gözetim altına alınabileceklerini dile getirir. Sorumlu otonominin yabancılaşmayı ve sömürüyü ortadan kaldıramayacağına, ancak şiddetini azaltabileceğine vurgu yapan yazar, bu denetimin; “*işçilerin birikim ve karı hedefleyen bir süreç yerine kendi ihtiyaçlarını, yeteneklerini ve isteklerini yansıtan bir sürece katılıyormuş gibi davranmalarını sağladığını*” belirtir.

Emek sürecinin denetimi konusunu ele alan bir diğer yazar ise R. Edwards olmuştur. Edwards (1979), çalışmasında kapitalist üretim sürecindeki denetim pratiklerini tarihsel gelişim seyrine uygun üç dönemde ve her bir dönemin denetim pratiğini açıklayan üç kavram şeklinde formüle etmiştir. 1800’lü yıllardan 1900’lü yıllara kadar olan dönemin; işletmelerin küçük olması ve üretimin basit yöntemlerle sınırlı olması, yöneticilerin doğrudan ve hiyerarşik yönetimlerini ifade eden *basit denetimin* olduğu dönem olarak değerlendirmiştir. 1900’lü yıllarda ve sonrasında ise gerek emekçi sınıfın mücadele pratiklerinin artması gerek de teknolojinin üretim sürecine baskın bir şekilde dahil olması ile basit denetimin *teknik denetim* şekline evrilmesi gerçekleşmiştir. Başka bir ifadeyle üretime makinaların dahil olmasıyla gerçekleşen hız ve boşluk teknik denetim ile doldurulmuştur. Teknik denetim, fabrika içinde makineleşmenin artarak üretime hız kazandırması sonucunda işsiz kalan mavi yakalı işçilerin dışarda bulunan yedek emek ordusuna dahil olmaları ile işsiz sayısının artması ile denetimin şiddetini arttırarak işverenin elini örgütlü emeğe karşı güçlendirme işlevi de görmüştür (1979: 20). Son olarak 1945 sonrasında günümüze kadar olan dönemi *bürokratik denetim* kavramı ile açıklar. Bürokratik denetim; ‘şirket kuralları’ veya ‘şirket politikası’ gibi kuralları denetim için araçsallaştırarak üretim sürecine kişisel olmayan ve sorgulanmasına mahal vermeden uygulanan denetim şeklini ifade eder. Bu denetim şeklinde kurallar, görevler, ast-üst ilişkisi şeklinde emir komuta zincirlerinin oluşturulduğu yönetim denetim şeklidir (Edwards, 1979:131).

Burawoy kapitalizmde emek sürecine odaklanan çalışmalardan farklı tespitlerde bulunarak; görünmeyeni görünür, pasif bilineni aktif, etkin olmayanı etkin kılmıştır: üretim noktası ve emekçi sınıfların direnişi arasındaki diyalektik ilişkiyi ortaya çıkarmıştır. Başka bir ifadeyle üretimin sadece ekonomik yönünün olmadığı bunun yanında ideolojik ve politik etkilerinin de olduğunu ve bunların bütünsel düşünülerek

analizlerin yapılması gerekliliğini vurgular. Çalışmalarını etnografik yöntem ile yapan Burawoy (2015), çalışmasında; tarihte işçi sınıfının önemli ve bilinçli müdahalelerinin olduğunu, bu müdahalelerin üretim süreci tarafından şekillendirildiğini ve şekillenmeye devam ettiğini ortaya atarak başlar (2015: 13). Öne sürmüştüğü tezin sürdürülebilir şartlarını ise; (a) üretim sürecinde işin örgütlenmesinin '*politik ve ideolojik etkilere*' sahip olduğu, (b) işin örgütlenmesinin yanında üretim ilişkilerini düzenleyen üretim noktasının da kendisine has '*politik ve ideolojik aygıtlarının*' var olduğunu biçiminde açıklar (2015: 17-18). Burawoy üretim noktası üzerindeki ideolojik ve politik boyutları, analizinde iki kavram ile açıklar: '*üretim ilişkileri*' ve '*üretimde ilişkiler*' olmak üzere (Burawoy, 1979: 16). '*Üretim ilişkilerini*' Marksist yazından alan Burawoy türettiği kavram olan '*üretimde ilişkiler*' ile; üretim noktasında yalnızca kullanım değeri üretiminin gerçekleşmediğini aynı zamanda *üretim ilişkilerinin* sahip olduğu gibi ideolojik ve politik aygıtlara sahip olduğunu bu sebeple bir yeniden üretim sahası olduğunu ifade eder. Son tahlilde kapitalistin işçi üzerindeki denetim boyutunun arttığını ifade ederek artışın kavramsal karşılığını ise *üretim rejimi* olarak belirtir (Durmaz, 2014: 126-127). Burawoy (1979: 27-29) çalışmasında Marx'ın emek üzerindeki *despotik ve baskıcı* yönetim, denetim altında çalıştırılmalarına atıfta bulunarak emekçi sınıfın sömürülen artı emeğinin gizlenmesinin açıklanmasında yararlı bir bakış sunduğunu, ancak Marksist yazının, artı değer nasıl güvence altına alındığını açıklayamadıkları şeklinde eleştirerek; bu durumun işçinin artık emeğine ele konulması, uygulanan zorlama ve baskı mekanizmaları yanında '*rıza*' ile desteklendiğini ortaya çıkarmıştır. Bir başka ifadeyle artık değer güvence altına alınması farklı '*zor*' mekanizmalarının '*rıza*' mekanizmalarıyla desteklenmesi şeklinde gerçekleşmektedir.

Burawoy, kapitalizmde emek sürecinin araştırılmasında öncelikle Breverman'nın tespitlerinde eksik yanların neler olduğunu ortaya koyarak kendi analizinin emek süreci alanındaki hangi boşlukları dolduracağına aday olduğunu açıklar. Braverman'ın '*çalışmanın değersizleştirilmesi*' tespitinin kapitalist emek süreci içinde neyin değişmez olduğuna verilen bir cevap olmadığını '*işin örgütlenmesindeki*' değişime cevap verdiğini söyler. Başka bir ifadeyle zanaat ve fabrika üretim örgütlenmelerinin farklılıklarını ortaya çıkardığına değinir. Kapitalizmde emek sürecinin ayırt edici yanlarının anlaşılabilmesi için; '*tasarım ve uygulamanın*' ayrılmasına değil, kapitalist üretim biçiminin bir başka üretim biçimi (Feodal üretim biçimiyle karşılaştırma yapmıştır) ile karşılaştırılarak tespitlerin yapılmasını gerektirir

(Burawoy, 2015: 42-46). Artı değere el konulması sadece kapitalist üretim biçimine özgü bir sömürü biçimi değildir. Ancak kapitalizmde emek sürecinin feodal üretim biçimindeki farkı, başka bir ifadeyle kapitalist üretim biçiminin kendine özgü yapısı; artı değerın *gizlenmesi* (obscuring) ve *sürekli kılınmasından* (securing) kaynaklanır (Burawoy, 1979: 30). Sömürünün bu iki özelliğini üretim noktasında kavramanın yolu ise, ekonomik olduğu kadar politik ve ideolojik boyutların araştırılmasını gerektirmektedir. Dolayısıyla üretim noktası; maddelerin yararlı hale getirilmesi anlamında *iktisadi*, toplumsal ilişkilerin üretimi anlamında *politik*, sayılan ilişkilerin deneyimlenmesi anlamında ise *ideolojik* boyutları, birbirlerinden ayrılmaz bir şekilde, bünyesinde barındırır (Özuğurlu, 2008: 48-49).

Artı değerın gizlenmesini ve sürekliliğinin sağlanmasını Buroway işçilerin üretim noktasında bulunmasıyla başladığını ve bu durumun gizlenebilme mekanizmalarını şu şekilde sıralamaktadır: öncelikle işçiler ve kapitalist üretim noktasında bir araya gelirler. Dolayısıyla artık değer transferi de başlamış olur. Bu durum aralarında antagonistik ilişki bulunan bu iki sınıfın katı sınıfsal çatışmasını yumuşatıcı bazı mekanizmaları da bünyesinde barındırmaktadır; ki sömürünün (artı değerın) gizlenmesini de bu mekanizmalar gerçekleştirir. Artı değerın gizlenmesi üç yolla gerçekleşir: (a) işçiler üretim noktasında emek gücünü satın alan patronu görmez; kendisi gibi işçi olan, artık değerden pay almasına rağmen işçi olan, yöneticisiyle muhatap olur; (b) üretim noktasında işçileri rekabet içine sokan, kolektif düşüncelerini engelleyen, bireyselleştiren uygulamaların varlığı; (c) son olarak ise, burjuva ideolojisinin hakim sınıf ideolojisi olarak üretim noktasında da var olması; işçilerin kolektif düşüncelerini engelleyerek toplumsal özne olduklarının farkına varmaları önünde büyük bir engel teşkil eder. Bu sıralanan maddeler artık değere el konulmasını gizleyen mekanizmaları ifade eder, ancak bu yeterli değildir bir de sömürünün sürekli hale getirilmesi gerekir, bu durum ise işçinin işverene bağımlılığı ile yani ücret ile sağlanır. Tüm geçim araçlarından kopartılan işçilerin temel geçim kaynağı olan ücrete sadece bugün değil yarın da sonraki gün de ulaşmak mecburiyetinde olmaları, el konulacak artı değerın varlığıyla ilintilidir, bir başka ifadeyle karın varlığıyla ilgilidir. Burawoy bu durumu Gramsci'nin hegemonya kavramıyla açıklar; “*sermayenin çıkarlarının herkesin hem bugünkü hem de yarındaki çıkarı olarak sunulduğu kapitalist hegemonyanın maddi temeli de budur*” (Burawoy, 2015: 55).

Burawoy (1979, 2015), çalışmalarında *üretim rejimi* veyahut *fabrika rejimi* kavramıyla oluşturduğu emek rejimi tipolojilerini kapitalizmin tarihsel dönüşümlerini ele alarak oluşturmuştur. Aşağıda bu tipolojiler anlatılarak ayrıntıları verilecektir. Ayrıca emek süreçlerinin taylorist-fordist ve son olarak post-fordist üretim rejimleri açıklanacaktır.

1. 2. Emek Rejimleri

Burawoy'un *üretim rejimi* kavramına bakmak ürettiği tipolojileri anlamamıza yardımcı olacaktır. Üretim rejimi; hem '*üretim ilişkileri*'nin hem de '*üretimde ilişkiler*'in bütünleşik düşünülmesiyle türetilmiş; üretimin bütün siyasi biçimini ifade eden bir kavramdır (2015: 118). Bu kavram ile *hegemonik* ve *despotik* üretim rejimleri olmak üzere iki genel kavram ortaya atılarak kapitalizmin tarihsel gelişimi ile bu kavramların alt oluşumları incelenmiştir. Üretim rejimleri arasındaki farkları ise dört belirleyicinin varlığıyla açıklamıştır. Belirleyici unsurların ilki olarak, üretim süreci; ikincisi, üretim noktasındaki toplumsal ilişkinin yeniden üretimi; üçüncüsü, firmalar arası rekabet; son olarak dördüncüsü ise, devlet politikalarıdır. Bu dört farklı belirleyici ile beş önemli emek rejimi ortaya çıkarmıştır. Bunlar; patriarkal, paternalist ve piyasa despotizmi ile hegemonik üretim rejimi ve hegemonik despotizmdir. Bu üretim rejimlerinin açıklanması çalışmamız açısından önemlidir.

Despotik üretim rejimlerini tarihsel olarak üçe ayıran Burawoy; ilk olarak *patriarkal despotizmde* üretim aile birimi tarafından yapılmaktadır ve ailenin egemen gücü olan baba, üretim sürecinin de egemenidir. Ayrıca bu rejimde emeğin sermayeye biçimsel tabiiyetinden söz edilebilmektedir. Zamanla teknolojinin gelişimi ve üretimin fabrika aşamasında yapılmaya başlaması ile aile üyelerinin, kadın ve çocukların, fabrikalarda '*bağımsız*' işçiler olarak çalışmalarını bu üretim rejiminde kırılmalara neden olmuştur ve yerini bir diğer rejime bırakmıştır. İkinci fabrika rejimi ise, *paternalist despotizmdir*. Bu üretim rejiminde ailenin kontrolünde olan emek süreci yine aile tarafından gerçekleştirilir, ancak üretim sürecinin yönetimi babadan, baba suretinde olan patrona geçer. Dolayısıyla üretime emeğini sunan aile patronun çıkarlarına göre yeniden şekillenir. Bu fabrika rejiminde de patriarkal despotizm rejiminde olduğu gibi emek sermayenin gerçek tabiiyeti altına girmemiştir. Despotik fabrika rejimlerinin sonuncusu olan *piyasa despotizminde* emeğin sermayeye gerçek tabiiyeti sağlanmıştır. Bu fabrika

rejimi Marx'ın fabrika prototipinin Burawoy tarafından tasviri şeklinde oluşturulmuştur. Fabrika rejimlerinin dört bileşeninden ilki olan firmalar arası rekabet, ikincisi olan emeğin sermayeye gerçek tabiiyeti, üçüncüsü olan işçinin gündelik yaşamını sürdürebilmesinin tek kaynağının ücret olması, son olarak ise, serbest piyasa ekonomisinin devlet tarafından garanti altına alınmış olmasıdır (Burawoy, 2015: 118-140; Özuğurlu, 2008: 50).

Burawoy'ın ikinci tip yani, hegemonik şemsiyesi altında açıkladığı fabrika rejimlerine bakacak olduğumuzda ise; öncelikle *hegemonik fabrika rejimini* despotik üretim rejimlerinden ayıran en önemli özelliği, devletin aktif bir şekilde üretim sürecine müdahil olduğu durumdur. Farklı bir şekilde ifade etmek gerekirse devlet, emeğin yeniden üretim mekanizması olan; sosyal güvenlik uygulamalarının, iş sağlığı ve güvenliği ile ilgili düzenlemeler ve toplu pazarlık uygulamasının varlığını yasal olarak sağlama işlevini üstlenmiştir. Yeniden üretim mekanizmalarının devlet aygıtı tarafından sunulması ile emekçilerin tek geçim kaynakları olan ücrete bağımlılığı azaldığı için yöneticilerin işçiler ile anlaşmak zorunda kaldıkları durumu ifade eder, dolayısıyla yöneticiler despotik uygulamalar yerine işçiler ile uzlaşma zemini oluşturabilecekleri bir rejim oluşturma gayreti içine girerler. Devlet, güçsüz olan işçinin güçlü olan sermaye karşısındaki durumunun korunması amacıyla; çalışma koşullarına yasal çerçeve çizmesi ve makro ölçekte -firmalar arası rekabet- çalışanların korunması despotik uygulamaların sınırlandırılmasını doğurmuştur. Bu şekilde despotik uygulamaların sınırlandırılması üretim noktasında yönetici ve işçilerin rızalarına dayalı bir fabrika rejimini ortaya çıkarmıştır (Özuğurlu, 2008: 50-51; Durmaz, 2014: 130). Son fabrika rejimi ise *hegemonik despotizm* olan ve 1980 yapısal dönüşümü ile birlikte serbest piyasa ekonomisinin tekrar yeşertildiği yıllarda Burawoy'un *hegemonik üretim rejiminin* dönüşümünü açıklamak üzere kullandığı kavramdır. *Hegemonik despotizm* devletin işçiyi piyasa aktörlerine terk ettiği, baskıcı rejimlerin paradoksal bir şekilde tekrar diriltilerek hegemonik rejim altında uygulandığı bir dönüşümü ifade eder. Serbest piyasa uygulamalarının rekabeti arttırması ile ülkelerin yabancı sermaye yatırımlarının sürekliliği için işçiler üzerindeki despotik yönetim baskısı yoğunlaşmıştır. Yeni rejim devletin işçiyi koruyan iki özelliğinin törpülenmesi ile oluşturulmuştur; ilki refah devleti uygulamalarının geriletılarak işçilerin ücret dışındaki alternatif geçim araçlarının geriletilmesidir. İkincisi ise, üretim noktasında yöneticilerin despotik uygulamalarını sınırlayan yasal ve kurumsal düzenlemelerin zayıflatılmasıdır. Ayrıca eğreti istihdam biçimlerinin

yaygınlaşması bir taraftan işçi maliyetlerini düşürür, diğer taraftan ise işçiyle yönetsel bir mücadeleye dahi girmeden emekçi sınıfı üretim noktasında güçsüz kılarak bölmektedir (Özuğurlu, 2008: 51).

Günümüz dünyasına kadar yaşanmış tüm teknolojik, endüstriyel dönüşümlerin temelinde sermaye birikiminin bunalımlarını aşabilme düşüncesi yatmıştır. Bu dönüşümlere uygun artı değer oranının arttırılma ve güvenceye alınması adına ise, yeni emek süreci modelleri yaratılmıştır. Kapitalist tarih yazınında iki sermaye birikim rejiminin varlığından ve bu birikim rejimlerine göre şekillenmiş iki ayrı emek rejiminden bahsedebiliriz. Hepsinin ortak yanı; artı değer oranlarının arttırılması ve emekçi sınıfın kontrol altında tutulması düşüncelerini özünde barındırmalarıdır (Öngen, 2014: 132-140). Bunlardan ilki *yaygın birikim rejimi* ve buna uygun olarak çözümlenmesi gerek Marx (2011) gerekse Burawoy (1979, 2015) tarafından yapılmış olan *despotik üretim rejimleri* veyahut *pazar despotizmi* olarak adlandırılan üretim rejimleridir. Sermayenin *yaygın birikim* olarak adlandırılan rekabetçi yapıdan *tekelci, yoğun birikim* yapısına geçişiyle birlikte yaşanan *emek rejimleri* ise *Taylorizm* ve endüstrileşme ile özdeşleşmiş *Fordizm* olmuştur. Son olarak ise 1970’li yıllar ile yaşanan kriz ve ortaya çıkan yeni emek rejimi örgütleyicisi olarak *yalın üretim* olmuştur.

Taylorizm; bilimsel iş idaresi, bilimsel iş yönetimi olarak da bilinmektedir. Kavramın tanımlayıcı özellikleri arasında bulunan ‘*bilimsellik*’ vurgusu ile ifade edilen; iş başında kapitalistin el koyacağı artı değer oranlarının arttırılması adına bilimsel yönetimin emek denetimini sağlayarak işçinin veriminin arttırılması düşüncesidir (Braverman, 2008). Ayrıca, Sohn-Rethel (2011: 166-167) bu konudaki görüşünü; “*Burada emek (işçilerin sermayedara işgücünü satması aracılığıyla) ekonomik açıdan sermayenin tahakkümü altına girmekle kalmayıp, fiziksel ve teknolojik olarak da sermayeye tabi hale gelmektedir. Bu ilk bakışta önemsiz bir fark gibi görünebilir. Oysa kelimenin tam teknolojik anlamıyla insan emeğinin otomasyonuna giden sürecin temelini ve başlangıç noktasını teşkil eder*” sözleriyle ifade etmiştir. Nitekim Ford’un bant sistemi bu otomasyonun sağlanması adına atılan en önemli adım olmuştur. Taylorizm ve fordizmin birbirini bütünleyen yapılar olması dışında en keskin ayrılıkları fordizmin ortaya çıkardığı kolektif emek yaratma düşüncesi olmuştur. Taylorizm işin amacını basitleştirmiştir. Ancak amaç hala bireysel olarak işçidedir, fakat fordizmin

'*kolektif emek*'le gerçekleştirmiş olduğu şey; bireysel işçiyi makineyle birleştirerek, deyim yerindeyse işçileri makinelerin uzantısı konumuna getirmektir (Belek, 1999: 62). Tam da bu noktada fordizmin sadece bir teknik emek süreci örgütleyicisi olduğu düşünülmemelidir. Gramsci (2011), Amerikanizm ve Fordizmin tarihte görülmemiş bir hız ve bilinçlilikle yeni bir işçi ve yeni tip bir insan yarattığı tespitinde bulunur. Fordizm aynı zamanda kapitalizmin altın çağı olarak adlandırılan ikinci dünya savaşı sonrası ve 1973 petrol krizi arası dönem sonrasında bu krizin aşılması adına yeni bir üretim ve buna uygun emek rejimleri ile revize edilmek zorunda kalmıştır.

1970'li yıllar ile birlikte üretimin kitlesel bir şekilde gerçekleştirildiği fordist üretim rejimi; piyasanın anlık isteklerini karşılamada yetersiz olması nedeniyle, yeni bir üretim rejimi ile revize edilmiştir. Bu yeni üretim rejimi yalın üretimdir. Yalın üretim uygulamaları piyasanın anlık taleplerinin karşılanması adına esnek bir üretim örgütlenmesini ifade eder. Bu esneklik; mekansal, zamansal ve ücret esnekliği olarak kavramsallaştırılmaktadır. Bunlardan birkaçını açıklamak anlamlı olacaktır.

Mekansal Esneklik; 1970'li yıllar ve sonrasında yaşanan kar oranlarındaki düşmenin engellenebilmesi adına firmalar sabit sermaye yatırımlarını küçük parçalara ayırarak farklı coğrafyalarda üretimin yaptırılması ile kar oranlarını arttırmaya çalışmıştır. Bu şekilde firmalar ürünlerin üretimindeki gerekli tüm sabit sermayeyi kendi bünyelerinde bulundurmadan fason tedarikçilere işin yaptırılması ile sabit sermaye maliyetlerinin tamamına katlanmadan üretim yaptırabilmişlerdir (Bromley, 1991: 129). Bir başka ifadeyle üretim mekanının eski coğrafyalardan (merkez ülkeler), yeni coğrafyalara (çevre ülkeler) aktarılması maliyetlerin düşürülmesi düşüncesidir. Metropol ülkelerde konuşlanan çok uluslu şirketler mekansal esneklik ile; birincisi sabit sermaye yatırımlarının maliyetlerine tekrar tekrar katlanmayacak; ikincisi çevre ülke ucuz emeğini kullanmış olmanın yanında emeğin yeniden üretim maliyetlerinden de kurtulmuş olacaktır. Çevre ülkeler açısından bu durum taşeron ilişkiler üzerinden kayıtdışı yapıların esnek üretim zincirlerine eklenmesi ile gerçekleşir. Endüstri döneminin yaygın üretim mekanları olan fabrikalar, üretimin işçiler tarafından gerçekleştirildiği yerler olmuştur. Ancak günümüz üretim mekanları fabrikalar ile sınırlı kalmayarak esnek üretim örgütlenmesinin dirilttiği; "*evde çalışma*", "*eve iş verme*", "*fason üretim*" ile üretim fabrikaların dışına, hayatın her alanına doğru, geniş bir üretim sahasına yayılmıştır (Yücesan-Özdemir, 2010: 40). Ücret dışındaki tüm geçim

araçlarından koparılmış işçilerin kayıtdışı çalıştırıldığı; küçük, orta ölçekli atölyeler, eve iş verme sistemlerinin yoğun olarak uygulanması ile sonuçlanır. Bir başka ifadeyle taşeron üretim mantığı üretimi yaşamın tüm alanlarına doğru genişletir.

Esneklik uygulamalarının en temel unsuru taşeron çalışma mantığını içinde barındırmasıdır. Taşeron çalışma ile işveren kriz zamanında işçileri işten çıkarabilmekte veyahut örgütlü olmayan ve daha ucuz olan emeğe ulaşabilmesini kolaylaştıran bir araç olarak kullanabilmektedir. Üretimin taşeronlar eliyle yaptırıldığı bir firmada sendikal örgütlenmenin bulunması çok zordur. Dolayısıyla taşeron üretim örgütlenmesinin yaygın olduğu yerlerde örgütlü işçi hareketleri gerilemektedir (Öngen, 1995: 286). Taşeron ilişkinin en yoğun hissedildiği alanlar ise küresel meta zincirleridir. Dolayısıyla küresel meta örgütlenmesini bünyesinde barındıran tekstil sektörü taşeronlaşmanın en yoğun olduğu sektörlerden biridir. Bu ağ içerisinde merkez ülkelerde ürünün tasarımı, araştırma geliştirme ve finans bulunurken, çevre ülkeler ise fabrikalarında marka direktiflerine uygun bir şekilde ürünün üretimini gerçekleştirir. Ancak çevre ülkeler bu üretimi sadece bir üretim mekanında gerçekleştirmez. Üretim parçalara ayrılarak, her bir işlem kurulan taşeron ilişkilerle ayrı fason üretim birimlerine yaptırılır (Özuğurlu, 2008).

Zamansal Esneklik: Genel olarak standart olmayan çalışma biçimlerini ve sürelerini dayatan bir esnekliktir. Kısmi süreli çalışma, geçici, mevsimlik iş ve çağrı üzerine çalışma şekilleridir. Bu çalışma biçimlerinin temel mantığı ise işverenin keyfi uygulamalarına dayalı olarak işçilerin istihdam edilmesidir. Dolayısıyla işçiler gerekli görüldüklerinde çalıştırılıp gerekli görülmediklerinde çalıştırılmayacaktır. Bu durumun işçiler açısından sonuçları; iş güvencesinin olmaması, işin en yoğun zamanlarında çağrılmaları, işçilerin örgütlenmeleri üzerindeki negatif etkisi bunlardan sadece birkaçıdır.

Ücret Esnekliği: Ücret esnekliği ücretlerin gerek bireysel performanslara gerekse kurumsal performanslara bağlı bir şekilde belirlenmesini ifade eder (Belek, 1999: 88). Bu esneklik ile işçiler ücretleri dışındaki prim ödemelerini alabilmek adına daha fazla çalışmak istemelerinden kaynaklı performanslarını arttıracaklardır. Dolayısıyla bu uygulama ile bireysel olarak hesaplanan ücret işçileri rekabet içine sokarak bireysel düşüncelerine neden olacaktır ve bu durum sermaye için başlı başına

bir iktidar aracına dönüştürülecektir (Gorz, 2001: 76). Bu durumun en bariz sonucu işçilerin örgütsel düşünceleri üzerinde negatif bir sonuç ortaya çıkarmasıdır. Aynı zamanda ücret esnekliği ile taşeron çalışanlara verilen ücretler firmanın merkezi işçisine verilen ücretlerden düşük olmaktadır.

Son tahlilde esneklik yeni bir uygulama olmanın ötesinde, kapitalist üretim biçiminin özünde var olan, gerek nispi artı değer gerekse mutlak artı değer oranlarını arttırabilme aracı olmaktadır. Ayrıca emekçi sınıfın kontrol altına alınması için de kullanışlı bir araç olmaktadır.

1980 sonrası uygulanan serbest piyasa ekonomisi küresel ölçekte rekabeti arttırmıştır. Rekabet gücü elde edebilmek için firmalar, üretimin anlık değişimlerini karşılayabilecek yönetim modellerini uygulamaya başlamışlardır. Bu modeller, tam zamanında üretim ve toplam kalite yönetimidir. Katı fordist üretim/yönetim sisteminin, esnek, yalın üretim/yönetim modelleriyle değiştirilmesidir. Burawoy'un *hegemonik fabrika rejimi* olarak adlandırdığı ve 1980 öncesi dönem artık emek rejiminin yeni bir dönüşüm yaşadığı ve despotik uygulamaların tekrar gün yüzüne çıkarıldığı yıllar olmuştur. 1990'lı yıllar ile serbest piyasa ekonomisinin dayattığı rekabet koşulları üretimde kalitenin geliştirilmesi, hataların bantta yok edilmesi, stoksuz üretimin yapılması, özetle karın arttırılması adına tüm fazlalıkların dışlandığı bir üretim örgütlenmesi yaratmıştır. Bu yapılanmanın yönetsel çatısını toplam kalite yönetimi (TKY) oluşturmakta ve bunun üretim ayağını, yalın üretim, tam zamanında üretim (TZÜ) oluşturmaktadır. Bu yeni üretim yönetim modellerinin ayrıntılı bir şekilde ele alınması çalışmamız açısından anlamlı olacaktır.

1. 3. Toplam Kalite Yönetimi ve Tam Zamanında Üretim Modeli

Özellikle meta zincirleri ile küresel üretime bağlanan çevre ülkelerin tekstil üreticileri için Tam Zamanında Üretim (TZÜ) sıkça başvurulan bir üretim modelidir. Tam zamanında üretimin temel mantığı üretim noktası ile piyasanın taleplerinin bütünleştirilmesidir. Bir başka ifadeyle üretim sürecini piyasanın ani değişimlerine cevap verecek şekilde uygun bir hale getirmektir. Dolayısıyla üretimin yalın, esnek bir örgütlenme içine yerleştirilmesi TZÜ için hayati önemdedir. Bu esneklik üretim biriminde; stokların, defolu ürünlerin, israfın yok edilmesi ile piyasada arz-talep arasındaki dengenin mükemmelleştirilmesini sağlar. TZÜ özellikle yığın üretim

(Fordizm) mantığının piyasa taleplerine uygun üretim çeşitliliğine cevap verememesi sonucu ortaya çıkarılmış bir kavramdır. Bu amaç ile TZÜ öncelikle sektörlerin; tedarikçi, ana firma, fason firmalar bazında böler ve bu firmalar arasındaki (fason-ana firma) üretimlerin tam zamanında, kalite standartlarına uygun ve hatasız bir şekilde karşılanmasını sağlar. Son tahlilde tam zamanında üretimin hedefi verimlilik artışının maksimize edilmesidir. Bu hedefe ulaşmanın yolu; teknolojik yenilik ve insan faktörlerinin mümkün olduğu kadar verimli kullanılmasından geçer (Balkız, 2013: 197-198).

Bu durumun işçiler üzerinde yarattığı etkiler ise işin daha yoğun bir şekilde gerçekleştirilmesi ve hataların önlenmesi adına işçilere sorumluluklar yüklenmesi ile sonuçlanır. Stoksuz üretim sürecinde kalitenin sağlanması iş başında sürekli iyileştirme ile mümkün olmaktadır (Balkız, 2013:198). Kalite, ürün ortaya çıktığında hatanın fark edilmesi değil, üretim yapılırken her aşamada ürünün kalite kontrolünün yapılarak hataların üretim aşaması devam ederken fark edilmesidir (Ansal, 1996: 14). Bu durum ise üretimi yapan işçilerin yaptıkları işlemlerden sorumlu tutulmalarını ve bununla da kalmayarak iş başında bir eğitim ile işçilerin makinaların arıza, bakım ve temizlik işlerinden de sorumlu tutulmalarına neden olmaktadır (Balkız, 2013).

TZÜ ile uyumlu bir şekilde ortaya çıkarılan toplam kalite yönetimi (TKY), bir işletmenin rekabet, esneklik ve verimliliğin geliştirilmesini amaç edinen bir yönetim biçimidir (Balkız, 2013). Çalışma hızını, yöntemini kendisi belirleyen ve her ‘provada’ dikimini yaptığı ürünün kontrolünü de yapan bir terzi için kalite kontrol yöntemleri gereksizdir. Ancak makineleşme ile işin standardizasyonunun sağlanması işin kalite kontrolünün de yapılmasını ortaya çıkarmıştır. Bu durum Fordist sistemde montaj hattı sonunda kaliteden sorumlu bir çalışan veyahut ayrı bir birim tarafından yapılırken günümüzde (yalın üretim) kalite üretim süreciyle anlık bir şekilde gerçekleşmektedir. Bunun ismi ise toplam kalite yönetimi olmaktadır (Kayıran-Dikmen ve Dikmen, 2004: 190).

TKY, üretim devam ederken ürünün kaliteli ve mükemmel bir şekilde üretilmesi amacıyla; istatistiksel yöntemleri, zaman ve hareket ölçümlerini, verimliliğin hesaplanması ve standardizasyonu kullanmaktadır (Balkız, 2013: 198). Müşteri odaklı bir üretim yöntemi olan toplam kalite yönetiminde iki tür müşteri mevcuttur. Bunlar iç

müşteri ve dış müşteridir. Dış müşteriler *örgütün ara mal veya nihai mal sattıkları başka şirketler veya kişilerdir*. İç müşteriler ise, montaj hattında işlem önceliğine göre konumlandırılmış işçilerin birbirlerinin müşterisi konumunda olmasıdır (Kayıran-Dikmen ve Dikmen, 2004: 190-191). İç müşteri kavramını bir örnek yardımıyla anlatmak gerekirse, bant şeklinde art arda dizilmiş makineleri kullanan işçiler bir bornoz üretiminde bornoz cebinin köşesine atılan vargel işleminden sonra bir üst makineci vargel² yapan makinecinin müşterisidir, çünkü vargeli yapan makinecinin yaptığı işi kontrol eder. Balkız (2013: 203) müşteri mantığının takım şeklinde çalışan işçiler üzerindeki sorumluluğun artmasına ve çalışanların birbirlerini yoğun bir denetim altına almalarına neden olduğunu vurgular. Dolayısıyla emek sürecinde işçilerin kontrolü yatay bir şekilde yeniden düzenlenmiş olur ve dikey denetim mekanizmalarının bu şekilde ikincil sıraya kaldırılmaları gerçekleştirilebilmektedir.

TKY ile hiyerarşide üst basamaklarda yer alan yöneticilerin yetki ve sorumlulukları alt yöneticiler veya işçilere devredilebilmektedir. Bu sebeple TKY’de işçiler sürekli bir eğitimden geçirilirler. Ancak bu eğitimlerin içeriği işçilerin firmadan maddi bir kazanç beklemeden sadakat ve itaatle çalışmaları düşüncelerinin empoze edildiği bir süreç olmaktadır. Bu eğitimler sonucu işçilerin emek sürecinde farklı pozisyonlar hakkında da işçiler bilgilendirilmiş olur, bu durum ise işçilerin herhangi bir sebepten işe gelmemesi durumunda onun yerine hemen bir diğer çalışan geçirilerek üretim aksamadan devam ettirilir (Yıldırım, 2000: 263). Dolayısıyla işe gelmeyen işçinin iş yükü diğer çalışanların daha yoğun çalışmasına sebep olur. Yalın üretimin çok bilinen özelliklerinden biri olan üretim noktasında işçilerde dahil her şeyin minimum düzeyde kullanılması ve verimin maksimum düzeylere yükseltme çabasıdır. Sonuç olarak işçinin işe gelmemesi takım arkadaşlarının daha yoğun çalışmasına sebep olur, işe gelmeyen işçi açısından ise, takım arkadaşlarını bu durumda bıraktığı düşüncesiyle bir suçluluk hissetmesine neden olarak üzerinde bir baskı oluşmaktadır. Ayrıca bu durum takımların sorumlu oldukları kotaların aksaması genel olarak takım çalışanlarının ceza almasına sebep olmaktadır. Dolayısıyla işe gelmeyen işçinin takıma yaşattığı bu risk takım çalışanlarının işe gelmeyen işçiyi cezalandırdığı bir şekilde bürünmektedir (Ansal, 2004: 167). Bu durumun işçiler açısından bir diğer olumsuz yanı ise işçilerin kotalarını tamamlamak adına mesaiye zorlanmaları ile sonuçlanmaktadır. Japonya’da

² Vargel bornoz dikim aşamasında cebin üst sağ ve sol köşelerine, dayanıklılığını arttırmak için, çapraz atılan dikiştir.

Toyota ve İngiltere’de Nissan fabrikalarında işçilerin gerekli kotalara ulaşınca kadar zorunlu mesaiye bırakıldıklarını ortaya çıkaran çalışmalar bu durumu kanıtlar niteliktedir (Delbridge vd., 1992: 102).

TKY genel olarak Taylorist, Fordist modellerin bir nevi tam tersi bir yönetim olduğunu savunarak; vasıfsızlaşmanın ortadan kalktığını, kafa kol emeğinin tekrardan bütünleştirildiğini, işçilerin daha çok bilgi ve beceri sahibi olduklarını, özetle TKY’nin kapitalizmin işçi üzerindeki kötü yansımalarının törpülediğini açıklayarak gerek işletme gerekse işçiler açısından en ideal üretim yönetimi biçimi olduğu iddiasıyla savunulmaktadır. Uygulamada ise bu durumun denetim ve kontrolü arttırdığı ortaya çıkmaktadır; montaj hattında işçiler bir diğer işçi arkadaşı tarafından yoğun bir şekilde denetlenmektedir (iç müşteri). Ayrıca denetim taylorist ve fordist rejimlerin denetleyemediği bir alan olan işçilerin zihinlerini dahi denetim altına almıştır. Bu zihinsel denetim modeli TKY’nin ‘*fırma kültürü*’ mantığı ile ortaya çıkmaktadır. Delbridge vd. (1992: 103), üretim sürecinde işçilerin sorumlu oldukları tek şeyin ‘kalite kontrol’ ve ‘üretim’ sorumlulukları olduğunu belirtir. Başka bir ifadeyle işçilere daha insancıl bir çalışma şeklinin getirildiği söylemi sadece piyasanın talep ettiği ürünü tam zamanında ve kalite standartlarına uygun bir şekilde üretilebileceği kadardır.

TKY/TZÜ’de kalite çemberleri; işçilerin ‘*gönüllülük*’ esasına dayanan bir grup oluşturularak üretimin yapıldığı şekilde tanımlanabilir. Kalite çemberleri içinde grup üyeleri arasında oluşturulan iş bölümünde özellikle davranışları beğenilmeyen işçilere ‘*en berbat*’ işler verilerek işçiler istifaya zorlanabilmektedir. Kalite çemberleri içinde işçiler, sürekli olarak, üretim sürecini geliştirme/iyileştirme ile teşvik edilirler. Ayrıca kendilerinin de gelişerek birçok işten anlamaları sağlanmaya çalışılır (Ansal, 1996). Bu durumu esneklik kavramıyla açıklamak gerekirse kavramsal karşılığı; *işlevsel-fonksiyonel esneklik* olmaktadır. Bu esneklik ile işçilerin üretim noktasında birden fazla pozisyonda çalıştırılmaları ifade edilir. Ancak bu durumun en etkili aracı performansa dayalı ücret olmaktadır. Ücret artışını sağlamaya çalışan işçi performansını arttırmak için emeğini yoğunlaştıracaktır. Dolayısıyla nispi artı değer artışını sağlayacaktır. Performansa dayalı ücretlendirme aynı zamanda bir baskı ve denetim işlevi de üstlenmektedir. İşbaşında bireysel performanslar ile belirlenen ücret emek sürecinin tüm aşamalarında bir baskı unsuruna dönüşmektedir (Ünlütürk-Ulutaş, 2011). Baskı unsuru farklı kalite çemberleri arasında ortaya çıktığı gibi aynı ekip içinde de görülmektedir.

Performansa dayalı ücret her iki durumda çalışanları rekabet içine sokmaktadır. Bu durum bir yandan işçiler arasındaki dayanışmayı yok etmekte diğer taraftan ise sendikaların eşit bir işte baz alacakları ücretlerin belirlenmesini sonuçsuz bırakmaktadır (Ansal, 1996: 21).

Son tahlilde TKY/TZÜ 1980 sonrasında uygulanan rekabetçi piyasa uygulamalarının yeni bir üretim ve yönetim uygulaması olması şeklinde düşünülmemelidir. Aksine emek süreçlerinin serbest piyasa mantığına uyarlanması şeklinde algılanmalıdır.

Buraya kadar açıklanan bölümde kapitalist emek sürecinin ayırt edici özelliklerine açıklık getirilmeye çalışıldı. Tekstil sektöründe sıklıkla başvuru; esneklik, taşeronlaşma, yalın üretim, tam zamanında üretim, toplam kalite yönetimi, uygulamalarına değinildi. Bundan sonraki bölümde ise, kapitalizmin başat sektörlerinden olan tekstil sektörünün gelişim dinamiklerinin sermaye birikim şekilleri içinde açıklanarak; imalat sanayilerin çevre ülkelere aktarılması, küresel anlamda sektörün örgütlenmesi şeklindeki oluşumların iktisadi rasyonalitesi açıklanacaktır. Ayrıca bir çevre ülke konumunda olan Türkiye’de tekstil sektörünün gerek küresel üretime eklemlenmesi ve kendi içinde üretimin örgütlenmesi gerekse serbest rekabet piyasasında rekabet edebilme mekanizmalarına açıklık getirilmesi çalışmanın seyri açısından anlamlı olacaktır.

İKİNCİ BÖLÜM

KAPİTALİST ÜRETİM SÜRECİ ve TEKSTİL SEKTÖRÜNÜN DÖNÜŞÜMÜ

Kapitalist toplum / ekonomi yapıları araştırılmak istendiğinde, artı değer elde edildiği üretim mekanının araştırılması gerektiğini bir önceki bölümde ele almıştık. Tekstil sektörüne odaklanan bu çalışma, söz konusu sektörde –bir bütün olarak emek sürecini incelemektedir. Kapitalist üretim ilişkilerinin tüm dönemlerdeki dönüşüm dinamiklerini yaşamış olan, kadim tekstil sektörü; sermaye birikim şekli ve birikime en uygun şekilde hizmet edecek yeni üretim şekillerinin oluşturulması, tarih içinde nasıl bir dönüşüme uğramıştır? Bu dönüşümler neticesinde günümüz tekstil emek sürecinin temel özellikleri nelerdir? Türkiye’de tekstil sektörü aracılığıyla küresel piyasalara eklemlenen başat illerden biri olan Denizli’de, küreselleşme süreci ile tekstil emek sürecinde ne tür teknolojik ve yönetsel baş göstermiştir? Aynı zamanda son dönem hatırı sayılır bir literatüre konu olan neo-liberal yapısal dönüşüm ile yerleştirilen ‘yalın üretim süreçleri’ neden gereklidir ve uygulamaların ortaya çıkma dinamikleri nelerdir? Sorularının cevabı aranacaktır. Bu anlamda araştırmamız ‘tarihsel materyalist’ perspektif ile tekstil sektörünün tarihsel gelişim seyrini ortaya koyacak şekilde ele alınacaktır. Araştırmalarda Marksist bakışın görüngünün altındaki gerçekleri analiz etme konusundaki işlevini Eroğul (1990: 14), “*Strüktüralizm olsun, Marksizm olsun, yüzeyde görülen ('fenomenal') biçimlerin sırrının gizli yapılarda saklı olduğunu savunurlar. Ancak bu gizli gerçeklik kuramsal olarak kavrandıktan sonradır ki, görünüşteki toplumsal 'olgular' açıklanabilir*” sözleriyle ifade etmiştir.

