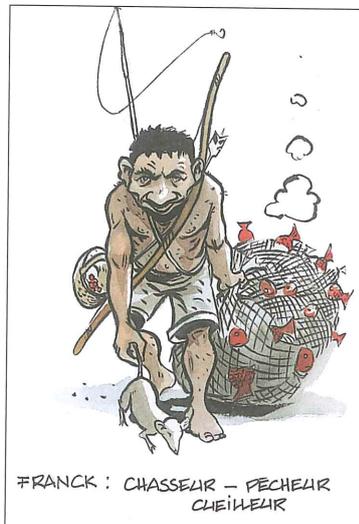


5 Les activités économiques



Tous les jours, Franck, Raoul et Pilou partent en quête de nourriture pour subvenir aux besoins des villageois. Que pourraient-ils faire pour soulager leur travail et être plus efficaces?

ils font tous la même chose

Objectifs

- Assimiler la division du travail et la division des tâches.
- Intégrer les avantages et les inconvénients de la division du travail.
- Assimiler les principes de la division du travail chez les Grecs et chez Adam Smith.
- Maîtriser les principes de l'organisation scientifique du travail chez Taylor et Ford.
- Relever les caractéristiques de chaque secteur d'activité économique.
- Analyser et expliquer l'évolution des secteurs économiques en Suisse.

Le travail est défini comme toute activité (ou effort) rémunérée, manuelle ou intellectuelle, visant à produire des biens et des services.

La division du travail

Le fait de **se spécialiser** dans les activités pour lesquelles on a le **plus de capacités** permet d'**obtenir un excédent de production et de développer les échanges**. On va ainsi pouvoir chercher à écouler ces excédents.

Cependant, comme on ne produit plus tout ce dont on a besoin, il est nécessaire de **chercher à se procurer ce qui va nous manquer**. La façon de s'organiser entre différents membres d'une communauté en se spécialisant s'appelle la **division du travail**.

Ce principe permet, **pour un même effort, d'obtenir une production totale plus élevée que si chacun cherchait à tout se procurer en travaillant tout seul**.

même temps à disposition

Imaginons un village formé de plusieurs familles vivant au temps des Gaulois. Si chacune d'elles désire produire et récolter tout ce qui lui est nécessaire, elle doit à la fois cultiver la terre, élever des animaux, pêcher du poisson, fabriquer des outils, des instruments, des charrettes, des vêtements, etc.

concentré sur une activité



Toutefois, on va s'apercevoir rapidement que certaines familles **douées pour** l'agriculture récoltent plus de légumes et de fruits que d'autres. Certaines, excellant dans l'élevage, obtiennent beaucoup de lait et de viande, tandis que certaines en manquent.

Ainsi, **naturellement**, les familles ou les individus se sont **peu à peu spécialisés** selon ce qu'ils étaient **capables de faire le mieux** pour obtenir la plus grande production possible de tous les biens nécessaires au développement de la communauté. Certains se consacrent désormais essentiellement à la pêche; d'autres travaillent la terre et s'occupent surtout des travaux agricoles; celles et ceux qui sont habiles de leurs mains fabriquent principalement des instruments et des vêtements ou se chargent de diverses réparations, etc.

La division du travail n'est pas seulement la conséquence des différences d'aptitudes d'un individu à l'autre. D'autres conditions peuvent contraindre l'homme à se spécialiser et à rechercher l'échange. Lorsque le sol est pauvre en matières premières, ou peu propice à l'agriculture par exemple, ou encore lorsque l'outillage est peu développé ou mal adapté à certains travaux.

Xénophon était un écrivain grec, né dans les environs d'Athènes vers le début de la guerre du Péloponnèse (sans doute entre 430 et 425 av. J.-C.). Il est mort à Athènes vers 350. Voici un extrait de son ouvrage «Cyropédie».

Dans les petites villes, ce sont les mêmes artisans qui fabriquent le lit, la porte, la charrue, la table, et qui bâtissent même souvent les maisons; bien heureux encore si, avec tant de métiers, ils trouvent assez de clients pour les nourrir. Or, il est **impossible** qu'un **homme qui fait plusieurs métiers les fasse tous parfaitement.** *qualité/défautes*

Dans les grandes villes, au contraire, où beaucoup de gens ont besoin de chaque espèce de choses, un seul métier suffit pour nourrir un artisan, et parfois même une simple partie de ce métier: tel homme chausse les hommes, tel autre, les femmes; il arrive même qu'ils trouvent à vivre en se bornant, l'un à coudre le cuir, l'autre à le découper, un autre en ne

détaillant que l'empeigne, un autre en ne faisant autre chose que d'assembler ces pièces.

