

LE RÔLE DU BOIS DANS L'INDUSTRIE DE LA PÊCHE MARITIME

(suite et fin)

IV.— CONSERVATION DU POISSON

Tout poisson pêché doit être conservé plus ou moins longtemps. Cette conservation demande des soins tout particuliers, vu la nature périssable du poisson et les dangers auxquels il est exposé au cours des nombreuses manipulations qu'il subit. On emploie à cette fin, suivant les exigences de l'espèce, quatre méthodes principales de conservation, à savoir :

- 1° Par le froid artificiel ;
- 2° Par la cuisson et la mise en boîtes hermétiques ;
- 3° Par dessiccation ;
- 4° Par le sel.

Ces différents modes de traitement de la marée exigent donc des établissements et un outillage appropriés, dans la construction desquels le bois joue le plus grand rôle. Chez les gros industriels, comme, par exemple, les Robin de Percé et de Paspébiac, ces bâtiments sont désignés d'un chiffre ou d'une lettre et il n'est pas permis de les affecter à d'autres usages que ceux auxquels ils sont déjà destinés. Certains établissements tels que les usines de conserves et les ateliers de fumage consomment de fortes quantités de combustible. Le bois de feu absorbé par ces deux branches particulières de l'industrie s'est élevé, en 1924, à 9776 cordes, valant \$54,426.

a) *Industrie du froid.* Dans l'usage du froid artificiel, deux solutions se présentent : congeler le poisson ou simple-

ment le réfrigérer. Les espèces soumises aux procédés de congélation sont celles qui demandent d'être conservées pendant plusieurs semaines ou même plusieurs mois, soit pour la consommation alimentaire, soit pour être utilisées comme boëtte, c'est-à-dire servir d'amorces et d'appât dans les différentes pêches. La congélation a lieu dans des *congélateurs* (freezers) que nos pêcheurs ont baptisés du nom de *glacières*. Ce sont des édifices en bois aux murs très épais et garnis à l'intérieur de sciure de bois ou autres matières isolantes. Ils contiennent généralement, à l'une de leurs extrémités, un dépôt de glace suffisant pour alimenter l'établissement durant la saison de pêche. L'autre extrémité est aménagée en compartiments ou *chambres froides*. Ces dernières sont garnies, de chaque côté, de réservoirs en bois doublé de tôle galvanisée, dans lesquels on entretient une provision de glace broyée mélangée de sel marin, composition qui, au contact du zinc, produit un nombre de frigories ou degrés de froid suffisant pour congeler le poisson à l'état solide. Dans les chambres de froid sont placés les harengs ou autres poissons qui ont été, au préalable, emballés dans de petites caisses à claire-voie. Le poisson ainsi congelé peut se garder indéfiniment, pourvu que l'on maintienne les réservoirs bien alimentés en glace. Les pêcheurs viennent s'en alimenter au fur et à mesure de leurs besoins. Aux Iles de la Madeleine, où la pêche du hareng à boëtte occupe chaque année des centaines de terre-neuviers, les glacières n'ont pas donné les résultats qu'elles promettaient.

La seconde catégorie d'établissements de froid ne vise que la conservation provisoire *en glace* ou *en chambre froide* de la marée qui doit être expédiée, à l'état frais, sur les marchés éloignés ou préparée pour les usines de conserves. Ces installations sont *terrestres* ou *flottantes*. Pendant la guerre, les Anglais ont construit à Terre-Neuve un vaste entrepôt d'une capacité de 6000 tonnes, d'où l'on expédia, chaque mois, en Grande-Bretagne, 7000 tonnes de marée frigorifiée destinée à suppléer à la disette de viande.

Les congélateurs et frigorifiques de service en 1924 dans nos pêcheries maritimes s'élevaient au nombre de 636, alors que les pêcheries intérieures en comptaient 876. Leur valeur se chiffrait à \$969,132.

b) *Usines de conserves.* Le Canada possède actuellement 588 établissements engagés spécialement dans la conservation, en boîtes hermétiques, du saumon, du homard, de la sardine et des mollusques. Ces installations comprennent 65 saumoneries, 502 homarderies, 3 sardineries, 17 usines pour la préparation des mollusques et une fabrique dont la destination nous est inconnue. On estime la valeur de ces divers établissements industriels à \$10,864,558.