Özetle bu bölümde tekstil emek sürecinin gerek dünya gerekse Türkiye özelinde araştırılarak çalışmanın analiz çerçevesinin literatürdeki yeri tespit edilmeye çalışılacaktır. Bu nedenle analizimiz; dünyada tekstil sektörünün, sermaye birikim aracı olarak sanayinin lokomotif olmasıyla üçüncü dünya ülkelerinin gelişebilmelerinin ön koşulu olarak; ihracata dayalı büyüme yoluna itilmeleri gibi uzun bir süreci ele almaktadır. Bu sürecin tarihsel sermaye birikim süreçleri bağlamında ortaya konması ve değişen birikim stratejilerine uygun üretim örgütlenmelerinin açıklanması günümüz tekstil sektör yapısının anlaşılması açısından anlamlı olacaktır. Bu sebeple taylorist - fordist üretim ve post – fordist (yalın) üretim süreçlerinin değişim geçirme

dinamiklerinin tekstil sektöründe yapılanması ve emeğin bu yapılanmalardan nasıl etkilendiği de açıklanmaya çalışılacaktır.

2. 1. Tekstil Sektör Yapısına Tarihsel Bakış

Giyim insanların temel ihtiyaçlarından biridir. Taş devrinden beri evrim geçiren giysi üretimi – tekstil, sanayi devrimi ile kitlesel üretimine başlamıştır. Giysi üretiminin hammaddesi ve Sanayi Devrimi'nin başat hammaddesi olan pamuk; bir ürün olmasının yanında uluslararası ticaret ve sömürge ticaretinin özgün bir yan ürünü olmuştur. Dokuma sanayii Sanayi Devrimi ile kitlesel üretimine başlamış ve 1750'li yıllarda ihracatta yaşanan artışlar ile sanayinin gelişimine hızı sağlayan güç olmuştur. Teknolojik yeniliklerin tekstil sektörüne uygulanması ile; 1750 – 1770 arası dönemde İngiltere, pamuklu ihracatının yüzde doksanını en çok Afrika olmak üzere sömürge pazarlarına yaparak bu dönemde pamuk ihracatını on kat artırmıştır. Az gelişmiş dünya ile karakteristik ilişkisini bu şekilde kuran pamuk, geçirdiği dalgalanmalara rağmen bu ilişkiyi koruyarak güçlenmiştir (Hobsbawm, 2003: 52 – 53).

Endüstrileşmek isteyen ülkeler tüketim malları içerisinde en çok tekstil ürünlerini tercih etmektedir, bunun temel sebebi ise bu malların zaten var olan bir pazara sahip olmasıdır. 18. yüzyıl İngiltere'si endüstri toplumunun temel toplumsal yapısına hazır bir ülke olmuştur, bundan sonrası için ise iki araç gerekli olmuştur; ucuz ve hızlı bir şekilde üretebilen imalatçılar ve tekel konumunda olan bir pazar. İngiltere feodal üretim yapısının yerine kırsal alanın dört bir yanına yayılmış imalatçı nüfusuna sahip olmasına ek olarak egemen konumunda olduğu bir dünya pazarına sahipti. Ayrıca İngiltere'nin sömürgeci yayılma politikası, uzak mesafelere gidebilen gemilere sahip olması, kölecilik politikaları, kolonilerinden ucuz işgücü ve hammadde sağlaması ve engellenmemiş bir girişimcilik anlayışının varlığı endüstri devriminin ilk olarak İngiltere'de ortaya çıkmasını açıklayan sebeplerdir (Hobsbawm, 1998: 35–50). Teknolojinin gelişmesi ile birlikte fabrikalara giren makinalar ilk olarak dokuma sanayiinde toplu üretim için uygulanmıştır. Sanayi Devrimi'nin gerçekleştiği İngiltere'nin 1830'lardaki üretimine baktığımızda bu dönemde dünya pamuklu tüketiminin %60'ının İngiltere tarafından karşılandığını görürüz. Sanayileşme dokuma imalatı arasındaki ilişki sadece İngiltere'de değil aynı zamanda birçok batı ülkesinde de dokuma imalatı ile ilişkilendirilir (Kaya, 2018: 1503). Bir başka ifadeyle sanayisini

geliştirmek isteyen batı ülkeleri sanayi üretimini ilk olarak dokuma sanayisiyle hayata geçirmiştir. Buhar makinesinin İngiltere’de 18. yüzyılda kullanılması Avrupa ve Amerika’nın da ilerleyen dönemlerde sanayilerine uygulayarak sanayi gelişimlerinin sağlanmasında, üretimlerini arttırdıkları şeklinde gelişmiştir. Sanayilerini geliştirmek isteyen ülkelerin teknolojik gelişimlerden haberdar olabilmek için düzenledikleri uluslararası fuarlarda dönemin önemli bilgi akış kanalı olmuştur (Zieren, 2004). Fuarlar işverenlere; işçilerin verimliliğini arttırmanın yollarını, insanların endüstri ürünlerine karşı zanaat üretiminin zayıf ve ilkel olduğu algısının yaratılmaya çalışılarak tüketicilerin endüstri ürünlerine alıştırılması işlevlerini üstlenmiştir (Sennett, 2013: 157).

Tekstil sektöründe sanayi devrimiyle gelen makinaların emek yoğun üretim süreçlerini dönüştürmesi; çırçır makinasıyla pamuk liflerinin ayrıştırılması, uçan mekiğin yerine – mekanik dokuma tezgahı, eğiren katırın yerine – mekanik iplik tezgahı, jakarlı dokuma yerine – renkli ipliklerle resimli kumaş dokuma, terbiye ve boyama vb. alanlarında makine emeğin yerine ikame edilerek seri üretime uygun ve günümüzde teknoloji yoğun bir şekilde üretimi yapılan tekstil aşamalarıdır. Endüstri devrimiyle beraber yeniden şekillenen sosyal koşullar ve teknolojik ilerlemeler sonucunda bile hazır giyim – konfeksiyon sektörü emek yükündür; eskiden özel sipariş giyim (ısmarlama) ve terziilik şeklinde olan süreç, günümüzde hazır giyim – konfeksiyon şekline dönüşmüştür (Arslan, 2008: 25 – 27). Konfeksiyon sanayisinin teknik gelişimi; kemikten iğnelerin demir ve çelik maddeleri şeklinde evrimi gibi çok basit, bir o kadar da kullanışlı buluşlar ile gerçekleşmiştir. Mekanik gelişimi ise, 1846 yılında Elias Howe tarafından patenti alınan ve sonrasında Isaac Singer tarafından (1851) dünyaya tanıtılan dikiş makinası ile geliştirilmiştir. Makina meta üretim sürecine kattığı hız ile giysi ve ayakkabı üretiminin artmasına neden olarak emeği yoğunlaştırmıştır. Zamanla elektrik enerjisinin bulunması ile süreç daha da hızlanmıştır. Teknolojik gelişmeler montaj hattından önceki işlemler için gelişebilmiştir ama dikim aşaması hala emek yükündür. Teknolojik değişiklik azda olsa gerçekleşmiştir; örneğin bilgisayarlı kesim makinelerinin bulunması kesim işlem hızını bir saatten dört dakikaya indirebilmiştir. Yumuşak ürün üzerinden üç boyutlu işlem (dikiş) yapmak ise hala emek yoğun bir işlem gerektirmektedir. Bu durumda işçilik maliyetlerinin bu alanda en büyük maliyet kalemi olduğunu hatırlatmak giysilerin nerde üretileceğine karar verirken önemli bir karar etkileyici olmaktadır. Ayrıca seri üretime uygun olmamasına rağmen

fordist bant sistemi hazır giyim üretiminde de uygulanmaktadır; ölçülere uygun bir şekilde kesimi yapılan kumaşların işlem önceliğine göre dizilmiş makinecilerin önüne yürüyen bir bant aracılığıyla taşınması bu sektöre de uyarlanmıştır (Dicken, 2015: 457 – 458; Christerson ve Appelbaum, 1996: 27 – 28). Bant sisteminin uygulanmasına rağmen bu durum ‘ortacı³’ olarak bilinen işçinin yaptığı işin azalması ve sürecin hızlanmasını sağlamıştır, ancak süreç hala makinaların başında önüne gelen parçalara, gereken işlemi yaparak bir diğer makinacı için banda bırakması şeklinde sürmektedir.

Bahsi geçen fordist (yığın) üretim 1970’li yılların ortalarına kadar; işçi ücret yüksekliğinin karın azalmasına neden olması, kur oranlarının düşmesi, montaj hattı değişikliklerinin sabit sermaye yatırımlarını artırması, tasarımlarda esneklik sağlamayan bir üretim örgütlenmesi olması, aynı zamanda petrol krizinin yaşanması ile kapital birikim stratejisi yeni düzenlemelere ihtiyaç duymuştur (Harvey, 1999: 168). Bu düzenlemeler (UYİB – neo liberal politikalar – küreselleşme – yalın üretim) tarihsel olarak eş zamanlı ortaya çıkmasalarda birbirlerini bütünleyen yapılar oldukları için birbirlerinden ayrı düşünülemezler. Keynesyen ekonomi politikasının krize girmesi ile suçlanan Refah Devleti uygulamaları krizin temel kaynağı olarak görülmüştür. Bu şekildeki bir söylem ile neo-liberal politikalar devlet aygıtının yeni bir şekle büründürüleceği sinyallerini vererek, 1980’li yılların milat kabul edildiği, küreselleşme adı altında büyük bir dönüşüm yaşanmıştır. Bu dönüşüm emek – sermaye düzenleyiciliğini üstlenmiş olan ‘ulus devlet’in ve kapitalizmin kurumsal yapılanmasını üstlenen devletler arası düzenlemelerin geriletilerek ‘uluslar-üstü devlet’ veya ‘çok uluslu devlet’ kavramlarıyla neo liberal politikaların uygulayıcısı anlamında: Uluslararası Para Fonu (IMF), Dünya Bankası (DB), DTÖ (Dünya Ticaret Örgütü) gibi aygıtlara işlevler yüklenilerek bu kuruluşlar eliyle politik yönlendirmeler şeklinde yapılmıştır (McMichael, 2000; 177; Özüğurlu, 2008: 91). Petrol krizinin patlak vermesinden önce çevre ülkeler kendi içlerinde uyguladıkları ithal ikame dönemini yaşayarak dışarıdan gelen finansal kaynakların da ivme kazandırması ile sanayileşmeye başlamışlardı; tarımın çözülmesi, nüfusun kentlere göç etmesi gibi dönüşümlere gebe olan kapitalist toplum yapısı çevre ülkelerde de etkisini hissettirmeye başlamıştır. Ancak 1970’li yılların ortasında yaşanan kriz dışarıdan akan Amerikan dolarının, gıda yardımlarının kesilmesi ile sonuçlanmıştır. Bir kere sanayileşmeye başlayan çevre

³ Ortacı; malın üretilmesindeki işlem sırasına göre, arka arkaya, sıralanmış dikiş makinalarına/makinacılara işlemin yapılacağı parçaları taşımak vb. işleri yapan işçiye verilen isimdir.

ülkelerin başka şansı olmadığı için dışarıdan alınacak krediler ile gelişimlerine devam etmeye çalışmışlardır. Ancak alınan kredilerin yüksek faizli olması ve esnek kur sistemine geçilmesi ile mevcut borçların katlanması çevre ülkelerin borç batağına sürüklenmelerine neden olarak bağımlı hale gelmeleri şeklinde sonuçlanmıştır (Dikmen, 2000). Yeni liberal politikaların Üçüncü Dünya Ülkelere aktarılması IMF/DB ve uluslararası finans kapital aracılığıyla gerçekleştirilmiştir. Başka bir ifadeyle IMF ve DB'nin yönlendirmeleriyle çevre ülkelerin sanayilerini geliştirmelerinin, istikrarlı büyümelerin sağlanmasının aynı zamanda dış borçların ödenebilmesi yolunun; ithal ikame politikalarının terk edilerek, ihracata dayalı büyüme yapısal dönüşümünü yaptıkları takdirde her şeyin yoluna gireceği vaat edilmiştir.

Çevre ülkelerin 'ihracata dayalı büyüme' yoluna itilmeleri 1970'li yıllarda yeni bir uluslararası iş bölümünün oluşturulduğu şeklinde bir tez ortaya atan Fröbel ve arkadaşlarının (1982) Alman tekstil sanayisi ile ilgili örnek çalışmaları ile birbirini bütünleyen olaylar olarak düşünülmesi önemlidir. Fröbel ve arkadaşları bu çalışma ile çok önemli tespitler öne sürmüşlerdir. Birincisi, evrensel anlamda bir işgücü rezervinin oluştuğunu ve bu rezervin merkez ülkelerdeki iş gücü maliyetlerine kıyasla daha düşük olduğu, ücretlerin sadece günlük yeniden üretimin sağlanabileceği kadar hatta yeniden üretimin sağlanabileceğinden de düşük olabileceğini çünkü ikame edici mekanizmaların bulunabildiği belirtilmiştir. İkincisi, '*dünya pazarı fabrikası*' olarak ortaya atılan ve günümüzde 'küresel fabrika' olarak anılan üretim mekanlarının ortaya çıktığını ve bu fabrikaların; "*imalat üretiminin ulus ötesi örgütlenmesi çerçevesinde uygun işgücünün kullanılması amacıyla oluşturulan yerler*" şeklinde tanımlanmıştır. Ancak sadece uygun işgücünün bulunması da üretimin yapılabilmesi için yeterli olmamaktadır: ucuz işgücünün yanında 'özellikle çok gelişmiş bir alt-yapının' olması şart koşulmaktadır. Bu alt yapı uygulamalarını Birleşmiş Milletler'in raporlarında, projelerinde görebiliriz. Üçüncüsü, üretim sürecinde meydana gelen değişimdir. Üretim teknolojisinin gelişmişliğinden dolayı karmaşık iş süreçlerinin basitleştirilmesi ile vasıfsız işçilerin çok kısa ve basit eğitimler ile çalıştırılmaları. Son olarak, teknolojik gelişmelerin ve firmaların coğrafik uzaklıklarının üretim örgütlenmesinde sorun oluşturmamasıdır. Bu şekilde bir kuramsal çerçevede düşünülen ihracata dayalı büyüme bu hareketin iktisadi rasyonalitesini ortaya koymaya yardımcı olmaktadır.

Tekstil ve konfeksiyon sektörü günümüzde üretimin en çok çevre ülkeler tarafından gerçekleştiği ve küresel anlamda üretimi yapılan bir sektördür (Eraydın vd. 1999; Dikmen, 2000; Özüğurlu, 2008; Danış, 2016; Balkız, 2013). Mal üretimlerinin nasıl örgütlenmiş olduğuyla ilgili birçok çalışma yapılmasına karşın; üretimin küresel bazda bir ağ şeklinde gerçekleştiğini Wallerstein mikro bir kuram olan *Küresel Meta Zinciri (KMZ)* şeklinde ilk olarak çözümlenmiştir. Bu mikro kuramı kalkış noktası alan Gereffi (1994), çok uluslu şirketlerin (ÇUŞ) yönettiği iki tür örgütlenme şekli olduğunu söyler; *Üretici Yönlendirmeli Meta Zincirleri (ÜYMZ)* ve *Alıcı Yönlendirmeli Meta Zincirleri (AYMZ)* olmak üzere.

ÜYMZ, bu zincirin literatürdeki genel örgütlenişi sermaye ve teknoloji yoğun sanayileri; otomotiv, bilgisayar vb. sektörlerin örgütlendiği bir ağdır (Gereffi 2004: 95). AYMZ ise çevre ülkelerde (ihracatçı), büyük parakendecilerin, markalı tüccarların ve ticari şirketlerin ademi merkezi üretim ağlarının kurulmasında başat rol oynadıkları endüstrileri kapsamaktadır. Bu zincirin odak noktası emek yoğun olan; giysi, ayakkabı, çeşitli el sanatları vb. tüketim malları sektörleridir (Gereffi, 2001: 1622). ÇUŞ'un yarattığı markaların tasarım, pazarlama ve dağıtımını yapan firmalar merkez ülkelerde konuşlanmıştır. Birer marka olan ürünlerin üretimi ise çevre ülkeler tarafından fason ilişki ağlarıyla üretilmektedir. AYMZ'de merkez firmalar ile çevre üreticiler arasında sadece malların niteliklerinin ne olacağını belirten bir ilişki vardır. Bu durum firmalar arası dikey bir örgütlenmenin olmadığını açıklar ancak, hiyerarşinin olmadığı anlamına gelmemelidir çünkü; artığın en çoğuna merkez firma tarafından el konulur (Köse ve Öncü, 2000: 75 – 77). Gereffi'nin AYMZ'nin belirli üretim örgütlenmesi 'Amerikan tipi' örgütlenme şekliyle büyük ölçüde benzerdir. Bu örgütlenmenin birimleri tasarım, pazarlama ve üretim vb. işleri şu şekilde paylaştırılmıştır: örgütlenmenin merkezinde pazar araştırması yaparak siparişlerini '*fabrikasız imalatçılar*'a veren büyük alıcı firmalardır. Ürünün tasarım, pazarlama ve ticaret gibi işlemleri merkez firma tarafından yapılır. Örgütlenmenin ortasında yer alan '*fabrikasız imalatçılar*' ise aldığı siparişleri küresel fason ağ aracılığıyla firmalara ulaştırarak çevre ülkelerdeki firmalara üretimi yaptırırlar (Appelbaum ve Christerson, 1997: 204; Özüğurlu, 2008). Bu tarz bir örgütlenme büyük bir maliyet kalemi olan işçi haklarını; ücret, işçi sağlığı ve iş güvenliği, sosyal yardımlar başta olmak üzere merkez ülkelerdeki ana firmanın sorumluluğundan düşürerek fason ilişki ağları ile üretimi yapan diğer firmalara dışsallaştırmaktadır. Bu şekilde bir üretim örgütlenmesinin sadece ücret veya diğer

işçilik maliyetlerinin dışsallaştırılması şeklinde olaya bakılmamalıdır. Ucuz işgücü arayışı ana firmalar için önemli bir maliyet kalemi olmasının yanında sınıfsal mücadelelerinde üretimin yaptırılacağı yerleri seçmede önemli bir karar etkileyici olduğu unutulmamalıdır.

Küresel meta zincirlerinin her bir halkası yalın üretim örgütlenmesine dayalıdır. Yalın üretim ise hem ölçek ekonomilerini hem de alan ekonomilerini harmanlayarak; üretim sürecinin daima iyileştirilmesi ve rekabet gücünün artırılması amacıyla hareket eder ve emek sürecini sürekli ayarlayarak maliyetlerin düşürülmesi düşüncesiyle eylemde bulunan '*gerilimli yönetim*' sistemidir (Moody, 1997: 87). Yalın üretimin amacı, fordist üretim şeklinin; standart üretim, stok yapma, değişen tüketici taleplerine hızlı cevap verememe, üretim hatasının nihai ürün halinde fark edilmesi gibi katı yanlarına '*esneklik*' getirerek işletmelerin kar oranlarını ve rekabet güçlerini arttırmak olmuştur (Rinehart, 2012: 51-53). Yalın üretimin bilindik unsurları; tam zamanında üretim, toplam kalite yönetimi, kaizen, taşeron ilişki ağı, işlevsel esneklik, sayısal esneklik, çok vasıflılıktır (Moody, 1997: 87).

Yeni birikim şekli olan yalın üretimin emek süreci bağlamında getirdiği sözde yenilikleri öven ve Taylorist yönetimin katı örgütlenmesini eleştirerek yerine İnsan Kaynakları Yönetimi'ni (İKY) daha insancıl bir örgütlenme olduğu savıyla yüceltmiştir. İKY ile işçilerin işletmenin karar alma aşamalarında görüşlerinin alınması, problemlerin çözümünde işçilerin inisiyatif kullanmaları, kafa-kol emeğinin bütünleştirildiği gibi faydalarının olduğu vurgulanmıştır. Ancak yapılan çalışmalar işçilerin önerilerinin yalnızca maliyet düşürücü olduğu zaman dikkate alındığını ve son sözün her zaman yönetimde olduğunu, sendikaların devre dışı bırakıldığını, baskının ortadan kalkması şöyle dursun daha çok arttığını ortaya koymaktadır (Rinehart, 2012; Moody, 1997). Yalın üretim ile eve iş verme, angarya çalışma biçimleri, fason ilişki biçimleri gibi 19. yüzyıl İngiltere'sindeki istihdam biçimleri (Moody, 1997: 97) ile, kısmi süreli, alt sözleşmeli, geçici istihdam biçimleri gibi esnek istihdam yöntemleri güçlenen sermaye karşısında emeği güvencesiz ve sömürülmeye açık koşullara terk eden yeni liberal birikim mantığının ürünüdür.

Üçüncü dünya ülkeleri uluslararası piyasada rekabet edebilme güçlerini ellerinde bulunan emek depolarından kaynaklı, emek yoğun sektörler ile gerçekleştirmişlerdir. Bu

sektör genel olarak tekstil (konfeksiyon – hazır giyim) olmuştur. 1970’lerle başlayan coğrafi kayışların Asya Kıtası’ndaki sürecini Özüğurlu (2008: 110 – 111), üç döneme ayırmıştır: İlk dönemde 1970’lerde ismi sıkça duyulan ve hala dünyaya bir örnek olarak sunulan “Asya Kaplanları”nı oluşturan; Güney Kore, Tayvan ve Singapur ihracat yapan ülkeler olarak öne çıkmıştır. Bu ülkeler 1985 – 1990 arası dönemde katma değeri yüksek mallarda yoğunlaşırken, tekstil sektörü de Filipinler, Tayland, Endonezya ve Malezya’ya kaymıştır. 1990 sonrası dönemde ise tekstil üretimi Bangladeş, Sri Lanka, Vietnam ve Pakistan’a kaymıştır. Aynı zamanda bu dönemde Çin de büyük bir ihracatçı olarak yerini almıştır. Bu coğrafi değişmelerin temel sebepleri; işgücü maliyetlerinin düşük olduğu yerlerin aranması ve üretimin yapıldığı ülkelerdeki sınıfsal mücadeleler olmuştur.

1980’li yıllarda tekstil sektöründe önde gelen ihracatçı ülkeler; Federal Almanya, Japonya, İtalya, Amerika, Belçika, Fransa, Çin, İngiltere olmuşken, 1997’de ise onların yerini sırasıyla; Çin, Güney Kore, Almanya, İtalya ve Tayvan almıştır. Bu dönemde 1980 öncesi alt sıralarda yer alan sonrasında ise önlere sıçrayan ülkeler Endonezya, Malezya, Türkiye ve Meksika olmuştur (ILO, 2000: 8). Üçüncü dünya ülkelerinin küresel meta zincirlerine eklemlendikleri yıllar genelde 1990’lı yıllar ve sonrasında. Ülkelerin 1980 – 1995 yılları arasında dünya tekstil üretimleri içindeki yerlerini ILO (2000: 8 - 9) verileri ile ortaya koymak anlamlı olabilir. Dünya tekstil üretimi içindeki ülkelerin yüzdeler artış oranları şu şekildedir: Çin %7.9’dan %10.7’ye, Hindistan %2.6’dan %3.1’e, Güney Kore %1.8’den %5’e, Tayvan %1.3’den %2.6’ya, Brezilya %1.2’den %2.2’ye, ve son olarak Türkiye %0.8’den %2.5’e sıçradığını göstermektedir. Özellikle Türkiye’nin ihracat oranı 1980’de ilk 30 arasına giremezken 1995’te ilk 20 arasına girebilecek bir büyüklükte artmıştır.

Sanayisini geliştirmek isteyen çevre ülkelerde üretimin coğrafik kaymalarını etkileyen bir diğer etken ise konfeksiyon sektöründeki kota uygulamalarıdır. Sektörün fazla sermaye gerektirmeden üretiminin yapılabilmesi ve emek yoğun yapıya sahip olması çevre ülkelerin ucuz emeklerini bu sektöre kanalize etmelerine sebep olmuştur. Çevre ülkeler için bu durum konfeksiyon sektöründe rekabet edebilme imkanı yaratmıştır. Serbest ticaretin hakim olduğu piyasada, gelişmiş ülkelerin rekabet gücü kaybetmeleri üretimde kota uygulamaları ile iç piyasalarını koruma çabalarıdır. Ticaretler ve Tarifeler Genel Antlaşması’nın (GATT) özünde var olan, dünya ticaretinin

serbest olması amacının bir istisnası olarak 1974'te uygulamaya giren Çok Elyaflılar Anlaşması (MFA) ülkelerin kendi aralarında anlaşarak gümrük vergileri ve kotalar ile tekstil – konfeksiyon üretimini denetim altında tutabilmek için oluşturulmuştur. MFA dört yıllık bir zamanı kapsayan anlaşma olarak planlanmasına rağmen 1993'e kadar aralıklarla uzatılmıştır. 1993'te düzenlenen GATT görüşmelerine katılan 117 ülke şu kararı almıştır: 1 Ocak 1995 tarihinde başlamak üzere 10 yıllık bir geçiş süresi ile MFA'nın GATT'a entegrasyonu sağlanacaktır. Bir başka ifadeyle 10 yıl içinde kota uygulamalarının kaldırılarak tekstil – konfeksiyon sanayiinin serbest pazara entegrasyonunun sağlanması kararlaştırılmıştır. 1995 yılına kadar MFA bünyesinde olan tekstil ticaretinin gönüllü kota uygulamaları bu tarihten sonra Dünya Ticaret Örgütü'ne (DTÖ) devredilmiştir (Aras, 2006: 43 – 46).

DTÖ tüm sektörlerde uygulamaya çalıştığı liberal ekonomik dönüşümü tekstil ve hazır giyim alanında da 1 Ocak 1995'te “Tekstil ve Hazır Giyim Antlaşması” (ATC) ile gerçekleştirmiştir. Bu örgüte 1995 yılında kurucu üye olarak katılan Türkiye, burada alınan kararlara uyma yükümlülüğünü kabul etmiştir. DTÖ'nün 2005 yılında tekstil ve hazır giyim alanındaki kotaları kaldırması Türkiye ve tekstil ihracatı yapan birçok ülkenin önemli derecelerde iç ve dış pazar kayıplarına ek olarak ülkelerin cari açıklar vermesine neden olmuştur. Çin'in 2002 yılında DTÖ'ye üyeliği ve 2005 yılında kotaların kaldırılması Türkiye ve birçok ülkenin rekabet edebilme gücünü azaltmıştır (Atılğan ve Şen, 2006; Uzunoğlu, 2008). Öte yandan Türkiye'nin 1996 yılında Avrupa Birliği (AB) ile Gümrük Birliğini oluşturması sonucunda Türk tekstil firmalarının AB genelindeki ürün kalite standartlarına uyma yükümlülüğü altına girmesi, ihracat yapan firmaların sertifika almalarına zorlamıştır (Çalışır vd. 2005).

2005 yılında tekstil ve hazır giyim sektörlerindeki kota uygulamalarının kaldırılmasından sonra Avrupa Birliği giysi pazarı için üretim yapan ülkelerin ihracat payları değişikliklere uğramıştır. 2004 – 2010 yıllarındaki veriler ışığında giyim üreticisi ülkelerin Avrupa Birliği (AB) pazarındaki payları şu şekilde değişikliğe uğramıştır: ilk on içerisinde 7 Asya ülkesi bulunmaktadır. AB pazarında ilk sırada 2004 yılında %25.6 olan pazar payını 2010 yılında %45.5'e çıkaran Çin yer almıştır. Bu yıllar arasında Çin ihracatını %146.8 oranında arttırmıştır. Bangladeş, Hindistan, Vietnam ve Sri Lanka'da hem pazar payı hem de ihracatlarını arttırmışlardır. Pakistan ihracatını arttırırken pazar payında düşüş yaşamıştır. Asya'nın son üye ülkesi Endonezya ise;

gerek pazar payını gerekse ihracat artış oranlarını kaybetmiştir. Türkiye'nin Avrupa Birliği pazarına yaptığı giyim ihracatı %1.5 gibi düşük bir oranda artış sağlamıştır. İlk on içinde yer alan diğer üreticiler olan; Tunus ve Fas ise ihracatlarında sırasıyla %10.9 ve %13,9 oranlarıyla ciddi düşüş yaşamışlardır. AB tekstil pazarı için yine Çin ihracat payını yaklaşık iki kat arttırmış ve 2004 – 2010 arasında Pazar payını %18'den %30.7'ye çıkarmıştır. Türkiye ihracatı ise % 4.6 gibi bir artış sağlamıştır. Çin'den sonra AB pazarında kazanan ülkeler Hindistan ve Pakistan olmuştur bu iki ülke pazar paylarını arttırmaları da ihracat oranlarını %14 oranında arttırmışlardır (Öztürk, 2012: 40 – 43).

Görüldüğü üzere tekstil sektörü ile ilgili önceki akademik çalışmalarla elde edilmiş olan ampirik bulgular da üretimin en çok çevre ülkeler tarafından gerçekleştirildiğini ortaya koymaktadır. Daha önce de değindiğimiz gibi tekstil özellikle hazır giyim sektörü emek yoğun bir yapıdadır ve ucuz emeğini sunarak küresel üretimi gerçekleştiren çevre ülkelerdir. Bu sebeple günümüz tekstil araştırmalarında 'emek' ele alınmak istendiğinde; ihracata dönük üretimin yapıldığı çevre ülkeler en doğru üretim mekanları olacaktır.

2. 2. Çevre Ülkelerde Tekstil Sektörünün Küresel Üretime Eklemlenmesi

1980'li yıllar kapitalist üretim ve ticaretin küresel anlamda birbirlerine entegre edildiği yıllar olmuştur. Ürünlerin üretimini örgütleyen mekanizma olarak yalın üretim, ticaretin örgütleyicisi olarak 'mukayeseli üstünlükler ve müdahalesiz piyasa stratejileri' ve bunlar arasında bağlantıları sağlayarak derinleştiren yeni liberal birikim stratejisidir (Özügürlü, 2008: 108). Küresel bir ağ şeklinde gerçekleştirilen üretim örgütlenmesi ve bu ağlara eklemlenmeye, özellikle 1990'lı yıllar ve sonrasında, çalışan çevre ülkeler; ağır üretimini gerçekleştiren uzantılar olarak yerini almıştır. Çevre ülkeler; üretimin düşey ayrıştırılması ve fason ilişki ağlarının oluşturulması şeklinde zincirlere yeni halkalar ekleyerek küresel meta zincirlerini geliştirirler. Çevre ülkelerin serbest ticaret piyasasında rekabet gücü elde edebilmesinin yolu, fason üretim örgütlenmesi; kayıtdışı ekonomi içinde yer alan küçük üreticiler, eve iş verme gibi kapitalizmin 19. yüzyıl üretim örgütlenme şekillerini yeniden ve yeniden örgütleyerek sağlamasıdır (Eraydın vd. 1999: 24–25).

Küreselleşmenin istihdam açısından yararlı bir şey olduğunu özellikle gelişmekte olan ülkeler için bir avantaj olduğu yeni liberal görüşün söylemi olmuştur (Wills ve Hale, 2005: 12). Küreselleşme çevre ülkelerde istihdam oranlarını arttırmıştır. Ancak bu durumun bir avantaj yaratıp yaratmadığı sorusuna verilecek cevap ise; üretim örgütlenme ağının farklı halkalarındaki farklı istihdam biçimlerinin açıklanmasında gizlidir. Bu sebeple tekstil sektöründe istihdam edilen işçilerin kurumsal fabrikalardan fason atölyelere ne tür istihdam biçimlerinde ve çalışma koşullarında çalıştırıldıklarının ortaya çıkarılarak açıklanması elzemdir. Taşeron bir üretim örgütlenmesine sahip olan sektörde, istihdam yapılarının farklılıkları şu şekildedir: Çevre ülkelerde zincirin en tepesindeki firmalarda (Serbest Ticaret Bölgelerindeki (STB) fabrikalarda) işçiler düzenli ve sürekli çalışanlardır. Bu işçilerin bir kısmı sendikalıdır. Ancak bu tarz yerlerde de emekçiler açısından durum pek de iç açıcı değildir; STB hükümetler ve sermayedar gruplarının anlaşmaları ile emek aleyhine şekillenen mekanlar olmuştur. Örneğin Sri Lanka hükümetinin 1994'lü yıllarda görev yapan çalışma bakanı bundan sonra STB'de çalışan işçilerin sendikal örgütlenme haklarının verilmesi gerektiğini savunmuştur. Ancak bir süre sonra sermayedar grubunun yatırımlarını çekmekle tehdit etmesi geri adım atmalarına neden olmuştur (Hensman, 2005: 190). Söz konusu örnekte görüldüğü gibi gelişmiş ülkelerde konuşlanmış olan ÇUŞ'lar eşitsiz bölüşümün tepesinde yer alarak çevre ülkelerdeki emeği sömürmektedirler. Aynı zamanda bu sömürü mekanizmasını sekteye uğratacak ya da aslan payında azalışa neden olabilecek tüm mekanizmaların yok edilebilmesi için çevre ülkeleri baskı altında tutarak yaptırımlarda bulunabilmektedir. Ucuz emekten faydalanamadığı koşullarda ise emeğin örgütsüz, ucuz olduğu coğrafyalara doğru hareket etme kabiliyetine her zaman sahiptir.

Çevre ülkelerdeki üretim örgütlenmesinin bir diğer halkası STB'ler dışında yer almasına rağmen markalardan sipariş alarak kendi içinde üretim yapan kurumsal fabrikalar yanında bu fabrikaların siparişlerinin fason üreticileri olan; orta ve küçük ölçekli işletmeler mevcuttur. Bu firmaların istihdam yapılarına baktığımızda ise, özellikle orta ve küçük ölçekli işletmelerde genel olarak düzensiz işçilerden oluşan yapıyla karşılaşırız. Yalın üretimin işgücü piyasasına dayattığı esneklik; yarı zamanlı, kısmi zamanlı, güvencesiz istihdam biçimlerinin yoğun olarak uygulandığı üretim mekanlarıdır. Ayrıca mevsimlik çalışma, geçici çalışma şekilleri yaygındır. Bu fabrikalarda sendikal örgütlenme genellikle yoktur. Sendika üyeliği olan işçiler sebep gösterilmeden işten çıkarılabilmektedir (Hensman, 2005: 196 - 7). Çevre ülkeler taşeron

yapıları oldukça karmaşık yapılar olup kayıt dışı ekonomiler aracılığıyla kurulurlar. Kayıt dışı ekonominin dayandığı temel mantık ise; 1970’li yıllar ve sonrasında özellikle Japonya ve Güney Asya ülkelerinin üretim maliyetini düşürecek ucuz emeğe sahip olmaları, emek yoğun tekstil ve konfeksiyon sektörleri açısından büyük bir rekabet oluşturmuştur, bu rekabet ortamında küresel ağlara taşeron bağlar ile eklemlenen ülkeler kendi iç ekonomilerinde de enformel bir örgütlenmeyi görmezden gelmek zorunda kalmıştır (Dağdelen, 2008: 65). Enformel şekilde istihdam edilen işgücü içinde özellikle kadın, göçmen ve çocuk emeği yoğun olarak tercih edilmektedir. Hele ki tekstil ve hazır giyim söz konusu olduğunda sektör istihdamının azımsanmayacak çoğunluğunu kadın ve çocuk emeği oluşturmaktadır. Çocuk emeği tekstilin tüm aşamalarında kullanılmaktadır: Benin’de pamuk tohumlarının üretiminde, Özbekistan’da ürün hasadında, Hindistan’da iplik eğirmede/bükmede, Bangladeş’te fabrika işçisi olarak giysi üretiminde çalıştırılmaktadır (UNICEF, 2019).

Çevre ülkelerin dünya pazarına eklemlenmesinin yolu ve rekabet edebilme güçleri ucuz emek olmasının yanında kullanılacak emeğin örgütsüz/pasif olması şartına değinmiştik. Bu nedenle neo-liberal politikaların uygulamaya geçirilmesi ile kadın ve çocuk emeği daha yoğun bir şekilde tercih edilmiştir. Çevre ülkelerin küresel ekonomiye eklemlendiği 1970 ile 1990’lı yıllarda ihracatta önemli artışlar yaşayan Güneydoğu Asya’da tüm istihdam içinde kadınların oranı %25’lerden %44’lere çıkmıştır (ILO, 2014). Güney Kore’nin ise, ihracata dayalı büyüme öncesinde imalat sanayi içinde kadınların oranı %6.4’iken 1990 sonrasında bu oran %28’e yükselmiştir. Küresel fabrikaların kadın işçiler ile buluşturulması ülkelerin kendi üstün çabalarıyla desteklenebilmiştir: Güney Kore hükümeti kadın işçileri “endüstriyel asker” olarak tanıtan bir programa öncülük etmiştir. Afiş resmi olarak⁴; genç, güzel ve mutluluktan gülümseyen bir kadının üzerinde üniforma kafasında kask ile bacasından dumanlar yükselen bir fabrika arka fonunda çekilen bir resim şeklinde pankartlar oluşturularak; kadın işçileri fabrikalara çekmeye çalışmışlardır. *“Başkan Park, halktan; aç insanlar olmadan bir ulus inşa etmek için fedakarlık yapmalarını ve sabırlı olmalarını ister. Böylece ihracata dayalı bir devletin kurulması ve yapabiliriz gibi milliyetçi sloganlar, ülke genelinde fabrikalarda, ihracat odaklı yeni bir kalkınma ve modernleşme ruhunu geliştirmek için belirgin bir şekilde sergilenmiştir”* (Seung-Kyung, 1997: 10-15).

⁴ Resmin orijinali için; Seung-kyung, K. (1997). “Productivity, Militancy, and Femininity: Gendered Images of South Korean Women Factory Workers”, *AJVS*, Vol.3, No.3, Sayfa: 15.

Çevre ülkelerde kadın işgücü erkek çalışanlara oranla daha düşük ücretler ile çalıştırılmaktadır. Kadın işçilerin daha iyi bir işe girebilme durumları, erkek çalışanlara nazaran daha zor gerçekleşebilmektedir. Kadın çalışanlar açısından daha iyi bir işe girebilmenin zorluğu tekstil işçisi olma dışında bir alternatif işe ulaşamamaları; ücretleri üzerinde daha aşağı çekilmesi gibi bir mekanizmaya dönüşebilmektedir. 2012 yılında DB'nin çalışması Kamboçya ve Sri Lanka giyim sektöründe çalışan kadınların konfeksiyon sektöründe kotaların kaldırılmasının hemen sonrasında düştüğünü ve bu oranı bir daha yakalayamadığını açıklamıştır. Kamboçya giyim sanayisinde kadın ücretlerinin erkek çalışan ücretlerinden düşük olduğunu şu veriler ortaya koymaktadır: 1996 yılında erkek çalışan ücretine göre kadın işçilerin ücreti %26,6, 2004-2008 arası %13,3, 2009'da %11,5 daha azdır. Aynı durum Sri Lanka için de geçerlidir; 2002'de kadınlar erkek çalışanlara göre %40, 2006'da %55 ve 2008'de %44 daha az kazanmışlardır (ILO, 2014: 19).

ILO (2013), dünya çapında çalışan çocuk işçilerin 260 milyon olduğunu ve bunun içindeki 170 milyon çocuk işçinin; ABD, Avrupa gibi birçok ülkeyi giydirmek için tekstil ve konfeksiyon alanında çalıştırılmakta olduğunu ortaya koymuştur. ILO bu oranın 2000-2012 arasında %30 azaldığını vurgulamaktadır. Hemen hatırlatmakta fayda var ki konfeksiyon ve tekstil sanayisi yoğun taşeron bağlar ile yatay ayrılan birçok firma şeklinde örgütlenmiş olduğu ve kayıtdışı istihdamın yaygınlığı ile bilinmektedir. Bu şekilde bir yapıya sahip olan sektörde bırakın çocuk işçiliğinin niceliksel tahmininin; fason, merdiven altı atölye sayısının tahmini bile çok zordur.

Tekstil sektöründe taşeron yapıların arttığı birçok çalışma tarafından kanıtlanmıştır (Şahin, 2016; Kaya, 2018, Eraydın vd. 1999; Dağdelen, 2008). Bu taşeron yapıların küçük birimlere ayrıştırılması özellikle hızlı modanın yaygınlaşması ile hız kazanmıştır. Hızlı moda (*fast fashion*) üretiminin öncülerinden olan Zara'nın bağlı olduğu Inditex şirket başkanı hızlı modayı; stok yapılan yemeğe benzeterek, çabuk bozulacağı şeklinde tanımlamıştır. Zara giysilerinin üretim döngüsünde tasarımdan teslimata kadar geçen süre beş haftayı aşmamaktadır. Eski model bir giysinin yeni versiyonunu ürettirip teslim etmek ise iki haftalık bir zamanda gerçekleşebilmektedir. Günümüzde Zara ürünlerini; Çin, Hindistan, Pakistan, Bangladeş, Sri Lanka, Endonezya'nın yanında Fas, Bulgaristan, Litvanya ve Türkiye üretmektedir. Zara gibi 7 markayı daha içinde barındıran Inditex şirketi 2008 yılında dünyanın en büyük giysi

tedarikçisi seçilmiştir. Zara'yı takip eden en yakın tedarikçi ise, H & M (Hennes & Mauritz) olmuştur. H&M ise üretiminin %80'ini Asya ülkelerine ürettirmektedir (Dicken, 2015: 464). Moda değişimlerinin iki dönemle sınırlı olduğu yıllar artık geride kalmıştır. Hızlı modanın tüketici tercihlerine göre değişmesi standart moda dönemlerinin sayısını arttırmıştır: günümüzde 6 – 8 döneme çıkan moda değişimleri mevcuttur. Zara'nın yılda 12 sezona göre değişecek bir model üzerinde çalışmalarını sürdürdüğü bilinmektedir (Dicken, 2015: 467). Yalın üretim örgütlenmesi içerisinde modanın çok hızlı değişmesi ürünlerin üretim süresinin kısalmasına neden olmaktadır. Bu durum çevre ülkeler açısından ürünlerin tam zamanında üretilmesini gerektirmektedir. Kapitalist üretim için tüketimin sürekli artması, üretimin bu kadar hızlı değişimlerle tüketiciler tarafından talep edilmesi Zara, H&M, Mango gibi markalar açısından yüksek karlar ve hızlı bir büyüme anlamına gelirken, ürünün imalatının yapıldığı çevre ülkeler ve işçiler açısından ciddi sorunlara neden olmaktadır (Danış, 2016: 568).

