

***I CONGRESO UNIVERSITARIO INTERNACIONAL DE TRABAJO  
SOCIAL***

Costa Rica, Julio de 1996

**El Trabajo Social en el contexto de las políticas neoliberales**

Conferencia sobre el tema: *“Política Social dentro del modelo neoliberal”*

**GLOBALIZACIÓN, MODELO DE PRODUCCIÓN Y  
MERCADO**

***UNA EXPLICACIÓN PARA LA REDUCCIÓN DEL  
GASTO PÚBLICO - SOCIAL***

***Carlos Eduardo Montaña***

# **UNA EXPLICACIÓN PARA LA REDUCCIÓN DEL GASTO PÚBLICO - SOCIAL**

**Carlos Eduardo Montaña \*\***

## Presentación

La discusión que nos proponemos en este artículo tiene por objetivo contribuir al debate de temas tan presentes y actuales, y no menos estructurales, tales como la *globalización*, las *alteraciones del mundo del trabajo* y el *neoliberalismo* y sus repercusiones en las *políticas sociales*.

### **I- La simultaneidad de los modelos de producción seguida de la permeabilidad: la adaptación occidental al proceso de Globalización**

Cuando los países del “capitalismo tardío”<sup>1</sup> ya tenían una década de expansión, Japón se encontraba inmerso en una profunda crisis. Es en los años 50 y en el comienzo de los 60 donde se introduce, en el proceso de producción de la Toyota, el método *Kan-Ban* - que incorpora las técnicas de reposición de mercaderías en los estantes de los supermercados norteamericanos -, procurando trabajar con estoques próximos a cero, adecuando la producción al reducido mercado japonés. Son los 60 y 70 los años donde este sistema es traspasado a las empresas subcontratadas y donde surge el *Just in Time*. Es, en síntesis, entre los años 50 y 70 cuando las principales innovaciones de Ohno producen lo que hoy es conocido como el “modelo japonés”. Si la “expansión” del modelo japonés se inicia entre los 50 y 70<sup>2</sup> y se consolida en los años 80 a 90, esta se procesa paralelamente - en espacios diferentes y en tiempos semejantes - a la “onda expansiva” de los países del “capitalismo tardío”, donde se desarrolla el modelo taylorista/fordista. Hay, en verdad, simultaneidad (y no substitución) entre los modelos taylorista/fordista y ohnista/toyotista<sup>3</sup> y, como veremos más adelante, la permeabilidad de un modelo, su

---

<sup>1</sup>. Esta expresión la tomamos de Mandel, 1982, y se refiere básicamente a los países centrales del capitalismo occidental.

<sup>2</sup>. “Es sólo, dice Coriat, (...) aproximadamente a mediados de los años 60, que Japón conocerá una onda de verdadera motorización” (Coriat, 1994: 40).

<sup>3</sup>. Esta simultaneidad de los modelos se da casi siempre en sentido inverso uno del otro: si entre 1940 y 1967 los países del “capitalismo tardío” vivían un período de *expansión*, Japón hasta los años 60 se encontraba en *crisis*, y si desde 1950/60 hasta hoy Japón y los países del “Tigre Asiático” viven una *onda expansiva*, el otro bloque de países se interna en una *larga crisis*. Solo

adaptación, incorporando algunas características del otro.

Así, desconsiderando la afirmación hoy nada original de que el sistema capitalista contiene el germen de su propia negación y superación (la antítesis y la síntesis), no podemos afirmar que hoy la crisis (en el sentido de “onda recesiva”) del capitalismo sea mundial, sino apenas de una parte de él. En verdad, son los países vinculados al modelo de producción taylorista/fordista (los del “capitalismo tardío”) los que ingresan en un período de retroceso, en una “onda recesiva” según Mandel, a partir de 1967.