Il s'ensuit que celui qui s'est **spécialisé** dans une toute petite partie d'un métier est **tenu d'y exceller**. Il en est de même pour l'art culinaire. Celui, en effet, qui n'a qu'un serviteur pour préparer les canapés, dresser la table, pétrir le pain, apprêter tantôt un plat, tantôt un autre, doit, à mon avis, que l'ouvrage soit bien ou mal fait, s'en accommoder.

Quand, au contraire, il y a de la besogne en suffisance pour que l'un fasse bouillir les viandes, qu'un autre les grille, qu'un troisième fasse bouillir les poissons, qu'un autre les grille, qu'un autre fasse le pain, et encore pas toute espèce de pain, mais qu'il lui suffit de fabriquer une espèce spéciale qui est en vogue, le travail ainsi compris doit nécessairement donner, à mon avis, **des produits tout à fait supérieurs en chaque genre.**

Xénophon - Cyropédie, livre XIII, chap. II

→ Exercices 1 et 2

Ex. 1 *Après lecture du texte de Xénophon de la page précédente, réponds aux questions suivantes.*

a) Retrouve dans le texte les arguments sur lesquels s'appuie Xénophon pour son éloge de la division du travail.

b) Pour quelle raison fondamentale la division du travail est-elle plus importante dans les grandes villes que dans les petites villes ?

c) D'après le texte, quels inconvénients peux-tu trouver à la division du travail ?

Ex. 2 *Le principe de la division du travail présenté à la page 78 du livre est appliqué dans tous les domaines de l'activité économique.*

a) Trouve d'autres exemples d'activités qui permettent l'application de ce principe.

b) Indique quels peuvent être les avantages de la division du travail.

La division des tâches

Avec le principe de la division du travail au sein d'une communauté, chacun se spécialise dans une activité qu'il doit exécuter d'un bout à l'autre. Ce principe peut également s'appliquer à chacune des étapes nécessaires à la réalisation d'un certain produit.

Pour obtenir le **meilleur rendement possible**, l'entreprise va probablement attribuer à **chacun de ses employés la réalisation d'une des étapes de cette production**. De plus, la division du travail peut également se retrouver à l'intérieur d'un métier bien déterminé.

Prenons le cas de l'horlogerie. Dans le passé, les montres étaient **produites entièrement par la même personne: l'horloger**. Aujourd'hui, pour produire une seule montre, il faut le concours d'un **grand nombre d'ouvriers**.

Cette **spécialisation à l'intérieur d'un même métier** prend aussi le nom de **division des tâches**: chacune des opérations de production est alors exécutée par un ouvrier spécialisé.

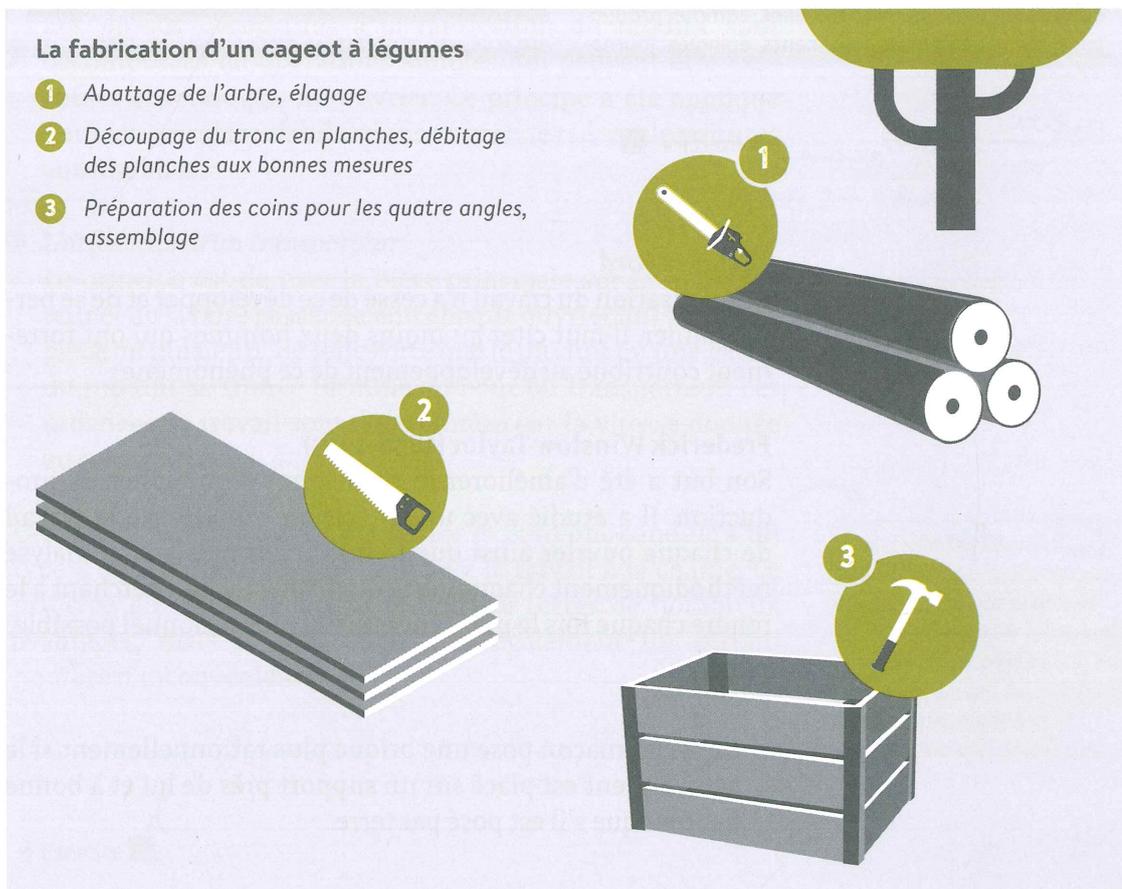
La division du travail désigne la répartition des activités de production entre différentes entités spécialisées dans des domaines complémentaires.

