

**formation QUALIFICATION emploi**

**centre d'études  
et de recherches  
sur les qualifications**

**DOCUMENT N° 23.5**

**DEJON**

**Dpt Formations et Carrières  
ETUDE DE L'EVOLUTION DES QUALIFICATIONS  
DANS LA MECANIQUE**

**SOUS-SECTEURS 214 - 215 - 217 - 220**

**(Typologie d'organisations et structures d'emplois)**

*collection piece 509*

**Janvier 1977**

**Essai de construction d'une typologie d'organisations d'établissements.**

**Liens entre variables économiques, types d'organisations et structures d'emplois.**

**Sous-secteurs 214 - 215 - 217 - 220**

**Fabrication de machines agricoles**

**Fabrication de machines pour les industries alimentaires, chimiques, la meunerie, la minoterie ;**

**fabrication de machines de conditionnement et d'emballage ; fabrication de**

**moules et de matériels pour le traitement des surfaces.**

**Fabrication de machines pour les industries textiles.**

**Ateliers de mécanique générale.**

*Ce document a été réalisé par : Françoise AMAT  
dans le cadre du département Innovation et  
Emploi.*

*La conception de l'étude a été effectuée dans  
le cadre des départements Innovation et Emploi  
et Fonctions professionnelles du Centre d'études  
et de recherches sur les qualifications.*

*Le recueil des données a été réalisé avec le  
concours des Echelons Régionaux de l'Emploi de :  
PARIS, LILLE, LYON, MARSEILLE, NANTES  
ET NANCY.*

## SOMMAIRE

	<b>Pages</b>
<b>INTRODUCTION</b> .....	5
<b>CHAPITRE I :</b>	
Présentation générale des sous-secteurs 214 - 215 - 217 - 220 .....	11
<b>Section I : Le sous-secteur 214 : fabrication des machines agricoles</b> .....	17
1 - Les caractéristiques économiques des établissements étudiés .....	17
2 - Les structures d'emplois moyennes des établissements étudiés .....	22
<b>Section II : Le sous-secteur 215 : fabrication de machines pour les industries alimentaires, la meunerie, la minoterie ; fabrication de machines de conditionnement et d'emballage ; fabrication de moules, de matériels pour le traitement des surfaces.</b> .....	25
1 - Les caractéristiques économiques des établissements étudiés .....	25
2 - Les structures d'emplois moyennes des établissements étudiés .....	30
<b>Section III : Le sous-secteur 217 : fabrication de machines pour les industries textiles</b> .....	35
<b>Section IV : Le sous-secteur 220 : ateliers de mécanique générale</b> .....	39
1 - Les caractéristiques économiques des établissements étudiés .....	39
2 - Les structures d'emplois moyennes des établissements étudiés .....	41
<b>CHAPITRE II :</b>	
Les structures d'emplois et les types d'organisations des établissements des sous-secteurs 214 - 215 - 217 - 220 .....	47
<b>Section I :</b>	
<b>Type 2 : Les établissements de production</b> .....	49
1 - Les établissements à prédominance des fonctions techniques et de fabrication et de la catégorie ouvriers .....	49
2 - Les établissements à prédominance des fonctions de gestion et commerciale et de la catégorie ingénieurs et cadres .....	54
3 - Les établissements à prédominance de la fonction recherche-études et de la catégorie dessinateurs .....	56

**Section II :**

<b>Type 4 : Sièges-établissements de plus de 200 salariés d'entreprises à établissements multiples</b>	<b>65</b>
1 - Les sièges-établissements où le poids de la fabrication et des ouvriers est faible .....	65
2 - Le siège-établissement 092 T <sub>1</sub> à prédominance fabrication et ouvriers .....	68

**Section III :**

<b>Type 5 : Les entreprises à établissement unique de moins de 200 salariés</b>	<b>73</b>
1 - Premier groupe d'entreprises : (115 T <sub>1</sub> , 144 T, 147 T <sub>1</sub> , 142 T, 137 T) : absence de fonctions recherche-études et préparation du travail et des catégories techniciens et dessinateurs .....	74
2 - Second groupe d'entreprises : (139 T <sub>1</sub> , 123 T, 124 T, 093 T <sub>2</sub> , 106 T <sub>1</sub> , 111 T <sub>1</sub> ) : présence des fonctions recherche-études et préparation du travail et des catégories techniciens et dessinateurs .....	77
3 - Troisième groupe d'entreprises : (114 T, 116 T <sub>1</sub> , 141 R <sub>1</sub> , 110 T <sub>1</sub> , 100 T, 146 T, 140 T) : présence des fonctions recherche-études ou préparation du travail et des catégories techniciens ou dessinateurs .....	80
4 - Les entreprises 112 R <sub>1</sub> et 130 T : importance du pourcentage de techniciens, principalement en fabrication .....	85
5 - Les entreprises 107 T <sub>1</sub> et 105 R <sub>1</sub> : faible poids de la fabrication et des ouvriers .....	87
6 - L'entreprise 113 R <sub>1</sub> : quasi absence de la fabrication et des ouvriers .....	89

**Section IV :**

<b>Type 6 : Les entreprises à établissement unique de plus de 200 salariés</b>	<b>99</b>
--	-----------

<b>CONCLUSION GENERALE</b>	<b>105</b>
----------------------------	------------

1 - La relation entre types d'organisation et structures d'emplois .....	107
2 - Les critères à retenir et la typologie proposée .....	114
3 - Vérification de certaines hypothèses émises lors de l'étude du sous-secteur 213 .....	117

<b>ANNEXES</b>	<b>121</b>
----------------	------------

<b>Type 2 : Etablissements de production</b>	<b>123</b>
--	------------

<b>Type 4 : Sièges établissements de plus de 200 salariés d'entreprises à établissements multiples</b>	<b>127</b>
--	------------

<b>Type 5 : Entreprises à établissement unique de moins de 200 salariés</b>	<b>131</b>
---	------------

<b>Type 6 : Entreprises à établissement unique de plus de 200 salariés</b>	<b>144</b>
--	------------

<b>Typologie des établissements des sous-secteurs 214 - 215 - 217 - 220</b>	<b>148</b>
---	------------

<b>Liste exhaustive des critères d'organisation utilisés</b>	<b>151</b>
--	------------

Liste des fonctions retenues .....	155
Typologie des établissements du sous-secteur 213 .....	157

## INTRODUCTION

Ce document, dont l'objet est d'appréhender les structures d'emplois et les modes d'organisation des établissements industriels des sous-secteurs 214 (fabrication de machines agricoles), 215 (fabrication de machines pour les industries alimentaires, chimiques, la meunerie, la minoterie, fabrication de machines de conditionnement et d'emballage, fabrication de moules, de matériel pour le traitement des surfaces), 217 (fabrication de machines pour les industries textiles) et 220 (ateliers de mécanique générale) s'inscrit dans une série de documents de travail destinés à saisir les facteurs explicatifs de l'évolution des qualifications dans la branche mécanique.

Il semble donc nécessaire, pour replacer ce document dans une perspective plus large, de rappeler rapidement la problématique d'ensemble de l'étude de branche (1), puis d'indiquer quelle a été la méthode d'analyse de la relation entre modes d'organisation et structures d'emplois des établissements du sous-secteur 213, puisque celle-ci conditionne, dans une certaine mesure, la démarche adoptée pour les sous-secteurs 214, 215, 217 et 220.

### 1 - Rappel de la problématique d'ensemble des études de branche

L'objectif général des études de branche consiste à rechercher des méthodes de prévision d'évolution des emplois à partir d'une analyse des structures d'emplois des établissements, ces emplois étant repérés à l'aide de nomenclatures (analyse des structures d'emplois) et à partir d'analyses de contenus(2).

---

(1) : Pour une meilleure information se reporter aux documents de travail 23-3 et 23-4  
Typologie d'organisations et structures d'emplois : sous-secteurs 206-208-213  
et sous-secteurs 211-212

(2) : Document de travail 23-7 : les emplois de la mécanique

Cette approche des structures d'emplois se situe à deux niveaux : au niveau des structures globales des établissements et au niveau des structures d'ateliers. Il s'agit donc de repérer des groupes d'établissements dans le premier cas et d'ateliers dans le second, à structures d'emplois homogènes et de rechercher une explication à leur homogénéité par l'introduction d'un certain nombre de facteurs, essentiellement des facteurs organisationnels et techniques. La variable technique est mise en relation avec les structures d'emplois au niveau des ateliers et fait l'objet d'une autre série de documents de travail (1). La variable organisationnelle quant à elle est mise en rapport avec les structures d'emplois globales des établissements.

## 2 - La méthode d'analyse de la relation entre modes d'organisation et structures d'emplois des établissements du sous-secteur 213

L'étude du sous-secteur 213 a donc donné lieu, dans un premier temps à une étude approfondie des modes d'organisation des établissements et ensuite à une comparaison de la typologie ainsi dégagée avec les structures d'emplois. L'objectif poursuivi était de déterminer les critères organisationnels nécessaires à la constitution de groupes d'établissements à structures d'emplois homogènes et non pas de connaître le fonctionnement réel de ces établissements : les informations recueillies dans le questionnaire d'enquête (organigramme et tableaux de croisement services-fonctions) ne permettant pas d'obtenir ce type de résultat.

Les modes d'organisation des établissements ont été appréhendés à l'aide d'un certain nombre de critères d'organisation (2) classés en deux groupes : des critères externes ou variables "économiques" (type d'établissement, taille, type de production...) et des critères internes dont certains étaient fondés sur l'analyse des fonctions (2) et l'examen de leur répartition dans les établissements et d'autres prenaient en compte des caractéristiques de hiérarchie et d'encadrement. On est ainsi arrivé à la constitution d'une typologie de base (3) composée de types d'organisations à contenus organisationnels relativement homogènes et construite presque uniquement sur des combinaisons de critères externes (variables économiques) :

- type 1 les sièges
- type 2 les établissements de production, organisés sur un mode centralisé

-----  
(1) : Document de travail 23-3 : dossier technique : sous-sect. 206-208-213 : paru  
Document de travail 23-4 : " " : " " 211-212 : paru  
Document de travail 23-5 : " " : " " 214-215-217-220 : paru

(2) : La liste complète des critères utilisés et des fonctions retenues est donnée en annexe p.151 et 155

(3) : Les différents types et leurs caractéristiques constituent le tableau n°17 en annexe p. 148 et 149

- type 3 les sièges établissements de moins de 200 salariés d'entreprises à établissements multiples dont l'organisation a été appréhendée sur un trop petit nombre de cas pour être significative

- type 4 les sièges établissements de plus de 200 salariés d'entreprises à établissements multiples, organisés sur un mode décentralisé à double relais (direction de production et direction de fabrication)

- type 5 les entreprises à établissement unique de moins de 200 salariés plutôt organisées sur un mode semi-centralisé

- type 6 les entreprises à établissement unique de plus de 200 salariés, organisées sur un mode décentralisé à simple relais (direction technique) ou à double relais (direction de production et direction de fabrication).

Dans un second temps, le rapprochement de ces types d'organisation avec les structures d'emplois et l'examen d'écart éventuels de structures et d'organisations à l'intérieur de chacun des types a permis d'établir qu'il y avait une certaine correspondance entre les deux termes de la comparaison et par là-même de dégager certains critères organisationnels utiles pour la connaissance des structures d'emplois.

### 3 - La démarche adoptée pour les sous-secteurs 214 - 215 - 217 et 220

La démarche adoptée pour l'examen des établissements des sous-secteurs 214 - 215 - 217 et 220 se situe dans le prolongement du schéma d'analyse utilisé pour le sous-secteur 213. En effet, elle prend appui sur la typologie ainsi établie en partant de l'hypothèse que les critères externes d'organisation adoptés pour la construction de la typologie de ce sous-secteur permettent dans un premier temps de déterminer des clivages assez grossiers entre les établissements, quel que soit le sous-secteur auquel ils appartiennent. L'étude détaillée des types d'organisation doit ensuite permettre d'affiner chacun de ces types par la mise en évidence d'autres critères, externes ou internes, ayant apparemment une incidence sur les structures d'emplois.

La méthode utilisée comporte donc deux étapes :

a) une étape préparatoire de repérage et de regroupement des établissements

Chaque établissement est repéré par des critères d'organisation externes (variables économiques) et internes .



. Les critères externes sont le type d'entreprise, le type d'établissement, la taille, le produit, le type de production

. Par rapport au sous-secteur 213, les critères internes ont été simplifiés. Certains critères n'ont pas été retenus, comme les associations de fonctions trop difficiles à appréhender et trop tributaires du niveau de finesse auquel l'information était saisie. Pour ce qui est de la répartition interne des fonctions entre services dépendant directement de la direction, il est apparu que sur les quatre fonctions qui pouvaient varier de place au sein de l'établissement, la place de trois d'entre elles (commercial-autres, services généraux, magasins de fabrication) n'avait pu être correctement saisie; seule la fonction Achats constituait donc une fonction à place variable repérable avec certitude sur les organigrammes.

Les critères retenus sont par conséquent :

- des critères de configuration externe
  - absence de fonctions (1)
  - prise en charge partielle de fonctions
  - prise en charge de fonctions pour d'autres établissements de l'entreprise
- des critères de configuration interne
  - fonctions assumées par la direction
  - placé des Achats
  - répartition des fonctions techniques entre les services techniques selon les quatre modes dégagés lors de l'étude du sous-secteur 213 :
    - . Non bipolarité 1 ou centralisation : rattachement de tous les services techniques à la direction générale
    - . Non bipolarité 2 ou décentralisation à simple relais : rattachement de tous les services techniques à une direction technique
    - . Bipolarité 3 ou semi-centralisation : rattachement de certains services (recherche, études, parfois méthodes) à la direction générale et des autres services à une direction technique

---

(1) La liste des fonctions retenues pour l'étude du sous-secteur 213 est donnée en annexe, p. 151. Ces fonctions sont les mêmes pour les sous-secteurs 214 - 215 - 217 - 220

Bipolarité 4 ou décentralisation à double relais : rattachement de certains services (recherche, études, parfois méthodes) à une direction de la production et des autres services à une direction de la fabrication

- des critères de hiérarchie et d'encadrement (1)
  - le nombre de services dépendant directement de la direction
  - le nombre de niveaux hiérarchiques
  - le taux d'encadrement défini comme le rapport de responsables des services ou ateliers (cadres ou non cadres) sur le personnel non responsable
  - le pourcentage de cadres responsables de services ou ateliers

Tous les établissements ont donc été repérés suivant ces caractéristiques et regroupés en fonction des combinaisons de critères externes de manière à former les mêmes types d'organisation de base que ceux mentionnés plus haut (p. 6 )

b) L'étude proprement dite des sous-secteurs 214 - 215 - 217 et 220

Elle comporte d'une part une présentation générale des sous-secteurs étudiés et d'autre part un examen de chaque type .

- La présentation générale des sous-secteurs se fonde sur l'analyse de la distribution des établissements étudiés en fonction des critères externes (variables économiques) et sur l'examen de leurs structures d'emplois. Cette description a un double objectif : resituer les informations concernant les établissements étudiés par rapport aux informations sectorielles existantes étant donné que l'échantillon n'est pas représentatif et mettre en évidence éventuellement le caractère particulier de tel sous-secteur par rapport aux autres sous-secteurs.

- On procédera ensuite à une étude fine de chacun des types par examen de chaque établissement au niveau organisationnel et structurel (seules les structures globales des établissements par fonction et catégorie conventionnelle ainsi que les structures des fonctions techniques et de fabrication seront prises en compte).

---

(1) la définition de ces critères est donnée de façon plus précise en annexe p. 151

La vérification d'une relation entre organisation et structures d'emplois passe en effet par une double contrainte : il est nécessaire d'établir qu'à des types différents correspondent des structures d'emplois différentes de manière à prouver que les critères externes qui ont servi à construire la typologie déterminent bien un premier clivage entre les établissements ; il est également indispensable de démontrer que si, à l'intérieur de certains types les structures d'emplois de certains établissements s'écartent de façon manifeste de celles de la majorité d'entre eux (on s'apercevra en fait que tous les types sont dans ce cas) les différences ainsi constatées au niveau des structures peuvent trouver une explication dans des différences de caractéristiques externes ou internes d'organisation. Ceci devrait conduire à affiner la typologie par la mise en évidence de critères d'organisation susceptibles d'opérer des regroupements d'établissements à la fois plus fins et plus homogènes.

Par souci de brièveté, on ne mènera pas une comparaison systématique d'organisations et de structures avec le sous-secteur 213. Les comparaisons entre sous-secteurs doivent en effet faire l'objet d'un document final chargé de déceler l'incidence éventuelle de cette variable sur les modes d'organisation et les structures d'emplois. Néanmoins, dans certains cas, on sera amené à effectuer certains rapprochements avec le sous-secteur 213, qui seront autant de jalons destinés à amorcer la comparaison finale.

En outre, certaines hypothèses émises lors de l'étude des sous-secteurs 206 - 208 - 213 seront soumises à vérification au cours de l'examen des sous-secteurs 214 - 215 - 217 et 220 : par exemple, le rapport en type de production et la place des achats, la taille de l'établissement et le nombre de services dépendant directement de la direction...

C H A P I T R E I

PRESENTATION GENERALE

DES SOUS-SECTEURS 214 - 215 - 217 - 220

La présentation des établissements des sous-secteurs 214, 215, 217 et 220, qui font l'objet de cette étude, se fonde sur l'analyse de leur distribution en fonction d'un certain nombre de "variables économiques". Il convient donc de préciser ces variables pour dégager ensuite la physionomie de chacun des sous-secteurs : on notera que celle-ci n'a qu'une valeur indicative étant donné que l'échantillon n'est pas représentatif.

#### Les variables économiques retenues

Les établissements enquêtés sont donc caractérisés par le type d'entreprise auquel ils appartiennent, le type d'établissement qu'ils constituent, leur taille, le produit qu'ils fabriquent, désigné par le numéro à quatre chiffres de la nomenclature des activités économiques (N.A.E.) et le type de production dominant.

#### - Le type d'entreprise :

- P 1 : Population des entreprises à établissements multiples
- P 2 : Population des entreprises à établissement unique
- P 3 : Population des établissements dépendant d'entreprises hors mécanique
- G E : Population des entreprises de plus de 2 000 salariés

#### - Le type d'établissement :

- S : Siège
- E : Etablissement de production (1)
- S + E : Siège + établissement de production

#### - La taille d'établissement :

Les établissements d'effectifs inférieurs à 20 salariés n'ont pas été retenus.

Les classes de taille adoptées sont les suivantes :

Taille	42	:	20	à	50	salariés
"	53	:	50	à	100	"
"	54	:	100	à	200	"
"	65	:	200	à	500	"
"	66	:	500	à	1 000	"
"	67	:	1 000	à	2 000	"
"	68	:	>		2 000	"

Ne pas confondre les termes "établissement de production" et "établissement". Le terme "établissement" est toujours suivi de "de production" quand il est entendu par opposition à siège et siège-établissement. Par contre, le terme "établissement" utilisé seul constitue le terme générique désignant aussi bien les sièges que les sièges-établissements, ou les établissements de production. ◀

Ces trois premières caractéristiques ont servi de base au tirage de l'échantillon. L'observation sur le terrain a permis de vérifier, pour chaque établissement, si elles étaient correctes. Dans le cas où elles ne l'étaient pas, leur redressement a été effectué.

- Le produit fabriqué (numéro à quatre chiffres de la Nomenclature des Activités Economiques = N.A.E.)

- 214 - 1 Tracteurs agricoles
- 3 Matériel de préparation et drainage du sol, semoirs distributeurs d'engrais...
- 4 Appareils de récolte et de fenaison (moissonneuses, faucheuses...)
- 5 Matériel de sélection et conditionnement après récolte (batteuses, botteleuses)
- 7 Matériel agricole divers (pour l'équipement des fermes, matériel de cidrerie, vinification, aviculture, apiculture)
  
- 215 - 1 Machines pour les industries du caoutchouc, des matières plastiques et du cuir
- 2 Machines pour minoteries et traitement des céréales graines fourragères et oléagineuses
- 3 Machines pour les industries de l'alimentation (pour les abattoirs, biscuiteries, conserveries, boulangeries, boucheries...)
- 4 Machines pour les industries chimiques (appareils pour les parfumeries, produits pharmaceutiques...)
- 5 Machines pour les industries de la sucrerie, de la raffinerie, distillerie, malterie, brasserie
- 6 Machines de conditionnement, appareils distributeurs de denrées
- 8 Moules pour les industries du caoutchouc, matières plastiques, verre, fonderie sous pression
  
- 217 - Fabrication de machines pour les industries textiles (matériel de préparation à la filature, préparation au tissage, métiers à tisser, matériel de teinture, bonneterie, blanchisserie...)
  
- 220 - Ateliers de mécanique générale (établissements travaillant habituellement sur demande ou plans pour le compte d'autres entreprises de construction mécanique)

- Le type de production

Tel qu'il a été défini par le code, il se décompose en trois types :

- 1 : production unitaire
- 2 : petite série et moyenne série
- 3 : grande série

Le type de production a été directement apprécié, en fonction de ce code, par la personne interrogée dans l'établissement et non déterminé a posteriori d'après des volumes de production exprimés en chiffres.

D'autre part, certains établissements étudiés ne se caractérisent pas par un seul type de production mais par plusieurs. On a été ainsi amené à établir certaines combinaisons, ce qui donne, par ordre de croissance des séries :

- 1 : production unitaire
- 1 - 2 : production unitaire, petite et moyenne série
- 2 : petite et moyenne série
- 2 - 3 : petite, moyenne et grande série

Dans un établissement, une production très variée a justifié la création d'une catégorie spéciale :

- 1 - 2 - 3 : unitaire, petite, moyenne et grande série

La combinaison 1 - 2 est directement placée à la suite de la production unitaire dans l'ordre de croissance, car dans la plupart des cas, le 2 combiné avec le 1, signifie beaucoup plus petite série que moyenne série.

SECTION I Le sous-secteur 214 : fabrication de machines agricoles

1 - Les caractéristiques économiques des établissements étudiés

Le sous-secteur 214 comprend 14 établissements qui se répartissent de la manière suivante :

1-1 Type d'entreprise, type d'établissement, taille

TABLEAU N° 1

Type entreprise	Type d'établissement	Taille d'établissement									Total
		42	53	54	ST	65	66	67	68	ST	
Entreprises à établissem. multiples	S	1		1	2						2
	E			2	2	1		1	1	3	5
	S + E					1		1		2	2
	Sous total	1		3	4	2		2	1	5	9
Entrep. à établ. uniq.	S + E	1	1		2	3				3	5
Total		2	1	3	6	5		2	1	8	14

Les établissements d'entreprises à établissements multiples sont au nombre de 9, soit :

- 2 sièges de 41 à 191 salariés
- 5 établissements de production dont 2 ont plus de 1000 salariés (1383 salariés et 2086 salariés) ce qui constitue de très gros établissements pour le secteur de la mécanique. Un de ces établissements (102 T) appartient à une entreprise qui se situe hors du secteur mécanique.
- 2 sièges établissements, dont l'un a un peu plus de 1000 salariés.



TABLEAU N° 2

CARACTERISTIQUES ECONOMIQUES DES ETABLISSEMENTS DU SOUS-SECTEUR 214

N° d'enquête	Type d'entreprise	Type d'établis.	Taille d'établ.	Nombre de salariés	Principal prod. fabriqué par l'établis. (NAE)	Type de production de l'établ.	Structures d'emplois inexploitable
090 T1	P1	S	42	41	214	-	x
159 T2	GE	S	54	191	214	-	x
087 T2	P1	E	54	181	214-3	2-3	
091 T2	P1	E	54	179	214-7	1	
159 T3	GE	E	65	384	214	-	
102 T	P3	E	67	1383	214-3	2-3	
159 T1	GE	E	68	2086	214-1-4	-	
092 T1	P1	S + E	65	213	214-7	2-3	
087 T1	P1	S + E	67	1034	214-3	1-2	
093 T2	P2	S + E	42	44	214-1	2	
100 T	P2	S + E	53	88	214-5	2	
097 T1	P2	S + E	65	219	214-4	1-2	
095 R1	P2	S + E	65	327	214-3	2	
95 T1	P2	S + E	65	415	214-7	-	

Les entreprises à établissement unique sont au nombre de 5 dont la taille varie de 40 à 400 salariés.

Le sous-secteur 214, tel qu'il est représenté ici, est donc essentiellement composé d'établissements d'entreprises à établissements multiples ( 9 observations / 14). Parmi ceux-ci, les établissements de production sont les plus nombreux (5 obs. / 9) et souvent de grande taille (3 obs. / 5). La majorité des établissements de ce sous-secteur ont une taille supérieure à 200 salariés (8 obs. / 14). 3 d'entre eux comprennent même plus de 1000 salariés et se retrouvent exclusivement parmi les établissements d'entreprises à établissements multiples (2 établissements de production - 1 siège établissement).

### 1-2 Le produit fabriqué

Sur les 14 établissements étudiés, les deux sièges ne fabriquent bien évidemment aucun produit, de même qu'un établissement dit "de production" qui se trouve être en réalité, pour sa plus grande part, un magasin de pièces de rechange (159 T3).

Les autres établissements se distribuent de la manière suivante :

214 - 1	Tracteurs agricoles	1 établis.
214 - 3	Matériel de préparation et de drainage du sol, semoirs, distributeurs d'engrais, matériels de lutte contre les ennemis de la culture	4 "
214 - 4	Appareils de récolte et de fenaison (moissonneuses-faucheuses)	1 "
214 - 5	Matériel de sélection et conditionnement après récolte (batteuses, botteleuses ...)	1 "
217 - 7	Matériel agricole divers (pour l'équipement des fermes, matériel de cidrerie, vinification, aviculture, apiculture)	3 "
214 - 1 - 4	Tracteurs et appareils de récolte et fenaison	1 "

Les produits les mieux représentés sont donc le matériel de préparation et de drainage des sols (4 ets / 11) et le matériel agricole divers : pour l'équipement des fermes, matériel de cidrerie, vinification, aviculture, apiculture... (3 ets / 11). Les autres produits sont très faiblement représentés.

Le croisement avec la taille des établissements ne fait apparaître pratiquement aucune corrélation entre celle-ci et le produit fabriqué. Seul le matériel de préparation et drainage des sols (214-3) paraît être plutôt fabriqué dans les entreprises de grande taille.

TABLEAU N° 3

taille \ Produit	42	53	54	ST	65	66	67	68	ST	Total
214-1	1			1						1
214-3			1	1	1		2		3	4
214-4					1				1	1
214-5		1		1						1
214-7			1	1	2				2	3
214-1-4								1	1	1
Produit non défini	1		1	2	1				1	3
Total	2	1	3	6	5	-	2	1	8	14

### 1-3 Le type de production

Le type de production n'a pu être déterminé pour un certain nombre d'établissements : pour les deux sièges bien évidemment, pour le magasin de pièces détachées (159 T3), pour un établissement de production (159 T1) et pour une entreprise à établissement unique (095 T1).

Pour les 9 autres établissements, la répartition est la suivante :

1	Production unitaire	1 établiss.
1 - 2	Production unitaire, petite, moyenne série	2 "
2	Petite, moyenne série	3 "
2 - 3	Petite, moyenne, grande série	3 "

Les établissements se répartissent donc à peu près également entre les différents types de production. On remarquera cependant le nombre proportionnellement élevé des établissements dont la production tend vers la série (3 éts / 9).

Le tableau n° 4 ne semble pas indiquer de relation entre le type de production des établissements et leur taille.

TABLEAU N° 4

Taille \ Type de production	42	53	54	ST	65	66	67	68	ST	Total
1			1	1						1
1-2					1		1		2	2
2	1	1		2	1				1	3
2-3			1	1	1		1		2	3
Type de production non défini	1		1	2	2			1	3	5
Total	2	1	3	6	5		2	1	8	14

Par contre, il semblerait qu'il existe une certaine relation entre le produit et le type de production. En effet, le matériel de préparation et drainage des sols (214-3) semble être plutôt fabriqué en moyenne-grande série (2, 2-3 = 3 ob. /4) alors que les autres produits relèvent principalement des types de production unitaire-petite-moyenne série (1, 1-2, 2).

TABLEAU N° 5

Produit \ Type de produc.	214-1	214-3	214-4	214-5	214-7	214-1-4	Produit non défini	Total
1					1			1
1-2		1	1					2
2	1	1		1				3
2-3		2			1			3
Type de produc. non défini					1	1	3	5
Total	1	4	1	1	3	1	3	14

Les conclusions que l'on peut tirer de l'examen des établissements étudiés du sous-secteur 214 doivent être faites sous réserve de confirmation sur un échantillon plus large et représentatif des établissements du sous-secteur.

Toutefois, tel que représenté ici, il semble qu'il soit plutôt composé d'établissements d'entreprises à établissements multiples, que la majorité des établissements étudiés soit de grande taille (quelques-uns même dépassent les 1 000 salariés), et qu'un certain nombre ait une production tendant vers la moyenne grande série. Les établissements fabriquant du matériel de préparation et drainage des sols (214-3) sont généralement ceux qui présentent la taille la plus élevée et le type de production le plus orienté vers la grande série.

2 - Les structures d'emplois moyennes des établissements étudiés

Les structures d'emplois moyennes calculées d'après les seuls établissements étudiés et exploités (c'est-à-dire à l'exclusion des structures d'emplois des deux sièges), n'ont qu'une valeur indicative étant donné que l'échantillon n'est pas représentatif.

Les douze établissements, dont les structures sont exploitables, comptent 6 559 salariés.

2-1 La structure d'emplois par fonction

TABLEAU N° 6

Fonctions	Gestion	Comm.	Techn.	Total	Fonctions Techniques					
					Recher. études	Préparat.	Fabricat.	Entretien	Contrôle	SGX
Valeurs absolues	422	438	5699	6559	268	376	3869	538	216	432
Pourcentages	6,4	6,7	86,9	100	4,1	5,7	59,0	8,2	3,3	6,6

La fonction technique représente en moyenne 87 % du personnel employé dans les établissements du sous-secteur 214 et la fabrication 59 % ; les fonctions gestion et commerciale emploient chacune environ 6,5 % du personnel, les recherches-études 4 %, la préparation autour de 6 %, l'entretien autour de 8 % et le contrôle autour de 3 %.

2-2 La structure d'emplois par catégorie conventionnelle

TABLEAU N° 7

Catégories convention collective	Ing. et cadres	Empl.	Techn. comm.	Techn.	Dess.	Encadrem. (1)	Ouvriers	Total	Ouvriers	
									OQ	ONQ
Valeurs absolues	251	649	46	330	143	466	4671	6559	1925	2746
Pourcentages	3,9	10,0	0,7	5,0	2,2	7,1	71,2	100	29,3	41,9

Les ouvriers représentent 71 % de la population de ces établissements. Il est remarquable que, contrairement à ce que l'on a noté pour les autres sous-secteurs (2), la majorité de ces ouvriers soient non qualifiés (42 % d'O N Q contre environ 29 % d'O Q). Les ingénieurs et cadres représentent environ 4 % des effectifs, les employés 10 % et les techniciens 5 %. Les dessinateurs (2 %) et les technico-commerciaux (0,7 %) sont très faiblement représentés.

2-3 La structure d'emplois de la fonction technique

La suite de l'examen des structures d'emplois ne portera que sur deux fonctions : la fonction technique et la fabrication. Il s'agit en effet des fonctions les plus intéressantes pour cette étude puisqu'elles emploient la grande majorité de la population des établissements étudiés et que d'autre part, la partie technique de ces établissements constitue l'axe central de l'étude.