Surge, entonces, en este contexto, y se consolida en la década de los 70, el fenómeno hoy conocido como “Globalización de la economía”<sup>4</sup>. En primer lugar, la *globalización comercial*, posible gracias al desarrollo tecnológico: telecomunicaciones, internet, transporte aéreo, etc., implica una intensificación substantiva del ya viejo mercantilismo mundial. Un desarrollo tal que hace con que el *mercado mundial* pase a ser (y aquí se encuentra la originalidad de este fenómeno) más importante que los *mercados locales o nacionales*. Por otro lado, la *globalización financiera*, apoyada en las posibilidades y reducción de costos de las transacciones financieras que la telemática proporciona, se sustenta en la liberalización mundial y desregulación de servicios financieros. En tercer lugar, la *globalización productiva*<sup>5</sup>, que representa la principal innovación, significa la posibilidad de producir una mercancía montando sub-productos elaborados en diversas partes del mundo<sup>6</sup>. Esto permite no apenas reducir los costos de producción, como también heterogeneizar las mercaderías y adecuarse a las fluctuaciones del mercado.

De esta forma, las industrias que producen sobre un *sistema de subcontratación*, característico del modelo ohnista/toyotista, tienen mejores condiciones de competir en el mercado mundial que las empresa que producen todo

---

entre 50/60 y 67 ambos bloques se encuentran en expansión de su producción/comercialización.

<sup>4</sup>. Restringiremos esta cuestión a los aspectos económicos; sin embargo este fenómeno tiene faces política, cultural, étnica, ecológica, etc.

<sup>5</sup>. Existe otro tipo: la *globalización de la fuerza de trabajo*, pero esta todavía es relativa dada las trabas fronterizas y la oposición de los Sindicatos locales a la incorporación masiva de fuerza de trabajo extranjera. Véase, por ejemplo, el caso de los Sindicatos franceses.

<sup>6</sup>. El país a elaborar cada sub-producto es elegido en función de: primero, la existencia de materia prima en abundancia, segundo, la existencia de mano de obra barata y/o cualificada (según se trate de productos especializados o no) y, tercero, la existencia de tecnología adecuada.

en la propia industria. Primero, por los costos reducidos, segundo, por la mejor adaptabilidad, en cantidad y diversidad, a los mercados heterogéneos del mundo<sup>7</sup>. El modelo japonés entra, de esta forma, con el pié derecho y pisando firme en el proceso de “globalización comercial”, gracias a la subcontratación que le permite flexibilizar y “globalizar la producción”.

En este sentido, para contrarrestar este hecho, las industrias montadas sobre el modelo taylorista/fordista deben ser permeadas por las recetas de Ohno; se debe incorporar en las primeras algunas características de la segunda; aquellas que generan esta desigualdad de competencia en el mercado mundial (y local). De esta forma: primero, la subcontratación, nuestra ya popular “tercerización”, que permite heterogeneizar y flexibilizar la producción, así como adecuarse a las alteraciones del mercado; esto permite, en segundo lugar, reducir el personal asalariado, y con él, la infraestructura de la industria, disminuyendo de esta forma los costos de producción<sup>8</sup>; en tercer lugar, incorporar métodos (del tipo *Kan-Ban* o *Just in Time*), que le permitan producir a partir de las ventas o de las demandas del mercado, reduciendo el estoque de materias primas y de productos.

Podemos así decir que, el modelo taylorista/fordista no es substituido sino permeado por el modelo ohnista/toyotista. Proceso, este, necesario para poder adecuar las industrias que producen según el primer modelo a la competencia en el mercado mundial y local, con aquellas que producen según el modelo japonés, para poder insertarse positivamente en el proceso de globalización comercial.

## **II- Producción - Mercado: cómo esta relación se ve substantivamente alterada de un modelo para otro**

Como Marx afirma en el célebre texto del 57, “la producción es inmediatamente consumo [y] el consumo inmediatamente producción” (Marx, 1977: 209); de esta forma, agrega, “sin producción no hay consumo; pero sin consumo

---

<sup>7</sup>. Womack y sus colaboradores detectan un importante problema en la producción padronizada en masa: “un producto padrón simplemente no se adaptaba a todos los mercados del mundo” (1992: 22).