La division technique du travail est la décomposition du travail au sein d'une entreprise en une série de tâches parcelaires confiées à des individus ou à des groupes d'individus spécialisés.

La division internationale du travail (DIT) est le partage rationnel des activités de production à l'échelle mondiale, aboutissant à une spécialisation de chaque pays dans les domaines où il est le plus efficace.

La fabrication d'un cageot à légumes

- 1 Abattage de l'arbre, élagage
- 2 Découpage du tronc en planches, débitage des planches aux bonnes mesures
- 3 Préparation des coins pour les quatre angles, assemblage



La fabrication des épingles dans une usine anglaise

« Un homme tend le fil, un autre l'étire, un troisième le sectionne, un quatrième l'empointe, un cinquième l'abrase à la partie supérieure où sera placée la tête; la confection de la tête exige deux ou trois opérations différentes; sa pose est un travail à part, chauffer les épingles à blanc en est un autre; de même que leur mise en place sur un papier représente une tâche en soi.

« Il s'ensuit que l'industrie de la fabrication des épingles se divise en dix-huit activités diverses environ qui, toutes, dans la plupart des fabriques, passent par des mains différentes, tandis que, dans certaines autres, il arrive que le même ouvrier soit chargé de deux ou trois opérations.

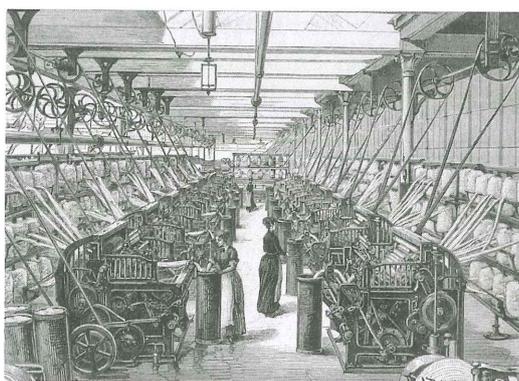
« J'ai vu une petite fabrique de ce type, où n'étaient employés que dix hommes dont plusieurs étaient chargés de deux ou trois opérations différentes. Bien qu'équipés des machines indispensables, encore que très pauvrement et de manière laissant à désirer, ces gens étaient néanmoins capables, en travaillant dur, de produire douze livres d'épingles quotidiennement.

« Une livre comprend plus de quatre mille épingles de taille moyenne. Les dix personnes réunies parvenaient, par conséquent, à fabriquer plus de quarante-huit mille épingles par jour. On peut donc considérer chacune d'entre elles comme productrice de quatre mille huit cents épingles journa-

lières, soit le dixième de la production totale de quarante-huit mille unités.

« Si, toutefois, ces personnes avaient travaillé chacune séparément, sans la moindre spécialisation pour telle ou telle opération, il est certain qu'aucune n'aurait été capable de fabriquer vingt épingles, sinon une seule par jour. C'est dire que la production individuelle n'aurait pas atteint la deux cent quarantième, voire la quatre mille huit centième partie, de ce que tous sont en mesure de fournir grâce à une division appropriée du travail et à la liaison adéquate des différentes opérations qu'ils assument de concert. »

Adam Smith : *Recherches sur la nature et les causes de la richesse des nations*, 1776.



