

ANEC(DOTES)

DES FAISEURS DE PAPIERS



Par Jean-Paul Gilbert, 2018



DÉDICACE

En hommage à tous les passionnés des pâtes et papiers que j'ai eu le privilège de côtoyer au cours de ma carrière.

QU'EST-CE QU'UNE ANECDOTE?

Récit succinct d'un fait piquant, curieux ou peu connu.

(Réf. Larousse)

Photo couverture : Machine à papiers qui se trouvait dans le grand bâtiment de pierre grise longeant le boulevard Alexandre-Taché, à l'angle de la rue du Pont (Eddy) à Hull, vers 1920. [Histoire forestière de l'Outaouais, C19, # 1.](#)

CONCEPTION VISUELLE ET INFOGRAPHIE : IMAGINEMJ.COM

SOCIÉTÉ D'HISTOIRE FORESTIÈRE DU QUÉBEC (SHFQ)

Université Laval, Pavillon Abitibi-Price local 2101,
2405 rue de la Terrasse, Québec (Québec), Canada, G1V 0A6

ISBN imprimé : 978-2-9811938-7-2

ISBN PDF : 978-2-9811938-8-9

ANECDOTES

DES FAISEURS DE PAPIERS

PRÉFACE

Les paroles s'envolent, les écrits restent. C'est en s'inspirant de ce proverbe que Jean-Paul Gilbert s'est attelé à raconter des anecdotes des faiseurs de papiers.

L'industrie québécoise des pâtes et papiers a façonné l'histoire de plusieurs municipalités québécoises. Ses travailleurs et ses dirigeants ont connu maints événements cocasses que Jean-Paul a décidé de nous raconter. D'abord en nombres limités, je l'ai encouragé à poursuivre son voyage à travers sa mémoire. Il a aussi consulté certains collègues. Cela s'est soldé par 26 anecdotes qui nous permettent de partager des faits cocasses ou inédits.

Mon anecdote préférée demeure *Des bazous qui puent*, très drôle. Il y en a bien d'autres, comme *Les roupillons*, *Des couvertures économiques*, *Bienvenue aux faiseuses de papiers*, *Momies et papiers*, etc. Bref, une panoplie d'histoires de tout genre des faiseurs de papiers.

Des anecdotes, il y en a sûrement des dizaines d'autres à l'état latent faute d'anecdotiers. Les papetiers actifs ou retraités et les partenaires de l'industrie sont invités à porter ces anecdotes à la connaissance de la SHFQ qui pourra en assurer la diffusion.

Je vous souhaite une bonne lecture à la découverte du passé dans les papeteries du Québec.

Jean-Claude Mercier,
Président
SHFQ

REMERCIEMENTS

Un amical et grand merci à monsieur François Rouleau qui a révisé le texte, ajouté plusieurs photos qui « valent mille mots » et participé à l'édition finale. D'anciens faiseurs de papiers et collègues ont généreusement partagé leurs souvenirs, dont messieurs André Denis, Jean Hamel, Paul Pellerin et Martin P. Pelletier ; merci pour ces contributions inédites et colorées.

Finalement un salut de gratitude à la SHFQ sans laquelle cette recherche n'aurait pas eu la diffusion auprès d'un large public intéressé à l'histoire papetière.

TABLE DES MATIÈRES

Préface	p. 3
Remerciements	p. 4
Introduction	p. 6
1. L'initiation	p. 7
2. Des roupillons	p. 7
3. Du papier très, très doux	p. 9
4. Une pêche miraculeuse... d'information	p. 9
5. Lignine, cette moucharde !	p. 10
6. Le sel est dur pour le cœur... et les artères	p. 11
7. Des couvertures économiques	p. 12
8. Des bazous qui puent	p. 13
9. Des pétrodollars aux <i>lignodollars</i> ... \$\$\$	p. 14
10. Du lait frais	p. 15
11. Papetiers aux pieds nus	p. 16
12. Les pâtes alphabet : A, B, C...	p. 18
13. Nourrir le bétail avec de la pâte	p. 19
14. Pâtes maigres ou pâtes grasses	p. 19
15. <i>Ragger and junker</i>	p. 21
16. Un p'tit peu de romantisme	p. 22
17. Des équilibristes méconnus	p. 23
18. Une dédicace à double sens	p. 24
19. Un équipement au nom évocateur !	p. 25
20. Papier fait à la main	p. 26
21. Un brin de forêts dans nos souliers	p. 27
22. Bienvenue aux faiseuses de papiers	p. 28
23. Moyens de transport inusités	p. 30
24. Momies et papiers	p. 31
25. Deux projets singuliers	p. 33
26. Des sous-produits de scieries très profitables	p. 34
À propos de l'auteur	p. 36

INTRODUCTION

La tradition orale est d'une grande richesse, elle nous transmet de bouches à oreilles des anecdotes des faiseurs de papiers. Toutefois, elle a ses limites. En effet, le passage d'une génération à une autre dilue ces anecdotes jusqu'à ce qu'elles tombent dans l'oubli.

Heureusement, on peut en retrouver quelques-unes dans des documents écrits, des photos ou même dans un téléroman. Mais l'apport le plus apprécié est celui des personnes qui ont eu la générosité de me confier leurs souvenirs.

Pour prévenir qu'elles tombent dans l'oubli, j'ai donc pris mon crayon et couché sur papier, que dis-je, j'ai pianoté sur le clavier et stocké sur le disque dur de l'ordinateur quelques-unes de ces anecdotes. Elles remontent à plus d'un demi-siècle et certaines, au début du XIX^e siècle.