Büyük şirketlerin üreticilerini hızlı üretime zorlamaları işçilerin insan onuruna yakışmayan çalışma koşullarında çalışmalarına sebep olmaktadır. Üretici ülkede (çevre) baskının emek sürecine yansımaları; mesai saatlerinin arttırılması, emeğin yoğunlaştırılması, insan ihtiyaçlarının karşılanmasının dahi sınırlandırılması, baskıcı bir yönetim şeklinin uygulanması, iş kazası ve iş sağlığına önem verilmemesi gibi artı değerlerin arttırılmasını sağlayacak uygulamalardan yalnızca birkaçıdır. Kötü çalışma koşullarını ve iş cinayetlerine örnek olarak 2012 Tazreen yangını ile fabrikada çalışan 117 kişinin, Bangladeş'te 2013 yılında gerçekleşen fabrika çökmesi sonucu yaşamını yitiren 1.100 çalışan örneği verilebilir. Bu olayların yaşanması Bangladeş halkının protestoları ve uluslararası sivil toplum kuruluşlarının örgütlenmeleri ve küresel sendikaların gerçekleştirdikleri kampanyalar ile çok uluslu tekstil şirketlerinin sorumluluk almalarını sağlayacak şekilde baskı yapmışlardır (Korkmaz, 2014: 161).

ÇUŞ'lar açısından büyük avantaj sağlayan bu durum çevre ülkeler açısından büyük kalıcı sorunlara neden olmaktadır; yalın üretim örgütlenmesinin yaygınlaştırdığı taşeron yapılanması ekonomilerin enformel örgütlenmelerinde artışlar yaratmıştır, bu durum işçiler açısından da kayıtdışı çalışmaya itilmelerine neden olmaktadır. Üretim taşeron örgütlenme ile; orta ölçek, merdiven altı fason üretim, maliyeye kaydı dahi olmayan küçük atölyeler, eve iş verme gibi parçalara ayrılabilir. Her bir parçanın

üretimde esneklik kazandırarak nihai ürünün üretilme zamanının kısaltılması ve maliyet tasarrufu sağladığı için çevre ülkenin serbest piyasada rekabet etmesini sağlayan bir direniş mekanizması olmaktadır. Serbest ekonomi içinde bir nebze rekabet gücü kazanan çevre ülke taşeron yapılarının her kademesinde işçilerin farklı çalışma koşullarında istihdam edilmelerine neden olmaktadır. Bu örgütlenme sonucu fabrika rejimlerinde de muhtemel değişiklikler ortaya çıkmaktadır. Benim Denizli özelinde ortaya koymaya çalışacağım sorulardan biri, bu parçalara ayrılmış üretim yapılanmaları arasında emek süreci anlamında nasıl bir farklılaşma olmaktadır?

Uluslararası firmaların ürünlerini kime ürettireceklerine karar vermelerinin ilk öncülü; ‘malın niteliği’ olmaktadır. Bir sonraki öncül ise, malın niteliğine uygun üretimi yapabilecek üreticiler arasından ürünü en düşük fiyatla gerçekleştirecek olan firmanın seçilmesi şeklinde gerçekleşmektedir. Uluslararası firmanın üretici firmadan son olarak istediği şey; ürünü üretecek firmanın işçileri ulusal mevzuatlara uygun çalıştırıp çalıştırmadığı ve üretim yaparken çevre standartlarına uygun davranıp davranmadığı şeklindeki ‘sosyal uygunluk’ kriterlerine uygunluğudur⁵. Üretimi yapan firmaların ülkede uygulanan çalışma yasalarına uyması yanında Birleşmiş Milletler (BM), ILO (Uluslararası Çalışma Örgütü), İnsan Hakları Bildirgesi gibi ülkelerin taraf olmayı kabul ettikleri uluslararası standartlara göre üretimin yapılması da dikkate alınmaktadır (Durusoy Öztepe, 2013: 115-116). Fason örgütlenmenin yoğun bir şekilde var olduğu sektörde sosyal uygunluk denetimlerinin kayıtlı büyük fabrikalara (siparişi alan) yapılabilmesi daha kolayken, üretimin en çoğunu gerçekleştiren ve genel olarak kayıtdışı istihdam ile üretim yapan; küçük işletmelerde ve ev eksenli üretim gerçekleştiren hanelerde çalışma koşullarının denetimi çok daha güçtür.

Öte yandan uluslararası anlamda örgütlenen Clean Clothes, Fair Wear gibi sivil toplum kuruluşlarının (STK)⁶, çevre ülkelerde tekstil üretim zincirlerinde gerçekleşen iş kazaları, çocuk işçi kullanımı ve ağır çalışma koşullarının tüm dünyaya duyurulmasını sağlayan çalışmalar yapmaları markaları baskı altına almaktadır (Durusoy-Öztepe, 2013: 117). Ancak bu kuruluşlara birçok marka sahibi şirketin üye olması ve STK finansörlerinin ÇUŞ’lar olması sivil toplum kuruluşlarının eleştirilmesine neden

⁵ Uluslararası firmalar denetimleri kendi eliyle yapabileceği gibi bu işlerde kurumsallaşmış bağımsız denetçi kurumlar aracılığıyla da gerçekleştirebilmektedir (Durusoy Öztepe, 2013; 116).

⁶ Belli başlı yaygın STK’lar: FLA (Adil Çalışma Derneği), CCC (Temiz Giysi Kampanyası), ETI (Eti Ticaret Girişimi), CLF (İşçi Hakları Kampanyası) gibi birkaçıdır.

olmuştur. Ayrıca ÇUŞ tarafından üretimin yaptırıldığı tedarikçi fabrika için STK'ların verdikleri değerlendirme raporlarının gerçeği yansıtmadığı öne sürülmüş⁷ ve bu örgütlenmelerin varoluş sebeplerinin ÇUŞ'lar olduğu bu sebeple ÇUŞ'ların temize çıkarılması işlevi üstlendikleri şekilde eleştirilmişlerdir (Sethi ve Rovenpor, 2016; Danış, 2016). Sosyal sorumluluk bilinciyle hareket eden yapıları desteklemek demek firmanın tüketici gözünde sosyal bilince sahip olduğu algısı oluşturmaktadır, bu yüzden sömürünün asıl muhatabı olan markalar oluşacak tüketici tepkilerine engel olabilmektedir. Dicken (2015), ortaya çıkan sömürü mekanizmasının işçiler üzerinde kuralsız, kötü çalışma koşulları gibi bir ortam oluşturduğu ve bu durumun ifşa edicisi olarak da STK'ların artış gösterdiği arasındaki ilişkiye vurgu yapar.

Neo-liberal politikalar devlet aygıtının piyasaya müdahaleci yapılanmasının yerine; piyasanın, piyasa koşullarıyla yönlendirildiği dönemi ortaya çıkarmıştır. Bu dönem serbest piyasa ekonomisinde rekabet gücü elde edebilmek adına çevre ülkelerin ucuz emeklerini sunması ve bu emeğin güvencesiz/kuralsız bir şekilde sermaye tarafından, hergün şiddeti artan bir şekilde, sömürülmesine neden olduğunu görmekteyiz. Bu durumun teorik olarak ortaya konulması işçinin üretim mekanında nasıl bir üretim süreci içinde çalıştırıldığını, ÇUŞ'ların son zamanlarda yaygınlaşan hızlı moda akımıyla sipariş hızını arttırmasının üretim sürecine nasıl etkide bulunduğunu ve bu etkilerin bir birlerine eklenen taşeron firmalarda emek sürecinde değişiklik yaratıp yaratmadığının araştırılıp ortaya konulmasını gerekli kılmaktadır. Özetle KMZ'ye eklenen yıllar olan 1990 sonrası gelişmeler ile 'emek süreci' nasıl değişimler geçirmiştir ve bu değişimlerin deneyimlendiği ölçek farklılığı bulunan işletmeler açısından emek sürecinde bir farklılık var mı? Bundan sonraki ana başlığımızda bu soruların cevabı Denizli özelinde açıklanmaya çalışılacaktır. Ancak bundan önce Türkiye'de sanayi gelişimi ve tekstil sektörü hakkında bilgi verilerek, bu gelişim içerisinde Denizli tekstil sektörü hakkında bilgi verilmesi yararlı olacaktır.

2. 3. Türkiye'de Tekstil Sektörü

Dünya ölçeğinde sektör bazlı değişim dinamiklerinin bir dönemselleştirmesi yapılacağı zaman bu genelde 1980 öncesi ve sonrası, değişen durumlar ele alınarak

⁷ Örneğin FLA'nın Çin'de Apple'ın ürünlerini üreten bir firma (Foxconn) hakkında olumlu rapor yayınlamıştır. Bu rapor sonrasında 18 işçinin intihar etmeye çalışması, üretim yerinde 14 yaşından küçük çocuk işçilerin çalıştırılması, ayrıca Iphone 5 üretiminde işçilerin mesaiye kalmaya zorlanmaları, fazla mesai ücretlerinin verilmemesi gibi olayların görmezden gelinmesi (Nova ve Shapiro, 2012) bu eleştirilerin haklılığını ortaya koymaktadır.

yapılmıştır. Türkiye sanayisinde de durum 1980 öncesi uygulanan ithal ikame dönemi ve 1980 sonrası uygulanan ihracata dayalı büyüme dönemi olarak dönemselleştirilebilir. İthal ikame dönemi devletin teşvikte bulunarak ulusal sermaye birikimini tamamlamaya çalıştığı dönem olmuştur. Günümüzde küresel üretim ile bütünleşmiş sektör olarak bilinen tekstil için de durum bundan farklı değildir.

1980 öncesi ulusal birikimin sağlanabilmesi, sanayi yatırımlarının devlet teşvikleri ile desteklenerek gerçekleştirilmiştir. Bunun için kamu iktisadi teşebbüsleri (KİT) ile sanayi yatırımlarını hızlandıran şehirler oluşturulmuştur. Yapılanmanın coğrafi dağılımı sonucu şehirlerin üç kademeli bir yapı şeklinde değişimler yaşanmıştır. Bu şehirlerin ulus ekonomisi içerisinde hiyerarşik bir üstünlüğü bulunan; İstanbul, Ankara, İzmir gibi merkez şehirler ilk kademe şehirler: bu büyük şehirler ulus ekonomisini uluslararası ekonomiyle buluşturma görevi üstlenmiştir. Bir diğer kademe ise; Kayseri, Samsun, Gaziantep, Malatya, Adana şehirleri olmuştur. Son kademedede ise; kamu iktisadi teşebbüs yatırımları ile ani büyümeler yaşayan; Karabük, Ereğli, Batman, Kırıkkale gibi küçük iller olmuştur (Yavuz ve arkadaşları, 1973'den aktaran Özüğurlu, 2008: 119).

İthal ikame döneminin bitirilerek neo-liberal politikaların uygulandığı dönemde İstanbul, Ankara, İzmir gibi merkez kentler imalat sanayisini çevre kentlere aktararak bunun yerine; turizm, ticaret ve finans etkinliklerini güçlendirmişlerdir. Çalışmamızın gerçekleştirildiği Denizli'de, bu süreçte başlıca küresel meta zincirlerine eklenme üslerinden biri olarak öne çıkmıştır (Özüğurlu, 2008: 119).

Organize sanayi bölgeleri (OSB) ihracata dayalı üretimin yapılması amacıyla oluşturulmuş mekanlar olarak düşünülmemelidir. OSB'ler ilk olarak 1962'de Bursa ilinde; orta ve küçük boy işletmelerin (KOBİ) bir mekanda toplanabilmesi için gerekli altyapının devlet tarafından sağlanması ile kurulmuştur. Anlaşılacağı üzere, OSB'ler ithal ikameci sanayileşme döneminde oluşturulması planlanmış yapılardır. Temel amaçları ise, istihdam alanı yaratma düşüncesi olmuştur (Özüğurlu, 2008: 120). Ancak ihracata dayalı büyüme politikalarının uygulanmaya başlandığı yıllarda yaygınlaşmıştır. Mesela 1980'e kadar sadece 3 organize sanayi bölgesi kurulmuşken 1999'da bu sayının 43'e yükseldiğini görürüz. OSB'ler oluşturulduktan sonra girişimcilere taksit imkanı yanında bir çok teşvik sunularak tahsis edilmişlerdir. Devletin sanayileşme yatırımları

sadece organize sanayi bölgeleri ile sınırlı kalmamıştır, küçük sanayi sitelerinin (KSS) oluşumunda da aktif rol üstlenmiştir. KSS’de OSB’ler gibi teşvikler sunularak girişimcilere tahsis edilmiştir. Devlet 1965-1995 arasında 273 KSS kurmuştur (Sanayi Bakanlığı, 1996). Ayrıca devlet eliyle yabancı sermayenin yatırımlarını teşvik edici adımlar da atılmıştır. Örneğin 1985 yılında Türkiye’de serbest ticaret bölgeleri (STB) kurulmaya başlanmıştır. Türkiye, STB’leri kurarken 3218 sayılı yasa ile işçilere 10 yıl boyunca grev ve lokavt yapma yasağı getirerek yabancı sermayeyi çekmeye çalışmıştır⁸. Özetle, devlet sanayinin gelişimi için yüklü miktarlarda yatırım yaparak kendi sermayedarını yaratabilmenin külfeti altına girmiş ve girişimcilere teşvikler sunmuştur. 2010 yılında ise yeni OSB’lerin bölgelerdeki illere göre dağılım planı şu şekildedir. Marmara (7 il için) 15 adet, Ege (6 il için) 21 adet, Akdeniz (5 il için) 7 adet, İç Anadolu (11 il için) 33 adet, Karadeniz (10 il için) 17 adet, Güneydoğu Anadolu (7 il için) 10 adet, Doğu Anadolu (9 il için) 10 adet kurulması öngörülmüştür (Bayülken ve Kütükoğlu, 2012: 34).

Devlet 1980 sonrası dönemde, sadece sanayi için altyapı ve girişimcilerin teşviklerle desteklenmesi, ihracat geliri sağlayan sermayedara vergi iadesi ve krediler ile destek gibi işler yapmamıştır, aynı zamanda grevlerin bastırılması ve işgücü piyasalarının kuralsızlaştırılması çok sayıda emek karşıtı düzenlemeye de imza atmıştır (Yeldan, 2006: 101 – 102). Bu dönem aynı zamanda ülkenin yabancı yatırımları çekebilme yolunu aradığı yıllar olmuştur: DPT (1981a: 432) “*dış ekonomik ilişkiler*” başlıklı komisyonda *Türkiye’de yabancı sermaye ve yatırımları ve uygulaması* başlıklı tebliğ sunumunda Erdoğan Karakoyunlu ülkenin gelişebilmesi için yapılması gerekenlerin neler olduğunu, ilk sırada şu şekilde önerir:

Yabancı sermaye “zararlı mı, yararlı mı?” tartışmasını artık bir tarafa bırakıp, pek çok ülkenin yaptığı gibi bunun ülke ekonomisi yararına nasıl “yönlendirileceğini” tartışmak daha isabetli olur. Yabancı sermaye alerjisi kaldırılmalı, meseleye ekonomik ve akılcı açıdan yaklaşılmalı, dünya gerçekleri göz önünde bulundurulmalıdır. Ülke kalkınmasında yararlı bir “araç” ve “kaynak” olabilecek bu sermayenin tedarikinde her iki tarafın karşılıklı yarar sağlayabileceği unutulmamalı, yabancı sermayeye mutlaka şüphe ve çekingenlikle bakılmaktan vazgeçilmelidir.

⁸ 3218 sayılı ve 6.6.1985 tarihli Serbest Bölgeler Kanununun (RG., 15.6.1985, 18785) geçici birinci maddesinde serbest bölgelerde faaliyete başlayan işyerlerinde on yıl boyunca grev ve lokavt yapılamayacağı hükmü yer almıştır. Bu hüküm 2002 yılında 4771 sayılı kanun (RG., 03.08.2002, 4471) ile yürürlükten kaldırılmıştır.

Kapitülasyon kompleksi, ideolojik değerlendirmeler, kısır düşünce ve değerlendirmeler terkedilmelidir (DPT, 1981a: 432).

İhracata dayalı büyüme stratejisinin benimsenmesi sonrasındaki tartışma konusu ise; neyin ihraç edileceği üzerine olmuştur. Bu kararın belirleyicisi olarak ülkenin ‘mukayeseli üstünlük’ sağlayabileceği kaynakları sıralayan DPT müsteşarı Yıldırım Aktürk kongrede sunduğu tebliğinde; “*Genç, oldukça yetişmiş, kolay öğrenen, kabiliyetli, iyi yönetildiğinde çalışkan bir işgücü potansiyelimiz*” mevcut diyerek, ağır sanayi ve sermaye yatırımlarına katlanmadan, emek yoğun sanayilere ucuz işgücünü sunabileceği, elindeki kaynaklarla serbest ekonomi piyasasında rekabet gücü elde edebileceği sektörlerin tercih edilmesi önerilmiştir. Ne ihraç edilmeli şeklindeki soruya verilecek cevap da bu özelliklere göre belirlenmiştir. Bu sektörler: tekstil, konfeksiyon, gıda sanayii, cam seramik şeklinde emek yoğun sanayiler olmuştur (DPT, 1981b: 256-8). Serbest piyasa ekonomisinde ülke ekonomisinin rekabet edebilmesi ülke içinde emek yoğun yapıdaki sektörlerin ülke içi üretim örgütlenmesi hakkında da öneriler sunulmuştur. Örneğin DPT (1981a: 45) dış ekonomik ilişkiler komisyonunda “*ihracatı artırma politikası*” başlıklı tebliğinde Necdet Serin; “*Dış piyasalar için fason üretimi uyarma*”nın gerekliliğini önerileri arasında vurgular. Fason ilişkileri Türkiye ölçeğinde kavramak için KOBİ’lerin ele alınarak anlatılması yararlı olabilir. ‘Asya kaplanları’ olarak bilinen ve dünyaya üretim ve sanayilerini geliştirmeleri anlamında birer örnek olarak gösterilen Doğu Asya ülkeleri gibi Türkiye’nin de; ağır sabit sermaye yatırımlarına katlanılmadan hafif sanayi için üretim yapılabilen alt yapının olduğu, hammadde kaynaklarına yakın, ucuz işgücünün bol olduğu Anadolu kentleri “Anadolu Kaplanları” ismiyle yüceltilmiştir. Anadolu kaplanları olarak bilinen illerin başında ise; Denizli, Gaziantep, Konya, Karaman, Kayseri, Kahramanmaraş gelmektedir. Küçük ve orta büyüklükteki işletmelerin enformel örgütlenmelerinin ve istihdam türlerinin gün yüzüne çıkarılması ‘Anadolu Kaplanları’ olarak bilinen kahraman şehirlerimizin dünyaya açılırken ne tür fedakarlıkta bulunularak rekabet gücü elde ettiklerini açıklayabilir.

Pınarcıoğlu’nun (2000: 307 – 308) ifade ettiği gibi Türkiye ve benzer şekilde sanayi örgütlenmesine sahip ülkelerde KOBİ’ler formel örgütlenmiş yapılar olmuştur, ancak ağ örgütlenmelerine baktığımızda bu formel yapıların enformel ağlar ile ‘geçişken’ bir yapı içinde olduğunu fark ederiz. Ayrıca; “*Enformelliğin KOBİ’lerin*

önemli bir parçası olması işgücü piyasasında da ortaya çıkmakta” şeklinde örgütlenme ile kurulan ilişki ağının sonuçlarını açıklar. KOBİ’lerin özendirilerek anlatılan başarı öykülerinin arkasında fason bağlar ve kayıtdışı istihdamın yaygın olduğu enformel işgücü piyasası vardır. Bu piyasa ki, ücretlerin düşüklüğü, pasif ve daha ucuza çalıştırılan kadın ve çocuk işçiliğinin yaygın olduğu piyasadır. Yapılan çalışmalar ise elde ettikleri bulgular ile Pınarcıoğlu’nu destekler nitelikte olmuştur⁹.

Küresel meta zincirlerine özellikle 1990 sonrasında eklenen Türkiye, küresel üretim yapan iller arasında öncü il olarak Denizli kenti ile anılır. Ancak tekstil sektörünün sürekli ucuz emek peşinde koşması, konfeksiyon alanında uygulanan kotaların kaldırılması gibi sebeplerden dolayı serbest piyasa ekonomisi içinde rekabet gücünü düşüren olaylar olmuştur. Ülkenin daha ucuz emek talebini karşılama stratejisi ise; üretimin, az gelişmiş bölgeler olan doğu ve güneydoğu illerine kaydırılması ile uluslararası rekabet gücü arttırılmaya çalışılmaktadır. Bu durumu 2012 yılında Hürriyet gazetesinin “*Doğu ve Güneydoğu bizim Çin’imiz olacak*” başlıklı haberi, dönemin Ekonomi Bakanı Zafer Çağlayanın sözleri ile ifade etmek yararlı olacaktır:

“Konfeksiyon sektörü gibi emek yoğun sektörler bayan istihdamının en fazla olduğu sektörlerin başında geliyor. Bu sektörlerde Doğu ve Güneydoğu’da belirlenecek olan illeri biz, Çinle, Pakistanla, Bangladeşle ve Vietnamla rekabet edebilecek bir bölge haline getireceğiz...insanların kahve köşelerinden alınarak ekonomiye katılması önemli. Böyle bir güzel sistem açıklanacak ki bu sistem açıklandığında insanlarımız Çin’de Vietnam’da Bangladeş’teki gibi onların köle maaşlarıyla değil asgari ücreti eline net alacağı bir sistem olacak”¹⁰

Özetlemek gerekirse, ülkemiz ihracat temelli büyüme yoluna girerek, teşviklerde bulunduğu emek yoğun sektörlerin formel ve enformel üretim örgütlenmelerinin birlikte kullanıldığı bir örgütlenme ile; KMZ’ye eklenmiştir. DPT’ye (1981a) sanayi gelişimi için öneride bulunan Erdoğan’ın; ‘*her iki tarafın karşılıklı yarar sağlayacağı*’ dediği yıllardan çok değil 20 yıl sonra ülkemiz ve ÇUŞ’lar arasında olan bu durum Denizli’de, ‘küresel fabrika’ şeklinde örgütlenen tekstil sektörü üzerine yaptığı kapsamlı çalışmasında Özüğurlu (2008: 124), bir cümle ile özetlemektedir: “*Küresel meta zinciri içinde üretilen ve ihraç edilen malların üzerindeki Made in Turkey ibaresi sadece artık değer üretildiği mekanı gösterir, birikimin siyasi coğrafyasını değil*”.

⁹ Destekler nitelikteki çalışmalar için: Özüğurlu, 2008; Müftüoğlu, 2005; Türkün-Erendil, 2000.

¹⁰ Haberin kaynağına erişim için: <http://www.hurriyet.com.tr/ekonomi/dogu-ve-guneydogu-bizim-cin-imiz-olacak-vatandas-kahve-kosesinden-kurtulacak-19679921> (28.10.2019).

Son tahlilde Türkiye’de tekstil sanayii ihracata dayalı sanayileşmenin uygulanması ile teşvik edilen ve ülkenin öncü sektörlerinden biri haline gelmiştir. Türkiye 1980 – 2000 yıllarında tekstil ihracatındaki payını 0,3’ten 3,3’e çıkararak dünya ihracat sıralamasında 4. İhracatçı ülke konumuna yükselmiştir. Ayrıca küresel meta zincirlerine eklenen yıllar olan 1990 yılından 2007 yılına kadar tekstil sanayisinin ihracat oranı tam dört kat artış yaşayarak 2007’de 14 Milyar ABD (Amerika Birleşik Devletleri) Dolarına ulaşmıştır (Kaya, 2018: 1507). Tekstil sektöründe yaşanan bu gelişmelerin nedenleri ise; tekstil sanayisinin devlet teşvikleri ile geliştirilmesi, ülkedeki ucuz emeğin varlığının rekabet gücü kazandırması, hızlı modanın yaygınlaşması; bu hıza ayak uydurmak için yapılan yenilikler şeklinde olmuştur (Dedeoğlu, 2012: 8).

2. 3. 1. Tekstil Emek Süreci Üzerine Literatürün İncelenmesi

Türkiye’de tekstil sektörü üzerine yapılan akademik çalışmalar incelendiğinde bunun genelde işletmede verimin nasıl arttırılacağı üzerine yoğunlaştığını görebiliriz. Özellikle Türkiye’nin küresel meta zincirlerine eklendiği, 1990’lı yıllar ve sonrasında bu ilginin fason üreticilerin rekabet edebilirliklerini engelleyen unsurların tespit edilmesi ve çözüm önerileri üzerine yoğunlaşmıştır (Bknz: Evcimen ve ark. 1991; Taymaz, 2002; Çakmak, 2005; Tokatlı ve Kızılgün, 2004). Tekstil sektöründe emeği konu alan çalışmalara baktığımızda ise özellikle konfeksiyon sektöründe yoğun bir kadın emeğinin mevcut olduğunu yapılan akademik çalışmalar ortaya koymaktadır (Bknz: Ecevit, 1991; Eraydın ve Erendil, 1996; Eraydın vd. 1999; Suğur ve Suğur, 2005; Kaya, 2018; Öztürk, 2010). Toplumsal cinsiyet bakış açısıyla yaptığı öncü çalışmasında Ecevit (1991), tekstil sektöründe kadın işçi konusunu ele alırken, kadınların emek süreci içindeki hallerini de alt başlıkta ele almıştır. Çalışmada şu bulgular elde edilmiştir; tekstil sektörünün emek yoğun üretim süreci içinde işverenin önemli gördüğü iki şey vardır; emek maliyeti ve emeğin denetimi. Çalışma kadın işçilere verilen ücretin erkek işçilere göre daha düşük olduğunu da bulgulamıştır. Emeğin denetiminde ise toplumsal cinsiyet kimliği hayati bir önemdedir. Üretim noktasında kadınlar uysallıklarıyla tanımlanırken, erkekler sorumsuz ve asi olarak tanımlanmıştır. Ayrıca üretim noktasındaki kurallar uyulması gereken katı kurallardır, uyulmadığı zaman şefler eliyle ceza verilmektedir. Son olarak fabrika içinde erkek işçiler kadın işçilerden daha rahat hareket edebilmektedir. Fabrikalarda kadınlar

görevlendirildikleri işlerinin başından ayrılamamaktadır ancak erkekler fabrika içinde gezebilmektedir.

İstanbul tekstil sektörüne '*esneklik*' ve '*işgücünün feminizasyonu*' bağlamında ele alan Eraydın vd. (1999), kuramın öngördüğü gibi tekstil sektöründe yoğun fason üretimin gerçekleştirildiğini ve bu üretim içinde kadınların ucuz emek olduğu düşüncesiyle talep edildiğini vurgulamıştır. Ancak çalışmadaki bazı bulgular, literatürle uyumsuzdur. İlk olarak İstanbul tekstilinde işçilerin enformel çalıştırıldıkları firmalarda ücretlerin daha düşük olmaması hatta bazı durumlarda '*becerili işgücünün*' daha yüksek bile kazandığı görülmüştür. İkinci olarak, sektörün dışa açılma yıllarından sonra üretimin dış talepleri karşılayabilmesi adına gerek formel gerekse enformel firmaların dış piyasaya ürünleri zamanında üretebilmeleri için ücret düzeylerinde iyileştirmeler yapmaları gerektiği bulgulanmıştır. İstanbul işgücü piyasasına dahil olmaya çalışan ikinci kuşak göçmen nüfusunun oluşturduğu kadın işçilerin '*yedek sanayi ordusu*' olarak düşünülmemesi gerektiğini bunların işgücü piyasalarına entegre olduklarını ve piyasada pazarlık gücü elde ettiklerini ortaya çıkarmıştır.

1970'li yıllar ile birlikte giderek esnekleşmeye başlayan üretim, uygulanan uzaklaştırma stratejileriyle tekstil üretiminin fabrikaların dışına, hanelere taşmasına neden olmuştur. Dolayısıyla ev eksenli çalışmalar akademik ilginin de odağına alınmıştır (Bknz: Hattatoğlu, 2006; Hattatoğlu, 2000; Atasü-Topçuoğlu, 2005; Dedeoğlu, 2003). Tekstilde ev eksenli çalışan kadınlara odaklanan bu çalışmalar, alıcı yönlendirmeli meta zincirlerinin en ucundaki ve en kırılgan halkayı ortaya çıkarması açısından son derece kıymetlidir. Durusoy-Öztepe (2013) de, saha çalışmamızı gerçekleştirdiğimiz Denizli'de ev eksenli çalışan kadınların görünürlüğünü sağlayarak, işyeri ev olan kadın çalışanların örgütlenerek güçlü olan sermaye karşısında direniş pratikleri oluşturmalarını konu alan çalışması ile alanında yapılan son dönem çalışmalardandır. Durusoy-Öztepe (2013), Türkiye'de ev eksenli çalışanların %95'ini kadınların oluşturduğunu belirterek; kadın işçilerin hem kapitalizm hem de ataerkil ilişki ağları tarafından kısıtlandığını ortaya koyar. Ev eksenli çalışan kadınlar daha öncesinde bir tekstil üretim mekanında işçi olarak çalıştıklarını, ancak çalışma koşulları ve bakıma muhtaç çocuklarının olması nedeniyle ev eksenli çalışmaya başladıkları yönünde olmuştur. Ev eksenli çalışmada aktörler arasındaki ilişki yapısı, üretimin niteliği ve süresinin belirleyicisi ÇUŞ'lardır. Hanelerde çalışan kadınların genel olarak

yaşadıkları sıkıntılar şu şekilde sıralanabilir; enformel, düşük ücretli çalışmaları, ücretin toplu bir şekilde ödenmemesi, kadınların ücret pazarlığı üzerinde söz sahibi olamadıkları, çalışma saatlerinin belirsiz ve uzun olması, işin kadınlar üzerinde sağlık sorunlarına neden olması (bel ağrısı, işin yetişmeme kaygısı ile stres vb.) gibi sorun alanları yalnızca birkaçıdır. Çalışmada kadınlar dışında hanenin diğer üyelerinin de işin bir ucundan tuttıkları, siparişlerin yetiştirilmesi için komşularının birbiriyle dayanışma içinde oldukları şeklinde bulgular da elde edilmiştir.

Türkiye'ye yönelik düzensiz göçlerin yaşanması tekstil gibi emek yoğun sektörlere ucuz işgücü sağlaması anlamında işçi sınıfının bu bileşenini bahsi geçen amaçlar doğrultusunda araçsallaştırmaktadır, dolayısıyla tekstil sektöründe göçmen emeği de akademik çalışmaların odağına alınmıştır (Lordoğlu ve Aslan, 2018; Akbaş ve Ünlütürk-Ulutaş, 2018; Erol vd., 2017; Mutlu vd. 2018). Dedeoğlu (2011), İstanbul konfeksiyon sektöründe çalışan Azerbaycanlı kadın çalışanlar ile yaptığı görüşmelerde şu bulguları elde etmiştir. Azerbaycanlı kadınların geldikleri ülkede iş deneyimlerinin olmadığını ve erkeklerin İstanbul'da düzensiz işlerde çalıştıkları için her zaman iş bulamadıklarını bu sebepten kadınlarında işgücü piyasasına girdiklerini belirtir. Kadınların ücretli çalışmalarının kadınlarda bir özgüven oluşturduğunu ve bu durumun aile içinde biçilmiş rollerini de etkilediğine değinilmiştir. Aynı zamanda kadınların konfeksiyon sektöründe normal bir işçiye göre yarı ücretle çalıştırıldıklarını, ücretlerini alamadıkları zamanların olduğu, fiziksel ve sözlü şiddete uğradıkları bulgularını elde eden Dedeoğlu (2011), toplumun Azerbaycanlı göçmenleri '*yabancı*' bir '*öteki*' olarak dışlamadıklarını onları '*bize ait öteki*' olarak dışladıklarını ortaya çıkarmıştır.

Erol vd.nin (2017) İstanbul tekstil sektöründe 304 Türk ve 300 Suriyeli çalışan ile yaptıkları anket çalışmasının incelenmesi işgücü piyasası içinde yerli ve göçmen işçilerin karşılaştırılması anlamında da yararlı olacaktır. Çalışmada 604 çalışanın %45'i 25 yaşın altındadır. Her iki grubun da 30 yaşından sonra istihdam oranlarında düşmeler olmaktadır; bunun sebebi ise işçilerin ya formel firmalarda çalışmaları ya da kendi atölyelerini açmalarıdır. Ankete katılan katılımcıların %19'u çocuk işçidir, bu oran Suriyeli kitle içinde ise %29'dur. Bu durum da tekstil sektöründe göçmen çocuk işçi istihdamının yüksekliğini kanıtlar niteliktedir. Tekstil sektöründe çalışma koşullarına bakacak olduğumuzda çalışma şu bulguları elde etmiştir. Ücret olarak Türk erkek işçiler en yüksek ücreti almaktadır ortalama 1492 TL, bunu takip eden Türk kadın

işçiler Türk erkek işçilerden ortalama 309 TL daha az almaktadır, Suriyeli Erkek işçiler ise Türk erkek işçilere göre ortalama 330 TL daha az alarak üçüncü sıradadır, en az ücret alan Suriyeli kadın çalışanlar ise Türk erkek çalışanlara göre 489 TL daha az ücret almaktadır. İşçilerin yaklaşık %33'ü asgari ücretin altında bir ücretle çalıştırılmaktadırlar. Bu durumda Türk kadın çalışanların %41'i ve Suriyeli kadınların ise tamamı asgari ücretin altında ücret almaktadır. Dolayısıyla ücret bakımından emek piyasasına bakıldığında bariz bir tabakalaşmanın olduğu görülmektedir. Bu tabakalaşmanın tepesinde Türk erkekler bulunur, bir altında Türk kadınlar, bunun altında Suriyeli erkekler ve tabanda ise Suriyeli kadınlar yer almaktadır. Çalışma saatleri ve formel-enformel çalışma biçimine baktığımızda ise; çalışanların (604 kişi) sadece %2,3'ü haftalık 45 saat çalışmaktadır. Ayrıca Suriyeli çalışanların tamamına yakını, Türk işçilerin de büyük kısmı kayıtdışı istihdam edilmektedir. İşçiler sezon geçişlerinde yaklaşık iki hafta ücretsiz izne çıkarılmaktadır. Son tahlilde Türkiye tekstil sektörünün küresel meta zincirlerinin bir halkası olarak üretimi gerçekleştirmesi hatırlandığında sektörün ucuz işgücü, enformel istihdam içinde yer almaya meyilli göçmen işçilerin sektöre katılmalarını kolaylaştırıcı bir yapısı olduğu görülmektedir.

Danış'ın (2016) konfeksiyon sektöründe göçmen işçiler, küresel örgütler ve sendikaları dahil ederek gerçekleştirdiği kapsamlı çalışması akademik ilginin imalat sanayiinden hizmetler sektörüne doğru kaydığı günümüzde konfeksiyon sektöründe yapılmış bir çalışma olması anlamında değerlidir. Danış (2016), çalışmasında hazır giyim sektörünün esnek ve kayıtdışı istihdamı yoğun oranlarda barındırdığını, Suriyelilerin ise 'yedek sanayi ordusuna' taze kan olarak dahil olduklarını ve yerli işçilerin tercih etmedikleri işler olan 3D (*pis, tehlikeli ve düşük*) işlerin göçmen işçiler eliyle gerçekleştirildiğini belirtir. Konfeksiyon sektörünün kayıtdışı istihdamın yoğunluğu, zor çalışma koşullarının varlığı, ücretlerin düşüklüğü, mesai saatlerinin uzunluğu gibi sebeplerle yerli işçiler tarafından tercih edilmediğini ve yerli işçilerin ücretlerin düşük olmasına rağmen hizmet sektöründe istihdam edilmeyi tercih ettikleri vurgulanır. Ayrıca atölye sahiplerinin düzenli sipariş alamadıkları şeklinde açıklamaları ile işçilerin haftalık istihdamdan da kısa "günlük istihdam" edilmelerini sağlayan esnek bir model geliştirdikleri ifade edilmektedir. Ayrıca Danış (2016), yeni liberal dönüşümün sendikal örgütlenme üzerindeki yok edici etkisinin en ağır şekilde konfeksiyon sektöründe hissedildiğini ve bu durumun temel sebeplerinin küresel rekabet, üretim birimlerinin küçük imalatçıları yoğun bir şekilde barındırması ve son

olarak ÇUŞ'ların coğrafik hareket kabiliyetlerine sahip olmaları ile açıklar. Danış'ın (2016) bahsettiği bir diğer gelişim ise, yeni yönetim aktörlerinden biri olan STK'ların ortaya çıkarak insan onuruna yakışmayan çalışma koşullarının tüm dünyaya duyurulması işlevi gördüğü üzerine olmuştur. STK'ların bu işlevi ÇUŞ'ları baskı altına alan ve çevre ülkeler emeğinin yeniden üretim maliyetinden sorumlu tutulmalarını sağlayan bir rol üstlenmiştir. Danış (2016), son olarak sivil toplum kuruluşlarının emekçi sınıfın olumsuz çalışma koşullarını kısmen görünür kılabilirdiğini ancak sendikal örgüt boşluğunu dolduramadığına vurgu yapar. Gerçekten de Fair Wear, Clean Cloths gibi uluslararası sivil toplum örgütleri, tekstil sektöründeki çalışma koşullarının ifşa edilmesinde önemli bir rol üstlenmektedir.

Yörük (2009), hazır giyim sanayii emek süreci ve çalışma ilişkileri bağlamında ele almıştır. Çalışmasını İstanbul hazır giyim sanayisinde 25 atölye sahibi ve 52 işçi ve iki firma sahibi ayrıca bu firmalarda çalışan idari personeller ile gerçekleştirmiştir. Çalışmada hazır giyim sektörünün kayıtdışı yapısına değinerek devlet denetimi mekanizmasının dışında kaldığı halde ve sektörün kayıtdışı bir yapıda olmasına rağmen emeğin neden/nasıl düzenli bir şekilde disiplin altında olduğunun cevabını arar. Yörük, bu durumun sebebinin çok uluslu şirketlerden sipariş alan formel firmalar ile enformel firmalar (atölyeler) arasındaki bağların ve rekabetin varlığı sonucu bir zorunluluk olarak tespit eder. Çok uluslu markaların formel firmaya dayattığı tam zamanında üretim ve kaliteli üretim, emeğin de disiplin altında tutulmasını zorunlu kılar. Aksi takdirde firmalar serbest piyasada rekabet gücünü kaybedeceği için piyasada tutunamayacaktır. Formel firmaların fason üreticisi olan atölyelerin de tam zamanında ve kaliteli üretim yapmaları gerekmektedir, aksi takdirde bunlar da serbest piyasada rekabet edemeyecektir. Dolayısıyla atölyelerin de formel firmaların emek sürecinde olduğu gibi tam zamanında üretim ve kaliteli üretim gerçekleştirebilmesi gerekmektedir. Ancak özellikle 1985 öncesinde atölyelerde ortaya çıkan; düşük ücretli, kayıtdışı istihdamın yanında işçi ücretlerinde *kesinlik* olmaması ve yoğun zorunlu mesailerin olması atölyede işgücü devrinin yaşanması gibi sebeplerden üretim tam zamanında ve kaliteli yapılamamıştır. Bu tarihte işçilerin paydos saatleri ve mesainin ne zaman biteceğine patronların karar verdiğini söyleyen Yörük, atölyelerde üretim sürecinin formel firmalarda olduğu gibi; emeğin disiplin ve denetim altında olmasını gerektirdiğini ve gereklilik sağlandığı zaman atölyelerin formel firmaların ihracatlarına uygun üretimi gerçekleştirebileceklerini ortaya koymuştur. Bu zorunlu ön koşul ise formel firmalar

eliyle gerçekleştirilmiştir. Formel firmalar kendi işçileri olan ustaları piyasada atölye açmaları için teşvik etmiştir. Bu şekilde kaliteli ve tam zamanında üretim yapabilecek bilgiye sahip ustalar formel firmaların sahip olduğu iş akışını atölyeye uygulamışlardır. Bu yüzden araştırma hazır giyim atölyelerinde ‘*yarı profesyonel çalışma disiplini kodlarının*’ bulunduğunu ileri sürmektedir. Bu kodların oluşturulması ise atölye sahiplerinin işçilere ücretin ve mesailerin maddi ve zamansal karşılıklarının kesin olduğu bir çalışma örgütlenmesi sunulmasıyla sağlanmıştır. Buna göre, İstanbul konfeksiyon atölyelerinde çalışan işçiler yasal haklara ve güvencelere sahip olmamalarına rağmen kimi enformel haklara sahiptir ve bu enformel hakların gasp edilmesi durumunda çalışanlar ve atölye sahipleri arasındaki bu müzakere zemininin bozulması korkusu bahsi geçen formel hakların sürekliliğini sağlar. Son tahlilde çalışmada Yörük, konfeksiyon sektörünün genelinde enformel çalışma koşullarının olmamasının doğrudan emek sirkülasyonuna yol açmadığını, atölyede işgücü devri yüksek olsa dahi işçilerin mekansal olarak yer değiştirmediklerini açıklayarak bu durumun konfeksiyon işçileri arasında kolektif bir deneyimi ortaya çıkardığı tespitinde bulunur.