(1) On entend par "encadrement" les agents de maîtrise des ateliers et les chefs non cadres des services

(2) Cf. documents de travail 23-3 et 23-4 : Typologie d'organisations et structures d'emplois : sous-secteurs 206-208-213, sous-secteurs 211-212

TABLEAU N°8

Catégories convention collective	Ing. et cadres	Empl.	Techn. com.	Techn.	Dess.	Encadre.	Ouvriers	Total	Ouvriers	
									OQ	ONQ
Valeurs absolues	109	166	-	263	139	396	4626	5699	1897	2729
Pourcentages	1,9	2,9	-	4,6	2,4	6,9	81,2	100	33,3	47,9

Les ouvriers forment 81 % des effectifs de la fonction technique. Ce sont, en majorité, des ouvriers non qualifiés (48 % contre 33 % d'ouvriers qualifiés). Les ingénieurs et cadres représentent à peine 2 % du personnel, les dessinateurs 2,5 % et les techniciens 4,5 %.

2-4 La structure d'emplois de la fonction fabrication

TABLEAU N° 9

Catégories convention collective	Ing. et cadres	Empl.	Techn. com.	Techn.	Dess.	Encadrem.	Ouvriers	Total	Ouvriers	
									OQ	ONQ
Valeurs absolues	25	33	-	18	-	230	3563	3869	1209	2354
Pourcentages	0,6	0,8	-	0,5	-	5,9	92,1	100	31,2	60,9

On retrouve au niveau de la fonction fabrication la même supériorité numérique des ouvriers non qualifiés (61 %) sur les ouvriers qualifiés (31 %). Le personnel d'encadrement forme 6 % de la totalité des effectifs. Les autres catégories sont peu ou pas du tout représentées.

SECTION II Le sous-secteur 215 : fabrication de machines pour les industries alimentaires, chimiques, la meunerie, la minoterie ; fabrication de machines de conditionnement et d'emballage ; fabrication de moules, de matériels pour le traitement des surfaces

1 - Les caractéristiques économiques des établissements étudiés

1-1 Type d'entreprise, type d'établissement, taille

TABLEAU N° 10

Type d'entreprise	Type d'établissement	Taille d'établissement									Total
		42	53	54	ST	65	66	67	68	ST	
Entreprises à établissements multiples	S										
	E	2		1	3						3
	S + E					1	1			2	2
	Sous total	2		1	3	1	1			2	5
Entrep. à établ. uniq.	S + E	3	3	4	10						10
Total		5	3	5	13	1	1			2	15

Le sous-secteur 215 comprend 15 établissements qui sont en majorité des entreprises à établissement unique (10 observations), de petite taille, c'est-à-dire comprises entre 21 et 184 salariés.

Les établissements d'entreprises à établissements multiples sont au nombre de 5 :

- 3 établissements de production de taille restreinte (entre 33 et 132 salariés)
- 2 sièges-établissements de plus grande taille (464 à 880 salariés).

Dans l'ensemble, les établissements de ce secteur sont de petite taille : 13 établissements ont moins de 200 salariés et 2 ont seulement entre 200 et 1 000 salariés.



TABLEAU N° 11

CARACTERISTIQUES ECONOMIQUES DES ETABLISSEMENTS DU SOUS-SECTEUR 215

N° d'enquête	Type d'entreprise	Type d'établ.	Taille d'établ.	Nombre de salariés	Principal produit fabriqué par l'établ. (NAE)	Type de produc. de l'établ.
117 T1	P3	E	42	33	215-8	1-2
108 T1	P1	E	42	35	215-3	2
103 T2	P1	E	54	132	215-3	1-2
104 R1	P1	S + E	65	464	215-1-2-5	1-2
156 T1	GE	S + E	66	880	215-3	2
115 T1	P2	S + E	42	21	215-8	1
114 T	P2	S + E	42	25	215-8	1-2
116 T1	P2	S + E	42	43	215-2	1-2
112 R1	P2	S + E	53	60	215-8	1
113 R1	P2	S + E	53	73	215	-
110 T1	P2	S + E	53	95	215-2-3	1-2
107 T1	P2	S + E	54	120	215-3	1-2
111 T1	P2	S + E	54	128	215-6-3	1
106 T1	P2	S + E	54	172	215-1	1-2
105 R1	P2	S + E	54	184	215-3-4	1

1-2 Le produit fabriqué

Dans un cas (entreprise 113 R1), l'entreprise ne fabrique pas de produit. Il s'agit d'un bureau d'études qui est, en même temps, magasin d'expédition et qui sous-traite la fabrication. Pour les autres établissements, la répartition est la suivante :

215 - 1	Machines pour les industries du caoutchouc, des matières plastiques et du cuir	1 établis.
215 - 2	Machines pour minoteries et traitement des céréales, graines fourragères et oléagineuses	1 "
215 - 3	Machines pour les industries de l'alimentation (pour les abattoirs, les biscuiteries, conserveries, les boulangeries, boucheries, charcuteries...)	4 "
215 - 8	Moules pour les industries du caoutchouc, des matières plastiques, du verre, de la fonderie sous pression	4 "
215 - 1 - 2 - 5	Machines pour les industries du caoutchouc, matières plastiques, cuir ; machines pour minoteries ; machines pour les industries de la sucrerie, de la raffinerie, distillerie, malterie et brasserie	1 "
215 - 2 - 3	cf définitions supra 215 - 2 et 215-3	1 "
215 - 3 - 6	Machines pour les industries de l'alimentation ; machines de conditionnement, appareils distributeurs de denrées	1 "
215 - 3 - 4	Machines pour les industries de l'alimentation, machines pour les industries chimiques (appareils pour les parfumeries, produits pharmaceutiques, fabrication d'engrais, poudres, explosifs...)	1 "

On remarquera que plusieurs établissements de ce secteur ont des productions variées, ce qui jusqu'à maintenant n'était apparu aussi nettement dans aucun des sous-secteurs précédents.

Les produits les mieux représentés sont essentiellement les machines pour les industries de l'alimentation (215-3) souvent jumelées avec une autre production (soit des machines pour minoteries, soit des machines de conditionnement, soit des machines pour industries chimiques). Ce sont également les moules (213-8) qui eux, par contre, semblent toujours fabriqués dans des entreprises qui n'effectuent que cette production.

Par ailleurs, il paraît ressortir du tableau n° 12 que les entreprises fabriquant des moules pour l'industrie du caoutchouc, des matières plastiques et du verre (213-8) sont particulièrement petites : en effet, sur 5 établissements comptant moins de 50 salariés, 3 fabriquent ce produit - Quant au 4ème établissement fabriquant des moules, il n'emploie que 60 personnes.

TABLEAU N° 12

Taille \ Produit	Taille									
	42	53	54	ST	65	66	67	68	ST	Total
215-1			1	1						1
215-2	1			1						1
215-3	1		2	3		1			1	4
215-8	3	1		4						4
215-1-2-5					1				1	1
215-2-3		1		1						1
215-6-3			1	1						1
213-3-4			1	1						1
Produit non défini		1		1						1
Total	5	3	5	13	1	1			2	15

1-3 Le type de production

Pour l'entreprise 113 R1 qui n'est, en fait, qu'un bureau d'études et un magasin d'expédition, et n'effectue pas elle-même de fabrication, le type de production n'est, bien évidemment, pas défini.

Pour les autres établissements, la répartition est la suivante :

1	Production unitaire	4 établis.
1 - 2	Production unitaire, petite, moyenne série	8 "
2	Petite moyenne série	2 "

On remarque donc l'absence de production tendant vers la grande série (2-3, 3) et, en revanche, l'importance des productions unitaire et unitaire-petite-moyenne série (1,1-2).

Le tableau n°13 ne fait ressortir aucune relation entre le type de production et la taille des établissements.

TABLEAU N° 13

Type de production \ Taille	Taille									
	42	53	54	ST	65	66	67	68	ST	Total
1	1	1	2	4						4
1-2	3	1	3	7	1				1	8
2	1			1		1			1	2
Type de production non défini		1		1						1
Total	5	3	5	13	1	1			2	15

Le tableau n° 14 semble indiquer une tendance à la production unitaire pour les moules (215-8) et à la moyenne série (2) dans le cas des machines pour les industries de l'alimentation (215-3)

TABLEAU N° 14

Type de production \ Produit	Produit									
	215-1	215-2	215-3	215-8	215 1-2-5	215 2-3	215 6-3	215 3-4	Produit non défini	Total
1				2			1	1		4
1-2	1	1	2	2	1	1				8
2			2							2
Type de produc. non défini									1	1
Total	1	1	4	4	1	1	1	1	1	15

Sous réserve de vérification sur un échantillon plus large et représentatif, on peut tirer de l'ensemble des établissements étudiés du sous-secteur 215 des conclusions prudentes mais qui vont souvent à l'inverse des conclusions émanant du sous-secteur 214.

En effet, le sous-secteur 215, tel qu'il est représenté ici, fait une large place aux entreprises à établissement unique, alors qu'au contraire, la majorité des établissements observés du sous-secteur 214 était constituée d'établissements d'entreprises à établissements multiples en particulier d'établissements de production. Par ailleurs, alors que la taille d'un grand nombre des établissements du sous-secteur 214 était élevée (supérieure à 200 salariés) celle de la quasi-totalité des établissements du sous-secteur 215 est faible (inférieure à 200 salariés).

Le type de production y est exclusivement l'unité ou la petite-moyenne série (1,1-2) alors qu'il pouvait tendre vers la grande série (2-3) dans certains établissements du sous-secteur précédent.

Les établissements produisant des moules (215-8) semblent se distinguer des autres établissements du sous-secteur par leur très petite taille (20 à 30 salariés) et par une production souvent unitaire. Par contre, la production de machines pour les industries de l'alimentation (215-3) tendrait plutôt vers la moyenne série (2).

## 2 - Les structures d'emplois moyennes des établissements étudiés

Les structures d'emplois de tous les établissements étudiés ont pu être exploitées. Ces quinze établissements ne représentent que 2 343 salariés, soit environ le tiers des salariés des douze établissements "exploités" du sous-secteur 214 (6 559 salariés).

### 2-1 La structure d'emplois par fonction

TABLEAU N° 15

Fonctions	Gestion	Comm.	Techn.	Total	Fonctions Techniques					
					Recher. études	Préparat.	Fabricat.	Entretien	Contrôle	SGX
Valeurs absolues	261	154	1928	2343	128	77	1465	63	65	130
Pourcentages	11,1	6,6	82,3	100	5,5	3,3	62,5	2,7	2,8	5,5

La fonction technique représente 82 % de la population totale, la fabrication 62,5 %, la gestion 11 %, la fonction commerciale 6,5 %, l'entretien 3 % de même que le contrôle, et les services généraux 5,5 %.

Par rapport au sous-secteur précédent, on remarque que la fonction technique est dans l'ensemble un peu moins importante mais la gestion plus étoffée de même que la fabrication. La fonction entretien est nettement moins importante ; les fonctions commerciale, contrôle et services généraux sont à peu près semblables.

Pour les fonctions recherche-études et préparation du travail, il est extrêmement difficile de savoir exactement la part qui revient à chacune d'elles dans un sous-secteur où les établissements sont de très petite taille. En effet, la lecture attentive des structures d'emplois de chaque établissement permet de constater que dans la plupart des petites entreprises, on trouve soit des recherches-études, soit de la préparation du travail. Les personnels assumant ces deux fonctions semblent donc avoir été imputés à l'une ou à l'autre fonction selon leur catégorie professionnelle (dessinateurs en recherche-études, techniciens en préparation du travail) alors que vraisemblablement, en raison de leur faible nombre au sein de chaque établissement, ils assument l'une et l'autre fonctions. Par conséquent, si l'on ajoute les effectifs des deux fonctions, on obtient un poids global de 205 personnes, soit 8,8 % de l'ensemble du personnel des établissements, alors que pour le sous-secteur 214, ces deux fonctions réunies représentaient environ 10 % des effectifs.

2-2 La structure d'emplois par catégorie conventionnelle

TABLEAU N° 16

Catégories convention collective	Ing. cadres	Empl.	Techn. com.	Techn.	Dess.	Encadrem.	Ouvriers	Total	Ouvriers	
									OQ	ONQ
valeurs absolues	185	334	22	81	104	170	1447	2343	1019	428
Pourcentages	7,9	14,2	0,9	3,4	4,4	7,3	61,8	100	43,5	18,3

Dans ce sous-secteur, les ouvriers représentent environ 62 % de la population dont 43,5 % d'O Q contre 18,3 % d'O N Q. Par conséquent, ils sont à la fois moins nombreux que dans le sous-secteur 214 (71 %) mais plus qualifiés.

Les ingénieurs et cadres y sont plus nombreux (8 % contre 4 %) de même que les dessinateurs (4,4 % contre 2,2 %) et les employés (14 % contre 10 %), en revanche, les techniciens représentent un pourcentage moins élevé (3,4 % contre 5 %). La proportion des technico-commerciaux (0,9 %) et de personnel d'encadrement (7,3 %) est sensiblement la même.

2-3 La structure d'emplois de la fonction technique

TABLEAU N° 17

Catégories convention collective	Inq. cadres	Empl.	Techn. comm.	Techn.	Dess.	Encadrem.	Ouvriers	Total	Ouvriers	
									OQ	ONQ
Valeurs absolues	61	100	-	80	99	150	1438	1928	1016	422
Pourcentages	3,2	5,2	-	4,1	5,1	7,8	74,6	100	52,7	21,9

Les ouvriers représentent 74,5 % de la population totale et sont, en majorité, qualifiés (53 % contre 22 % d'O N Q), les ingénieurs et cadres 3 %, les techniciens 4 %, les dessinateurs 5 % et l'encadrement 8 %.

On retrouve au niveau de la fonction technique les mêmes caractéristiques, par rapport au sous-secteur 214, que dans la répartition de la population totale : moins d'ouvriers mais ils sont dans l'ensemble qualifiés, moins de techniciens mais plus d'ingénieurs et cadres et de dessinateurs. Le personnel d'encadrement est sensiblement équivalent.

2-4 La structure d'emplois de la fonction fabrication

TABLEAU N° 18

Catégories convention collective	Inq. cadres	Empl.	Techn.	Techn.	Dess.	Encadrem.	Ouvriers	Total	Ouvriers	
									OQ	ONQ
Valeurs absolues	24	15	-	27	1	127	1271	1465	919	352
Pourcentages	1,6	1,0	-	1,8	0,1	8,7	86,7	100	62,7	24,0

Les ouvriers représentent 87 % de la population globale, et sont toujours en majorité qualifiés (63 % contre 24 % d'O.N.Q). Les ingénieurs et cadres de fabrication (1,6 %) sont plus nombreux que dans le sous-secteur 214. Contrairement à ce que l'on a pu constater pour la répartition de la population totale et celle de la population de la fonction technique, en fabrication les techniciens sont plus nombreux que dans le sous-secteur précédent (1,8 % contre 0,5 %) de même que l'encadrement (9 % contre 6 %) et les dessinateurs sont inexistant dans l'un et l'autre sous-secteur.

On se trouve donc en présence d'un sous-secteur qui, tel qu'il est représenté ici, diffère considérablement du précédent, aussi bien quant à ses caractéristiques économiques que structurelles. Pour ce qui est de ces dernières, on observe que les ouvriers sont moins nombreux mais plus qualifiés que dans le sous-secteur 214 : ce phénomène peut être dû au type de production plutôt unitaire ou de petite série (alors qu'il tendait vers la moyenne grande série dans le sous-secteur précédent). Le poids de la gestion est plus important de même que celui des ingénieurs et cadres : ceci peut s'expliquer soit par le nombre élevé d'entreprises à établissement unique qui, contrairement à la plupart des établissements de production, assument des fonctions de gestion et emploient des ingénieurs et cadres, soit par la faible taille des établissements qui a pour conséquence de conférer à une seule personne (par exemple un ingénieur ou un cadre) un poids proportionnellement très élevé dans l'établissement. Le fait qu'il y ait moins de techniciens et plus de dessinateurs que dans le sous-secteur 214 peut provenir soit du produit (sous-secteurs différents), soit du type de production dominant.



SECTION III Le sous-secteur 217 : fabrication de machines pour les industries textiles

Ce sous-secteur ne comprend que quatre observations qui sont toutes des entreprises à établissement unique. Leur taille et leur type de production sont variables : les entreprises 124 T et 123 T sont de petite taille (65 et 100 salariés) et ont un type de production unitaire-petite-moyenne série (1,1-2) alors que les entreprises 120 T1 T2 et 118 T1 T2 sont de grande taille (525 et 1 727 salariés) et ont une production qui, pour l'une, s'échelonne de l'unité à la grande série (1-2-3) et pour l'autre, tend vers la grande série (2-3). Pour ce qui est du produit fabriqué, il n'a pas été possible de "descendre" au-delà des sous-secteurs (numéros à trois chiffres de la nomenclature des activités économiques) et, par conséquent, de savoir s'il s'agissait de matériel de préparation à la filature, au tissage ou de métiers à tisser, ou encore de matériel de teinture, de bonneterie, de blanchisserie, de finition.

Caractéristiques économiques des établissements du sous-secteur 217

TABLEAU N° 19

N° d'enquête	Type d'entreprise	Type d'établissement	Taille d'établissement	Nombre de salariés	Type de production
123 T	P2	S + E	53	65	1-2
124 T	P2	S + E	54	100	1
120 T1 T2	P2	S + E	66	525	1-2-3
118 T1 T2	P2	S + E	67	1727	2-3

Si l'on compare aux autres sous-secteurs (214 - 215 déjà étudiés et 220 à étudier) on remarque que, de toutes les entreprises à établissement unique, les entreprises 120 T1 T2 et 118 T1 T2 sont les plus importantes et que ce sont les seules, avec quelques entreprises du sous-secteur 214, à présenter une production qui tende vers la série.

Ces quatre entreprises comptent à elles seules 2 458 salariés, soit environ le même nombre de personnes que pour le sous-secteur 215 (2 343 salariés) qui était composé, rappelons le, de quinze établissements.

- La structure d'emplois par fonction

TABLEAU N° 20

Fonctions	Gestion	Com.	Techn.	Total	Fonctions Techniques					
					Recher. études	Préparat.	Fabricat.	Entretien	Contrôle	SGX
Valeurs absolues	118	322	2018	2458	151	171	1322	144	94	136
Pourcentages	4,8	13,1	82,1	100	6,1	7,0	53,8	5,9	3,8	5,5

La fonction de gestion représente environ 5 % de la population et la fonction technique 82 %. On remarque plus particulièrement la fonction commerciale (13 %) très développée dans les entreprises de ce sous-secteur par rapport à celle des sous-secteurs précédents (environ 6,5 %). En revanche, la fonction fabrication (54 %) est très souvent inférieure à celle des établissements étudiés des sous-secteurs 214 et 215 (59 et 62,5 %). Les recherche-études (6%), contrôle (4%) préparation du travail (7 %), entretien (6 %) et services généraux (5,5 %) sont à peu près identiques.

- La structure d'emplois par catégorie conventionnelle

TABLEAU N° 21

Catégories convention collective	Inq. et cadres	Empl.	Techn. comm.	Techn.	Dess.	Encadrem.	Ouvriers	Total	Ouvriers	
									OQ	ONQ
Valeurs absolues	100	328	40	47	110	154	1679	2458	1246	433
Pourcentages	4,1	13,3	1,6	1,9	9,5	6,3	68,3	100	50,7	17,6

Par rapport au sous-secteur 214 qui comprend des entreprises de taille proche de celle des entreprises du sous-secteur 217, on note le même pourcentage d'ingénieurs et cadres (4 %), d'employés (13,5 %), de personnel d'encadrement (6,5 %) et d'ouvriers (68,5 %). Par contre, les technico-commerciaux (1,5 %) et les dessinateurs (4,5 %) y sont plus nombreux, tandis que les techniciens (2 %) représentent une plus faible proportion. Les ouvriers enfin qui, dans le sous-secteur 214, étaient en majorité non qualifiés (42 %) sont dans le cas présent, plutôt qualifiés (51 % d'O Q contre 17,5 % d'O N Q).

- La structure d'emplois de la fonction technique

TABLEAU N° 22

Catégories convention collective	Ing. et cadres	Empl.	Techn. comm.	Techn.	Dess.	Encadrem.	Ouvriers	Total	Ouvriers	
									OQ	ONQ
Valeurs absolues	47	93	-	45	110	135	1588	2018	1155	433
Pourcentages	2,3	4,6	-	2,2	5,4	6,7	78,7	100	57,2	21,5

Les ingénieurs et cadres (2,5 %), employés (4,5 %), personnel d'encadrement (7 %) et ouvriers (80 %) représentent des pourcentages à peu près équivalents à ceux qu'ils représentent dans le sous-secteur 214. Les technico-commerciaux sont également inexistantes. Par contre, la proportion de techniciens et dessinateurs est inversée : dans le cas présent il y a plus de dessinateurs (5,5 %) que de techniciens (2 %) alors que dans le sous-secteur 214, les techniciens étaient plus nombreux que les dessinateurs. Enfin, les ouvriers sont en majorité qualifiés (57 % d'OQ contre 21,5 % d'O N Q)

- La structure d'emplois de la fonction fabrication

TABLEAU N° 23

Catégories convention collective	Ing. et cadres	Empl.	Techn. comm.	Tech.	Dess.	Encadrem.	Ouvriers	Total	Ouvriers	
									OO	ONO
Valeurs absolues	9	1	-	2	-	85	1225	1332	919	306
Pourcentages	0,7	0,1	-	0,1	-	6,4	92,7	100	69,6	23,1

On retrouve dans le cas présent la même distribution du personnel de fabrication que pour les autres sous-secteurs : très faible poids des ingénieurs et cadres (0,7 %), des employés (0,1 %), des techniciens (0,1 %), absence des technico-commerciaux et des dessinateurs, même poids du personnel d'encadrement (6,5 %) et des ouvriers (93 %). Seule différence : ils sont en majorité qualifiés dans ce sous-secteur (comme dans le 215) alors qu'ils étaient en majorité non qualifiés dans le sous-secteur 214.

Il est impossible de définir, d'après ces quatre observations, ce qu'est le sous-secteur 217. On peut simplement dire que les entreprises étudiées sont plutôt de grande taille et que certaines ont une production qui tend vers la série, ce qui les rapproche de certaines entreprises du sous-secteur 214 mais les différencie des entreprises du sous-secteur 215. Au niveau des structures d'emplois, on a pu noter l'importance de la fonction commerciale et des technico-commerciaux et le faible poids de la fabrication et des ouvriers : ceci peut aussi bien être dû à la taille d'une des entreprises où la fonction commerciale est très développée et la fabrication peu importante, qu'au sous-secteur.

Les techniciens sont moins nombreux et les dessinateurs plus nombreux que dans les trois autres sous-secteurs. Enfin les ouvriers sont en majorité qualifiés, comme dans le sous-secteur 215, mais contrairement au sous-secteur 214.

SECTION IV Le sous-secteur 220 : Ateliers de mécanique générale

1 - Les caractéristiques économiques des établissements étudiés

Le sous-secteur 220 comprend quinze établissements qui se répartissent comme suit :

1-1 Type d'entreprise, type d'établissement, taille

TABLEAU N° 24

Type d'entreprise	Type d'établissm.	Taille d'établissement									Total
		42	53	54	ST	65	66	67	68	ST	
Entreprises à établissem. multiples	S										
	E		1	1	2	1				1	3
	S + E										
	ST		1	1	2	1				1	3
Entrep. à établ. uniq.	S + E	5	3	3	11	1				1	12
Total		5	4	4	13	2				2	15

On constate que la grande majorité des observations de ce sous-secteur sont des entreprises à établissement unique (12 observations) de petite taille (11 obs : de 20 à 194 salariés), une seule est de grande taille (362 salariés).

Les établissements d'entreprises à établissements multiples sont au nombre de trois. Ce sont tous des établissements de production : 2 sont de petite taille (54 et 172 salariés), un seul dépasse les 200 salariés (223 salariés).

Pour ce qui est du produit fabriqué, la Nomenclature des Activités Economiques ne le précise pas.

En fait, l'on retrouve une très grande diversité de produits qu'il n'a pas été possible de classer, mais qui pourra éventuellement au cours de l'examen des structures d'emplois de chaque établissement, expliquer certaines caractéristiques.

TABLEAU N° 25

CARACTERISTIQUES ECONOMIQUES DES ETABLISSEMENTS DU SOUS-SECTEUR 220

N° d'enquête	Type d'entreprise	Type d'établ.	Taille d'établ.	Nombre de salariés	Type de production	Structures d'emplois inexploitable
131 T1	P1	E	53	54	-	
161 R1	GE	E	54	172	1	
161 T1	GE	E	65	223	1	
144 T1	P2	S + E	42	20	1-2	
147 T1	P2	S + E	42	20	1-2	
142 T	P2	S + E	42	26	1	
141 R1	P2	S + E	42	37	2	
145 T	P2	S + E	42	49	1-2	x
146 T	P2	S + E	53	62	1-2	
140 T	P2	S + E	53	73	2	
130 T	P2	S + E	53	92	1-2	
139 T1	P2	S + E	54	180	1-2	
135 T	P2	S + E	54	194	1	x
137 T	P2	S + E	54	176	1	
134 T	P2	S + E	65	362	1-2	

1-2 Le type de production

Pour un des établissements de production, il n'a pas été possible de définir le type de production. Pour les autres établissements, la distribution est la suivante :

1	Production unitaire	5 établis.
1 - 2	Production unitaire, petite, moyenne série	7 "
2	Production petite, moyenne série	2 "

On observe donc une concentration très nette des établissements dans les types de production unitaire et unitaire-petite-moyenne série (1,1-2).

Il ne semble pas exister de rapport entre le type de production et la taille (cf. tableau n° 26 ).

TABLEAU N° 26

Type de production	42	53	54	ST	65	66	67	68	ST	Total
1	1		3	4	1				1	5
1-2	3	2	1	6	1				1	7
2	1	1		2						2
Non déterminé		1		1						1
Total	5	4	4	13	2				2	15

2 - Les structures d'emplois moyennes des établissements étudiés

Il a été impossible d'exploiter les structures d'emplois de deux établissements du sous-secteur 220 : les entreprises 145 T (49 salariés) et 135 T (194 salariés). Les treize autres entreprises comptent 1 492 salariés, soit environ 1/5ème des effectifs du sous-secteur 214 et moitié de ceux du sous-secteur 215 pour, dans l'un et l'autre cas, un nombre quasi-équivalent d'entreprises.

2-1 La structure d'emplois par fonction

TABLEAU N° 27

Fonctions	Gestion	Comm.	Techn.	Total	Fonctions Techniques					
					Recher. études	Préparat.	Fabricat.	Entretien	Contrôle	SGX
Valeurs absolues	111	22	1359	1492	21	38	1224	19	16	41
Pourcentages	7,4	1,5	91,1	100	1,4	2,5	82,1	1,3	1,1	2,7

On constate l'importance des fonctions techniques (91 %) et de fabrication (82 %) beaucoup plus développées que dans tous les autres sous-secteurs, et par contre le faible poids des fonctions commerciale (1,5 %), recherche-études (1,5 %) préparation (2,5 %) (1), entretien (1,5 %), contrôle (1 %) et services généraux (3 %), plus restreint que dans tous les autres sous-secteurs. Seule la gestion (7,5 %) est à peu près semblable.

2-2 La structure d'emplois par catégorie conventionnelle

TABLEAU N° 28

Catégories convention collective	Ing. et cadres	Empl.	Techn. comm.	Techn.	Dess.	Encadrem.	Ouvriers	Total	Ouvriers	
									OQ	ONQ
Valeurs absolues	60	111	2	46	25	118	1130	1492	952	178
Pourcentages	4,0	7,4	0,1	3,1	1,7	7,9	75,7	100	63,8	11,9

(1) Toutefois, les parts respectives des études et de la préparation du travail sont très difficiles à évaluer pour les raisons invoquées à propos du sous-secteur 215 (cf p. 31 )



Les ingénieurs et cadres (4 %), les technico-commerciaux (0,1 %), les techniciens (3 %), le personnel d'encadrement (8 %) représentent à peu près les mêmes pourcentages que dans les autres sous-secteurs. Deux catégories de personnel sont moins largement représentées : les employés (7,5 %) et les dessinateurs (1,7 %) ; en revanche, les ouvriers sont un peu plus nombreux (76 %) et surtout la proportion d'ouvriers qualifiés est très importante (64 % contre 12 % d'O N Q).

2-3 La structure de la fonction technique

TABLEAU N° 29

Catégories convention collective	Ing. et cadres	Empl.	Techn. comm.	Techn.	Dess.	Encadrem.	Ouvriers	Total	Ouvriers	
									OQ	ONQ
Valeurs absolues	26	23	-	46	25	109	1130	1359	952	178
Pourcentages	1,9	1,7	-	3,4	1,8	8,0	83,1	100	70,0	13,1

Au niveau de la fonction technique, on retrouve à peu près les mêmes caractéristiques de structures que pour la répartition globale de la population ; certaines catégories n'ont pas un poids très différent de celui qu'elles ont dans d'autres sous-secteurs : les ingénieurs et cadres (2 %), les techniciens (3,5 %), le personnel d'encadrement (8 %), les technico-commerciaux (0 %). Les employés sont moins nombreux (1,7 %) de même que les dessinateurs (1,8 %), en revanche, les ouvriers sont plus nombreux (83 %) et surtout ils sont en majorité qualifiés (70 % contre 13 % d'O N Q).

2-4 La structure d'emplois de la fonction fabrication

TABLEAU N°30

Catégories convention collective	Ing. cadres	Empl.	Techn. comm.	Techn.	Dess.	Encadre.	Ouvriers	Total	Ouvriers	
									OQ	ONQ
Valeurs absolues	15	3	-	26	-	94	1086	1224	919	167
Pourcentages	1,2	0,2	-	2,1	-	7,7	88,7	100	75,1	13,6

On ne constate aucune différence fondamentale par rapport à la distribution du personnel de fabrication dans les autres sous-secteurs, excepté une proportion un peu plus forte de techniciens de fabrication (2 %). Pour les autres catégories, on retrouve la même faible proportion d'ingénieurs et cadres (1,2 %), d'employés (0,2 %), l'absence de technico-commerciaux et de dessinateurs, le même pourcentage d'encadrement (8 %), d'ouvriers (89 %), particulièrement qualifiés (75 %).

En résumé, il semble que le sous-secteur 220, tel qu'il est représenté ici, soit caractérisé par la prédominance quasi-absolue des entreprises à établissement unique, qui, dans la quasi totalité des cas, ont moins de 200 salariés et une production de type unitaire, petite-moyenne série.

Les structures des treize établissements du sous-secteur qui ont pu être exploitées, se distinguent de celles de tous les autres sous-secteurs par l'importance de la fabrication et celle des ouvriers, par le faible poids des autres fonctions (en particulier recherche-études et préparation) et des dessinateurs, ainsi que par le nombre élevé des ouvriers qualifiés.

Les premières caractéristiques semblent découler de la très faible dimension des entreprises qui paraît caractériser ce sous-secteur, et l'importance des ouvriers qualifiés pourrait éventuellement tenir au type de production unitaire-petite série qui en est le mode dominant.