<sup>8</sup>. **“Hay dos maneras de aumentar la productividad, dice Ohno. Una es la de aumentar las cantidades producidas, la otra es la de reducir el personal de producción”** (Ohno; in Coriat, 1994: 33). De esta forma, agrega, “en la Toyota, el concepto de economía es indisoluble de la búsqueda de ‘reducción de efectivos y de costos”’ (Ibidem). Ver Montaña, 1995: 79-105.

tampoco habría producción” (Ibídem.).

Esto significa que producción y consumo son dos momentos de un mismo proceso, o en otros términos, que la esfera productiva y la esfera del mercado representan dos fases de un único fenómeno. Así, estudiar los procesos productivos sin considerar la realidad de los mercados en los cuales se insertan, representaría un equívoco teórico/metodológico substantivo.

En este sentido, nos ocuparemos aquí de los modelos de producción teniendo la relación con el mercado como referencia. Es que, en verdad, solo podremos comprender la esencia de los modelos taylorista/fordista y ohnista/toyotista si consideramos la realidad de los mercados para los cuales y desde los cuales fueron creados.

### **1. La esencia del modelo de producción taylorista/fordista: un mercado extenso y en expansión**

La *producción en masa*, tal como es conocido el modelo taylorista/fordista, incorpora al proceso productivo alteraciones que hicieron con que los Estados Unidos de América pasaran a liderar el mundo capitalista.

Por un lado, la llave de este tipo de producción “consiste en la completa e consistente *intercambiabilidad de las piezas* y en la facilidad de ajustarlas entre sí” (Womack et alii, 1992: 14), lo que significa la ***padronización de las piezas y, por lo tanto, de los productos.***

Con esto se puede pensar, primero, en ***substituir*** al artesano o ***al “trabajador calificado” por el “trabajador especializado”***, que ya no es reclutado por sus conocimientos de un oficio, sino apenas para cumplir una simple función mecánica, y que se constituye por lo tanto, en una *mano de obra también “intercambiable”*. En segundo lugar, se puede incorporar la tecnología de las ***máquinas-herramientas*** que producen mayor cantidad de piezas homogéneas de lo que las pocas mercaderías distintas que elaboraban los artesanos.

Así, varios conceptos fueron incorporados: *la separación entre la concepción y la ejecución de las tareas* - el ingeniero industrial, que es un trabajador altamente

capacitado y remunerado y los trabajadores “especializados”, de mínima capacitación y remuneración -; *la creación de la línea de montaje en series*, que inmoviliza al trabajador haciendo con que los insumos necesarios para su tarea lleguen a sus manos sin que él pierda tiempo y con que sus productos pasen mecánicamente a las manos del trabajador subsecuente; *la fábrica “máxima” o “auto-suficiente”*, que concibe el proceso productivo - desde la extracción de las materias primas hasta la comercialización final, pasando por todas las fases de la producción - integralmente dentro de la corporación<sup>9</sup>

Con estas características el modelo taylorista/fordista se constituye en un sistema productivo que elabora mercaderías padronizadas y homogéneas, que produce en cantidades al límite de las posibilidades tecnológicas y que, por lo tanto, reduce los costos de fabricación por unidad producida. Como afirman Womack y sus colaboradores,

“el productor en masa utiliza profesionales excesivamente especializados para proyectar productos manufacturados por trabajadores semi o no-calificados, utilizando máquinas caras y especializadas en una única tarea. Esas ‘escupen’ *productos padronizados en altísimos volúmenes*. Por ser la maquinaria tan cara y poco versátil, el productor en masa adiciona varios complementos - insumos adicionales, trabajadores extras y espacio extra - para asegurar la continuidad de la producción. Por ser el cambio para un nuevo producto tan caro, el productor en masa mantiene los modelos padrones en producción el mayor tiempo posible. El resultado: el consumidor obtiene precios más bajos, pero a costas de la [ausencia de] variedad, y con métodos de trabajo que muchos trabajadores entienden monótonos y sin sentido” (Womack et alii, 1992: 3).