Les procédés d'usinage suivis dans chacune des catégories d'usines susmentionnées étant à peu près les mêmes, nous nous bornerons à jeter un rapide coup d'œil sur le fonctionnement des homarderies qui constituent l'une des principales branches d'activité de nos ports de pêche de l'Atlantique.

Les *homarderies* sont des établissements en bois érigés au bord de la mer et équipés spécialement pour la mise en conserve du homard. Elles sont généralement flanquées d'un ou de plusieurs quais en bois destinés à la réception des crustacés fournis par une flottille armée tout particulièrement pour ce genre de pêche. Ces installations sont très intéressantes à visiter, en raison de la diversité des tâches accomplies par un personnel habile. Nulle part ailleurs dans l'industrie de la pêche maritime, l'on a appliqué avec plus de méthode le principe économique de la division du travail et les règles de la propreté et de l'hygiène. Le personnel, qui est toujours mixte, est divisé en plusieurs équipes assignées à des fonctions différentes : bouillage des homards entiers, décoquillage des crustacés, qui comporte plusieurs opérations, suivant les parties du homard à manipuler ; lavage, mise en boîtes, pesage et cuisson de la chair des crustacés ; soudage ou sertissage, épreuve d'étanchéité, bouillage et emballage des boîtes ; enfin, tout cela exécuté à tour de rôle dans

l'espace de quelques minutes. Certains usiniers américains, en veine d'innovation, ont récemment modifié leurs méthodes de bouillage par l'introduction de la vapeur comprimée et l'emploi d'une bouilloire en bois, au lieu de la bouilloire en cuivre ou en tôle galvanisée en usage jusqu'ici. Le bois a apparemment l'avantage d'être plus isolant que le métal qui a en outre l'inconvénient d'être plus coûteux, surtout le cuivre, ou d'être peu durable, comme dans le cas de la tôle. La plupart des manipulations susdites, telles que le décoquilage, le lavage, le pesage des chairs, le soudage et l'épreuve des boîtes, sont exécutées sur de longues tables de bois. Toutefois, un règlement de l'administration des pêcheries veut que ces tables soient, pour des motifs de propreté et d'hygiène, recouvertes de tôle émaillée ou galvanisée.

Outre les établis, les bacs à immersion et le nombre forcément très élevé des caisses qui font partie de l'équipement des homarderies, celles-ci sont aussi dotées de viviers flottants, de bannetons, de bateaux-viviers, de pinasses (smacks) et de casiers à pêche. L'ensemble de ces derniers est évalué, par le service des Pêcheries, à la somme de \$1,913,063.

Attenant à la homarderie, se trouvent plusieurs bâtiments auxiliaires, tels que les ateliers de ferblanterie (can shops) et ceux de menuiserie où sont fabriquées les boîtes et les caisses à conserves, quand on ne les achète pas déjà confectionnées, les cuisines (cook-houses), les restaurants, et les constructions affectées au logement des employés des deux sexes.

c) *Sécheries* : On distingue sous le nom de *séchage* trois modes particuliers de conservation de la marée par dessiccation, à savoir :

- 1° Le séchage à l'air libre ;
- 2° Le séchage mécanique ;
- 3° Le séchage par la fumée.

De tous les procédés de dessiccation du poisson, le séchage à ciel ouvert a été, de tous temps, le plus en vogue sur nos côtes. Au XVII^e siècle, les Normands, les Bretons et les

Basques exploitaient des pêcheries sédentaires dans les îles du golfe Saint-Laurent et sur les côtes de l'Acadie. Ils faisaient sécher la morue sur le liseré sablonneux ou caillouteux des grèves maritimes, auquel ils donnaient le nom de *grave* (corruption de grève). Mais le plus souvent le séchage se pratiquait sur des *vigneaux*, sorte de claies érigées à quelques pieds au-dessus de la laisse de basse mer. Ces installations existent encore en France et en Acadie sous les noms qu'on leur a jadis attribués.