### En conclusion

Ces quatre sous-secteurs, tels qu'ils sont représentés ici, c'est-à-dire avec toute l'incertitude que confère un échantillon non représentatif, offrent chacun une physionomie particulière.

- Le sous-secteur 214 est plutôt composé d'établissements d'entreprises à établissements multiples, de taille élevée. Dans quelques établissements, en particulier ceux qui fabriquent du matériel de préparation du sol (214-3), le type de production peut être la moyenne-grande série. Les structures d'emplois des établissements de ce sous-secteur sont particulièrement remarquables par l'importance des ouvriers non qualifiés par rapport aux ouvriers qualifiés, ce qui le distingue des autres sous-secteurs (215-217-220). On pourrait y voir un rapport avec le type de production (moyenne-grande série) si l'examen du sous-secteur 217, qui comprend des entreprises ayant le même type de production mais une majorité d'ouvriers qualifiés, ne venait relativiser cette hypothèse. On peut donc avancer l'idée que c'est plutôt le produit fabriqué (sous-secteur 214) qui entraîne un nombre d'ouvriers non qualifiés particulièrement important.

Le sous-secteur 215 à l'inverse du précédent, est plutôt composé d'entreprises à établissement unique de petite taille (les plus petites fabriquant des moules 215-8), dont le principal type de production est l'unité, petite-moyenne série. Au niveau des structures d'emplois, on constate en particulier un poids de la gestion et des ingénieurs et cadres plus élevé que dans les autres sous-secteurs. Cette caractéristique peut s'expliquer par le nombre important d'entreprises à établissement unique ou par leur faible taille (plus élevée toutefois que celle des entreprises du sous-secteur 220)

- Le sous-secteur 217 ne peut être réellement caractérisé par les quatre entreprises qui le composent ; on notera simplement que, tel qu'il est représenté ici, il est composé d'entreprises à établissement unique, dont deux de grande taille qui produisent en moyenne-grande série. Les structures d'emplois font une place beaucoup plus faible à la fabrication, et très importante au commercial, aux technico commerciaux et aux dessinateurs.

- Le sous-secteur 220, composé essentiellement d'entreprises à établissement unique de très petite taille qui fabriquent en unité petite série, fait au contraire une place très large à la fabrication et aux ouvriers au détriment des autres fonctions et catégories, en particulier des études et des dessinateurs. On remarquera en outre l'importance toute spéciale des ouvriers qualifiés.

C H A P I T R E   I I

LES STRUCTURES D'EMPLOIS ET LES TYPES D'ORGANISATIONS  
DES ETABLISSEMENTS DES SOUS-SECTEURS 214 - 215 - 217 - 220

SECTION I

TYPE 2 : Les établissements de production

Les établissements de production des sous-secteurs 214 - 215 - 217 - 220 , retenus pour l'enquête, sont au nombre de onze. (1)

On peut distinguer au premier abord un groupe de six établissements qui présentent des structures d'emplois relativement homogènes et différentes des structures d'emplois des cinq autres établissements. Elles se caractérisent essentiellement par un poids des fonctions gestion, commerciale et recherche-études faible alors que celui de la fonction technique et de la fabrication est élevé, et par l'importance de la catégorie ouvriers au détriment des ingénieurs et cadres, dessinateurs et technico-commerciaux.

Les cinq autres établissements présentent des structures d'emplois à la fois différentes de celles du groupe précédent et dissemblables entre elles.

1 - Les établissements à prédominance des fonctions technique et de fabrication et de la catégorie ouvriers (131 T1, 161 R1, 161 T1, 102 T, 087 T2, 103 T2)

a - Les structures d'emplois

Tableau n° 31

Fonctions		Gestion	Comm.	Techn.	Fonctions techniques					
					Recher. études	Préparat.	Fabricat.	Entretien	Contrôle	SGX
Structure	131 T1	3 - 9	0 - 2	91 - 97	0 - 1	0 - 3	82,5-91	0 - 1,5	0 - 4,5	5 - 8
	-161 R1									
globale	161 T1	3 - 9	0 - 2	91 - 97	0 - 1	4,5 - 8	65 - 70	4,5 - 9	0 - 4,5	5 - 8
	-103 T2									
	087 T2									
	102 T									17

Les structures d'emplois de ces établissements se caractérisent essentiellement par le faible poids de la gestion (3 à 9 %), du commercial (0 à 2 %) et des recherches-études (0 à 1 %). En revanche, la fonction technique est très développée (91 à 97 %).

(1) Pour les tableaux détaillés des structures d'emplois : cf. annexes tableaux n°1 à 4

Ces établissements se distinguent toutefois entre eux par le poids des fonctions fabrication, préparation du travail et entretien. En effet, les trois premiers établissements (131 T1, 161 R1 et 161 T1) présentent une fonction fabrication importante (82,5 à 91 %) et des fonctions de préparation (0 à 3 %) et entretien (0-1,5 %) réduites, alors qu'au contraire les trois autres établissements (102 T, 087 T2 et 103 T2) ont une fonction fabrication plus restreinte (65 à 70 %) mais des fonctions de préparation (4,5 à 8 %) et d'entretien (4,5 à 9 %) plus développées.

Tableau n° 32

Catégories convention collective		Ing. et cadres	Empl.	Techn. comm.	Techn.	Dess.	Encadrem.	Ouvriers	Ouvriers	
									OQ	ONQ
Structure globale	131 T1 161 R1 161 T1	2 - 5,5	4 - 10		0 - 1	0 - 2	5 - 17	73 - 87	63 - 74	0 - 14
	103 T2 087 T2 102 T				3 - 5,5					
Structure de la fonct. technique	131 T1 161 R1 161 T1	0 - 2	0 - 4		0 - 1	0 - 2	5,5-18,5	80-89,5	67-81,5	0 - 15
	103 T2 087 T2 102 T				3,5-6,5					
Structure de la fonct. fabrication	131 T1 161 R1 161 T1	0 - 2	0 - 8		0 - 1		5 -18,5	81,5-92,5	70,5-83,5	0 - 17
	103 T2 087 T2 102 T									

Au plan des catégories conventionnelles, ces établissements offrent également de nombreux points communs, que ce soit au niveau global de l'établissement ou au niveau de la fonction technique ou de la fabrication. Les ingénieurs et cadres ne représentent qu'un pourcentage relativement faible de la population totale de ces établissements (2 à 5,5 %), de même que les dessinateurs (0 à 2 %), alors que les ouvriers en forment la majeure partie (73 à 87 %).

Les différences qui existent entre ces établissements se situent au niveau du pourcentage de techniciens et des proportions respectives d'ouvriers qualifiés et d'ouvriers non qualifiés. En effet, les établissements 131 T1, 161 R1 et 161 T1 ont un nombre de techniciens pratiquement nul (0 à 1 %) - on remarque que ce sont les établissements où le poids de la préparation du travail est faible -. Par contre, les établissements 103 T2, 087 T2 et 102 T où la préparation du travail était plus importante, présentent un nombre de techniciens plus élevé (3 à 5,5 %). Cette différence se retrouve dans la fonction technique (0 - 1 % et 3,5 - 6,5 %), mais non dans la fabrication où, dans tous les cas, les techniciens sont en très faible nombre (0 - 1 %).

Par ailleurs, alors que la majorité des établissements accuse un nombre important d'ouvriers qualifiés (63 à 74 % de la population totale des établissements) contre un faible nombre d'ouvriers non qualifiés (0 à 14 %), les établissements 087 T2 et 102 T offrent les caractéristiques inverses (26 à 44 % d'ouvriers qualifiés contre 34 à 48 % d'ouvriers non qualifiés).

On remarquera, que le pourcentage de personnel d'encadrement est extrêmement variable. Il n'est pas possible de tirer quelque conclusion de ces variations dans la mesure où elles sont vraisemblablement dues à des erreurs d'imputation qu'il n'a pas été possible de redresser : en effet, dans de nombreux cas, un certain nombre de techniciens, de dessinateurs ou d'employés qui ont un rôle d'encadrement, n'ont pas été imputés en fonction de celui-ci, mais selon leur catégorie conventionnelle. Le taux d'encadrement, introduit comme un des critères d'organisation et calculé en tenant compte des personnes ayant une réelle fonction d'encadrement, même si elles répondent à une autre catégorie conventionnelle (1), est destiné à pallier les incertitudes concernant ce personnel. Or, nous verrons que ce taux d'encadrement est, pour tous les établissements de production, quasiment semblable,

(1) Le taux d'encadrement cf. définition en annexe p. 152

Avant d'examiner les caractéristiques économiques et organisationnelles des établissements de ce groupe, il convient de remarquer le caractère particulier de l'établissement 131 T1 : il s'agit, en effet, d'une entreprise de location de main-d'oeuvre qui, de ce fait, présente un fort pourcentage de personnel en fabrication et d'ouvriers, bien qu'elle ne produise rien elle-même, et l'absence de recherche-études et de préparation, et par là-même de techniciens et de dessinateurs.

b - Les caractéristiques économiques des cinq autres établissements de ce groupe, contrairement à leurs structures d'emplois, semblent être assez hétérogènes, en même temps que proches - pour certaines d'entre elles - de celles de certains autres établissements de production.

Cette hétérogénéité se manifeste aussi bien au niveau de la taille que de l'appartenance à un type d'entreprise ou du type de production. En effet, si quatre de ces établissements ont une taille comprise entre 132 et 223 salariés (161 R1, 161 T1, 103 T2 et 87 T2), l'un d'entre eux (102 T) compte 1 384 salariés. De la même manière, trois établissements de production appartiennent à des entreprises de la mécanique (161 R1, 087 T2 et 103 T2), alors que les deux autres relèvent d'entreprises hors mécanique : l'un d'eux (102 T) appartient à une entreprise fabriquant des automobiles et l'autre (161 T1) à une grande entreprise (GE) dont les activités multiples (installations complètes "clés en main", maintenance industrielle, montage et fabrication de tuyauterie et chaudronnerie) n'appartiennent pas toutes au secteur de la mécanique. Le type de production est également très variable : production unitaire (1) pour deux établissements (161 R1 et 161 T1), production unitaire petite-moyenne série (1-2) pour l'établissement 103 T2 et production en petite moyenne et grande série (2-3) pour deux autres établissements (087 T2 et 102 T) .

On remarque également une grande variété de produits fabriqués. Malgré cette diversité il semblerait toutefois que l'on puisse établir une relation entre le produit et le poids de la préparation du travail et des techniciens dans les établissements. En effet, les deux établissements (161 R1 et 161 T1) où l'on avait noté un affaiblissement du poids de la préparation du travail et des techniciens sont précisément ceux qui appartiennent au sous-secteur 220, alors que les trois établissements (102 T, 087 T2 et 103 T2) où cette fonction et cette catégorie sont les mieux représentées appartiennent aux autres sous-secteurs 214 et 215.

On notera enfin que les deux établissements (087 T2 et 102 T) qui présentent le plus grand nombre d'ouvriers non qualifiés (34 et 48 % d'O N Q contre 26 à 44 % d'O Q) sont précisément les seuls qui fabriquent du matériel de préparation et drainage du sol, semoirs, distributeurs d'engrais... (214-3) et ce sont, également, les seuls à présenter un type de production tendant vers la moyenne-grande série (2-3).



c - Sur le plan des caractéristiques organisationnelles, on relève par contre une assez forte similitude de la configuration externe des établissements de ce groupe, en même temps qu'une nette différence par rapport à celle des autres établissements du type. Il n'a pas été possible de connaître correctement l'organisation de l'établissement 161 R1. Par contre, pour les quatre autres établissements, (161T1, 103T2, 087 T2, 102T) la configuration externe indique une certaine dépendance (1) des établissements par rapport aux sièges qui se traduit par l'absence ou la prise en charge partielle de nombreuses fonctions : certaines fonctions de gestion, la fonction des ventes (2), la recherche et les études. Or, on se souvient que les établissements de ce groupe se caractérisent au niveau des structures d'emplois par le faible poids des fonctions de gestion, commerciale et de recherche-études et des catégories ingénieurs et cadres, dessinateurs et technico-commerciaux. Par ailleurs, on relève la prise en charge totale de la fonction méthodes dans les trois établissements (103 T2, 087 T2 et 102 T) où la préparation du travail (3) et les techniciens représentaient un fort pourcentage de la population totale des établissements alors que cette fonction n'est que partiellement assumée dans l'établissement 161 T1 du sous-secteur 220 où la préparation du travail et les techniciens sont inexistantes, ce qui tendrait à prouver que les méthodes sont alors assumées par les ouvriers ou par la maîtrise de fabrication. Il semblerait donc bien que certaines caractéristiques de configuration externe des établissements justifient le peu d'importance de la gestion, du commercial, des recherches-études, des ingénieurs et cadres, des technico-commerciaux et des dessinateurs. Par ailleurs, la particularité de l'établissement 161 T1, où la préparation du travail et les techniciens sont absents, pourrait provenir d'une prise en charge partielle des méthodes, liée semble-t-il, à l'appartenance de l'établissement au sous-secteur 220.

Pour ce qui est de leur configuration interne, les établissements étudiés ont des aspects divers. Deux d'entre eux (161 T1 et 102 T) sont construits sur un mode centralisé (non bipolarité 1) où tous les services dépendent directement de la direction ; l'établissement 087 T2 par contre, semble organisé sur un mode bipolaire (bipolarité 3 semi-centralisé), quant à l'établissement 103 T2 il représente un cas particulier : le directeur de l'établissement ne "coiffe" que les services de fabrication, les méthodes et l'entretien, les autres services (comptabilité, achats et montage extérieur) dépendent directement du siège. De façon générale, par contre, l'ensemble de ces établissements présente, comme la plupart des établissements de production des autres sous-secteurs, une organisation horizontale (5 à 7 services dépendant directement de la direction et 2 à 4 échelons hiérarchiques), un taux d'encadrement faible ou moyen (0,11 à 0,15) et un pourcentage de cadres faible (15,7 à 26,7 %).

- (1) L'autonomie ou la dépendance ne se mesure que par rapport au nombre des fonctions assumées et non à la manière dont elles sont assumées
- (2) sauf pour l'établissement 161 T1, ce qui paraît peu explicable
- (3) les effectifs de préparation du travail incluent le personnel des méthodes, et du lancement-ordonnancement-planning.

2 - Les établissements à prédominance des fonctions de gestion et commerciales et de la catégorie ingénieurs et cadres (159 T3 et 108 T1)

a - Les structures d'emplois

Tableau n° 33

Fonctions	Gestion	Comm.	Techn.	Fonctions Techniques					
				Recher. études	Préparat.	Fabricat.	Entretien	Contrôle	SGX
Structure 159 T3	21	30	49	-	-	14,5	-	-	35
globale 108 T1	14	11,5	74	-	-	71,5	-	-	3

Tableau n° 34

Catégories convention collective	Ing. et cadres	Empl.	Techn. comm.	Techn.	Dess.	Encadrem.	Ouvriers	Ouvriers	
								OQ	ONQ
Structure 159 T3	11	33	-	14	0,3	8	34	19	15
globale 108 T1	8,5	17	3	-	-	8,5	63	51,5	11,5
Structure de la f. techn. 159 T3	2	16	-	1	-	12	69	38	31
108 T1	-	4	-	-	-	11,5	84,5	69	15,5
Structure de la f. fabric. 159 T3	4	9	-	2	-	9	76	72	4
108 T1	-	-	-	-	-	12	88	72	16

Bien que ces établissements présentent des points communs qui vont à l'inverse des caractéristiques des établissements du groupe précédent : importance de la gestion, du commercial, faible poids de la fabrication, absence des recherches-études et de la préparation du travail, importance des ingénieurs et cadres et des employés, pourcentage plus restreint d'ouvriers et absence de dessinateurs, il semble dès le premier abord impossible de les traiter sur le même plan, tant les différences qui existent entre leurs structures sont importantes.

L'établissement 159 T3 présente des fonctions de gestion (21%) et commerciales (30 %) plus importantes que l'établissement 108 T1 alors que la fabrication est très anormalement réduite (14,5 %) pour un établissement de production. De même, les ingénieurs et cadres (11 %), les employés (33 %) et les techniciens (14 %) sont beaucoup plus nombreux, alors que les ouvriers y sont peu représentés (34 %). Les mêmes constatations peuvent être faites pour les structures des fonctions techniques et de fabrication.

L'établissement 108 T1 offre une activité de fabrication plus étoffée (71,5 %) pour des fonctions de gestion (14 %) et commerciales (11,5%) moins développées que dans l'établissement précédent. Il comprend comparativement moins d'ingénieurs et cadres (8,5 %), d'employés (17 %), pas de techniciens mais plus d'ouvriers (63 %).

b - Les caractéristiques économiques et organisationnelles.

L'aspect tout-à-fait anormal des structures d'emplois de l'établissement 159 T3, en particulier l'affaiblissement de la fonction de fabrication et de la catégorie ouvriers, amène à s'interroger sur la nature exacte des activités de cet établissement. En se reportant au dossier, on s'aperçoit qu'il s'agit, en fait, essentiellement d'un magasin de pièces de rechange pour du matériel agricole, effectuant également du montage d'engins de génie civil (ce qui explique la présence de la fonction fabrication et des ouvriers) et assurant pour l'ensemble de l'entreprise le service après-vente (d'où l'importance du commercial, des ingénieurs et cadres et des techniciens) et le service informatique (d'où l'importance de la fonction gestion, des ingénieurs et cadres et des techniciens). Ce type d'établissement n'est donc pas assimilable aux établissements de production, ni du point de vue de ses structures, ni du point de vue de son organisation.

L'établissement 108 T1, par contre, présente des structures d'emplois plus proches de celles d'un des établissements de production du premier groupe. Il s'agit d'un établissement de très petite taille (35 personnes) appartenant à une entreprise de la mécanique fabriquant des fours pour l'alimentation (215-3) en moyenne série (2). La faible taille de cet établissement pourrait expliquer l'importance de la gestion et, éventuellement, du commercial étant donné que, comme on l'a déjà remarqué à propos des sous-secteurs précédents, ces fonctions auraient

tendance à augmenter par rapport au poids des autres fonctions en deçà d'un certain seuil. Du point de vue organisationnel on constate, contrairement aux établissements du groupe précédent, la présence des fonctions gestion et commerciales mais, pareillement à ceux-ci, l'absence de la fonction études. Les méthodes sont partiellement assumées, comme dans l'établissement 161 T1 du groupe précédent et, comme dans celui-ci, cela correspond, au niveau des structures d'emplois, à une absence de la fonction préparation du travail. On peut en conclure, comme précédemment, que cette fonction est dans ce cas assumée par les ouvriers ou par la maîtrise de fabrication. Sur le plan de sa configuration interne cet établissement est plutôt organisé sur un mode décentralisé à simple relais (non bipolarité 2) puisque tous ses services techniques sont rattachés à une direction technique. Il est cependant proche d'un établissement non structuré en services étant donné que, ni le secrétariat (fonction administrative) assumé par deux personnes, ni la comptabilité assumée par une personne, ne constituent vraiment des services. Seuls le service commercial (ventes) avec quatre personnes et la direction technique peuvent être considérés comme tels. L'organisation est donc ramassée (2 services dépendant de la direction, 2 niveaux hiérarchiques), ce qui semble bien être en relation avec ses faibles effectifs, le taux d'encadrement (0,16) et le pourcentage des cadres (40 %) sont moyens.

3 - Les établissements à prédominance de la fonction recherche-études et de la catégorie dessinateurs (117 T1 - 091 T2 - 159 T1)

Tableau n° 35

Fonctions		Gestion	Comm.	Techn.	Fonctions techniques					
					Recher. études	Préparat.	Fabricat.	Entretien	Contrôle	SGX
Structure globale	117 T1	6	-	94	12	-	79	-	-	3
	091 T2	5	11	84	11	4	45,5	7	2	15
	159 T1	4,5	1	94,5	7,5	7,5	58,5	17	4,5	-

Tableau n° 36

Catégories convention collective		Ing. et cadres	Empl.	Techn. comm.	Techn.	Dess.	Encadrem.	Ouvriers	Ouvriers	
									OO	ONO
Structure globale	117 T1	3	6	-	-	9	6	76	76	-
	091 T2	1	16	2	4,5	9,5	8,5	59	36	23
	159 T1	3,5	7	-	5,5	2,5	5	77	21	56,5
Structure de la f. techn.	117 T1	3,5	-	-	-	10	6,5	80,5	80,5	-
	091 T2	0,7	5,5	-	5	11,5	8	70	43	27,5
	159 T1	2,5	3	-	6	2,5	5	81,5	22	59,5
Structure de la f. fabric.	117 T1	-	-	-	-	-	7,5	92	92	-
	091 T2	-	2,5	-	-	-	8,5	89	71,5	17,5
	159 T1	0,3	-	-	-	-	4,5	95,5	6	89,5

Ces établissements ont pour points communs une certaine faiblesse de la fonction gestion (4,5 à 6 %) et de la catégorie ingénieurs et cadres (1 à 3,5 %) qui les apparente aux établissements du premier groupe, et, au contraire, une importance des recherche-études (7,5 à 12 %) et dessinateurs (2,5 à 9,5 %) qui les différencie de tous les autres établissements de ce type.

En revanche, ils présentent suffisamment de différences entre eux pour que cela justifie une étude séparée de chacun d'eux.

L'établissement 117 T1 est celui qui présente, en dehors de la fonction recherche-études et des dessinateurs, la structure d'emplois la plus proche de celle des établissements du premier groupe : fonction technique (94 %) et de fabrication (79 %) importantes, et fort pourcentage d'ouvriers (76 %). En outre, comme dans l'établissement 161 T1, la préparation du travail est absente de même que les techniciens.

On est en présence, comme pour l'établissement 108 T1, d'une unité de très petite taille (33 personnes). Elle fabrique des moules métalliques pour l'industrie des matières plastiques, du verre... (215-8) en unité - petite - moyenne série (1-2) et appartient à une entreprise hors mécanique (P3), qui a pour activité la transformation des matières plastiques. Le tableau des fonctions n'a pu être rempli, si bien que l'on ne peut connaître exactement les fonctions assumées par cette unité, et celles qui sont absentes ou sous traitées. Cependant, la lecture de l'organigramme fait ressortir qu'il ne s'agit que d'un atelier et non d'un établissement, étant donné qu'il n'y a pas de directeur d'établissement mais un chef de fabrication qui supervise les ouvriers et trois dessinateurs. Le nombre de niveaux hiérarchiques est très peu élevé (2 niveaux), le taux d'encadrement moyen (0,22) de type non cadre (16,6 %).

Le fait qu'il s'agisse d'une unité de très petite taille pouvait laisser penser que, comme pour l'établissement 108 T1 et la plupart des établissements de moins de 40 salariés des autres sous-secteurs, on assisterait à un développement de la gestion (éventuellement du commercial) et de la catégorie ingénieurs et cadres. Or, dans le cas présent, il n'en est rien et cela s'explique clairement par le fait qu'on est en présence, non d'un établissement de production, mais d'un atelier qui n'assume vraisemblablement ni fonction de gestion, ni fonction commerciale.

Par ailleurs, on a remarqué un développement de la fonction recherche-études et de la catégorie des dessinateurs. Il s'agit, en fait, de trois dessinateurs qui représentent donc un pourcentage très élevé par rapport à un effectif de 33 personnes. On aurait pu penser que l'appartenance à une entreprise hors mécanique pouvait justifier l'existence de recherche-études plus importantes que dans les établissements d'entreprises de la mécanique comme on l'avait supposé lors de l'étude du sous-secteur 213 (machines-outils). En fait, cela ne semble pas être le cas, étant donné que les deux autres établissements de ce type appartenant à des entreprises hors mécanique (161 T1 et 102 T) n'ont pas de fonctions de recherche-études, ni de dessinateurs. Par ailleurs, il n'a pas été possible de connaître pour ces trois dessinateurs s'ils effectuaient aussi de la préparation de travail.

L'établissement 091 T2 se distingue du précédent par le poids de sa fonction commerciale (11 %) et de la préparation du travail (4 %), par la faible importance de la fabrication (45,5 %), par la présence de technico-commerciaux (2 %), de techniciens (4,5 %) et la faible proportion d'ouvriers (59 %).

Il s'agit d'un établissement de taille moyenne (179 salariés) fabriquant des broyeurs, des élévateurs, des transporteurs (214-7) à l'unité (1). On constate au niveau de sa configuration externe, l'absence ou la prise en charge partielle de nombreuses fonctions de gestion, mais cependant une certaine autonomie quant aux ventes et aux études (présentes), qui explique l'importance de ces fonctions et celle des dessinateurs, de

même que l'existence des technico-commerciaux dans les structures d'emplois. Il semble donc bien y avoir un rapport entre la configuration externe et les structures d'emplois. La configuration interne de cet établissement présente la particularité de n'avoir pas de direction d'établissement : tous les services sont directement rattachés à des directions situées au siège. Le taux d'encadrement est faible (0,10) de type non cadre (11,8 %).

L'établissement 159 T1, comme le précédent, comporte une fonction de préparation du travail (7,5 %) et un certain nombre de techniciens (5,5 %). Il s'en distingue par la faiblesse du commercial (1 %) et l'absence de technico-commerciaux, par la plus grande importance de la fabrication (58,5 %), et surtout des ouvriers (77 %) en majorité non qualifiés (56,5 % d'O N Q contre 21 % d'O Q), ainsi que par une moins grande importance de la recherche (7,5 %) et surtout des dessinateurs (2,5 %).

C'est un établissement de très grande taille (2 086 salariés), le plus grand des établissements de production, appartenant à une entreprise de la mécanique, fabriquant des tracteurs et des appareils de récolte et de battage (214-1 et 4). Certaines fonctions de gestion (administrative, comptable) sont partiellement assumées de même que les ventes, ce qui explique leur faible poids, par contre l'autonomie de cet établissement se manifeste au niveau des recherche-études et des méthodes qui sont présentes, ce qui explique l'importance de ces deux fonctions et celle des techniciens dans les structures d'emplois. Par contre, les dessinateurs sont en nombre relativement faible bien que les recherche-études soient étoffées. Cela vient du fait que cette fonction est largement assumée par des ingénieurs et cadres, des techniciens et des ouvriers et proportionnellement un nombre réduit de dessinateurs. La configuration interne de cet établissement n'a pu être saisie.

### En conclusion

L'étude des établissements de ce type permet donc de retenir un certain nombre de caractéristiques économiques ou organisationnelles susceptibles de constituer autant de critères explicatifs des structures d'emplois.

A la suite des observations effectuées ci-dessus, il semble par conséquent qu'il faille affiner le critère du type d'établissement. Décomposé jusqu'ici en quatre items : siège, siège-établissement, établissement de production, siège-agence, il ne rend pas compte de certaines différences de structures. Il semblerait en effet utile de distinguer de la notion d'établissement de production celle de magasin (159 T3) qui fait une place très importante aux fonctions de gestion et commerciales et à la catégorie des ingénieurs et cadres, et celle d'atelier (117 T1) qui, en revanche, comporte une fabrication étoffée et beaucoup d'ouvriers.

Par ailleurs, la taille semble également introduire des différences de structures. Ainsi, en dessous de 40 salariés (108 T1) on remarque comme on l'a déjà fait pour les établissements de production des sous-secteurs 211 et 212, que les structures d'emplois accusent un renforcement de la fonction gestion, de la fonction commerciale et de la catégorie des ingénieurs et cadres mais, toutefois dans des proportions moindres que dans le cas d'un magasin.

Au delà de 40 salariés, il paraît se dégager deux grands types d'établissements de production en fonction de la notion d'autonomie repérée à partir de la configuration externe des établissements. La notion d'autonomie semble pouvoir s'apprécier essentiellement par rapport à la fonction recherche-études. En effet, celle-ci est absente des établissements du premier groupe (161 T, 102 T, 087 T2, 103 T2) qui sont précisément ceux où les structures d'emplois indiquent l'absence de cette fonction et de la catégorie des dessinateurs et elle est présente dans les deux cas (091 T2 et 159 T1) où l'on retrouve la fonction recherche-études et la catégorie dessinateurs au niveau des structures d'emplois.

Parmi les établissements "non autonomes" (premier groupe), l'appartenance au sous-secteur 220 qui a pour conséquence vraisemblable la prise en charge partielle des méthodes (liaison que l'on mettra en évidence de façon plus nette à la fin de l'étude des entreprises du type 5), semble créer effectivement un clivage entre les établissements où les méthodes sont présentes et le pourcentage de techniciens élevé (102 T - 087 T2 et 103 T2) et ceux où elles sont partiellement assumées et les techniciens absents (161 T1).



Parmi les établissements "autonomes" (159 T1 et 091 T2 du 3e groupe), deux facteurs semblent intervenir : la taille, un établissement de plus de 2 000 salariés (159 T1) ayant une fonction fabrication plus étoffée et plus d'ouvriers qu'un établissement de 200 salariés (091 T2), et la prise en charge des ventes entraînant, si elle est totale, un fort pourcentage de commercial (091 T2) et, si elle est partielle, un faible pourcentage (159 T1). Ces deux dernières conclusions doivent cependant être faites avec prudence, car elles ne portent que sur deux cas.

On se heurte enfin à une limite : l'impossibilité d'expliquer l'importance prise par les recherche-études et les dessinateurs dans l'établissement 117 T1. Celle-ci peut être due au fait qu'il s'agit d'un atelier, (ce qui semblerait assez curieux) ou bien à sa très faible taille, ou bien à son appartenance à une entreprise hors mécanique, ou encore à ces trois facteurs combinés.

En outre, il est possible de faire quelques remarques complémentaires :

- Il y a tant de cas particuliers (ateliers, rattachement de tous les services ou de certains d'entre eux au siège, magasins de pièces détachées) qu'il est difficile de dire quel est le type d'organisation dominant : on est en présence de deux organisations centralisées (non bipolarité 1), une décentralisée à simple relais (non bipolarité 2) et une semi-centralisée (bipolarité 3). Par contre, dans l'ensemble, les fonctions de gestion et de ventes sont pratiquement toujours absentes, le taux d'encadrement est faible et de type non cadre, le nombre de niveaux hiérarchiques faible et le nombre de services dépendant directement de la direction faible quand l'établissement est petit et élevé quand il est grand.

- Le produit (214-3) auquel semble être lié le type de production moyenne-grande série (2-3 ; cf présentation du sous-secteur 214) paraît entraîner un accroissement du nombre des ouvriers non qualifiés par rapport aux ouvriers qualifiés (établissements 087 T2 et 102 T). On remarque cependant, en contradiction avec cette hypothèse, un pourcentage élevé d'ouvriers non qualifiés dans l'entreprise 159 T1, qui fabrique des tracteurs (214- 1) à l'unité.

- Il serait intéressant de vérifier dans l'étude des types suivants, s'il existe un rapport entre l'appartenance au sous-secteur 220 et l'absence ou la prise en charge partielle de la préparation du travail et de la catégorie techniciens.

Enfin, il n'a pas été possible de vérifier l'hypothèse d'un rapport entre la prise en charge de fonctions pour d'autres établissements et les structures d'emplois, qui avait été émise lors de l'étude des établissements de production des sous-secteurs 211 et 212. En effet, dans le cas présent, aucun établissement de production (le magasin de pièces de rechange 159 T3 n'étant pas considéré comme tel) n'assume de fonctions pour d'autres établissements.