Les *faiseurs de papiers*, appellation donnée à la profession des anciens papetiers de Portneuf lors du Recensement du Canada en 1871, m'a semblé tout désignée pour titrer cette recherche¹. Les anciens moulins à papier étaient un terreau fertile en contes et anecdotes. Les faiseurs de papiers étaient heureux de partager leurs souvenirs à qui voulait bien les écouter.

En voici quelques-unes.

1 [Archives publiques Canada.](#)

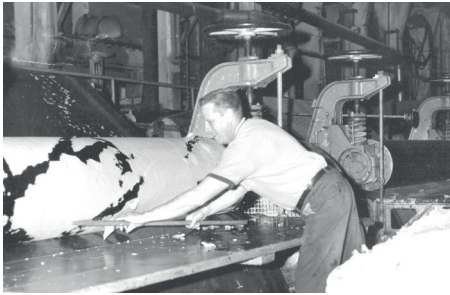
Nom de la profession des papetiers lors du Dénombrement des Vivants à Portneuf, Recensement du Canada, 1871, consulté le 4 avril 2018.

1. L'INITIATION

L'arrivée d'un nouvel employé ou d'un étudiant pour la saison estivale se devait d'être soulignée dignement. Après avoir reçu un entraînement sommaire, le nouveau se mettait au travail avec la meilleure volonté du monde, mais ce n'était pas assez. Ses collègues opérateurs lui jouaient des tours. Voici des exemples :

Le nouvel opérateur d'une presse humide (*wet lap machine*)² constatait que subitement la pâte n'arrivait plus sur la presse ; à son insu un loustic avait coupé le vacuum du cylindre.

Une *wet lap machine* de la fabrique de pâte d'E.B. Eddy, Hull



[Histoire forestière de l'Outaouais, C19, # 12](#)

On demandait au nouveau d'exécuter une opération factice telle que de fermer et d'ouvrir une valve chaque heure, sans quoi la machine à papiers tomberait en panne.

Le contremaître du p'tit nouveau lui demandait d'aller chercher une chaudière de *steam* (vapeur) dans un autre département du moulin. Il était accueilli par un fou rire du contremaître complice qui face à la déconvenue du p'tit jeune s'empressait de lui souhaiter la bienvenue.

Après s'être bidonnés et bien moqués du nouveau, celui-ci était admis dans l'équipe et prêt à faire des facéties à son tour. Il venait de franchir une étape importante dans ce milieu de travail, sur les traces de son père et de son grand-père.

2. DES ROUPILLONS

Le travail d'un opérateur de machine presse-pâte consistait à contrôler l'accumulation de pâte sur le rouleau, trancher les couvertures de pâte³ pesant entre 40 et 50 livres avec une lame de bois et les empiler sur un chariot, somme toute un travail répétitif

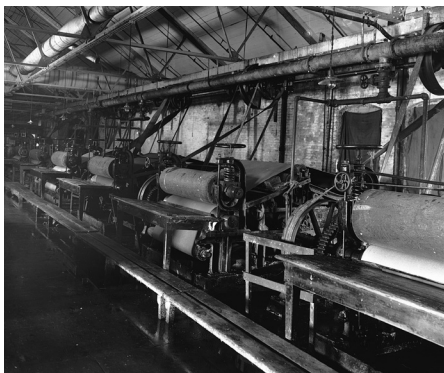
2 Machine composée d'un tamis cylindrique recouvert d'une toile métallique et submergé dans un bac de pâte fonctionnant comme un filtre. Une couche de fibres se dépose sur cette toile métallique. L'eau s'écoule vers l'intérieur du cylindre qui en tournant entraîne la nappe de fibres ou matelas qui ensuite passe entre deux rouleaux presseurs et est tranché en feuilles épaisses, pliées et déposées sur un charriot d'expédition.

3 Un quart de pouce d'épaisseur.

qui devenait rapidement monotone. De plus, ce travail était exécuté dans des conditions pénibles : manutention des couvertures de pâte, chaleur étouffante, humidité élevée et bruit intense.

Même si les opérateurs de presse-pâte n'étaient pas des feluets⁴, ils ne dédaignaient pas par des nuits chaudes de juillet et d'août de piquer un roupillon au cours de leur *shift* (quart). Les conditions s'y prêtaient bien parce que le *tour foreman* ne faisait pas sa tournée régulièrement préférant l'air frais de son bureau.

Salle de pressage de la pâte mécanique, usine de pâte Laurentide, Grand-Mère, Québec, vers 1908



Musée McCORD

Ainsi, un opérateur de presse-pâte prenait entente avec l'opérateur du presse-pâte voisin pour que celui-ci prenne en charge sa machine en plus de la sienne, disons pendant une heure, le temps de piquer un somme dans un coin moins chaud et tranquille du moulin. À tour de rôle, ils se remplaçaient et le quart de nuit paraissait moins long.

Salle de pressage de la pâte mécanique à la papeterie de Donnacona



Collection Claude Frenette

Et on dit que Morphée ne se laissait pas prier !

3. DU PAPIER TRÈS, TRÈS DOUX...

Plusieurs moulins consommaient des balles ou ballots de vieux journaux/magazines récupérés pour fabriquer leur pâte. Des piles hollandaises (*breaker beaters*) ou des triturateurs (*pulpers*) les défibraient et les transformaient en pâte qui était ensuite tamisée, raffinée pour alimenter les machines à papiers ou à cartons.

De temps à autre les moulins à papier recevaient des balles contenant diverses revues toutes neuves provenant de surplus d'impression ou d'invendus. Lorsque c'était des revues érotiques alors la nouvelle se répandait comme une traînée de poudre... et les copies s'envolaient...