Atelier de peignage de la laine dans une usine vers 1880.

$$\frac{48'000}{10} = 4'800/\text{ouvrier} \rightarrow \text{Exercice } 3$$

Taylor et Ford

L'organisation du travail n'a cessé de se développer et de se perfectionner. Il faut citer au moins deux hommes qui ont fortement contribué au développement de ce phénomène :

Frederick Winslow Taylor (1856-1915)

Son but a été d'améliorer le rendement d'un atelier de production. Il a étudié avec une précision minutieuse le travail de chaque ouvrier ainsi que la forme des outils. Il a analysé méthodiquement chaque geste de chaque tâche, cherchant à le rendre chaque fois le plus efficace et le plus rationnel possible.

Exemples :

- L'ouvrier maçon pose une brique plus rationnellement si le bac à ciment est placé sur un support près de lui et à bonne hauteur que s'il est posé par terre.

Taylor →

- En modifiant la forme et la longueur des pelles dans des travaux de terrassement, on obtient un rendement nettement supérieur.
- Les claviers et les souris des ordinateurs sont sans cesse perfectionnés afin de rendre le travail plus agréable et plus efficace.

Ce principe de recherche d'**ergonomie** est constant pour tous les outils que peut utiliser un individu.

Henry Ford (1863-1947)

Il a aussi développé à sa manière le phénomène de la division du travail. Les idées novatrices de ce constructeur américain d'automobiles reposent sur un certain nombre de principes.

⊗ La normalisation (standardisation)

La normalisation est la **réduction du nombre de modèles** d'un même article et **l'uniformisation des produits**. Cela permet l'utilisation de **pièces rigoureusement identiques** et interchangeables.

skoda, audi, etc

⊗ La décomposition des opérations

Les phases nécessaires à la fabrication du produit sont **décomposées en opérations simples** qui peuvent être exécutées chacune par un ouvrier. Ce principe a été appliqué pour les premières fabrications en grandes séries de voitures automobiles.

⊗ L'utilisation d'un transporteur

Le principe est de fixer la pièce principale sur le transporteur et de **faire passer devant chaque ouvrier qui y fixe une pièce** ou plusieurs, de telle sorte que le produit ou une partie **du produit se trouve terminé au bout du transporteur**. Les **cadences de travail** sont déterminées par la vitesse donnée au transporteur.

Ces principes développés par Taylor et Ford ont conduit à un type d'organisation du travail appelé le **travail à la chaîne**. Le principe du travail à la chaîne apporte certes de nombreux avantages, mais il peut comporter également un certain nombre d'inconvénients.



La Ford T (1910), première voiture à être assemblée à la chaîne.

« On considérera comme **travaillant à la chaîne tout ouvrier effectuant selon une cadence déterminée un travail répétitif sur un produit qui, soit se déplace devant lui, soit lui est transmis par son voisin.** »

Données sociales INSEE, 1978



Image du film *Les Temps modernes* de Charlie Chaplin, 1936.

Extrait d'un témoignage apporté par un manœuvre

L'atelier de soudure où l'on vient de m'affecter est assez petit. Une trentaine de postes, disposés le long d'une chaîne en demi-cercle. Les 2 CV arrivent sous forme de carrosseries clouées, simples assemblages de bouts de ferraille: ici, on soude les morceaux d'acier les uns aux autres; c'est encore un squelette gris (une «caisse») qui quitte l'atelier, mais un squelette qui paraît désormais fait d'une seule pièce. La caisse est prête pour les bains chimiques, la peinture et la suite du montage. [...]

Le fracas d'arrivée d'une nouvelle carrosserie toutes les trois ou quatre minutes scande en fait le rythme du travail. Une fois accrochée à la chaîne, la carrosserie commence son arc de cercle, passant successivement devant chaque poste de soudure. Comme je l'ai dit, c'est un mouvement continu, et qui paraît lent: la chaîne donne presque une illusion d'immobilité au premier coup d'œil, et il faut fixer du regard une voiture précise pour la voir se déplacer, glisser progressivement d'un poste à l'autre.

Comme il n'y a pas d'arrêt, c'est aux ouvriers de se mouvoir pour accompagner la voiture le temps de l'opération. Chacun a ainsi, pour les gestes qui lui sont impartis, une aire bien définie quoique aux

frontières invisibles; dès qu'une voiture y entre, il décroche son chalumeau, empoigne son fer à souder, prend son marteau ou sa lime et se met au travail. [...] Et déjà la voiture suivante entre dans l'aire d'opération. Et l'ouvrier recommence.

Parfois, s'il a travaillé vite, il lui reste quelques secondes de répit avant qu'une nouvelle voiture se présente: ou bien il en profite pour souffler un instant, ou au contraire, intensifiant son effort, il «remonte la chaîne» de façon à accumuler un peu d'avance, c'est-à-dire qu'il travaille en amont de son aire normale, en même temps que l'ouvrier du poste précédent. [...]