Aparece entonces, que la base del lucro en la producción taylorista/fordista se encuentra en la *reducción de los costos de producción por unidad*. Esto se obtiene a través del *aumento masivo del volumen de producción*, lo que hace con que los costos fijos sean distribuidos por mayor número de piezas. Para que esto funcione como lo previsto, se debe *padronizar la producción* para que máquinas y trabajadores hagan una única, simple e idéntica tarea.

---

<sup>9</sup>. Según Womack, se “decidió substituir la ‘mano invisible’ del mercado por la ‘mano visible’ de la coordinación organizacional” (1992: 22).

Podríamos entonces decir que esta es *la lógica productiva*. Pero ella es impensable sin la contraparte en el mercado. Dicho de otra forma, el “círculo virtuoso” fordista solo *se complementa en el mercado*.

Veamos bien, si el fundamento de este modelo supedita el lucro a la reducción de los costos de producción por unidad en función de producir cada vez mayor cantidad de mercaderías poco diversificadas, o sea, cuanto mayor el volumen de producción menor los costos por productos, entonces la realización del lucro depende de vender más mercaderías. De nada valdría abaratar los costos de las piezas a través del aumento del volumen de producción si esta última no consigue ser comercializada; o sea, si la oferta de productos es mayor que la demanda del mercado no hay posibilidades reales de bajar el valor de las piezas realmente vendidas. El círculo se rompería.

Es, en este sentido, que la contraparte del mercado aparece como un elemento integrado al modelo productivo y como la substancia de este. Es que ***la esencia del modelo taylorista/fordista radica en un mercado extenso y en constante expansión***. Efectivamente, si el fundamento es *producir cada vez más*, la esencia está en *vender cada vez más*. Uno sin el otro no funciona; solo así el círculo (“virtuoso”) se completa.

Pues bien, ¿cómo desarrollar un mercado con estas características?

En primer lugar, las condiciones históricas de los EUA, en el pasaje del siglo XIX al XX, favorecían esta exigencia: la fuerte inmigración europea, el aumento de la tasa de natalidad, en fin, una fuerte incorporación de los mercados del occidente norteamericano, la explosión demográfica.

Pero, en segundo término, la creciente *desocupación y subocupación* producto de la expulsión de sectores trabajadores del mercado de trabajo formal, de las corrientes migratorias y el propio aumento demográfico, así como las enormes dificultades de amplios sectores asalariados en convertirse en “consumidores plenos” dado los *bajos salarios*, restringe fuertemente el mercado de consumo, cayendo la demanda de productos. Y esto es incompatible con el modelo productivo.

Surge entonces el Estado de Bien-estar, el *Welfare State*, la idea keynesiana

del “pleno empleo”, las Políticas Sociales, los complementos salariales. Es que, como señala Netto,

“los sistemas de seguridad social (jubilaciones y pensiones) [así como los salarios indirectos] son instrumentos para contrarrestar la tendencia al subconsumo” (Netto, 1992: 27).

*La estrategia del Estado debe orientarse a, socializando los costos, revertir la tendencia al subconsumo, dotando a las personas carentes de condiciones que las transformen en “consumidores plenos”. Así el mercado se extiende y se afirma en constante expansión. Así las industrias pueden producir al máximo de sus posibilidades. Así el “círculo virtuoso” se completa: pleno empleo - complemento salarial estatal y asistencia pública - consumo masivo - producción padronizada y en masa (más barata) - aumento del lucro.*

## **2. La esencia del modelo de producción ohnista/toyotista: un mercado limitado y diversificado**

La producción “compacta”<sup>10</sup>, como Womack y sus colaboradores denominan el ohnismo, tiene origen dentro de condiciones bien diferentes a las norteamericanas.

