



De l'Économie

# QUESTIONS ÉCONOMIQUES CONTEMPORAINES #12

- QU'EST-CE QU'UNE ÉCONOMIE DE GUERRE ?  
ÉLÉMENTS D'HISTOIRE INDUSTRIELLE  
(1914-1918)

- Avec Philippe Narassiguin

Partie 1

Lorsqu'un pays est confronté à une guerre, il est alors contraint à un changement de son modèle d'organisation. En effet, une nation doit prélever sur des ressources existantes pour les réaffecter ailleurs, avec un objectif essentiel : gagner la guerre.

Cette réorganisation totale de la production va poser à son tour d'autres problèmes qu'il faudra résoudre. Ils doivent être solutionnés, car un pays en guerre fait face à deux contraintes de base : produire du matériel servant à la guerre et subvenir aux besoins de la population.

Nous donnons ici un aperçu des changements que l'on opère lorsqu'un pays subit une guerre. La technologie et l'industrie sont des aspects majeurs pour produire le matériel nécessaire.

L'histoire de ces trois groupes français dépeignent la manière dont les entrepreneurs ont réagi face à la guerre.

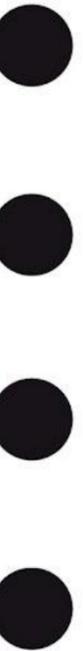


De l'Économie



## **PREMIÈRE PARTIE**

# **LA RÉORGANISATION DE LA PRODUCTION**



# I - La production en temps de guerre dans les usines Renault



## Objectif général en temps de guerre

Fournir à l'armée le matériel nécessaire. Par exemple, au début de la guerre 1914-1918, l'armée française demande aux autorités publiques 100 000 obus par jour, alors que la production ne dépasse pas 10 000 obus. C'est à ce moment qu'il faut revitaliser la production industrielle, non seulement pour produire des armes, mais le matériel qui accompagne l'armée.

Les usines sont réquisitionnées et l'État passe des commandes aux industriels du secteur privé. L'exemple ci-après montre la réorganisation de la production au sein des usines Renault.

# I - La production en temps de guerre dans les usines Renault



Tableau 1 : La production des usines Renault durant la guerre 1914-1918

<b>PRODUCTION DES USINES RENAULT</b>	<b>1914</b>	<b>1918</b>
VOITURES	1 484	553
CAMIONS	174	1 793
CHARS D'ASSAUT	0	750
MOTEURS D'AVIONS	0	5 000
OBUS	0	2 000 000
EFFECTIFS (TRVAILLEURS)	6 300	22 500
DONT FEMMES (% EFFECTIFS)	3,8%	31,6%
SUPERFICIE DES USINES (HA)	6 300	22 500

Source : Centre de Recherche, d'Information et de Débats sur la Première guerre mondiale.

## II - Le rôle important du Groupe Schneider : production, approvisionnement et logistique



D'autres groupes industriels sont également mobilisés, comme Schneider.

Par exemple, l'usine du Creusot est chargée de pourvoir aux besoins de l'artillerie lourde. Il y a les canons et les obus.

- Deux marchés sont obtenus en août 2014 et en octobre 2014 pour la fabrication du métal et des ceintures. Il y a cinq centres responsables : Le Creusot, le Havre, Paris, Bordeaux et Centre-Midi).
- Une autre commande est présentée au Groupe Schneider pour la livraison de 1,5 millions d'obus au 31 décembre 2014.

## II - Le rôle important du Groupe Schneider : production, approvisionnement et logistique



- Le Groupe produit à la fois pour l'Armée française et pour les Alliés. Le nombre de sous-traitants augmente significativement ce qui favorise la montée en puissance de l'industrie.
- Lorsque les usines sont confrontées à des problèmes d'approvisionnement pour faire tourner les usines, on importe les matières premières. Par exemple, on fait venir du charbon d'Angleterre en 1916 pour le combustible.
- Le Groupe dispose également d'un Bureau des transports maritimes.
- Il décide le 22 mai 1917 de la création des constructions électriques. La guerre accélère l'engagement du Groupe dans la production d'électricité (hydro-électricité).

