

Pourcentage des salaires et gages par rapport à la valeur nette de la production.—Le tableau 28 montre le rapport entre les salaires et gages payés par les manufacturiers et la valeur nette totale de la production. Bien qu'on se serve souvent des chiffres bruts dans des calculs semblables, il faut se rappeler qu'après tout les gages proviennent de la valeur ajoutée aux matières premières pendant que celles-ci se trouvent dans l'établissement; valeur qui représente la production effective de la manufacture et constitue la seule source des sommes nécessaires au paiement des salaires et gages, de l'intérêt, du loyer et des taxes, des réparations et de tous les autres frais généraux ordinaires. De 1924 à 1929, le pourcentage diminue constamment à mesure que la production manufacturière augmente, tandis que de 1931 à 1935 et de nouveau en 1938 et 1939, en raison de la contraction de l'activité industrielle, le pourcentage des salaires par rapport à la valeur ajoutée est anormalement élevé. Il faut se rappeler, toutefois, que le nombre de salariés augmente de 172 p. 100 durant la période de 1924-1945, tandis que celui des employés à gages augmente de 122 p. 100. Le pourcentage des gages fluctue beaucoup moins que celui des salaires. Le nombre d'employés à gages s'adapte plus rapidement à l'activité industrielle de même que le niveau des gages à celui du prix des produits. De l'augmentation (\$2,033,263,998) de la valeur nette de la production depuis 1939, \$1,107,962,296 ou 54.5 p. 100 sont passés en salaires et gages plus élevés.

28.—Pourcentage des salaires et gages par rapport à la valeur nette de la production manufacturière, 1933-1945

Année	Valeur ajoutée par la transformation ¹	Salaires	Gages	Pourcentage de la valeur ajoutée		
				en salaires	en gages	en salaires et gages
				%	%	%
1933	919,671,181	139,317,946	296,929,878	15.1	32.3	47.4
1934	1,087,301,742	148,760,126	355,090,929	13.7	32.7	46.4
1935	1,153,485,104	160,455,080	399,012,697	13.9	34.6	48.5
1936	1,289,592,672	173,198,057	438,873,377	13.4	34.0	47.4
1937	1,508,924,867	195,983,475	525,743,562	13.0	34.8	47.8
1938	1,428,286,778	207,386,381	498,282,208	14.5	34.9	49.4
1939	1,531,051,901	217,839,334	519,971,819	14.2	34.0	48.2
1940	1,942,471,238	241,599,761	679,273,104	12.0	35.0	47.0
1941	2,605,119,788	286,336,861	978,525,782	11.0	37.6	48.6
1942	3,309,973,758	334,870,793	1,347,934,049	10.1	40.7	50.8
1943	3,816,413,541	388,857,505	1,598,434,879	10.2	42.0	52.2
1944	4,015,776,010	418,065,594	1,611,555,776	10.4	40.2	50.6
1945	3,564,315,899	417,857,619	1,427,915,830	11.7	40.1	51.8

¹Équivalent à la "valeur nette de la production"; voir renvoi 1, tableau 1, page 547.

Sous-section 4.—Importance des établissements manufacturiers

L'importance d'un établissement manufacturier se mesure généralement par la valeur de la production ou par le nombre d'employés, mais chacune de ces méthodes a ses limitations. La dernière ne tient pas compte des différences d'équipement selon les époques ou les industries; il va sans dire que l'utilisation plus générale de la machinerie, comme par exemple dans la meunerie, peut faire augmenter la production et diminuer le nombre d'employés. La première méthode doit tenir compte des fluctuations des prix; pour ce qui est des comparaisons entre industries, elle donne l'impression que celles dont le coût des matières premières est relativement élevé fonctionnent sur une plus grande échelle.