Japón se encontraba hasta los años 50 en una crisis financiera, con un mercado local excesivamente reducido y con un limitado desarrollo industrial y tecnológico. Como afirma Coriat,

“al contrario de *la escuela norteamericana*, que estaba en la obligación de modificar la organización del trabajo para volverla adecuada a las necesidades de *un mercado en rápida expansión* y que todo destinaba a la grande producción en serie, *los administradores japoneses* debían enfrentar una situación en que su atraso técnico e industrial prohibía toda perspectiva de exportación y donde *el mercado interno, ridículamente estrecho*, estaba además estorbado por una buena cantidad inverosímil de ofertas y de modelos” (Coriat, 1995: 42).

---

<sup>10</sup>. *Lean manufacturing*, o producción “*enxuta*” en la traducción brasilera.

Así, había en Japón un mercado local reducido y heterogéneo, una industrialización limitada y una gran penetración de productos extranjeros. “En estas condiciones, agrega Coriat, la competencia y la competitividad se determinaban *sobre una capacidad de satisfacer demandas cortas y variadas*” (Ídem: 43).

Para enfrentar esa realidad la estrategia de producción debía ser diferente a la de la producción en masa; por lo tanto, tres medidas son impuestas a la Toyota por un grupo bancario:

1º. *la separación de la fabricación y de la distribución,*

2º. *una reducción substantiva del personal de fábrica,*

3º. *el ajuste de la cantidad de automóviles producidos a las cantidades efectivamente vendidas* (cf. Coriat, 1995: 43).

Para esto, varias innovaciones debían ser incorporadas al proceso productivo y Ohno tuvo la principal iniciativa y responsabilidad en esto. De esta forma, se debía procesar una importante ***reducción del número de trabajadores en la industria*** (de planta, de la administración y de servicios).

Pero, ¿cómo hacerlo sin reducir la productividad y el volumen del lucro de la empresa?

Como expresa el propio Ohno,

*“hay dos maneras de aumentar la productividad. Una es la de aumentar las cantidades producidas, la otra es la de reducir el personal de producción. La primera manera es evidentemente la más popular. Ella es también la más fácil. La otra efectivamente implica repensar, en todos sus detalles, la organización del trabajo”* (Ohno, in Coriat, 1995: 33).

Su idea es *reducir los costos de producción*, no a través del aumento del volumen de esta, sino *disminuyendo los insumos, el capital fijo y el número de trabajadores*. De esta forma,

“la producción compacta (...) es ‘compacta’ por utilizar menor cantidad de todo en

comparación con la producción en masa: mitad del esfuerzo de los obreros en la fábrica, mitad del espacio para fabricación, mitad de la inversión en herramientas, mitad de las horas de planeamiento para desarrollar nuevos productos en mitad del tiempo. Requiere también mucho menos de la mitad de los estoques actuales en el local de fabricación, además de resultar en mucho menos defectos sumado a que produce una mayor y siempre creciente variedad de productos” (Womack et alii, 1992: 3).

En este sentido, esta *reducción de la actividad interna de la fábrica* debe ser acompañada de un *aumento de la actividad externa a la industria*. La producción en la “fábrica auto-suficiente” (o fábrica “máxima”) se desplaza para la producción en la “fábrica compacta” (o fábrica “mínima”). Quiere decir, por un lado, aumentan las relaciones de subcontratación y por otro, el énfasis y el punto de partida del proceso producción-comercialización está, en este caso, en el mercado. Veamos:

Si en el modelo taylorista/fordista se produce todo dentro de la propia fábrica, en el modelo japonés se produce el mayor volumen posible de piezas fuera de la industria. Son elaboradas por pequeñas y medianas **empresas subcontratadas**<sup>11</sup>. Los costos de producción, los riesgos, los tiempos perdidos, los productos defectuosos, las cargas sociales, etc.<sup>12</sup> son traspasados a las empresas subcontratadas. De esta forma, si bien los costos productivos de la industria son reducidos (y llevados a las empresas subcontratadas), la producción, sin embargo, no necesariamente cae pues, la industria compra los productos a estas empresas. Como señala Harvey,