Tableau n° 37

Type 2 Etablissements de production

CARACTERISTIQUES D'ORGANISATION

Sous-secteur : 214-215-217-220

N° d'en- quête	Variables économiques				Configuration externe en termes de fonctions			Configuration interne en termes de fonctions			Hiérarchie et encadrement			
	Taille	Type d'ent.	Pro- duit	Type de prod.	Absence de fonctions	Prise en charge partielle	Prise en charge pour d'autres établissements	Prise en charge par la Direction	Place des Achats	Répartition des fonct. tech. au sein des serv. techniques	Nbre de serv. dép. direct. de la direct.	Nbre de niveaux hiérarch.	Taux d'encad.	% des cadres respon.
131 T1	53	P1	220	-	Entreprise de	Location de main	d'oeuvre (pas de	service de production propre)						
161 R1	54	GE	220	1	Inexploitable									
161 T1	65	GE	220	1	Informatique Rech. ER-EC Cont. E	Adm. Pers. Com. Autres Méth. Entret. SGX	-	Adm. Compta. Fin. Personnel	Serv. Achats direct. rattaché à la direction	Non bipolarité 1 Centralisation	6	2	0,15	16,7
103 T2	54	P1	215-3	1-2	Adm. Paie, Inf. Com. (sauf achats) Etudes Outillage	Compta. Fin. Pers. Com. au- tres, rech. ER SGX	-	SGX	Serv. Achats direct. rattaché au siège	Cas particulier Le directeur de l'étab. ne "coiffe" que les services fabrication, prépa- ration, méthodes, entretien. Les autres services, comptabilité, achats et montage extérieur dépendent di- rectement du siège			0,13	26,7
087 T2	54	P1	214-3	2-3	Paie, Inf. Com. Achats	Adm. Compta. Pers. Com. Autres Rech. ER EC, Etu- des	-	-	Serv. Achats direct. rattaché à la direction	Bipolarité 3 semi-centralisa- tion	5	4	0,14	17,4
102 T	67	P3	214-3	2-3	Adm. Com. (sauf Achats)	Compta. Fin. Pers. Inf. Rech. ER - Etu- des, Entretien, SGX.	-	-	?	Non bipolarité 1 Centralisation	7	4	0,11	21,7
159 T3	65	GE	214-4	2	Rech. ER EC Etudes, Méthodes Lct, Outillage F. Mag.	Adm. Compta. Fin. Com. Ventes Au- tres, Entretien	Inf. SAV	Magasin de pièces de rechange effectuant égale- ment du montage d'engins de génie civil, assu- rant un service après vente, réparation et infor- matique pour l'entreprise			?	?	?	?

N° d'enquête	Variables économiques				Configuration externe en termes de fonctions			Configuration interne en termes de fonctions			Hiérarchie et encadrement			
	Taille	Type d'ent.	Produit	Type de prod.	Absence de fonctions	Prise en charge partielle	Prise en charge pour d'autres établissements	Prise en charge par la Direction	Place des Achats	Répartition des fonct. tech. au sein des serv. techniques	Nbre de serv. dép. direct. de la direct.	Nbre de niveaux hiérarch.	Taux d'encad.	% des cadres respon.
108 T1	42	P1	215-35	2	Inf. Etudes Outillage	Com. Autres Méthodes.SGX	-	Personnel SGX	Serv. Techniques	Non bipolarité (proche d'un établis. non structuré en services)	2	2	0,16	40
117 T1	42	P3	215-8	1-2	Absence du tableau de fonctions		-	Absence de direction	Absence des Achats	Il s'agit en fait d'un simple atelier	2	2	0,22	16,6
091 T2	54	P1	214-7	1	Compta. Fin. Inf. Achats Outillage	Adm. Pers. Com. Autres Méthodes	-	Absence de direction	Absence des Achats	<u>Cas particulier</u> Il n'y a pas de direction d'établissements : tous les services sont rattachés à des directions sises au siège			0,10	11,8
159 T1	68	GE	214-14	1	Adm. Com. Ventes Lct. Condition. SGX Mag.	Compta. Fin. Inf. Com. Autres SGX	-	I N E X P L O I T A B L E						

SECTION II

TYPE 4 : Sièges établissements de plus de 200 salariés d'entreprises à établissements multiples

Les sièges établissements de plus de 200 salariés d'entreprises à établissements multiples étudiés, sont au nombre de quatre. (1) Dans l'ensemble, ils se distinguent des établissements de production à la fois par une fonction fabrication plus faible et un nombre d'ouvriers plus restreint, et par des fonctions gestion et recherche-études plus étoffées, plus d'ingénieurs et cadres et de dessinateurs

Toutefois, ils présentent entre eux certaines différences : trois d'entre eux se caractérisent par une fonction fabrication assez peu importante et un nombre d'ouvriers relativement faible (104 R1, 156 T1, 087 T1) alors que l'établissement 092 T1 présente les caractéristiques inverses.

1 - Les sièges-établissements où le poids de la fabrication et des ouvriers (104 R1, 156 T1 et 087 T1) est faible

a - Les structures d'emplois

TABLEAU N° 38

Fonctions		Gestion	Comm.	Techn.	Fonctions techniques					
					Rech. Etudes	Préparat.	Fabricat.	Entretien	Contrôle	SGX
Structure globale	104 R1	9-14,5	3-6	82-85	3,5-7	2,5-5	57,5-64,5	2,5-8	2-4,3	3,5-8
	156 T1									
	087 T1	6	12							

La structure d'emplois par fonction de ces établissements se caractérise par le poids relativement peu élevé de la fonction fabrication (57,5 à 64,5 %). La fonction recherche-études est assez développée (3,5 à 7 %) et la préparation du travail représente 2,5 à 5 %

Cependant, ces trois établissements se différencient sur deux points : les établissements 104 R1 et 156 T1 ont une fonction gestion étoffée (9 à 14 %) mais une fonction commerciale faible (3 à 6 %), alors que l'établissement 087 T1 présente des caractéristiques inverses : fonction gestion assez faible (6 %) mais fonction commerciale plus développée (12 %).

(1) Pour les tableaux détaillés des structures d'emplois : cf. annexes tableaux n°5 à 8

Tableau n° 39

Catégories convention collective	Inq. et cadres	Empl.	Techn. comm.	Techn.	Dess.	Encadrem.	Ouvriers	Ouvriers		
								OQ	ONQ	
Structure globale	104 R1	7-8	11-15,5	0-0,5	2,5-5,5	2,5-5	7-9	62-67,5	35-41	21-29
	156 T1									
	087 T1	3,5	2,5					23	44	
Structure de la f. techn.	104 R1	3-3,5	3,5	-	3-6,5	3-6	8,5-9,5	74-79	41-49,5	24,5-33,5
	156 T1									
	087 T1	1,5						27	52	
Structure de la f. fabric.	104 R1	0,8-1,5	0,4-2	-	0-3,5	-	8,5-10	84,5-89	46-59	25,5-43
	156 T1								25,5	62
	087 T1									

La structure globale de ces établissements indique un poids relativement faible d'ouvriers (62 à 67,5 %). Les techniciens représentent 2,5 à 5,5 %, les dessinateurs 2,5 à 5 % de la population totale et le personnel d'encadrement 7 à 9 %.

Au-delà de ces similitudes, on constate certaines différences. Dans les établissements 104 R1 et 156 T1 pour lesquels on a relevé une fonction gestion importante et commerciale faible, on observe un nombre élevé d'ingénieurs et cadres (7 à 8 %) et faible de technico-commerciaux (0-0,5 %), alors que dans l'établissement 087 T1 qui présentait au contraire une fonction gestion faible et un poids important du commercial, les ingénieurs et cadres sont moins nombreux (3,5 %) mais les technico-commerciaux représentent 2,5 % du personnel. Par ailleurs, alors que les deux premiers établissements se caractérisent par un fort pourcentage d'ouvriers qualifiés (35 à 41 % contre 21 à 29 % d'O N Q), l'établissement 087 T1 emploie plus d'ouvriers non qualifiés (44 %) que d'ouvriers qualifiés (23 %).

La structure de la fonction technique offre les mêmes différences entre les deux premiers établissements et le troisième sauf pour les technico-commerciaux qui sont inexistantes dans les trois cas. Quant à la structure de la fonction fabrication, en revanche, elle est la même pour les trois établissements, excepté pour ce qui est de la part respective des ouvriers qualifiés et des ouvriers non qualifiés.

b - Les caractéristiques économiques

Ces trois établissements présentent des caractéristiques communes. Ils sont tous de grande taille (104 R1 = 464 salariés, 156 T1 = 880 salariés, 087 T1 = 1 034 salariés), l'établissement 087 T1 étant tout de même plus important que les autres. Ils offrent tous les trois un type de production assez similaire qui va de l'unité à la petite-moyenne série (1-2,2). Les produits fabriqués sont assez semblables pour les deux premiers établissements qui tous deux fabriquent du matériel pour l'industrie alimentaire et chimique (104 R1 = 215-1-2 et 5 ; 156 T1 = 215-3), alors que l'établissement 087 T1 fabrique des charrues, des "cultivateurs" à dents ou à disques (214-3). Si l'établissement 087 T1 offre des structures particulières, cela pourrait donc provenir soit de la taille qui peut agir en particulier sur le poids de la gestion et de la catégorie ingénieurs et cadres, soit du produit (214-3) qui peut avoir plutôt une influence sur le poids de la fonction commerciale et des technico-commerciaux et, comme on l'a vu pour les établissements de production, sur l'importance des ouvriers non qualifiés.

c - Les caractéristiques organisationnelles

Il n'a pas été possible d'appréhender l'organisation du siège-établissement 156 T1. Les deux autres établissements 104 R1 et 087 T1 présentent des caractéristiques organisationnelles proches. Toutes les fonctions sont pratiquement assumées, excepté une partie de la recherche (Recherche EC) pour l'établissement 104 R1 ; certaines fonctions sont assumées partiellement dans les deux établissements : les méthodes et l'entretien, mais dans l'ensemble, l'établissement 104 R1 comporte un nombre de fonctions assumées partiellement plus élevé : en particulier les fonctions personnel, commerciales autres (VRP - marketing, publicité ...) et la recherche ER (recherche-études). La fonction recherche semble, par conséquent, moins largement assumée dans l'établissement 104 R1 que dans le 87 T1, bien que, au niveau des structures, le poids de la fonction recherche-études soit plus élevé dans le premier établissement que dans le second. Il est vraisemblable que la fonction études explique cette différence. En outre, ces deux sièges-établissements assument des fonctions pour d'autres établissements de l'entreprise = dans les deux cas, il s'agit des études, mais alors que l'établissement 104 R1 assume pour d'autres établissements des fonctions de gestion (comptabilité-finances, personnel, informatique) qui peuvent expliquer le développement au niveau des structures des fonctions gestion et des ingénieurs et cadres, l'établissement 087 T1 assume pour d'autres établissements les fonctions de ventes et commerciales autres : ce qui peut expliquer le développement de la fonction commerciale et des technico-commerciaux.

Du point de vue de l'organisation interne, on est en présence d'établissements construits sur un modèle décentralisé avec le double relais d'une direction de la production et d'une direction de la fabrication (bipolarité 4).

Il s'agit d'une organisation de type plutôt vertical (4 services dépendant directement de la direction, 4 ou 5 niveaux hiérarchiques), à encadrement moyen (0,13 à 0,15) et pourcentage de cadres responsables de services ou ateliers fort (43,5 % dans le 104 R1) ou moyen (27 % dans le 087 T1).

On s'aperçoit donc que les quelques différences de structures d'emplois constatées entre les établissements 104 R1 et 156 T1 d'une part, et 087 T1 d'autre part, ne semblent pas provenir de leur configuration interne pour autant qu'on puisse la connaître dans deux de ces trois cas ; en revanche, elles pourraient donc provenir de différences de configuration externe (prise en charge ou non de certaines fonctions pour d'autres établissements de l'entreprise) ou de différences de caractéristiques économiques : la taille ou le produit fabriqué.

2 - Le siège-établissement 092 T1 à prédominance fabrication et ouvriers

Tableau n° 40

Fonctions		Gestion	Comm.	Techn.	Fonctions techniques					
					Recher. études	Préparat.	Fabricat.	Entretien	Contrôle	SGX
Structure globale	092 T1	7,5	9	83,5	5	1,5	76	-	0,9	0,6

Ce siège-établissement se distingue des précédents par le poids de la fonction fabrication (76 %) et par l'absence de la fonction entretien qui est ici, vraisemblablement, assumée par le personnel des ateliers et non par un service distinct. Les autres fonctions représentent à peu près le même poids que dans les établissements précédents. La fonction commerciale est aussi développée que dans l'établissement 087 T1.

Tableau n° 41

Catégories convention collective:		Ing. et cadres	Empl.	Techn. comm.	Techn.	Dess.	Encadrem.	Ouvriers	Ouvriers	
									OQ	ONQ
Structure globale	092 T1	5	7,5	-	4	4	4	75,5	60,5	15
Structure de la f. technique	092 T1	1	2	-	3	5	5	84	66	18
Structure de la f. fabric.	092 T1	0,6	2	-	-	-	5,5	92	73	19

Sur le plan des catégories conventionnelles, les seules différences existant avec les établissements précédents concernent les ouvriers, beaucoup plus nombreux dans le cas présent (75,5 %) que dans les cas précédents, et le personnel d'encadrement, par contre plus faible (4 %). Ces deux caractéristiques se retrouvent au niveau de la fonction technique et de la fabrication.

On notera en outre que, malgré le poids du commercial, les technico-commerciaux sont inexistants : en fait, la fonction commerciale est ici uniquement composée d'ingénieurs et cadres ainsi que d'ouvriers chargés, en même temps que du service après-vente, du montage extérieur de matériel agricole.

Il s'agit du plus petit siège-établissement du type (213 salariés), le seul à fabriquer du matériel vinicole (214-7) et le seul à avoir une production qui tend vers la série (2-3). Par conséquent, il se distingue des trois autres établissements sur ces trois points. En revanche, il assume comme eux la quasi-totalité des fonctions (sauf l'informatique, probablement en raison de sa taille), quelques-unes partiellement : la fonction personnel, commercial-autres, entretien et services généraux. En revanche, les fonctions que cet établissement assume pour d'autres établissements sont un peu différentes : il assume en particulier les fonctions commerciales ventes ou autres, ce qui pourrait expliquer le développement de la fonction commerciale au niveau des structures ; par contre, il n'assume aucune fonction de recherche ni d'études, ce qui logiquement devrait se traduire par un affaiblissement de ces fonctions en termes de structures : or, il n'en est rien. Par ailleurs, il assume des fonctions de gestion pour d'autres établissements sans que cela se traduise par un accroissement de cette fonction ou du pourcentage des ingénieurs et cadres dans les structures d'emplois.



Du point de vue de son organisation interne, cet établissement est construit sur un mode semi-centralisé (bipolarité 3) de forme ramassée (4 services dépendant directement de la direction et 3 niveaux hiérarchiques) qui semble en relation avec une taille relativement petite ; l'encadrement est faible (0,10) de type cadre (55 %).

Au terme de l'examen de ce type, il semble assez difficile de tirer des conclusions quant aux critères qui pourraient expliquer les différences constatées entre les structures de ces sièges-établissements. On a vu, en effet, qu'elles pourraient aussi bien être dues à la taille de l'établissement qu'au produit fabriqué, au type de production ou peut-être même au type de configuration externe (prise en charge ou non de certaines fonctions pour d'autres établissements).

En effet, les différences de structures d'emplois de l'établissement 087 T1 (affaiblissement de la gestion et des ingénieurs et cadres, développement du commercial, des technico-commerciaux et des ouvriers non qualifiés) par rapport aux établissements 156 T1 et 104 R1 peuvent aussi bien provenir de sa grande taille ( 1000 salariés) que du produit qu'il fabrique (214-3), ou de la prise en charge des fonctions ventes et commerciales-autres pour d'autres établissements.

De même, les différences de structures d'emplois entre ce premier groupe d'établissements et l'établissement 092 T1 (prédominance de la fabrication et des ouvriers) peut s'expliquer par la relative petite taille de celui-ci (200 salariés), par le produit fabriqué (214- 7) ou le type de production (moyenne - grande série). Le développement de sa fonction commerciale semble correspondre, comme dans le cas de l'établissement 087 T1, à la prise en charge des fonctions ventes et commerciales-autres pour d'autres établissements. En revanche, la prise en charge de la fonction gestion pour d'autres établissements n'entraîne pas dans ce cas un développement de celle-ci au niveau des structures d'emplois et à l'inverse, l'absence de prise en charge des recherche-études pour d'autres établissements n'a pas pour effet un affaiblissement de celles-ci au plan des structures. Par conséquent, le critère de prise en charge de fonctions pour d'autres établissements qui semble classant dans certains cas (exemple les fonctions commerciales) ne l'est pas dans d'autres.

Il est cependant intéressant de constater que les conclusions tirées de l'examen des établissements de production (type 2) quant à un rapport entre le produit : matériel de préparation et de drainage du sol, de semoirs et de distributeurs d'engrais (214-3), et le pourcentage important d'ouvriers non qualifiés semble se vérifier dans le cas de l'entreprise 087 T1, alors même que celle-ci a un mode de production unitaire petite-moyenne série.

Par ailleurs, certaines caractéristiques d'organisation semblent être communes à ces différents sièges-établissements : l'absence d'un faible nombre de fonctions et la prise en charge partielle d'un nombre restreint d'entre elles. L'organisation semble plutôt décentralisée; verticale à double relais (bipolarité 4) quand l'entreprise est de grande taille et semi-centralisée (bipolarité 3) quand elle est de petite taille. L'encadrement est moyen ou faible et plutôt de type cadre.

Tableau n° 42

Type 4 : Sièges établissements de plus de 200 salariés  
d'entreprises à établissements multiples

## CARACTERISTIQUES D'ORGANISATION

Sous-secteur 214-215-217-220

N° d'en- quête	Variables économiques				Configuration externe en termes de fonctions			Configuration interne en termes de fonctions			Hiérarchie et encadrement			
	Taille	Type d'ent.	Pro- duit	Type de prod.	Absence de fonctions	Prise en charge partielle	Prise en charge pour d'autres établissements	Prise en charge par la Direction	Place des Achats	Répartition des fonct. tech. au sein des serv. techniques	Nbre de serv. dép. direct. de la direct.	Nbre de niveaux hiérarch.	Taux d'encad.	% des cadres respon.
104 R1	65	P1	215-1 2 5	1-2	Rech.-EC.Util- lage.Condition.	Personnel. Com. Autres Rech.-ER.Méth. Entretien	Compta. Fin. Pers. Inf. Etudes	Pers.	S. Techniques	Bipolarité 4 Décentralisa- tion à double relais	4	4	0,15	43,5
156 T1	66	GE	215-3	2		N E X P L O I T A B L E								
087 T1	67	P1	214-3	1-2	Conditionnement	Méth. Entretien SGX	Com. (Sauf Achats) Rech. ER Etudes (cf 087 T2)	Pers.	S. Gestion	Bipolarité 4 Décentralisation à double relais	4	5	0,13	27
092 T1	65	P1	214-7	2-3	Inf.	Pers. Com.-Au- tres. Entretien. SGX	Compta.-Fin. Pers. Com. (sauf Achats)		S. Commerciaux	Bipolarité 3 Semi-centralisa- tion	4	3	0,10	55

SECTION III

TYPE 5 - Les entreprises à établissement unique de moins de 200 salariés

Les entreprises à établissement unique de petite taille (1) constituent la majorité des établissements étudiés des sous-secteurs 214 - 215 - 217 - 220. Sur les 25 entreprises qui constituent ce type, deux présentent des structures d'emplois inexploitable : toutes deux appartiennent au sous-secteur 220 mais, tandis que l'entreprise 145 T compte 49 salariés, l'entreprise 135 T en emploie 194.

Les autres entreprises ont en commun un poids de la fabrication qui oscille entre 70 et 85 % et un pourcentage d'ouvriers situé dans la même fourchette. Ces caractéristiques les différencient des établissements des types précédents : les établissements de production présentent, en effet, un pourcentage d'ouvriers un peu plus élevé : 73 - 87 % (la comparaison, quant au poids de la fabrication, est impossible à effectuer étant donné les différences d'importance de cette fonction dans les établissements de production) ; quant aux sièges-établissements du type 4 en revanche, ils ont un pourcentage d'ouvriers plus faible (62 - 67,5 %) et une fonction fabrication plus restreinte (57,5 - 64,5 %).

Au delà de ces points communs, les entreprises de ce type se répartissent en trois groupes principaux dont les caractéristiques sont assez nettement différentes :

- Un premier groupe comprend toutes les entreprises qui n'assument ni les recherche-études, ni la préparation du travail et n'emploient ni techniciens, ni dessinateurs (entreprises 115 T1, 147 T1, 144 T1, 142 T1, 137 T).

- Un second groupe comprend les entreprises qui, à l'inverse des précédentes, assument à la fois les fonctions de recherche-études et de préparation du travail et emploient techniciens et dessinateurs (entreprises 139 T, 123 T1, 124 T, 093 T2, 106 T1, 111 T1).

- Un troisième groupe intermédiaire regroupe les entreprises qui assument, soit les fonctions de recherche-études, soit celles de préparation du travail et emploient soit des techniciens, soit des dessinateurs (entreprises 114 T, 116 T1, 141 R1, 110 T1, 100 T, 146 T1 140 T).

En dehors de ces trois groupes qui rassemblent la grande majorité des entreprises du type (18 entreprises sur 23), on note quelques entreprises dont les structures d'emplois sont nettement particulières :

(1) Pour les tableaux détaillés des structures d'emplois : cf. annexes tableaux n° 9 à 12

- Deux entreprises (112 R1 et 130 T) qui ont un pourcentage de techniciens nettement supérieur à celui constaté dans les autres entreprises du type.

- Deux entreprises (107 T1 et 105 R1) qui présentent une fonction fabrication bien moins importante et comptent moins d'ouvriers que les autres entreprises du type.

- Une entreprise (113 R1) où la fabrication et les ouvriers sont quasiment inexistantes.

1 - Premier groupe d'entreprises (115 T1, 144 T, 147 T1, 142 T, 137 T) : absence des fonctions recherche-études et préparation du travail et des catégories techniciens et dessinateurs

Les structures d'emplois

Tableau n° 43

Fonctions		Gestion	Comm.	Techn.	Fonctions Techniques					
					Recher. études	Préparat.	Fabricat.	Entretien	Contrôle	SGX
Structure globale	144 T1 147 T1 115 T1	10-15	0-2	84,5-93	-	-	80-91,5	-	-	0-10
	142 T 137 T									

Ces entreprises se caractérisent par une fonction fabrication développée (80 - 91,5 %), des fonctions entretien et contrôle inexistantes ; mais surtout elles se distinguent des entreprises des autres groupes par l'absence des fonctions recherche-études et préparation du travail. Entre elles, on notera certaines différences : les entreprises 144 T1, 147 T1, 115 T1 présentent une gestion plus importante (10 - 15 %) que les entreprises 142 T et 137 T et l'entreprise 142 T est la seule où la fonction commerciale soit assez bien représentée (8 %).

Tableau n° 44

Catégories convention collective	Ing. et cadres	Empl.	Techn. comm.	Techn.	Dess.	Encadren.	Ouvriers	Ouvriers	
								OQ	ONQ
Structure globale	144 T1 147 T1 115 T1	5-8	-	-	-	15	70-75	60-70	5-10
	142 T 137 T								
Structure de la f. techn.	144 T1 147 T1 115 T1	5,5	-	-	-	17	78-83,5	70,5-78	5,5-12
	142 T 137 T								
Structure de la f. fabric.	144 T1 147 T1 115 T1	6,5	-	-	-	2,5-17,5	81,5-82,5	70,5-81,5	0-12
	142 T 137 T								

On s'aperçoit que ces entreprises ont comme point commun l'absence des catégories techniciens et dessinateurs ce qui les distingue des entreprises des autres groupes.

Pour ce qui est des autres catégories, on observe certaines différences entre les entreprises de ce premier groupe : les entreprises 144 T1, 147 T1 et 115 T1 ont plus d'ingénieurs et cadres (5 - 10 %), un personnel d'encadrement plus nombreux (15 %) et moins d'ouvriers (70 - 75 %) alors que les entreprises 142 T et 137 T ont moins d'ingénieurs et cadres (3 - 4 %), moins de personnel d'encadrement (4 - 6,5 %) mais plus d'ouvriers (81 - 85 %). Dans tous les cas, cependant, les ouvriers qualifiés sont nettement plus nombreux (60 - 75 %) que les ouvriers non qualifiés (5 - 10 %). Par ailleurs, seule l'entreprise 142 T emploie des technico-commerciaux (4 %).

Au niveau des fonctions techniques de ces établissements, on constate l'absence quasi totale de toutes les catégories autres que le personnel d'encadrement et les ouvriers : mais pour ces catégories, on retrouve le même clivage que pour la répartition de la population globale : d'une part, les entreprises 144 T1, 147 T1 et 115 T1 où le

personnel d'encadrement est élevé (17 %) et les ouvriers moins nombreux (78 - 83,5 %), d'autre part les entreprises 142 T et 137 T où le personnel d'encadrement est plus faible (4,5 - 7 %) mais les ouvriers très nombreux (92 - 95,5 %). Dans l'un et l'autre cas, ils sont en très grande majorité qualifiés.

Pour la fonction fabrication, on retrouve les mêmes caractéristiques et les mêmes différences entre les deux catégories d'entreprises.

Ces cinq entreprises présentent dans l'ensemble des caractéristiques économiques voisines et distinctes de celles des entreprises des autres groupes. En effet, elles appartiennent toutes au sous-secteur 220 (mécanique générale), sauf l'entreprise 115 T1 qui fabrique des moules (215-8). Par ailleurs, ces entreprises ont en général une taille qui avoisine les vingt salariés ce qui, comme on l'a indiqué dans la présentation des sous-secteurs, est vraisemblablement lié au sous-secteur : les établissements du sous-secteur 220 et ceux qui fabriquent des moules sont généralement très petits. Seule, l'entreprise 137 T du sous-secteur 220 est de taille assez élevée. Le type de production de ces entreprises est plutôt unitaire ou de petite-moyenne série, ce qui, contrairement à la taille et au produit, ne les différencie pas du type de production des entreprises des autres groupes.

Du point de vue des caractéristiques organisationnelles, on observe dans les deux entreprises (142 T et 137 T) pour lesquelles les tableaux de fonctions ont pu être exploités, l'absence de nombreuses fonctions : l'informatique (absente d'ailleurs des entreprises des autres groupes), et plus particulièrement les fonctions recherche, études, méthodes, lancement qui, elles, en revanche, peuvent apparaître dans les entreprises des autres groupes. Pour les fonctions prises en charge partiellement, ce sont à peu près les mêmes que celles des autres entreprises : certaines fonctions de gestion (administrative, comptable, personnel), "commerciale - autres", entretien et services généraux .

Au plan de la répartition interne des fonctions, on constate que ces entreprises ne sont pas structurées en services, c'est-à-dire, qu'il n'y a pas au moins deux personnes (1) assumant une fonction ou un groupe de fonctions mais qu'il y a souvent confusion de fonctions sur la même personne. Cette forme d'organisation (pour autant que l'on puisse parler "d'organisation") semble être spécifique de ce groupe d'établissements. Pour ce qui est des critères d'encadrement, il semble que les deux plus petites entreprises (20 salariés) se distinguent par un très fort taux d'encadrement; les deux autres entreprises, l'une un peu plus étoffée (26 salariés) et l'autre nettement plus grande (176 salariés) ont un taux d'encadrement faible - c'est-à-dire proche de celui des autres entreprises du type. Le pourcentage de cadres responsables de services ou d'ateliers est élevé comme dans l'ensemble des entreprises du type.

2 - Second groupe d'entreprises (139 T1, 123 T, 124 T, 093 T2, 106 T1, 111 T1) : présence des fonctions recherche-études et préparation du travail et des catégories techniciens et dessinateurs

Les structures d'emplois

Tableau n° 45

Fonctions		Gestion	Comm.	Techn.	Fonctions Techniques					
					Recher. études	Préparat.	Fabricat.	Entretien	Contrôle	SGX
Structure globale	139 T1	6-10	0-4,5	87,5-92	0-0,5	4,5-10	70-80	4	3	0-8
	123 T							-	0-1	
	093 T2									
	106 T1									
	111 T1									
124 T		1,5								

Les fonctions gestion (6 - 10 %), commerciale (0 - 4,5 %), techniques (87,5 - 92 %) sont sensiblement les mêmes que dans le groupe d'établissements précédents. Ce qui semble différent par contre, c'est la répartition de la population entre certaines fonctions techniques : en effet, si l'entretien (0 %), le contrôle (0 - 1,2 %) et les services généraux (0 - 8 %) sont à peu près semblables, la fonction fabrication est plus restreinte (70 - 80 %) et, dans l'ensemble, les fonctions recherche-études (3,5 - 8,5 %) et préparation du travail (4,5 - 10 %) sont représentées. On notera toutefois une exception pour les entreprises 139 T1 et 123 T où les études sont inexistantes et 124 T où la préparation du travail est faible. En outre, les fonctions entretien et contrôle, absentes des autres entreprises sont présentes dans l'entreprise 139 T (respectivement 4 et 3 %).

Au niveau des catégories conventionnelles, on constate une certaine similitude de ces entreprises avec celles du groupe précédent quant aux ingénieurs et cadres (5 - 7 %) et aux technico-commerciaux (0 - 1 %). Les employés sont un peu plus nombreux (8 - 12 %). Quant aux ouvriers, ils représentent une proportion un peu moindre (68,5 - 74 %) que dans les entreprises du groupe précédent.

Tableau n° 46

Catégories convention collective	Ing. et cadres	Empl.	Techn. comm.	Techn.	Dess.	Encadrem.	Ouvriers	Ouvriers	
								OQ	ONQ
Structure globale 139 T1 123 T 093 T2 106 T1 111 T1 124 T	5-7	8-12	0-1	1,5-4	4,5-8 2,5	4-9	68,5-74	45,5	29
								57	12
								48	20,5
								66	6
								40,5	20
61,5	9								
Structure de la f. techn. 139 T1 123 T 093 T2 106 T1 111 T1 124 T	0,6-3,5	0,6-7	-	2-4	5-8,5 2,5	6-10 3,5	77-82,5	50,5	32
								64	13,5
								54	23
								75,5	6,5
								44	32
68	10								
Structure de la f. fabric. 139 T1 123 T 093 T2 106 T1 111 T1 124 T	0,2	-	-	1,5	-	8,5-12 4 5,5	88-93,5	57	34
								74	15,5
								62	26,5
								86	7,5
								57	37
77	11,5								

En réalité, la distinction entre les entreprises de ce groupe et celles du groupe précédent provient de la présence de techniciens (1,5 - 4 %) et de dessinateurs (4,5 - 8 %).

On notera à propos des ouvriers, une distinction entre les entreprises 139 T, 093 T2 et 111 T1 d'une part, et 123 T, 106 T et 124 T, d'autre part : en effet, les trois premières comptent entre 40,5 et 48 % d'ouvriers qualifiés, contre 20 - 29 % d'ouvriers non qualifiés, alors que les secondes comptent 57 à 66 % d'O Q contre 6 - 12 % d'O N Q.

On remarque enfin, les particularités de l'entreprise 139 T : moins d'ingénieurs et cadres (2 %) que les autres entreprises du groupe, et moins de dessinateurs (1 %); et celles de l'entreprise 106 T : moins de dessinateurs (2,5 %).