Si au contraire l'ouvrier travaille trop lentement, il «coule», c'est-à-dire qu'il se trouve progressivement déporté en aval de son poste, continuant son opération alors que l'ouvrier suivant a déjà commencé la sienne. Il lui faut alors forcer le rythme pour essayer de remonter. [...]

Son circuit achevé à la fin de l'arc de cercle, la carrosserie est enlevée de son plateau et engloutie dans un tunnel roulant qui l'emporte vers la peinture. Et le fracas d'une nouvelle caisse en début de chaîne annonce sa remplaçante. [...]

Initiation aux faits économiques et sociaux,
J. Anciant, 1971

Ex. 3 *Après la lecture attentive du texte d'Adam Smith sur la division du travail dans une usine d'épingles, réponds aux questions suivantes :*

a) *Combien de tâches la fabrication d'une épingle nécessite-t-elle selon les observations d'Adam Smith ?*

b) *Cite les tâches qui sont mentionnées dans le texte pour fabriquer les épingles.*

c) *Dans les usines dont Adam Smith parle, chaque ouvrier s'occupe d'une seule tâche. Vrai ou faux ?*

d) *Avant la spécialisation dans la manufacture, combien d'épingles un ouvrier produisait-il ?*

e) *Après la spécialisation (division du travail), combien d'épingles un ouvrier produisait-il ?*

f) *À ton avis, quels sont les avantages de la division du travail d'après ce texte d'Adam Smith ?*

Ex. 4 Cite les **avantages** et les **inconvénients** de la **division du travail** chez **Henry Ford**.

Ex. 5 Le **travail à la chaîne** est un mode de fonctionnement qui procure certes des avantages mais qui peut comporter aussi un certain nombre d'inconvénients.

En te mettant tantôt à la place d'un ouvrier et tantôt à la place de l'entreprise, cherche quelques arguments démontrant les avantages et les inconvénients de ce principe de fonctionnement.

	Avantages	Inconvénients
Entreprise		
Ouvrier		

Ex. 6 Il existe de multiples façons d'organiser le travail. Chaque entreprise cherche l'organisation la plus efficace possible et un rendement du travail en constante amélioration.

Choisis un bien de consommation courant et imagine que tu dois organiser les étapes de la production de cet objet. Comment vas-tu décomposer les opérations permettant sa production ?

Ex. 7 Il existe des activités qui ne peuvent en aucun cas être remplacées par des machines. Trouve quelques exemples.

Ex. 8 Les grandes entreprises représentent moins de 1% de toutes les entreprises. Le chiffre d'affaires de ces entreprises est cependant largement supérieur à celui de toutes les petites et moyennes entreprises (PME).

Explique cette apparente contradiction.

Ex. 9 La productivité est le rapport entre la production et le(s) facteur(s) de production qui a (ont) concouru à la réaliser.

Exemple tiré du texte de Smith

	Épingles produites	Nombre d'ouvriers
Sans spécialisation	200	10
Après spécialisation	48 000	10

La productivité = $200/10 = 20$ épingles par ouvrier et par jour **avant la spécialisation.**

La productivité = $48\,000/10 = 4800$ épingles par ouvrier et par jour **après la spécialisation.**

La spécialisation a permis d'améliorer la productivité qui passe de 20 par ouvrier et par jour à 4800 par ouvrier et par jour.

Exemple fictif d'un fabricant de sécheurs

Un fabricant de sécheurs a deux unités de production. Toutes les deux produisent les mêmes sécheurs, mais dans deux régions différentes.

	Usine A	Usine B
Nombre de sécheurs produits	200 000	100 000
Nombres d'employés	250	100
Durée annuelle du travail (en heures)	1900	1500

a) Calcule la productivité du travail **par tête** dans chaque usine.

Usine A:

Usine B:

b) Calcule la productivité **horaire** du travail dans chaque usine.

Usine A:

Usine B:

Les secteurs d'activités économiques

Toutes les activités que nous pratiquons ne peuvent pas être définies comme des activités économiques. En effet, pour que l'on puisse parler d'**activité économique** proprement dite, il faut que celle-ci soit **rémunérée**, c'est-à-dire qu'elle soit pratiquée en échange d'une **source de revenu**.

Il existe une multitude de professions correspondant aux activités de production. Ces professions peuvent être très différentes les unes des autres. On pourrait imaginer divers types de regroupements mais, par définition, on a pris l'habitude en économie de regrouper les activités économiques selon trois catégories.