L'opération de séchage à ciel ouvert prend plusieurs jours et peut aller jusqu'à plusieurs semaines, au gré de la température. Pendant cet intervalle, la morue doit être retournée plusieurs fois sur les vigneaux, puis *brasseyée*, c'est-à-dire ramassée à bras, en petits tas pour la nuit. L'opération se répète jusqu'à ce qu'elle ait acquis le degré de dessiccation voulu. Puis on l'enlève des vigneaux et on la porte au moyen de *boyards* (sorte de civières à bras) dans des hangars spéciaux où elle est triée, classée, pressée en *caisses* ou en *tourbes* (barriques) ou amassée en piles ou en *galères* (petites meules) pour l'expédition *en vrac*.

Nous n'entrerons pas dans la technique du procédé de séchage artificiel qui se pratique dans certains ports de pêche et qui exige une installation spéciale où le bois joue encore un rôle important.

Les établissements de saurage, communément appelés *boucaneries* par nos populations de la côte, sont de grands bâtiments à plain pied où l'on sèche le hareng par la fumée. Les harengs sont, au préalable, saumurés dans des bacs en bois, puis embrochés par les ouïes dans de longues tiges de sapin que l'on range parallèlement en travers de l'édifice sur des pièces de bois aménagées à cette fin. On utilise pour la production de la fumée de la sciure de bois ou des bois de déchets d'essences plutôt durs, tels que le bouleau, le hêtre, l'érable, que l'on arrose pour les empêcher de flamber. Ensuite on ferme toutes les ouvertures. Lorsque les harengs

sont jugés propres à la conservation, on les emballe dans des boîtes de sapin qui sont emmagasinées dans des entrepôts spéciaux en attendant d'être expédiées sur les marchés éloignés par vapeurs ou goélettes.

Dans cette catégorie d'installations se rangent aussi les ateliers de fumaison d'églefin (Finnan haddy) qui se rencontrent dans certains ports de l'Atlantique.

d) *Ateliers de salaison* : Les salaisons de poisson se préparent généralement dans des ateliers spéciaux connus, au Canada et en France, sous la désignation de *salines*. Sur nos côtes, la saline est, le plus souvent, un bâtiment distinct, érigé un peu en retrait du liseré couvert par les plus hautes marées. Mais elle est parfois constituée par le *chafaud*, petite construction élevée sur pilotis en bordure de la mer et qui remplit en même temps l'office de remise pour les filets et autres agrès de pêche. La morue destinée au séchage est salée *en vrac* ; celle qui doit être conservée *en vert* est saumurée dans des barriques, de même que l'églefin et la merluche. Le maquereau et le flétan sont mis en saumure dans des *quarts* et le hareng est paqué dans des *caques*, lorsqu'il n'est pas *braillé en vrac*. Quant aux salaisons de sardines, elles sont le plus souvent préparées en *tine'tes* ou en *seaux*.

Il est nécessaire de nettoyer très souvent le plancher des salines, à cause du salange qui, en s'y accumulant, se charge de toutes sortes d'impureté. Ces lavages se font régulièrement à l'eau de mer, aidés de bons gros *balais de brouilles*.

Si l'on consulte la statistique des pêches maritimes publiée par le département des Pêcheries, on trouve que pour l'année 1924 les ateliers de salaison et de fumaison, joints aux sécheries de morue, formaient en tout 240 établissements d'une valeur de plus de \$6,565,000.

V. — HUILLERIES

Aux divers champs d'activité décrits ci-haut se greffe une industrie maritime qui, bien que devenue aujourd'hui cadu-

que, mérite d'être signalée. La fonte des huiles de mammifères marins, dont nous voulons parler, était autrefois prospère sur nos côtes, mais elle a été beaucoup réduite après des siècles de pêche épuisante. Bientôt elle n'évoquera plus que des souvenirs lointains dans l'esprit des vieux marins. De nos jours, en effet, la baleine a presque totalement disparu des eaux canadiennes. Ce n'est que par accident qu'on la rencontre, à l'état isolé, sur les côtes de Terre-Neuve et de la Colombie-Anglaise. Harcelée pendant plus de 400 ans pour son huile, ses fanons et son spermaceti, elle est allée, comme le morse, chercher dans les régions boréales un dernier refuge contre l'oppression de ses persécuteurs. Le phoque également qui, il y a à peine vingt-cinq ans, se rencontrait par centaines de mille autour des Iles de la Madeleine, a effroyablement diminué, pourchassé sans relâche par les vapeurs terre-neuviens.