La répartition de la population au sein de la fonction technique fait apparaître les mêmes différences par rapport aux entreprises du premier groupe : essentiellement présence de techniciens (2 - 4 %)



et de dessinateurs (5-8,5%). Par ailleurs, même clivage entre les entreprises de ce groupe quant aux pourcentages respectifs d'ouvriers qualifiés et d'ouvriers non qualifiés. En outre, les entreprises 139 T et 106 T1 se distinguent légèrement des autres par le faible nombre de dessinateurs (respectivement 1 et 2,5 %).

La répartition de la population au sein de la fonction fabrication est sensiblement la même que dans les entreprises du premier groupe : seul diffère, pour les entreprises 139 T, 093 T2 et 111 T1, le pourcentage d'ouvriers qualifiés, bien inférieur à celui rencontré dans les établissements du premier groupe.

Du point de vue de leurs caractéristiques économiques, on remarque que ces entreprises sont dans l'ensemble de plus grande taille que celles du groupe précédent. Les deux plus petites (093 T2 et 124 T) ont 44 et 65 salariés, deux autres (123 T et 111 T1) ont 100 et 128 salariés, les deux dernières enfin (139 T et 106 T1) comptent les plus gros effectifs : 172 et 180 salariés. Or, on a pu noter que ce sont précisément celles-ci qui offrent une certaine spécificité par rapport aux autres entreprises du groupe, en particulier, une importance moindre des dessinateurs. Les produits fabriqués par les entreprises de ce groupe sont très divers : tracteurs (214 - 1 = 093 T2) ; presses à injecter des matières plastiques (215-1 = 106 T1); machines pour les industries de l'alimentation et machines de conditionnement, appareils distributeurs (215-3-6 = 111 T1); matériel pour l'industrie textile (217 = 123 T et 124 T) et une entreprise de mécanique générale (220 = 139 T). On remarque donc la présence d'une seule entreprise de mécanique générale, et encore est-elle de grande taille, alors que ces mêmes entreprises étaient prédominantes dans le groupe précédent et plutôt de petite taille. Quant au type de production, il est essentiellement unitaire - petite - moyenne série, comme dans toutes les entreprises du type.

Les caractéristiques organisationnelles de ces établissements font apparaître certaines similitudes entre les entreprises de ce groupe, en même temps que des différences par rapport aux entreprises des autres groupes. En effet, contrairement aux entreprises précédentes, on observe la présence de presque toutes les fonctions (sauf l'informatique) et plus particulièrement la présence des fonctions recherche (sauf dans l'entreprise 111 T1), études, méthodes et lancement. Seule l'entreprise 123 T constitue une exception : on y constate l'absence d'un nombre élevé de fonctions, mais cependant la présence des études, des méthodes et du lancement. Les fonctions assumées partiellement sont en revanche les mêmes que dans les autres entreprises du type : ce sont essentiellement des fonctions comptable, personnel, "commerciales-autres", méthodes, entretien et services généraux. On observe, en outre, que l'entreprise 139 T qui appartient au sous-secteur 220, prend en charge des fonctions pour d'autres entreprises (qui sont des filiales) : ce sont des fonctions de gestion (sauf informatique), ventes, commerciales-autres, recherche et études. Ceci peut expliquer que cette entreprise, bien qu'appartenant au

sous-secteur 220, ce qui la prédisposait à être du premier, ou même, comme on le verra, du troisième groupe, comporte tout de même des fonctions recherche-études et préparation du travail, et des techniciens et dessinateurs. Du point de vue de la répartition interne des fonctions, on est en présence essentiellement d'entreprises organisées sur un mode centralisé (non bipolarité 1 : tous les services dépendent de la direction générale), ou même, dans deux cas (139 T et 124 T), semi-centralisé (bipolarité 3: certains services, en général recherche-études, dépendent de la direction générale, et les autres d'une direction technique), mais on ne trouve plus d'entreprises non structurées en services. Dans l'ensemble, les entreprises de ce groupe ont les mêmes caractéristiques de hiérarchie et d'encadrement que les autres entreprises du type : une organisation plutôt ramassée (entre 2 et 5 services dépendant directement de la direction, 2 à 3 niveaux hiérarchiques) à encadrement faible ou moyen (0,09 à 0,19) et pourcentage moyen ou fort de cadres responsables de services ou ateliers (25 à 60 %).

3 - Troisième groupe d'entreprises (114 T, 116 T1, 141 R1, 110 T1, 100 T, 146 T, 140 T) : présence des fonctions recherche-études ou préparation du travail et des catégories techniciens ou dessinateurs.

Le troisième groupe est composé d'entreprises pour lesquelles on observe la présence de recherche-études ou de préparation du travail, en même temps que de dessinateurs ou de techniciens : les recherche-études sont le plus souvent liées à la présence de dessinateurs et la préparation du travail à celle de techniciens, bien que l'on puisse constater dans l'un et l'autre cas, une exception (entreprises 141 R1 et 100 T). La faible taille de ces entreprises et par là-même le faible nombre des personnes affectées aux fonctions de recherche-études et de préparation du travail a pour conséquence une certaine confusion de ces fonctions. Or, le tableau de recueil de l'information, conçu sur la base de fonctions séparées, a conduit les enquêteurs à imputer arbitrairement le personnel à l'une ou l'autre fonction, en général en raison de leur catégorie professionnelle (dessinateurs en recherche-études et techniciens de préparation du travail) alors qu'ils assument vraisemblablement l'une et l'autre fonction. De la sorte, on aboutit à des situations apparemment contrastées qui sont probablement la représentation déformée de réalités proches. C'est pourquoi ce groupe d'établissements est traité à part.

Les structures d'emplois

Tableau n° 47

Fonctions	Gestion	Comm.	Techn.	Fonctions Techniques					
				Recher. études	Préparat.	Fabricat.	Entretien	Contrôle	SGX
Structure 116 T1	2,5	8		5	-	72		8	8
Structure 114 T				4,5	-				
Structure 141 R1	6,5-11	7	0-4,5	-	5,5	74-89	0-1	0-3	0-5,5
Structure 110 T1				5,5	1				
Structure 140 T				-	1,5				
Structure 146 T				-	3				
Structure 100T	3,5	10		8	1	68			
globale			86,5-95,5						

Le poids des fonctions gestion (6,5 - 11 %), commerciale (0 - 4,5 %), techniques (86,5 - 95,5 %), entretien (0 - 1 %), contrôle (0 - 3 %) et services généraux (0 - 5,5 %) n'est pas différent de celui de ces mêmes fonctions dans les autres groupes.

En fait, ce groupe d'entreprises se distingue des autres par le poids de la fabrication (74 - 89 %) qui se situe en intermédiaire par rapport aux deux groupes précédents : moins élevé que dans le premier groupe et plus que dans le second. Il s'en distingue surtout par la présence soit de recherche-études (4,5 - 8 %), soit de préparation du travail (1 - 5,5 %) qui reflète vraisemblablement, comme on l'a vu, une certaine confusion des fonctions. Toutefois, il peut se faire que l'on observe un peu de préparation du travail dans des entreprises plutôt axées sur les recherche-études (entreprise 110 T1 et 100 T). Ces entreprises ont été tout de même comprises dans ce groupe étant donné que la fonction préparation du travail n'y est que très faiblement représentée et que, comme on le verra, elles font appel de la même façon que les autres entreprises du groupe, soit à des techniciens, soit à des dessinateurs, mais non à ces deux catégories à la fois.

Par rapport à ce groupe d'entreprises, deux d'entre elles semblent présenter des structures particulières : l'entreprise 116 T1 pour laquelle on observe des fonctions gestion (2,5 %) et fabrication (72 %) plus faibles, mais en revanche une plus grande importance du commercial (8 %), du contrôle (8 %) et des services généraux (8 %) ;

et l'entreprise 100 T qui présente presque les mêmes caractéristiques : affaiblissement des fonctions gestion (3,5 %) et fabrication (68 %), mais importance du commercial (8 %). On notera également l'importance du commercial (7 %) dans l'entreprise 110 T1.

Tableau n° 48

Catégories convention collective		Ing. et cadres	Employés	Techn. comm.	Techn.	Dess.	Encadrem.	Ouvriers	Ouvriers	
									OQ	ONQ
Structure globale	116 T1	10,5	4,5-5,5	0-3	-	4,5-9	3-8	72-82	46	25,5
	114 T								77,5	-
	141 R1								48,5	24,5
	110 T1	1,5	-	3-5	-	-	-	-	59,5	16
	140 T								67	9,5
	146 T								74	6
	100 T								24	58
Structure de la f. technique	116 T1	6	6,5	-	-	5,5-6,5	2,5-8,5	80-89,5	51,5	28,5
	114 T								89,5	-
	141 R1								56	28
	110 T1	3	-	-	2,5-5	-	-	-	70	18,5
	140 T								74	10,5
	146 T								79	7
	100 T								95	27,5
Structure de la f. fabrication	116 T1	7	-	-	-	-	2-7	91-98,5	50	32
	114 T								94,5	-
	141 R1								64,5	32
	110 T1	0-2	-	-	-	-	-	-	76	20
	140 T								80,5	11,5
	146 T								84	7,5
	100 T								23,5	75

Sur le plan des catégories conventionnelles, ces entreprises ne se distinguent pas fondamentalement des précédentes, ni par le poids des ingénieurs et cadres (4,5 - 5,5 %), ni par celui des employés (4,5 - 11 %), des technico-commerciaux (0 - 3 %) ou du personnel d'encadrement (3 - 8 %).

En revanche, la distinction s'opère en partie sur les ouvriers (72 - 82 %) : quant au nombre, puisqu'ils sont plus nombreux que dans les entreprises du second groupe et quant à la qualification car ils sont en majorité un peu moins qualifiés que dans les entreprises du premier groupe (46 à 75,6 % d'O Q contre 0 à 25,5 % d'O N Q). Cependant, cette distinction est surtout sensible au niveau des techniciens

et des dessinateurs . Ainsi, on remarque qu'une catégorie est présente à l'exclusion de l'autre : dans les entreprises 116 T1, 114 T, 141 R1 et 110 T1, pour lesquelles on avait remarqué la présence de recherche-études plutôt que de préparation du travail (excepté l'entreprise 141 R1), les techniciens sont absents, alors que les dessinateurs représentent 4,5 à 9 % du personnel ; dans les entreprises 140 T, 146 T et 100 T en revanche où les recherche-études étaient plutôt absentes et la préparation du travail présente (excepté l'entreprise 100 T), on observe que les dessinateurs sont absents mais que les techniciens représentent 3 à 5 % des effectifs.

Par rapport à ce groupe d'entreprises, on remarque la particularité de l'entreprise 116 T1 qui compte plus d'ingénieurs et cadres (10,5 %) que les autres entreprises, et l'entreprise 100 T qui comporte beaucoup moins d'ingénieurs et cadres (1 %) et un pourcentage très élevé d'ouvriers non qualifiés (58 % d'O N Q contre 24 % d'O Q).

L'analyse de la fonction technique fait ressortir des caractéristiques quasi semblables : c'est-à-dire une spécificité par rapport aux autres groupes tenant essentiellement au poids des ouvriers (80 - 89,5 %) plus nombreux que dans les entreprises du second groupe, à leur qualification qui est inférieure à celle des ouvriers du premier, mais surtout à la présence soit de techniciens (2,5 - 5 %), soit de dessinateurs (5,5-6,5 %).

Comme précédemment, on remarque en outre la particularité de l'entreprise 116 T1 qui compte plus de cadres (6 %) et celle de l'entreprise 100 T qui comporte plus d'ouvriers (95 %), mais moins qualifiés (27,5 % d'O Q contre 67 % d'O N Q).

Pour la fabrication, les différences avec les entreprises des autres groupes s'estompent : le nombre d'ouvriers est à peu près le même (91 - 98 %), leur qualification demeurant cependant inférieure à celle des ouvriers du premier groupe. L'absence des dessinateurs et des techniciens en fabrication est par ailleurs constante dans presque toutes les entreprises du type.

On retrouve au niveau fabrication la même spécificité de l'entreprise 116 T1 : importance des ingénieurs et cadres (7 %) du personnel d'encadrement (11 %), faible poids relatif de la fabrication (82 %) , et de l'entreprise 100 T : importance des ouvriers non qualifiés (75 % d'O N Q contre 23,5 % d'O Q).

Somme toute, on est en présence d'un groupe d'entreprises qui présente quelques caractéristiques spécifiques (essentiellement présence de dessinateurs ou de techniciens, poids de la fabrication et des ouvriers à peu près intermédiaire entre les deux premiers groupes) mais qui, par ailleurs, est assez hétérogène : entreprise 116 T1, 114 T,

141 R1 et 110 T où seuls les dessinateurs sont présents, entreprises 140 T, 146 T, 100 T où seuls les techniciens sont présents ; entreprise 116 T1, où les fonctions commerciales et contrôle ont un poids plus élevé, de même que les ingénieurs et cadres, alors que la gestion et la fabrication sont plus restreintes ; entreprise 100 T enfin où la fonction commerciale est plus étoffée, la gestion et la fabrication plus réduites, les ingénieurs et cadres en plus faible nombre et surtout la proportion d'ouvriers non qualifiés très supérieure à celle des ouvriers qualifiés.

Sur le plan de leurs caractéristiques économiques, ces entreprises semblent se situer à mi-chemin entre les entreprises du premier et celles du second groupe. En effet, leur taille comprise entre 25 et 95 salariés est, dans l'ensemble, supérieure à celle des entreprises du premier groupe et inférieure à celles du second. Elles appartiennent pour partie au sous-secteur 220 (141 R1, 146 T, 140 T) auquel appartient la majorité des entreprises du premier groupe, et pour partie aux sous-secteurs 214 et 215 (214-5, 215 2-3, 215-8) dont relèvent la plupart des entreprises du second groupe. Le type de production qui oscille entre l'unité et la petite-moyenne série ne constitue en aucune manière une caractéristique particulière à ces établissements. Par ailleurs, ni le produit fabriqué(ou sous-secteur), ni la taille, ni le type de production ne semblent justifier les distinctions faites entre les entreprises 114 T, 116 T, 141 R1, 110 T1 et les entreprises 100 T, 146 T1, 140 T quant à la présence de dessinateurs dans le premier cas, et de techniciens dans le second, pas plus qu'elles ne semblent expliquer les écarts de structures constatés pour les entreprises 116 T1 et 100 T.

Les caractéristiques organisationnelles des cinq entreprises dont l'organisation a pu être connue, paraissent également se situer à mi-distance de celles des deux premiers groupes. Une certaine confusion règne au niveau de la recherche et des études qui sont soit présentes, soit absentes, c'est-à-dire, ni toujours absentes comme dans le premier groupe, ni toujours présentes comme dans le second. Les fonctions méthodes et lancement quant à elles sont constamment présentes comme dans le second groupe, à l'inverse du premier. Les fonctions prises en charge partiellement sont, comme précédemment, le personnel, les fonctions "commerciales-autres", méthodes, entretien et services généraux.

Du point de vue de la répartition interne des fonctions, on se trouve en présence d'entreprises essentiellement construites soit sur un mode centralisé (tous les services dépendant directement de la direction) comme la plupart des entreprises du second groupe, soit non structurées en services comme celles du premier. Une seule entreprise (140 T) est organisée sur un mode semi-centralisé (bipolarité 3) mais en fait très proche d'une véritable centralisation. Au point de vue hiérarchie et encadrement en revanche, rien ne distingue ces entreprises des

précédentes : peu de services dépendant directement de la direction (2 à 4), peu de niveaux hiérarchiques (2 à 3), un encadrement faible ou moyen (0,07 à 0,18) et un pourcentage moyen ou fort de cadres responsables de services ou ateliers (33 à 67 %) sauf pour l'entreprise 100 T où il est faible (17 %).

Par conséquent, certaines caractéristiques organisationnelles semblent bien rendre compte d'une certaine spécificité des structures de ce groupe. En revanche, en raison essentiellement de l'impossibilité d'exploiter les informations sur l'organisation des entreprises 114 T et 116 T1, il semble très difficile d'expliquer par tel ou tel critère pourquoi certaines entreprises emploient des techniciens et d'autres des dessinateurs, et pourquoi les entreprises 116 T1 et 100 T présentent des structures d'emplois particulières.

4 - Les entreprises 112 R1 et 130 T : importance du pourcentage de techniciens, principalement en fabrication

Ces deux entreprises, bien que présentant certaines similitudes avec les entreprises du second groupe : présence à la fois de dessinateurs et de techniciens, s'en écartent sur plusieurs points, en particulier sur le nombre de techniciens, bien supérieur dans le cas présent à celui rencontré dans les entreprises du second groupe. Ceci justifie un examen particulier de ces deux entreprises.

Les structures d'emplois

Tableau n° 49

Fonctions		Gestion	Comm.	Techn.	Fonctions Techniques					
					Recher. études	Préparat.	Fabricat.	Entretien	Contrôle	SGX
Structure globale	112 R1	5	2	93,5	-	8,5	78,5	2	-	5
	130 T	4,5	-	95,5	5,5	-	88	-	-	2

Ces deux entreprises ressemblent à la plupart des entreprises du type par le poids de la gestion (5 %) et du commercial (0-2 %), par l'absence de l'entretien (0-2 %) et du contrôle. Elles se rapprocheraient des entreprises du 3e groupe par le poids de la fabrication (78,5-88 %) et par la présence soit de recherches-études (5,5 %), soit de la préparation du travail (8,5 %).

Tableau n° 50

Catégories convention collective		Ing. et cadres	Employés	Techn. comm.	Techn.	Dess.	Encadrem.	Ouvriers	Ouvriers	
									OQ	ONQ
Structure globale	112 R1	8,5	2	-	10	5	4,5	70	60	10
	130 T	7,5	5,5	-	13	5,5	5	64	61	3,5
Structure de la f. technique	112 R1	3,5	-	-	11	5,5	5,5	75	64,5	11
	130 T	6	3,5	-	13,5	6	4,5	67	63,5	3,5
Structure de la f. fabrication	112 R1	2	-	-	10,5	-	6,5	82	74,5	6,5
	130 T	6	1	-	15	-	5	73	69	4

Sur le plan des catégories conventionnelles, ces deux entreprises sont assez proches des entreprises du deuxième groupe : poids quasi semblable des ingénieurs et cadres (7,5-8,5 %), de l'encadrement (4,5-5 %), des ouvriers (64-70 %), qui sont dans l'ensemble plutôt qualifiés (60 % d'OQ contre 3,5 à 10 % d'ONQ), l'absence des technico-commerciaux, et la présence simultanée de techniciens et dessinateurs.

Elles s'en distinguent essentiellement par le poids des techniciens beaucoup plus important par rapport à la population totale 10,5 à 15 % et par rapport à la population de la fonction technique (11-13,5 %) que dans les entreprises du second groupe, mais surtout par leur poids dans la fonction fabrication qui représente 10,5 à 15 % alors qu'il était pratiquement nul dans les entreprises du second groupe.

Du point de vue des variables économiques, ces entreprises ont un nombre de salariés (60 et 92 salariés) proche des entreprises des groupes 2 et 3, et les produits qu'elles fabriquent : 215-8 (moules) et 220 (ateliers de mécanique générale) sont semblables à



première vue à ceux fabriqués par les entreprises des groupes 1 et 3, à moins qu'une connaissance plus approfondie du produit et de sa "technicité", qui n'a pu être menée ici, ne fournisse une explication plausible à la présence inhabituelle de techniciens en fabrication.

Les caractéristiques organisationnelles sont inconnues pour l'entreprise 112 R1. Pour l'entreprise 130 T1 on observe l'absence des fonctions informatique (comme dans toutes les entreprises du type), ventes et commerciales autres, recherche, méthodes et contrôle ; la comptabilité, le personnel, l'entretien et les services généraux étant comme toujours partiellement assumés. La répartition interne des fonctions n'a pu être définie. Au point de vue hiérarchie et encadrement, on est en présence d'un taux d'encadrement moyen (0,13) de type cadre (63,6 %) comme dans la plupart des entreprises du type.

Au terme de cet examen, on ne voit donc aucun critère qui permette d'expliquer la présence de nombreux techniciens en fabrication. Il se pourrait toutefois que le produit, à condition que l'on en approfondisse la connaissance, puisse fournir un élément de réponse.

5 - Les entreprises 107 T1 et 105 R1 : faible poids de la fabrication et des ouvriers

Les structures d'emplois

Tableau n° 51

Fonctions		Gestion	Comm.	Techn.	Fonctions Techniques					
					Recher-études	Préparat.	Fabricat.	Entretien	Contrôle	SGX
Structure globale	107 T1	7	32,5	61	-	2	47	-	12,5	-
	105 R1	14	5,5	80,5	14	2	64	-	-	0,5

Ces entreprises se distinguent essentiellement des autres entreprises par le faible poids de la fabrication (47-64 %). La fonction recherche-études est très développée dans l'entreprise 105 R1 alors qu'elle est inexistante dans l'entreprise 107 T1.

La fonction commerciale est très différente dans l'un et l'autre cas : dans l'entreprise 105 R1 elle représente une proportion proche de celle qu'elle représente dans les autres entreprises (5,5 %). En revanche dans l'entreprise 107 T1 elle est anormalement importante. Un examen approfondi du dossier permet d'expliquer cette anomalie. L'entreprise 107 T1 en effet comprend un certain nombre d'agences en province dont le personnel a été comptabilisé dans la fonction commerciale de cette entreprise alors qu'il en a été exclu pour les autres entreprises. Il n'a pas été possible a posteriori de redresser la structure d'emplois de cette entreprise par ventilation des effectifs de la fonction commerciale entre effectifs de l'entreprise et effectifs des agences si bien que la structure de celle-ci est impossible à comparer avec celle des autres entreprises. L'on ne traitera donc, au niveau des catégories conventionnelles, que l'entreprise 105 R1.

Tableau n° 52

Catégories convention collective		Ing. et cadres	Empl.	Techn. comm.	Techn.	Dess.	Encadrem.	Ouvriers	Ouvriers	
									OQ	ONQ
Structure globale	105 R1	9	17,5	4	-	11,5	6,5	51,5	39	12,5
Structure de la f. technique	105 R1	6	9	-	-	14	7	64	48,5	15,5
Structure de la f. fabrication	105 R1	3,5	7,5	-	-	-	8,5	80,5	61	19,5

La différence de cette entreprise avec les autres entreprises du type réside essentiellement dans le faible poids des ouvriers (51,5 %), en majorité qualifiés et dans l'importance des dessinateurs (11,5 %) et des employés (17,5 %), les autres catégories étant à peu près semblables à ce qu'elles représentent dans les autres entreprises.

Les mêmes constatations sont valables au niveau de la fonction technique : moins d'ouvriers (64 %) que dans les autres entreprises mais plus d'employés (9 %) et de dessinateurs (14 %). Pour la fabrication on constate également moins d'ouvriers (80,5 %) plus d'ingénieurs et cadres (3,5 %) et d'employés (7,5 %).

Du point de vue de ses caractéristiques économiques, cette entreprise est la plus grande de celles de ce type (184 salariés) bien qu'elle se rapproche de l'entreprise 139 T du groupe 2 qui en compte 180. Pour le produit fabriqué, (machines pour l'industrie de l'alimentation et pour les industries chimiques : 215-3-4) elle se rapproche également des entreprises 110 T1 (215-2-3) du groupe 3 et 111 T1 (215-6-3) du groupe 2, mais ici, la production des machines pour les industries de l'alimentation est combinée avec celle de machines pour les industries chimiques alors qu'elle était combinée avec d'autres productions dans les autres entreprises. Par conséquent, la part de chaque production n'étant pas possible à déterminer dans chaque entreprise, la comparaison devient impossible. Du point de vue de son type de production (unitaire), cette entreprise n'est pas différente de la plupart des autres.

Les caractéristiques organisationnelles de cette entreprise ne sont pas toutes connues : ainsi la répartition interne des fonctions et les critères de hiérarchie et d'encadrement. Par contre, au niveau de sa configuration externe, on s'aperçoit que cette entreprise ressemble aux entreprises du second groupe où toutes les fonctions sont présentes. Il ne manque que l'informatique, absente de toutes les entreprises du type, l'outillage et les magasins de pièces entrant dans la fabrication. Les fonctions partiellement assumées sont pratiquement les mêmes que dans les autres entreprises (administrative, comptabilité, personnel, commerciales-autres, entretien, services généraux). Il semble donc que seule la taille, encore que des réserves puissent être formulées, puisse être explicative de la structure particulière de cette entreprise.

6 - L'entreprise 113 R1 : quasi-absence de la fabrication et des ouvriers

Les structures d'emplois

Tableau n° 53

Fonctions		Gestion	Comm.	Techn.	Fonctions Techniques					
					Recher. études	Préparat.	Fabricat.	Entretien	Contrôle	SGX
Structure globale	113 R1	27,5	35,5	37	12,5	3	7	-	4	11

Cette entreprise présente des caractéristiques structurales qui la distingue de toutes les autres entreprises : importance de la gestion (27,5 %), du commercial (35,5 %), des recherches (12,5 %), des services généraux (11 %) et faible poids de la fabrication (7 %).

Tableau n° 54

Catégories convention collective		Ing. et cadres	Empl.	Techn. comm.	Techn.	Dess.	Encadrem.	Ouvriers	Ouvriers	
									OQ	ONQ
Structure globale	113 R1	33	42,5	-	8	9,5	4	3	-	3
Structure de la f. technique	113 R1	15	18,5	-	22	26	11	7,5	-	7,5

La spécificité de cette entreprise par rapport aux autres est également remarquable au niveau de la répartition de la population selon les catégories de la convention collective : importance des ingénieurs et cadres (33 %) et des employés (42,5 %), inexistence des ouvriers (3 %).

On remarquera l'absence de technico-commerciaux. En réalité, la fonction commerciale est assumée par des ingénieurs et cadres et surtout des employés. Les dessinateurs sont assez nombreux (9,5 %).

La structure de la fonction technique qui ne constitue, il faut bien le noter, que 37 % de la population fait apparaître des tendances un peu différentes : importance un peu moindre des ingénieurs et cadres (15 %) et des employés (18,5 %) mais très nette des techniciens (22 %) et des dessinateurs (26 %), les ouvriers étant toujours très faiblement représentés.

L'examen de la structure de la fabrication qui représente seulement 7 % de la population, est sans intérêt.

Cette entreprise compte 73 salariés, ce qui est dans la moyenne des entreprises du type, et appartient au sous-secteur 215. En fait, en regardant le dossier de plus près, on s'aperçoit qu'il ne s'agit pas en réalité d'une entreprise qui fabrique elle-même un produit mais qui le sous-traite à l'extérieur. Elle n'assume que la conception de ce produit, sa commercialisation, son expédition et effectue un peu de montage. Ces activités se traduisent au niveau de la configuration externe de cette entreprise par l'absence de nombreuses fonctions, en particulier les méthodes, la fabrication, l'outillage, les magasins de produits entrant dans la fabrication, l'entretien, le contrôle des produits entrants et sortants.

Pour ce qui est de la répartition interne des fonctions, il n'a pas été possible de la définir étant donné que les modèles d'organisation, construits à partir de l'articulation des fonctions techniques, ne peuvent être appliqués dans les cas où ces fonctions sont absentes.

### En conclusion

Au terme de l'analyse des structures d'emplois et des caractéristiques économiques et organisationnelles des entreprises à établissement unique de moins de 200 salariés, on peut tirer les conclusions suivantes.

Pour ce qui est des caractéristiques d'organisation de ces entreprises, on a pu observer un partage à peu près égal entre entreprises non structurées en services et entreprises centralisées (non bipolarité 1). Pour ces dernières, l'organisation est plutôt ramassée (peu de services dépendant directement de la direction générale et peu de niveaux hiérarchiques). Dans l'ensemble enfin, le taux d'encadrement est faible ou moyen mais le pourcentage de cadres responsables de services ou ateliers est élevé. Pour ce qui est de la configuration externe de ces entreprises, on a mis en lumière certaines différences liées essentiellement à la taille et au produit mais dans l'ensemble, on peut dire que l'informatique est toujours absente, et les fonctions assumées partiellement sont pratiquement toujours les mêmes (personnel, commerciale autres, entretien, services généraux et, assez fréquemment fonctions administrative, comptable et méthodes).

Pour ce qui est des critères susceptibles de rendre compte, à l'intérieur du type, des différences entre les structures d'emplois, on a réussi à dégager une série de facteurs vraisemblablement liés les uns aux autres : la taille, le produit, la configuration externe des entreprises et leur configuration interne.

Ainsi, dans des entreprises généralement de très petite taille (20 salariés) qui constituent le plus souvent des ateliers de mécanique générale (sous-secteur 220), où de nombreuses fonctions sont absentes (surtout recherches-études, méthodes, lancement) et qui ne sont pas structurées en services, on trouve en général une fonction fabrication importante mais ni études, ni préparation du travail, ni techniciens, ni dessinateurs (groupe 1).

A l'inverse, dans les entreprises qui, la plupart du temps, dépassent les 100 salariés, ne constituent pas des ateliers de mécanique générale, assument pratiquement toutes les fonctions (en particulier recherches-études, méthodes et lancement) et sont structurées sur un mode centralisé (non bipolarité 1) ou même semi-centralisé (bipolarité 3), les structures d'emplois sont inverses des précédentes : une fabrication plus faible et la présence de recherche-études, préparation du travail, techniciens et dessinateurs (groupe 2).

Pour les entreprises situées entre 25 et 100 salariés, les caractéristiques structurelles économiques et organisationnelles se situent à mi-chemin des entreprises des groupes précédents et sont moins clairement définies. Il semble toutefois que ces entreprises qui participent à la fois du sous-secteur 220 et des autres sous-secteurs, sont soit non structurées en services, soit centralisées. Elles assument dans certains cas les études et dans d'autres cas ne les assument pas. Ces caractéristiques paraissent entraîner une fonction fabrication d'un poids moyen et la présence soit de recherche-études, soit de préparation du travail, soit de techniciens, soit de dessinateurs. Somme toute, il s'agit d'une zone assez floue où l'on n'a pas réussi à déterminer les critères permettant d'expliquer dans certaines entreprises la présence de dessinateurs à l'exclusion de techniciens et dans d'autres celles de techniciens à l'exclusion de dessinateurs.

On remarquera que pour ces 3 groupes d'entreprises situées entre 20 et 180 salariés le poids des ouvriers est sensiblement le même (69-85 %), le poids de la fabrication étant un peu plus sujet à fluctuation mais cependant à l'intérieur d'une fourchette (68-91,5 %).

Par contre, au delà de 180 salariés (184 salariés), dans une entreprise où l'on constate du reste que dans leur quasi-totalité les fonctions sont présentes, les ouvriers ne représentent que 51 % et la fabrication 64 % des effectifs.

Enfin, la connaissance du type d'établissement sous-traitant (dans le sens de donneur d'ordres) que l'on peut saisir à travers sa configuration externe (absence de la fabrication, des méthodes du contrôle en particulier) qui met en évidence des activités d'études, de commercialisation et d'expédition de produits, est indispensable à prendre en compte pour comprendre une quasi-inexistence des ouvriers alors que les ingénieurs et cadres, les employés, les dessinateurs sont en nombre élevé.

Au delà de ces résultats positifs, il convient de mentionner les limites rencontrées. On a déjà souligné la zone de floue qui se situe au niveau du 3e groupe et provient de l'impossibilité d'expliquer dans ces entreprises la présence de techniciens plutôt que de dessinateurs ou vice versa. On a mis en lumière une probable confusion des fonctions au sein de ces entreprises mais l'on ne sait pas ce qui motive le choix des entreprises pour une catégorie plutôt que pour l'autre.