Le secteur primaire

Le secteur primaire regroupe l'ensemble des activités dont la finalité consiste en une **exploitation des ressources naturelles**: **agriculture, pêche, forêts, mines, gisements**. *extraction du sol*

Le secteur secondaire

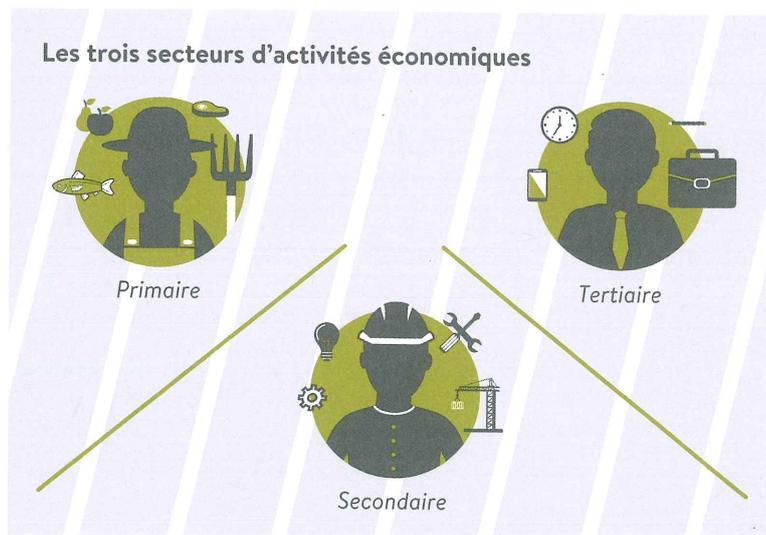
On trouve dans ce secteur toutes les activités dont le but est de **transformer les matières premières en produits finis**. Ces transformations s'effectuent souvent en plusieurs étapes. Ce secteur regroupe toutes les activités **artisanales** et **industrielles** dans les ateliers et les usines.

Le secteur tertiaire

Le secteur tertiaire regroupe toutes les activités qui produisent des **services**: par exemple héberger des personnes, transporter des marchandises, prêter de l'argent, etc.

→ Exercices 10 à 13

Les mines posent un problème particulier. Souvent classées dans le secteur primaire, parfois dans le secteur secondaire, elles font aussi quelquefois l'objet d'une classification séparée.



Ex. 10 Pour qu'une activité puisse être considérée comme une **activité économique**, il est nécessaire qu'elle soit **rémunérée**. Ainsi, suspendre un tableau dans sa chambre ou réparer soi-même le pneu de son vélo sont des activités qui ne représentent pas des activités économiques.

Dans les exemples ci-dessous, souligne ce qui peut être une activité économique.

Fabriquer des chaussures

Récolter des légumes dans son jardin

Embrasser ses parents

Construire sa propre maison

Se produire en tant qu'artiste dans un spectacle

Tricoter des chaussettes

Prêter de l'argent

Surfer sur internet

Réparer la voiture de son voisin

Organiser le bal de l'école

Discuter avec des camarades

Donner un cours de tennis à un copain

Chanter

Ex. 11 Aux différentes activités de production correspondent une multitude de professions.

Relève 20 métiers différents trouvés dans un annuaire en ligne.

Cherche la définition de ceux qui te sont inconnus.

Trouve un système de classification de ces métiers.

Ex. 12 Pour chaque entreprise ou métier, précise le secteur économique d'appartenance et justifie ta réponse.

Entreprises/métiers	Secteurs	Justification
Maraîcher	Secteur primaire	Exploitation de la terre
Raffinerie de pétrole		
Menuisier		
CFP		
Tailleur		
Pharmacien		
Banque		
Sylviculture		
Élevage		
Puits de pétrole		

Ex. 13 Le secteur tertiaire regroupe toutes les activités qui produisent des services ; hébergement, transports, prêts d'argent, etc.

Cherche d'autres exemples d'activités ou de métiers faisant partie de ce secteur.

Répartition par secteur d'activité

En Suisse, la répartition des personnes occupées par secteur économique est **variable d'un canton à l'autre**. Ne serait-ce que par leur situation géographique, certains cantons sont plus orientés vers le tourisme, d'autres vers l'agriculture, d'autres encore vers l'industrie.

Évolution des métiers

Les métiers évoluent avec rapidité. De manière générale, on peut dire que l'évolution des métiers peut être répertoriée dans les catégories suivantes :

- ✗ les métiers qui **disparaissent** ou qui deviennent de plus en plus rares ;
- ✗ les métiers dont la façon de travailler reste plus ou moins la même ;
- ✗ les métiers qui ont connu ou connaissent de grands changements ;
- ✗ les **nouveaux** métiers qui apparaissent.

→ Exercice 14

L'évolution et le progrès technologique font que, dans presque tous les corps de métiers, de profondes mutations s'effectuent sans cesse.