Certains faiseurs de papiers allaient même jusqu'à prétendre que le papier fabriqué avec les revues recyclées en question était beaucoup plus doux et soyeux qu'à l'accoutumée.

Les croyez-vous?

4. UNE PÊCHE MIRACULEUSE... D'INFORMATION

À une époque où les mesures de sécurité et les clôtures autour des moulins n'existaient à peu près pas, il était relativement facile de visiter ces moulins et surtout de zieuter ceux des compétiteurs, sans y être invité.

Voici comment : chaque moulin produisant de l'énergie hydraulique était établi très près de la rive d'un cours d'eau, il suffisait de le remonter ou de le descendre en direction du moulin, en marchant sur la rive, canne à pêche en main... de préférence descendre le cours d'eau vers le moulin plutôt que l'inverse, car l'eau était généralement plus propre en amont qu'en aval du moulin (les effluents n'étaient pas traités dans ce temps-là) et les poissons en meilleure santé!!! C'est ainsi que l'on reconnaît un vrai pêcheur.

Truite mouchetée



Revue Histoires forestières, volume 5, numéro 2

Arrivé à l'usine, toutes portes grandes ouvertes en été pour ventiler les lieux, il suffisait d'entamer une petite jasette sur la pêche, la météo et les activités de l'usine avec le premier opérateur venu, feignant ne rien connaître de ce lieu. Flatté, l'opérateur invitait notre pêcheur à déposer sa canne et venir jeter un coup d'œil à l'intérieur. Face à beaucoup d'intérêt et de bonnes questions, le guide voulant se surpasser offrait un petit tour guidé du moulin.

Ainsi prit naissance (... paraît-il ?) l'espionnage industriel, sans caméra cachée !!!

5. LIGNINE, CETTE MOUCHARDE !

Les moulins achètent soit des copeaux de feuillus ou des copeaux de résineux, mais pas de mélange des deux. La raison en est fort simple, les résineux sont aptes à fabriquer certains produits tandis que les feuillus, d'autres produits. De plus, les fibres de résineux sont environ trois fois plus longues que les fibres de feuillus. Elles impartissent plus de résistance aux papiers et cartons. C'est pourquoi leur prix a été de tout temps plus élevé que celui des feuillus.

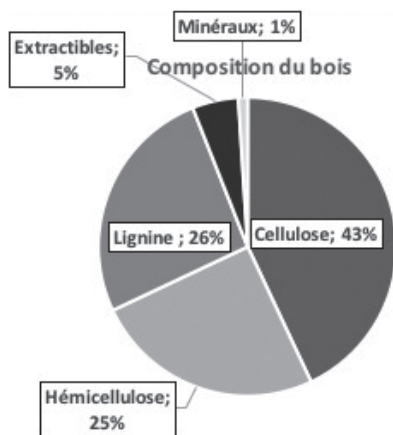
Mais pour des motifs économiques, il y a bien eu quelques moulins qui ont coraffinés des résineux et des feuillus. Toutefois ils procédaient eux-mêmes au dosage pour s'assurer des proportions exactes des essences⁵.

À une époque où les scieries n'étaient pas spécialisées dans le sciage de résineux ou de feuillus comme aujourd'hui, il pouvait arriver que des tas de copeaux se mélangent lors de leur manutention et entreposage dans la cour d'une scierie ou lors du chargement des camions. Alors, elles livraient à des moulins des copeaux de sapin/épinette « assaisonnés » de copeaux de tremble (surtout le peuplier faux-tremble et quelques autres feuillus). L'œil nu n'y voyait que du feu, parce que les copeaux frais de sapin et de tremble se ressemblent comme deux gouttes d'eau : couleur et densité semblables.

5

BAHQ, *Guide du coraffinage de feuillus et de résineux*, Ministère des Ressources naturelles, 1999.

Composition du bois



Données tirées de ministère des Ressources naturelles et de la Faune, [Le bioraffinage forestier : Possibilité pour les usines québécoises de pâtes et papiers, 2009](#)

Alerté par des doutes, le département technique du moulin avait recours au test de Maule. Quelques gouttes de réactifs chimiques déposées successivement sur chaque copeau d'un échantillon produisent des lignines

chlorées. La lignine, une moucharde professionnelle réagit de façon spécifique. Elle tourne au brun sur des copeaux de résineux et au rouge sur les copeaux de feuillus, ce qui prouvait hors de tout doute la présence de feuillus⁶.

Avisées, les scieries s'empressaient d'être plus précautionneuses.

6. LE SEL EST DUR POUR LE CŒUR... ET LES ARTÈRES

L'incinérateur de liqueur noire constitue le cœur d'un moulin exploitant le procédé mi-chimique de mise en pâte. La combustion de cette liqueur permet la récupération de l'énergie thermique nécessaire pour les artères du procédé et pour sécher le papier ou le carton. Par temps froid, il arrivait que cet incinérateur s'encrasse rapidement et perde de son efficacité.

Alors le département technique passa au peigne fin toutes les activités et le coupable fut rapidement identifié : le chlore. Ce dernier ne faisait pas bon ménage avec des composantes de la lessive noire. Quelle pouvait être la source de ce contaminant ?

À force de recherches, l'on découvrit que des copeaux de bois contenaient du sel (chlorure de sodium). N'était-ce pas le dernier endroit à soupçonner ? Depuis quand passe-t-on à la salière les arbres ?

⁶ [Lignin production and Detection in Wood](#), John M. Harkin, Forest Products Laboratory, US Department of Agriculture, 1966.

L'investigation révéla que, l'hiver, des camionneurs forts bien intentionnés couvraient le fond de la benne de leur camion avec du sel pour éviter que les copeaux y adhèrent ou prennent en pain.