Denizli’de yaptığı kapsamlı çalışmasında Özüğurlu (2008), 1970’lerin başlarında oluşmaya başlayan “*küresel fabrika*”ların Anadolu’daki izini Denizli özelinde arayarak; bu konuyu proleterleşme ve işçi sınıfının oluşumu kavramlarıyla araştırmıştır. Özüğurlu üretim noktasından bir bakışla ele aldığı çalışmasında Denizli tekstil sektöründe emek süreci hakkında bilgiler vermiştir. Üretim noktasında yönetimin hiyerarşik bir yapıda olduğunu ve hiyerarşi içinde en altta yer alan işçilerin ustalar ve ustabaşları ile yakın bir ilişki içinde olduklarını ifade etmiştir. Usta ve ustabaşından sonra gelen yöneticilerin ise yönetim ile daha yakın olduklarını belirtmiştir. Hiyerarşide ustabaşlarının kilit konumda olduklarını işçilerin ücret zamlarını ve sorunlarını işverene aktarma görevini üstlenen, hatta daha da ileriye giderek işçilere ücret artışı ve pozisyon iyileştirmeleri yapacağını vaat eder. Ayrıca Özüğurlu (2008) yöneticilerin işçileri denetlemede en etkili aracının “*gözetlemek*” olduğunu belirtir. Ayrıca “*Denizli küresel fabrika rejimini*” Burawoy’un kavram setlerini kullanarak açıklayan Özüğurlu, Denizli tekstil sektörünün *piyasa despotizmi ile ataerkil aile biriminin doğrudan ve dolaylı ittifakına yaslanan “paternalist-despotik”* bir fabrika rejimi olduğunu da ortaya koymuştur.

Tekstil sektörü üzerine yapılan akademik çalışmalar yukarıda açıklanan çalışmalarla sınırlı olmadığı gibi tüm çalışmaların burada açıklanması da çalışmanın kapsamını aşacaktır. Yukarıda açıklandığı üzere tekstil-hazır giyim sanayisinde emeği konu alan akademik çalışmalar genel olarak kadın emeği, göçmen emeği, çocuk emeği konularını ayrıntılı bir şekilde ele almaktadır, bu çalışmalar genel olarak emek süreçlerine odaklanmış olmasalar da emekçilerin çalışma koşulları, mesai, ücret, yönetim, denetim, örgütlenme gibi emek süreci kapsamına giren önemli bulgular ortaya koymuştur. Ancak 2000’li yıllardan sonra hem akademik ilgi imalat sanayiinden hizmet sektörüne kaymış hem de tekstil sektöründe emekçi sınıfın geneli yerine spesifik bileşenlerine odaklanılmıştır. Bu çalışma, 2000’li yılların ilk çeyreğinde, Anadolu kaplanlarından biri olan Denizli’de, kent ekonomisinin bel kemiğini oluşturan tekstil sektöründe emek süreçlerini, tüm bileşenleri ile ortaya çıkarmayı hedeflemektedir. Dolayısıyla Denizli tekstil sektörü hakkında bilginin verilmesi çalışmanın seyri açısından yararlı olacaktır.

2. 3. 2. Denizli’de Tekstil Sektörü

Tekstil sektörü Denizli’de köklü bir tarihe sahiptir: zanaat tipi üretim yapısından teknoloji yoğun bir üretimin yapıldığı günümüze kadar birçok dönüşüm yaşayarak gelişmiştir. Günümüzde küresel fabrika dumanlarının yükseldiği bir yapılanma ile ülkenin en çok ihracat yapan illeri arasında dokuzuncu sırada yer alan ildir. Akademik ilginin de odağına alınan Denizli tekstili birçok konuda mercek altına alınmıştır. Denizli tekstil sektörünün değişim geçirme dinamiklerinin tarihsel dönemlere ayırarak ele alan çalışmalarda mevcuttur. Bu köklü tarihi Türkün-Erendil (2000: 98-99) önce iki ana döneme ayırmıştır. Bu ana dönemlerin ilkinin, 1980 öncesi ithal ikame politikalarının uygulandığı yıllar, ikincisini ise 1980 sonrası ihracata dayalı sanayileşme yılları olarak ayırmış ve bir çerçeve çizmiştir. İlk ve ikinci ana dönemleri ise, kendi içinde; teknolojinin gelişimi, üretim örgütlenmesinin yapısı, enerji kaynağının değişimi ile değişen teknolojik yenilenme şeklinde temel dönüştürücü etkilerin belirlediği, Denizli tekstil üretimi üzerindeki etkisi şeklinde üçer alt döneme ayırarak ele almıştır. İthal ikame dönemini 1960’a kadar Denizli tekstilinin “*el tezgahları*” dönemini yaşadığını, bu tarihten 1970’lere kadar elektrik üretiminin üretim mekanlarında yaygınlaşarak el tezgahlarının yerine ‘*motorlu tezgah*’ların kullanıldığı dönemin yaşandığını ve 1970’ten 1980’lere kadar da “*yoğun fason ilişkilere geçiş ve sermaye yoğunlaşması*” şeklinde

üçer döneme ayırmıştır. 1980 sonrası; *'ihracata yönelik sanayileşme dönemi'* nin ilk alt dönemini *'deneme-yanılma'* dönemi ile 1980-1984 şeklinde sınırlamıştır, ikinci alt dönemi ise *'otomatik bilgisayarlı tezgahlara geçiş ve olgunlaşma dönemi: ikinci büyük dönüşüm'* ün 1994'e kadar yaşandığını ve son alt başlık olarak *'doğgunluk ve kriz'* dönemleri şeklinde üçe ayırmıştır. Denizli tekstil sektörünün bu şekilde dönemlere ayrılarak açıklanması araştırmacıların kabul ettiği bir çerçeve olmuştur (Mutluer, 1995; Özüğurlu, 2008; Ödel, 1999).

Özüğurlu (2008) ise kapsamlı çalışmasında Denizli sanayisinin tekstil sektörünün dönüşümü üzerinden açıklanabileceğini söyleyerek Denizli sanayisinin kritik dönüşümlerini beş döneme ayırarak açıklar: (a) Denizli'nin 1950'li yıllara kadar dokuma alanında öncü ilçelerinin (özellikle Buldan) üretim örgütlenmesinin kent merkezine (Denizli) geçtiği ve ev tipi örgütlenmenin 'atölye' şekline evrildiği; (b) 1960'lı yıllara kadar ise, atölye şeklinde örgütlenen üretimde "*sermayenin emek üzerindeki doğrudan hakimiyetinin pekiştirilmesi*", sermaye birikiminin merkeze geçmesi, İzmir-Denizli karayolunun faal hale getirilmesi, elektrik enerji gücünün üretim alanında kullanılmaya başlaması, el tezgahlarının yerini motorlu tezgahların alması gibi gelişmeler ile Denizli'nin Bursa ve İzmir üzerinden ulusal pazara entegrasyonunun sağlanması; (c) 1970'li yıllarda ise, Denizli'nin devlet eliyle kalkındırılması şeklinde gerçekleşmiştir, 1973'te Denizli'nin kalkınmada öncelikli iller arasına alınması, üretimin fason yapısının artması ve 'atölye' üretim tipinden 'fabrika' üretim tipine dönüşümünün yaşanma denemelerinin yapıldığı, ayrıca sermayenin emek üzerindeki gerçek hakimiyetinin sağlandığı yıllardır; (d) 1980 sonrası ise, ihracata yönelik büyüme politikalarına geçildiği ve ihracatın artırılması için devlet teşvik ve kredilerinin desteğiyle "*küresel fabrika*" oluşumunun gerçekleşmesi için altyapı yatırımlarının oluşturulma yılları olmuştur; (e) son olarak Denizli OSB'nin 1984 yılında inşaatının başladığını ve 1988'de faal hale getirilmesi aynı zamanda bu tarihten sonra Denizli tekstilinin KMZ'ye taşeron bağlarla bağlantıya geçtiği şeklinde bir dönüşüm yaşadığını açıklamıştır.

Küresel üretime eklemlenebilmenin; ucuz emek sunularak, rekabet gücü elde edilecek emek yoğun sanayilerin teşvik edilmesi şeklinde olduğu gerçeği Denizli için 1990'larda tam anlamıyla sağlanmıştır. Bu yıldan önce 1985-1990 arasında Denizli'de 5. kalkınma planı ile öncelikli olarak imalat sanayisinin geliştirilmesi hedeflenmiştir.

Devlet teşvikleriyle geliştirilmesi planlanan sanayiler özellikle; dokuma ve konfeksiyon olmuştur. Bu durumun Denizli özelindeki yansımalarına bakacak olduğumuzda; 60 yeni sanayi oluşumu planlanmış ve bunların arasından 42'si dokuma alanında açılmıştır (Mutluer, 1995: 37). 1990'lı yıllar Denizli tekstil sanayisinin serbest piyasa ekonomisi için üretim yaptığı ve bu üretimini fason örgütlenme yapısıyla gerçekleştirdiği yıllardır. 1993'te 0-9 çalışanıyla üretim yapan firma sayısı 6 taneyken 1997'de bu sayı 69'a yükselmiş. Aynı şekilde 10-24 çalışana sahip firmaların 1993'teki sayısı 45'ten 1997'de 150'ye çıkmıştır. 25-49 çalışanlı işyerlerinde yine bu tarihler ile; 52'den 115'e; çıktığını göstermektedir (Türkün-Erendil, 2000: 105). Bu firmalar genel olarak entegre firmaların aldıkları siparişlerin fason tedarikçileridir.

Denizli'de Durusoy-Öztepe'nin (2013), kapsamlı çalışmasının incelenmesi; Denizli'de üretim örgütlenme yapısının fason ilişkilerin ve bu örgütlenmenin en altında yer alan ev eksenli çalışanların görünür kılınması açısından önemli olacaktır. Çalışma, Denizli'nin alıcı yönlendirmeli meta zincirleri içinde yer alarak üretim yaptığını ve küresel üretim örgütlenmesinin işleyişine dair şu bulguları elde etmiştir: tepede yer alan *marka sahibi çok uluslu şirketin* üç yolla Denizli'deki ihracatçı firmaya siparişlerini ulaştırdığını; a) direk kendisinin bağlantı kurması (ÇUŞ'un); b) *“yurtiçi mümesillik firması”* ile sipariş vermesi; c) son olarak; siparişin *“yurtdışı mümesillik firması”* aracılığıyla verilmesi. Bu durumun Denizli'de örgütlenmesi ise; ÇUŞ'tan siparişleri alan *“Denizli'deki ihracatçı fabrika”* siparişleri iki şekilde alt birimlere ulaştırarak üretmektedir: sipariş ya *“aracılar”*a verilir ya da *“fason atölyeler”*e verilir. Bundan sonraki aşamaların tamamlanması ile son birim olarak; aracı ve fason atölyelerin aldığı siparişler; *“ev eksenli çalışanlar”*a verilerek sipariş tamamlanmış olur. Sonrasında ise *“mağazalara ve oradan küresel müşterilere”* ÇUŞ eliyle ulaştırılır. Örgütlenme yapısının karışıklığı ve kayıtdışı çalıştırılan ucuz emeğin kullanılması üretim için yeterli olmamaktadır. Bunun için ürünün, markanın belirlediği kalite kontrollerine uygun ve tam zamanında üretilmesi gerekmektedir, aksi takdirde müşteri kaybı ve siparişi alan firmanın katlanacağı zararlar ile sonuçlanmaktadır.

2000'li yıllar Denizli tekstili için özellikle konfeksiyon alanında uluslararası kotaların kaldırılması ile, başta Çin ve birçok çevre ülke olmak üzere ciddi rekabet içine girmiştir. Bunun en olumsuz yansımaları ise reel ücretlerde gerçekleşen düşüşler oluşturmuştur. Bu sebeplerden ötürü Denizli tekstil sektörü ihracat oranlarını arttırmasına rağmen istediği rakamlara ulaşamamıştır (DTO, 2011: 16). Bu tarihlerden

sonra Denizli'ye yapılan teşviklerin çevre illere yapılması da Denizli ekonomisini olumsuz etkilemiştir (Durusoy-Öztepe, 2017: 168). Ancak tüm bu olumsuz durumlara rağmen 2008 küresel krizinden sonra bile Denizli tekstil sektöründe hem üretim hem de ihracatta artışlar yaşanmıştır. Denizli tekstil ve konfeksiyon ihracat oranları 2009 yılında %57,4; 2010 yılında %50,9; 2011 yılında ise %46,4 şeklinde gerilerken bu durumun aynı yıllar itibarıyla sırasıyla ihracat miktar oranları ise; 998.935.000 dolar, 1.124.138.000 dolar ve 1.278.603.000 dolar ile artışlar yaşamıştır. Görüldüğü üzere Denizli tekstil ve konfeksiyon sektörü ihracat oranlarında düşüşler yaşamasına rağmen ihracat miktarlarında artışlar yaşamaktadır (DTO, 2012: 32). Denizli'nin 2018 verilerine Denizli Sanayi Odası (DSO) ile baktığımızda da 3 Milyar 370 milyon ABD Doları ile tarihinin en yüksek ihracat rakamlarına ulaştığını ve bu artışın bir önceki yıla kıyasla %10,4 artışa karşılık geldiğini görebiliriz. İhracat miktarı içinde ise ilk sırada %54,2'lik bir paya sahip olan tekstil ve konfeksiyon sektörünün yer aldığını açıklamıştır¹¹.

Denizli, tekstil ve konfeksiyon sektörü ile Türkiye'nin öncü illeri arasındadır. Bu başarının arkasında bulunan itici güçlerden en belirleyici olanı ise; fason örgütlenme yapıları içinde kayıtdışı istihdam edilerek emeğini sunan; ucuz işgücü olmaktadır. Durusoy-Öztepe (2013: 81), Denizli'de tekstil ve konfeksiyon alanında istihdam edilen işçilerin yıllara göre azaldığını açıklamaktadır: 2002 yılında toplam istihdam içinde tekstil ve konfeksiyon çalışanları oranı %51 iken 2011 yılında bu oranın %25,6 seviyesine düştüğünü, bu durumun temel sebebinin ise; formel istihdamdan enformel istihdama doğru bir kayma ile açıklanabileceğini vurgulamaktadır. Nicel veriler aracılığıyla da anlaşılacağı üzere Denizli tekstil örgütlenmesinde yoğun bir kayıtdışı istihdam yapısı mevcuttur. Denizli ihracatçılar birliği başkanı Hüseyin Memişoğlu'nun açıklamalarına göre Denizli'de kayıtlı çalışanların 192 binin üzerinde olduğu ve bu sayı içerisinde tekstil ve konfeksiyon çalışanlarının 45 bine yakın olduğu şeklinde açıklanmıştır¹². Denizli işgücü piyasasında çalışan sayısına Türkiye İstatistik Kurumu verileri ile bakacak olduğumuzda ise üç ili kapsayan bir veri setine ulaşılabilmektedir. TR32 olarak kodlanan ve içinde Denizli, Aydın ve Muğla'nın ortak verilerine erişim sağlanabilmektedir. TÜİK verilerininin TR32 bölge verileri 2018 yılı için şu şekildedir; toplam çalışan sayısı; 1348 bindir, ayrıca bu sayının içinde 843 bini erkek, 505 binini ise kadınlar oluşturmaktadır.

¹¹ Daha fazla bilgi için: <http://www.denib.gov.tr/tr/denib-gundem-2018-yili-ihracat-degerlendirmesi-basin-aciklamasi.html> (Erişim Tarihi: 30.10.2019).

¹² <https://www.denizlikenthaber.com/iste-kayitli-calisan-sayisi/12892/> (Erişim Tarihi: 30. 10. 2019).

ÜÇÜNCÜ BÖLÜM

DENİZLİ TEKSTİL SEKTÖRÜNDE EMEK SÜRECİ: KATILIMCI GÖZLEM TEKNİĞİYLE BİR ANALİZ

3. 1. Araştırmanın Amacı

“2. 3. 1. Tekstil sektöründe emek süreci üzerine literatürün incelenmesi” alt başlığında ifade edildiği gibi, Türkiye’de tekstil sektöründe çalışma koşullarına ilişkin azımsanamayacak sayıda çalışma gerçekleştirilmiştir. Ancak bu çalışmaların çoğu ya tekstil üretim anının belirli bir aşamasına (örneğin ev eksenli çalışma gibi) ya da belirli bir emekçi grubuna (kadınlar, göçmenler ve çocuklar gibi) odaklanmıştır. Dahası 2000’lerden itibaren sözü edilen çalışmaların sayısı bir hayli azalmıştır. Sözü edilen çalışmalar içinde tekstil üretim anını, emek süreci kuramı perspektifiyle ele alan çalışmalara rastlamak son derece güçtür. Tam da bu noktada, bu tez çalışması, tekstil sektöründe yaşanan son değişim ve dönüşümlerin emek süreçlerine yansımaları ve bu yansımaların ölçek farklılığı bulunan üretim mekanlarında çalışanlar açısından nasıl bir etkisinin olduğunu üretim noktasından bir bakış ile kavramayı amaçlamaktadır. Son tahlilde bu çalışmanın doldurmaya aday olduğu boşluk; Denizli tekstil sektöründe farklı ölçeklerde bulunan formel/enformel üretim mekanlarındaki emek süreçlerine üretim noktasından bakarak farklı/benzer yanların görünür kılınması ve son değişim ve dönüşümlerin emekçi sınıfı açısından yorumlanmasıdır.

3. 2. Araştırmanın Yöntemi

Bilimsel bir araştırmada araştırmacının cevaplaması gereken soruların başında; hangi yöntemin seçildiği ve neden bu yöntemin tercih edildiği gelmektedir. Bu çalışmada nitel araştırma yöntemi ve katılımcı gözlem ve doğrudan gözlem tekniklerinin uygulanma nedenleri açıklanmaya çalışılacaktır.

Çalışmaya başlarken, öncelikle tekstil emek sürecine dair ikincil kaynaklar taranmıştır. Literatür taraması, 1990’lı yıllar ile birlikte tekstil sektörünün akademik ilginin odağında olduğunu ancak bu odak dahilinde bile işçi sınıfının tüm bileşenlerini kapsayan tekstil emek süreci çalışmalarının son derece sınırlı olduğunu ortaya koymuştur. Bu sınırlılığın arka planında 1980’lerden itibaren emek ve sınıf çalışmalarına yönelik ilginin azalması kadar araştırma mekanına erişim zorluklarının da

olduğu düşünülmektedir. İşletme sahiplerinin araştırmacıyı üretim mekanının içine sokmaması, işçilere ulaşamama gibi kısıtlar, işçilerin somut mekansal düzlemde çalışma koşulları, teknolojik üretimin yoğunluğu gibi emek sürecini etkileyen temel dinamiklerin görülememesine yol açmaktadır. 2000’li yıllar ise üretim anı ve çalışma koşullarına yönelik akademik ilginin azaldığı ve tekstil üretimine odaklanan akademik ilginin ev hizmetleri, alışveriş merkezleri, çağrı merkezleri gibi hizmet sektöründeki kimi alanlara kaydığı, tekstil emeği çalışmalarının ise; işçi sınıfının bileşenleri olan; kadın emeği, çocuk emeği ve göçmen emeğine odaklandığı yıllardır. Teknolojik dönüşümün günümüzde sürekli değişmesi üretim sürecinin yeniden şekillenmesine neden olmaktadır. Tekstil sektöründe de son yıllarda, teknolojik dönüşümün emek süreci üzerindeki etkilerini açıklayan çalışmalar mevcuttur, bunlardan biri de Ak (2009)’ın çalışmasıdır. Ancak Ak (2009), çalışmasını farklı tişört modellerinin kumaş giderlerini hesaplayan bir yazılım geliştirmek üzere yürütmüştür, bu çalışmada teknolojik değişimlerin üretimi gerçekleştiren işçiler üzerindeki etkisi odağa alınmamıştır. Son tahlilde ihracata dayalı büyüme yıllarından bugüne tekstil emek süreçleri ile ilgili kapsamlı bir çalışmaya rastlanmaması, tekstil sektörünün akademik ilginin odağında olmayışı ve son teknolojik gelişimlerin tekstil emek sürecinde meydana getirdiği dönüşümler ve bu dönüşümlerin emek açısından yorumlanması birincil kaynaklara ulaşarak veri sağlanmasını kaçınılmaz kılmaktadır. Bir başka ifadeyle; tekstil emek sürecinin ortaya konulabilmesi saha çalışmasının yapılmasını zorunlu hale getirmektedir. Öte yandan, tekstil üretim alanının emekçiler tarafından deneyimlenme biçimlerini tüm çıplaklığıyla ve yansız olarak gözlemleyebilmenin yolu katılımcı gözlem yapmaktır. Bu nedenle, çalışmanın saha araştırmasının gerçekleştirilebilmesi için nitel yöntemle başvurulup ‘katılımcı gözlem’ ve ‘doğrudan gözlem’ teknikleri uygulanarak veriler elde edilmiştir. 1990’lardan bu yana küresel tekstil piyasası için üretim yapan ve tekstil sektörünün kentsel ekonominin can damarını oluşturduğu Denizli ili, konunun araştırılması için ideal bir mekandır. Denizli tekstil sektörü emek yoğun bir yapıda olmasına rağmen teknolojik gelişimlere de oldukça duyarlıdır. Aynı zamanda küresel meta zincirlerine taşeronluk bağı ile bağlı olan Denizli tekstil sektörü; ana “alıcı” olan küresel fabrikalar ile yakından ilişkili olmakla birlikte üretim alanlarında bu küresel fabrikaların isteklerine uygun bir şekilde üretim ve rekabeti gerçekleştirebilmek için emek süreçlerinde değişimlere gidilebilmektedir.

Katılımcı gözlemede araştırmacı; olguları, süreçleri, davranışları araştırılan aktörün gözünden bakarak anlamaya çalışır, incelenen konunun daha derinden ve içerden bir bakışla kavranması, olguların doğal meydana gelişlerini, kendiliğinden olup bitmelerini, olayın geçtiği mekandaki koşullarıyla izler ve gözlem yapar (Kümbetoğlu, 2017: 128). Gözlemci, vakıa, süreç ve davranışların olduğu koşulları doğrudan gözlemler. Diğer veri toplama yöntemlerinde araştırmacının öngöremediği, anlık meydana gelen olay ve değişimlerin olabilmesi gibi araştırmanın çeşitli nedenlerle ulaşamadığı, katılımcıların açıklamaktan kaçındığı davranış, olgu ve süreçler hakkında verilere gözlem tekniği ile ulaşılabilir (Kümbetoğlu, 2017: 133; Karasar, 2013: 158). Çalışmamızın genel çerçevede konusunu tekstil emek süreçleri oluşturmaktadır. Emek süreci içerisinde yaşanan değişim ve dönüşümler, teknolojik gelişmeler gibi etkenlerin üretim noktasından bir bakış ile açıklanmasının aydınlatıcı tekniği “katılımcı gözlem” yapmaktır. Emek sürecinin bütünsel bir şekilde açıklanabilmesi ve bu noktada yönetim, denetim, işin parçalanması, artı değerin gizlenmesi, bilim/mühendisliğin üretim sürecinde asıl işlevlerinin ne olduğu gibi başlıca konuların araştırılması konumuzun alt başlıklarını ifade etmektedir. Bu başlıca alt başlıkların araştırılmasının en aydınlatıcı yöntemi ise; üretim noktasında gözlem yapmayı zorladığı için, katılımcı gözlemdir. Üretim noktasından bir bakış sunan katılımcı gözlem tekniği Denizli tekstil sektöründeki emek süreçleri üzerinde ÇUŞ/markaların üretim noktasındaki etkilerini açıklayabilmek için uygun bir zemin sunmaktadır. Ancak KMZ'nin tüm halkalarına ulaşarak sürecin tamamını görme imkanı sunamamaktadır. Bir başka ifadeyle katılımcı gözlem tekniğinin uygulandığı üretim noktasına siparişlerin kim tarafından verildiği ve bu siparişlerin hangi pazarlar için üretildiği hakkında verilerin elde edilmesinde aydınlatıcıdır, ancak siparişi veren firmanın KMZ'nin neresinde olduğu hakkında net bir bakış sunamamaktadır. Dolayısıyla KMZ'nin Denizli tekstil sektöründeki örgütlenişinin tüm halkalarına ulaşılamaması araştırmanın kısıtıdır.

Jackson (1987: 16); alanda bulunan araştırmacının sadece gözlem yapmadığını gözlemleyebilmek için gözlemi yapılan şeyin bir parçası olacak şekilde ona yakın olması gerektiğine değinir. Ben de araştırılacak konuyu olası en yakın noktadan gözlemlemeye çalıştım. Bir işçi olarak çalıştım işletmelerde işçiler ile yemek, çay molalarında her fırsatta sohbet etme imkanı bularak gözlemin yanında, yapılandırılmamış ve yarı yapılandırılmış görüşmelere dayalı veriler de elde ettim. Kümbetoğlu (2017: 139) gözlem çalışmalarında araştırmacılara her fırsatta not

almalarının ve elde edilen bilgilerin derlenmesi gerektiğini belirterek, veri toplama araçlarının mekanik araçlar yardımıyla da desteklenebileceğini vurgular. Ben de yemek ve çay molalarında çalışanlar ile sohbetlerde, her fırsatta notlarımı alarak veriler topladım. Ayrıca kelimeler ile ifade edilemeyecek, ancak bir fotoğraf karesiyle açıklanabilecek türden, işçilerin kötü çalışma koşullarını ve ortamlarını olduğu şekliyle gösterebilmek için işçilerin izniyle fotoğraf çekerek bilginin güvenilirliğini arttırmaya çalıştım. Bu bulguların elde edilmesi düzenli bir şekilde raporların oluşturulmasını da gerektirmektedir. Ben de elde ettiğim tüm bulguları bir günlük şeklinde ayrı ayrı raporlar fotoğraflar ve gözlemlerimin tamamı yer alacak şekilde oluşturdum. Ben katılımcı gözlem tekniği ile ilk olarak 11. 07. 2018 tarihinde havlu ve bornoz üretiminin yapıldığı orta ölçekli bir fason atölyede 15. 08. 2018 tarihine kadar ütü ve overlok makinelerini kullanmanın yanında paketleme, malların taşınması gibi birçok işte çalışarak 30 günden fazla gözlemlerimi gerçekleştirme imkanı buldum. Bu çalışmada, gözleme konu olan işyerlerinin ismini vermek yerine kodlanması yoluna gidilecektir. İlk saha çalışmasının gerçekleştirildiği orta ölçekli bu fason işletme ÇA koduyla anılacaktır. İşçilerin kodlanması ise ÇA1, ÇA2, ÇA3...Ç19 şeklinde yapılacaktır.

Katılımcı gözlem tekniğinin uygulandığı bir diğer mekan ise; kot, çarşaf gibi kumaşların boya baskı işini fason yapan bir fabrikadır. Burada sülfür-mercerize işçisi olarak 17. 10. 2018 – 11. 11. 2018 tarihleri arasında bir ay kadar çalışarak gözlem yapma imkanı buldum. Bu çalışma mekanının kodu ise; ÇB şeklinde atanmıştır. Ayrıca çalışanlar ÇB1, ÇB2, ...ÇB25 şeklinde kodlanmıştır. ÇA ve ÇB firmalarında çalışan tüm işçilere ulaşılması ve her şeyin gözlenmesi mümkün olamamıştır. Ancak yemek-çay molalarında ve her fırsatta işçiler ile sohbet edilerek işçiler hakkında tanıtıcı bilgiler elde edilmiştir. Ulaşılan işçilerin işyerindeki sohbetlerde görüş ve söylemleri not edilmiştir.

Araştırmada uygulanan bir diğer gözlem tekniği ise doğrudan gözlemdir. Bu tekniği katılımcı gözlemden ayıran temel fark, araştırmaya konu olanların araştırmacının orda bulunma amacının farkında olmalarıdır. İşçilerin araştırmacının üretim mekanında bulunma amacının farkında olmaları; işçilerin doğal ortamlarında araştırılırken doğal davranmamaları gibi dezavantajları kendi içinde barındırmaktadır (Kümbetoğlu, 2017: 127). Bu dezavantaja rağmen maliyeye kaydı dahi olmayan yerel piyasanın taleplerine göre sipariş alan iki küçük fason atölyede işçi olarak çalıştım. Ancak diğer iki araştırma mekanından farklı olarak bu mekanlarda işçiler benim

araştırmacı olarak orada bulunduğumun bilincindeydi. Bu araştırma mekanlarında A ve B firmaları kadar uzun süreli gözlem yapılmamıştır, her iki atölyede de 4'er gün gözlem yapılmıştır. Bu atölyelerin kodlanması ise birinci atölye G olarak ve alışanlar G1, G2, G3, G4 olarak kodlanmıştır. Diğer atölye ise S şeklinde, çalışanlar ise S1, S2, S3, S4 şeklinde kodlanmıştır.

3. 3. Saha Araştırmasında Elde Edilen Bulgular

Bu başlık altında saha araştırmasının yapıldığı dört üretim mekanında elde edilen bulguların analizi sunulmaktadır. Analiz öncelikle farklı büyüklükte olan firmaların büyüklükleri baz alınarak sıralanmış ve vaka çalışmaları şeklinde ayrı ayrı ele alınmıştır. Bu sıralama büyükten küçüğe doğru yapılmıştır. Her vaka kendi içinde emek süreci ana başlığı altında alt başlıklara ayrılarak bulguların derinlemesine analizleri sunulmuştur.

Büyük fabrikalar, üretim kapasitelerinden fazla siparişleri gününde yetiştirmek için bu işlerin bir kısmını 'kapasite fonsucusu' olarak bilinen küçük ve orta ölçekli işletmelere fason olarak yaptırmaktadırlar (Türkün-Erendil, 2000: 108). Denizli Gümüşler Mahallesiindeki A fabrikası da havlu ve bornoz üretiminde uzmanlaşmış bir kapasite fasoncusudur. Dışarıdan bakıldığında içeride üretimin olup olmadığı fark edilmeyecek şekilde aynalı camlar ile kapatılmış iki katlı binanın ikinci katında üretim yapılmaktadır. Üretim mekanı duvarlar ile üçe bölünerek; bir bölümü bornoz ve havlu kumaşlarının kesim işlerinin, bir bölümü bornoz dikim bantlarının, diğer bölümü ise havlu en dikimlerinin ve paketlemelerin yapıldığı bölümler şeklinde bölümlere ayrılmıştır. Ayrıca işçilerin tuvalet ve yemek ihtiyaçlarının karşılandığı yerler de bu havlu en dikim ve paketleme için ayrılan bölüm içindedir. Patronun ve muhasebecinin odaları ise üretim mekanından duvarlarla ayrılmış, sadece bir kapıyla üretim mekanından soyutlanmıştır.

Fabrikanın duvarına iliştirilmış "paketi ve makineciler aranıyor" ilanını görererek işe başvurdum. Görüştüğüm kişi fabrikanın sahibinin oğluydu ve "işçi arıyoruz ama deneyimli işçi arıyoruz" dedi. Ben azimli olduğumu elimin yatkın olduğunu işi çabuk öğrenebileceğimi söylememe rağmen kabul etmediler. Ancak daha ucuza alışabileceğimi söyleyince beni, işin asıl sahibi olan babasına tanıtmaya razı oldu. Oğlunun; "arkadaş azimli, alışkan, ucuza da çalışmaya gönüllü" demesiyle patron beni tanımak için sorular yöneltmeye başladı. Olmaz demelerine rağmen ısrarımı

sürdürerek; “*çalışayım görün beni yapamazsam çıkarırsınız, çalışmamı beğenirseniz girdiğim gündün ücretimi verirsiniz*” diyerek işe kabul edildim.

Orta ölçekli fason atölyede gözlemlerimi tamamladıktan sonra amacım bu fabrikalara iş veren bir entegre fabrikada emek süreçlerinin araştırılarak farklılık ve benzerliklerin karşılaştırılmasıydı. Başka bir ifadeyle küresel meta zincirlerinin entegre fabrikalardaki emek süreçlerine etkisi ve bunun fason işletmelerden farkının ortaya konulmasıydı. Bu amaç doğrultusunda ÇA firmasına fason iş yaptıran entegre firmalara işçi olarak girmeye çalıştım. Entegre firmaların bürokratik işleyişi işe başvuru noktasında dahi görülebilmektedir. ÇA fabrikasında iş başvurusu yüz yüze yapılmaktaydı ancak entegre firmalara yapılan iş başvurusu insan kaynakları departmanının verdiği iş başvuru formu¹³ doldurularak yapılmaktadır. İK yöneticisinin “*biz sizi ararız*” söyleminden sonra bir türlü geri dönüşün olmaması beni iş aramaya tekrar zorladı. Katılımcı gözlem olanağı bulduğum diğer fabrika, duvarında “*boya baskı işçisi aranıyor*” yazan bir fabrikaydı. İlk mülakatın sonunda, gündüz vardiya amiri bana “*Gel bakalım, bizim işimiz üniversite mezunlarının çalışacağı türden değil, sen çalışacağın yeri bir gör sonra beş gün çalışıp bırakma*” diyerek beni sülfür yapılan makinanın başına götürdü. Makinayı tanıtmaya başladı; “*burada kumaşlara sülfür yapıyoruz, makine 30 metre uzunluğunda içine 360 metre kumaş alıyor...*” diyerek beni muhasebeye yönlendirdi ve evraklarımı tamamlayıp getirmemi söyledi.

Boya baskı işi yapılan bu fabrika ÇA tekstil atölyesinden daha büyük ve en önemlisi teknoloji yoğun üretim yapan bir fabrikaydı. Üretim mekanının girişinde vardiya amirleri, müdürün bulunduğu bir oda devamında ise kumaşlara; apre, sanfor, sülfür, merserize, ütü, liza, kasar, baskı... işlemlerinin yapıldığı makinalar yan yana dizili bir şekilde üretim yapılmaktaydı. Ben de sülfür-merserize yapılan kısımda bir aya yakın katılımcı gözlemci olarak gözlemlerimi gerçekleştirme imkanı buldum.

Doğrudan gözlem gerçekleştirdiğim bir diğer üretim mekanı ise ‘S’ olarak kodladığım, Zeytinköy mahallesinde bulunan ve bir apartmanın zemin katında üretim

¹³ İş başvuru formlarında sorulan sorulardan ikisi ilgi çekicidir. Entegre bir firma olan M Tekstil iş başvuru formlarında işçileri birer insan değil bir üretim aracı gibi değerlendirmektedir. Örneğin iş başvurusu yapan işçilere yöneltilen sorulardan biri şu şekildedir: *Herhangi bir eksiğiniz var mı? Varsa arızanız nedir?* Bir diğer entegre firma olan K Tekstil’de ise, daha işe başvuru yapma aşamasında herhangi bir örgütlenmenin oluşma ihtimaline dahi mahal verilmemektedir. İş başvuru formunda işçi adayına yöneltilen sorulardan biri “*Herhangi bir sendikaya üye misiniz?*” sorusudur. İşin gerektirdiği niteliklere uygun işçi olup olunmamasını belirlemek için yöneltilen sorular arasında bu şekildeki bir sorunun varlığı düşündürücüdür.

yapan küçük atölyeydi. Burada atölyenin sahibi ve iki işçi birlikte üretim yapmaktadır. Ancak bu tarz küçük atölyelerin deyim yerindeyse kendi yağında kavrulmaları yeni bir işçiye ihtiyaç duysalar dahi bu maliyeti yüklenememelerine neden olabilmektedir. Ben de öğrenci olduğumu ve bir ödev hazırladığımı bunun içinde çalışmak istediğimi söyleyerek çalışmaya başladım. 4 gün boyunca yarı katılımlı gözlem şeklinde gözlemlerimi yaptım. S atölyesi iç ve dış piyasa için üretim yapan iki fabrikanın havlu siparişlerini üretmekteydi. Havlu kumaşları siparişi aldıkları firmalar tarafından toplar halinde atölyeye getiriliyordu. Top halindeki kumaşlar makas ile en ve boy kesimlerinin yapıldığı, dikiş makinalarında en ve boy dikimlerinin yapıldığı emek yoğun bir süreçti. Dikim ve kesim işlemlerinden sonra ise eğer siparişte havlunun temizlik paket işlerinin de yapılacağı şeklinde anlaşma yapılmışsa temizlik yapılıyordu. Genelde temizlik işleri yaptırılmamaktaydı, siparişi veren firma maliyeti düşürdüğü için mahallelerde kendi temizlikçi ve paketçilerinden oluşan evlere havluları bırakıyordu. Eve iş verme usulüyle temizlik ve paket işleri daha ucuza yaptırılabilirdi.

Bir diğer üretim mekanı ise yine Zeytinköy mahallesinde bulunan bir apartmanın zemin katında iç piyasa için üretim yapılan en fazla 4 kişinin çalıştığı ‘G’ kodlu atölyeydi. Atölyenin sahibine bir ödevim olduğunu ve izin verirse birkaç gün kendisine yardımda bulunarak bir taraftan ödevimi hazırlayıp hazırlayamayacağımı sordum. Atölye sahibi ise; *“benim burası maliyeye kaydı yok. Gidip şikayet falan etmeyeceksen gel ben öğrencilerin işini görmek isterim tabi”* dedi. Bu küçük atölyede 4 gün yarı katılımcı gözlem tekniğiyle gözlem yapma imkanı elde ettim. Burada üretilen ürünler genelde ihracatçı fabrikaların ihraç edilen ürün artıklarının ucuza alınarak çarşaf, yastık kılıf gibi ürünlerin üretildiği bir atölyeydi. Atölye sahibi yaptıkları işin önemini şöyle ifade etmişti: *“aslında milli sermayeye en iyi katkıda bulunan biziz, çünkü biz yapmazsak bu kumaşlar silgi bezi diye çöpe gidecek”*. Bu ürünler genelde iç piyasa için üretilmekteydi. Çevrede bulunan ve halka satış yapan küçük butikler de burada dikim yaptırılmaktaydılar.

3. 3. 1. ÇB Fabrikasında Tekstil Emek Süreci

3. 3. 1. 1. Çalışanlar Hakkında Tanıtıcı Bilgiler

ÇB fabrikasında çalışan işçilerin sayısı 150’nin üzerindedir. İstihdam türlerine baktığımızda ise; ÇB’de Türk işçilerin tamamı sigortalı olarak çalışmaktadır, ancak üç Suriyeli kayıtdışı istihdam edilmektedir. Suriyeli işçiler hamal olarak adlandırılmakta ve

malların yükleme boşaltma işlerini yapmaktadırlar. Türk işçilerin büyük çoğunluğu Denizli'nin ilçelerinden merkeze çalışmak için göç eden bireylerden oluşmaktadır. Ayrıca 150'den fazla işçi içinde sadece 17 kadın işçi istihdam edilmektedir ve tamamı kalite bölümünde çalışmaktadır. Bunun dışında kadın işçi olarak muhasebede 1 ve yemekhanede 5 çalışan bulunmaktadır. ÇB fabrikası teknoloji yoğun üretim yapmaktadır. Gözlemlerimiz göstermektedir ki, tekstil sektörünün teknoloji yoğun kısımlarında kadın istihdam sayısı azdır. Ecevit (1991: 61), Türkiye'de fabrikalarda çalışma ortamının hem yatay hem de dikey bir şekilde bölündüğünü; bazı işlerin kadınlar bazılarının ise erkekler tarafından gerçekleştirildiğini yatay bölünme ile ifade eder ve şu örneği verir; “*iplik üretim fabrikasının eğirme bölümleri kadın yoğun bir alan olurken fabrikanın boyama bölümü erkek yoğun alanlar olmaktadır*”. Ayrıca dikey bölme ile kastedilen ise, fabrikalardaki dikey hiyerarşidir.

İşyerinde çalışanların çoğu Denizli'nin çeşitli ilçelerinden Denizli çeperindeki mahallelere göç etmiş, tek geçim kaynakları ücret olan bireylerdir. Ancak Denizli işgücü piyasasının işçileri sadece Denizli'nin çeperlerindeki mahallelere yerleşmiş olanlarla sınırlı değildir. Özüğurlu'nun (2008: 193) *grup işçilik* olarak adlandırdığı işçilik biçimi de yaygındır. Denizli'nin merkezine yakın ilçe, köy ve kasabalarında ikamet eden işçilerin servisler aracılığıyla üretim mekanına taşınmasıyla da fabrikaya işçiler sağlanmaktadır. Ancak Özüğurlu'nun açıkladığı grup işçiliğinde işçi tedariki ‘dayıbaşı’ aracılığıyla sağlanırken, ÇB fabrikasında özel olarak Güzelköy ve Kocabaş mahallelerinden işçiler servislerle fabrikaya getirilmektedir. Ancak herhangi bir aracı bu işi sağlamamaktadır. Bunun dışında bir kısım işçi de Türkiye'nin doğu ve Güneydoğu Anadolu bölgelerinden Denizli'ye göç eden bireylerden oluşmaktadır.

ÇB fabrikasında çalışan işçilerin tamamı ile iletişim kurulamamıştır. Ancak katılımcı gözlem esnasında tablo 3.1'de yer alan ve çalışanların; yaş, cinsiyet, medeni durum, eğitim seviyesi ve işyerindeki görevleri hakkında işçilerden veriler toplanmıştır.