On voit encore, dans les vieux ports maritimes et en particuliers aux Iles de la Madeleine, quelques-uns de ces vastes fonderies dénommés *treuils* par les Madeleinois et utilisés par nos anciens industriels pour la fonte des huiles de loup-marins et de baleine. C'étaient de solides constructions en madriers d'épinette, mesurant environ 30 pieds de hauteur par 20 pieds carrés. Ils étaient pourvus, à leur extrémité inférieure, d'un réservoir en bois de pin destiné à la réception des huiles filtrant à travers un plancher à claire-voie. Ce réservoir était doté de deux robinets, l'un pour l'écoulement des huiles, l'autre pour l'évacuation des eaux de vidange, ce dernier placé à un niveau inférieur. Avant d'entrer en opération, le treuil était soumis à un calfatage minutieux à l'étoupe et au *bré*, afin d'éviter toute déperdition d'huile. Ce travail terminé, on y accumulait le lard des cétacés et autres mammifères marins, que le soleil se chargeait volontiers de fondre. L'huile était, au fur et à mesure de la fonte, recueillie dans des tonneaux et expédiée, en fin de saison, à l'étranger. Elle trouvait acquéreurs en Angleterre, en Allemagne et en Autriche où elles étaient absorbées, après désodorisation,

par les stéarineriers, les savonneries, les tanneries et les fabriques de margarine. Le résidu, appelé *drache* (corruption de drèche), servait à diverses fins de lubrification domestique, au graissage des essieux de véhicules et comme enduit pour les mâts et les vergues de navire.

Cette cuisine malodorante empoisonnait l'atmosphère à une grande distance. Aussi, ai-je vu des fonderies qui, après être restés plus de vingt ans désaffectés, émanaient encore, sous les rayons brûlants du soleil de juillet, de vieux relents d'une industrie qui, au temps jadis, en dépit de son apparente insalubrité, était des plus lucratives.

A Terre-Neuve et en Colombie-Anglaise, où se pratique encore la fonte des huiles de phoque et de baleine, on a recours à l'emploi d'une presse qui donne une huile pure, claire et fraîche, grâce au règlement de l'administration des Pêcheries exigeant que sa fabrication soit terminée au plus tard vingt-quatre heures après l'équarrissage.

VI.— MANUTENTION ET TRANSPORT DU POISSON

De toutes les denrées périssables, aucune ne subit autant de manipulations que le poisson. Elles sont estimées au nombre d'une quinzaine, à partir du moment qu'il est pêché jusqu'à celui de sa consommation. On sait que tout contact, dans le cas du poisson entier surtout, augmente la chance de contamination. De là nécessité de lui enlever, au sortir de l'eau, la tête et les entrailles. Ces opérations d'étêtage et d'étripage ont été baptisées de différents noms, suivant les espèces à manipuler. Ainsi, on *éguibe* ou on *caque* le hareng, c'est-à-dire, on le vide et on le débarrasse de ses breuilles ; on *décolle*, on *pique* et on *tranche* la morue, opérations consistant à la décapiter, à l'ouvrir et à la vider, et à lui découper l'arête médiane. A cette fin, on utilise divers appareils ou récipients en bois comprenant principalement les *boyards*,

les *étales* et les *bailles*. Dans les *boyards*, qui diffèrent quelque peu de ceux décrits sous la rubrique du séchage de la morue, sont placés les poissons entiers. Ceux-ci, les gros surtout, sont tranchés sur les *étales*, petites tables carrées à pieds croisés, et sont ensuite lavés dans les *bailles*, sorte de bacs en bois. Au sortir du lavoir, ils sont traités par le froid, le bain-marie, la fumée ou le sel, dans des établissements spéciaux que nous avons déjà décrits. Ils sont ensuite, suivant le cas, emballés dans des caisses, paqués ou saumurés en *tonneaux*, *caques*, *quarts*, *tinettes*, *seaux*, etc. Enfin, on les transporte en *charrettes* ou *camions* aux *hangars* ou *entrepôts* des expéditeurs cù certains d'entre eux, comme la morue sèche par exemple, subissent de nouvelles manipulations. Celle qui doit être expédiée à petite distance est généralement manipulée *en vrac*, mais celle à destination de l'étranger est le plus souvent pressée mécaniquement en *balles*, en *tourbes* ou en *caisses*. Cette dernière forme d'emballage pour les consignations destinées surtout au Brésil, contient 128 livres (quintal portugais). Elle offre plus de commodité aux habitants de ce pays, qui les transportent dans l'intérieur du continent suspendues deux à deux à dos de mules.