À croire que la mauvaise réputation du sel n'a pas fini de nous hanter puisque le monde médical nous répète que le sel est « dur » pour le cœur... et les artères !

7. DES COUVERTURES ÉCONOMIQUES

Un feutre en laine habitait des presses de la section humide des machines à papiers jusque vers la fin des années 1960, moment où les fibres synthétiques remplacèrent la laine⁷. Ce feutre supporte la feuille et contribue à en extraire l'eau.

Ces couvertures de laine avaient beau être lavées, elles devenaient moins poreuses et déformées à la longue et étaient remplacées par des neuves. Des employés du moulin récupéraient les couvertures usagées pour leur donner une deuxième vie : tapis, couvertures de lits, de sièges, des couvre-chaussures pour polir les planchers de bois, etc., et même des vêtements.

Le téléroman « Les Filles de Caleb » réalisé par Jean Beaudin d'après le roman d'Arlette Cousture fut diffusé à la Télévision de Radio-Canada en 1990 et 1991.

L'épisode 20 dont l'action se déroule au début du siècle dernier, nous présente Ovila repêchant des couvertures dans la rivière et Émilie qui s'efforce de les rendre moins rugueuses en les grattant énergiquement. Adroite couturière, elle confectionnera des vêtements pour sa famille⁸.

Le musée Boréal de Trois-Rivières apporte ces précisions : « Les feutres servaient à éponger le papier. Ils étaient comme des éponges. Ces feutres étaient changés aux deux mois environ et étaient rejetés à la rivière. Les familles pauvres allaient repêcher ces tissus, les séchaient et les nettoyaient pour finalement en faire des vêtements, surtout des manteaux pour l'hiver, car le matériel garde bien au chaud »⁹.

La récupération et le recyclage ne datent pas d'hier, ce que plusieurs de nos contemporains semblent ignorer.

7 Le maître papetier, *Habillage pour machines à papier : un 100^e à 360 km/heure pour Cristini*.

8 Les Filles de Caleb, *Épisode n° 20*.

9 Boréal, *Du savoir plein la tête*.

8. DES BAZOUS QUI PUENT

À une certaine époque, une douzaine de municipalités abritaient un moulin exploitant le procédé Kraft. Ce procédé était reconnu pour « parfumer » l'air ambiant de ces villes tout comme est-il nécessaire de le rappeler, le procédé au sulfite dans une vingtaine d'autres villes.

Le procédé Kraft ou au sulfate fait entre autres appel à des précipitateurs électrostatiques¹⁰ pour capter les particules blanchâtres émises par les chaudières de récupération de la liqueur noire. Il fut un temps où leur efficacité était bien relative.

Des virements soudains du vent, comme seul Éole en est capable, rabattaient la fumée émise par plusieurs sources (ex. chaudières, fours à chaux) dans le voisinage immédiat du moulin, au grand désagrément des employés qui garaient leur auto dans la cour du moulin. De plus, l'odeur du moulin (composés soufrés) imprégnait avec le temps l'intérieur de la voiture. Les douches d'eau installées sur le stationnement ne résolvaient pas ce problème.

Las de laver, nettoyer leur char, souvent aux allures de fusées, ils se disaient : « Aux grands maux, les grands moyens ! Mon char (encore plus s'il était de l'année) sera dorénavant réservé aux promenades familiales et aux voyages tandis qu'une deuxième auto sera consacrée exclusivement aux déplacements vers le moulin ».

L'achat d'une auto usagée, pas cher... un tacot, une minoune fera la job. En peu de temps, cette voiture devenait « le *bazou* qui pue ! »

Depuis, les procédés et les technologies environnementales ont fait de grands progrès et le raffinage a remplacé le procédé au sulfite pour la fabrication de papier journal.

Les *bazous* du temps ont terminé leur vie en rouillant sur un tas de roche à l'orée d'un champ ou bien à la cour à *scrap* en vue d'un éventuel recyclage... bien mérité.

¹⁰ Équipement qui utilise la force d'une charge électrostatique induite pour nettoyer les gaz émis par la chaudière de récupération en retenant les particules de poussière. STS Canada, *Précipitateur électrostatique*.

9. DES PÉTRODOLLARS AUX LIGNODOLLARS... \$\$\$

« On peut tout faire de tout avec la lignine... sauf de l'argent ! »¹¹ Voilà ce que des scientifiques répétaient dans le temps ! Le potentiel de ce polymère renouvelable et biodégradable est quasi infini, mais selon eux la plupart des applications industrielles étaient peu ou pas profitables.

Le remplacement du procédé au sulfite par le raffinage des copeaux a contribué à tarir une source importante d'approvisionnement en matière première, soit les matières dissoutes dans la liqueur de cuisson. Il y a bien eu quelques entreprises qui ont œuvré avec succès dans le domaine de la lignine et ses dérivés : Reed à Québec (Lignosol Chemicals jusqu'en 1991)¹², Tembec (devenu Rayonier Advanced Materials en 2017) à Témiscaming depuis 1983^{13 14}, Repap-Alcell (procédé Organosol à base d'éthanol) à Newcastle, N.B. de 1989 à 1996^{15 16}, Domtar à Cornwall (débuta dans les années 1950).

Des moulins ont également fabriqué à titre de coproduits de l'alcool éthylique (ex. CIP-Commercial Alcohols Ltd à Gatineau à partir de 1949), de la térébenthine, de la vanilline et des acides gras de *Tall Oil*¹⁷.