Tablo 3. 1. ‘ÇB’ Fabrika Çalışanlarını Tanıtıcı Bilgileri

	Çalışanlar	Yaş	Cinsiyet	Medeni durum	Uyruk	Eğitim seviyesi	Görevi
ÇB FABRIKA ÇALIŞANLARI	ÇB1(CASPER)	51	Erkek	Evli	TC	Lise	Process-Müdür
	ÇB2	29	Erkek	Evli	TC	Üniversite	Process
	ÇB3	28	Kadın	Bekar	TC	Üniversite	Muhasebe
	ÇB4	43	Erkek	Evli	TC	Lise	Baş Usta
	ÇB5	42	Erkek	Evli	TC	Ortaöğretim	Ramöz-usta
	ÇB6	21	Erkek	Bekar	TC	Ortaöğretim	Kasar-işçi
	ÇB7	22	Erkek	Bekar	TC	Lise terk	Sülfür-merserize işçi
	ÇB8	45	Erkek	Evli	TC	Lise	Yakma usta
	ÇB9	43	Erkek	Evli	TC	İlkokul	Yükleme-usta
	ÇB10	35	Erkek	Evli	TC	İlkokul	Sülfür-usta
	ÇB11	28	Erkek	Evli	TC	Üniversite	Sülfür-merserize işçi
	ÇB12	54	Erkek	Evli	TC	İlkokul	Sülfür-merserize işçi
	ÇB13	42	Erkek	Evli	TC	İlkokul	Yakma-işçi
	ÇB14	25	Erkek	Bekar	TC	Yüksek lisans	Sanfor-işçi
	ÇB15	49	Erkek	Evli	TC	Ortaöğretim	Ham açma-işçi
	ÇB16	42	Erkek	Evli	TC	Lise terk	Sanfor
	ÇB17	51	Erkek	Evli	TC	Yüksek lisans	Kalite usta
	ÇB18	29	Erkek	Evli	TC	Lise	Baskı-işçi
	ÇB19	18	Erkek	Bekar	TC	Lise terk	Sülfür-merserize işçi
	ÇB20	26	Erkek	Evli	TC	Üniversite	Sülfür-merserize işçi
	ÇB21	28	Erkek	Bekar	TC	Lise	Sülfür-merserize işçi
	ÇB22	24	Erkek	Bekar	TC	İlkokul	Sülfür-merserize işçi
	ÇB23	26	Erkek	Bekar	TC	Lise	Kalite-işçi
	ÇB24	42	Erkek	Evli	TC	Orta okul	Sülfür-merserize işçi
	ÇB25	55	Erkek	Evli	TC	İlkokul	Sülfür-merserize işçi

Kaynak: Araştırma çerçevesinde yazar tarafından oluşturulmuştur.

3. 3. 1. 2. Yönetim/Hiyerarşi

ÇB fabrikasında yönetim dikey bir şekilde örgütlenmiştir. Hiyerarşinin tepesinde fabrikanın patronu yer almakta. Bir altında fabrikanın genel müdürü. Ardından, müdürler (kısım şefleri) gelmektedir. Müdürler 3 kişidir ve kendi aralarında bir iş bölümü mevcuttur. Müdürler genel olarak; üretim süreci (özellikle süreç takibi), işçilerin işten çıkarılması ve işe alınması gibi işleri takip ederler. Bir sonraki zinciri ise vardiya amirleri oluşturur. Bu işçilerin temel görevi fabrikada ürünün kalite standartlarına göre çıkışını sağlamaktır. Bir başka ifadeyle process'ten (süreçten) sorumludurlar. Fabrikada üç vardiya şeklinde çalışılmaktadır. Her vardiyanın kendi vardiya amiri mevcuttur. Bu vardiya amirleri vardiyaları aylık üç hafta; üç kişi arasında haftalık dönüşümlü yaparlar. Vardiya amirlerinin gelmemesi durumunda ise üretim süreçlerinin teknik bilgisine sahip ramöz biriminin ustası sorumlu olur. Ancak Ramöz ustasının bu teknik bilgilere hakim olması işbaşında verilen bir eğitim ile oluşmamıştır. Bu bilginin temel sebebi çalışanın uzun yıllar bu işletmede bulunması ve fabrikanın birçok biriminde çalışmış olmasıdır. Bu durum işlevsel-fonksiyonel esnekliğin somut bir örneğidir. Bir başka ifadeyle işçiler sadece bir pozisyonda çalıştırılmamaktadır, aynı zamanda birçok iş yapmaktadırlar.

Vardiya amirlerinden sonra hiyerarşik yapıda makine amirleri (baş usta) gelir. Örneğin kalitenin amiri, ambarın amiri, kot-çarşaf ham açma amiri şeklinde. Makine amirlerinden sonra ise vardiya ustaları gelir. Vardiya ustaları tek tek makinaların başında üretimi organize eden işçilerdir. Amirlerinin direktifiyle çalışan ve bir sorun ile karşılaştıklarında amirlerine bildiren bir örgütlenme ile çalışmaktadırlar. Son olarak ise üç vardiya şeklinde makinalarda ürünlerin kontrol ve akışının sağlanmasını gerçekleştiren işçiler gelmektedir.

Bu hiyerarşi içinde ustaların geneli işçiler ile iyi anlaşırken, müdürler, vardiya amirleri ve proses (süreç) takip elemanları, fabrika yönetimine yakındır. İşçiler kısım amirleri dışındaki üst hiyerarşideki yöneticilerin tamamına ‘müdür’ der; kısım şefi (müdür), vardiya amiri ayrımı yapmadan hepsini müdür olarak nitelerler, ayrıca bu hiyerarşik yapıda ustabaşına duyulan saygı müdürlere duyulandan daha üst düzeydedir. Müdürlere gelen emirler işçiler tarafından bir zorlama olarak algılanırken makine amiri (usta) tarafından söylendiğinde istekli bir biçimde işe koyulurlar. Bu durum, makine ustaları ile işçiler arasındaki paternalist ilişkinin bir yansımasıdır.

Makine amirleri işçilerinin ücret artışlarına da karar verebilmektedir. Kalite ustası işçilerin ücret zammı üzerindeki etkisini şu sözlerle açıklamıştır: “*Ben istersem şöyle bir bakarım durumuna işçinin, eğer hakimse olaya, sevk ve idareyi iyi yapıyorsa, derim şuna şu kadar zam yapalım, patronlar da beni geri çevirmezler*” (ÇB17).

Yönetim anlamında işçilerin TKY’nin işçileri de aktif birer özne olarak görmesi ve işbaşında işçinin de yönetime katılması anlamında herhangi bir bulguyla karşılaşmamıştır. Yönetim katı hiyerarşik yapı şeklinde örgütlenmiştir. Ayrıca makine arızalarının yönetime aktarılması durumunda dahi yöneticinin; “*çok konuşuyorsun çok, bu kadar çok konuşma*” (ÇA1) biçiminde tepki verdiği rastlanmıştır.

3. 3. 1. 3. Emek Sürecinde Denetim

ÇB fabrikasında teknoloji yoğun bir üretim yapılmasının yanında denetim de teknolojik gelişime ayak uydurmuş durumdadır. Örneğin, işe giriş çıkışlar parmak okuyucu ile yapılmaktadır. İşe yeni başlayan çalışanın üç parmağı cihaza tanımlatılır. Ben parmak izini tanımlatırken, güvenlik görevlisi “*iki serçe parmağını ve bir yüzük parmağını tanımlatırım çünkü sizin orada çok kimyasal kullanılıyor ve makine parmak izini*

okumayabilir bu yüzden çok kullanmadığın parmakları tanıtıyorum” demiştir. Bu durum, kullanılan kimyasalların deride yaptığı deformasyonu da gözler önüne serer niteliktedir. Kayıtdışı çalıştırılan Suriyeli çalışanlar ise parmak izi okutulmadan giriş yapmaktadırlar, amirleri tarafından işe giriş çıkışları bir deftere not edilir. Bu durumun sebebi göçmen işçilerin enformel istihdam edilmelerinden kaynaklı olabilir.

Çalışanların otorite tarafından gözetlenmeleri etkili denetim araçlarından biridir. Üretimin yapıldığı bina, girişinde üretime bakan duvarların tamamının cam olduğu bir oda ile başlar. Bu oda müdürler, gece gündüz vardiya amirleri ve process (süreç) takibi yapan işçiler tarafından kullanılmaktadır. Yöneticiler istedikleri her dakikada başını camdan uzatarak üretime müdahale edebilmektedirler. Bu durum işçilerde sürekli gözetlendikleri hissini yaratan panoptikonik¹⁴ bir denetim mekanizması olarak da kullanılmaktadır.

Denetim, makine tarafından da sağlanmaktadır. Makinaların başında işçilerin yaptıkları işler, doklara¹⁵ sarılı kumaşların boya merserize makinalarına sürülmesi ve makinanın takibi şeklinde sürmektedir. Sülfür bölümünde işçiler sürekli makinanın çevresinde dolaşır ve malın kırılmaması, kopmaması, nemli çıkmaması için uğraşırlar. Makine çalıştığında işçiler makinaların başında sürekli takip halindedir. Makine hiç durmadan doklar değiştirilir. Makinada çıktının ne zaman çıkacağı bellidir. Saatteki hızına göre siparişin ne zamana biteceği hesaplanabilmektedir. Bu durum siparişin teslim gününe yetiştirilebilmesi için makinanın hızlandırılması ile çözülebilmektedir. Burada emek denetim şekli olarak Edwards’ın (1979), *teknik denetim* olarak kavramsallaştırdığı denetimin somut örneğini görebilmekteyiz. Makinanın hızlanması işçilerin de makinayla uyumlu bir şekilde hızlanmasına neden olmaktadır. Hiçbir denetim olmasa bile işçiler hızlanan makinanın hata yapacağını bilincinde olduğu için tedirgin bir şekilde makinanın çevresinde koşuşturmaya başlamaktadırlar. Çünkü makinanın hata vermesi işçilerin yönetim tarafından baskı görmelerine neden olacaktır. Ayrıca bu durumda yöneticiler tarafından makinanın hızlanmasından kaynaklanan bir hata olduğu gerçeği görmezden gelinerek, işçilerin dikkatsizliğinden kaynaklandığı

¹⁴ Panoptikon, 17. yüzyılda Jeremy Bentham tarafından ortaya atılmış ve Foucault tarafından kapitalizmin gelişimi çerçevesinde iktidar ilişkilerinin açıklayıcısı olarak genişletilen kavramdır. Ayrıntılı bilgi için; Foucault, M. (2006). *Hapishanenin Doğuşu: Gözetin Altında Tutmak ve Cezalandırmak*, İmge Yayınları, İstanbul.

¹⁵ Makinelere sürülen kumaşların sarılı olduğu araçlara verilen isim.

ifade edilmektedir. Bu da işçilerin korku içinde makinanın malı kırmaması veya malın nemli çıkmaması için yoğun bir şekilde takibe geçmelerine neden olmaktadır.

Denetim aynı zamanda makinelerin başı ile sonuna A4 kağıtlarına yazılmış ödül ve ceza yazıları ile de sağlanmaktadır: “*Bütün bezlerde makine kaynaklı, bez kaynaklı, çalışan kaynaklı hataları her birim kartlara yazacak, çalışan kaynaklı hatalar tespit edildiğinde malın zararı kadar çalışan birimden ceza olarak tahsil edilecek çalışan kaynaklı hata olmadığı takdirde bu birimlere prim şeklinde ödül verilecek*”. Bu durum, tam da Edwards (1979: 131)’ın *bürokratik denetim* kavramının somut bir örneğini ifade etmektedir. Bu yazılar patronların isim ve imzaları ile asılmıştır, bu şekilde işçilerin bu denetimi ve para kesintilerini sorgulamadan bunun kişisel bir durum olmadığını bir şirket kuralı olduğu algısıyla işçilerin bu duruma ‘rıza’ göstermeleri beklenir. Nitekim öyle de olmaktadır. Bir diğer A4 kağıdında ise her makineye; sülfürcülere, kasarcılara, ramözcülere, sanforçulara, fixecilere, indigoculara... uyarı diyerek başlar ve sonuna vurgulu bir şekilde patronun ismi yazılarak; “*Mesai saatleri içinde makine çalışırken oturmak, iki kişi sohbet etmek ve bilhassa telefon ile oynamak yasaktır. Bu talimatlara uymayanlar ben kovmadan kendisi istifa etsin*”. Bu uyarılar denetim ve işçilerin sürekli makineyi takip etmelerini sağlamanın yanında örgütlenmenin de önüne geçen bir araç olmaktadır.

ÇB fabrikasında tam da *bürokratik denetimin* varsaydığı üzere; işçiler patronu nadiren üretim noktasında görebilmektedirler. Patron yetkisini üretim noktasında kendisi adına kullanan müdürler eliyle kullanmaktadır. Aynı zamanda kurallar yukarıdan aşağıya iletilmektedir. Gelen emirler işçiler tarafından kabul edilmiştir. Çünkü işçiler bu emirlerin işveren tarafından verildiğini bilerek, emrin sorgulanmasına dahi mahal vermeden uygular. Uygulanmaması halinde “Casper” işçiyi kovabilme yetkisiyle donatılmıştır. Bu yönetim/denetim ise despotik şekiller alabilmektedir. ÇB fabrikasında yöneticiler, Casper olarak adlandırılmaktadır. Duvarların içinden geçen bacadan giren sevimli çizgi film karakteri Casper, yöneticinin sevimliliğiyle değil, birdenbire ortaya çıkabilme olasılığı ile özdeşleştirilmiştir. Casper işçiler üzerinde baskıcı yönüyle bilinmektedir. Fabrikada bağırışlar olduğu zaman işçiler hemen “*Casper yine birini azarlıyor*” derler.

Yöneticilerin denetimi gece vardiyalarında bir nebze azalmaktadır. Çünkü, amir ve müdürlerin birçoğu gece vardiyasına kalmaz, sabit gündüz vardiyasında çalışırlar (hafta içi 08:00-18:00 arası). İşçiler de bu durumdan istifade ederek biraz dinlenmek için kimsenin görmediği bir yerde dönüşümlü olarak sırayla biraz dinlenmekte veya uyumaktadırlar. Süreçten sorumlu ÇB2 ise işçiler uyurken fotoğraflarını çekip müdürlere gösterir ya da işçilere göstererek bir tehdit aracı olarak kullanır.

Vardiyalarımızı üçer kişiyle çevirmekteydik. Vardiya ustamız ve iki işçi şeklinde çalışırdık, ki bu durum son zamanlarda literatürde yer edinen *yalın üretim* kavramının üretim noktasındaki somut ifadesidir. Yalın üretimin mantığı, üretim sürecindeki tüm fazlalıkları atarak, gereksiz hiçbir şeyin olmamasını sağlamaya çalışır; bu durum çalıştırılan işçiler için de geçerlidir, vardiyalarda fazla işçiye yer verilmemektedir. Vardiyada işçi sayısının artması ise hemen denetimin sıkılaştırılmasına neden olmaktadır. Örneğin baş ustamız, vardiyaya yeni katılan işçilerin gelmesi ile vardiya ustamıza; “*söyle diğer elemanlara bundan sonra acil, çok acil bir durum olmadıkça telefonlarınızı kullanmayın*” demiştir (ÇB4). Görüldüğü gibi işçi sayısının artmasından önce *teknik denetim* ve *bürokratik denetim* yeterli olurken, sayının artması denetimin yönetici tarafından daha sıkı biçimde gerçekleştirilmesini beraberinde getirmiştir. Çalışanlar işçilerin artmasıyla kaytarmaların oluşmadan önlenmesi adına yönetim tarafından hemen uyarılır.

Günümüzde kalite kavramına eşlik eden “sıfır hata” yaklaşımı da bir denetim aracı işlevi görmektedir. Müşteri odaklılık emeğin yeni bir denetim, gözetim biçimini ortaya çıkarmıştır. Ürünün müşteriden hatalı olduğu için dönmesi durumunda, bu hatanın kim tarafından yapıldığı hemen bulunabilmektedir. Makinadan çıkan ürünlere uygulanan işlemler ÇB’de refakat kartlarına yazılır ve hatayı kimin yaptığı anında bulunur. İşte bu noktada müşteri odaklı üretim ile işçiler sadece; şefler, ustabaşları, müdürler ve makinalar tarafından denetlenmemekte, ayrıca işçinin kendi kafasında yaratılan müşteri imgesi işçiyi zihinsel olarak da denetim altına sokabilmektedir. Benzer bulguları Suğur ve arkadaşları (2004: 146) Bursa’da tekstil, beyaz eşya ve otomobil firmalarında yaptıkları çalışmada ortaya koymuşlardır. Araştırmanın yapıldığı tüm firmalarda bu denetimi gözlemleyen Suğur ve arkadaşları (2004), bir ürünün hatalı üretildikten sonra müşteri tarafından iade edilmesi bu hatanın hangi birimden, vardiyadan ve işçiden kaynaklandığı ve ne zaman üretilmiş olduğu anında bulunabilmektedir.

Dolayısıyla hatalı ürünün geriye dönük kontrolünün sağlanabilmesi ‘müşteri odaklılık’ ile üretim sürecinde işçinin zihninin de denetimini sağlayan bir mekanizmaya dönüşmüştür.

Üretim noktasında beklenen kalitenin elde edilememesi veya hatalı üretim yapılması despotik denetim metotlarıyla önlenmeye çalışılmaktadır. Bu durum, ‘ceza’ ve ‘hainlik’ söylemleri ile tehdit edilen işçiler, kendilerinden ve arkadaşından şüphe duymaya başlamakta ve hata yapmaktan korkar hale gelmektedirler. Örneğin bir gün “Casper” patronları tarafından azarlanmanın şiddetiyle sülfür ve merserize birimine gelerek; *“Bugün fabrika ceza yedi, ama yarın hepimizden çıkar...Yapmayın, yapmayın ekmeğinizi helalinden kazanın... bakın bu iş çok tehlikeli bir yere gidiyor artık, patronlar bir sabotaj¹⁶ olduğunu düşünüyorlar. Bak bunu söylemek istemezdim. Ama bu işlemin bilinerek yapılmadığını düşünüyorlar. Ama bundan sonra sormazlar. Derler ki; şu ceza geldi buyur abi, bunu hallet...bakın kendi evimizde kendimizi satıyoruz, yapmayın...”* konuşmanın sonunda herkesin ismini tek tek söyleyerek; *“Anlaşıldı mı?Ahmet, Mehmet...”* diyerek işçilerin rızasını almıştır, ancak rızaları alınırken despotik/baskı uygulamaları da sürdürülmüştür. Ayrıca fabrikanın çıkarlarının herkesin ortak çıkarı olduğu düşüncesinin işçilere aşılması da rıza almanın bir yolu olarak kullanılmaktadır. ÇB fabrikasını Burawoy’un (2015) fabrika rejimi tipolojileri ile açıklayacak olduğumuzda bunun ‘hegemonik despotizmin’ somut bir örneği olduğunu söylemek mümkündür.

İşyerinin Denetimi: ÇB Fabrikası hem iş müfettişleri ve SGK denetmenleri gibi resmi kurumlar tarafından hem de siparişi veren firma tarafından denetlenmektedir. Serbest piyasa ekonomisindeki rekabetin varlığı siparişi verecek firmaya öncelikle üretim noktasının pazarlanması ile sağlanmaktadır. Bir başka ifadeyle firmanın, üretimi yapabilecek teknik donanımına sahip olup olmaması ve ürünün kalite standartlarına uygun üretilip üretilmeyeceği denetim sonunda kararlaştırılmaktadır. Örneğin fason üretimini yapmakta olduğumuz X (ÇUŞ/marka) firmasıyla anlaşmanın yenilenme zamanı yaklaşınca, yönetim, denetimin yapılacağı ve herkesin makine ve çevre temizliğine özen göstermesi gerektiği konusunda uyarmıştır. Bunun sonucunda (Sülfür-Merserize ekibi) dahil tüm birimler bir hafta boyunca makineleri ve çevresini özenerek

¹⁶ Türkçeye Fransızcadan giren sabotaj, kavram, bir işe bir duruma kasıtlı olarak zarar verici, yıkıcı harekette bulunmak anlamına gelmektedir <https://www.wikiwand.com/tr/Sabotaj> (Erişim Tarihi: 16. 01. 2020).

temizledi. X firma yetkilisi geldiğinde ben gece vardiyasında çalıştığım için denetimi deneyimleyemedim, ama baş ustamız; “*Geldiler dolaştılar gittiler. Hiçbir şey sormadılar. Normalde soyunma odası, tuvaleti gezerler, işçiyi çağırırlar; maaşın nasıl, yemeğin nasıl rastgele üç beş kişi seçerler. Öyle yaparlardı, ama bunlar hiçbir şey yapmadılar*” sözleriyle denetim deneyimini aktardı (ÇB4). Özetle alıcı markalar, fason işletmenin üretimi yapacak araçlara sahip olup olmadığının ve bu ürünlerin kaliteli bir şekilde üretilip üretilmediğinin kontrolünü yapmaktadırlar. Bu durum markaların emek süreci üzerindeki dönüştürücü gücünü de göstermektedir. Marka, firmadaki teknolojinin yetersiz olması veyahut kalite standartlarına uygun üretimin yapılamayacak olmasına karar verdiği anda başka bir tedarikçiyle anlaşılabilir. Ayrıca kalite standartlarına uygun bir üretimin yapılmaması firmanın markalar tarafından para cezasına çarptırılmasına neden olur. Son tahlilde markalar emek süreci üzerinde hegemonik bir baskıyı serbest rekabet piyasası ile pekiştirir. Denizli tekstil sektörünün örgütlenişini Burawoy’un (2015) kavram setiyle açıklamak gerekirse *piyasa despotizmi* kavramı uygun olacaktır. Piyasada KMZ’nin tepesinde yer alan markalar ürünün tasarım ve geliştirme kısmını üstlenerek çevre ülkelerdeki entegre firmalara üretimi gerçekleştirirler; çevre ülkelerdeki firmalar ise diğer çevre ülke üreticileri ile rekabet içindedir. Bu durum çevre ülkelerin kendi iç pazarlarında fason üretim yapan firmalara işlerin yaptırılarak serbest piyasa ekonomisinde ayakta durabilmeleri için yaygın olarak kullandıkları bir savunma mekanizması olmaktadır. Denizli özelinde entegre firmaların markalardan almış oldukları siparişleri hangi fason tedarikçilere ürettirecekleri sorusunun cevabını da piyasanın rekabetçi doğası belirler. Fason tedarikçiler seçilirken öncelikle siparişi ucuza, tam zamanında ve kaliteli bir şekilde üretebilecek mi? Sorusuna göre tedarikçiler seçilir. Ayrıca piyasanın rekabetçi yapısı ürünlere uygulanacak işlemlerin fason üretim yapan üretim birimlerinin belirli bir alanda uzmanlaşmalarına neden olmaktadır. Örneğin bir fabrika dokuma alanında uzmanlaşırken bir diğer fabrika tekstil üretiminde kumaşların ürün tasarım ve modeline göre kesim işinde uzmanlaşmaktadır. Entegre firmalarda bu uzmanlaşma alanları fabrika içinde birimler şeklinde gerçekleştirilirken kapasitelerini aşan siparişlerde kesimini bir başka fason üretim yapan firmaya, dokumasını bir başka fason üretim mekanına yaptırarak siparişi tamamlamaktadır. ÇB fabrikası ise boya baskı işinde uzmanlaşmıştır. Ancak ÇB fabrikasının bir fabrikası daha bulunmaktadır. Bu fabrika ise dokuma işinde uzmanlaşmıştır. Bu şekilde ÇB fabrikası ÇUŞ’tan veya yerel firmalardan aldığı siparişleri dokuma fabrikasında kumaş haline

getirir. Dokunan kumaşlar kalite kontrolleri yapıldıktan sonra sipariş veren firmanın onayına sunulur ve onaylandıktan sonra üretim gerçekleştirilir. Markaların onay vermesi ile dokuma işlemi yapılarak kumaşa ön terbiye işlemleri yapılır. ÇB fabrikası bu şekilde kumaşın dokumasını da kendisi yaparak serbest piyasada ayakta kalmaya çalışır. Ancak anlaşılacağı üzere son karar siparişi veren firmanın onayına bırakılmaktadır.

Markaların tedarikçilerini denetlemelerinin arkasındaki iktisadi rasyonalite tedarikçilerin siparişleri tamamlayacak donanımına sahip olup olmadıklarının belirlenmesi amacıyla gerçekleştirilir. Dolayısıyla işçilerin maskesiz oluşlarına, tüm hafta 12 saatten fazla çalıştırılmalarına ya da taşıma ve paket kısmında kayıtdışı ve kaçak çalışan Suriyelilerin varlığından kimse şikayetçi olmamaktadır. Makinelerin iyi görünmesi, üretimin sürekli ve düzenli bir şekilde devam etmesi siparişi firmalar için yeterli olmuştur. Bu durum markaların sosyal sorumluluk sahibi olduklarını vurgulamak adına ortaya attıkları etik kuralların ideolojik bir söylemden ibaret olduğunu da kanıtlar niteliktedir.

ÇB fabrikası devlet tarafından da denetlenmektedir. Çalıştığım bir aylık süre zarfında herhangi bir kurum tarafından denetim gerçekleştirilmedi. Ancak denetlemenin yapılıp yapılmadığını baş ustamıza sorduğumda şu açıklamayı aldım; *“geliyorlar ve bura denetimden geçiyor yani, devlette haklı; şimdi burayı kapatsa ne olacak? İşsizlik var, kriz var. Adamlar geçen geldi (denetmenler), hiç girmedi yav, görmezden geldi, içeriyi görür görmez tamam dedi evraklar. Adam kapıdan döndü geri. Mecbur onlar da ne yapacak? Ceza mı verecek? Ya sistem yanlış amma ve lakin Türkiye'nin şartları da belli baksana fabrikanın ana elektrik hattı, yani sana, al fıkra gibi hikaye. Ana elektrik, bütün her yere buradan gidiyor...”* (ÇB4)¹⁷. Bu durum neo liberal politikaların devlet aygıtına dayatmış olduğu piyasanın başıboş bırakılması gerekliliğinin uygulamadaki somut örneğini temsil etmektedir. Dolayısıyla işçiler serbest piyasanın kuralsız sahasında sömürülmenin şiddetini tüm çıplaklığıyla yaşamaktadır.

¹⁷ Baş ustamızın anlattığı Fabrikanın ana elektrik şebekesi iki makine arasında (Sülfür-Merserize) konumlandırılmış bir panoya 30 cm derinliğindeki bir kanaldan gelmektedir ve elektrik buradan tüm fabrikaya dağıtılmaktadır. Kabloların bulunduğu kanal sürekli su alarak insan sağlığını tehlikeye sokmaktadır.

3. 3. 1. 4. Teknoloji ve Vasıf

Teknoloji yoğun bir üretim yapılan ÇB fabrikasında Fordist üretimin işçiyi makinanın bir uzantısı konumuna getirmesinin net bir yansımasını görmekteyiz. İşçiler makinadan geçen kumaşların takibini sağlamak için sürekli makinanın çevresinde gezerek; malın kırılmasını, yırtılmasını engellemeye çalışmaktadırlar. İşçinin teknolojiyle ilişkisi makineye kumaşın sürülmesi, kumaş bitmeden kumaşların ovarlok yardımıyla birbirine dikilmesi, çıkan malın başka işlemin yapılması için diğer birimlere aktarılması şeklinde olmaktadır. İşçi ürün üzerinde herhangi bir müdahale bulunamamaktadır. Bir başka ifadeyle ürüne kendinden bir şey katamamaktadır. İşçinin makine başındaki temel işi kendisine verilen ölçülere uygun bir şekilde kimyasal karışımları yapması ve çalışan makinanın çalışır kalmasını sağlamasıdır.

Makine işin standardizasyonunu sağlamıştır. Makinenin vasfı artarken işçinin vasfı azalmıştır. Boya makinalarında daha önceden yapılan üretim biçiminde kumaşın kimyasal maddelerle buluşturulması, yıkanması ve kurutulması birbiriyle bütünleşik olmayan makinalarla gerçekleştirilmekteymiş. Yakın tarihte fordist montaj hattı şeklinde makinaların işlem önceliğine göre art arda sıralanması ile süreç bütünleştirilmiştir. Bu durum makinanın tek bir makine gibi bütünleşmesini sağlarken, bu bütünleşme bir taraftan da işçinin vasıflarını kaybetmesine yol açmıştır. İşçinin işi makinanın malı yırtmaması, kırmaması ve nemli çıkarmaması için makinanın takibinden ibaret bir hale gelmiştir. Makinanın mala hangi işlemi neden yaptığını dahi bilmemektedir. İşçiye ürünün kalite standardına uygun çıkmasını sağlayacak kadar bilgi verilmektedir. Örneğin makine kontrolsüz bir şekilde kapandığında makinanın içindeki kumaş silindirlere arasında çok beklediği için malın o kısmı kalite birimi tarafından ikinci kaliteye ayrılmaktadır. Ve makine her durduğunda makinenin silindirlere basınç verdiği baskı mekanizmasının kontrol kutusu işçiler tarafından makinanın en hassas yeri olarak bilinmektedir. Hatta çalışanlardan biri bu kontrol mekanizmasının makinenin beyni olduğunu düşünmektedir. Silindir baskı mekanizmasının sağlıklı çalışması kaliteyi etkileyen yerlerden biridir. Bu sebeple yöneticiler makine her durduğunda baskı düğmesine basılmasını yapılacak ilk işlem olarak emretmektedirler. Ancak işçi bu durumun neden yapıldığının bilgisine sahip değildir. Çünkü yöneticiler bu bilgilerin işçiye bir yarar getirmeyeceğine inanarak işçinin bilmesi gerekenleri şu şekilde sıralarlar; “makine durduğunda yapmanız gereken öncelikle makinanın içindeki kumaşa

işaret koymaktır¹⁸, sonra makine duruş metresini refakat kartlarına yazmak ve son olarak makine tekrar çalıştırıldığında silindirlerin baskı yapması için düğmeye basmaktır” (ÇA1).

ÇB fabrikasında birimler ayrı ayrı yerlerde konumlandırılmıştır, ürüne yapılan işlemler işlem önceliğine göre birimden birime aktarılır. Örneğin merserizede kumaşın kostik¹⁹ maddesi ile yıkanmasının temel amacı boyayı rahat bir şekilde emebilmesi için (kumaşın atkı ve çözümlerinin şişirilmesini sağlamak için) kimyasallar ile yıkanmasıydı ve bu durum boya birimi için yapılan bir hazırlık işiydi. İşin bu boyutu işçiye aktarılmamaktadır. Sülfür-merserize biriminde bu bilgiye vardiya ustaları dahil kimse sahip değildir. Bu bilgi sadece makinenin baş ustası tarafından bilinmektedir. Diğer işçilerin tamamı makinenin çalışır durumda kalmasını sağlayacak teknik bilgi ile donatılmışlardır. Son tahlilde teknolojinin gelişimi tam da Barverman’ın (2008) işçinin vasıfsızlaştırılması teziyle ortaya koyduğu durumun, tekstil sektöründe teknolojinin işçiler üzerindeki vasıfsızlaştırma etkisinin somut örneği olmaktadır.

3. 3. 1. 5. Çalışma Koşulları

3. 3. 1. 5. 1. Ücret ve Günlük Çalışma Saatleri

ÇB fabrikasında vasıfsız işçiler ve vardiya ustalarının tamamı asgari ücret ile çalıştırılmaktadır. Ancak diğer işçilerin ücretleri değişmektedir. İşçiler vardiya ustası olmak istememektedir; “*aynı parayı alacağım madem neden usta olayım*” diye düşünmektedirler. Bu isteksizliğin temel sebebi vardiya ustalarının üzerine daha fazla iş yükü yüklenecek olmasından ziyade işçinin sorumluluk almak istememesidir.

Maaşlar banka hesap kartlarına ayın belirli bir günü düzenli bir şekilde yatırılır. Mesai ücretleri ise; muhasebeci aracılığıyla hesaplanır ve elden teslim edilir. Kayıtdışı çalışan Suriyeli göçmenlere de asgari ücret ödenmektedir. Ancak mesai saatleri 8 saatten fazladır. Saat 08:00 – 18:00 arası çalışmakta ve ücretlerini elden almaktadırlar. Resmi tatillerde günlük işçi ücretleri bire iki şeklinde ödendiği için işçilere 29. 10. 2018

¹⁸ Kalitenin, kalite birimi tarafından fark edilerek bu parçanın doklardan çıkarılması için A1 eğer makine durursa, durduğu yerde kumaşı bir üçgen şeklinde keseceksiniz ve üçgenin yanına duruş 100 metre yazacaksınız şeklinde anlatmıştır.

¹⁹ Kostik kimyasal maddesinin çalışanlar üzerindeki zararlı yanları; gözlerde kalıcı hasar, solunduğunda nefes darlığı, göz ve ciltte yanmalar gibi olumsuz etkileri bulunmaktadır ayrıntılı bilgi için: <http://www.tolkim.com.tr/tr/tehlke-kostik-soda-2267/>, (Erişim Tarihi: 08. 01. 2020).

Pazartesi günü işin olmayacağı bildirildi, ancak siparişlerin yetiştirilme durumuna göre bazı birimlere işin devam edeceği duyuruldu.

İşçiler normalde mesai saatleri için saatlik 6 lira almaktadır. Ancak bakımcılara mesai saat başına 10 lira verilmektedir, bu durumun bakımda çalışan işçi açısından yorumlanması; makinaların sürekli arızalanabilmesi ve mesai saatleri dışında herhangi bir arızada işyerine çağrılabilirdikleri yönündedir. Örneğin gece saat 03: 00'da makinanın arıza vermesi sonucu gündüz çalışan işçinin işyerine gelerek makineyi tamir etmesi şeklinde gerçekleşmektedir. Bakımda çalışan işçilerin diğer işçilere göre fazla ücret almalarının arkasındaki iktisadi rasyonalitenin temel mantığı ise tam zamanında üretimi aksatacak sorunların anında giderilmesi adına işletme tarafından maliyetine katlanılmak zorunda olunan bir durumdur.

ÇB fabrikası hem yerel piyasa hem de ÇUŞ'lardan doğrudan sipariş alabilmektedir. Fabrika, siparişlerin teslim gününe yetiştirilmesi için üretimi hiç durdurmadan çalışabilmektedir. Ancak işgücü devrinin yüksek olduğu ÇB fabrikası işçilerin yeterli olmamasından dolayı işçileri iki vardiya şeklinde çalıştırmaktadır. Bu durum işçilerin 4857 sayılı İş Kanunu ile belirlenen haftalık çalışma süresinin (45 saat) çok üzerinde çalıştırılmalarına neden olmaktadır. Ayrıca İş Kanunu'na İlişkin Çalışma Süreleri Yönetmeliği'nin 4'üncü maddesi, "*Günlük çalışma süresi her ne şekilde olursa olsun 11 saati aşamaz*" hükmüne amirdir. Oysa fabrikada birçok birimde olduğu gibi sülfür-merserize birimlerinde bir haftadan fazla bir süre işçiler günlük 12 saat çalıştırılmaktadır. Ayrıca 4857 sayılı iş kanununun 41. Maddesi uyarınca; "*Her bir saat fazla çalışma için verilecek ücret normal çalışma ücretinin saat başına düşen miktarının yüzde elli yükseltilmesi suretiyle ödenir*" şeklinde iken, ÇB fabrikasında haftalık 45 saatin üzerindeki fazla mesai ücretleri işçiye elden verilmektedir. Ancak fazla mesai ücretleri normal çalışma ücreti şeklinde ödenmektedir. İşçilerin haftalık izin günü bulunmasına rağmen izinli günlerde işçilerin çalıştırılmasının nasıl ücretlendirileceğiyle ilgili 4857 sayılı iş kanununda bir düzenleme bulunmamaktadır. Konuyla ilgili Yargıtay kararına bakacak olduğumuzda Yargıtay işçiye hafta tatilinde yaptırılan çalışmaların fazla çalışma sayılacağını ve ücretlendirmenin de normal ücrete göre yüzde elli fazla ödenmesi gerektiğine karar vermiştir²⁰. ÇB fabrikasında izinli işgününde (pazar günleri)

²⁰ Yargıtay kararı için bakınız: Yargıtay 9. H. D. 12. 05. 2014 T., 2012/10486 E., 2014/15288 K. <https://www.kararara.com/forum/viewtopic.php?t=167393> (Erişim Tarihi: 16. 01. 2020).

çalıştırılan işçilerin aldıkları ücret çalışılmış her bir saatin iki saat gibi hesaplanması şeklinde gerçekleşmekteydi ve işçiler de izinli oldukları pazar günü çalışmaya gönüllü kalmaktaydılar. Ancak ücretli izin gününde çalıştırılan işçi bahsi geçen gün için zaten günlük yevmiyesini alma hakkına sahiptir. Bu hak 4857 Sayılı İş Kanunu tarafından güvenceye alınmıştır. Dolayısıyla haftalık izin gününde çalıştırılan bir işçinin günlük yevmiyesi 2 buçuk günlük yevmiye şeklinde hesaplanarak ödenmelidir. ÇB fabrikasında işçilerin ücretli izin gününde çalıştırılmaları sonucu aldıkları ücret normal bir günde aldıkları yevmiye ile aynı değerde olmaktadır. Dolayısıyla ÇB fabrikasında çalışan işçilerin hem boş zamanları gasp edilmekte hem de sömürülürken rızaları alınmaktadır.

Fabrikada üç vardiya şeklinde çalışılmaktadır. Vardiya; 08:00-16:00, 16:00-00:00, ve 00:00-08:00 şeklindedir. Sulfür ve merseze birimi olarak biz uzun bir süre iki vardiya şeklinde çalıştık. Üretim işçilerin haftada 84 saat çalışması ile sağlanıyordu. Bu durumun temel sebebi yeteri kadar işçinin olmamasıdır. ÇB fabrikasında işgücü devrinin yüksek olduğu gözlenmiştir. Bir ay içerisinde sadece merseze-sulfür biriminden 6 çalışan işi bırakmıştır. Bir hafta sonunda iki işçinin daha işe alınması ile üç vardiyaya geçilebilmiştir. Böylece, her iki makine için dört işçi bir vardiyayı sürdürmeye başladık.

Bu firmada tüm çalışanların bir arada yemek yediği bir öğle yemeği arası mevcut değildir. Gündüz vardiyasında saat 11: 30-13: 30 yemek yeme saatidir. İşçiler, çalışır vaziyette olan makineyi bırakıp gidemedikleri için dönüşümlü bir şekilde yemeğini yiyen hiç beklemeden geri makine başına gelmektedir. Çay molaları ise saat 10:00, 14:00, 20:00 gibi belirli aralıklarda verilirdi. Her makinenin başına işçilere yetecek büyüklükte birer termos konulmuş ve bu termoslar çay saatinde bir işçi tarafından yemekhanede doldurulup işçilere servis edilirdi. Aynı zamanda makinanın başında sigara içilmesi de serbestti, ne yanıcı olan kimyasallara aldırış ediliyordu ne de yanı başımızda gaz ile çalışan bir makinanın bulunmasına.

3. 3. 1. 5. 2. İş Sağlığı Güvenliği (İSG) ve İş Kazaları

İşyerinde temiz suya ulaşmak için ya yemekhaneden getirmek veyahut yakma makinasının köşesineleştirilmiş bir hortumdan gelen şebeke suyunu içmek gerekmektedir. İşin yoğunluğu işçileri genelde yemekhaneye gitmek yerine makinanın

köşesindeki musluktan içmeye zorlamaktadır. Bu durumun bir diğer sebebi ise çıkış kapısının, yöneticilerin bulunduğu odanın önünden geçiyor olmasıdır, dolayısıyla göze batmak ya da işini boşluyor algısını oluşturmamak için kimse yemekhaneye gitmeye istekli olmamaktadır.

Fabrikanın ana elektrik hattı çalıştığımız merserize ve sülfür makinelerinin arasına yerleştirilmiş elektrik panosuna 30 cm derinliğindeki bir kanaldan gelmektedir. Bu kanal; makinelerin sularının boşaltımı, silindirlere biriken elyafların kumaşa iz, leke bırakmamaları için silindirlere hortum ile su tutulması aşamalarında sürekli su almaktadır. Bu durum kabloların su alması ile makinelerin durmasına neden olarak hem üretimi aksatmasına yol açmakta hem de işçilerin hayatlarını riske atmaktadır. Yöneticilerin bu duruma çözümü; işçilere kanala çok su girmesin diye faraşlar ile suları çekmeleri komutunu vermek olmaktadır. Ancak yöneticilerin bu direktifi vermelerindeki amaç işçilerin veya kendisinin can güvenliği değil, *kalite* hatasının oluşması korkusudur. Kumaş boyanırken makinenin kapanması silindirlerin arasında kalan kumaşa renk farklılığı yaratmaktadır, bu durum kalite kontrol aşamasında fark edilememekte ve 100 metrelik kumaş hatası için 2000 – 3000 metrelik kumaşın tamamı müşteri tarafından hatalı sayılarak firmaya ceza kesilmesine sebep olmaktadır.

Ürünün kaliteli bir şekilde çıkması için makinelerin düzenli bir şekilde temizlenmeleri gerekir, çünkü silindirlere dolaşan ip ve elyaflar bir süre sonra boyanan kumaşa zarar vermeye başlamaktadır. Bu temizlik işlemi yine işçiler tarafından en az haftada bir kere yapılmaktadır. Temizlik yapılırken su ünitelerinin camından uzanarak silindirlerin temizlenmesi gerekmektedir. Ancak ünitelerin camından ulaşamadığı için işçiler iki metrekairelik ünitelerin içine girmek zorunda kalır. Altı üstlü silindirlerin bulunduğu ünitelerde sabit olmayan silindirlerin üzerinde işçiler, yoğun koku ve kimyasal maddeye maruz kalarak temizliği gerçekleştirir. Vücudu yakan kimyasallardan korunmak için herhangi bir koruyucu kıyafet veya başka bir aparat verilmemektedir. Kimyasal maddelerin vücuda temas etmesi, kimyasalların solunması yanında bir de karanlık ünite içinde falçatayı kullanırken elinin kesilmesi gibi riskler yaygındır²¹.

Birçok işçinin vücudunda kostik maddesinin yanık izleri bulunmaktadır. Çalışanlar buna bir önlem olarak, genelde uzun kollu kıyafet giyerler. Özellikle

²¹ Makine temizliğini yaptığımızda ÇB19 baş parmağımı kesti, kimse umursamadı bile. Sıradan bir şeymiş gibi ÇB19 da eline bir bez sararak işine devam etti.