### **III - L'épopée d'André Citroën : un avant-gardiste dans tous les domaines de l'organisation d'une entreprise**



André Citroën va révolutionner la production d'obus avec des méthodes d'organisation et de management importées des États-Unis. C'est avant tout un ingénieur de l'École Polytechnique, porté sur les technologies innovantes.

Avec l'accord du Ministère de la Guerre, il se montre capable de bâtir en deux mois (1915), un atelier de 18 000 mètres carrés pour la production d'obus. L'ensemble de l'usine couvrira par la suite une superficie de 8 hectares.

### **III - L'épopée d'André Citroën : un avant-gardiste dans tous les domaines de l'organisation d'une entreprise**



#### **L'organisation scientifique du travail (OST) reprise en France**

André Citroën reprend les méthodes de William Taylor connue sous le nom d'organisation scientifique du travail (OST). Il applique la division technique du travail. Chaque employé est affecté à un poste.

L'usine produit au départ 10 000 obus par jour. Les usines d'André Citroën livreront dans l'ensemble de la guerre, un total de 24 millions d'obus. C'est la standardisation du travail des ouvriers qui rend possible un tel exploit. L'usine est organisée de telle façon que le processus de production d'un obus ne s'arrête pas jusqu'au produit fini.

### **III - L'épopée d'André Citroën : un avant-gardiste dans tous les domaines de l'organisation d'une entreprise**



#### **La révolution dans les méthodes de management et la dimension sociale**

Pour obtenir une productivité maximale, André Citroën met en œuvre des conditions de travail exceptionnelles pour l'époque. L'usine emploie 12 000 ouvriers. Les bâtiments offrent aux ouvriers :

- 4000 vestiaires individuels § 1300 lavabos
- Une infirmerie
- Une pouponnière
- Un cabinet dentaire
- Une crèche
- Une cantine de 3 500 couverts

### **III - L'épopée d'André Citroën : un avant-gardiste dans tous les domaines de l'organisation d'une entreprise**



#### **Remarque**

On parle beaucoup des commandes de l'État. Mais ces commandes ne sont possibles que parce qu'il existe en France une véritable économie industrielle et des ingénieurs entrepreneurs.

Par exemple, le groupe Citroën produit une grande diversité d'armes comme les fusils, les chars d'assaut. Les firmes françaises doivent faire face à des grandes entreprises allemandes comme Krupp qui produit le fameux canon « la grosse Bertha » .

## **IV - La participation des femmes et la question du capital humain en temps de guerre**



La production à grande échelle des armes et du matériel nécessaire (camions, etc.) mobilise les hommes ce qui crée une grande pénurie de main-d'œuvre.

En France, dès 1914, 25% de la main-d'œuvre industrielle est mobilisée. Il s'agit alors de faire appel à une autre catégorie de population qui jusque-là reste à l'écart de l'industrie.

Il y a la main-d'œuvre des pays européens neutres (Espagnols, Portugais, Grecs) et celle qui vient des colonies.

## IV - La participation des femmes et la question du capital humain en temps de guerre



La guerre va entraîner une mobilisation de la main-d'œuvre féminine. En France, sur l'ensemble de la période de la guerre (1914-1918), le nombre d'ouvrières est multiplié par 10.

- Au début de l'année 1918, les femmes représentent un tiers (33%) de l'effectif industriel en France.
- Dans les usines Renault, les femmes comptent pour plus de 30% du total. Chez Citroën, elles sont 55%.

Ces apports sont essentiels, car ils permettent de combler la pénurie de main-d'œuvre . On assiste à une véritable réallocation du capital humain.

Tandis que les hommes font la guerre, les femmes occupent les postes laissés vacants.