Depuis une dizaine d'années, les vents ont tourné, une nouvelle génération de scientifiques perce les mystères de la lignine et des entreprises développent les marchés des bioproduits et bioénergies de concert avec des utilisateurs potentiels¹⁸. De nouveaux joueurs se sont ajoutés en Amérique du Nord tel que Domtar à Plymouth, Caroline du Nord¹⁹, Résolu à Thunder Bay, Ontario²⁰, West Fraser à Hinton, Alberta²¹, WestRock (Ingevity) à North Charleston, Caroline du Sud²², Rayonier en partenariat avec Borregaard à Fernandina Beach, Floride²³.

11 Pulp and Paper Canada, *Lignin pellets can be an bio-alternative to plastic*.

12 ARUC, innovation, travail et emploi, *La restructuration financière de papiers White Birch et les enjeux pour l'usine de Stadacona de Québec*.

13 Paper Advence, *Tembec : a biorefiner ahead of its time*.

14 Rayonier, *Produits chimiques*.

15 Alcell Process, *Manufacture of Paper and Paper Products # 16*.

16 Wikipedia, *Organosolv*.

17 *Tall* signifie épinette, en suédois.

18 C&EN, *Has lignin's time finally come?*

19 Domtar, *Biochoice lignin*.

20 CISION, *FPInnovations and Resolute Forest Products Announce Investment in Pilot Project in Ontario to Produce Bio-Chemicals Derived from Wood*.

21 West Fraser, *Lignin*.

22 C&EN, *Ibid*.

23 Paper Advence, *Ligno Tech Florida Plant Officially Opened*.

La lignine extraite de la liqueur noire peut « faire d'une pierre deux coups », en augmentant la capacité de production de pâte de l'ordre de 10 à 15 % lorsque la chaudière de récupération²⁴ du moulin constitue le goulot d'étranglement du procédé Kraft; un incitatif économique très important ! Les études à ce sujet pullulent^{25 26 27 28 29 30}. Signe des temps, la première conférence internationale sur la lignine organisée par l'Association technique des pâtes et papiers du Canada (PAPTAC) tenue en septembre 2018 fut un grand succès³¹.

La lignochimie compétitionne la pétrochimie, le vieil adage pourrait devenir : « On fait de tout avec la lignine... et des millions de lignodollars \$\$\$! » et dans le même esprit on dira peut-être : « Les massifs forestiers succèdent aux champs pétrolifères ».

10. DU LAIT FRAIS

Vingt-trois municipalités ont vu le jour au Québec grâce à l'implantation de moulins de pâtes et papiers. Certaines entreprises ont joué un rôle prépondérant pour l'aménagement de ces municipalités. Souvent localisées en régions éloignées, les entreprises se devaient d'offrir des conditions attrayantes pour intéresser des cadres, des spécialistes et aussi de nombreux opérateurs. Elles ont exercé un certain paternalisme envers leurs ouvriers, c'était dans les mœurs des gestionnaires au cours de la première demie du XX^e siècle. Cette implication s'est étendue jusqu'aux fermes laitières.

La littérature rapporte deux cas, mais il y en a peut-être eu d'autres.

Laurentide Pulp Co Ltd à Grand-Mère: « La compagnie, également propriétaire de l'Auberge Grand-Mère, était fournie en produits laitiers notamment en bonne part par la ferme laitière modèle de la compagnie située de l'autre côté de la rivière »³². C'était dans les premières décennies de XX^e siècle (années 1920+).

24 Fournaise qui brûle la liqueur noire produite lors de la fabrication de pâte chimique pour récupérer les produits chimiques inorganiques ainsi que l'énergie thermique.

25 Business Wire, *Global Lignin Products Market Report 2015-2020 - Key Vendors: Domtar Corp, Green Value & Tembec - Research and Markets*.

26 Market Wired, *Global Kraft Lignin Market Assessment Report, by Application & by Geography 2015 - 2021*.

27 Reuters, *Lignin Products Global Market Size, Sales Data 2017-2022 & Applications in Animal Feed Industry*.

28 CISION_2, *Global Lignin Market to Grow at 2.7% CAGR by 2021 - Analysis, Prospects & Technologies Report 2016-2021 - Key Vendors: Tembec Corp, Meadwestvaco Corp, CIMV*.

29 Utility Dive, *Global Kraft Lignin Market - Growth, Trends and Forecasts 2014-2021*.

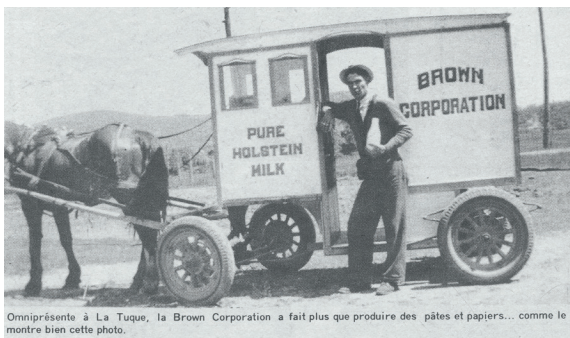
30 MyNewsDesk, *Kraft Lignin Market Value Share, Analysis and Segments 2017-2023*.

31 Le Maître papetier, *Première conférence internationale PAPTAC sur la lignine*.

32 Gingras, Sylvain, *Les Pionniers de la forêt*, Les Publications du Triton, 2004. La rivière en question est le Saint-Maurice. Page 171.