ÇB22'nin kolları ve ÇB19'un kolları yanmış olmasına rağmen çalışmaya devam etmekteydiler. Bu durumda işçilere doktor müdahalesi dahi yapılmamaktadır. Sağlık yardımı daha ağır yaralanmalar içinde alınmamaktadır. Örneğin, ÇB19, hala yüzünde yanık izleri bulunan bir iş kazası yaşamıştır; büyük kostik varillerine hortum ile kostik doldururken gözlük kullanması sayesinde gözlerine gelmeyen kostik, yüzünün tamamını yakmış. Bu haliyle işe devam etmiş, rapor almamış, hastaneye gitmemiş/götürülmemiştir.

Fabrika teknoloji yoğun bir üretim yapmaktadır. Ancak kol emeğiyle yapılacak işlerde teknoloji pek önemsenmemektedir. Örneğin kostik boya karışımları işçiler tarafından kovalar ile üstü açık bir varile dökülerek gerçekleştirilmektedir. Bu durum kimyasal maddelerin göze sıçraması gibi ciddi sağlık sorunlarına neden olabilmektedir. Bu işlemin küçük bir düzenek ile üstesinden gelinecekken sermayedar bu yatırımı gereksiz bir yatırım olarak düşünmektedir. Aynı şey 500 litrelik variller, yerden en az 4 metre yükseklikte bulunan tanka aktarılırken de yaşanmaktadır. Bu işlem varillerin forklift aracılığıyla kaldırılıp tanka dökülmesi şeklinde gerçekleştirilmektedir. Bu arada, forklifti herkes kullanabilmektedir, işlemi gerçekleştiren hiçbir işçinin de forklift ehliyeti bulunmamaktadır. Ayrıca tankın içindeki karıştırıcı kostik ve suyun birbirine karışmasını sağlamaktadır. Karıştırıcı sürekli çalışır vaziyettedir. Üstü açık olan tank ilk doldurulduğunda yukarıdan yağmur şeklinde işçilerin üzerlerine yağmaya başlar. Bu durum sürekli işçilerin kostik yağmuruna maruz kalmasına neden olmaktadır. Bu sorun defalarca; yöneticilere de bildirilmiştir. Baş ustamıza bu durum çok tehlikeli değil mi? dediğimde ustanın yanıtı; *“Ne yapalım, çok söyledik; müdürlere, patronlara çok söyledik yapmıyorlar, herkes de biliyor”* yanıtını vermiştir.

Boya makinesinde kostik yaparken kumaş, makine çalışır vaziyetteyken yırtılabilmektedir.²² Yırtılan kumaşı tekrar dikip makineyi çalıştırmak için ise yine işçiler kullanılmaktadır. Bir yıkama ünitesinde 6 üst 6 alt olmak üzere 12 silindir bulunmaktadır. Bu silindirlerin altından üstünden kumaşın geçmesi gerekmektedir, ÇB22 ünitenin içine girerek kostikli kumaşı bu silindirlerden geçirmektedir ve bu durum yarım saatten fazla bir zaman almaktadır. Ellerin yanmasına aldırmış etmeden kumaşı geçiren işçi diğer ucuyla birleştirip diker ve makine tekrar çalıştırılır. Bu durum

²² Kumaşların yırtılması; birbirine eklenen kumaşların dikiminde yanlış dikilmesi ya da yukarıdaki örnekte olduğu gibi makine kaynaklı yırtılabilmektedir. Özellikle siparişin yetişmesi adına makinanın hızlandırılması kumaş yırtılmalarını arttıran en önemli etkidir.

merserize makinası için de geçerli olmaktadır. Kostiklenen kumaş silindirlere sarılabilmektedir ve bunun için de işçi makinanın kostik bölümündeki silindirlerin arasından kumaşı kurtarmak için makineye çıkmaktadır. Silindirlerin arasına sıkışan kostikli kumaş çalışanların ellerini yakmasına rağmen dakikalarca uğraşlabilmektedir. Sonrasında kolları yanan işçi kostiğin temas ettiği yerleri suyla dezenfekte ederek işine devam etmektedir ve bunun dışında herhangi bir müdahale yapılmamaktadır. Birçok işçinin vücudunun çeşitli yerlerinde kostik yanıkları mevcuttur, işçiler artık bu duruma alışmış ve işin bir gereği olduğunu düşünerek, sorgulamadan rıza göstermektedir.

Kumaşın kırılması, kopması gibi şeylerin olmaması için sürekli makinenin çevresinde dolaşıyorduk. Kostiğin havayla teması sonucu sürekli gözlerimiz yanıyordu. Verilen gözlükler ise kaynak işçilerine verilen kaynak gözlükleriydi ve bu gözlükler ile yürümek dahi mümkün olmamaktaydı, dolayısıyla işçiler gözlükleri kullanmamaktaydılar. İşyerinde koruyucu olarak verilen materyaller: kimyasal ile çalışılan bir yerde toz maskesi, eldiven ve kaynak gözlüğüdür. Kimyasal maddelerden zehirlenmeler için önlem olarak ise yoğurt sunulmaktadır. Yemeklerde her öğün yoğurt verilmekteydi, halkın yaygın olarak zehirlenmelerde yoğurt kullanması, burada da kimyasala maruz kalan işçiler için bir çözüm olarak sunulmaktaydı.

Fabrikada sülfür ve merserize makinalarının dizaynından yukarıda bahsetmiştik. Sözü edilen makinaların yaptığı son işlem kurutmadır ve bunu da buhar gücüyle ısıtılan barabanlar²³ yapar. Bu işlem yapılırken tavanda biriken nem ürüne damlayarak üründe lekeler oluşmasına neden olmaktadır. Buna çözüm olarak ise makinanın, özellikle baraban kısmının üzerine naylon çekilmesi ile çözüm bulunmaktadır. Katılımcı gözlem gerçekleştirdiğim dönemde, naylonu ben ve bir başka işçi yerden 5 – 6 metre yüksekliği olan makinanın üzerine çıkararak bağladık, üretimin aksamaması adına bu işlem makine çalışır vaziyetteyken yapılıyordu. Bu işlemi, bir taraftan barabanın ısısına maruz kalarak, bir taraftan tutunacak bir yerin olmaması nedeniyle düşme korkusu duyarak, bir taraftan da makine ağırlığımız altında zarar görmesin diye tedirgin olarak yaptık. Yukarıda dile getirilen çok sayıda örnekte olduğu gibi, hatasız üretim hiçbir koruyucu önlem alınmadan işçi sağlığını tehdit eden çok sayıda uygulama eşliğinde gerçekleştirilmekteydi.

²³ Yıkama, boyama makinelerinin ürün çıkışında mamülün açık en halinde kurutulmasında kullanılır. Üst üste dizilen silindirlere sarılan kumaş kurutulurken buradan çıkar ve doklara sarılır. Silindirle üst üste dizildiği için barabanın boyu makinenin boyundan çok daha yüksektir.

3. 3. 1. 6. Üretim Noktasında İlişkiler ve Örgütlenme

Fabrikada çekirdek işçi olarak uzun yıllardır çalışan işçilere baktığımızda bunun azımsanmayacak çoğunluğunu Denizlili işçiler oluşturmaktadır. Tabakalı işgücü piyasasında 'kötü-iyi' iş ayrımı fabrika içinde de geçerlidir ve işçilerin kötü işlerde mi, iyi işlerde mi görevlendirileceklerinin belirleyicileri; işçilerin ekip arkadaşlarıyla uyumu, kıdemleri ve Denizlili olup olmamalarıdır. Örneğin, ÇB fabrikasında makine amirlerinin kolay-zor makine pozisyonlarında çalıştırılmaları işçinin kademine bağlıdır. Uzun yıllar bu fabrikada çalışan işçiler rahat makinalarda çalışmaktadırlar. Bu pozisyonların boşalması ile özellikle Denizlili işçiler arasından, kädeme göre seçim yapılmaktadır. Ayrıca işyerinde ekip çalışmasına uygun olamayan ya da ekip tarafından dışlanan çalışanın pozisyonu değiştirilip başka birime sevk edilmektedir. Sülfür-merserize biriminde işçilerin makinanın başındaki konumlanışları bile işçilerin kademlerine göre belirlenmektedir. Bu durum işçiler arasında bir hiyerarşi yaratmaktadır. Örneğin işçilerin sevmedikleri bir işçiyi Casper'a şikayet etmeleri sonucunda işçi, fabrikada hiç sevilmeyen bir yer olan kazan birimine sevk edilmiştir. Bu fabrikada işçiler genel olarak işten kovulmamaktadırlar, ancak uyumsuz işçilerin veyahut hata yapan işçiler, kötü birimlere sevk ile bir nevi istifaya zorlanmaktadırlar. Nitekim sözü edilen işçi çalıştığımız birimden kazan birimine sevk edilmesi sonrasında işi bırakmıştı. Bir başka benzer uygulama ise yine sülfür ve merserize biriminde bir işçiye yapıldı ve bu işçinin de yeri değiştirilerek çözüm bulunmuş oldu. Bu durum tam da TKY'nin takım çalışması mantığıyla hareket eden işçilerin kendi içlerinde oluşturmuş oldukları kädeme dayalı bir hiyerarşinin varlığının ve istenmeyen/sevilmeyen işçinin takımdan dışlanmasının somut örneği olmaktadır. Ayrıca vardiyalar şeklinde oluşturulmuş ve makine bazlı oluşturulan takımlar içerisinde de işçiler kademlerine göre bir hiyerarşi oluşturmaktadır. Örneğin makinada ürünün takip edilmesi için işçilerin biri makinanın başına biri sonuna gönderilir ve orada ürünün makineden sorunsuz bir şekilde kontrolü sağlanır. Makinanın sonu aynı zamanda yöneticilerin geçiş güzergahı olduğu için işçiler tarafından tercih edilmek istenmezdi. Ancak bir kural gibi kabul edilen şey ise işe son girenin makinanın sonuna gönderilmesiydi. İşe son giren işçi kendisinden önce makinanın arkasında duran işçiden işi kısa bir eğitim alarak devralırdı. Diğer işçi de artık biraz daha rahat bir pozisyona geçirdi.

Ayrıca takım çalışması şeklinde vardiyalara ayrılan işçiler diğer vardiyalar ile de rekabet içindedir. Örneğin ÇB22 vardiyalarımız üçe çıktıktan sonra herkes kendi arasında diğer vardiya çalışanları hakkında konuşmaya başladı. Örneğin ÇB22 vardiyalarımızı devrederken birkaç dakika geç gelen diğer vardiya arkadaşlarını makine amirimize şikayet etti; *“Usta sen mi söylersin, ben mi söyleyeyim? Dün vardiya değişimine x arkadaşlar geç geldiler, servisi kaçırdık”* dedi.

Sülfür ve merserize birimi olarak 10 kişi çalışıyorduk ve günlük 12 saat çalışarak makine ile durmadan üretim yapıyordu. Bu durum bir hafta bu şekilde devam etti. Bir hafta sonra işe alınan iki kişi ile sayımız 12’ye ulaştı ve çalışanlar arasında vardiyaların 3’e yükseleceği tartışmaları başladı. Aynı zamanda işçilerin oluşturulacak olan vardiya kimin usta olarak geçirileceği tartışmaları da başladı. Birçok işçi maaşın değişmeyeceğini ve usta olmak istemediğini belirtti. Ancak işçiler arasında ÇB22 işi isteyen en kıdemli çalışandı ve ustalığın kendisine verileceğinden emin bir şekilde beklemeye başladı. Ancak Casper müdür olarak işe yeni başlayan işçilerden birini vardiya ustası yaptı. Teknik bilgiye sahip olmamasına rağmen ÇB10 usta yapılmıştı bunun sebebinin Casper’a yakın olması olduğu düşünülmekteydi. Ancak sadece yöneticiye yakın olduğu için değil vardiyadaki işçileri kontrol altında tutabileceği için de seçilmişti. İşin teknik bilgisine hakim olmayan ÇB10 işi ÇB22’den öğreniyordu. ÇB22 işi ben sana öğretirim diyerek destek oluyormuş gibi görünüyordu, çünkü işi bilmediğini yöneticilere göstermek için büyük bir çaba veriyordu.

İşçiler arasında oluşturulan bu rekabet işçilerin kolektif bir düşünceye sahip olabilmelerinin önünde büyük bir engel oluşturmaktadır. Ayrıca işçilerin patronları kendilerine yakın görmeleri ve firma kültürü anlamında firmaya tabiiyet hissetmeleri, kötü çalışma koşullarına karşı direnişin ortaya çıkmasını engellemenin ötesinde işçilerin sınıf bilincini yok ederek iki ayrı sınıf arasında uyumlu bir birlikteliği sağlamaktadır. Ayrıca ideolojik aygıtlar ile empoze edilen firmanın çıkarı hepimizin ortak çıkarı söylemleri de sömürünün görünürlüğünü engellemektedir. Ancak tüm bu olumsuz durumlara rağmen üretim mekanı, sadece denetimin baskının gerçekleştiği yer değildir; bunun yanında işçi direnişinin de olduğu alandır. İşçiler kendilerine baskı uygulayan işveren, müdür ve yöneticilere lakap taktıkları gibi, onların geldiğini diğer işçilere haber vermek için kendi aralarında işaret dili geliştirmişlerdir. Otuz metre uzunluğundaki makinelerin karşılıklı ucunda duran işçiler yöneticilerden biri geldiğinde askeriyedeki

rütbe hiyerarşisine göre müdür ve işveren geliyor anlamında bir ıslık çalarak omuzuna dokunur veya işaret parmağı ile omuzunu işaret eder, makine amiri, usta gelirse ıslık çalarak koluna dokunur. Bu direniş pratiği Özügurlu'nun (2008) Denizli özelinde yaptığı çalışmanın bulgularıyla da desteklenir niteliktedir.

ÇB fabrikası teknoloji yoğun bir fabrika olarak fordist üretim örgütlenmesi şeklinde üretim yapmaktadır. İşin standardizasyonu ile işçiler makinelerin birer uzantısı konumunda çalıştırılmakta ve işçilerin çalışma hızları makinanın hızına endekslenmektedir. Ayrıca çalışanların yoğun kimyasala maruz kalması ve buna rağmen işçi sağlığı ve güvenliği anlamında fabrikanın çok fazla eksiklerinin olması üretim noktasındaki yalnızca birkaç sorun alanıdır. Teknoloji yoğun ÇB fabrikasında görünür kılmaya çalıştığımız bu emek sürecini, emek yoğun bir fabrikada uygulanan emek süreci ile karşılaştırmak; iki fabrika arasındaki farkın görünür kılınmasını kolaylaştırabilir.

3. 3. 2. Orta Ölçekli ÇA Fabrikasında Emek Süreçleri

3. 3. 2. 1. Çalışanlar Hakkında Tanıtıcı Bilgiler

ÇA havlu ve bornoz işlerinde uzmanlaşmış bir kapasite fasoncusudur ve üretim noktasında da çalışanların azımsanmayacak çoğunluğunu kadınlar oluşturmaktadır. Çekirdek işçilerin çoğunluğunu Doğu ve Güneydoğu Anadolu bölgelerinden Denizli'ye göç etmiş bireyler oluşturmaktadır. Bunun dışında farklı uyruklardan düzensiz göçmen olarak istihdam edilen 6 işçi bulunmaktadır. İşçilerin birçoğu çocuk işçi olarak atölyelerde iş geçmişi olan bireylerden oluşmaktadır. Çalışanların tamamına yakını kayıt-dışı istihdam edilmektedir. İşçilerin tamamı ücret geliri dışında bir gelir getirici araca sahip değildir. Denizlili işçilerin birkaçının ilçelerde tarlaları vardır ve ücretli işçiliğin tarlada çalışmaktan daha iyi olduğunu ifade etmektedirler. Tarlada ücretsiz aile işçisi olarak çalışan bir kadının gerek sosyalleşme gerekse sunmuş olduğu emeğin karşılığında bir ücret geliri alma amacıyla tekstilde işçi olmayı tercih ettiği düşünülebilir. Ayrıca kadınlar entegre firmalarda çalışmak istemediklerini de vurgulamışlardır. Bunun sebebini ise katı kurallarının olduğu şeklinde açıklamışlardır. Bu bulgu Denizli özelinde yaptığı çalışmasında Şahin'i (2016) destekler niteliktedir. Şahin (2016), fabrika ve atölyelerde çalışan bireyler ile yaptığı görüşmelerde; atölyelerde yüz yüze ilişkilerin yaygın olması işçilerin de "son derece mutlu"

olduklarını ve daha bürokratik bir yönetimin uygulandığı fabrikalarda bu sebepten çalışmak istemediklerini ortaya çıkarmıştır.

ÇA fabrikası hem iç piyasa için üretim yapmaktadır hem de entegre firmalardan ihracat temelli sipariş almaktadır. Bu üretimlerin tamamı tam zamanında üretimin yapılmasını gerektirmektedir. ÇUŞ'lar üretimin tam zamanında gerçekleşmesi için entegre firmalara ürünlerin üretilmesi için belirli bir zaman verir ve bu zaman içerisinde siparişlerin tamamlanmasını ister. Entegre firmalar ise fason üreticilerine bu zaman kısıtı içerisinde üretimin yapılmasını dayatır. Piyasa despotizmi entegre firmalar üzerinde doğrudan bir etkiye sahipken fason firmalar üzerinde ise entegre firma aracılığıyla dolaylı yoldan tahakkümünü uygular. Bu etki ÇA fabrikasının sipariş günlerine yakın tarihlerde işçi sayılarındaki artışa bakılarak anlaşılabilir. ÇA firmasında kalıcı işçilerin sayısı normal dönemde 45-50 arasında iken, sipariş gününe yakın tarihlerde dışarıdan işçi getirtilmekte ve fabrikadaki işçi sayısı 70'in üzerine çıkabilmektedir. Serbest piyasanın despotik yapısı ÇA fabrikasının siparişlerin teslim sürelerine yakın tarihlerde özellikle temizlik ve paket birimlerine dışarıdan işçi getirilerek tam zamanında üretim gerçekleştirilir. Bu durum *sayısal esneklik* kavramının somut bir örneğini oluşturmaktadır. Sayısal esneklik firmaların ekonomik ve teknolojik koşullara veyahut piyasanın talep değişimlerine göre işgücü miktarını değiştirmesini ifade eder. Dışarıdan gelen işçiler genelde çocuk, lise veya üniversite öğrencisi olmaktadır, ancak ilave işçileri ağırlıklı olarak iç göç ile ülkenin doğusundan Denizli'ye göç etmiş ailelerin kız çocukları oluşturmaktadır. Bu işçileri dayıbaşları her sabah 08:00'da okula servis yapar gibi 3 işçiyi bir fabrikaya, 5 işçiyi bir sonraki fabrikaya ve bir sonraki fabrika şeklinde bırakır, mesai bitiminde tekrar toplayarak mahallelerine götürür. Bu işçiler gününbirlik çalıştırıldıkları gibi bir hafta kadar da çalıştırılabilmektedirler. Taşeron olarak yapılan bu işler bir dayıbaşı aracılığıyla yapılmaktadır: Dayıbaşı, göçmen nüfusunun yoğun olduğu mahallelerde atölyeleri olan ve işleri olmayınca kendi işçilerini de bu şekilde çalıştıran atölye sahipleri olabildiği gibi sadece mahallelerden işçileri toplayarak fabrikalara getiren komisyoncular da olabilmektedir. Ayrıca bu işçiler çalıştırılacakları firmaların büyüklüklerine göre formal veya enformel olarak istihdam edilmektedirler. İşçilere sigortanız yapılıyor mu sorusunu yönelttiğimde değişiyor cevabını verdiler ve bunun fabrika büyüklüğüne bağlı olarak değiştiğini ifade etmişlerdir. Eğer büyük fabrikaysa sigortanın yapıldığını söylediler. Bu durumun temel sebebi ise ihracat temelli çalışan entegre fabrikalarda

ÇUŞ'ların tedarikçilerine dayattıkları etik kurallardır. Bu etik kurallar ile entegre fabrikalar denetim altında tutulabilirken, entegre firmanın fason üreticisi olan ÇA gibi orta ölçekli üreticiler denetlenememektedir. Dolayısıyla enformel istihdam biçimi yaygındır. Katılımcı gözlem gerçekleştirdiğim bu işyerinde bana yüklenen görevler ütü, ceplere çekilen ovarlok ve malların istiflenme/yüklenme/boşaltması yanında mamüllerin zamansal önceliğine göre paketleme yapmaktı.

Çalışanların yaş, cinsiyet, medeni durum, uyruk, eğitim seviyesi ve işbaşındaki görevlerine Tablo 3. 2'den bakılabilir.

Tablo 3. 2. Orta Ölçekli ÇA Fabrika Çalışanları Hakkında Tanıtıcı Bilgiler

	İşçi	Yaş	Cinsiyet	Medeni durum	Uyruk	Eğitim seviyesi	Görevi
ORTA ÖLÇEKLİ 'ÇA' FABRİKA ÇALIŞANLARI	ÇA1	23	Kadın	Evli	TC	İlköğretim	Bornoz-usta
	ÇA2	24	Erkek	Bekar	İrak	Lise	Bornoz
	ÇA3	17	Kadın	Bekar	TC	Lise Öğrencisi	Paket-temizlik
	ÇA4	43	Kadın	Evli	TC	İlköğretim	Makineci
	ÇA5	35	Kadın	Evli	TC	Lise	Makineci
	ÇA6	17	Kadın	Bekar	TC	Lise	Paket-temizlik
	ÇA7	48	Kadın	Evli	TC	İlköğretim terk	Makineci
	ÇA8	26	Kadın	Evli	İran	Üniversite	Paket-temizlik
	ÇA9	25	Erkek	Evli	İran	Üniversite	Paket temizlik
	ÇA10	32	Erkek	Evli	TC	Lise	Havlu usta
	ÇA11	37	Kadın	Evli	İran	Üniversite	Yemek-çay işleri
	ÇA12	24	Kadın	Evli	TC	Ortaöğretim	Makineci
	ÇA13	21	Kadın	Evli	TC	Ortaöğretim	Makineci
	ÇA14	15	Kadın	Bekar	Suriye	İlköğretim	Makineci
	ÇA15	34	Kadın	Evli	TC	Lise	Paket-temizlik
	ÇA16	27	Kadın	Evli	Özbek	Lise	Makineci
	ÇA17	38	Kadın	Evli	TC	Ortaöğretim	Makineci
	ÇA18	45	Kadın	Evli	TC	İlköğretim	Makineci-cepçi
	ÇA19	21	Kadın	Bekar	TC	Lise	İşaretçi

Kaynak: Araştırma çerçevesinde yazar tarafından oluşturulmuştur.

3. 3. 2. 2. Yönetim/Hiyerarşi

ÇA konfeksiyon fabrikasında patron hiyerarşinin tepesinde bulunmaktadır. Patrondan sonra bornoz ustası 'ÇA1' en yetkili çalışandır. ÇA1 zamanında çocuk işçi (12 yaşında) olarak ÇA fabrikasına girmiş ve üretimin her aşamasını öğrenerek usta konumuna yükselmiştir. Şu an 23 yaşında olan genç kadın usta sınırsız denebilecek genişlikte yetki ile donatmıştır. Bornoz üretiminde bandın başında ustalık yapan ÇA1; istediğini işten çıkarıp, istediğini işe alabilmektedir (ki beni işe alacakları zaman patronda ustayı yanına çağırarak danışmıştı, usta olur dedikten sonra bende işe başlayabilmişim). Çalışan işçiler de bu durumun farkındadır: “Usta bir işçi için; işten ayrılacak derse en gözde işçi bile olsa, patron düşünmeden çıkarır” (ÇA2).

Bornoz ustasından sonra yetkili işçi havlu ustası olan ÇA10 gelmektedir. ÇA10 havlunun tüm sürecine hakim olan ve havlu boy kesim işlemini yapabilen bir işçidir. Havlu boy kesimlerini yapan makinayı kullanabilen tek işçidir. Ancak havlu ustasının yetkileri sınırlıdır. Sadece kendi altında çalışan ve havlu boy kesimlerini yapan bir işçi ile hiyerarşik ilişki içindedir. Bu ilişki ise bir nevi usta çırac ilişkisi şeklindedir.

Bir diğer hiyerarşi ise işçilerin kendi içlerinde kıdem esasına dayalı bir hiyerarşidir. Tüm birimdeki işçiler arasında çalışma sürelerinin yılına göre bir hiyerarşi mevcuttur. Yeni işçiler uzun yıllardır çalışan işçilere daha saygılı davranmaya özen gösterirler.

3. 3. 2. 3. Emek Sürecinde Denetim

ÇA tekstilin bulunduğu binada ayrıca bir tekstil şirketi daha bulunmaktadır. Bu tekstil şirketi dış pazar odaklı sipariş almaktadır. Şirketin sahibi ÇA fabrika sahibinin oğludur ve bu şirketin siparişleri de ÇA fabrikasında ürettirilmektedir. Ancak bornoz ve havlu işinde uzmanlaşan ÇA fabrikası farklı bir sipariş olduğunda üretimi gerçekleştirememektedir. Bu durumda üretim başka bir işletmeye fason yaptırılarak sipariş tamamlanmaktadır. ÇA fabrikası oğlunun siparişlerini tamamlamak dışında entegre firmaların ÇUŞ'lardan aldıkları siparişlerin fason üretimini gerçekleştirir. Ayrıca iç piyasa için de otellere havlu ve bornoz üretimi yapan firmaların fason işlerini gerçekleştirir.

ÇA fabrikası siparişi veren entegre firmalar tarafından denetlenmektedir. ÇA fabrikasının sahibi siparişi verecek firmadan gelecek olan fason takipçiler olduğunda üretim batları ve çevresinin temiz, düzenli görünmesi gerektiğini söyleyerek her zamankinden daha detaylı temizlik yapılmasını ister. Patron bu durumu ustaya şu şekilde aktarır; *“Bir müşteri bantları ziyaret edecek, beğenmesi gerekiyor. Beğenirse malını getirecek”*. Siparişin alınması durumunda entegre firmalar ÇUŞ'lardan aldıkları direktiflere uygun kalitede kumaş ve modellere uygun ölçüleri getirerek üretim başlatılır. Tamamlanan siparişler paketlenerek ÇA fabrikasının ve bunun gibi fasoncu fabrikalara sipariş gününe yakın tır gelerek tamamlanmış ürünler tıra yüklenir ve tır siparişi teslim etmek için yola çıkar.

Üretim noktasında denetim kalite birimi tarafından da gerçekleştirilir. Kimin hata yaptığı kaliteci tarafından anında belirlenebilmektedir. ÇA firmasında uygulanan kalite uygulamalarının karma bir yapıda olduğunu söylemek yanlış olmayacaktır. Fordist üretim örgütlenmesine uygun biçimde, bandın sonunda bir çalışan ürünün son kalite kontrolünü yapar. Ancak bant aşamasında ürün üretilirken de kalite kontrolü takip edilmektedir. Bu durum gerek TKY’de olduğu gibi makinacıların birbirini denetlemesi ile gerekse fasoncusu olduğumuz firma tarafından malın kalite kontrolünü sağlamak amacıyla görevlendirilen fason takipçisi ile yapılır. Fason takipçi markaların belirlemiş oldukları ölçü kalıplarına uygun üretimin yapılıp yapılmadığını ve ürünün tam zamanında üretilip üretilmediğini takip etmek için 20 günden fazla bir süre iş yerine gelerek işin kontrolünü sağlamıştır. Bu çalışan ürünün takibinde istediği zaman üretime müdahale edebilmektedir.

ÇA fabrikasına sipariş veren entegre firmalar her zaman fason takipçi olarak çalışan bir işçiyi sabit üretim noktasında bırakmamaktadır. Ancak ürünler tamamlanıp paketlenmiş olsalar dahi bir fason takip elemanı ÇA fabrikasına gelerek paketlenmiş kolileri aralardan seçip kalite kontrolünü yapmaktaydı. Bu ürünlerin özellikle kalite kontrolleri yapılmaktaydı çünkü ürünler yurtdışı siparişiydi ve ürünün hatalı olması entegre firmanın para cezasına çarptırılmasına sebep olabileceği gibi bir daha iş alamamasına da neden olabilmektedir. Son tahlilde piyasanın rekabetçi yapısı hem entegre firma hem de fason üretici üzerinde bir baskı oluşturmaktadır.

Üretim noktasında denetim doğrudan patron tarafından da gerçekleştirilebilmektedir. Ayrıca patronun olmadığı durumlarda usta tarafından gerçekleştirilir. Bu durum sadece yöneticiler tarafından gerçekleştirilmemektedir. Ayrıca kameralar aracılığıyla ve işçilerin kendi içlerinde de denetim yapılmaktadır.

Üretimin tamamını görecek yerlere konumlandırılmış kameralar işçiler tarafından da sürekli bir ‘çift göz’ tarafından izlendiğimiz bilinciyle hareket etmemize neden olmaktaydı. Kameranın dibinde telefonla konuşan çalışanı usta “*sen ne yapıyorsun kamerayı görmüyor musun?*” (ÇA1) diyerek uyarırdı. Havlu ustası ise kamerayı göstererek; “*Burada hiçbir yerde saklanamazsın*” derdi (ÇA10). Bu durum işçiler üzerinde strese neden olmaktaydı. Ayrıca kameralara uzaktan erişim sağlanması patron işte yokken bile denetimi sağlayabilme imkanı sunmaktaydı. Bunun en somut

örneği ise, bir işçinin²⁴ yemek molasına dahi çıkmadan, evden getirdiği kıyafetini tamir ettiği bir gün, iş yerinde olmamasına rağmen patronun muhasebeyi arayarak işçinin uyarılmasını istemesiydi. Bu denetim biçimi, Friedman'nin (1977) '*doğrudan denetim*' olarak adlandırdığı denetim biçimiyle benzeşmektedir. Doğrudan denetim üretim noktasının her yönden sıkı kurallar ile kontrolünü ifade etmektedir. ÇA kapasite fasoncusunu Burawoy'un (2015), tipolojileriyle ifade etmek gerekirse *piyasa despotizmi* en uygun fabrika rejimi olacaktır.

3. 3. 2. 4. Emeğin Yoğunlaştırılması ve İş Gününün Uzatılması

ÇA işyerinde hazırlık ve dikim olmak üzere iki bant bulunmaktadır. Bu bantların her ikisi de Fordist üretim tarzının somut düzlemdeki karşılığıdır. Fordist üretim işleri en küçük parçalarına ayırarak işi basitleştirir, işçiler ise bu basitleştirilmiş parçalara göre yoğun bir işbölümü içinde üretimi gerçekleştirir. Bu yoğun işbölümü ile işçiler işin bütünü hakkında en ufak bir fikri olmayan ve makinaların hızına ayak uydurmaya çalışan birer çark haline dönüştürülmüş olur. Fordist üretimden önce işçiler işin tamamı hakkında bilgiye sahip olabilmek için uzun yıllar çıraklık, kalfalık eğitimlerinden geçerek usta seviyesine yükselir ve iş hakkında yetkinlik kazanırdı, ancak fordist üretim örgütlenmesinde iş başında verilen birkaç günlük eğitim ile işçi, üretimin yalnızca bir parçasında uzmanlaşarak standart bir iş döngüsü içine yerleştirilir. ÇA fabrikasında yapılan tam da budur; 20'ye yakın dikiş makinası birbiri ardına, işlem önceliğine göre, sıralanarak ürün işçilere zaman kaybedilmeden, makineciler eliyle işlem yapılarak bir sonraki makineciye aktarılır. Bornozların model değişikliklerinde ise banttaki makinelerin sıralanması değiştirilebilmekteydi, örneğin üçüncü sıradaki makine sekizinci sıraya alınabilmekteydi. ÇA fabrikasındaki yoğun fordist işbölümü aşığıda anlatıldığı gibi olmaktaydı.

Hazırlık aşaması; bornozun ceplerinin, alt yakanın, kemerin, kemeri tutan köprülerin, kolların vb. dikim bandına hazırlık işlemlerinin yapıldığı banttır. Ürünün bu parçaları öncelikle ayakçı²⁵ tarafından numaralara göre sıralanır (eşlenir)²⁶, sonrasında

²⁴ Bu işçinin molada kendi kıyafetini tamir edebilme ayrıcalığı bornoz ustasının ablası olmasından kaynaklanıyor.

²⁵ Aykçı: işlem önceliğine göre kolların, ceplerin eşlemesini yaparak makinecilere bu malları götüren, kemerlerin köprülerini takan makineciye köprü kesen kısacası makinecilerin istedikleri şeyleri önceden hazırlamakla görevlendirilmiş kişi olarak tanımlanabilir.

²⁶ Üretim sırasında bu eşlemenin yapıldığı numaralara "yes" deniyor.

banttaki makinecinin işlemleri için makineciye verilir. Ovarloğu çeken makinecinin bir üstünde bulunan makineciye bu ceplerin ovarlok yapılan kısmını düz makinede kıvrır, kıvrılan cepler bir diğer makineci tarafından ovarlok çekilerek ütüye gönderilir. Hazırlık aşamasının en başında ütü bulunur ütüde genelde siparişe göre değişen ölçü kalıplarıyla cepler ütülür ve ütücü ütlediği cebi sıralarına göre dikim bandının başında bulunan makineciye (cepçi) teslim eder.

Dikim aşamasının başında işaretleyici masası bulunur. Buradaki işçi bornozun sağ ve sol ön yüzlerini sırasıyla masanın üzerine yerleştirerek siparişi veren firmanın (marka tedarikçisinin) ölçülerine uygun hazırlanmış kalıp ile; kemerin takıldığı köprülüklerin, ceplerin yerlerini işaretler. Kalıba göre ütülenmiş ceplerin verildiği cepçi bu cepleri işaretlenen yerlere dikerek bir önünde bulunan makineciye atar. Öndeki makineci ceplerin üst iki köşesine vargel²⁷ atarak malı bir önündeki makineciye atar. Bu makineci de bornozun arka kısmını, ön yüzlerini ve kolları birleştirerek²⁸ malı bir sonraki makineciye atar. Bu makineci de omuz muskulcusunun birleştirdiği parçaların dikişlerinin üzerine bir dikiş daha atarak, dikişe baskı işlemini yapar ve bu süreç bu şekilde devam eder. Süreç bandın sonunda kaliteci masasında biter. Kaliteci bornozların kalite kontrolünü yaparak bornozda hata varsa tespit eder.

2018 yılının Ramazan Bayramı'ndan iki hafta önce patron çalışanlar ile konuşmak istedi. Konuşmasına önce işlerin kötü gittiğini bayramdan önce elinde biraz siparişin olduğunu ancak sonrasında piyasanın nasıl olabileceğini tahmin edemediğini belirterek bu işlerin yetişmesi için iki hafta üst üste pazar günleri de dahil ara vermeden çalışmalarını istedi. İşçiler bu teklife *“iki pazar üst üste, vücut yoruluyor, dayanmaz”* diyerek cevap verdi (ÇA7). Patron ise; *“Üst üste ama sonrası var, o zaman şöyle yapalım. Ya şöyle, benim bakın; siz benim çalışanımsınız biz beraber burada ekmek yiyoruz. Bazı zorluklar yaşıyoruz...”* diyerek anlatmaya devam etti. Patron bankayla sorun yaşadığını ve bu işleri yetiştirdiğinde parasını hemen alacağını dolayısıyla işçilerin maaşlarını verebileceğini, şeklinde konuşmasını sürdürdü işçiler istemediklerini açıklamasına rağmen patron; *“neyse ayarlayın, şöyle bir şeyde yapabiliriz bir pazar çalışın, sadece bir pazar diğer pazarı çalışmayın onun yerine, bir gün arayla ikişer saatten mesaiye kalırsınız”* dedi ve gitti.

²⁷ Vargel: düz makinede ceplerin üst iki köşesinin sağlaştıırılması için atılan dikişe verilen isimdir.

²⁸ Bornozun arka, sağ sol ön yüzleri ve kolları birleştirme işlemlerine: omuz muskulu, dikimi yapan işçiye ise omuz muskulcusu denir.

İşçiler mesaiye hiçbir şekilde kalmak istemiyordu. İş o kadar yoğun bir şekilde sürdürülüyordu ki makinecilerin molalarda konuştukları şey, kemiklerinin ağrıdığı bu nedenle akşam rahat bir şekilde uyuyamadıkları olurdu. İşveren işçilerin mesaiye kalmak istemediğini ve tek dinlenme günü olan pazar için pazarlık yapamayacaklarının farkındaydı. Nitekim biz bu süre içinde ne mesaiye kaldık ne de pazar günü çalıştık ama bornozların; dikim, paket, temizlik tüm işlemleri tamamlandı. İşveren ücret, mesai gibi tehditler ile amacına ulaşmıştı; siparişlerin yetişmesi için bir iş günü daha ücret, mesai saat ücreti vermeden emeği yoğunlaştırarak *nispi artı değeri* arttırabilmişti.

ÇA1 (usta), üretimin her aşamasında farklı denetim yöntemleri uygulayarak emeği yoğunlaştırmaktadır. Örneğin ÇA, işin hızlanması adına bandın başındaki cepçinin karşısına bir sandalye çekerek yarım saat oturur; iş muazzam bir şekilde hızlanır. Cepçi ütücüye bağırır ‘cep’ diye, ütücüyu hızlandırır. İş sadece cepçinin hızlanmasıyla bitmemektedir. ÇA1 oturduğu yerden kalkarak malın tıkanıdığı yerdeki makinecileri azarlayarak tıkanan yerleri hızlandırır. Mallarını yetiştiremeyen işçiler öğle ve çay molalarında da çalışmaya devam ederek yığılan mallarını bitirmeye çalışır. Bu durum işçiler arasında da hoş karşılanmamaktadır. Çay ve yemek molasına gitmeden işine devam eden makineci bir sonraki makinecinin de tedirgin olmasına neden olmaktadır. Çünkü arkadaşı üretimi sürdürdüğü için yemekten sonra malı biriken makineci kendisi olacaktır. Dolayısıyla bu yöntemle işçiler birbiriyle rekabet içine sokulmaktadır. Hem mutlak artık değer artışı hem de görelî artık değer artışı sağlanarak verimlilik yükselmektedir.

Bant sisteminin kritik yerlerinden bir diğeri ise *omuz muskulcusudur*. Omuz muskulcusu zamansal olarak bir bornozun kaç saniye/dakikada üretileceğine karar veren işçidir. Patron sabahları bant işlemeye başladıktan sonra makinecilerin sırtının dönük olduğu kapıdan sessizce bantta omuz muskulcusunun arkasında, elinde telefonun sayaç uygulamasını açarak bekler. Bu örnekte görüldüğü gibi Taylor’un hareket zaman etüdü, Denizli tekstil sektöründe halen güncel bir uygulamadır. Bir dakika içerisinde kaç bornozun tamamlandığını hesaplayarak günlük bir kota belirler. Bu durum, işçiye hissettirilmeden yapılmaya çalışılmasına rağmen, işçiler bunu fark ettikleri anda iş yavaşlatmaya başlarlar. Bunun sebebini ise omuz muskulcusu en güzel şekilde özetlemektedir. “*Ama böyle olmaz ki; mesela iğne kırılıyor, ip çıkıyor, tuvalete gidiyorsun, çay molası, yemek molası oluyor bunlar hesaplanmadan 700 bornoz 800*

bornoz çıkaracaksınız diyor. Ben de fark ettim hesap yaptığını hemen işi yavaş yapmaya başladım” (ÇA5).

Patron sayaç ile elde ettiği parça sayısını öncelikle cepçiye söyler sonrasında bandın tamamını dolaşarak önünde malı yığılan işçilere *“neden çalışmıyorsunuz, kimsenin malı yığılmayacak, ön tarafa sayı verdim akşama kadar bu sayı çıkacak”* der. Siparişin yoğunluğuna göre süreci hızlandırmak için gün içerisinde birkaç kez geldiği de olur. Patronun verdiği sayı bornozda yapılan işlem fazlalığına göre değişmektedir. Ancak verilen sayı işçiler tarafından da yerine getirilmeye çalışılırken ayrı bir gayret harcanarak yapılmaktadır, kimi zaman verilen sayıdan fazla bile üretildiği olur. İşçilerin bu kadar yoğun bir tempoda çalışmalarının sebebi ise; istenilen sayı gün içinde çıkmazsa mesaiye kalma zorunluluğudur.

Örneğin işçilerin zorunlu olarak mesaiye kaldığı bir gün, saat 19.50’de patrone dan gelen telefonun ardından ustamız banda geldi ve herkese *“bu mallar bugün gidecekmiş, dikim aşaması bittikten sonra çabuk herkes temizliğe geçsin”* dedi. Makineciler de dahil herkes temizlemeye geçti. Ardından patron geldi ve herkese bağırma ya başladı *“bir saatlik malı siz üç saattir yapamadınız”* dedi. Oysa saat 16: 00’daki çay molasından beri kimse çalışma temposunu düşürmeden, durmadan çalışmıştı. Herkes yorgun argın bir şekilde temizliği ve bornozların katlanma işlemini de 20: 30’a kadar bitirdi, servislere binip gittik. Ancak üzerimizde yaratılan bu mal yetiştirme baskısına karşın, o gün mesaiye kalarak üretimini bitirdiğimiz mallar, üretimin üzerinden 2 gün geçmesine rağmen öylece durmaya devam etti. Ne var ki bir çalışan dahi *“neden bu mallar gitmedi hala?”* diye sormadı. Ayrıca paydos saatimizi 18: 00 olmasına rağmen mallar arabaya yüklenecek diye yarım saat daha çalışmak zorunda kaldığımız ve ek çalışmalarımızın ücretinin ödenmediği uygulamalar birçok kez tekrarlanıyordu.

ÇA fabrikasında emeğin yoğunlaştırılması ve iş gününün uzatılması aracılığıyla işçilerin artı emeğine el koyulmakta ancak bölüşüm ilişkisinde aslan payını alan ÇA fabrikası olmamaktadır. ÇA fabrikası tedarikçi firmaya malı belirli bir fiyattan alarak üretir ve tedarikçi firmaya belirli bir miktar kazandırmış olur ancak artı değer in siyasi coğrafyası ÇUŞ’lar olmaktadır. Bunun somut örneği ise bir bornoz üretiminin etiket fiyatında gizlidir. Danimarka menşeli bir firma için ürettiğimiz bir bornozun etiket fiyatının; 649, 95 Euro olduğu gözlemlenmiştir.