IA

Personnes occupées selon le secteur économique en Suisse en % de la population active totale

Secteur	1888*	1960	1980	1990	2000	2010	2016
primaire	37,7	11,4	7,3	4,4	4,7	3,4	3,1
secondaire	41,3	49,3	39,7	30,5	24,9	23,1	21,1
tertiaire	21,0	39,3	53,0	65,1	70,4	73,5	75,8

* Estimation

OFS 2017

Personnes occupées par sexe et par secteur économique en 2016 (en milliers)

	Total	Hommes	Femmes
Total	5081	2762	2319
Secteur primaire	159	99	60
Secteur secondaire	1071	822	249
Secteur tertiaire	3851	1841	2010
Suisses	3521	1828	1693
Étrangers	1560	934	626

OFS 2017

5 mio

→ Exercice 15

Personnes actives occupées selon les secteurs et les sections économiques en 2016

	en milliers	en %
Secteur primaire	159	3,1
Secteur secondaire	1071	21,1
Industrie manufacturière, industries extractives	678	13,3
Production et distribution d'électricité	30	0,6
Production et distribution d'eau	19	0,4
Construction	345	6,8
Secteur tertiaire	3851	75,8
Commerce réparation d'automobiles et de motocycles	647	12,7
Transports et entreposage	240	4,7
Hébergement et restauration	246	4,8
Information et communication	159	3,1
Activités financières et assurance	239	4,7
Activités immobilières	59	1,2
Activités spécialisées, scientifiques et techniques	406	8,0
Activités de services administratifs et de soutien	331	6,5
Administration publique	199	3,9
Enseignement	336	6,6
Santé humaine et action sociale	681	13,4
Arts, spectacles et activités récréatives	94	1,9
Autres activités de services	152	3,0
Activité des ménages en tant qu'employeurs	62	1,2
Total	5081	100,0

OFS 2017

Les porteurs d'eau

Parmi les types universels, il faut naturellement ranger le porteur d'eau. Pendant des siècles, les besoins des particuliers ont perpétué ce mode de transport individuel et archaïque dont, à Paris, les Auvergnats s'étaient fait une spécialité, sinon un privilège.

Leur équipement a à peine changé depuis le XIII^e siècle; il est fait de deux seaux en hêtre assujettis par des crochets de fer à une sangle de cuir; un cerceau, ou parfois une armature faite de lattes rigides, permet de maintenir les seaux à distance; enfin, un morceau de bois rond, appelé nageoire, flotte à la surface des récipients pour modérer les mouvements de l'eau durant la marche. Quand la voix ne suffit pas, le porteur fait entendre le cliquetis de l'anse de ses seaux. **Il y a à Paris quelque vingt mille vendeurs d'eau au XVIII^e siècle.** Ils se répartissent en trois catégories: ceux dont le tonneau est traîné par un cheval (auquel le galop est inconnu); ceux qui traînent eux-mêmes leur tonneau monté sur deux roues; enfin les porteurs à sangle, qui s'approvisionnent aux fontaines publiques, depuis que défense leur a été faite de puiser dans le lit de la Seine.

Aussi ces fontaines sont-elles entourées en permanence par trente ou quarante porteurs qui en font le siège et se querellent avec des servantes ou des

bourgeois. Le porteur a un numéro d'ordre délivré par la police; il paie à la Ville un droit par hectolitre, est tenu d'avoir ses tonneaux pleins la nuit et de prêter la main aux pompiers en cas d'incendie.

Sa clientèle s'achète comme tout autre fonds de commerce; mais la valeur de celui-ci est bien entendu fonction du nombre et de la position sociale des clients. Le porteur d'eau pratique l'abonnement; une «voie» lui rapporte six liards et, s'il est robuste, il peut effectuer jusqu'à trente voyages par jour, en montant dans les étages, parfois jusqu'au septième.

À la veille de la Révolution, on se plaint à Paris de la **cherté de l'eau** et l'on envie le sort des **Londoniens alimentés par neuf pompes à feu**. Mais patience! On vient d'en établir une près de la grille de Chaillot. Il faudra toutefois attendre la seconde moitié du XIX^e siècle pour voir se généraliser l'adduction dans les villes...

*Les Cris de la ville,
Robert Massin, 1978*

Porteur d'eau parisien en 1841.



Les métiers du Moyen Âge

Faisons un bref saut dans le passé et observons, d'une part, quels étaient ces nombreux métiers dont beaucoup ont aujourd'hui disparu et, d'autre part, comment ils étaient organisés.

Les artisans sédentaires ont été très tôt unis en associations, comme le montrent, sous les Pharaons déjà, les fondeurs et forgerons des mines de cuivre du Sinaï. À Rome aussi, dès le VIII^e siècle av. J.-C., les musiciens, orfèvres, charpentiers, teinturiers, tanneurs, forgerons et potiers formaient chacun un collège d'artisans. **Chaque métier possédait un dieu protecteur, des fêtes et un quartier réservé.**

On parlait de compagnonnage pour désigner ces associations d'artisans et d'ouvriers. Plus tard, on les appellera aussi corporations. Cependant, avant le XIV^e siècle, nous ne possédons sur le compagnonnage que des traditions et des légendes. Bien que le compagnonnage fût au départ une communauté strictement égalitaire, il existait un ordre, des degrés, qui étaient ceux d'apprenti, de compagnon et de maître. Le travail se faisait souvent dans un cadre familial, les compagnons et apprentis travaillant dans l'atelier du maître, qui était le patron.