“nuevos sistemas de coordinación fueron implantados, sea por medio de una compleja variedad de tipos de contratos (que relacionan pequeñas firmas a operaciones de larga escala ...) (...), sea por intermedio del dominio y de la integración de pequeños negocios bajo la protección de poderosas organizaciones financieras o de marketing (Benetton, por ejemplo, no produce nada directamente, siendo apenas una potente máquina de marketing que transmite órdenes para un amplio conjunto de productores independientes” (Harvey, 1993: 150).

---

<sup>11</sup>. Las adaptaciones norteamericanas a la subcontratación japonesa son conocidas como “*partner ship*”, “*joint-ventures*”; las versiones latinoamericanas: la “*tercerización*”.

<sup>12</sup>. Sobre esto ver Montaña, 1995: 89-90.

Vemos entonces como la reducción de los trabajadores centrales (y de la industria como un todo) va necesariamente de la mano de la subcontratación; vemos, por otro lado, como esto permite ***una mejor adecuación y adaptación al mercado***. Y esta es la esencia del modelo japonés, ya que Ohno precisaba concebir un sistema de producción que se adecuara al limitado mercado de Japón.

Este sistema permite, primeramente, *flexibilizar y heterogeneizar la producción*: la industria no está toda montada para una mercancía única, pues cuenta con empresas subcontratadas que, cada una elabora productos diferentes. Por lo tanto, la industria subcontratante puede, según las fluctuaciones de la demanda del mercado (en cantidad y variedad) comprar más o menos mercaderías a cada una de sus empresas subcontratadas.

Así, en segundo lugar, este modelo permite *partir de la demanda del mercado y no de las necesidades de producción*. Si en el modelo taylorista/fordista la industria está preocupada en producir cada vez más (pues hay mercado suficiente y por lo tanto no debe preocuparse con el), en el modelo japonés la preocupación está en captar la demanda del mercado (que es reducido) y producir en función y a partir de él. Si el modelo de producción en masa, por elaborar un único producto por fábrica (o una variedad reducida de ellos), tenía por cada persona un comprador de ese único producto, en el modelo productivo de subcontratación cada persona es consumidor de diversos productos.

Son estas las razones por las cuales el modelo japonés no precisa de un mercado extenso y en expansión como necesita la producción en masa. El mercado para el modelo taylorista/fordista debía ser ilimitado pues precisaba *consumir mayor cantidad de poca variedad de productos*. En compensación, el mercado del modelo ohnista/toyotista puede (y debe) ser reducido pues se consume menor cantidad de mayor diversidad de productos<sup>13</sup>. Si antes interesaba que todas las personas consumiesen poca variedad de productos, hoy interesa que pocos individuos consuman más mercaderías diferentes.

---

<sup>13</sup>. Si antes cada persona compraba, por ejemplo, de la industria *Adidas*, apenas un equipo deportivo, hoy cada persona puede adquirir, además de eso, blusas, jeans, bolsos, calzados deportivos (de todas las variedades deportivas y modelos), abrigos, etc., siendo que una misma persona consume (gasta) más en esa empresa.

En este sentido, se produce el siguiente pasaje: **la estrategia de reducción de costos pasa del “fortalecimiento de la demanda”<sup>14</sup>, o sea, la capacidad de compra, de consumo de la población, y esto es posible con el pleno empleo y buenos salarios (o complementos salariales del Estado)”, al fortalecimiento de la oferta**, saturando el mercado<sup>15</sup>; aquí el énfasis no está en el consumo, sino en la producción (...). Esto porque, como dice Hayek, ‘empeñados en fabricar sus productos de la manera menos onerosa, los productores en cierto sentido volverán de hecho el producto de la catálaxia [del mercado] tan grande cuanto sea posible’ (Hayek, 1985, 2: 142)” (in Montañó, 1995: 122-123)<sup>16</sup>.