3. 3. 2. 5. Çalışma Koşulları

3. 3. 2. 5. 1. Ücret ve Günlük Çalışma Süreleri

ÇA kapasite fasoncusunda işçi ücretlerinin ne kadar olduğunu, ne zaman verildiğini işçiler dahi bilmemektedir. Aynı şekilde mesai saatlik ücretlerinin nasıl hesaplandığını da kimse tam olarak bilmemektedir. Ücretler günlükçülere kimi zaman aylık kimi zaman iki haftada bir verilmektedir. Puantaj dedikleri bir günlük hesaplama şekliyle usta ÇA1 ücretler dağıtılmadan önce hesaplama yapar, ona göre ücret ortaya çıkmaktadır. Bir işçi bir deftere her gün kimin gelip gelmediğini not eder, ÇA1’de buna göre işçinin aylık ücretini hesaplar. İşçilerin büyük bir kısmı kayıtdışı çalıştırılmaktadır. Kayıtlı çalışanlara ise asgari ücretleri tam verilmemektedir. 2018 yılının Asgari ücret net tutarı 1.603 TL’yken işçiye verilen asgari ücret 1.400 TL’dir.

Kayıtdışı çalışan işçilerin bir kısmı kayıtdışılığı kendileri tercih etmektedir. Çalışanlar açısından kayıtdışılığın tercih edilmesi iki sebepten ötürüdür. İlki işçinin bu iş mevsimlik olarak düşünmesidir. İşsizlik ödeneği aldığı için sezon boyunca kayıtdışı çalışmayı tercih etmektedir. Kayıtdışılığın işçiler tarafından tercih edilmesinin ikinci sebebi ise; emeklilikte yaşı bekleyen bireylerin ileride alacakları maaşlarında yaşanacak düşüşlerin olmaması içindir.²⁹ Dolayısıyla bu durum kayıtdışı çalışmayı teşvik eden bir işlev görmektedir.

Günlükçüler iki haftada bir paralarını alabiliyorlar. Ancak bir hafta içeride kalması şartıyla; “*üç hafta çalışıyorsun iki haftalık alıyorsun bir hafta içeride kalıyor, onu artık işten çıkınca alıyorsun*” (ÇA17). Bu durum özellikle firmadaki işgücü devrinin engellenmesi için araçsallaştırılarak işçinin firmaya bağımlılığını arttırmaktadır.

İşçilere günlük 60 TL verilmektedir. Ancak bu ücreti almadan işçiler ne kadar ücret alacaklarını bilmemektedir. İranlı iki göçmenin ücretleri hakkında söyledikleri durumu özetler niteliktedir; “*Ücret belli değil 5 gündür çalışıyoruz ve patron ne kadar iyi çalışacağımıza göre para verecek*” (ÇA8). Aslında kimin ne kadar çalıştığını ölçmek imkansız buna rağmen işverenin belirlemiş olduğu ölçeğin ne olduğunu bilememekteyiz. Ayrıca, temizlik ve paketleme işi için dışarıdan bir veya iki bazen üç

²⁹ Emeklilikte yaşa takılanların ileride alacakları maaşlarda yaşanacak düşüşlerin temel sebebi; aylık bağlama oranlarındaki katsayıların düşürülmesidir.

fason işçi sağlayan işletmeler/komisyoncular ile anlaşarak işçi temin edilir. Bu fason işletmelerden gelen paketlemeci ve temizlikçilere 35 – 50 TL arasında değişen günlük ücretler verilmektedir. Aynı zamanda makineciler de dışarıdan getirilmektedir bu işçilere ise günlük 80 TL verilmektedir. Ancak daha önce bahsettiğimiz üzere makineci bir cepçi görevi yapacaksa bu makinecinin ücreti günlük 100 TL olmaktadır. Bunun temel sebebi cepçinin dikim bandındaki kritik konumudur. Cepçi bandın hızını belirlediği için önemlidir. Dışarıdan gelen işçilerin mesai saatlik ücretleri ise standart 5 TL'dir.

Ayrıca paketlemede çalıştırılan işletme içindeki işçilerin işe devam edip etmeyeceği de belirsizdir. Örneğin bir telefonla sen yarın işe gelme denilebilmektedir; Servisten eve dönerken ÇA1 telefonla paketçi ÇA8'i aradı ve yarın işin az olduğunu söyleyerek eşi ÇA9 ile birlikte yarın işe gelmeyin dedi. İşin yoğunluğuna göre işçilere yarın veya birkaç gün gelmeyin denebiliyor. İş güvencesinin, üretimin yoğunluğuna/işçiye ihtiyaca göre değiştiğini görebiliyoruz. Bu durum son yalın üretim örgütlenmesinin piyasalara bulaştırmış olduğu esnekliğin somut örneğidir. Hatta bu durum biraz daha esnekleştirilerek öğleye kadar iş bittiğinde çalıştırılan işçiye; “*iş yok sen bugün dinlen*” (ÇA1) denerek gün içerisinde bile eve gönderilebilmektedir. Ayrıca, siparişlerin az olduğu günlerde bornoz ustası önceden yazdığı listeye bakarak “*ismini okuduklarım yarın gelmesin, mal yok*” diyerek hazırlamış olduğu listeyi okur. İsmi okunan işçilerin başlarının öne düştüğünü ve gözlerinin dolduğunu çok rahat bir şekilde görülebilmektedir. İş güvencesinin olmadığı bugün çalışabiliyorlar ama yarın çalışıp çalışamamalarının bir garantisi olmamaktadır. ÇA1 bayram tatiline yakın bir tarihte 15 kişiye sen gelme dedi. Bana da “*sen de iznine şimdiden başla*” (ÇA1) dedi. Tüm geçim araçlarından koparılmış olan emekçilerin tek geçim kaynakları ücrettir, dolayısıyla eğreti istihdam insanların yarın başka yerlerde işe başlamalarının da önünde bir engel oluşturmaktadır. Ayrıca bu durum *sayısal esneklik* ve *ücret esnekliği* olarak adlandırılan kavramların tam karşılığını bulduğu nokta olmaktadır.

İşçilere ücretleri elden teslim edilmektedir. Ancak bu durum bu kadar basit gerçekleşmemektedir; haftanın son gününe bilerek denk getirilen ücret ödemelerinde işçiler işletmenin önünde, merdiven boşluğunda bir saat iki saat bekledikten sonra ücrete ulaşabilmektedir. Ayrıca işveren sürekli olarak işçilerin maaş hesaplamasında bir oynama yapabilmekte. Örneğin parça başı çalışan havlu en dikimcisi aylık ürettikleri ürünün eksik hesaplanması sonucu eksik ücretler aldı. Muhasebecinin olayı anlatması

durumu özetler niteliktedir; “Patron bir bahaneyle makinecilerin ücretindeki kesintiye yaparak dedi ki; ‘ben para kazanamıyorum sana da kalan parayı vermiyorum’”. Bu açıklamadan sonra işçi işi bıraktı. Ücret ödemeleri haftanın son gününe bırakarak işçilerin bir itirazda bulunmasının önüne geçme fikridir. Örneğin bazen ücreti ödenecek işçilere haftanın son günü muhasebeci bantta çalışmaya devam ederken işçiye ücretini takdim eder. Genelde son çay molasından sonra verilen ücret işçiler tarafından şikayet olsa dahi üretimi bırakmadıkları için şikayet edemiyorlar, çıkışta da patronun gitmiş olması ve diğer gün işin olmaması, yaşanan olayın bir başka güne bırakılmasıyla sonuçlanıyor. Dolayısıyla işçilerin hakkını sığağı sığağına savunma şiddeti sonraki bir güne kalınca törpülenmiş oluyor ve işverenin yanlışlık olmuştur söylemiyle geçiştirilebiliyor.

Daha önce de belirttiğimiz gibi ücret işveren tarafında bir korkutma aracı olarak da kullanılmaktadır. Öğle molasında işe başlama zili 5 dakika erken çaldı ben ve havlunun ustası ÇA10 sigaralarımızı içip kalkacaktık Patron geldi “ne yapıyorsunuz, sana söylüyorum (bana bakarak) ne yapıyorsunuz. Öğle arası çalıştınız mı ki oturuyorsunuz. Bir daha görürsem günlüğünüzü keserim” şeklindedir.

Çalışma saatleri: İşletmenin anahtarı bornoz ustası ÇA1’dedir, sabahları işletmeyi usta açar. İş, saat 08: 00’da başlayıp saat 18: 00’da paydos edilir. Bu saatler arasında 09:30’da 15 dakika ve 15:30’da 15 dakika olmak üzere iki çay molası ve 45 dakikalık yemek molası verilir. Her molanın sonunda zil çalınarak işe başlanır. Herkesin yemekhaneye sığamaması nedeniyle havluda çalışan işçiler yemek saatlerine 15 dakika erken çıkıp 15 dakika erken başlarlar. Bu durum çay molalarında uygulanmadığı için herkes sıraya girip çay almaya çalışıyor. Çaylarından bir iki yudum aldıktan hemen sonra ise zil çalıyor ve işbaşı yapılıyor. Ama yemek molaları çay molalarına nispeten biraz daha uzun ve işçilerin birbirleriyle bir şeyler paylaşabildikleri, konuşabildikleri zamanın olduğu bir moladır. Cumartesi günleri ise eğer mesai olmayacaksa 13:00’a kadar çalışılıyor ve ücrette yarım gün hesaplanıyor. Mesai olduğunda ise; molalar 15’er dakika erken yapılarak saat 17: 00’a kadar çalışılıyor.

3. 3. 2. 5. 2. İş Sağlığı Güvenliği (İSG) ve İş Kazaları

ÇA tekstil iş sağlığı ve güvenliği konusunda bir şirketle anlaşmıştır ve bu konudaki denetimler şirket aracılığıyla gerçekleşmektedir. Haftalık kontrole gelen İSG uzmanları düzenli bir şekilde cuma günleri gelir ve üretim mekanını baştan aşağı

gezerek işçilerin bazılarına “*Nasılsınız, bir sıkıntı var mı?*” şeklinde genel sorular yönelttikten sonra duvarlara asılı yazılarda bir eksiklik var mı, asılması gereken yeni yazılar olup olmadığına bakar ve eksiklikleri gidermek için işe koyulurlar. Ancak bu denetimlerin fabrikada tam bir güvenlik sağladığını ifade etmek güçtür. Örneğin her gün tonlarca malı yukarı aşağı taşıyan asansörün ipi, yıpranma ve bakımsızlıktan, kopmak üzeredir ve yukarı aşağı butonunda elektrik kaçağı vardır. Katılımcı gözlem gerçekleştirilen süre içinde işçi sağlığını ve iş güvenliğini tehdit eden çok sayıda deneyim yaşanmıştır. Örneğin işe başladığım ilk gün taşıdığımız paketlerden sonra usta bornozların kirlenmemesi için ellerimin yıkanması gerektiğini söyleyerek ÇA2’ye lavaboyu göster dedi. ÇA2 lavaboyu gösterirken kesin bir dille; “*tuvaletin kapısını sert kapatma tuğlalar kafanı yarar*” diye uyardı. Tuvalet kapısına bir A4 kağıdına “*Tuvalet, kullanılması kesinlikle yasaktır*” yazılarak asılmıştı, ancak işletmede başka tuvalet bulunmamaktaydı. Tuvaletin kapısının üzerindeki tuğlalar her an düşecekmiş gibi sallanıyordu. İşçiler ise, artık duyarsızlaşmıştı bu duruma, kendilerinin bile hatırlayamadıkları bir tarihten beridir duvarın böyle olduğunu ve asılan A4 kağıdının da İSG uzmanları tarafından asıldığını belirttiler.

Öğleden önceki çay molasında gördüğümüz havlu boy kesimcisinin eli sargıya alınmıştı, ne olduğunu öğrenmek için sorduğumuzda, boy kesim makinasının bıçaklarının kestiğini ve sağlık ocağına götürülerek dikiş atıldığını söyledi ve aynı zamanda iş kazası olduğunu söylemediklerini de ekledi. Sonraki günlerde işçi, pansuman için bile sağlık merkezine götürülmedi genelde ustamız kendi odasında pansumanı elinde olan kaynaklarla gerçekleştirdi. Bir öğle arasında boy kesimcisinin bandajına bakarak bir makineci; “*pansumanı işyerinde yapılanın bandajı koli bandından olur*” dedi. Ayrıca havlu ayakçısı olan kadın çalışanın, işyerinde kırılmış cama basarak ayağının kesilmesi de aynı şekilde ustanın kanı durdurarak yara bandıyla sarması yoluyla tedavi edildi.

Bir sabah yeni başladığımız işi büyük bir gürültü böldü. Bornoz cep ve köprüleri işaretleyen çalışanın masasının köşesine solunda duran koca cam büyük bir gürültüyle devrilerek parçalandı. Kimsenin yaralanmasına sebep olmayan cam kırıkları daha sonra kaldırılması için bir köşeye itildikten sonra işe devam edildi.

3. 3. 2. 6. Üretim Noktasında İlişkiler ve Örgütlenme

Pazarın rekabetçi ruhu üretim noktasında da vücut bulmuştur. Üretim noktasında işçiler rekabet içine sokulmaktadır. Bu durumun birkaç sebebi vardır. İlk olarak işin yoğunluğu işçiler arasında kimi çalışanların bu yoğun tempoya ayak uyduramamasına neden olabilmektedir. Önünde malı yığılan işçi malları bitsin diye çay molalarına hiç çıkmayarak ve yemek molasına da sadece yemeklerini yiyecek kadar bir süre ayırarak işlerine devam eder. Bu durum işçiler arasında hoş karşılanmamaktadır. İşçiler malın yavaş gelmesi sonucu işveren tarafından verilen kotanın tutturulamaması ve zorunlu mesai riskinin ortaya çıkması sonucunda yavaş işçiyi dışlayabilmektedirler. Bu durumu deneyimleyen çalışanlar ise makinalarında malın yığılmasını önlemek adına daha hızlı çalışmak zorunda bırakılmaktadırlar. Üretimin yoğunluğu işgücü devrini de arttırmaktadır. Yeni gelen işçilerin yoğunluk ve uzun mesailer nedeniyle işi bıraktıkları olmaktadır.

İşçiler aralarına yeni işçi geldiğinde eğer çalışma hızına ayak uyduramazsa yukarıda anlatılan tüm durumlara maruz kalmaktadır. İş hızına ayak uyduramayan işçi bu koşullar altında çalışmaya katlansa dahi işçiler direnen işçiye karşı davranışlarının şiddetini arttırarak işçiyi işi bırakmaya zorlayabilmektedirler. Kaliteden sorumlu çalışan işçiler tarafından sevilmeyen işçinin hatalı ürününü tespit ettiğinde, bornozu alıp işçinin önüne atarak “*şunları düzgün yap*” dedi, çalışan ise ağlamaya başlayarak, koşar adım iş yerinden ayrıldı. Bu noktada Burawoy’un (2015) dediği gibi işçi ücret ile işverene bağımlı hale getirilir, ancak bu durumda ücret işçiyi sadece işverene değil, diğer işçilerin pek de hoş olmayan davranışlarına da katlanmak zorunda bırakılmaktadır. Nitekim ustanın araması ile işçi diğer gün tekrar işe gelmiştir. Ayrıca yıllardır işçi olarak tekstil özellikle bornoz ve havlu işinde çalışmış ÇA2’de işgücü devrinin, özellikle makinecilerin, işçilerin birbirine iyi davranmamasından kaynaklandığını şu şekilde anlatmıştır: “*Diğer makineciler yüzünden gidiyor yeni gelenler çünkü, bantta yeni geleni sıkıyorlar, hızlı çalışıyorlar, sevmiyorlar, makinecide diğer gün gelmiyor işte*”.

ÇA fabrikasında işçiler yoğun bir şekilde çalıştıkları işgününü mesaiye kalarak uzatmak istemiyorlardı. Bu durumun farkında olan patron işçilerin tepki göstermemesi için mesai yapılacağını usta aracılığıyla işçilere iletmeye başladı. Ancak işçilerin alışkın

olduğu patron-işçi ilişkisi bu olmadığı için kendi aralarında bu durumu; “*neden hepimize söylenmiyor*” şeklinde tepkiyle karşıladılar. Çekirdek işçiler bu değişimin temel sebebinin farkında olarak şu yanıtı vermekle yetindiler; “*işçilerden korktuğu için, tepki gelir diye ustaya tek söylemiş*”. Bu durum işverenin işçiler ile ilişkisini farklı bir boyuta taşıma çabası olarak değerlendirilebilir. İşyerinde uzun süredir çalışan işçilerin patron ile iletişimi paternalist bir ilişki içinde sürmekteydi, örneğin işveren mesainin yapılması gerektiğini işçilere aktarıırken, patron-işçi kalıbı yerine abinin kardeşinden ricası şeklinde bir dil kullanılarak aktarıldı³⁰. Bu dönüşüm işverenin paternalist ilişki ağları ile isteklerini işçilere kabul ettiremeyeceği durumlarda hiyerarşik yönetimin katı kuralları şeklindeki bir yönetime evrilmesini ortaya çıkarmaktadır; nitekim mesai yapılacağı usta aracılığıyla işçilere iletildi ve ustanın bu duruma tepkisi “*patron öyle istiyor*” şeklinde olmuştur. Ayrıca bu olaydan sonra işçiler ile mesai tartışmalarına dahi girmeden tam da “*bürokratik denetim*” mekanizmasının araçlarından biri ile çözüm bulunmuştur; mesai bitiminde duyuru tablosunda; “*çarşamba ve cuma günü çıkış 20:00*”dır şeklinde bir ilan asılıydı. Mesai bitiminde ve diğer günlerde işçiler tarafından bir şikayet olmadan mesaiye kalındı. Edwards (1979) *bürokratik denetim* kavramını, üretim sürecine kişisel olmayan ve sorgulanmasına mahal vermeden uygulanan kurallar ile denetimin sağlanması olarak ifade eder. Bu denetim şeklinde kurallar, görevler, ast-üst ilişkisi şeklinde emir komuta zincirlerinin oluşturulduğu ve bu durumun işçiler tarafından bir şirket kuralı olarak algılanmasını sağlayarak kuralların işçiler tarafından sorgulanmasını engellemektedir.

İşçiler arasındaki bu durum işçilerin kolektif hareket etmeleri önünde bir engel teşkil ederek bireyselliği arttırmaktadır. Ancak işçiler örgütlenme anlamında bu negatif zemine itilmelerine rağmen direniş pratiklerine sahiptir. ÇA üretim noktasında despotik bir yönetimin varlığı işçilerin bu duruma tepkilerini de ortaya çıkarmalarına neden olabilmektedir. Bundan bir yıl önce (2017) işçiler patron tarafından azarlanarak işten kovulmakla tehdit edilince, toplu bir şekilde işi bırakarak işyerini terk etmişlerdir. Evlerine vardıklarında ise patron telefonla arayarak tekrar işe çağırmış ancak işçiler kararlı bir şekilde eylemlerini sürdürmeye devam etmişlerdir. Ardından patronun eşi devreye girmiş ve işçilerin evlerini ziyaret ederek bir uzlaşma zemini oluşturunca işçiler

³⁰ İşverenin bu yaklaşımı sadece ihtiyaç duyduğu çekirdek işçi için bu şekilde gerçekleşmektedir. Bir başka ifadeyle bantlarda çalışan makineciler ile iletişimi bu şekilde olmaktadır. Ancak temizlik ve paket işçilerine yaklaşımı daha despotiktir.

işe dönmeyi kabul etmişlerdir. Patronun ve eşinin işçiler ile üretim noktası dışında da paylaşımlarda bulunması, kuşkusuz işçilerin işyerine aidiyet duygularını artırarak örgütlü bir direniş sergilemelerini engellemektedir. Bu ilişki birbiriyle çatışma içinde olan iki sınıf arasındaki antagonistik ilişkiyi yumuşatıcı bir rol üstlenmektedir. Dolayısıyla işçilerin örgütlenme pratikleri üzerinde olumsuz bir etki yaratmaktadır.

İşçiler ÇA firması dışında tekstil fabrikalarında da işçi olarak çalışmıştır. İşçiler geçmişte çalıştıkları diğer işyerlerindeki örgütlenme ve direniş pratiklerine dair bazı örnekler aktarmışlardır. Bir makineci eski işyerindeki örgütlenme deneyimini şu şekilde anlatmıştır: *“O zamanlar vardiyalı çalışıyoruz 2010’larda bir kriz oldu, patron da topladı bizi ‘bundan sonra vardiyanın birini kaldırıyorum, kötülerini ayırdım iyileri çalıştırıyorum ancak iki saat fazla çalışmanız gerekiyor, mesai vermeyeceğim işler çok kötü’ dedi. Patron bu şekilde konuştuktan sonra işçilerin geneli ‘Allah razı olsun çıkarma, herkes çıkarıyor sen çıkarma’ diyerek fazla çalışmayı kabul ettiler. Sadece ben kabul etmedim. ‘Sen babamın oğlu musun senin için iki saat fazla çalışacağım dedim. Ben üç yaşındaki çocuğumu bırakıp geliyorum buraya senin kara kaşına kara gözüne mi geliyorum, kar etmiyorsan kapatırsın verirsin tazminatları gönderirsin herkesi’ dedim. İşveren bu tepkiden sonra ‘tamam sesini çıkarma sana vereceğim hakkını’ dedi, ancak ben kabul etmeyince üç vardiya şeklinde çalışma devam etti”*. Başka bir makineci K tekstildeki deneyimini şu sözlerle aktarmıştır: *“Sabah işe gittik işçilerin hepsi bahçede toplanmış. Patron da ‘böyle olmaz üretimi durduruyorsunuz’ diyerek işçilerin bir öncü göndermesini ve geri kalanların iş başına geçmesini istedi. Bunun üzerine işçiler işlerine başladı. Patronun yanına giden öncüler ise tazminatları ödenerek işten çıkarıldı”*.

Aktarılan bu iki deneyim dışında işçiler daha önce çalıştıkları işyerlerinde bir örgütlenme ve direniş pratiği ile karşılaşmadıklarını belirtmişlerdir.

ÇA konfeksiyon fabrikasında üretim fordist bant sisteminin bir kopyası şeklinde gerçekleştirilmektedir. Ancak üretim yığın bir üretimden ziyade yalın üretim şeklinde yapılmaktadır. Üretim noktasında tüm fazlalıkların atılarak üretimin yalın bir hale büründürülmesi amacıyla hareket edilmektedir. Örneğin siparişlerin olmadığı zamanlarda işçiler işe çağrılmaz, hatta gün içerisinde bile işin yoğunluğuna göre işçiler eve gönderilebilmektedir. Özetle bu üretim mekanı işçilerin esnek bir üretim

örgütlenmesi içinde çalıştırıldıkları, insan sağlığı ve güvenliğinin üretimde verimin artırılması adına ikinci plana itildiği bir fabrikadır. Orta ölçekli fabrikada bu emek sürecinin uygulanması ile maliyeye kaydı dahi olmayan merdiven altı atölyelerde emek süreci anlamında değişimlerin olup olmadığının da araştırılması tekstil sektöründe emek süreçlerini bütünsel görebilmek için yararlı olacaktır.

3. 3. 3. S Atölyesinde Emek Süreci

3. 3. 3. 1. Çalışanlar Hakkında Tanıtıcı Bilgiler

S atölyesinde sürekli işçi olarak çalışan iki işçi mevcuttur. Bunlardan ilki, aynı zamanda atölyenin sahibi olan S1 ve 5 yıldır yanında işçi olarak çalışan S3'tür. S3, S1 ile aynı mahallede oturan ve birbirlerini uzun zamandır tanıyan iki kadın arkadaştır. Atölyede çalışan işçiler bunlarla sınırlı değildir, ayrıca geçici olarak çalışan S2 ve S4 vardır. S2 emekliliğine bir yıl kalmış ve 12 yaşında tekstilde işçi olarak çalışmaya başlayan bir kadın işçidir. İki büyük tekstil fabrikasında 20 yıl boyunca kalite, paket ve temizlik işleri yapmıştır. Ayrıca bu atölyede de paket, temizlik, havlu en ve boy kesim işlerini yapmaktadır. S4 de geçici bir işçidir. Ancak daha öncesinden S atölyesinde sürekli çalışan bir işçi olduğunu ve markette iş bulduğunda konfeksiyonu bırakarak orada çalıştığını açıklamıştır. Danış (2016), hazır giyim sanayiinde istihdam edilen yerli işçilerin konfeksiyonda işçilik yapmak istemediklerini ve bunun alternatifi olarak hizmet sektöründe çalışmaya daha istekli olduklarını ortaya koymuştur. S4 örneği de Danış'ın (2016) İstanbul özelinde yaptığı çalışmayı destekler niteliktedir. Ancak S4 evlendikten sonra eşinin izin vermemesi nedeniyle marketteki işini bırakmak zorunda kalmıştır. Çalışanın eşi markette çalışmasına izin vermemesine rağmen atölyede çalışmasına izin vermektedir. Bu durum atölyelerde erkek çalışanların olmaması ve paternalist ilişki ağlarıyla örülü ataerkil bağların kuvvetli olması nedeniyle eşler tarafından tercih edilmesinden kaynaklanmaktadır. Ayrıca S3 de buradan ayrılmak istediğini ancak eşinin başka yerde çalışmasına izin vermediğini açıklamıştır.

Geçici işçilerin her ikisi de sürekli çalışmayı düşünmektedir ancak makine kullanmayı bilmedikleri için S1 siparişlerin yoğunluğuna göre işçileri çağırmakta ve bu durum saatlik veya günlük olabilmektedir. Bu çalışanlar makine dışında havlunun; en ve boy kesim, temizlik, paketlenme işlerini yapmaktadır. Bu işçilerin gelmemesi durumunda ise tüm işleri S3 gerçekleştirir, S3 işi yetiştirebildiği ölçüde makinenin

başına geçebilmektedir. Bu atölyedeki uygulamalar, literatürdeki işlevsel esneklik ve sayısal esneklik örnekleri ile son derece uyumludur.

S1 havlu üretim sürecinin tamamına hakimdir. S1 çocuk işçi olarak başladığı tekstil işçiliğine uzun yıllar farklı büyüklükteki firmalarda çalışmış bir işçidir. Bu işi ilk olarak evde yapmaya başlamış ve sonrasında bu atölyeyi açarak üretime başlamıştır. Atölyenin maliyeye kaydı dahi yoktur. Ayrıca S1 işe sosyal ağlar ile ulaştığını ve iki firmaya fason üretim yaptığını açıklamıştır. Makine kullanmayı S1 ve S3 bilmektedir. S atölyesi bu işçiler dışında aile emeğinden de yararlanmaktadır. S1'in eşi izinli olduğu günlerde atölyede çalışmaktadır.

Çalışanların, yaş, medeni durum, uyruk, eğitim seviyesi ve ağırlıklı olarak yaptıkları işler hakkında Tablo 3.3 incelenebilir.

Tablo 3. 3. 'S' Atölye Çalışanlarını Tanıtıcı Bilgiler

KÜÇÜK ÖLÇEKLİ 'S' ATÖLYE ÇALIŞANLARI	İşçi	Yaş	Cinsiyet	Medeni durum	Uyruk	Eğitim seviyesi	Görevi
	S1	40	Kadın	Evli	TC	İlköğretim	Atölye sahibi
	S2	48	Kadın	Evli	TC	İlköğretim	Temizleme-paket
	S3	34	Kadın	Evli	TC	Ortaokul	Makine
	S4	23	Kadın	Evli	TC	Orta okul	Temizlik-paket

Kaynak: Araştırma çerçevesinde yazar tarafından oluşturulmuştur.

3. 3. 3. 2. Çalışma Koşulları, Ücret, Çalışma Saatleri ve Mesai

S atölyesi tek göz oda ve bir tuvaletten oluşmaktadır. Tek göz odaya siparişlerin üretileceği kumaşlar toplar halinde getirilir ve kapasitesinden fazla sipariş alan atölye sahibi odanın içerisinde hareket alanı kalmayacak bir şekilde kumaşları üst üste yığarak istifler. Piyasada tutunabilmek için S1 hiçbir müşterisini geri çevirmek istememektedir, bu durum da işçilerin yoğun ve uzun mesai saatlerinde çalıştırılmalarına neden olmaktadır.

Atölyede ücret aylık bir şekilde hesaplanarak elden verilmektedir. Ücret geçici işçiler için eğer günlük çalışırlarsa 55 TL'dir. Saatlik çalıştıklarında ise çalışılan saat için 5 TL verilmektedir. Kalıcı işçi olarak günlük istihdam edilen S3 makine ve üretim sürecinin tamamına hakim olmasına rağmen diğer işçilerden sadece 5 TL daha fazla ücret almaktadır (günlük 60 TL). İşçilerin ücretleri S1 tarafından günlük bir deftere not edilir. Tüm işçilerde olduğu gibi ücret kaç gün gelmişse hesaplanıp gelinmeyen günler düşülerek aylık ödenir, ancak S3 ilk ücretini aldığı zaman 15 gün içeride kalacak şekilde

ödeme yapıldığını açıklamıştır. Bu durum işçinin işverene bağımlılığını attıran bir araç olarak tekstil sektöründe farklı büyüklükteki birçok firmanın yaygın bir şekilde kullandığı bir uygulamadır.

Günlük mesai saatleri ise saat 08:00'da başlar ve 18: 00'da biter. Her ne kadar öğle yemeği süresi 45 dakika olarak belirlenmişse de, işçiler bu süreyi kullanamaktadır. İşçi işveren ilişkisinin silikleşmiş olduğu bu küçük atölyede, işyeri sahibinin de işçilerle birlikte çalışması, çalışma koşullarının temel belirleyicisidir. Örneğin, S1 öğle yemeğini yedikten sonra ara vermeden makinanın başına geçer. Kimseye bir şey söylemez, işçiler de yemeklerini yedikten en geç 10 dakika sonra kendilerini çalışmaya devam etmek zorunda hissederler. S1 çalışanlarını işçi olarak görmemektedir. S1'e göre çalışanlarına işçi demek çalışanını aşağılayıcı bir şeydir. İşbaşında sürekli "*onlar işçi değil, biz burada abla kardeşiz*" der. Ne var ki, işçi-işveren ilişkisinin olmadığını söyleyen S1 bir işveren gibi; "*Mola bitti hadi*", "*bugün iş çok*" gibi emirler verebilmektedir. Bu duruma çalışanlar da tepki göstermemektedir, bu durumun tek sebebi işçi-işveren ilişkisinin silik olması değildir. Çalışanların tepki göstermemesi akrabalık ve arkadaşlık ilişki ağları tarafından kontrol edilmelerinden kaynaklanmaktadır, bu durumu S3 şu sözlerle ifade etmiştir; "*kırılıyor, o yüzden ben de sesimi çıkarmıyorum*" (S3).

Atölye, tam zamanında üretimin yoğun stresi altında çalıştırılan işçilerin ürünleri zamanında yetiştirebilme çabasını verdikleri alandır. Tam zamanında üretim baskısı altında çalıştırılan işçiler üretimin yetişmemesi nedeniyle yoğun bir mesai yapmak zorunda kalırlar. Genel olarak mesailer saat 22: 00'a kadar sürmektedir. Bu durumda işçiler toplamda 14 saat çalıştırılmaktadır. Mesaiye kalınan gün sonrasında S1'e mesai olacak mı bugün de dedim; "*S2 ve S3'e bağlı*" dedi. S2 ise; "*bana kalsa yapmayız*", atölye sahibi çalışanına bakarak; "*çalışmanıza bağlı yani*" dedi. Art arda 3 gün saat 22: 00'a kadar mesai yaptık. Cumartesi günleri ise Denizli'de tekstil sektöründe yaygın biçimde uygulandığı gibi, saat 13:00'a kadar çalışılmaktadır. Ancak bazı haftalarda, siparişlerin durumuna göre, S atölyesi cumartesi günü de mesaiye kalarak saat 17: 00'a kadar çalışmaya devam etmektedir.

S atölyesindeki kontrol rejiminin kavramsal karşılığına bakacak olduğumuzda Burawoy'un (2015) tipolojilerinden *paternalist despotizmi* andırmaktadır. Buradaki çalışma koşulları ve denetim biçimi, kapitalizmin rekabetçi 19. yüzyılında kullanılan

denetim biçimi ile de benzeşmektedir. Bu tarihlerdeki denetimi *basit denetim* olarak kavramsallaştıran Edwards (1979), bu denetimi; üretimi yapan işletmelerin küçüklüğü ve üretimin basit yöntemler ile yapılıyor olması, ayrıca işletme sahibinin de bir beden işçisi olarak çalışması sebepleriyle açıklar.

3. 3. 3. 3. S Atölyesinin Piyasa Rekabeti

S atölyesi çok küçük bir üretici olmasına rağmen piyasada rekabet edebilmektedir. Siparişler B ve D şirketlerinden alınmaktadır. Firmalardan B, iç piyasa için üretim yaptırmaktadır. Kendine ait bir üretim yeri yoktur. Bornoz, havlu, nevresim vs. ürünlerin tamamını fasonculara yaptırmaktadır. Atölye sahibi bu durum hakkında şu bilgileri vermiştir; “*Bayramyerin’de halka satış yapan bir yeri ve bir deposu var. Malını bir yerde dokur, boyatır, bizler dikeriz, mahalledekilere temizlik paket işlerini yaptırır ve deposunda da depolayarak satışını yapar*” (S1).

S atölyesinin çalıştığı bir diğer şirket ise, ağırlıklı olarak ihracat yapan, Türkiye ve Rusya’da fabrikası olan D Tekstildir. Atölyenin sahibi rekabet edebilirliğini D tekstilin iş verdiği fasoncu ile karşılaştırarak şu şekilde anlatmaktadır: “*...sen büyük bir firmasın ben bu malı 50 kuruşa dikiyorsam sen 75 kuruşa dikiyorsun. O da benim gibi küçük yerleri seçiyor, maliyet. Biz D Tekstil siparişlerini öyle bir firmanın elinden aldık daha önce. Koca bir fasoncusu çalışıyordu. İçinde; bornozcusu, nevresimcisi, havlucusu, bilmem kaç tane elemanı vardı bizimle çalışınca bıraktı orayı*” (S1). Bu durum küçük atölyenin üretim kapasitesi hakkında da bize bilgi vermektedir. S atölyesinde emek sürecinde üretim emek yoğun bir şekilde yapılmaktadır. Havlu en kesimleri bile makas ile yapılır. Ancak buna rağmen atölye piyasayla rekabet edebilmektedir.

Malın ihracat için mi yerel tüketim için mi üretildiği kaliteye verilen önemden anlaşılabilir S1 bu durumu şu sözlerle anlatmıştır; *D Tekstil ihracat ağırlıklı çalıştığı için bu firmanın ürünleri dikilirken biraz daha özen gösterilmektedir. Siparişlerde hata olursa D Tekstil para cezasına çarptırılmaktadır ve atölye sahibini azarlayarak uyarılmaktadır. “Bizim paramızda kesinti olmuyor, sadece kavga ettik. İkinci malını diktiğimizde gram hatasız olarak verdik yani bir şekilde düzelttik*” (S1). Markalar üretim sürecinde fark edilememektedir. Ancak emek süreci üzerindeki etkileri yoğun bir şekilde hissedilir. Üretimde tasarımın belirleyicisi olan ÇUŞ’lar yerel

üreticiler üzerinde sadece formal işletmelerde değil enformel atölyelerde de emek süreci üzerinde gerek tam zamanında üretim dayatması gerekse kalite belirleyici olarak etkilerde bulunur. Örneğin, piyasanın anlık taleplerine göre sipariş üretimleri anlık bir şekilde değiştirilebilmektedir. Sabah saat 11:00 gibi S1'i arayan marka tedarikçisi şu direktifleri vermiştir: *“Yaptığımız malı bırakın diğer malın her renginden birer topu bugün bitirin, yarın alıp göndereceğim, gerekirse mesaiye kalın”*.

Malın tam zamanında üretilmemesi gerek ihracata gerekse iç piyasaya yönelik olarak verşlen siparişlerde olumsuz bir tepki ile sonuçlanmaktadır. Bu durumu atölye sahibi şu şekilde ifade etmiştir; *“D Tekstil'in siparişi ihracat içindi, ki ihracatın geciktiği zaman ceza yiyorsun, biz de ihracatı öncelik aldık. B Tekstil nasıl olsa iç piyasa, bize bir şey demez dedik, birkaç gün sallayalım, o bizi salladı. Şutladı. Bir müddet çalışmadık telefon açtı sövdü süpürdü kapattı, olanı da söyledi. Sonra ben gittim abi, öyle olmaz böyle olur, rica minnet, o da kırmadı sağ olsun”* (S1).

Atölye sadece kesim, dikim ve temizlik işlerini yapmaktadır. Siparişlerin içerisinde temizlik ve paket yok ise havlunun üretimi tane başına 25 Kuruşa yapılmaktadır, ancak temizlik ve paket işlemleri de yapılacaksa tane başı havlu üretim fiyatı; 38 kuruş olmaktadır. Özetle sadece büyük firmalar için piyasa rekabet baskısı yaşanmamaktadır, atölyeler de serbest piyasa rekabetinin kamçılarını yoğun bir şekilde üzerlerinde hissetmektedirler.

3. 3. 4. G Atölyesinde Emek Süreci

3. 3. 4. 1. Çalışanlar Hakkında Tanıtıcı Bilgiler

G atölyesinde üç işçi çalışmaktadır. Aynı zamanda atölyenin sahibi de işçi olarak çalışmaktadır. İşçilerin üçü de kadındır. G2 doğu ve Güney Doğu bölgesinden Denizli'ye göç etmiş ve 13 yaşından beridir bu atölyede çalışan bir işçidir. Diğer iki çalışan ise İran'dan Denizli'ye gelmiş göçmenlerdir. G3 üç yıldır, G4 ise dört yıldır burada çalışmaktadır. İşçilerin tamamı kayıtdışı çalıştırılmaktadır. Ayrıca işçilerin tamamı başka bir yerde iş bulduklarında gitmişler, ama tekrar buraya dönerek çalışmaya devam etmişlerdir. Bu durumu atölye sahibi şu şekilde anlatmaktadır;

“G3 iki kere işi bıraktı. Başka yere gitti iki gün çalıştı 5- 10 gün evde işsiz kaldı. Onlar benden 10 TL daha fazla veriyormuş. Sonra ben de biraz bekledim ona dedim bir daha böyle bir şey

yapma gel işinin başına, geldi şimdi çalışıyor işte. G3 o zaman işinden ayrılınca Türkçe çok bilmiyordu. Bir de bu İran'da bir trafik kazası geçirmiş bacağında platin var. Bizim burada idare ediyor. Biz makineye oturtuyoruz yormuyoruz ama diğer yerler bunu kabul etmiyor, sen yarın gelme diyor”.

G atölyesinde çalışan işçilerin tamamı makine kullanabilmektedir, işçiler dikim aşamasından önceki işlemlerin tamamını birlikte gerçekleştirmektedir. Kumaşın ölçülere uygun paskallanması³¹, kesimi tamamen işçiler tarafından gerçekleştirilir. Makineye hazırlık işlemleri yapıldıktan sonra ise işçiler makinelerinde kumaşların dikim işlerini yapar, işçilerin şikayetçi oldukları en önemli şey ise atölyede bir erkek çalışanın bulunmamasıdır; çünkü atölyeye gelen malların indirilme, taşınma işlerinin tamamı kadın çalışanlar tarafından yapılmaktadır. Atölyede işçiler kayıtdışı çalıştırılmaktadır. Çalışanların sorumlu oldukları işleri esneklik kavramıyla ifade edecek olursak fonksiyonel esneklik bu durumu açıklayan kavramdır.

Türkiye'ye ailesiyle birlikte gelen G4 göçmen çalışanın ailesi de bir tekstil atölyesi işletmektedir. Babası, üç kardeşi ve anneleri beraber bu işletmede üretim yapmaktadırlar. G4, aile atölyelerinde çalışmama sebebini şu şekilde açıklamaktadır; *“yeterli işleri yok, iş bir gün oluyor bir gün olmuyor. Bir de mahalledeki İranlı arkadaş/akraba da oturmaya gelince yardım ediyorlar”* dedi. Gerek G gerekse S atölyeleri siparişleri sosyal ağlar ile bulmakta ve uzun yıllar bu firmalar ile çalışmaktadır. Dolayısıyla G4 çalışanın aile işletmesinin işe ulaşamamasının kaynağı yabancı bir ülkede sosyal ağların gelişmesinin zaman alabildiği şeklinde yorumlanabilir.

Tablo 3. 4'te G atölyesinde çalışan işçiler hakkında; yaş, cinsiyet, medeni durum, uyruk, eğitim seviyesi ve görevleri bilgilerine bakılabilir.

Tablo 3. 4. 'G' Atölye Çalışanlarını Tanıtıcı Bilgiler

KÜÇÜK ÖLÇEKLİ 'G' ATÖLYE ÇALIŞANLARI	İşçi	Yaş	Cinsiyet	Medeni durum	Uyruk	Eğitim seviyesi	Görevi
	G1	60	Erkek	Evli	TC	İlköğretim	Atölye sahibi
	G2	25	Kadın	Evli	TC	Lise	Makineci
	G3	34	Kadın	Evli	İran	Lise	Makine
	G4	27	Kadın	Evli	İran	Mastır	Makineci

Kaynak: Araştırma çerçevesinde yazar tarafından oluşturulmuştur.

³¹ Paskal: üzerine kesim yerleşim planının bulunduğu, tek katlı veya çift katlı olarak serilmiş birden fazla kumaşın bulunduğu bu tabakaya pastal denilmektedir. Bu pastalların kesiminin yapılması ise pastallamak olarak adlandırılır.

