

Pourcentages des salaires et gages comparativement à la valeur nette de la production.—Le tableau 29 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 valeurs qui produisent les gages sont celles qui proviennent des valeurs ajoutées aux matières premières pendant que celles-ci se trouvent dans l'établissement. Ces valeurs ajoutées représentent la production effective de la manufacture et sont 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 décline avec persistance 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 153 p.c. durant la période de 1924-42, tandis que celui des employés à gages n'augmente que de 133 p.c. Le pourcentage des gages fluctue beaucoup moins que celui des salaires. Le nombre d'employés à gages peut être ajusté plus rapidement à l'activité industrielle et, de même, le niveau des gages peut s'ajuster plus facilement à celui des prix des produits.

29.—Pourcentages des salaires et gages comparativement à la valeur nette de la production manufacturière, 1924-42

Année	Valeur ajoutée par la transformation ¹	Salaires	Gages	Pourcentage de la valeur ajoutée		
				en salaires	en gages	en salaires et gages
				p.c.	p.c.	p.c.
1924	1,075,458,450	130,344,822	404,122,853	12.1	37.6	49.7
1925	1,167,936,726	133,409,498	436,534,944	11.4	37.4	48.8
1926	1,305,168,549	142,353,900	483,328,342	10.9	37.0	47.9
1927	1,427,649,292	151,419,411	511,285,921	10.6	35.8	46.4
1928	1,597,887,676	162,903,007	558,568,627	10.2	35.0	45.2
1929	1,755,386,937	175,553,710	601,737,507	10.0	34.3	44.3
1930	1,522,737,125	169,992,216	527,563,162	11.2	34.6	45.8
1931	1,252,017,248	172,289,095	415,277,895	13.8	33.2	47.0
1932	955,960,724	151,355,790	322,245,926	15.8	33.7	49.5
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

¹ Equivalent à la "valeur nette de la production"; voir renvoi 1, tableau 1, page 396.

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'outillage selon les époques ou les industries; il va sans dire que l'utilisation plus générale de la machinerie, comme par exemple dans l'industrie de la minoterie, peut déterminer une augmentation de la production en même temps qu'une diminution du nombre d'employés. La première méthode doit être ajustée aux fluctuations des prix et,