De même, l'on n'a pu réussir à déterminer dans les entreprises du groupe 1 pourquoi la proportion des ouvriers dans certaines entreprises était supérieure à leur poids dans les autres entreprises.

Il n'a pas été possible non plus d'expliquer la spécificité des structures d'emplois de l'établissement 139 T par rapport au groupe 2, ni celle des entreprises 116 T1 et 100 T par rapport au groupe 3.

Les différences de qualification des ouvriers relevés dans les groupes 2 et 3 ne semblent pas davantage explicables à l'aide des critères utilisés dans cette étude. Il semble en particulier qu'il faille affiner la connaissance du produit et celle du type de production.

Enfin, la présence dans deux entreprises, de techniciens de fabrication alors que ceux-ci sont pratiquement toujours inexistants, n'a pas trouvé d'explication satisfaisante. Là encore, une connaissance plus approfondie du produit pourrait peut-être apporter la solution.



Type 5 : Entreprises à établissement  
unique de moins de 200 salariés

## CARACTERISTIQUES D'ORGANISATION

Sous-secteur 214-215-217-220

N° d'en- quête	Variables économiques				Configuration externe en termes de fonctions			Configuration interne en termes de fonctions			Hiérarchie et encadrement			
	Taille	Type d'ent.	Pro- duit	Type de prod.	Absence de fonctions	Prise en charge partielle	Prise en charge pour d'autres établissements	Prise en charge par la Direction	Place des Achats	Répartition des fonct. tech. au sein des serv. techniques	Nbre de serv. dép. direct. de la direct.	Nbre de niveaux hiérarch.	Taux d'encad.	% des cadres respon.
144 T	42	P2	220	1-2	Absence du tableau des fonctions			Entreprise non structurée en services			-	-	0,25	50
147 T1	42	P2	220	1-2	Absence du tableau des fonctions			Entreprise non structurée en services			-	-	0,25	25
115 T1	42	P2	215-8	1	Inexploitable : entreprise en pleine mutation qui			"éclate" en 3 sociétés.						
142 T	42	P2	220	1	Inf. Rech. Etudes.Méth. Lct.Condition.	Adm. Compta.Fin. Pers. Com. Au. Ent. SGX	-	Adm. Pers. Com. Ventes Achats	Entreprise non structurée en services		-	-	0,08	50
137 T	54	P2	220	1	Com. Autres Rech. Etudes Méth. Lct.Outil- lage.condition. Cont. E.Cont. S SGX Mag.	Adm. Compta.Fin. Pers. Inf. Ent. SGX	-	Adm. Compta.Fin. Pers.	S. gestion	Organigramme très incomplet	4	2	0,09	26,7
139 T1	54	P2	220	1-2	Inf. SGX Mag.	Adm. Pers. Com. Autres Ent. SGX	Gestion (sauf Inf). Com. Ventes et Autres.Rech. Etudes, sont as- sumés pour deux filiales dont l'entreprise 145	Pers. Com. Autres	S. commerciaux et techniques	Bipolarité 3 semi-centrali- sation	4	2	?	?
123 T1	54	P2	217	1	Adm. Paie Inf. Rech. EC.Outil- lage.Cond. F. Mag. Ent. SGX Mag.	Compta. Fin. Pers. Com. Au- tres.Rech. ER. Méth. Ent.	-	Pers. Com. Autres	S. Achats di- rectement rat- taché à la di- rection	Non bipolarité Centralisa- tion	5	3	0,14	25

Type 5 (suite 2) Entreprises à établissement unique de moins de 200 salariés

CARACTERISTIQUES D'ORGANISATION

Sous-secteur 214-215-217-220

N° d'enquête	Variables économiques				Configuration externe en termes de fonctions			Configuration interne en termes de fonctions			Hiérarchie et encadrement			
	Taille	Type d'ent.	Produit	Type de prod.	Absence de fonctions	Prise en charge partielle	Prise en charge pour d'autres établissements	Prise en charge par la Direction	Place des Achats	Répartition des fonct. tech. au sein des serv. techniques	Nbre de serv. dép. direct. de la direct.	Nbre de niveaux hiérarch.	Taux d'encad.	% des cadres respon.
093 T2	42	P2	214-1	2	Inf. Com. (sauf Com. Autres)	Compta. Fin. Pers. Com. Aut. Rech. ER. Méth. Ent. SGX	-	Adm. Pers. Rech. Méthodes	Absence des Achats	Non bipolarité 1 Centralisation	3	3	0,19	42,8
106 T1	54	P2	215-1	1-2	Inf. Com. - Vent. Outillage	Adm. Pers. Com. Autres Méth. Ent. SGX	-	Adm. Pers. SGX	Ser. Achats directement rattaché à la direction	Le directeur général dirige plutôt la partie technique non bipolarité 1 centralisation	8	2	0,09	60
111 T1	54	P2	215-6 3	1	Inf. Rech. - ER, EC F. Mag. Cont S. SGX	Pers. Com. Autres Ent.	-	Pers. Com. Autres	Serv. Achats direct. rattaché à la direc.	Non bipolarité 1 Centralisation	2	?	0,09	54,5
124 T	53	P2	217	1-2	Adm. Inf.	Compta. Fin. Pers. Méthodes Entretien. SGX	-	Pers. Com. Autres	Achats effectués par le directeur technique et le chef de fabrication	Bipolarité 3 semi-centralisation	3	3	0,18	40

CARACTERISTIQUES D'ORGANISATION

N° d'en- quête	Variables économiques				Configuration externe en termes de fonctions			Configuration interne en termes de fonctions			Hiérarchie et encadrement			
	Taille	Type d'ent.	Pro- duit	Type de prod.	Absence de fonctions	Prise en charge partielle	Prise en charge pour d'autres établissements	Prise en charge par la Direction	Place des Achats	Répartition des fonct. tech. au sein des serv. techniques	Nbre de serv. dép. direct. de la direct.	Nbre de niveaux hiérarch.	Taux d'encad.	% des cadres respon.
116 T1	42	P2	215-2	1-2			I N E X P L O I T A B L E							
114 T1	42	P2	215-8	1-2	Absence du tableau des fonctions			Entreprise non	structurée en services					
141 R1	42	P2	220	2	Adm. Inf. Outillage	Compta.-Fin. Pers. Com.-Au- tres. Méth. Ent. SGX.		Pers. Com.- Ven- tes. Autres Rech. Cont S.	S. Techniques	Non bipol. 1 Centralisa- tion	3	3	0,09	66,6
110 T1	53	P2	215-2 3	1-2	Inf. Rech.-ER Outillage. Con- ditionnement	Adm. Pers. Com. Autres Méth Ent SGX		Compta.-Fin. Pers. Paie	S. Gestion	Non bipol. 1 Centralisa- tion	6	3	0,14	33,3
140 T	53	P2	220	2	Inf. Rech.-ER. Etudes. F.-Mag. Condition. Cont E + S. SGX Mag.	Adm. Compta.-Fin. Pers. Com.-Autres Rech.-EC. Méth. Ent. SGX.		Pers. Com. Autres	S. Gestion et commercial	Bipolarité 3 semi-centrali- sation	3	3	0,14	44,4
146 T	53	P2	220	1-2	Adm. Inf. Com. Autres Rech. Etudes	Compta.-Fin. Pers. Méth. Ent. SGX		Pers. Paie Com. Ventes Méthodes	Entreprise non structurée en services		-	-	0,18	40
100 T	53	P2	214-5	2	Inf. Rech. F.-Mag. Cont E+S	Pers. Com.-Au- tres. Méth. Ent. SGX		Adm. Pers. Méth.	Ser. Achats di- rectement rattaché à la di- rection	Non bipolarité 1 Centralisation	4	2	0,07	16,7
112 R1	53	P2	215-8	1	Inexploitable									
130 T1	53	P2	220	1-2	Inf. Com. (sauf Achats) Rech. Méth. Condition. Cont E + S	Compta.-Fin. Pers. Ent. SGX		Pers.	Inexploitable		7	2	0,13	63,6

Type 5 (suite 4) Entreprises à établissement  
unique de moins de 200 salariés

CARACTERISTIQUES D'ORGANISATION

Sous-secteurs 214-215-217-220

N° d'en- quête	Variables économiques				Configuration externe en termes de fonctions			Configuration interne en termes de fonctions			Hiérarchie et encadrement			
	Taille	Type d'ent.	Pro- duit	Type de prod.	Absence de fonctions	Prise en charge partielle	Prise en charge pour d'autres établissements	Prise en charge par la Direction	Place des Achats	Répartition des fonct. tech. au sein des serv. techniques	Nbre de serv. dép. direct. de la direct.	Nbre de niveaux hiérarch.	Taux d'encad.	% des cadres respon.
107 T1	54	P2	215-3	1-2	Inf. Cont S	Pers. Com. Autres Méth. Ent.			Serv. Achats direct. rattaché à la direction	Non bipolarité 2 Décentralisation à simple relais	4	3	0,21	28,6
105 R1	54	P2	215-3 4	1	Inf. Outillage F. Mag.	Adm. Compt. Fin Pers. Com. Aut. Ent. SGX		Com. Autres		I N E X P L O I T A B L E				
113 R1	53	P2	215	?	Inf. Méth. Fab. Outil. F. Mag. Ent. Cont E + S	Pers. Com. Au- tres SGX		Pers.	Serv. Achats direct. ratta- ché à la direc.	Pas de fabric. elle est sous- traitée	7	?	?	?

SECTION IV

TYPE 6 - Les entreprises à établissement unique de plus de 200 salariés

Les entreprises de ce type sont bien moins nombreuses que celles du type précédent, qui étaient de plus petite taille. Elles sont au nombre de six, situées pour la grande majorité entre 200 et 500 salariés (1).

Dans l'ensemble, les structures d'emplois de ces entreprises se caractérisent par un poids de la fabrication et des ouvriers plus faible que dans les établissements de production (type 2) et les entreprises à établissement unique de moins de 200 salariés (type 5) mais plus élevé que dans les sièges établissements de plus de 200 salariés (type 4). La fonction gestion et les ingénieurs et cadres y sont moins bien représentés que dans les établissements des types 4 et 5, mais mieux que dans les établissements de production. En outre, ils se distinguent de ces derniers par un poids plus important des recherche-études et des dessinateurs qui les apparente aux établissements du type 4 et même à certains établissements du type 5.

Si l'on observe de près les structures d'emplois des entreprises du type 6, on s'aperçoit que celles-ci se différencient quant au poids respectif des fonctions, mais que cela ne semble pas avoir d'incidence au niveau du poids des catégories conventionnelles. C'est pourquoi ces six entreprises seront traitées ensemble.

Les structures d'emplois

TABLEAU N° 56

Fonctions		Gestion	Comm.	Techn.	F. Techniques						
					Rech. Etudes	Préparat.	Fabricat.	Entretien	Contrôle	SGX	
Structure globale	134 T	4,5-10	3-5	79-90	3,5-5	2,5-5,5	65,5-74	1,5-3,5	1-3	2	
	120 T1 T2										
	097 T1						10,5-15,5				55-60
	095 R1										
095 T1	16,5	7,5	7,5	48	7-8	4,5					
118 T1 T2											

Le tableau ci-dessus met en évidence des différences entre certains établissements quant au poids de certaines fonctions. Ainsi les entreprises 134 T et 120 T1 T2 se distinguent des autres par une fonction commerciale faible (3 - 5 %) mais une fonction fabrication plus importante (65,5 - 74 %).

Les entreprises 097 T1, 095 R1, 095 T1 et 118 T1 T2 ont en revanche une fonction commerciale beaucoup plus développée (10,5 - 16,5 %) et une fonction fabrication plus faible (48 - 60 %). Par contre, elles ont environ le même poids de recherche-études (3,5 - 5 %), de préparation du travail (2,5 - 5,5 %), d'entretien (1,5 - 3,5 %) et de contrôle (1 - 3 %) que les entreprises précédentes. Seule l'entreprise 118 T1 T2 a un profil un peu particulier : plus de recherche-études (7,5 %), de préparation du travail (7,5 %); d'entretien (7 %) et de contrôle (4,5 %).

(1) Pour les tableaux détaillés des structures d'emplois : cf annexe tableaux n° 13 à 16

Tableau n° 57

Catégories convention collective		Ing. et cadres	Employés	Technico-com.	Techn.	Dess.	Encadrem.	Ouvriers	Ouvriers	
									OQ	ONQ
Structure globale	134 T	3-5	8-16	0-4	2-5,5	1,5-3	6-11	61-77	62	6,5
	120 T1 T2								32	45
	097 T1								44,5	23
	095 R1								13,5	48
	095 T1								35	37,5
118 T1 T2	55	10								
Structure de la f. technique	134 T	1,5-3	0,6-5,5	-	2-6,5	2-6,5	5,5-10,5	76,5-87	71,5	7,5
	120 T1 T2								35,5	50
	097 T1								54,5	26,5
	095 R1								17	60
	095 T1								42	45
118 T1 T2	64	13								
Structure de la f. fabrication	134 T	0,5-1	0-1	-	5	-	4,5-11	87-94	79	9
	120 T1 T2								37	57
	097 T1								65	25
	095 R1								19	67,5
	095 T1								43	51
118 T1 T2	82	11								

Pour ce qui est de la répartition de la population entre les catégories convention collective, on trouve, contrairement à ce qui a pu être constaté au niveau des fonctions, une relative homogénéité- excepté quant à la qualification des ouvriers-.

En effet, les ingénieurs et cadres représentent 3 à 5 % de la population totale, les technico-commerciaux 0 à 4 %, les techniciens 2 à 5,5 %, les dessinateurs 1,5 à 3 %, le personnel d'encadrement 6 à 11 %, les ouvriers 61 à 77 %. On remarque donc que la différence qui existait entre les entreprises 134 T et 120 T1 T2 d'une part, et 097 T1, 095 R1, 095 T1 et 118 T1 T2 d'autre part, quant au poids de la fonction commerciale, n'apparaît pas au niveau des technico-commerciaux. Cela s'explique vraisemblablement par la composition de cette fonction : elle comprend proportionnellement peu de technico-commerciaux dans les entreprises où son poids est important mais elle comporte en revanche des techniciens et des employés. De même, à l'affaiblissement relatif du poids de la fabrication dans l'entreprise 118 T1 T2 ne correspond pas un affaiblissement des ouvriers, en raison vraisemblablement de l'importance des fonctions telles que l'entretien et le contrôle qui font appel également à cette catégorie de personnel.

On note cependant une différence de qualification des ouvriers : en effet, les entreprises 120 T1 T2, 095 R1 et 095 T1 emploient plus d'ouvriers non qualifiés (35,5 à 48 %) que d'ouvriers qualifiés (13,5 - 35) alors que dans les entreprises 134 T et 118 T1 T2 on observe le contraire (55 à 62 % d'O Q contre 6,5 à 10 % d'O N Q). L'entreprise 097 T1 se situe à mi-chemin, elle emploie plus d'ouvriers qualifiés (44,5 %) que d'ouvriers non qualifiés (23 %) mais ceux-ci sont cependant plus nombreux que dans les deux entreprises précédentes.

Les caractéristiques économiques : Cinq de ces six entreprises ont une taille comprise entre 200 et 500 salariés. Seule l'entreprise 118 T1 T2 est nettement plus grande et comprend 1 768 salariés. Cette différence de taille pourrait expliquer l'affaiblissement de la fabrication et le développement des fonctions recherche-études, préparation du travail, entretien et contrôle.

Ces entreprises appartiennent pratiquement toutes aux sous-secteurs 214 et 217 : les entreprises qui présentent les structures les plus proches les unes des autres appartiennent toutes au secteur 214 : l'entreprise 097 T1 fabrique du matériel agricole de récolte (214 - 4), l'entreprise 095 R1 du matériel de préparation et drainage du sol, semoirs... (214 - 3) et l'entreprise 095 T1, du matériel agricole "divers" (214 - 7). Les entreprises 120 T1 T2 et 118 T1 T2 appartiennent au secteur 217 (matériel pour l'industrie textile). Seule l'entreprise 134 T relève du sous-secteur 220. On aurait pu penser que l'appartenance à ce sous-secteur, dans lequel bien souvent les entreprises sont sous-traitantes et de ce fait n'ont pas à prospecter le marché à la recherche de clients, expliquerait le faible poids du commercial. Or, l'entreprise 120 T1 T2 qui présente le même affaiblissement du commercial, appartient au sous-secteur 217. On notera toutefois la présence de technico-commerciaux dans le 120 T1 T2 alors qu'ils sont inexistantes dans le 134 T.

Le type de production de ces entreprises est variable. Dans les deux entreprises relevant du sous-secteur 217, il tend vers la série (118 T1 T2) ou bien il est mixte : unité, petite-moyenne, grande série (120 T1 T2). Il est inconnu pour l'entreprise 095 T1 ; il est unitaire petite-moyenne série pour l'entreprise 134 T du sous-secteur 220 et 097 T1 du 214, et petite-moyenne série pour l'entreprise 095 R1 de ce même sous-secteur. On remarquera à cette occasion qu'il ne semble pas y avoir de rapport entre le type de production et la "qualification" des ouvriers : en effet, sur les deux entreprises dont la production tend vers la série, une seule emploie en majorité des ouvriers non qualifiés (120 T1 T2), en revanche, parmi les entreprises dont la production s'effectue en plus petite série, deux ont un pourcentage important d'ouvriers qualifiés (134 T et 097 T1), mais une présente une forte proportion d'ouvriers non qualifiés (095 R1).

Les caractéristiques d'organisation - L'organisation de l'entreprise 134 T n'a pu être saisie. Pour les autres entreprises, leur configuration externe est à peu près la même : présence de presque toutes les fonctions (parfois absence de l'informatique) et prise en charge partielle de quelques fonctions (administrative, comptable, personnel, commerciale autres, entretien, services généraux) qui sont cependant moins nombreuses dans les plus grandes entreprises (120 T1 T2 et 118 T1 T2).

Pour ce qui est de la configuration interne de ces entreprises, on se trouve en présence soit d'organisations semi-centralisées (bipolarité 3 : entreprises 097 T1, 095 T1 et 118 T1 T2), soit d'organisations décentralisées avec le double relais d'une direction de la production et d'une direction de la fabrication (bipolarité 4 : entreprises 095 R1 et 120 T1 T2), sans ce que cela ait un rapport avec la différence du poids de la fonction commerciale, ni avec la spécificité de l'entreprise 118 T1 T2.

Les caractéristiques de hiérarchie et d'encadrement de ces entreprises sont très proches : le nombre de services dépendant directement de la direction est généralement assez faible (3 - 4 services) sauf pour l'entreprise 095 T1 (6 services) et pour l'entreprise 118 T1 T2 (7 services), le nombre de niveaux hiérarchiques plutôt faible 3-4 sauf pour l'entreprise 095 R1 (5 niveaux), ce qui donne dans l'ensemble des organisations de type "ramassé". Le taux d'encadrement est faible et moyen (0,08 à 0,17) de même que le pourcentage de cadres responsables de services ou ateliers (17,5 à 40 %).

#### En conclusion

On est en présence dans l'ensemble, d'un groupe d'entreprises assez homogène.

Du point de vue de l'organisation de ces entreprises, elles assument pratiquement toutes la totalité des fonctions, un peu plus partiellement si elles sont plus petites. Leur mode d'organisation est soit semi-centralisé, soit décentralisé à double relais, de type "ramassé" avec un taux d'encadrement faible ou moyen et un pourcentage de cadres également faible ou moyen.

Du point de vue des structures d'emplois, la ressemblance est réelle quant à la répartition de la population par catégories conventionnelles, aussi bien au niveau de l'établissement, que de la fonction technique et de la fabrication. Par contre, on a pu noter certains écarts quant au poids des fonctions commerciale et de la fabrication entre, d'une part, les entreprises 134 T et 120 T1 T2 et d'autre part, les entreprises 097 T1, 095 R1 et 095 T1 qu'il n'a été possible d'expliquer



ni par le type de production, ni par une quelconque variable d'organisation. En revanche, l'appartenance au sous-secteur 214 des entreprises 097 T1, 095 R1 et 095 T1 semble entraîner un développement du commercial et un léger affaiblissement de la fabrication. Quant à l'entreprise 118 T1 T2, sa spécificité (affaiblissement de la fabrication, développement des fonctions commerciale, recherche-études, préparation du travail, entretien et contrôle) peut s'expliquer par sa plus grande taille. On peut d'étonner, toutefois, que cette spécificité n'apparaisse pas dans la structure d'emplois par catégories conventionnelles. Cela provient en réalité d'une distribution de la population entre les fonctions et au sein de chacune d'elles différente de celle que l'on observe dans les autres entreprises : ainsi l'affaiblissement de la fabrication ne se traduit pas au niveau des catégories conventionnelles par un affaiblissement des ouvriers en raison de l'importance des fonctions contrôle et entretien qui emploient également des ouvriers ; de même, le gonflement des recherche-études et la préparation du travail n'a pas pour réplique un développement des catégories dessinateurs et des techniciens en raison de la prise en charge de ces fonctions en partie par des ingénieurs, des employés et des ouvriers.

Type 6 : Entreprises à établissement unique  
de plus de 200 salariés

Tableau n° 58

CARACTERISTIQUES D'ORGANISATION

Sous-secteurs 214-215-217-220

N° d'en- quête	Variables économiques				Configuration externe en termes de fonctions			Configuration interne en termes de fonctions			Hiérarchie et encadrement			
	Taille	Type d'ent.	Pro- duit	Type de prod.	Absence de fonctions	Prise en charge partielle	Prise en charge pour d'autres établissements	Prise en charge par la Direction	Place des Achats	Répartition des fonct. tech. au sein des serv. techniques	Nbre de serv. dép. direct. de la direct.	Nbre de niveaux hiérarch.	Taux d'encad.	% des cadres respon.
134 T	65	P2	220	1-2			INEXPLOITABLE							
120 T1 T2	66	P2	217	1-2-3	Inf.	Personnel Méthodes		Adm. Pers. Com. Autres Rech. ER	S. Techniques	Bipolarité 4 Documentalisa- tion à double relais	3	4	0,08	17,5
097 T1	65	P2	214-4	1-2	Paie. Inf. Rech. ER. Util- lage	Adm. Pers. Ent. SGX		Pers. Com. Au- tres.	S. Techniques	Bipolarité 3 Semi-centralisa- tion	4	3	0,17	21,9
095 R1	65	P2	214-3	2		Adm. Compta. Fin. Pers. Com. autres Entretien SGX		Adm. Pers.	S. Techniques	Bipolarité 4 décentralisation à double relais	3	5	0,17	40,4
095 T1	65	P2	214-7	?	Outil. Cont E+S SGX. Mag.	Adm. Compta. Fin. Pers. Inf. Com. Autres. Méth. Entretien. SGX		Pers.	S. Gestion	Bipolarité 3 Semi-centralisa- tion	6	4	0,10	35,1
198 T1 T2	67	P2	217	2-3	Inf. ?	Entretien. SGX		?	Serv. Achats rattaché direc- tement à la di- rection	Bipolarité 3 se- mi-centralisa- tion	7	?	?	?

C O N C L U S I O N   G E N E R A L E

---

Le schéma d'analyse initialement prévu (1) et destiné à vérifier l'existence d'un rapport entre modes d'organisation et structures d'emplois, prévoyait, rappelons-le, deux étapes : en effet, il s'agissait en premier lieu, d'établir qu'à des types différents d'organisation correspondaient bien des structures d'emplois différentes, de façon à mettre en évidence la pertinence des critères externes (variables économiques) ayant permis la construction de la typologie de base, mais il s'avérait également nécessaire de vérifier, qu'au sein de chaque type, les écarts de structures d'emplois qui pouvaient se manifester par rapport à la majorité des établissements de chaque type, correspondaient bien à des écarts de caractéristiques externes ou internes d'organisation qui seraient donc autant de critères à prendre en compte, pour une approche plus fine et plus fiable des structures d'emplois.

Il est donc nécessaire, en fin d'analyse, d'examiner comment s'est déroulé ce schéma : c'est-à-dire voir dans quelle mesure il a été possible de démontrer une relation entre modes d'organisation et structures d'emplois et en cas de réponse positive : établir la liste des critères à retenir et proposer une typologie.

On verra par ailleurs dans quelle mesure certaines hypothèses, déjà émises lors de l'étude des sous-secteurs 206 - 208 - 213 et 211 - 212 ont pu être confirmées ou infirmées au cours de l'examen des établissements des sous-secteurs 214 - 215 - 217 et 220.

#### 1. La relation entre types d'organisation et structures d'emplois

La vérification du schéma d'analyse, précédemment exposé, permet de penser qu'il existe effectivement un rapport entre types d'organisation et structures d'emplois, puisqu'on a réussi à mettre en évidence qu'à chacun des types de base correspond dans l'ensemble une structure d'emplois spécifique et, qu'à l'intérieur de chaque type, les écarts de structures constatés se justifient fréquemment par certaines différences de caractéristiques externes ou internes d'organisation. Il convient, toutefois, de nuancer ces conclusions et, en particulier, de se demander s'il ne faudrait pas chercher d'autres critères d'organisation que ceux retenus pour cette étude, étant donné que ceux-ci ne permettent pas toujours d'expliquer tous les écarts de structures au sein de certains types.

---

(1) cf. introduction de ce document

lère étape : A des types différents correspondent dans l'ensemble des structures d'emplois différentes

En effet, on s'aperçoit qu'au sein de chacun des types, une majorité d'établissements répondant à une série de critères externes similaires, présentent certains points communs quant à leurs structures d'emplois et leurs modes d'organisation en même temps que des différences par rapport aux établissements des autres types.

Ainsi, sur 4 types regroupant la totalité des établissements des sous-secteurs 214 - 215 - 217 - 220, on a pu déterminer 2 types extrêmes dont les caractéristiques sont très marquées : les types 2 et 4, et 2 types intermédiaires : les types 5 et 6.

a- Les types extrêmes

Les établissements de production (type 2) se caractérisent plus par l'importance des ouvriers (73-87 %) qui représentent une proportion plus élevée que dans aucun autre type, que par le poids de la fabrication qui, en général élevé, est tout de même assez variable (65-91 %) et proche de celui qu'il représente dans les entreprises du type 5 (70-91 %). Les fonctions gestion (3-9 %), commerciale (0-2 %), recherche-études (0-1 %) sont peu développées, de même que les catégories ingénieurs et cadres (2-5,5 %) et dessinateurs (0-2 %). Le faible poids de ces fonctions et catégories semble être en relation avec une certaine "dépendance" de la majorité de ces établissements vis-à-vis de leurs sièges ou d'autres établissements de l'entreprise, qui se traduit par l'absence de nombreuses fonctions (en particulier les recherche et études). Sur le plan interne, on observe une certaine centralisation des activités, une organisation plutôt horizontale à encadrement faible ou moyen de type non cadre.

A l'inverse des établissements de production, les 4 sièges-établissements de plus de 200 salariés d'entreprises à établissements multiples (type 4) se caractérisent par la fonction fabrication la plus faible (57-64 %) et un nombre d'ouvriers (62-67,5 %) inférieur à celui de tous les autres types. En revanche, le poids de la gestion (6-14,5 %) est un peu supérieur à celui des entreprises des autres types bien que proche tout de même de celui des entreprises à établissement unique de moins de 200 salariés (type 5). Pour les autres fonctions et catégories, les différences avec les entreprises à établissement unique (type 5 et 6) sont peu marquées, excepté toutefois avec certaines entreprises du type 5 où les fonctions recherche, études et préparation du travail sont absentes.

L'affaiblissement du pourcentage de la fabrication et du pourcentage des ouvriers semble correspondre essentiellement, au niveau organisationnel, à la présence de presque toutes les fonctions assumées en totalité et à la prise en charge de certaines fonctions (surtout de gestion) pour d'autres établissements de l'entreprise. Ce type de siège-établissement de grande taille s'organise généralement sur un mode semi-centralisé ou décentralisé à double relais, ce qui lui confère une configuration verticale ; le taux d'encadrement est en général moyen de type cadre.

#### b- Les types intermédiaires

Les entreprises à établissement unique (type 5 et 6) se distinguent globalement d'une part des établissements de production par un pourcentage d'ouvriers moindre (61-85 % au lieu de 73-87 %), d'autre part des sièges établissements de plus de 200 salariés d'entreprises à établissements multiples par un pourcentage d'ouvriers plus important (61-85 % au lieu de 62-67,5 %) et une fonction fabrication plus étoffée (70-91 % au lieu de 57-64 %).

Les entreprises à établissement unique de moins de 200 salariés (type 5) qui rassemblent de loin le plus grand nombre d'entreprises, différent de celles de plus de 200 salariés essentiellement par un poids supérieur de la fabrication (70-91 %) et des ouvriers (68,5-85 %) et également par un pourcentage plus élevé de la gestion (6-15 %) et des ingénieurs et cadres (5-10 %), la première de ces caractéristiques étant probablement liée au produit (la présence de nombreuses entreprises du sous-secteur 220 entraîne vraisemblablement un renforcement de la fabrication et des ouvriers (1), la seconde caractéristique étant vraisemblablement en relation avec la taille (en effet, on a déjà pu constater qu'en dessous d'un certain seuil, le poids de la gestion et des ingénieurs et cadres s'alourdissait par rapport aux autres fonctions et catégories). Quant aux autres fonctions : commerciale, recherche-études, préparation du travail, leur poids est variable, de même que celui des techniciens et dessinateurs. Du point de vue organisationnel, ce type d'entreprise se distingue assez nettement des autres types par la présence d'entreprises non structurées en services ou centralisées, une organisation ramassée à encadrement faible ou moyen de type cadre. La configuration externe de ces entreprises (présence ou absence de fonctions) est variable.

---

1) cf. présentation du sous-secteur 220 dans le chapitre I

Les entreprises à établissement unique de plus de 200 salariés (type 6) présentent les caractéristiques inverses des précédentes : une fonction fabrication moins élevée (55-74 %) et moins d'ouvriers (61-77 %) (ce sont des entreprises des sous-secteurs 214 et 217), ainsi qu'un poids moindre de la gestion et des ingénieurs et cadres (ce sont des entreprises de taille plus élevée). Par ailleurs la fonction commerciale est variable, les fonctions recherche-études et préparation du travail, les catégories techniciens et dessinateurs sont proches de celles des sièges établissements du type 4 et même de celles de certaines entreprises du type 5. Par rapport à ces dernières, l'organisation des entreprises du type 6 se distingue par la présence de presque toutes les fonctions, une répartition interne des fonctions techniques fondée sur une semi-centralisation ou une décentralisation à double relais, toutes caractéristiques qui les rapprocheraient des sièges-établissements du type 4. Elles s'en distinguent cependant par la non-prise en charge de fonctions pour d'autres établissements (par définition), par une organisation de type "ramassé", par un taux d'encadrement qui peut être moyen ou faible et un pourcentage de cadres également moyen ou faible.

A l'issue de ce premier examen, il semble donc que variables combinées : type d'entreprise, type d'établissement et taille d'établissement opèrent un premier clivage entre les établissements puisque l'on a pu repérer une certaine spécificité de chacun des types à la fois quant aux structures d'emplois et à l'organisation des entreprises qui les composent.

2ème étape : au sein de chaque type, les écarts de structures correspondent la plupart du temps à des écarts de variables externes ou internes d'organisation

#### a- Le principe

Dans la plupart des types en effet, on observe une certaine diversité des structures d'emplois qui peut être mise en relation avec certaines différences entre les caractéristiques économiques ou organisationnelles des établissements.