Enfin, le chargement de la morue frigorifiée, des salaisons et autres formes de poisson conservé s'effectue aux *quais* des mareyeurs ou du Gouvernement. Les navires affectés à ce but sont des *vapeurs*, des *trois-mâts* ou des *goélettes à voile*. Ici encore interviennent de nouvelles manipulations. Le poisson frais est placé en *cales frigorifiques*, la morue sèche est chargée *en vrac* et les barriques, les quarts et les caisses sont arrimés en *cales* ou *sur le pont*.

Parallèlement aux entrepôts des expéditeurs ou à la *gare maritime* s'alignent les *voies ferrées* et les *wagons* aménagés cù installations réfrigérantes, en vue de l'acheminement de la morue vers les marchés intérieurs du continent. L'expédition en est faite en *caisses*, avec glace ou sans glace, suivant que les wagons sont isothermes ou frigorifiques.

CONCLUSION

Si l'on compare, cependant, l'organisation de nos ports de pêche avec celle, par exemple, de Grimsby (Angleterre) et de Gloucester (États-Unis), les deux plus grands ports de pêche du monde à l'heure actuelle, on constate que notre économie maritime occupe un rang nettement inférieur à celle de la métropole et des États-Unis. Nombre de nos ports de pêche ne sont en réalité que de vastes amas de bois, de ferrailles et de cordage dépourvus de toute coordination technique et scientifique. Or il faut prévoir la possibilité de construire des ports modernes ou d'aménager les anciens de façon à pouvoir industrialiser la pêche, créer des industries connexes et rééquilibrer nos services de transport devenus inadéquats, toutes opérations qui verront doubler, tripler peut-être la somme des matières premières absorbées dans l'industrie, doubler ou tripler, par conséquent, les quantités de bois utilisées aujourd'hui. Alors que la demande de bois subit une marche progressive constante, la Forêt, elle, diminue désespérément. Elle recule de plus en plus sous la hache de l'envahisseur vers des régions difficiles d'accès. Le transport en est par là même malaisé et coûteux. Et le pêcheur voit son budget grossir chaque jour davantage. Aux prix déjà élevés des engins de pêche, des gréments, de la toile et de l'essence, il est forcé d'ajouter ceux toujours croissants des bois d'œuvre et du combustible. Aussi il se *lamente*, il récrimine. La Mer menace de ne plus faire vivre son homme déjà forcé de se rabattre sur l'agriculture pour combler les déficits créés par les mauvaises années. Qu'arrive-t-il ? Nos marins, de guerre lasse, désertent les fonds de pêche, nos villages maritimes se dépeuplent. Un courant migratoire s'établit avec les centres industriels du continent. Sous l'attrait fascinateur de l'usine et des salaires plus forts, ces "hommes de fer" que sont nos marins laurentiens s'en vont languir et s'anémier dans les villes, loin de la Mer, de ce vaste réservoir

d'énergie et de santé physique et morale qu'ils ont été contraints de quitter.

Et dire que pendant que l'une des parties les plus saines de notre population s'ostracise par défaut de ressources de ce genre, des mains incendiaires osent lancer au vent l'étincelle destructive d'immenses quantités de précieuses essences dont une faible partie eût pour le moins contribué à retenir chez nous, dans les îles du golfe Saint-Laurent et sur certains points du littoral, des milliers de bras indispensables à l'industrie ! Le mal est plus grand qu'on serait, de prime abord, porté à le croire et il mérite qu'on l'envisage à plus d'un point de vue.

Hector CARBONNEAU.