Brown Corp. à La Tuque distribua du lait frais de sa Milk Farm de 1922 à 1952 aux familles dans le besoin. « La famille Brown fait également construire une ferme pour répondre aux besoins des plus démunis en 1921. La Milk Farm compte 75 vaches Holstein. Le dépôt de lait de la compagnie répond aux recommandations du Conseil d'Hygiène afin de contrer la mortalité infantile. Pendant quelques années, environ 500 pintes de lait sont distribuées quotidiennement aux familles dans le besoin »³³. ... « Après les appels pressants et multipliés de M. le Curé, nous avons établi la Milk Farm afin de fournir en abondance à tous, et surtout aux jeunes enfants, du lait pur, afin de diminuer autant que possible la mortalité infantile »³⁴. Il semblerait que l'offre de lait frais avait été jusqu'à ce jour problématique dans cette municipalité de la Haute-Mauricie.

Louis Bernard, laitier de Brown Corp., La Tuque



Omniprésente à La Tuque, la Brown Corporation a fait plus que produire des pâtes et papiers... comme le montre bien cette photo.

[Fonds](#)

[Écho de La Tuque](#)

[Société historique de La Tuque et du Haut-St-Maurice](#)

Des livres d'histoire nous apprennent que le paternalisme des employeurs pouvait avoir de mauvais côtés, mais admettons-le, l'initiative du lait frais était fort louable.

11. PAPETIERS AUX PIEDS NUS

Au début du XX^e siècle, les conditions de travail étaient bien différentes de celles qui prévalent de nos jours. Voici ce que la littérature rapporte :

Jean-Pierre Charland traite des conditions de travail dans les moulins et présente une photo prise en 1924 dans le moulin de Kénogami montrant les opérateurs de la calandre et de la bobineuse pieds nus³⁵.

33
UQTR.

Nadeau-Paradis, Sandra, *La petite bourgeoisie de La Tuque et son rôle dans l'exercice du pouvoir local*.

34
Gingras, Sylvain, idem, page 142.

35
Charland, Jean-Pierre, *Les pâtes et papiers 1880-1980*, IQRC, 1990. Pages 225, 300 et 301.

André Vermeirre dépeint les conditions de travail à la Belgo de Shawinigan comme suit : « Travailler aux chaudières... c'est chaud ! Mais le pire c'est la salle des machines à papiers. On y travaille en manches courtes, les pantalons relevés et, pour la plupart, les pieds nus. Le sol est humide... gare à la glissade ! »³⁶

Resolute Roots³⁷ : photos d'opérateurs aux pieds nus à Belgo en 1926, page 37 ; Port — Alfred dans les années 1920, page 40 ; Grand Falls, Terre-Neuve, en 1910, page 125 ; Fort Frances, Ontario, en 1914, page 174.

Boréalis : « Les conditions de travail dans les usines n'étaient vraiment pas faciles. L'odeur de la pâte et bien souvent de produits chimiques sentait très fort. La chaleur près de la machine (à papier), surtout près des séchoirs, était accablante. Les hommes travaillaient pieds nus et torse nu »³⁸.

Papeterie de Donnacona en 1923



Collection
[Claude Frenette](#)

Certains opérateurs préféraient travailler pieds nus, plusieurs photos prouvent que c'était pratique courante dans les moulins de l'est du

Canada et de Terre-Neuve. Les opérateurs trouvaient que c'était moins glissant et moins chaud que les semelles de cuir de leurs souliers sur les planchers humides ou mouillés. Afin de prévenir la déshydratation, ils buvaient fréquemment de l'eau et prenaient des capsules de sel.

Toutefois ces papetiers « aux pieds nus » conduisant des machines à papiers (première main ou machine tender, deuxième main ou back tender, troisième main, etc.)³⁹ n'étaient pas *des va-nu-pieds* puisqu'ils se classaient dans le haut de l'échelle salariale des employés du moulin⁴⁰. En raison de leur qualification et de leurs responsabilités,

36 André Vermeirre, *Hubert Biermans, du Congo à Shawinigan*, Septentrion, 2001. Page 85.
37 Resolute Roots, *A History of Resolute Forest Products and its Predecessors*, Martin Fairbank, Montréal, 2016.
38 Borealis. *Du savoir plein la tête*.
39 Conducteurs de machine à papier.
40 Charland, Jean-Pierre, idem. Page 289.
41 Bulletin of the United States Bureau of Labor Statistics, *Numéros 471 à 480*.

ces opérateurs recevaient un salaire plus élevé que les autres opérateurs. Leur taux horaire demeure toujours l'un parmi les plus élevés au sein des moulins⁴².

12. LES PÂTES ALPHABET : A, B, C...

Savez-vous qu'il n'y a pas seulement que les fabricants d'aliments qui produisent des pâtes alphabet ?

Les fabricants de pâtes et papiers ont mis au point plusieurs recettes au cours du troisième quart du XX^e siècle. Ces découvertes se sont produites dans la foulée du remplacement des pâtes au bisulfite par le raffinage des copeaux et l'introduction de pâtes désencrées. Il s'agit de pâtes dites hybrides, leur fabrication faisant appel à des traitements chimiques et mécaniques des copeaux.

Face à la vingtaine de procédés désignés par des noms aussi longs que bizarres, les chimistes et ingénieurs n'ont pas eu d'autre choix que de faire appel aux acronymes pour communiquer efficacement. Peut-être qu'inspirés par les pâtes alimentaires, ils baptisèrent cette nouvelle famille de « pâtes alphabet ».