3. 3. 4. 2. G Atölyesinde: Çalışma Koşulları, Ücret, Yönetim/Denetim

Denizli işgücü piyasasında orta ölçekli fason fabrika ve atölyelerde bir kural haline gelen yaygın haftalık çalışma gün sayısı 5 tam ve cumartesi günleri yarım gündür, nitekim ÇA ve S üretim noktalarında da bu şekilde bir uygulama mevcuttur. Ancak G atölyesinde haftada 6 tam gün çalışılmaktadır. Sabah 08:00 akşam 18:00 arası bir günlük çalışma süresidir. Yevmiye (günlük) hesabı çalıştırılan işçilere günlük masraflar dahil 60 TL verilmektedir. Bu durum tüm işçilerde aynıdır. Normalde düzensiz göçmenlere verilen ücret yerli işçiye verilen ücretten az olurken bu atölyede ücret herkese eşit verilmektedir. İşveren günlük 60 TL dışında işçilerine 5 TL de yol parası vermektedir. Ücretler haftalık verilmektedir. İşveren ihtiyacı olan çalışanına avans da vermektedir; *“ihtiyacı olana hafta içi de avans verebilirim”* (G1). Atölye sahibi ücret ve yol parası dışında işçilerine sabah ve öğle yemeğini de vermektedir.

G atölyesi iç piyasa için tek ve çift kişilik yatak kılıfı, nevresim ve yastık kılıfı üretmektedir. Yerel piyasa için üretim yapan G atölye sahibi, sipariş veren müşterilerine ürün teslim zamanını kendisi karar verebilmektedir. Siparişler gününde yetişmeyecek durumda olduğunda bile mesai yapılmamaktadır; *“Mesai yapmıyoruz gerek olmuyor”* (G1). Ayrıca işveren devamlı müşterisiyle karşılıklı bağımlılık ilişkisini şu şekilde açıklamaktadır; *“Ben onu nasıl kaybetmek istemiyorsam o da beni kaybetmek istemiyor. Bir sipariş almıştım, bir ay boyunca bu sipariş ile uğraştım ve piyasadaki işleri bir ay yapmadım. Bir ton mal vermiş birine, adam da 400 kilo fire vermiş eline, ama ben olsaydım 150 kilodan fazla fire çıkmazdı. Her parçasını değerlendirirdim. Bu yüzden beni kaybetmek istemez”* (G1).

Hemen belirtmekte fayda var, G atölyesi tam zamanında üretim dayatmasına uğramadan üretim yapabilmektedir. Bu durumun sebebi yerel piyasa için üretim yapmasından çok üretimde kullanılan malların niteliğinden kaynaklanmaktadır. G atölyesi, ihracat üretimi yapan büyük firmaların ÇUŞ'lardan aldıkları marka siparişlerini üretirken, kumaş artıkları ve 2. kalite olan kumaşlar üzerinden işlemler yapmaktadır. Bu mallar ise yerel satıcılar veyahut perakendeciler tarafından ihracatçı firmalardan kilo ile satın alınarak G atölyesi gibi üreticilere yaptırılır. Kilo ile alınan kumaşların G atölyesi tarafından üretiminin kaç adet yapılacağı tahmin edilemediği için siparişlerin ne zaman

teslim edileceğine de kendisi karar vermektedir. Dolayısıyla ÇUŞ'ların G atölyesindeki emek süreçleri üzerinde herhangi bir etkisi olmamaktadır.

Paternalizm ve paternalist sosyal ilişki, bu atölyedeki denetim rejimini tam olarak ifade eder. Burawoy'un (2015) belirtmiş olduğu üzere paternalizm patronun bir aile reisi suretine bürünmesidir. İşçiler ve atölye sahibi arasında gerçek ailevi ilişkiler olmasa da, işveren ve çalışanlar arasındaki iş ilişkisi ataerkil ilişkilere dayalıdır. İşveren işçileri sıkmamaktadır, ancak işçiler de işlerine ve ne yapacaklarına ne kadar dinleneceklerine işin yoğunluğuna göre karar vererek hareket etmektedirler. Çay içmek istediklerinde molayı çok uzatamayacaklarının da farkında olarak içebiliyorlar. İşveren de *“ben öyle sıkmam işçiyi işçiler bugün öğleye kadar çalışalım desin sıkıntı yapmam bırakırız. Yani mal çok sıkı değilse öğleyin bırakalım desinler, hadi bugün çalışmayalım desinler benim için sorun değil”* (G1). İşveren işçiler ile çok yakın bir iletişime sahiptir, hasta olan çalışanı ile ilgilenir, işçinin aile bireylerinin hepsini tanır ve bir ailevi sorunu olsa dahi dinleyerek yardımcı olmaya çalışır.

G ve S atölyeleri aynı büyüklükte olmalarına rağmen emek süreci açısından birbirinden farklılaşabilmektedir. Örneğin S atölyesi G atölyesine göre daha ilkel yöntemler ile kesim yapmaktadır. G atölyesinde çalışma günü içinde S atölyesi kadar yoğun çalışılmamaktadır. Siparişin yetişmemesi gibi bir stresi G atölye sahibi de işçileri de yaşamamaktadır. Ancak S atölyede çalışanlar tam zamanında üretimin yoğun stresi altında çalıştırılmaktadır.

Ayrı ayrı ele alınan vaka çalışmalarının bütünlük bir değerlendirmesini yapmak Denizli tekstil emek sürecinin farklı ölçekteki üretim birimlerinde ne tür farklı ve benzer yanların olduğunu görmek açısından bütünlükstirici olacaktır. Ayrıca peşine düşmüş olduğumuz soruların yanıtlarını Denizli özelinde görebildiğimizi belirterek, tekstil sektöründe gelecek günlerde yaşanabilecek sorunların önlenmesi adına önerilerde bulunup çalışmayı sonlandırabiliriz.

SONUÇ

Üretimin küresel ölçekte yapıldığı Denizli tekstil sektörü farklı ölçek ve nitelikte birçok firmayı bünyesinde barındırmaktadır. Farklı ölçekli firmalar ise farklı emek süreçlerinin ortaya çıktığı üretim mekanlarıdır. Denizli'nin 1990'lı yıllar ile birlikte küresel meta zincirlerine taşeron bağlar ile eklenmesi, markalara Denizli tekstil emek süreçleri üzerinde doğrudan bir denetim imkanı sağlamıştır. ÇUŞ'lar tekstil emek süreci üzerinde hegemonik bir baskıyı serbest piyasa rekabetinin kamçısı ile gerçekleştirmektedir. Alıcı yönlendirmeli meta zincirinin tepesinde yer alan ÇUŞ'ların taleplerine göre şekillenen emek süreçleri, uygun koşullar oluşmadığı takdirde coğrafik hareketliliğe sahip bir güçtedir. Bu gücü bünyesinde barındıran markalar tüm üretim birimleri üzerinde hegemonik gücünü kullanabilmeye muktedirdir. Denizli tekstil sektöründe teknoloji yoğun bir üretim gerçekleştiren formel fabrikada (ÇB) markalara öncelikle üretim mekanının pazarlanması ile iş alınabilmektedir. Formel firmanın uygun koşullara sahip olup olmadığı ise markaların denetimlerinden geçmelerine bağlıdır, bir başka ifadeyle emek sürecini markaların belirlediği standartlara uygun düzenlenmesi ile mümkündür. Formel firmaların aldıkları siparişler ise fason üretim yapan formel enformel firmalar tarafından içselleştirilir. Son tahlilde formel ve enformel firmalarda emek süreçleri küresel meta zincirinin tepesinde yer alan firmaların dayattığı; kalite, tam zamanında üretim, örgütsüz ve ucuz işgücü şeklindeki ön koşulların sağlanması ile mümkün olmaktadır. Bu ön koşulların sağlanması ise farklı büyüklük ve nitelikte firmaların üretimi aksatacak tüm mekanizmaları en uygun yöntemler ile engellemesi şeklinde olmaktadır, yani emek süreçlerini üretime uygun hale getirerek.

Serbest piyasa rekabeti içinde tutunabilmek için firmalar ürünleri piyasadan daha ucuza üretmek zorunda bırakılmaktadır. Dolayısıyla üretim formel fabrikalardan farklı ölçek ve nitelikteki firmalara daha az bir maliyetle yaptırılmaktadır. Bu firmalar ise kaliteli üretimi tam zamanında ve piyasanın rekabetçi doğasına uygun bir maliyetle üretmek zorunda kalır, bu aşamadan sonra üretim emek sürecinde maliyet arttırıcı tüm etkenlerin yok edilmesine bağlıdır. Bir başka ifadeyle üretim noktasında verimin arttırılabilmesi, emek sürecinin maliyet düşürücü bir şekle büründürülmesi ile mümkündür. Bahsi geçen bu koşul ise üretim noktasında artı emeğin en çoklaştırılmasında gizlidir. Bunu sağlamak üzere üretim noktası da; ya emek teknoloji ile ikame edilir veyahut emeğin verimini arttıran mekanizmalar hayata geçirilir. Tekstil

sektörünün bazı aşamalarında teknoloji yoğun üretim yapılabilmektedir, ancak konfeksiyon aşaması hala emek yoğun bir yapıdadır.

Emek yoğun üretim yapan ÇA fabrikası siparişlerin yoğunluğuna göre dışarıdan geçici işçi istihdam edebilmektedir. Ancak piyasada sipariş alamadığı zamanlarda veyahut yapılacak işlerin az olması durumunda, sürekli çalıştırılan işçilere işe ihtiyaçlarının olup olmamasına bakılmaksızın işe gelmemeleri söylenebilmektedir. Bu durum genel olarak temizlik ve paket kısmında çalıştırılan işçilere söylenir.

Endüstri 4.0 tartışmalarının yapıldığı günümüzde tekstil sektörünün bu tartışmaların neresinde olduğu da araştırmamızın peşine düştüğü sorulardan biridir. Vaka çalışmalarında ÇA fabrikası, G ve S atölyeleri konfeksiyon sanayisi için üretim yapan emek yoğun bir yapıdadır, dolayısıyla üretim, işçilerin bant üzerinde konumlandırılarak küçük parçalara ayrılan ürünlerin parçalarını birleştirmeleri şeklinde gerçekleşmektedir. Ancak ÇB fabrikası üretimini teknoloji yoğun bir şekilde gerçekleştirmektedir. Bu teknoloji yoğun üretim içinde bile işçilere ihtiyaç duyularak üretim yapılmaktadır. Çalışmamızda, teknolojinin emeğin denetimi ve vasıfsızlaştırılması üzerinde etkili olduğu bulgulanmıştır. Hatta, ÇB fabrikasında vasıfsızlaştırma teknoloji yoğunluğu ile doğrudan gerçekleşmektedir. Çalışanlar makinelerin yaptıkları işlemlerin neden yapıldığını dahi bilmemektedir. İş başında işçiler kumaşların makinalara sürülmesi, iş akış sürecinin takibi ve çıktının alınması şeklinde görevleri yerine getirmektedir.

Bu çalışma kapsamında, işçilerin azımsanmayacak çoğunluğu tekstilde çalışmaya küçük yaşlarda başlamıştır. Sektörde ücretlerin düşük ve tam zamanında verilmemesi, kayıtdışı istihdamın yoğun, göçmen, çocuk ve kadın emeğinin yoğun bir şekilde barındırması gibi bulgular daha önceden yapılmış akademik çalışmaları günceller niteliktedir. Ancak ÇA fabrikasında çalışan bireylerden emeklilikte yaşa takılanların ileride alacakları maaşlarında aşağı yönlü bir düşme oluşmaması adına kayıt dışı çalışmayı tercih etmeleri, 5510 Sosyal Sigortalar ve Genel Sağlık Sigortası Kanununun kayıtdışı istihdama teşvik edici bir araç halini aldığı bulgusu yenidir.

Küresel meta zincirleri içinde farklı ölçek ve nitelikte olan firmalarda emek süreçleri anlamında; denetim, hiyerarşi, vasıf, teknoloji, ücret, çalışma koşulları açısından belirgin farklılıkların olduğu tespit edilmiştir. Bu farklılıklar öncelikle

istihdam türünde yaşanmaktadır. Fabrikaların ölçek büyüklüğü küçüldükçe enformel istihdam edilen çalışan oranı artmaktadır. Ayrıca emek sürecinin farklılığına göre denetim şekilleri de değişmektedir; ÇB fabrikasında teknoloji yoğun bir üretimin olması denetimin de teknoloji yoğun bir şekle bürünmesine sebep olmuştur; fabrikada yaygın olarak teknik denetim ve bürokratik denetim uygulanmaktadır. ÇA fabrikasında ise denetim kameralar ve doğrudan denetim ile sağlanmaktadır. S atölyesinde ise denetim basit denetim şeklindedir. G atölyesi ise ÇUŞ baskısı olmadan üretimini gerçekleştirmektedir. Dolayısıyla kendisiyle aynı ölçekte olmasına rağmen birçok konuda S atölyesinden farklılaşabilmektedir. Örneğin G atölyesi tam zamanında üretim baskısı yaşamamaktadır, siparişlerin gününü atölye sahibi kararlaştırabilmektedir. Ancak G atölyesi dışındaki vaka çalışmalarının tamamında tam zamanında üretim baskısı belirgin şekilde yaşanmaktadır.

Günümüzde kalite kavramına eşlik eden “sıfır hata” yaklaşımı da bir denetim aracı olma işlevi görmektedir. Müşteri odaklılık emeğin yeni bir denetim, gözetim biçimini ortaya çıkarmıştır. Ürünün müşteriden hatalı olduğu için dönmesi durumunda, bu hatanın kim tarafından yapıldığı hemen bulunabilmektedir. Makinadan çıkan ürünlere uygulanan işlemler ÇB Fabrikası’nda refakat kartlarına yazılır ve hatayı kimin yaptığı, anında bulunur. İşte bu noktada müşteri odaklı üretim ile işçiler sadece şefler, ustabaşları, müdürler ve makinalar tarafından denetlenmemekte, ayrıca işçinin kendi kafasında yaratılan müşteri imgesi işçiyi zihinsel olarak da denetim altına sokabilmektedir.

Fordizmin krizi ile ortaya çıkarılan birikim rejimi 19. Yüzyıldaki üretim koşullarının tekrardan diriltilmesi ve buna uygun fabrika rejimlerinin tek sektör üzerinde ortaya çıkmasına neden olmuştur. Tekstil sektöründe farklı fabrika rejimlerini Burawoy’un kavram setiyle açıklamak gerekirse; ÇB fabrikası *hegemonik despotik* bir fabrika rejimidir; ÇA orta ölçekli fabrikası ise *piyasa despotizmi* kavramının ifade ettiği fabrika rejimine bir örnektir; S atölyesi ise *paternalist despotizm* fabrika rejimi örneğidir; son olarak G atölyesi ise *paternalist* fabrika rejimi içinde değerlendirilebilir. Son tahlilde Burawoy’un oluşturmuş olduğu kavram seti kapitalist üretimin başından günümüze uygulanan fabrika rejimlerinin dönüşümünü ifade eder özellikte ortaya çıkarılmıştır. Ancak sayılan fabrika rejimleri Denizli tekstil sektöründe bir arada vücut bulabilmiştir. Son tahlilde bu durum, esneklik kavramının kapitalizmin arkaik yapılarını

tekrardan dirilterek maliyetlerin düşürülmesi amacına hizmet için kullanıldığını kanıtlar niteliktedir.

Vaka çalışmalarının tamamında kayıt dışı istihdam mevcuttur. Markalar işçinin yeniden üretim maliyetini küresel meta zinciri şeklindeki bir örgütlenmeyle çevre ülkelere yükleyerek dışsallaştırırken, çevre ülkeler enformel istihdam ile bu maliyetten kurtulmaktadır. Bu durum işçileri kuralsız ve esnek bir zemine terk ederek serbest piyasanın vahşi saldırıları altında korumasız bırakmaktadır. Devlet aygıtının sermaye karşısında güçsüz bir konumda olan işçiyi korumaya yönelik denetim mekanizmaları ise piyasanın işlerliğini gözetmektedir ve son derece zayıftır.

Vaka çalışmalarında elde edilen bir diğer bulgu ise üretim mekanlarında iş kazası önlemlerinin alınmadığını ve işin, işçi sağlığı ve güvenliği üzerine oluşturduğu sorunların engellenmesi adına yeterli adımların atılmadığı görülmüştür. İSG uzmanlarının denetimler sırasında iş kazasına neden olacak olumsuz durumların engellenmesi için bir eylemde bulunmadıkları gözlemlenmiştir. İSG uzmanlarının, üretim noktasındaki olumsuzluklara karşı yaptıkları tek şey işçilerin tedbirli olmalarını açıklayan yazıların duvarlara asılmasını sağlamaktır. Ayrıca işyerlerinde verilen koruyucu malzemeler amacına hizmet eder nitelikte değildir. Örneğin, ÇB’de işçilerin kimyasal maddelerden korunması için toz maskesi, göz için ise kaynak gözlüğü ve kimyasal zehirlenmelerin önlenmesi adına yoğurt verilmektedir. Aynı zamanda vaka çalışmalarında üretimin yapıldığı mekanlarda ölümcül iş kazalarını doğurabilecek türden risklerin varlığına da rastlanmıştır.

Vaka çalışmalarının yapıldığı ÇB ve ÇA farikalarında iş gücü devrinin yüksek olduğu tespit edilmiştir. Bu durumun nedenleri ise iş yerlerinde insan onuruna yakışır bir çalışma ortamının sunulmaması, rekabetçi piyasanın üretim noktasında işçileri de rekabet içine sokması ve son olarak işçilerin Fordist üretim mantığı içinde sürekli aynı şeyleri yapan birer makineye dönüştürmeleri sayılabilir.

Örgütlenme anlamında da vaka çalışmaları içinde farklı ve benzer durumlar ile karşılaşmıştır. ÇB fabrikasında işçiler üretim noktasında yoğun bir rekabet içine sokulmaktadır. Benzer durum ÇA fabrikası için de geçerlidir. Bu durum ise işçinin kolektif düşünmesi önünde engeller oluşturmaktadır. Örgütlenmenin önündeki bir diğer neden ise ÇB fabrikasında işçilerin patronu iş yerinde görememeleridir. Ayrıca

işletmenin çıkarlarının herkesin çıkarı şeklinde yansıtan ideolojik söylemler sınıfsal düşünmeyi üretim noktasında engellemektedir. ÇA fabrikasında ise çekirdek işçiler ile kurulan ilişki kökenlerinin eskiye dayanması ve işçilerin işverenler ile üretim mekanı dışında da görüşmeleri sınıfsal çatışmaların yumuşak bir zeminde gerçekleştirilmesi ile *antagonistik* yapının yumuşamasını sağlamaktadır. G ve S atölyelerinde ise gerek atölye sahiplerinin üretim mekanında birer işçi olarak çalışmaları gerekse işçiler ile ilişkilerin *paternalist* ilişki ağları ile sağlanması işçilerin sınıf bilinci üzerinde negatif yönlü etkilere sebep olmaktadır. Ayrıca araştırmanın yapıldığı hiçbir vakada sendikal örgütlenmeye rastlanmamıştır.

Özetlemek gerekirse 1990'li yıllardan sonra Türkiye ekonomisinin küresel ağlara taşeron bağlar ile eklenmesi esnek üretim örgütlenmesinin daha yaygın hale gelmesine neden olmuştur. Bu örgütlenme içinde ortaya çıkan farklı büyüklükteki firmalar markaların tedarikçisi konumunda sadece ucuz emeğini sunarak üretimi gerçekleştirmektedir. Bu durum firmalara serbest piyasa içinde bir nebze rekabet gücü kazandırır da, yüksek katma değer yaratmaları söz konusu olmamaktadır. Elde edilen artık değerın aslan payına küresel markalar el koymaktadır. Düşük katma değerli üretim yaparak küresel rekabet içinde tutunmanın yolu, sosyal dampingden geçmektedir. Ücretlerin ve sosyal standartların sürekli aşağı çekilmesi yoluyla ayakta kalan tekstil sektörü gelecek vaat etmemektedir. Bu durumun en büyük kaybedeni olarak emek, insan onuruna yakışmayan koşullarda üretime zorlanmaktadır. Tam da bu noktada devletin piyasaya müdahale edebilecek mekanizmaları hayata geçirerek işçileri koruyucu önlemler alması gerekmektedir.

KAYNAKLAR

- Ak, D. (2009). *Farklı Tişört Modellerinin Kumaş Giderini Hesaplayan Bir Yazılım Geliştirilmesi*, Basılmamış Yüksek Lisans Tezi, Dokuz Eylül Üniversitesi Fen Bilimleri Enstitüsü: İzmir.
- Akbaş, K. (2015). *Avukat Mesleğinin Ekonomi Politikası*, Nota Bene Yayınları, Ankara.
- Akbaş, S. Ünlütürk Ulutaş, Ç. (2018). “Küresel Fabrika Kentinin Görünmeyen İşçileri: Denizli İşgücü Piyasasında Suriyeli Göçmenler”, *Çalışma ve Toplum*, 2018/ 1, 167 – 192.
- Akpınar, T ve Akpınar, Ş. (2015). “Emek Sürecinde Yeni Arayışlar”, *Çalışma ve Toplum*, 2015/4. 77 – 93.
- Ansal, H. (1996). “Esnek Üretimde İşçiler ve Sendikalar (Post-Fordizm'de Üretim Esnekleşirken İşçiye Neler Oluyor?)”. *Birleşik Metal-İş Sendikası*.
- Ansal, H. (2004). “Emek Sürecinde Yeni Hedef: Esneklik Çalışanlar İçin Ne Demek?”, *Toplum ve Hekim*, Sayı, 19/3, 164-168.
- Appelbaum, R. Christerson, B. (1997). “Cheap Labour Strategies and Export Oriented Industrialization: Some Lessons from the Los Angeles / East Asia Apparel Connection”, *International Journal of Urban and Regional Research*, 21(2), 202-217.
- Aras, G. (2006). *Avrupa Birliği ve Dünya Pazarına Uyum Açısından Türk Tekstil ve Konfeksiyon Sektörünün Rekabet Yeteneği*, İTKİB, İstanbul.
- Arslan, K. (2008). “Küresel Rekabet Baskısı Altında Tekstil ve Hazır Giyim Sektörünün Dönüşüm Stratejileri ve Yeni Yol Haritası”, *MÜSİAD*, İstanbul.
- Atasü-Topçuoğlu, R. (2005). *Home-Based Work and Informel Sector in The Period of Globalisation an Analysis Ththrough Capitalism and Patriachy: The Case of Turkey*, Basılmamış Yüksek Lisans Tezi, ODTÜ SBE.
- Atılğan, T. Şen, A. (2006). “Tekstil ve Hazır Giyim Sektöründe 01 Ocak 2005 Tarihinden İtibaren Uygulanmaya Başlayan Korunma Önlemleri ve Türkiye (Bölüm 2)”. *Tekstil ve Konfeksiyon*, 2006 (4), 220-224.
- Bacon, E. M. (1946). “Marketing Sewing Machines in The Post-Civil War Years”. *Business History Review*, 20(3), 90-94.
- Balkız, Ö. I. (2013). “Yeni Üretim/Yönetim Modelleri ve Denetim TZÜ/TKY Modelinde Hegemonik Despotizmin Yükselişi”, *Çalışma ve Toplum*, 2013/1, 187-210.
- Bayülken, Y. ve Kütükoğlu, C. (2012). “Organize Sanayi Bölgeleri Küçük Sanayi Siteleri Teknoparklar”. *Yayın No: MMO/584*.
- Belek, İ. (1999). *Postkapitalist Paradigmalar*, Sorun Yayınları, İstanbul.

- Boratav, K. (1980). *Tarımsal Yapılar ve Kapitalizm*, Ankara Üniversitesi Siyasal Bilgiler Fakültesi Yayınları, Ankara.
- Braverman, H. (2008). *Emek ve Tekelci Sermaye*, Kalkedon Yayınları, İstanbul.
- Bromley, S. (1991). *American Hegemony and World Oil*, Billin & Sons Ltd, Great Britain.
- Burawoy, M. (1979). *Manufacturing Consent: Changes in the Labour Process Under Monopol Capitalism*, The University of Chicago Press, London.
- Burawoy, M. (2015). *Üretim Siyaseti: Kapitalizm ve Sosyalizmde Fabrika Rejimleri*, Notabene Yayınları, İstanbul.
- Christerson, B. ve Appelbaum, R. (1996). "Imperatives for Profitability in Labor-Intensive Export Industries: Implications for China's Economic Development", *Journal of Chinese Political Science*, 2(2), 23-50.
- Çakmak, Ö. A. (2005). "Açıklanmış Karşılaştırmalı Üstünlükler ve Rekabet Gücü: Türkiye Tekstil ve Hazır Giyim Endüstrisi Üzerine Bir Uygulama", *Ege Akademik Bakış Dergisi*, 5/1, 65-76.
- Çalışır, F. Kulak, O. Doğan, İ. (2005). "Factors Influencing Turkish Textile Companies' Satisfaction With ISO 9000", *Total Quality Management*, 16/ 10, 1193 – 1204.
- Dağdelen, G. (2008). *Changing Labour Market Positions and Workplace Interactions of Irregular Moldovan Migrants: the Case of Textile/ Clothing Sector in İstanbul*, (Unpublished MS Dissertation). Middle East Technical University: Ankara.
- Danış, D. (2016). "Konfeksiyon Sektöründe Küresel Bağlantılar: Göçmen İşçiler, Sendikalar ve Küresel Çalışma Örgütleri", *Alternatif Politika*, Cilt 8/3.
- Dedeoğlu, S. (2003). 'Ev-Eksenli Yoksulluk: Türkiye'de Kadın Yoksulluğu'. *Evrensel Kültür*, Sayı: 142, 72-75.
- Dedeoğlu, S. (2011). "Türkiye'de Göçmenlerin Sosyal Dışlanması: İstanbul Hazır-Giyim Sanayinde Çalışan Azerbaycanlı Göçmen Kadınlar Örneği", *Ankara Üniversitesi SBF Dergisi*, 66/01, 27-48.
- Dedeoğlu, S. (2012). *Türkiye'de Tekstil Sektörü ve Kadın İşçiler, Gaziantep, Kahramanmaraş, Malatya ve Adıyaman Araştırması*, Ankara: ILO.
- Delbridge, R. Turnbull, P. and Wilkinson, B. (1992). "Pushing Back the Frontiers: Management Control and Work Intensification under JIT/TQM Factory Regimes", *New Technology Worker and Employment*, Vol. 17/2, 97-106.
- Denizli Ticaret Odası (DTO), (2011). "Ekonomik Yönüyle Denizli", *Denizli Ticaret Odası Yayınları*, Denizli.

- Denizli Ticaret Odası (DTO), (2012). “*Ekonomik Yönüyle Denizli*”, *Denizli Ticaret Odası Yayınları*, Denizli.
- Devlet Planlama Teşkilatı (DPT), (1981a). “2. Türkiye İktisadi Kongresi II “Dış Ekonomik İlişkiler” Komisyonu Tebliğleri”, *TC Başbakanlık Devlet Planlama Teşkilatı Yayın No: 1783*, Ankara.
- Devlet Planlama Teşkilatı (DPT), (1981b). “2. Türkiye İktisadi Kongresi VIII Açılış – Kapanış Oturumları ve Komisyonu Raporları”, *TC Başbakanlık Devlet Planlama Teşkilatı Yayın No: 1859*, Ankara.
- Dicken, P. (2015). *Global Shift: Mapping The Chancing Contours of the World Economy*, The Guilford Press, New York.
- Dikmen, A. (2000, Güz). “Küresel Üretim, Moda Ekonomileri ve Yeni Dünya Hiyerarşisi”, *Toplum ve Bilim*, Sayı: 86, 281–302.
- Durmaz, O. S. (2014). *Türkiye’de Öğretmen Olmak: Emek Süreci ve Yeniden Proleterleşme*, Note Bene, Ankara.
- Durusoy Öztepe, N. (2013). *Atölyeye Dönüşen Evler: Denizli Tekstil Sektöründe Ev Eksenli Çalışma*, Gazi Kitabevi, Ankara.
- Durusoy-Öztepe, N. (2017). “Denizli İşgücü Piyasasının Genel Görünümü ve Sosyal Güvenlik”, *Denizli Kent Ekonomisi*, N. Yayla, Ö. Uzun ve A. Çağlar (drl.), Pamukkale Üniversitesi Yayınları, Denizli.
- Ecevit, Y. (1991). “Shop Floor Control: The İdeological of Turkish Women Factory Workers”, *Working Women: International Perspectives on Labour and Gender Ideology*, N. Redclift ve M.T. Sinclair (drl.), London: Routledge (56-78).
- Edwards, R. (1979). *Contested Terrain: The Transformation of the Workplace in the Twentieth Century*, Basic Books, Inc., Publishers, New York.
- Eraydın, A. ve Erendil, A. (1999). “The Role of Female Labour in Industrial Restructuring: New Production Processes and Labour Market Relations in the İstanbul Clothing Industry”, *Gender Place and Culture*, 6/3, 259-272.
- Eraydın, ve Arkadaşları (1999). *Yeni Üretim Süreçleri ve Kadın Emeği: Dış Pazarlara Açılan Konfeksiyon Sanayiinde Yeni Üretim Süreçleri ve Kadın İşgücünün Bu Sürece Katılım Biçimleri*. Ankara: T.C. Başbakanlık Kadının Statüsü ve Sorunları Genel Müdürlüğü.
- Ercan, F. *Toplumlar ve Ekonomiler*, Bağlam Yayınevi, İstanbul.
- Eroğul, C. (1990). *Devlet Nedir?*, İmge Kitabevi, Ankara.
- Erol, E. Akyol, A. E. Salman, C. Pınar, E. Gümüşcan İ. Mısırlı, K. Y. Kahveci, M. Mutlu, P. (2017). “Suriyeli Göçmen Emeği: İstanbul Tekstil Sektörü Araştırması”, *Birleşik Metal – İş*, İstanbul, 1 – 110.

- Evcimen, G. Kaytaz, M. Çınar, E. M. (1991). "Subcontracting, Growth and Capital Accumulation in Small- Scale Firms in the Textile Industry in Turkey, The Journal of Development Studies, Vol.28, No.1, pp.130-149.
- Foucault, M. (2006). *Hapishanenin Doğuşu: Gözetin Altında Tutmak ve Cezalandırmak*, İmge Yayınları, İstanbul.
- Friedman, A. (1977). "Responsible Autonomy Versus Direct Control over the Labour Process", *Capital and Class*, 1: 43-47.
- Fröbel, F. Heinrichs, J. Kreve, O. (1982). *Uluslararası Yeni İşbölümü ve Serbest Bölgeler*, Belge Yayınları, İstanbul.
- Gereffi, G. (1994). "The Organization of Buyer-Driven Global Commodity Chains: How U.S. Retailers Shape Overseas Production Networks" Commodity Chains and Global Capitalism içinde, *Greenwood Press, Westport, Sayfa: 95 – 122*.
- Gereffi, G. (2001). "Shifting Governance Structures in Global Commodity Chains, With Special Reference to the Internet" *American Behavioral Scientist*, Vol. 10: 1616–1637.
- Gorz, A. (2001: 76). *Yaşadığımız Sefalet: Kurtuluş Çareleri*, Ayrıntı Yayınları, İstanbul.
- Gramsci, A. (2011). *Hapishane Defterleri (1. Cilt)*, J. A. Buttigied (drl.), Kalkedon Yayınları, İstanbul.
- Harvey, D. (1993). "Esneklik: Tehdit Mi yoksa Fırsat Mı?", *Toplum ve Bilim*, Sayı: 56/61, 83-92.
- Harvey, D. (2014). *Postmodernliğin Durumu*, Metis Yayınları, İstanbul.
- Hattatoğlu, D. (2000) "Ev Eksenli Çalışan Kadınlar ve Sosyal Örgütlenme", *Birikim Dergisi*, Sayı.140, Aralık, (89–97). <http://www.birikimdergisi.com/birikim-yazi/4200/ev-eksenli-calisan-kadinlar-ve-sosyal-orgutlenme#.Xf-CnUczbDd>, (Erişim Tarihi: 22. 12. 2019).
- Hattatoğlu, D. (2006). "Ev Eksenli Çalışanlar Tüm Dünyada Örgütlü", <http://bianet.org/bianet/kadin/86076-ev-eksenli-calisanlar-tum-dunyada-orgutlu>, (Erişim Tarihi: 22. 12. 2019).
- Hensman, R. (2005). "Defending Workers' Rights in Subcontracted Workplaces", A. Hale and J. Wills (Ed.). *Threads of Labour: Garment Industry Supply Chains from the Workers*. Blackwell Publishing, Australia: 190 – 209.
- Hobsbawm, E. (1998), *Devrim Çağı:1789-1848*, Dost Kitabevi Yayınları, Ankara.
- Hobsbawm, E. J. (2003). *Sanayi ve İmparatorluk*, Dost Kitabevi, Ankara.
- International Labour Office (ILO), (2013). "Marking Progress Against Child Labour: Global Estimates and Trends 2000–2012", *International Labour Office, International Programme on the Elimination of Child Labour (IPEC)*.

- International Labour Office (ILO), (2014). “Wages and Working Hours in the Textiles, Clothing, Leather and Footwear Industries”, *Geneva*.
- Kanunu, İ.ş. (2003). Kanun No: 4857. Resmi Gazete, (25134).
- Karaahmetoğlu, A. (2019). “Zonguldak/Kozlu Kömür Madenlerinde İstihdam Edilen İşçilerin alışma Koşulları ve İş Sağlığı Güvenliği Uygulamalarına Yönelik Bir Saha alışması”, *alışma ve Toplum*, 2019/3: 1959-1990.
- Karasa, N. (2013), *Bilimsel Araştırma Yöntemi*, Nobel Yayınevi, Ankara.
- Kaya, G. (2018). “Azgelişmiş Bölgenin Tekstil Sektöründe Kadın İşçi Olmak: Adıyaman rneği”, *Elektronik Sosyal Bilimler Dergisi*, Cilt: 17/ 68, 1502 – 1517.
- Kayıran-Dikmen, M. Dikmen, A. A. (2004). “Her Derde Deva İksir: Toplam Kalite Yönetimi”, *Toplum ve Hekim*, Cilt: 19/3, 190-196.
- Korkmaz, E. E. (2014). “Bangladeş Anlaşması Tekstil İşçilerinin Umudu Olabilir mi?”, *alışma ve Toplum*, 43/4.
- Köse, A. H. ve nc, A. (2000). “İşgücü Piyasaları ve Uluslararası İşbölümünde Uzmanlaşmanın Mekansal Boyutları: 1980 Sonrası Dönemde Türkiye İmalat Sanayii”, *Toplum ve Bilim*, Sayı: 86, 72 – 90.
- Kümbetoğlu, B. (2017). *Sosyolojide ve Antropolojide Niteliksel Yöntem ve Araştırma*, Bağlam Yayıncılık, İstanbul.
- Lordoğlu, K. ve Aslan, M. (2018). “Görünmeyen Göçmen ocukların İşçiliği: Türkiye'deki Suriye'li çocuklar”, *alışma ve Toplum*, 57(2).
- Marx, K. (2011). *Kapital (Birinci Cilt)*, Sol Yayınları, Ankara.
- McMichael, P. (2000). *Development and Social Change: A Global Perspective*, Pine Forge Press, Thousand Oaks, CA.
- Moody, K. (1997). *Workers in a Lean World*, Verso, Londra.
- Mutlu, P., Mısırlı, K. Y., Kahveci, M., Akyol, A. E., Erol, E., Gmşan, İ. ve Salman, C. (2018). “Suriyeli Göçmen İşçilerin İstanbul leğinde Tekstil Sektörü Emek Piyasasına Eklemlenmeleri ve Etkileri”, *alışma ve Toplum*, 56(1).
- Mutluer, M. (1995). *Denizli Sanayi Faaliyetleri ve Ekonomik Sorunları zerine Bir Alan Araştırması*, Doktora Tezi, Ege Üniversitesi, Sosyal Bilimler Enstitüsü.
- Müftüoğlu, G. B. (2000). “İstanbul Gedikpaşa'da Ayakkabı retiminin Değişen Yapısı ve Farklılaşan İşgücü”, *Toplum ve Bilim*, Sayı: 86, 118 – 138.
- Nova, S. ve Shapiro, I. (2012). “Polishing Apple: Fair Labor Association Gives Foxconn and Apple Undue Credit for Labor Rights Progress”, *EPI Briefing Paper*, 352(8).

- Öngen, T. (2014). *Prometheus'un Sönmeyen Ateşi Günümüzde İşçi Sınıfı*, Yordam Kitap, İstanbul.
- Öztürk, B. (2012). *Global Development of Textile and Apparel Industry in The Aftermath of Agreement on Textile and Clothing (1995)*, Doctoral Dissertation, Middle East Technical University.
- Öztürk, M. Y. (2010). "Kapitalist Gelişme ve Kriz Sürecinde Kadın Emeği: Asya Deneyiminden Çıkarılacak Dersler". *Çalışma ve Toplum*, 1, 105-132.
- Özüğürlü, M. (2008). *Anadolu'da Küresel Fabrikanın Doğuşu: Yeni İşçilik Örüntülerinin Sosyolojisi*, Kalkedon Yayınları, İstanbul.
- Pınarcıoğlu, M. (2000). "KOBİ'ler, Kolektif Verimlilik ve Sorunları", *Toplum ve Bilim*, Sayı: 86, 303 – 317.
- Sanayi Bakanlığı (1996), "Türkiye'deki Organize Sanayi Bölgeleri ve Küçük Sanayi Siteleri", *Norm Ajans*, Ankara.
- Sennet, R. (2013). *Zanaatkar*, Ayrıntı, İstanbul.
- Sethi, S. P. ve Janet L. R. (2016). "The Role of NGOs in Ameliorating Sweatshop-like Condition in the Global Supply Chain: The Case of Fair Labour Association (FLA), and Social Accountability International (SAI)", *Business and Society Review*, 121 (1): 5 – 36.
- Seung-kyung, K. (1997). "Productivity, Militancy, and Femininity: Gendered Images of South Korean Women Factory Workers", *AJVS*, Vol.3, No.3: 8-44
- Sohn-Rethel, A. (2011). *Zihin Emeği Kol Emeği: Epistemoloji Eleştirisi*, Metis, İstanbul.
- Sugur, N. ve Sugur, S. (2005). "Gender and Work in Turkey: Case Study on Women Workers in the Textile Industry in Bursa". *Middle Eastern Studies*, 41(2), 269-279.
- Suğur, N. Nichols, T. ve Suğur, S. (2004). "Türkiye'de Toplan Kalite Yönetimi Uygulamaları: Beyaz Eşya, Otomotiv ve Tekstil Sektörü Üzerine Bir Araştırma", *Ankara Üniversitesi SBF Dergisi*, 59(02), 127-150.
- Şahin, H. (2016). "Türkiye'deki Sınıf Hareketi Sınırlılığı İçinde, İşçilerin Direniş Stratejileri: Denizli Tekstil İşçilerine Ait Bir Alan Çalışması", *Çalışma ve Toplum*, 50/3, 1359-1386.
- Şener, Y, M. (2016). ""Kendinizin CEO'su Olun!": Kendi Kendini Yöneten Bilgi İşçileri", (Der. Lütfi Sunar), içinde, *Türkiye'de Toplumsal Tabakalaşma ve Eşitsizlik*, 195-220.
- Taymaz, E. (2002). "Competitiveness of The Turkish Textile and Clothing Industries". *The World Bank*.

- Tokatlı, N. ve Kızılgün, Ö. (2004). “Upgrading in The Global Clothing Industry: Mavi Jeans and The Transformation of A Turkish Firm from Full- Package to Brand-Name Manufacturing and Retailing”. *Economic Geography*, 80(3), 221-240.
- Türkün-Erendil, A. “Mit ve Gerçeklik Olarak Denizli-Üretim ve İşgücünün Değişen Yapısı: Eleştirel Kuram Açısından Değerlendirme”, *Toplum ve Bilim*, Sayı: 91-117.
- Unicef, (2019). “Child Labour in the Fashion Supply Chain: Where, Why and What Can Be Done”: <https://labs.theguardian.com/unicef-child-labour/>, (24. 10. 2019).
- Uzunoğlu, H. (2008). “Türk Hazır Giyim ve Tekstil Sektörünün 2008 Yılı Rekabet Durumu (II)”, *AR&GE Bülten*, 23 – 27.
- Ünlütürk-Ulutaş, Ç. (2011). “Türkiye’de Sağlık Emek Sürecinin Dönüşümü”, Nota Bene Yayınları, Ankara.
- Wills, J. ve Hale, A. (2005). “Threads of Labour in the Global Garment Industry”. A. Hale and J. Wills (Ed.). *Threads of Labour: Garment Industry Supply Chains from the Workers*. Blackwell Publishing, Australia: 1 – 15.
- Yıldırım, E. (2000). “Türkiye’deki Toplam Kalite Yönetimi Uygulamalarının İşçiler ve Endüstri İlişkileri Üzerindeki Etkileri”, *Toplum ve Bilim*, 86, 260-280.
- Yoruk, E. (2009). “Labor Discipline in the Informal Economy: The Semi-formal Professional Code of İstanbul's Apparel Urban Factory”, *Berkeley Journal of Sociology*, 27-61.
- Yücesan-Özdemir, G. (2002). “Emek Süreci Teorisi ve Türkiye’de Emek Süreci Çalışmaları Üzerine Bir Değerlendirme”, *Küreselleşme, Emek Süreçleri ve Yapısal Uyum*, (Der. Ahmet Alpay Dökmen), İmaj Yayıncılık, Ankara.
- Yücesan-Özdemir, G. (2010). “Despotik Emek Rejimleri Olarak Taşeron Çalışma”, *Çalışma ve Toplum*, 27/4: 35-50.

ÖZ GEÇMİŞ

Adı Soyadı: Erdal KAYA

Doğum Yeri: Malatya

Doğum Tarihi: 05. 07. 1987

Dil: İngilizce

E-posta: eedalky@gmail.com

Lise: Cumhuriyet Lisesi (2003-2006).

Lisans: Antalya Üniversitesi, İktisadi İdari Bilimler Fakültesi,
Çalışma Ekonomisi ve Endüstri İlişkileri (2009-2014).