Así, desde el punto de vista de la relación “producción-comercialización”, se pasa de la necesidad de fortalecer y expandir el mercado, a través de la participación del Estado otorgando complementos salariales y asistencia y servicios sociales, a la necesidad de diversificar la oferta para un mercado reducido y limitado (más selecto). O sea, se pasa de un mercado ilimitado (extenso y en constante expansión) para el modelo taylorista/fordista, a un mercado reducido pero heterogéneo para el modelo ohnista/toyotista.

La esencia de la relación producción-mercado de un modelo para el otro resulta substantivamente diferente.

### **III- El por qué de la propuesta neoliberal de la reducción del gasto público-social (Políticas Sociales y servicios sociales y asistenciales)**

Poco resta decir para responder esta cuestión. Si el modelo taylorista/fordista de producción en masa precisa de un mercado extenso y en expansión, este necesita de un Estado fuerte e intervencionista, con un importante peso en las Políticas Sociales, de forma tal que pueda frenar y revertir la tendencia al

---

<sup>14</sup>. “La prescripción de Keynes, dice Merquior, reside en que **el Estado controle los gastos y la demanda**, en lugar de controlar la propiedad y la oferta. (...) una demanda fuerte llevaría a un tiempo de altos lucros y al pleno empleo” (Merquior, 1991: 176).

<sup>15</sup>. “Esa esfera [del mercado], dice Hayek, sirve a nuestros fines (...) aumentando las perspectivas u oportunidades de cada uno en tener a su disposición mayor número de bienes (mercaderías y servicios)” (Hayek, 1985, 2: 129).

<sup>16</sup>. Como señala Coriat, para el modelo japonés, “una vía de racionalización particular se abre aquí: **donde las economías y las ganancias de productividad son constantemente buscadas ‘internamente’** mucho más que en extensión, como es el caso en la fábrica fordista” (Coriat, 1995: 35).

subconsumo.

Contrariamente, si el modelo productivo ohnista/toyotista fue concebido para atender las necesidades de un mercado reducido y heterogéneo<sup>17</sup>, él no precisa de un Estado que transforme todo “sub-consumidor” en un “consumidor pleno”, ni que expanda el reducido mercado local. Precisa apenas que una pequeña parte de la población consuma los varios productos de determinadas industrias.

Así, como ya vimos, para revertir la desventaja con que los productores en masa (según los padrones taylorista/fordista clásico) competían en el mercado mundial, estos incorporan varias propuestas de Ohno a su sistema productivo: la subcontratación (tercerización), la reducción de costos en la producción disminuyendo el número de personal y la infraestructura, la flexibilización de la producción, la flexibilización del contrato de trabajo.

Con estas innovaciones el renovado modelo taylorista/fordista puede, como el japonés, producir “en series restrictas de productos diferenciados y variados” (Coriat, 1995: 30), adaptándose bien “a las condiciones de diversificación más difíciles” (Ohno, in Coriat, *Ibidem*), y a mercados reducidos y/o altamente competitivos y/o fuertemente saturados de ofertas.

Se puede pensar entonces, en el actual modelo taylorista/fordista no produciendo para un mercado necesariamente ilimitado, sino para una pequeña porción de la población (local y global).

En este sentido, ***la necesidad de un Estado fuerte en Políticas Sociales desaparece, pues el requisito de revertir la tendencia al subconsumo ya no existe.***

Así, las propuestas de Hayek que, en el contexto de 1942 implicaban romper el “círculo virtuoso” fordista que hasta los 60 daba lucro a los empresarios, hoy aparecen, bajo la bandera neoliberal, con enorme fuerza política pues ahora significan adecuar al Estado y al mercado a las actuales exigencias de la nueva

---

<sup>17</sup>. “El sistema Toyota, dice Ohno, tuvo su origen en la necesidad particular en que se encontraba Japón de producir pequeñas cantidades de numerosos modelos de productos” (Ohno, in Coriat, 1995: 30).

lógica del proceso productivo global: **producir para un mercado reducido** (y no ilimitado) **mercaderías variadas** (flexibilizando la producción en cantidades y diversidades), **ya no precisa de un Estado interventivo y fuerte en Políticas Sociales** (que revierta la tendencia al subconsumo).