Voici des exemples tirés de deux guides du Ministère des Forêts, de la Faune et des Parcs (MFFP)^{43 44} : APP (*Alkali Peroxide Pulp* / Pâte alcaline au peroxyde), BCTMP (*Bleached Chemi-Thermomechanical Pulp* / Pâte chimico-thermomécanique blanchie), BSCP (*Bleached Semi Chemical-Mechanical Pulp* / Pâte semi-chimique mécanique blanchie), CMP (*Chemi-Mechanical Pulp* / Pâte chimico-mécanique),...CRMP, CTMP, DIP, DKP, FBK, LFCMP, NSSC, OPCO, PGW, PRMP, RMP, SBK, SGW,... SLF (*Sulfonated Long Fiber* / Pâte de fibres longues sulfonées) et TMP (*Thermomechanical Pulp* / Pâte thermomécanique).

Les deux guides du MFFP présentent une description sommaire des procédés et des essences utilisées.

Ah Oui ! Ajoutons que la pâte Kraft⁴⁵ dont la fabrication remonte à 1907 à East Angus, n'a rien à voir avec l'entreprise de pâtes alimentaires du même nom.

42 Ressources et Développement des compétences Canada, *Domtar Windsor*.

43 Ministère des Ressources naturelles, *Guide pratique de classification des papiers et des cartons*, 2001.

44 Ministère des Ressources naturelles, *Guide pratique des types de pâtes et de papiers pour impression et écriture*, 2000.

45 Pâte chimique au sulfate.

13. NOURRIR LE BÉTAIL AVEC DE LA PÂTE

Le moulin de La Compagnie de pulpe de Péribonka situé à la chute Dalmas sur la Petite Rivière Péribonka a fabriqué de la pâte mécanique de 1901-1917. Il avait été fondé par Thomas Tremblay et Associés. En 1906, la production s'élevait à 20 tonnes humides de pâtes mécaniques par jour produites par quatre meules⁴⁶ et cinq presse-pâte.

La biographie de madame Émilie B.-Girard écrite par monsieur J. Émile Fortin en 1949 nous raconte la vie de cette pionnière de Sainte-Jeanne-d'Arc du Lac-Saint-Jean.

Voici un extrait pathétique de cette biographie⁴⁷ qui remonte au début du XX^e siècle : « Quand les récoltes gelaient et que les colons n'avaient pas de quoi donner aux vaches ils achetaient de la pulpe en feuille qu'ils laissaient tremper avec un peu de son ou de gruau et avec cela les vaches augmentaient ».

Auriez-vous cru que la pâte mécanique avait servi à étirer la sauce? Moi pas! C'est le seul récit où il est fait état de l'utilisation de ce fourrage pour l'alimentation des animaux. Fallait, rappelons-le, être en périodes de disettes, de pénuries.

14. PÂTES MAIGRES OU PÂTES GRASSES

Les opérateurs de meules cuisinaient les billes de bois pour en faire de la pâte mécanique. Cette pâte allait ensuite cuire aux fourneaux, ces insatiables machines à papiers ou à cartons. La pâte ne devait être ni trop grasse ni trop maigre pour assurer le bon fonctionnement des machines à papiers et produire le papier ou le carton désiré.

Le premier outil de contrôle était fort rudimentaire, le test du verre bleu (*blue glass test*). L'opérateur plaçait une plaque de verre bleu encastré dans un cadre en bois au-dessus d'une source lumineuse, versait une petite quantité de pâte sur la plaque et le contraste ainsi créé faisait ressortir les fibres. Ainsi, l'opérateur jugeait si les fibres étaient trop ou pas assez longues, fibrillées⁴⁸, cassées, enchevêtrées, etc. Le résultat dépendait de la vue, de l'expérience de l'opérateur et nul ne doute qu'il était empreint de subjectivité⁴⁹.

46 Machine dans laquelle les billes de bois sont défibrées en les pressant sur la surface d'une meule en rotation.

47 Auteur : J. Émile Fortin en 1949, *Biographie de Mme Émilie B.-Girard*, Sainte-Jeanne-d'Arc, Saguenay-Lac-Saint-Jean.

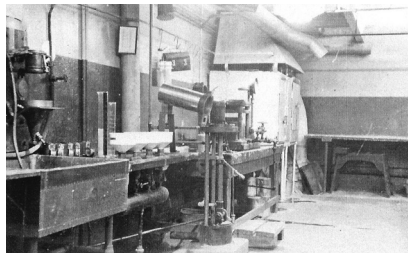
48 La fibrillation des fibres en augmente la surface spécifique, la flexibilité en les rendant plus « poilues » ce qui accroît le contact entre elles lorsque le papier se forme. Il en résulte un papier plus dense et plus résistant à la tension, à l'éclatement et au pliage.

49 Old and Sold, *Groundwood*.

En 1925, le Laboratoire des Produits Forestiers du Canada situé à Montréal mit au point le *Canadian Standard Freeness Tester* (CSF). Cet appareil mesure l'égouttabilité ou l'indice d'égouttage des pâtes, exprimé en millilitres (échelle de 30 à 850 ml). Le contrôle des meules faisait un grand bond en avant.

Laboratoire de la papeterie de Donnacona, 1950

- *L'appareil de mesure de l'égouttabilité
est à l'extrême gauche de la photo*



Collection Claude Frenette

Une pâte grasse en est une riche en fibres courtes et fibrillées qui s'égoutte lentement d'où son bas indice CSF. Elle est toute désignée pour fabriquer des papiers d'édition et du papier journal. Une pâte maigre, c'est-à-dire à indice élevé s'égoutte rapidement, les fibres sont plus grossières et est apte à produire des cartons.

Bien que l'indice CSF les guidait, le conducteur devait aussi s'assurer de maintenir le taux de production sinon la machine à papiers devait ralentir. Le contrôle de la pression du bois sur la meule et le débit des rinceurs (*pulpstone showers*) qui nettoient, refroidissent la meule, lui permettaient de rencontrer les cibles de qualité et débit de pâte.