#### Les établissements de production (type 2)

Par rapport au type défini plus haut, on relève certaines différences entre ces établissements, à la fois quant à leurs structures d'emplois et leurs modes d'organisation.

En effet, dans deux cas, on peut observer un développement des fonctions gestion, commerciale et de la catégorie ingénieurs et cadres : dans le premier cas, ce développement est très prononcé

(gestion : 21 %, commercial : 30 % et ingénieurs et cadres : 11 %) et correspond en réalité non à un établissement de production mais à un magasin de pièces de rechange qui se caractérise d'une part par l'absence de nombreuses fonctions (recherche, études, méthodes, lancement en particulier) et d'autre part par la prise en charge de l'informatique et du service après ventes pour d'autres établissements ; dans le second cas, ce développement bien que sensible est moins important (gestion : 14 %, commercial : 11,5 % et ingénieurs et cadres ; 8,5 %) et semble être en relation avec la faible taille de l'établissement (moins de 40 salariés), phénomène déjà constaté assez fréquemment dans les autres sous-secteurs. A l'inverse, on remarque un développement très grand de la fabrication et du nombre des ouvriers quand il s'agit d'un atelier.

La notion d'autonomie (1) (présence de toutes ou presque toutes les fonctions) et son corollaire, la dépendance (absence d'un grand nombre de fonctions) semble être ici également un facteur de différenciation des établissements de production. Ainsi les établissements "autonomes", très peu nombreux, qui se caractérisent essentiellement par la présence des fonctions de recherche et d'études, présentent des structures d'emplois où la fabrication (45,5-58,5 %) et les ouvriers (59-77 %) sont relativement faibles alors que les recherche-études (7,5-11,5 %) et les dessinateurs (2,5-9,5 %) sont plus importants et peuvent même représenter des pourcentages assez élevés. A l'inverse, les établissements "non autonomes" qui sont la grande majorité des établissements de production de ces sous-secteurs et dont la "dépendance" semble se mesurer par l'absence des fonctions recherche et études, se caractérisent bien évidemment au niveau des structures d'emplois par l'absence ou la quasi-absence de ces deux fonctions et de la catégorie dessinateurs. A l'intérieur de ce groupe d'établissements "non autonomes", les établissements qui n'assument que partiellement les méthodes et sont généralement des établissements du sous-secteur 220 présentent des structures d'emplois caractérisées par le faible poids de la préparation du travail (0-3 %) et des techniciens (0-1 %) alors que ceux-ci sont beaucoup plus largement représentés dans les établissements de production relevant des autres sous-secteurs (le clivage en fonction de l'appartenance au sous-secteur 220 se vérifiera pour les entreprises à établissement unique de moins de 200 salariés).

---

(1) La notion d'autonomie est prise uniquement par référence à la présence de fonctions et non à la manière dont celles-ci sont assumées par l'établissement (c'est-à-dire initiative, conception, décision ou au contraire, simple exécution des décisions du siège)



Les entreprises à établissement unique de moins de 200 salariés (type 5)

Pour ces entreprises, il semble que le sous-secteur, lié à la taille, à la configuration externe (fonctions absentes) et interne permette d'expliquer les différences de structures d'emplois constatées entre trois groupes d'entreprises : les entreprises qui présentent une fabrication importante (80-91,5 %) et un nombre élevé d'ouvriers (70-85 %) mais ni études, ni préparation du travail, ni techniciens, ni dessinateurs sont en général des ateliers de mécanique générale (sous-secteur 220), de très petite taille où de nombreuses fonctions sont absentes (surtout recherche-études, méthodes, lancement) et qui ne sont pas structurées en services.

Par contre, les entreprises où l'on constate une fonction fabrication moins étoffée (70-80 %) et moins d'ouvriers (68,5-74 %) mais la présence simultanée des fonctions recherche-études et préparation du travail ainsi que celle de techniciens et de dessinateurs, relèvent en général des autres sous-secteurs (214-215-217).

La plupart d'entre elles dépassent les 100 salariés, assument presque toutes les fonctions (en particulier recherche, études, méthodes et lancement) et sont structurées sur un mode centralisé ou même semi-centralisé. On a pu dégager un troisième groupe d'entreprises relevant soit du sous-secteur 220, soit des autres sous-secteurs, de taille intermédiaire (25 à 100 salariés), de configuration externe variable (présence ou absence des études) organisées sur un mode centralisé ou au contraire non structurées en services, qui présentent au niveau des structures un poids intermédiaire de la fabrication (74-89 %) et des ouvriers (72-82 %) ainsi que l'apparition soit des études, soit de la préparation du travail, soit de dessinateurs, soit de techniciens sans que l'on sache ce qui motive la présence d'une fonction ou une catégorie plutôt que de l'autre.

Par ailleurs la taille (plus de 180 salariés) semble correspondre pour une entreprise, à un affaiblissement de la fabrication (64 %) et des ouvriers (51,5 %) par rapport à ce qui paraît être généralement leur poids dans les entreprises de ce type.

Enfin, la configuration externe d'une des entreprises (absence de la fabrication, des méthodes, du contrôle en particulier) qui met en évidence qu'il s'agit d'un autre type d'établissement (donneur d'ordres) semble rendre compte de la quasi-inexistence des ouvriers et du développement inhabituel des ingénieurs et cadres, employés et dessinateurs.

Les entreprises à établissement unique de plus de 200 salariés (type 6)

Les différences de structures d'emplois constatées semblent essentiellement provenir du sous-secteur et de la taille.

En effet, dans les entreprises appartenant au sous-secteur 214, on constate un développement notable de la fonction commerciale (10,5-15 %) et un léger affaiblissement de la fabrication (55-60 %).

Par ailleurs, l'entreprise qui compte plus de 1 700 salariés se distingue des autres entreprises du type par un poids beaucoup plus faible de la fabrication et un développement du commercial (16,5 %), des recherches-études (7,5 %) et de la préparation du travail (7,5 %) sans que cela entraîne du reste une spécificité de sa structure d'emplois par catégorie conventionnelle.

b- Les limites

Si à la plupart des écarts de structures d'emplois, on a pu effectivement faire correspondre certains écarts d'organisation (variables économiques ou caractéristiques internes), on observe cependant certaines limites tenant à l'impossibilité dans certains cas d'imputer telle particularité de structure à tel critère plutôt qu'à tel autre ou à leur combinaison, et dans d'autres cas à l'incapacité de trouver, parmi les critères retenus, un critère qui soit explicatif des certaines particularités de structure.

1er cas : Impossibilité d'imputer telle particularité de structure à tel critère plutôt qu'à tel autre.

- Dans le type 2, les structures d'emplois de l'entreprise 117 T1 se distinguent assez nettement de celles des autres entreprises non seulement par le développement de la fabrication et des ouvriers (explicable par le fait qu'il s'agit d'un atelier), mais aussi par l'augmentation des études et des dessinateurs qui peut être due à plusieurs facteurs : sa faible taille (moins de 40 salariés) ou son appartenance à une entreprise hors mécanique (P3).

De même parmi les établissements de production "autonomes", les différences constatées entre les établissements 091 T2 et 159 T1 concernant le poids du commercial, des dessinateurs et des ouvriers peuvent aussi bien provenir de la prise en charge partielle ou totale des ventes que de la différence de taille.

- Dans le type 4, les structures d'emplois du siège établissement 092 T présentent un renforcement de la fabrication et des ouvriers par rapport aux autres sièges-établissements du type, qui peut

provenir soit de sa faible taille relative (200 salariés), soit du produit fabriqué (214-7), soit du type de production mis en oeuvre (moyenne-grande série).

De même les différences de structures d'emplois de l'établissement 087 T1 par rapport aux établissements 104 R1 et 156 T1 (affaiblissement de la gestion et des ingénieurs et cadres et développement du commercial) peuvent provenir de sa plus grande taille (plus de 1 000 salariés), du produit fabriqué (214-3) ou encore de sa configuration externe qui se distingue de celle des établissements 104 R1 et 156 T1 par la prise en charge de la fonction commerciale pour d'autres établissements.

2ème cas : Impossibilité de trouver parmi les critères retenus, un critère explicatif de certaines particularités de structure.

On a vu comment, au sein du type 5, il semblait impossible d'expliquer pourquoi parmi les entreprises de 25 à 100 salariés, certaines employaient plutôt des dessinateurs et les autres plutôt des techniciens.

De la même manière il n'a pas été possible d'expliquer la spécificité de certaines entreprises par rapport à leur groupe de référence : (entreprises 116 T1 et 100 T). Il n'a pas été non plus possible d'expliquer la présence d'un pourcentage assez élevé de techniciens de fabrication dans certaines entreprises (112 R1-130 T). On a simplement pu se poser la question d'une relation avec le produit fabriqué, à condition toutefois d'en affiner la connaissance.

## 2. Les critères à retenir et la typologie proposée

### a- Variables économiques

On a vu comment le type d'entreprise, le type d'établissement et la taille combinés opèrent un premier clivage entre les entreprises puisque la première partie de cette démonstration a consisté à mettre en évidence qu'à chacun des types d'organisation élaboré par combinaison de ces critères correspondait une structure d'emplois spécifique.

L'examen détaillé de chacun des types a conduit en second lieu à affiner certains critères.

Ainsi les types d'établissement, tels qu'ils sont introduits dans cette étude, ne sont pas suffisants pour rendre compte de toutes les particularités de structures. Il faudrait y ajouter 3 autres types : l'atelier, le magasin de pièces de rechange, distincts des établissements de production, et l'entreprise sous traitante (donneur d'ordres), distincte des entreprises à établissement unique et repérable par l'absence de nombreuses fonctions en particulier de la fabrication, des méthodes et du contrôle.

La taille (fréquemment liée à d'autres facteurs : sous-secteur, configuration externe ou interne) semble intervenir dans de nombreux cas :

- les établissements de très petite taille (20 à 40 salariés), qu'ils soient établissements de production ou entreprises à établissement unique (dans ce cas on constate un rapport avec le sous-secteur 220, l'absence de nombreuses fonctions et une non-structuration en services), présentent par rapport aux autres établissements de leur type, des écarts de structures qui, malgré certaines différences ont pour point commun une absence des fonctions recherche-études et préparation du travail ainsi que des catégories techniciens et dessinateurs.

De 25 à 100 salariés, on assiste, dans les entreprises à établissement unique, à l'apparition soit des recherche-études, soit de la préparation du travail, soit de techniciens, soit de dessinateurs; cette alternance dénotant une certaine confusion des fonctions dans l'entreprise.

Dans les entreprises à établissement unique de 100 à 180 salariés (qui du reste appartiennent à d'autres sous-secteurs qu'au sous-secteur 220, assument presque toutes les fonctions et sont généralement organisées sur un modèle centralisé ou semi-centralisé), on constate par rapport aux entreprises plus petites un affaiblissement du pourcentage de la fabrication et des ouvriers, mais l'apparition cumulée des recherches-études et de la préparation du travail, de techniciens et de dessinateurs.

Autour de 200 salariés, le rôle de la taille semble également se vérifier puisque l'on observe des différences de structures d'emplois entre d'une part les entreprises du type 5 (moins de 200 salariés) et celles du type 6 (plus de 200 salariés), les premières présentant une fonction fabrication plus développée et plus d'ouvriers que les secondes. Par ailleurs, un des sièges-établissements du type 4, qui compte environ 200 salariés, présente des différences de structures par rapport à ceux de plus grande taille (développement de la fonction fabrication et du nombre des ouvriers), mais l'on n'a pu déterminer si cela était dû uniquement à la taille ou bien au produit, ou au type de production.

Enfin, entre 1 700 et 2 000 salariés les structures d'emplois des établissements offrent également des caractéristiques spécifiques : affaiblissement du pourcentage de la fabrication et des ouvriers, augmentation du poids des recherche-études et de la préparation du travail. Cependant, si la taille seule semble pouvoir expliquer ce phénomène pour les entreprises du type 6, il est fort possible qu'en ce qui concerne un des établissements de production, son caractère "autonome" en soit pour partie explicatif (en effet un autre établissement "autonome" mais de plus petite taille présente des caractéristiques semblables).

En résumé, si aux alentours de 20 à 40 salariés la gestion et les ingénieurs et cadres, de même que la fabrication et les ouvriers représentent un pourcentage important du personnel de l'entreprise, alors que les autres fonctions et catégories sont quasi-inexistantes, à mesure que la taille croît, on assiste à un affaiblissement relatif du poids de la gestion et de la fabrication, des ingénieurs et cadres et des ouvriers, et parallèlement à l'apparition et au développement progressif des recherche-études, de la préparation du travail, des techniciens et des dessinateurs.

Le sous-secteur paraît relativement lié à la taille. En effet, les établissements de sous-secteur 220 qui sont souvent les plus petits et les moins structurés, se distinguent des établissements des autres sous-secteurs par une augmentation du poids de la fabrication, une absence des recherche-études et de la préparation du travail, des techniciens et des dessinateurs.

En outre, l'appartenance au sous-secteur 214 semblerait entraîner, tout au moins dans le cas des entreprises à établissement unique de plus de 200 salariés (type 6), un accroissement de la fonction commerciale et un léger tassement de la fabrication.

Le type de production semble avoir peu d'incidence si ce n'est éventuellement sur un siège établissement (augmentation de la fabrication et des ouvriers) à moins que ce phénomène ne soit dû à la taille ou au produit.

#### b- Variables organisationnelles

La notion d'"autonomie" (repérable par la présence et la prise en charge totale de fonctions, essentiellement recherche et études) semble effectivement déterminer un clivage entre les établissements de production. La plupart d'entre eux sont "dépendants". Les

deux établissements qui sont autonomes, présentent une fonction fabrication moindre, moins d'ouvriers, mais plus de recherche-études, de préparation du travail, de techniciens et de dessinateurs.

Le critère de prise en charge de fonctions pour d'autres établissements, valable dans le cas des établissements de production des sous-secteurs 211-212, n'a pu être vraiment vérifié étant donné qu'aucun des établissements de production des présents sous-secteurs n'assume de fonctions pour d'autres établissements (sauf le magasin de pièces de rechange, déjà particulier en lui-même).

Enfin, on a vu comment les critères de configuration externe et interne (absence de nombreuses fonctions, non structuration en services) étaient très liés semble-t-il au sous-secteur 220 et à la taille des entreprises à établissement unique.

### 3. Vérification de certaines hypothèses émises lors de l'étude du sous-secteur 213

. Le rapport qui peut exister entre la taille de l'établissement et le nombre des services dépendant directement de la direction:

Il semble se vérifier que plus la taille augmente, plus le nombre de services dépendant directement de la direction augmente et plus elle décroît, plus ce nombre diminue. Cependant ce principe souffre quelques exceptions dans les entreprises à établissement unique de petite taille (type 5).

. Le rapport entre la notion d'autonomie et celle d'appartenance à une entreprise dans ou hors mécanique:

L'examen du sous-secteur 213 laissait penser que les établissements d'entreprises hors mécanique avaient une autonomie plus grande que les autres. Cette hypothèse, déjà infirmée au niveau des sous-secteurs précédents, ne se vérifie pas dans les présents sous-secteurs étant donné que les deux seuls établissements de production autonomes appartiennent tous deux à des entreprises du secteur de la mécanique.

. Le rapport entre la place des achats et le type de production:

Il semble que la relation constatée au cours de l'étude du sous-secteur 213 entre un type de production unitaire et de petite série et le rattachement des achats à des services techniques ne se trouve pas vérifiée dans le cas présent.

TABLEAU N° 59

## TABLEAU RECAPITULATIF DES CRITERES A PRENDRE EN COMPTE

## POUR L'APPROCHE DES STRUCTURES D'EMPLOIS

Sous-secteurs 214 - 215 - 217 - 220

Types	Variables économiques	Variables organisationnelles	N° d'enquête	Observations	
2	Etablissements de production	Magasin de pièces de rechange	Prise en charge de fonct. pour d'autres établis.	159 T3	
		Atelier P3 ou taille < 40 salar.		117 T1	
		< 40 salariés		108 T1	
		- Non autonomie (abs. nbr. fonct.)	Prise en charge partielle des méthodes ss-secteur 220	Prise en charge d'aucune fonction pour d'autres établissements	161 R1 161 T1
			Prise en charge totale des méth. ss-sect. 214 - 215		102 T 087 T2 103 T2
		- Autonomie (prés. nb ses fonct. en partic. Recherches-études)	Prise en charge totale des ventes ou taille = 200 sal.		091 T2
			Prise en charge partielle des ventes ou taille = 2000 s.		159 T1
4	Sièges-établis. de + de 200 sal. d'entreprises à établis. multiples	- Prise en charge de la fonction gestion pour d'autres établis. ou taille 400 → 800 salariés ou produit 215-1-2-3-5	104 R1 156 T1		
		- Prise en charge de la fonction commerciale pour d'autres établis. ou taille > 1000 salariés ou produit 214-3	087 T1		
	200 salariés ou 214-7 ou type prod. 2-3		092 T		

5	Entrepr. à établ. unique de moins de 200 salariés	Entreprise donneur d'ordres		113 R1			
		20 salariés		144 T 147 T1 115 T	} Poids différent de la gestion et des IC Gestion 10-15 % IC 5-10 %		
		ss secteur 220		142 T 137 T		} Gestion 6-8 % IC 3-4 %	
		25 à 100 salariés		116 T1 114 T 141 R1 110 T1	} Importance Recherche-Etudes et dessin		
		100 à 180 salariés	ss sect. 220 - Prise en charge de fonctions gestion et ventes pour desfiliales	139 T			
			ss sect. 214 215 - 217	123 T 093 T2 106 T1 111 T1 124 T			
		180 à 200 salariés		105 R1			
				112 R1 130 T	Pourcentage assez élevé de techniciens y compris en fabrication		
		6	Entrepr. à établ. unique de + de 200 salariés	200 à 500 salariés	ss-secteur 220-217	134 T 120 T1 T2	
				1700 salariés	ss-secteur 214	097 T 095 R1 095 T1	
				118 T1 T2			



Le rapport entre type de production de série et pourcentage élevé d'ouvriers non qualifiés :

Ce rapport ne semble pas se vérifier. En effet dans la grande majorité des établissements des sous-secteurs 214-215-217-220, les ouvriers sont qualifiés. Les établissements où les ouvriers, dans leur majorité, ne sont pas qualifiés, ne sont pas toujours ceux dont le type de production tend vers la série. On remarque en revanche que les établissements où le pourcentage d'ouvriers non qualifiés est supérieur à celui des ouvriers qualifiés relèvent dans la quasi-totalité des cas du sous-secteur 214 (6 établissements/17). En outre, trois d'entre eux fabriquent du matériel de préparation et drainage des sols (214-3). Par conséquent il semble que le sous-secteur et le produit, plus que le type de production, aient une incidence sur le pourcentage des ouvriers non qualifiés.

. Le rapport entre le pourcentage de personnel d'encadrement et celui d'ouvriers non qualifiés, déjà largement infirmé dans les sous-secteurs précédents, ne se vérifie pas. Quant aux variations de pourcentage du personnel d'encadrement déjà fortes dans les sous-secteurs 211-212, elles sont très importantes dans les présents sous-secteurs.

Sous-secteurs 214-215-217-220

ANNEXES

TYPE 2 : Etablissements de production

TABLEAU N° 1

Structures d'emplois par fonction

Sous-secteurs 214-215-217-220

ETABLISSEMENTS		FONCTIONS		GESTION	COMMERCIAL	TECHNIQUE	TOTAL	FONCTIONS TECHNIQUES					
		Type de production	N°					Recherche Etudes	Préparation du travail	Fabrication	Entretien	Contrôle	Services généraux
TAILLE	Produit												
42	215-8	1-2	117 T1	6,1	-	93,9	100	12,1	-	78,8	-	-	3
42	215-3	2	108 T1	14,3	11,4	74,3	100	-	-	71,4	-	-	2,9
53	220	?	131 T1	9,3	-	90,7	100	-	-	90,7	-	-	-
54	215-3	1-2	103 T2	6,8	2,3	90,9	100	-	4,5	65,2	4,5	-	16,7
54	214-3	2-3	087 T2	5,9	2,1	92,1	100	1,1	6,9	66,0	9,0	1,1	8,0
54	214-7	1	091 T2	5,0	11,2	83,9	100	11,2	3,9	45,3	6,7	1,7	15,1
54	220	1	161 R1	3,0	-	97,0	100	1,2	-	91,1	-	-	4,7
65	214-4	2	159 T3	20,7	29,8	49,4	100	-	-	14,5	-	-	34,9
65	220	1	161 T1	6,0	0,9	93,1	100	-	3,2	82,5	1,4	0,5	5,5
67	214-3	2-3	102 T	6,1	0,8	93,1	100	-	7,7	70,2	4,3	4,9	5,9
68	214.1-4	1	159 T1	4,5	1	94,5	100	7,3	7,4	58,4	17,0	4,4	-

TYPE 2 : Etablissements de production

TABLEAU N° 2

Structures d'emplois par catégorie  
convention collective

Sous-secteurs 214-215-217-220

ETABLISSEMENTS		CATEGORIES		INGENIEURS CADRES	EMPLOYES	TECHNICO- COMMERCIAUX	TECHNICIENS	DESSINATEURS	ENCADREMENT	OUVRIERS	TOTAL	OUVRIERS	
		Type de production	N°									OO	ONQ
42	215-8	1-2	117 T1	3	6,1	-	-	9,1	6,1	75,7	100	75,7	-
42	215-3	2	108 T1	8,6	17,1	2,9	-	-	8,6	62,8	100	51,4	11,4
53	220	?	131 T1	5,6	3,7	-	-	-	16,7	74,1	100	74,1	-
54	215-3	1-2	103 T2	3	9,8	-	6,1	-	8,3	72,7	100	64,4	8,3
54	214-3	2-3	087 T2	2,1	8,0	-	3,2	2,1	10,1	74,5	100	26,1	48,4
54	214-7	1	091 T2	1,1	16,2	1,7	4,5	9,5	8,4	58,7	100	35,8	22,9
54	220	1	161 R1	2,4	4,1	-	-	1,2	5,3	87,0	100	72,8	14,2
65	214-4	2	159 T3	10,8	33,3	-	13,7	0,3	7,8	34,1	100	18,8	15,3
65	220	1	161 T1	2,8	5,5	-	0,9	0,9	12,9	77,0	100	62,7	14,3
67	214-3	2-3	102 T	2,6	6,1	-	4,0	1,1	8,3	77,9	100	44,2	33,7
68	214-1-4	1	159 T1	3,4	7,0	-	5,5	2,3	4,7	77,2	100	20,8	56,4

TYPE 2 : Etablissements de production

TABLEAU N° 3

Fonction Technique

Structures d'emplois par catégorie  
convention collective

Sous-secteurs 214-215-217-220

ETABLISSEMENTS		CATEGORIES		INGENIEURS CADRES	EMPLOYES	TECHNICO- COMMERCIAUX	TECHNICIENS	DESSINATEURS	ENCADREMENT	OUVRIERS	TOTAL	OUVRIERS	
Taille	Produit	Type de production	N°									OQ	ONQ
42	215-8	1-2	117 T1	3,3	-	-	-	9,7	6,4	80,6	100	80,6	-
42	215-3	2	108 T1	-	3,9	-	-	-	11,5	84,6	100	69,2	15,4
53	220	?	131 T1	-	-	-	-	-	18,4	81,6	100	81,6	-
54	215-3	1-2	103 T2	0,8	3,3	-	6,7	-	9,2	80,0	100	70,8	9,2
54	214-3	2-3	087 T2	0,6	4,0	-	3,5	2,3	8,7	80,9	100	28,3	52,6
54	214-7	1	091 T2	0,7	5,3	-	4,7	11,3	8,0	70,0	100	42,7	27,3
54	220	1	161 R1	1,8	1,8	-	-	1,2	5,4	89,6	100	75,0	14,6
65	214-4	2	159 T3	2,2	15,8	-	1,1	-	12,0	68,9	100	38,0	30,9
65	220	1	161 T1	1,5	0,5	-	1,0	1,0	13,3	82,6	100	67,3	15,3
67	214-3	2-3	102 T	2,0	1,7	-	4,3	1,2	7,4	83,4	100	47,2	36,2
68	214-1-4	1	159 T1	2,5	3,0	-	5,8	2,4	4,8	81,6	100	22,0	59,6

TYPE 2 : Etablissements de production

TABLEAU N° 4

Fonction Fabrication

Structures d'emplois par catégorie  
convention collective

Sous-secteurs 214-215-217-220

ETABLISSEMENTS		CATEGORIES		INGENIEURS CADRES	EMPLOYES	TECHNICO- COMMERCIAUX	TECHNICIENS	DESSINATEURS	ENCADREMENT	OUVRIERS	TOTAL	OUVRIERS	
Taille	Produit	Type de production	N°									OQ	ONQ
42	215-8	1-2	117 T1	-	-	-	-	-	7,6	92,2	100	92,2	-
42	215-3	2	108 T1	-	-	-	-	-	12,0	88,0	100	72,0	16,0
53	220	?	131 T1	-	-	-	-	-	18,4	81,6	100	81,6	-
54	215-3	1-2	103 T2	1,2	-	-	1,2	-	10,5	87,2	100	83,7	3,5
54	214-3	2-3	087 T2	0,8	0,8	-	-	-	6,5	92,0	100	31,5	60,5
54	214-7	1	091 T2	-	2,5	-	-	-	8,6	88,9	100	71,6	17,3
54	220	1-2	161 R1	1,9	-	-	-	-	5,2	92,9	100	78,0	14,9
65	214-4	2	159 T3	3,7	9,3	-	1,9	-	9,3	75,9	100	72,2	3,7
65	220	1	161 T1	0,6	0,6	-	-	-	11,7	87,2	100	70,4	16,8
67	214-3	2-3	102 T	0,7	0,6	-	0,9	-	5,3	92,5	100	48,6	43,9
68	214-1-4	1	159 T1	0,3	-	-	-	-	4,3	95,4	100	5,9	89,5

TYPE 4 : Sièges établissements de plus de 200 salariés  
d'entreprises à établissements multiples

TABLEAU N° 5

Structures d'emplois par fonction

Sous-secteurs 214-215-217-220

ETABLISSEMENTS				FONCTIONS				FONCTIONS TECHNIQUES					
				GESTION	COMMERCIAL	TECHNIQUE	TOTAL	Recherche Etudes	Préparation du travail	Fabrication	Entretien	Contrôle	Services généraux
TAILLE	Produit	Type de production	N°										
65	214-7	2-3	092 T1	7,5	9,0	83,5	100	4,7	1,4	75,9	-	0,9	0,6
65	215-1-2-5	1-2	104 R1	9,1	5,8	85,0	100	7,1	2,6	57,4	8,2	1,9	7,8
66	215-3	2	156 T1	14,5	3,1	82,4	100	3,8	4,1	64,3	2,3	4,3	3,6
67	214-3	1-2	087 T1	6,0	11,7	82,2	100	3,4	4,9	58,5	4,6	3,4	7,4

TYPE 4 : Sièges établissements de plus de 200 salariés  
d'entreprises à établissements multiples

TABLEAU N° 6

Structures d'emplois par catégorie  
convention collective

Sous-secteurs 214-215-217-220

ETABLISSEMENTS		CATEGORIES		INGENIEURS CADRES	EMPLOYES	TECHNICO- COMMERCIAUX	TECHNICIENS	DESSINATEURS	ENCADREMENT	OUVRIERS	TOTAL	OUVRIERS	
		Type de production	N°									OQ	ONQ
65	214-7	2-3	092 T1	4,7	7,5	-	3,8	4,2	4,2	75,5	100	60,4	15,1
65	215-1-2-5	1-2	104 R1	8,2	11,7	0,6	2,4	5	8,7	63,5	100	34,7	28,8
66	215-3	2	156 T1	7,1	15,5	-	5,4	2,6	7,2	62,1	100	41,1	21,0
67	214-3	1-2	087 T1	3,6	11,0	2,3	4,3	2,5	9,0	67,3	100	23,3	44,0



TYPE 4 : Sièges établissements de plus de 200 salariés  
d'entreprises à établissements multiples

TABLEAU N° 7

Structures d'emplois par catégorie  
convention collective

Fonction Technique

Sous-secteurs 214-215-217-220

ETABLISSEMENTS		CATEGORIES		INGENILURS CADRES	EMPLOYES	TECHNICO- COMMERCIAUX	TECHNICIENS	DESSINATEURS	ENCADREMENT	OUVRIERS	TOTAL	OUVRIERS	
		Type de production	N°									OQ	ONQ
65	214-7	2-3	092 T1	1,1	1,7	-	2,8	5,1	5,1	84,2	100	66,1	18,1
65	215-1-2-5	1-2	104 R1	3,0	5,1	-	2,8	5,8	8,9	74,3	100	40,7	33,6
66	215-3	2	156 T1	3,3	4,4	-	6,6	3,0	8,6	74,0	100	49,4	24,6
67	214-3	1+2	087 T1	1,4	2,7	-	4,9	2,8	9,3	78,9	100	26,9	52,0

TYPE 4 : Sièges établissements de plus de 200 salariés  
d'entreprises à établissements multiples

TABLEAU N° 8

Fonction Fabrication

Structures d'emplois par catégorie  
convention collective

Sous-secteurs 214-215-217-220

ETABLISSEMENTS		CATEGORIES		INGENIEURS CADRES	EMPLOYES	TECHNICO- COMMERCIAUX	TECHNICIENS	DESSINATEURS	ENCADREMENT	OUVRIERS	TOTAL	OUVRIERS	
		Type de production	N°									OQ	ONQ
65	214-7	2-3	092 T1	0,6	1,8	-	-	-	5,6	91,9	100	72,7	19,2
65	215-1-2-5	1-2	104 R1	0,8	0,4	-	-	-	10,2	88,7	100	45,7	43,0
66	215-3	2	156 T1	1,6	1,0	-	3,4	0,2	9,5	84,4	100	58,8	25,6
67	214-3	4-2	087 T1	0,8	2,0	-	1,2	-	8,3	87,7	100	25,6	62,1

TYPE 5 : Entreprises à établissement unique  
de moins de 200 salariés

TABLEAU N°9

Structures d'emplois par fonction

Sous-secteurs 214-215-217-220

ETABLISSEMENTS		FONCTIONS'		GESTION	COMMERCIAL	TECHNIQUE	TOTAL	FONCTIONS TECHNIQUES					
		TAILLE	Produit					Type de production	N°	Recherche Etudes	Préparation du travail	Fabrication	Entretien
42	215-8	1	115 T1	10,0	-	90,0	100	-	-	85,0	-	-	5,0
42	220	1-2	144 T1	15,0	-	85,0	100	-	-	85,0	-	-	-
42	220	1-2	147 T1	10,0	-	90,0	100	-	-	80,0	-	-	10,0
42	215-8	1-2	114 T	9,1	4,5	86,3	100	4,5	-	81,8	-	-	-
42	220	1	142 T	7,7	7,7	84,6	100	-	-	84,6	-	-	-
42	220	2	141 R1	10,8	2,7	86,5	100	-	5,4	75,7	-	-	5,4
42	215-2	1-2	116 T1	2,6	7,7	89,7	100	5,1	-	71,8	-	7,7	5,1
42	214-1	2	093 T2	9,1	2,3	88,7	100	4,6	6,9	77,2	-	-	-
42	220	1-2	145 T					I N E X P L O I T A B L E					
53	215-8	1	112 R1	5,0	1,7	93,3	100	-	8,3	78,3	1,7	-	5,0