De esta manera, la reducción del gasto público (Políticas Sociales y servicios sociales y asistenciales) encuentra hoy fuerte eco en las clases empresariales (fundamentalmente entre aquellas que tienen acceso al mercado global), las mismas que antes, en el keynesianismo, apoyaron el pleno empleo, los complementos salariales del Estado, las Políticas Sociales, etc.

Es por eso que, como señala Przeworski, los

“programas de estabilización tienden a inducir recesiones (...). Hay por lo menos dos razones para eso: la estabilización acostumbra a ser alcanzada mediante la *reducción de la demanda*, y la estabilización bien-sucedida eleva fuertemente las tasas de interés” (Przeworski, 1993: 213).

De esta manera, si la esencia de los modelos productivos, dentro del proceso de globalización económica, es producir mayor diversidad de productos en menor cantidad y a costos más bajos, para un mercado limitado y altamente competitivo, ¿para qué gastar entonces el dinero público, recaudado por el Estado entre toda la población, en hacer crecer el mercado mediante el apoyo a los sectores carenciados? - Esta es la cuestión que aflige a los neoliberales y por la cual proponen la reducción del gasto público, la reforma tributaria y la minimización del Estado.

## **BIBLIOGRAFÍA**

- ANDERSON, Perry:** *“Balanço do neoliberalismo”*, in Pós-Neoliberalismo. As Políticas Sociais e o Estado Democrático. Paz e Terra; Rio de Janeiro, 1995.
- CORIAT, Benjamin:** *Pensar pelo avesso. O modelo japonês de trabalho e organização*. Ed. UFRJ - Revan; Rio de Janeiro, 1994.
- FRIEDMAN, Milton:** *Teoría de los precios*. Altaya - Grandes obras del pensamiento N° 17; Barcelona, 1993.
- FRIEDMAN, Milton e ROSE:** *Libertad de elegir. Hacia un nuevo liberalismo económico*. Planeta-Agostini - Obras Maestras del pensamiento contemporáneo N° 30; Barcelona, 1993b.
- HARVEY, David:** *A condição pós-moderna*. Edições Loyola; São Paulo, 1993.
- HAYEK, Friedrich August von:** *Direito, legislação e liberdade - Vol II*. Visão, São Paulo, 1985.
- \_\_\_\_\_ : *O caminho da Servidão*. Instituto Liberal; Rio de Janeiro, 1990.
- MANDEL, Ernest:** *O Capitalismo tardio*. Abril Cultural - Coleção Os Economistas; São Paulo, 1982.
- MARX, Karl:** *“Introdução à crítica da economia política”*, in Contribuição à crítica da economia política. Ed. Martins Fontes; São Paulo, 1977.
- MERQUIOR, José Guilherme:** *O liberalismo antigo e moderno*. Ed. Nova Fronteira; Rio de Janeiro, 1991.
- MONTAÑO, Carlos Eduardo:** *“O papel sócio-econômico da Pequena e Micro-Empresa. Uma alternativa de desenvolvimento ou uma estratégia de sobrevivência”*. Mimeo-UFRJ; Rio de Janeiro, 1995.
- NETTO, José Paulo:** *Capitalismo monopolista e Serviço Social*. Ed. Cortez; São Paulo, 1992.
- PRZEWORSKI, Adam:** *“A falácia neoliberal”*, in Revista Lua Nova N° 28-29.

CEDEC; São Paulo, 1993.

**WOMACK, James et alii:** *A máquina que mudou o mundo*. Ed. Campus; Rio de Janeiro, 1992.