

nufacturière de chaque année (voir le tableau 4 de ce chapitre pour la méthode suivie en établissant ce chiffre), le quotient donne un essai de conclusion sur l'efficacité de production par employé, dans chaque année postérieure à 1917, comparativement à cette année. Ce nombre-indice de l'efficacité de production par employé est naturellement affecté par le changement dans la méthode de calcul du nombre d'employés de 1925 et les années suivantes, comparativement à 1924 et les années précédentes. Comme ce changement a augmenté le nombre apparent d'employés en 1925 et les années qui suivent, il diminue proportionnellement l'indice d'efficacité de production. Dans quelle mesure l'accroissement de production individuelle est-il dû à l'usage d'un outillage perfectionné (on peut voir qu'en 1928 la force motrice utilisée par travailleur était de 6.45 h.p. au lieu de 3.04 en 1917), dans quelle mesure dérive-t-il de la plus grande habileté des artisans et dans quelle mesure est-il la résultante de l'amélioration des méthodes d'organisation? Ce problème est trop complexe et trop ardu pour que l'on puisse tenter de le résoudre pour l'ensemble du pays au moyen des seuls renseignements que nous avons actuellement. Et cependant, ceux qui possèdent une connaissance parfaite des affaires et des méthodes d'une certaine industrie pourraient obtenir une solution approximative pour cette industrie. Le tableau qui suit fournit un témoignage incontestable de l'accroissement du volume de la production individuelle de l'ouvrier. Toutefois, il convient de remarquer qu'en 1917, nombre d'hommes valides étaient à l'armée et que leur place à l'atelier était occupée par des hommes sans entraînement, alors que la production était plutôt minime, fait masqué, à ce moment, par l'inflation des prix.

18.—Personnel des ateliers et des bureaux des industries manufacturières, volume de leur production et capacité productive comparée, 1917-1928.

Année.	Employés à salaire.	Employés à gages.	Total des personnes occupées.	Pourcentage de la main-d'œuvre occupée comparativement à 1917.	Nombre-indice du volume des produits manufacturés.	Capacité productive.
	nombr.	nombr.	nombr.	p. c.		
1917.....	68,726	552,968	621,694	100.0	100.0	100.0
1918.....	70,706	547,599	618,305	99.5	102.0	102.5
1919.....	81,681	529,327	611,008	98.3	98.3	100.0
1920.....	83,015	526,571	609,586	98.1	95.2	97.0
1921.....	74,873	381,203	456,076	73.4	87.4	119.1
1922.....	76,040	398,390	474,430	76.3	97.7	128.1
1923.....	78,273	446,894	525,267	84.5	106.7	126.3
1924.....	76,230	432,273	508,503	81.8	104.7	128.0
1925.....	77,623	466,602	544,225	87.5	112.4	128.5
1926.....	81,794	499,745	581,539	93.5	128.6	137.5
1927.....	85,483	533,450	618,933	99.6	140.4	141.0
1928.....	91,243	566,780	658,023	105.8	157.1	148.5

Le tableau 6 de cette section donne les statistiques de l'emploi dans les industries manufacturières en 1928, telles que relevées par le recensement industriel. On voit par ces statistiques que 23,379 établissements employaient 91,243 personnes à salaire et 566,780 à gages, soit un total de 658,023 personnes. Sur chaque mille personnes employées dans les manufactures, 139 sont classées comme travaillant à salaire et 861 comme à gages; les premières ont gagné 23.2 p.c. et les dernières 76.8 p.c. du montant total payé en salaires et gages.

Distribution des employés, par provinces, en 1928. — L'analyse des rapports, par provinces, montre que 49,162, ou 53.8 p.c. de tous les employés à salaire étaient dans l'Ontario; de ce nombre, 36,204 étaient des hommes et 12,958 des