TYPE 5 : Entreprises à établissement unique  
de moins de 200 salariés

TABLEAU N° 9 (suite 1)

Structures d'emplois par fonction

Sous-secteurs 214-215-217-220

ETABLISSEMENTS		FONCTIONS		GESTION	COMMERCIAL	TECHNIQUE	TOTAL	FONCTIONS TECHNIQUES					
		Type de production	N°					Recherche Etudes	Préparation du travail	Fabrication	Entretien	Contrôle	Services généraux
TAILLE	Produit												
53	220	1-2	146 T	6,5	-	93,5	100	-	3,2	88,7	-	1,6	-
53	217	1-2	124 T	9,2	-	90,8	100	6,2	1,5	80,0	-	-	3,1
53	215	?	113 R1	27,4	35,6	37,0	100	12,4	2,7	6,8	-	4,1	11,0
53	220	2	140 T	8,2	1,4	90,4	100	-	1,4	83,6	-	2,7	2,7
53	214-5	2	100 T	3,4	10,2	86,4	100	8,0	1,1	68,2	1,1	-	8,0
53	220	1-2	130 T	4,3	-	95,6	100	5,4	-	88,0	-	-	2,2
53	215-2-3	1-2	110 T	7,9	6,8	95,4	100	5,6	1,1	74,2	-	-	4,5
54	217	1	123 T	8,0	3,0	89,0	100	-	10,0	77,0	-	-	2,0

TYPE 5 : Entreprises à établissement unique  
de moins de 200 salariés

TABLEAU N°9 (suite 2)

Structures d'emplois par fonction

Sous-secteurs 214-215-217-220

ETABLISSEMENTS		FONCTIONS		GESTION	COMMERCIAL	TECHNIQUE	TOTAL	FONCTIONS TECHNIQUES					
		Type de production	N°					Recherche. Etudes	Préparation du travail	Fabrication	Entretien	Contrôle	Services généraux
54	215-3	1-2	107 T1	6,7	32,5	60,9	100	-	1,7	46,7	-	12,5	-
54	215-6-3	1	111 T1	6,3	1,6	92,2	100	8,6	6,3	69,6	-	-	7,7
54	215-1	1-2	106 T1	8,1	4,6	87,3	100	3,5	4,6	70,5	-	1,2	7,5
54	215-3-4	1	105 R1	14,1	5,5	80,3	100	14,1	1,6	64,1	-	-	0,5
54	220	1-2	139 T1	9,7	0,5	89,7	100	0,5	7,0	71,9	3,8	2,7	3,8
54	220	1	135 T			I N E X P L O I T A B L E							
54	220	1	137 T	5,7	1,7	92,7	100	-	0,6	91,5	-	-	0,6

**TYPE 5 : Entreprises à établissement unique  
de moins de 200 salariés**

**TABLEAU N° 10**

Structures d'emplois par catégorie  
convention collective

Sous-secteurs 214-215-217-220

ETABLISSEMENTS		CATEGORIES		INGENIEURS CADRES	EMPLOYES	TECHNICO- COMMERCIAUX	TECHNICIENS	DESSINATEURS	ENCADREMENT	OUVRIERS	TOTAL	OUVRIERS	
		Type de production	N°									OQ	ONQ
42	215-8	1	115 T1	5,0	5,0	-	-	-	15,0	75,0	100	70,0	5,0
42	220	1-2	144 T1	10,0	5,0	-	-	-	15,0	70,0	100	60,0	10,0
42	220	1-2	147 T1	10,0	5,0	-	-	-	15,0	70,0	100	65,0	5,0
42	215-8	1-2	114 T	4,5	9,1	-	-	4,5	4,5	77,3	100	77,3	-
42	220	1	142 T	3,8	7,7	3,8	-	-	3,8	80,8	100	73,1	7,7
42	220	2	141 R1	5,4	10,8	2,7	-	5,4	2,7	72,9	100	48,6	24,3
42	215-2	1-2	116 T1	10,3	5,1	-	-	5,1	7,7	71,8	100	46,2	25,6
42	214-1	2	093 T2	6,8	9,1	-	2,3	4,5	9,1	68,3	100	47,8	20,5
42	220	1-2	145 T				I N E X P L O I T A B L E						
53	215-8	1	112 R1	8,3	1,7	-	10,0	5,0	5,0	70,0	100	60,0	10,0

TYPE 5 : Entreprises à établissement unique de moins de 200 salariés

TABLEAU N° 10 (suite 1)

Structures d'emplois par catégorie convention collective

Sous-secteurs 214-215-217-220

ETABLISSEMENTS		CATEGORIES		INGENIEURS CADRES	EMPLOYES	TECHNICO- COMMERCIAUX	TECHNICIENS	DESSINATEURS	ENCADREMENT	OUVRIERS	TOTAL	OUVRIERS	
		Type de production	N°									OO	ONO
Taille	Produit												
53	220	1-2	146 T	4,8	1,6	-	4,8	-	8,1	80,7	100	74,2	6,5
53	217	1-2	124 T	6,2	7,7	-	1,5	4,6	9,2	70,8	100	61,6	9,2
53	215	?	113 R1	32,9	42,5	-	8,2	9,6	4,1	2,7	100	-	2,7
53	220	2	140 T	5,5	8,2	-	2,7	-	6,8	76,7	100	67,1	9,6
53	214-5	2	100 T	1,1	7,9	-	3,4	-	5,7	81,9	100	23,9	58,0
53	220	1-2	130 T	7,6	5,4	-	13,0	5,4	4,3	64,2	100	60,9	3,3
53	215-2-3	1-2	110 T1	4,5	4,5	1,1	-	9,0	5,6	75,3	100	59,6	15,7
54	217	1	123 T	5,0	8,0	1,0	3,0	6,0	8,0	69,0	100	57,0	12,0

TYPE 5 : Entreprises à établissement unique  
de moins de 200 salariés

TABLEAU N° 10 (suite 2)  
Structures d'emplois par catégorie  
convention collective

Sous-secteurs 214-215-217-220

ETABLISSEMENTS		CATEGORIES		INGENIEURS CADRES	EMPLOYES	TECHNICO- COMMERCIAUX	TECHNICIENS	DESSINATEURS	ENCADREMENT	OUVRIERS	TOTAL	OUVRIERS	
		Type de production	N°									OO	ONO
54	215-3	1-2	107 T1	10,0	26,7	7,5	-	1,7	11,7	42,5	100	30,8	11,7
54	215-6-3	1	111 T1	4,7	10,2	-	1,6	7,8	5,5	70,3	100	40,6	29,7
54	215-1	1-2	106 T1	5,8	12,1	0,6	3,5	2,3	4,0	71,7	100	65,9	5,8
54	215-3-4	1	105 R1	9,2	17,4	3,8	-	11,4	6,5	51,6	100	39,1	12,5
54	220	1-2	139 T	2,2	9,7	-	3,8	1,1	9,2	74,1	100	45,4	28,7
54	220	1	135 T				I N E X P L O I T A B L E						
54	220	1	137 T	2,8	5,1	-	-	0,6	6,3	85,2	100	75,0	10,2



**TYPE 5 : Entreprises à établissement unique  
de moins de 200 salariés**

**TABLEAU N°11**

Structures d'emplois par catégorie  
convention collective

Sous-secteurs 214-215-217-220

Fonction Technique

ETABLISSEMENTS		CATEGORIES		INGENIEURS CADRES	EMPLOYES	TECHNICO- COMMERCIAUX	TECHNICIENS	DESSINATEURS	ENCADREMENT	OUVRIERS	TOTAL	OUVRIERS	
		Taille	Produit									Type de production	N°
42	215-8	1	115 T1	-	-	-	-	-	16,7	83,3	100	77,6	5,5
42	220	1-2	144 T	-	-	-	-	-	17,6	82,4	100	70,6	11,8
42	220	1-2	147 T1	5,5	-	-	-	-	16,7	77,7	100	72,2	5,5
42	215-8	1-2	114 T	-	-	-	-	5,3	5,3	89,4	100	89,4	-
42	220	1	142 T	-	-	-	-	-	4,5	95,5	100	86,4	9,1
42	220	2	141 R1	-	6,3	-	-	6,3	3,1	84,3	100	56,2	28,1
42	215-2	1-2	116 T1	5,7	-	-	-	5,7	8,6	80,0	100	51,4	28,6
42	214-1	2	093 T2	2,6	2,6	-	2,6	5,1	10,3	76,9	100	53,8	23,1
42	220	1-2	145 T				I N E X P L O I T A B L E						
53	215-8	1	112 R1	3,6	-	-	10,7	5,4	5,4	75,0	100	64,3	10,7

TYPE 5 : Entreprises à établissement unique  
de moins de 200 salariés

TABLEAU N° 11 (suite 1)

Structures d'emplois par catégorie  
convention collective

Fonction technique

Sous-secteurs 214-215-217-220

ETABLISSEMENTS		CATEGORIES		INGENIEURS CADRES	EMPLOYES	TECHNICO- COMMERCIAUX	TECHNICIENS	DESSINATEURS	ENCADREMENT	OUVRIERS	TOTAL	OUVRIERS	
		Type de production	N°									OQ	ONQ
Taille	Produit												
53	220	1-2	146 T	1,7	-	-	5,2	-	6,9	86,2	100	79,3	6,9
53	217	1-2	124 T	3,4	1,7	-	1,7	5,1	10,2	78,0	100	67,8	10,2
53	215	?	113 R1	14,8	18,5	-	22,2	25,9	11,1	7,4	100	-	7,4
53	220	2	140 T	3,0	3,0	-	3,0	-	6,1	84,8	100	74,2	10,6
53	214-5	2	100 T	-	-	-	2,6	-	2,6	94,7	100	27,6	67,1
53	220	1-2	130 T	5,7	3,4	-	13,6	5,7	4,5	67,0	100	63,6	3,4
53	215-2-3	1-2	110 T	2,6	-	-	-	5,3	4,0	88,1	100	69,7	18,4
54	217	1	123 T	1,1	2,3	-	3,4	6,7	9,0	77,5	100	64,0	13,5

TYPE 5 : Entreprises à établissement unique  
de moins de 200 salariés

TABLEAU N° 11 (suite 2)

Structures d'emplois par catégorie  
convention collective

Fonction technique

Sous-secteurs 214-215-217-220

ETABLISSEMENTS		CATEGORIES		INGENIEURS CADRES	EMPLOYES	TECHNICO- COMMERCIAUX	TECHNICIENS	DESSINATEURS	ENCADREMENT	OUVRIERS	TOTAL	OUVRIERS	
		Type de production	N°									OO	ONQ
54	215-3	1-2	107 T1	2,7	16,4	-	-	2,7	8,2	69,9	100	50,7	19,2
54	215-6-3	1	111 T1	0,8	6,8	-	1,7	8,5	5,9	76,3	100	44,1	32,2
54	215-1	1-2	106 T1	2,7	6,0	-	3,3	2,6	3,3	82,1	100	75,5	6,6
54	215-3-4	1	105 R1	6,1	8,8	-	-	14,2	6,8	64,1	100	48,6	15,5
54	220	1-2	139 T	0,6	2,4	-	4,2	1,2	9,0	82,5	100	50,6	31,9
54	220	1	135 T			I N E X P L O I T A B L E							
54	220	1	137 T	-	0,6	-	-	0,6	6,7	92,0	100	81,0	11,0

TYPE 5 : Entreprises à établissement unique  
de moins de 200 salariés

TABLEAU N°12

Fonction Fabrication

Structures d'emplois par catégorie  
convention collective

Sous-secteurs 214-215-217-220

ETABLISSEMENTS		CATEGORIES		INGENIEURS CADRES	EMPLOYES	TECHNICO- COMMERCIAUX	TECHNICIENS	DESSINATEURS	ENCADREMENT	OUVRIERS	TOTAL	OUVRIERS	
		Type de production	N°									OO	ONQ
42	215-8	1	115 T1	-	-	-	-	-	17,6	82,4	100	82,4	-
42	220	1-2	144 T	-	-	-	-	-	17,6	82,4	100	70,6	11,8
42	220	1-2	147 T1	6,3	-	-	-	-	12,5	81,3	100	81,3	-
42	215-8	1-2	114 T	-	-	-	-	-	5,6	94,4	100	94,4	-
42	220	1	142 T	-	-	-	-	-	4,5	95,5	100	86,4	9,1
42	220	2	141 R1	-	-	-	-	-	3,6	96,4	100	64,3	32,1
42	215-2	1-2	116 T1	7,1	-	-	-	-	10,7	82,1	100	50,0	32,1
42	214-1	2	093 T2	-	-	-	-	-	11,8	88,2	100	61,8	26,4
42	220	1-2	145 T				INEXPLOITABLE						
53	215-8	1	112 R1	2,1	-	-	10,6	-	6,4	80,9	100	74,5	6,4

TYPE 5 : Entreprises à établissement unique  
de moins de 200 salariés

TABLEAU N° 12 (suite 1)

Structures d'emplois par catégorie  
convention collective

Fonction fabrication

Sous-secteurs 214-215-217-220

ETABLISSEMENTS		CATEGORIES		INGENIEURS CADRES	EMPLOYES	TECHNICO- COMMERCIAUX	TECHNICIENS	DESSINATEURS	ENCADREMENT	OUVRIERS	TOTAL	OUVRIERS	
		Type de production	N°									OQ	ONQ
53	220	1-2	146 T	1,8	-	-	-	-	7,3	91,0	100	83,7	7,3
53	217	1-2	124 T	1,9	-	-	-	-	9,6	88,4	100	76,9	11,5
53	215	?	113 R1	40,0	-	-	40,0	-	20,0	-	100	-	-
53	220	2	140 T	1,6	-	-	-	-	6,6	91,8	100	80,3	11,5
53	214-5	2	100 T	-	-	-	-	-	1,7	98,3	100	23,3	75,0
53	220	1-2	130 T	6,2	1,2	-	14,8	-	4,9	72,8	100	69,1	3,7
53	215-2-3	1-2	110 T <sub>1</sub>	1,5	-	-	-	-	3,0	95,5	100	75,8	19,7
54	217	1	123 T	-	-	-	-	-	10,4	89,6	100	74,0	15,6

TYPE 5 : Entreprises à établissement unique  
de moins de 200 salariés

TABLEAU N° 12 (suite 2)

Structures d'emplois par catégorie  
convention collective

Fonction fabrication

Sous-secteurs 214-215-217-220

ETABLISSEMENTS		CATEGORIES		INGENIEURS CADRES	EMPLOYES	TECHNICO- COMMERCIAUX	TECHNICIENS	DESSINATEURS	ENCADREMENT	OUVRIERS	TOTAL	OUVRIERS	
		Type de production	N°									QQ	ONQ
54	215-3	1-2	107 T1	3,6	-	-	-	-	10,7	85,7	100	60,7	25,0
54	215-6-3	1	111 T1	-	-	-	-	-	5,6	94,4	100	57,3	37,1
54	215-1	1-2	106 T1	0,8	-	-	1,6	-	4,1	93,5	100	86,1	7,4
54	215-3-4	1	105 R1	3,4	7,6	-	-	-	8,5	80,5	100	61,0	19,5
54	220	1-2	139 T	-	0,8	-	-	-	8,3	90,9	100	57,1	33,8
54	220	1	135 T				I N E X P L O I T A B L E						
54	220	1	137 T	-	-	-	-	-	6,8	93,2	100	82,0	11,2

TYPE 6 : Entreprises à établissement unique  
de plus de 200 salariés

TABLEAU N° 13

Structures d'emplois par fonction

Sous secteurs 214-215-217-220

ETABLISSEMENTS		FONCTIONS		GESTION	COMMERCIAL	TECHNIQUE	TOTAL	FONCTIONS TECHNIQUES					
		Produit	Type de production					N°	Recherche Etudes	Préparation du travail	Fabrication	Entretien	Contrôle
65	214-4	1-2	0 97 T1	5,1	15,0	79,9	100	4,7	4,7	57,5	1,4	2,8	8,9
65	214-3	2	095 R1	7,0	13,7	89,5	100	4,4	4,9	54,7	3,5	1,5	10,5
65	220	1-2	134 T	9,7	3,3	86,9	100	3,6	3,3	74,2	2,5	1,4	1,9
65	214,7	?	095 T1	6,7	10,4	82,8	100	3,4	2,4	59,8	7,7	0,7	8,9
66	217	1-2-3	120 T1 T2	4,4	5,3	90,3	100	2,9	5,3	65,3	2,9	3,2	10,7
67	217	2-3	118 T1 T2	4,6	16,5	79,0	100	7,4	7,4	48,1	7,3	4,4	4,5

TYPE 6 : Entreprises à établissement unique  
de plus de 200 salariés

TABLEAU N°14

Structures d'emplois par catégorie  
convention collective

Sous-secteurs 214-215-217-220

ETABLISSEMENTS		CATEGORIES		INGENIEURS CADRES	EMPLOYES	TECHNICO- COMMERCIAUX	TECHNCIENS	DESSINATEURS	ENCADREMENT	OUVRIERS	TOTAL	OUVRIERS	
		Type de production	N°									OQ	ONQ
Taille	Produit												
65	214-4	1-2	097 T1	3,7	8,9	4,2	3,7	1,4	10,7	67,3	100	44,4	22,9
65	214-3	2	095 R1	9,0	15,7	-	3,2	2,9	8,1	61,1	100	13,4	47,7
65	220	1-2	134 T	4,7	11,9	-	5,5	3,1	6,1	68,6	100	62,0	6,6
65	214-7	?	095 T1	2,9	8,7	2,4	5,1	2,2	6,7	72,0	100	34,7	37,3
66	217	1-2-3	120 T1 T2	2,7	7,8	2,5	1,7	2,1	6,1	77,1	100	32,0	45,1
67	217	2-3	118 T1 T2	4,4	15,5	1,5	1,9	5,1	6,1	65,6	100	55,5	10,1



TYPE 6 : Entreprises à établissement unique  
de plus de 200 salariés

TABLEAU N° 15  
Structures d'emplois par catégorie  
convention collective

Fonction Technique

Sous-secteurs 214-215-217-220

ETABLISSEMENTS		CATEGORIES		INGENIEURS CADRES	EMPLOYES	TECHNICO- COMMERCIAUX	TECHNICIENS	DESSINATEURS	ENCADREMENT	OUVRIERS	TOTAL	OUVRIERS	
		Type de production	N°									OO	ONO
65	214-4	1-2	097 T1	1,8	1,2	-	4,7	1,8	9,9	80,7	100	54,4	26,3
65	214-3	2	095 R1	1,8	3,7	-	4,0	3,3	10,3	76,9	100	16,8	60,1
65	220	1-2	134 T	3,2	2,2	-	6,4	3,5	5,7	78,9	100	71,3	7,6
65	214-7	?	095 T1	1,5	0,6	-	2,9	2,6	5,5	87,0	100	41,9	45,1
66	217	1-2-3	120 T1 T2	1,5	3,4	-	1,9	2,3	5,5	85,4	100	35,4	50,0
67	217	2-3	118 T1 T2	2,7	5,3	-	2,3	6,4	6,8	76,5	100	63,7	12,8

TYPE 6 : Entreprises à établissement unique  
de plus de 200 salariés

TABLEAU N° 16  
Structures d'emplois par catégorie  
convention collective

Fonction fabrication

Sous-secteurs 214-215-217-220

ETABLISSEMENTS		CATEGORIES		INGENIEURS CADRES	EMPLOYES	TECHNICO- COMMERCIAUX	TECHNICIENS	DESSINATEURS	ENCADREMENT	OUVRIERS	TOTAL	OUVRIERS	
		Type de production	N°									OQ	ONQ
Taille	Produit												
65	214-4	1-2	097 T1	0,8	0,8	-	-	-	8,1	90,2	100	65,0	25,2
65	214-3	2	095 R1	0,5	1,1	-	0,5	-	11,2	86,7	100	19,2	67,5
65	220	1-2	134 T	1,1	-	-	5,2	-	5,6	88,1	100	79,1	9,0
65	214-7	?	095 T1	1,2	0,4	-	-	-	4,4	93,9	100	43,1	50,8
66	217	1-2-3	120 T1 T2	0,6	-	-	-	-	5,5	93,8	100	36,7	57,1
67	217	2-3	118 T1 T2	0,7	0,1	-	0,2	-	6,2	92,7	100	81,9	10,8





LISTE EXHAUSTIVE DES CRITERES D'ORGANISATION UTILISES  
POUR L'ETUDE DES ETABLISSEMENTS  
DU SOUS-SECTEUR 213 (1)

---

- Critères de configuration externe

- Absence de certaines fonctions (2),
- Prise en charge partielle de certaines fonctions,
- Répartition des fonctions au sein de l'entreprise,
- Répartition des fonctions avec les entreprises extérieures.

- Critères de configuration interne

- Etablissements divisés par produits,
- Prise en charge de certaines fonctions par la Direction,
- Répartition des fonctions entre les services directement dépendants de la direction,
- Répartition des fonctions techniques entre les services techniques,
- Association de fonctions.

- A l'issue de l'examen de la répartition interne des fonctions techniques il a été possible de déterminer 4 modes d'organisation :

. Non bipolarité 1 ou centralisation : rattachement de tous les services techniques à la direction générale

. Non bipolarité 2 ou décentralisation à simple relais : rattachement de tous les services techniques à une direction technique

. Bipolarité 3 ou semi centralisation : rattachement de certains services (recherche, études, parfois méthodes) à la direction générale et des autres services à une direction technique

. Bipolarité 4 ou décentralisation à double relais : rattachement de certains services (recherche, études, parfois méthodes) à une direction de la production et des autres services à une direction de la fabrication.

---

(1) Cette liste, établie pour l'étude des établissements du sous-secteur 213, (document de travail 23-3) a été utilisée, après quelques modifications, pour l'examen des établissements des sous-secteurs 211-212 (cf. introduction, les différents critères d'organisation p. 6).

(2) Voir liste des fonctions p. 15.5

- Critères de hiérarchie et encadrement

- Nombre des services dépendant directement de la direction : il y a un service à partir du moment où celui-ci comprend au moins deux personnes ;

- Nombre de niveaux hiérarchiques : le directeur d'entreprise ou d'établissement n'a pas été compté comme premier échelon hiérarchique, le niveau 1 se situe donc à l'échelon directement dépendant de la direction. Les chefs d'équipe ont été compris dans la ligne hiérarchique. Par contre, les adjoints à tel ou tel chef de service ou d'atelier ne constituent pas un échelon.

La combinaison de ces critères permet d'obtenir 4 formes d'organisation :

. horizontale si le nombre des services est élevé et le nombre de niveaux hiérarchiques faible,

. verticale si le nombre de services est faible et le nombre de niveaux hiérarchiques élevé;

. étendue si le nombre de services et le nombre de niveaux hiérarchiques sont élevés,

. ramassée si le nombre de services et le nombre de niveaux hiérarchiques sont faibles.

- Taux d'encadrement : c'est le rapport du nombre des cadres et des non cadres responsables de services ou ateliers sur le personnel non responsable de services ou ateliers. Seuls les cadres responsables de services ou ateliers ont été pris en compte, à l'exclusion des cadres qui n'ont pas de fonctions d'encadrement. Dans les cadres non responsables de services ou ateliers, ont été inclus, à côté des agents de maîtrise et des chefs de sections d'employés, toutes les personnes qui, en dépit de leur catégorie convention collective ont une fonction d'encadrement : ainsi certains techniciens, certains dessinateurs, certains technico-commerciaux.

Trois taux ont ainsi été définis :

- un fort taux d'encadrement, entre 0,21 et 0,31,
- un taux moyen, entre 0,11 et 0,20,
- un taux faible entre 0,01 et 0,10.

- Le pourcentage de cadres responsables de services ou ateliers, c'est le rapport des cadres responsables de services ou ateliers sur l'ensemble des responsables de services ou ateliers.

Trois pourcentages ont ainsi été déterminés :

- un fort pourcentage de cadres : entre 41 et 100 %,
- un pourcentage moyen entre 26 et 40 %,
- un faible pourcentage entre 11 et 25 %.

LISTE DES FONCTIONS RETENUES POUR L'ETUDE DE LA  
CONFIGURATION EXTERNE ET INTERNE DES  
ETABLISSEMENTS DU SOUS-SECTEUR 213 (\*)

---

- La fonction Direction (Direction générale ou Direction d'établissement) ;
- Les fonctions de gestion regroupent les fonctions :
  - . administrative (contentieux, brevets et marques, assurances),
  - . comptable et financière (comptabilité générale, analytique, bilan, fiscalité),
  - . paie,
  - . personnel (recrutement du personnel cadre et non cadre, gestion du personnel cadre et non cadre, formation, règlement des conflits et du contentieux social, services médicaux et sociaux) ,
  - . informatique (organisation et conception générale du traitement de l'information; analyse, programmation, création de supports).
- Les fonctions commerciales regroupent les fonctions :
  - . commerciale ventes,
  - . commerciale achats,
  - . commerciale autres (marketing, publicité, représentation, import-export, douanes, relations publiques).
- Les fonctions techniques regroupent les fonctions :
  - . recherche ER (recherche études de prototypes) ,
  - . recherche EC (essais et contrôles de prototypes),
  - . études (conception et dessins de pièces à fabriquer et amélioration des processus de production).
  - . méthodes (implantation, détermination des processus et moyens de fabrication et des temps, chronométrage, étude de l'organisation des ateliers et des postes de travail).

---

(1) Cette liste, établie pour l'étude des établissements du sous-secteur 213, (document de travail 23-3) a été utilisée sans modification pour l'examen des établissements des sous-secteurs 211 - 212



- . lancement-ordonnancement, planning,
- . fabrication des produits,
- . outillage,
- . conditionnement,
- . f. magasins (magasins de fabrication, c'est-à-dire stockage des matières premières et pièces entrant dans la fabrication,
- . entretien (des machines, de l'outillage, des bâtiments, magasins de pièces détachées utilisées pour l'entretien des machines, maintenance et régulation des installations automatiques, travaux neufs) ,
- . contrôle E (contrôle des produits entrants),
- . contrôle S (contrôle des produits sortants, c'est-à-dire vérification de la conformité du produit au cahier des charges et essais des produits),
- . SGx magasins (magasins des services généraux, c'est-à-dire des produits destinés à la vente),
- . services généraux (énergie et fluides utilisés pour la production, transport et manutention, gardiennage, ménage, sécurité).

Les fonctions prix de revient et service après-vente n'ont pas été retenues car elles n'ont pas été relevées de manière systématique dans tous les établissements si bien que leur absence dans tel ou tel établissement peut aussi bien signifier une réelle absence qu'une lacune de l'information.

**TABLEAU N°18**  
**TYPLOGIE DES ETABLISSEMENTS DU SOUS-SECTEUR 213 (PRINCIPAUX TYPES) \***

Variables d'organisation Principaux types	Configuration externe	Configuration interne	Hierarchie et encadrement
2 <u>Centralisation</u> Etablissements de production	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Absence des fonctions ventes, recherche, études surtout dans les établissements de petite taille</li> <li>- Prise en charge partielle (1) comptabilité finances</li> <li>- Pas de prise en charge pour d'autres établissements</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Fonctions assumées par la Direction : Adm. et Pers.</li> <li>- Rattachement direct de tous les services techniques à la Direction (<u>non bipolarité 1</u>)</li> <li>- Achats assumés par services gestion ou commerciaux (car type de production 2)</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Organisation horizontale à encadrement faible de type non cadre</li> <li>(«ramassée» dans les petits établissements)</li> </ul>
4 <u>Décentralisation avec double relais</u> Sièges étés de plus de 200 salariés d'entreprises à étés multiples	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Pas d'absence de fonctions</li> <li>- Prise en charge pour d'autres établissements des fonctions adm., compta. fin., pers., ventes, commercial-autres</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Pas de fonctions assumées par la Direction (parfois personnel)</li> <li>- Rattachement direct d'aucun service technique à la Direction mais double relais d'une direction de production (à laquelle sont rattachés les services recherche, études, quelquefois méthodes) et d'une direction de la fabrication (<u>bipolarité 4</u>)</li> <li>- Achats assumés par les services techniques</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Longue ligne hiérarchique, encadrement moyen et % moyen de cadres</li> </ul>
5 <u>Semi-centralisation</u> Entreprises à établ. unique de moins de 200 salariés	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Absence de la fonction Informatique (quelquefois Recherche)</li> <li>- Prise en charge partielle des fonctions adm, compta fin.. et méthodes)</li> <li>- Pas de prise en charge pour d'autres établissements</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Fonctions assumées par la direction : personnel, quelquefois adm.</li> <li>- Relais d'une direction technique                             <ul style="list-style-type: none"> <li>. soit qu'il y ait rattachement des services recherche et études à la direction et des autres services techniques à une direction technique (<u>bipolarité 3</u>)</li> <li>. soit que tous les services techniques soient rattachés à la direction technique (<u>non bipolarité 2</u>)</li> </ul> </li> <li>- Achats assumés par services techniques</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Organisation ramassée à encadrement fort de type cadre</li> </ul>
6 <u>Décentralisation</u> Entreprises à ét unique de plus de 200 salariés	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Pas d'absence de fonctions</li> <li>- Pas de prise en charge pour d'autres établissements</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Pas de fonctions assumées par la direction (parfois personnel)</li> <li>- Rattachement direct d'aucun service technique à la direction mais relais :                             <ul style="list-style-type: none"> <li>. soit d'une direction technique dont dépendent tous les services techniques (<u>non bipolarité 2</u>)</li> <li>. soit d'une direction de production (dont dépendent les services recherche, études, quelquefois méthodes) et d'une direction de la fabrication (<u>bipolarité 4</u>)</li> </ul> </li> <li>- Achats assumés par services techniques et commerciaux</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Organisation ramassée à encadrement fort et % moyen de cadres</li> </ul>

(1) Il faut toutefois rappeler que les fonctions personnel, commerciale -autres, entretien et services généraux sont toujours assumées partiellement.

\* cf. note page 158.

**TABEAU N°19**  
**TYPOLOGIE DES ETABLISSEMENTS DU SOUS-SECTEUR 213**  
**(TYPES ANNEXES) (1)**

Variables d'organisation Types annexes	Configuration externe	Configuration interne	Hiérarchie et encadrement
1 Sièges	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Absence des fonctions études, méthodes, lancement fabrication</li> <li>- Prise en charge pour d'autres établissements des fonctions de gestion, commerciale et recherche</li> </ul>	-	-
3 Sièges établissements de moins de 200 salariés d'entreprises à établissements multiples	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Absence de l'informatique</li> <li>- Prise en charge pour d'autres établissements de fonctions de ventes et de recherches</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Fonctions assumées par la direction : administrative et personnel</li> <li>- Relais d'une direction technique à laquelle sont rattachés certains services ; les services recherche et études dépendent de la direction</li> </ul>	- ligne hiérarchique courte, encadrement fort de type cadre.

(1) Les types d'organisations construits à partir des observations effectuées dans le sous-secteur 213, servent de référence pour l'étude des établissements des sous-secteurs 211 - 212 .

Ce document de travail n'étant destiné qu'à une diffusion restreinte, la reproduction totale ou partielle en est interdite.

Centre d'études et  
de recherches sur  
les qualifications

9, rue Sextius Michel  
75732 PARIS Cedex 15  
Tél : 577.10.04 - 577.20.55

CENTRE D'ETUDES ET DE RECHERCHES  
SUR LES QUALIFICATIONS