

chissement de la production manufacturière. Il ne faut toutefois pas oublier que le nombre de salariés augmentait de 38·5 p.c. au cours de la période de 1924-35 tandis que celui des employés à gages n'augmentait que de 10·4 p.c. Le pourcentage des gages a subi bien moins de fluctuations que celui des salaires. Comme le nombre d'employés à gages peut être ajusté plus facilement à l'activité industrielle, et le niveau des gages au prix des produits, il s'en suit que le pourcentage des gages, comparativement aux valeurs ajoutées par la transformation, était seulement de 3·5 p.c. plus bas en 1935 qu'en 1924. Le pourcentage atteignait sa cime en 1920, année de la grande inflation d'après-guerre où les gages étaient les plus élevés (tableau 26) et le rendement effectif au plus bas niveau (tableau 20).

Dans les rapports précédents sur les manufactures le pourcentage des gages et des salaires comparativement à la valeur ajoutée par la transformation était calculé jusqu'en 1917. La méthode nouvelle de calculer la valeur ajoutée, au moyen de laquelle le coût des matières premières, du combustible et de l'électricité est déduit de la valeur brute de production, ne permet pas d'aller plus loin qu'en 1924. D'après l'ancienne méthode, seul le coût des matières premières était déduit de la valeur brute de production.

27.—Pourcentages des salaires et gages comparativement à la valeur nette de la production manufacturière, 1924-35.

Année.	Valeur ajoutée par la transformation.	Salaires.	Gages.	Pourcentage de la valeur ajoutée		
				en salaires.	en gages.	en salaires et gages.
				p.c.	p.c.	p.c.
1924.....	1, 180, 699, 241	139, 614, 639	420, 269, 406	11·8	35·6	47·4
1925.....	1, 280, 504, 159	143, 056, 516	452, 958, 655	11·2	35·4	46·6
1926.....	1, 406, 574, 164	152, 705, 944	501, 144, 989	10·9	35·6	46·5
1927.....	1, 544, 296, 557	162, 348, 978	531, 583, 250	10·5	34·4	44·9
1928.....	1, 725, 338, 540	174, 770, 879	580, 428, 493	10·1	33·6	43·7
1929.....	1, 894, 910, 456	188, 747, 672	624, 302, 170	10·0	32·9	42·9
1930.....	1, 665, 631, 770	184, 239, 117	551, 853, 649	11·1	33·1	44·2
1931.....	1, 390, 409, 237	186, 810, 794	437, 734, 767	13·4	31·5	44·9
1932.....	1, 097, 284, 291	164, 695, 605	341, 187, 718	15·0	31·1	46·1
1933.....	1, 048, 259, 450	151, 860, 323	313, 701, 767	14·5	29·9	44·4
1934.....	1, 222, 943, 899	160, 986, 876	372, 607, 759	13·2	30·5	43·7
1935.....	1, 302, 179, 099	173, 020, 195	417, 306, 709	13·3	32·1	45·4

Sous-section 4.—Importance des établissements manufacturiers.

Une des grandes caractéristiques de l'évolution industrielle est l'expansion et l'agrandissement des établissements manufacturiers. La pleine utilisation des machines ultra-spécialisées entraîne la production sur une vaste échelle, et les perfectionnements apportés au système de transport agrandissent les marchés.

L'importance d'un établissement manufacturier se mesure soit par le nombre des effectifs, soit par la valeur de production, bien que les deux méthodes aient leurs limitations. Dans la première on ne tient aucun compte des différences en outillage pour les diverses périodes ou les diverses industries, et il va sans dire que l'utilisation accrue des machines, comme par exemple dans la minoterie, peut avoir pour effets simultanés un accroissement en production et une diminution en personnel. Ce dernier étalon doit nécessairement subir des ajustements avec les changements des niveaux de prix et, pour ce qui est des comparaisons entre industries, celles qui transforment des matières premières coûteuses semblent opérer sur une plus grande échelle. Les deux étalons sont assujettis à deux limitations: d'abord