Les premières associations ouvrières connues au Moyen Âge furent des confréries religieuses qui rassemblaient maîtres et compagnons du même métier. La confrérie assurait à chacun le drap mortuaire, le cerge processionnel, la veillée funèbre et

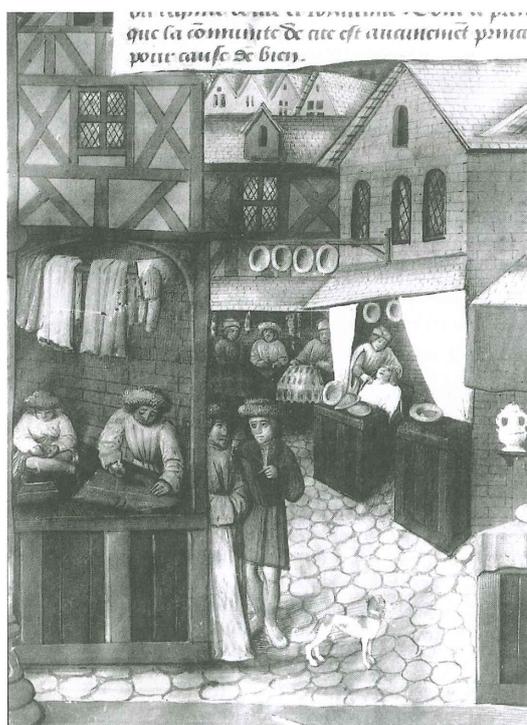
la messe en musique, à laquelle toute la confrérie assistait. Les recettes (droits d'entrée, cotisations, amendes, dons) alimentaient un fonds destiné à l'assistance aux vieillards, veuves et orphelins du groupe. Toutes les occasions importantes, messes, réceptions, noces et enterrements, fêtes patronales, réunissaient la confrérie dans une fête magnifique.

Dès le XIV^e siècle, on constate l'existence dans le même métier de deux confréries bien distinctes, l'une patronale et l'autre ouvrière; à l'origine, elles n'étaient nullement hostiles l'une à l'autre, l'état de compagnon n'étant que temporaire. Mais, à partir du XV^e siècle, les obstacles mis à l'accès à la maîtrise contribuèrent au succès du compagnonnage. Le chef-d'œuvre devint obligatoire et les maîtres rendirent cette formalité de plus en plus difficile.

L'organisation des corporations favorisait la qualité de l'exécution. Cependant, elle freinait et même empêchait la recherche des inventions qui, du fait de leur nouveauté, auraient alors échappé à ses règlements, à son contrôle. En effet, ces corporations, que l'on désignait au Moyen Âge sous le nom de « métiers » ou d'« arts », réglementaient chaque métier: horaires et conditions de travail, procédés de fabrication, prix, nombre de travailleurs. Le but était d'assurer une production de bonne qualité. Les malfaçons étaient sévèrement punies. Toutefois, ces corporations cherchaient aussi à empêcher les baisses de prix et à éliminer toute concurrence gênante afin que les maîtres en place puissent se partager le contrôle du marché.

L'organisation de ces corporations non seulement réglementait un métier, mais cernait l'activité comprise dans chaque métier de façon très précise. Nous avons là un autre domaine d'application d'une certaine division du travail.

Le travail des artisans était réparti en métiers très spécialisés. Mais on retrouvait également cette forte division du travail au niveau des différents services offerts dans les villes. Il ne faut pas oublier que l'ensemble de ces activités (artisanat et services) se déroulaient le plus souvent à même la rue. L'acheteur pouvait ainsi vérifier en tout temps le travail effectué puisqu'il se faisait sous ses yeux.



Rue marchande - Enluminure extraite du livre de Gilles de Rome, *Livre du gouvernement des princes*, début du XVI^e siècle.

Ex. 14 *La répartition des personnes occupées par secteur économique est assez différente d'une région à l'autre, d'un canton à l'autre.*

Quelles sont les raisons économiques ou géographiques illustrant cela ?

Ex. 15 *En te fondant sur le premier tableau de la page 92, réponds aux questions suivantes :*

a) *Calcule le taux de variation relative de la population active occupée dans les trois secteurs économiques entre 1888 et 2016.*

b) *Commente l'évolution constatée.*

c) *Trouve les raisons de cette évolution.*