Mais le temps faisant son œuvre venait un moment où la meule était émoussée; la production baissait et la pâte devenait de plus en plus grasse. Alors le conducteur procédait à son repiquage afin qu'elle regagne l'abrasivité nécessaire pour bien râper le bois.

L'automatisation et l'informatisation des procédés de raffinage ont relégué aux oubliettes ces noms évocateurs ainsi que l'art ancien de faire de la bonne pâte de bois.

15. RAGGER AND JUNKER

Les balles de vieux papiers mêlés – non triés (*mixed wasted paper*) constituent la plus basse qualité des papiers récupérés⁵⁰. Leur qualité pouvait laisser à désirer surtout à une époque où la technologie des centres de tri était rudimentaire et les normes plutôt élastiques.

En ouvrant ces balles, il arrivait de trouver des morceaux de plastique, des pièces de métal, du verre, des pierres, des guenilles et on raconte même d'avoir trouvé un moteur d'automobile, le cadavre d'un veau... Ces contaminants augmentaient le poids de la balle et les revenus du récupérateur, mais est-il nécessaire d'ajouter, étaient nuisibles lors du recyclage en pâte à papier.

L'industrie, au cours des âges, a utilisé différentes technologies pour mettre en pâte les vieux papiers : la pile hollandaise (*breaker beater*) remonte au début de l'industrie. Ce bac annulaire dans lequel circule la pâte était équipé d'une vanne de vidange et d'un râteau vertical ou grillage pour capturer les indésirables et les retirer. Il fut remplacé au XX^e siècle par le tritrateur en continu ou par lot (*batch*) équipé d'un tire-toron (*ragger*) et d'un extracteur de débris (*junker*)⁵¹.

Pile hollandaise, papeterie de Donnacona



[Collection Claude Frenette](#)

Le tire-toron consiste en un câble qui trempe dans la suspension de pâte et autour duquel s'accumulent en continu les plastiques, guenilles, cordes, fils de fer, etc., et il devient un « câble de débris ». L'extracteur de débris collecte les débris lourds projetés par la

force centrifuge et les accumule dans une cavité située à la base du tritrateur. Un élévateur à godets ou des grappins retirent ces débris lourds qui se sont accumulés dans la « tour à débris ».

50 Institute of Scrap Recycling Industries, Washington, U.S.A. *Guidelines for Paper Stock: PS-2013–Export Transactions*.

51 Smook, Gary A., *Manuel du technicien et de la technicienne en pâtes et papiers*, CÉGEP Trois-Rivières, Centre de développement didactique, 2^e édition, 1998. (The Smook Book).

Finalement le tritrateur à tambour en continu (*drum pulper*) plus résistant au blocage et à l'usure vint sur le marché au début des années 1990.

La décision de la Chine prise en 2017 de ne plus importer les papiers récupérés non triés à partir de 2018 ne peut que nous rappeler une époque pas si lointaine^{52 53 54}.

16. UN P'TIT PEU DE ROMANTISME

L'ajout d'une nouvelle machine à papiers dans un moulin constituait un événement historique. Un numéro était attribué à la nouvelle machine pour la différencier de ses consœurs.

Toutefois, quelques entreprises probablement éprises de romantisme toponymique les ont baptisées de noms pour le moins évocateurs, en voici quelques-uns : La Charlevoix en 1967 à Clermont, La Grande Chaudière à Hull (Gatineau) en 1968, La Gaspésienne en 1963 et La Bonaventure en 1968 à Chandler, La Bel-Baie (du nom du fabricant, Beloit et du lieu d'installation) en 1969 à Baie-Comeau, La Trifluvienne à Trois-Rivières en 1982^{55 56} et La Lièvre à Masson en 1986.

Médaille commémorative, machine à papiers La Lièvre, James Maclaren, septembre 1986, Masson



N'est-ce pas une façon originale de souligner l'attachement d'un moulin à son milieu ?

[Archives de J-P Gilbert](#)

52 Radio-Canada, *Les centres de tri du Québec menacés par une nouvelle règle chinoise*.

53 Recy-Québec, *Fermeture de la Chine à l'importation de matières recyclables : RECYC-QUÉBEC et ÉEQ à pied d'œuvre et en mode solutions*.

54 Le Maître papetier, *L'essor et le déclin du contenu recyclé dans le papier journal*.

55 Charland, Jean-Pierre, *Les pâtes et papiers au Québec 1880-1980*, IQR, 1990.

Pages 145, 147 et 149.

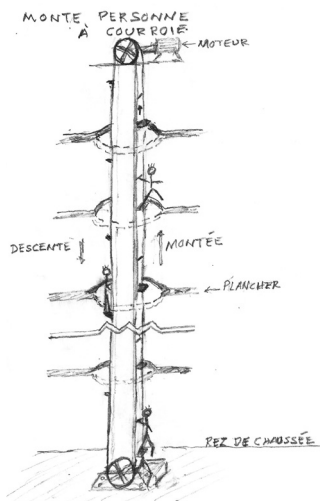
56 Pulp and Paper Canada, *Kruger Wayagamack gets a «fresh start» with Relance 2002*

17. DES ÉQUILIBRISTES MÉCONNUS

Le site d'un moulin compte plusieurs édifices, dont quelques-uns très élevés. C'est le cas entre autres des bâtisses qui abritent les chaudières de récupération de la liqueur noire et les chaudières de puissance.

Bien que les escaliers et ascenseurs aient été présents, on utilisait aussi les *belt manlifts* ou élévateurs à courroie ou monte-personne⁵⁷. Ils étaient rapides jusqu'à 80 pieds (24 mètres) par minutes et peu encombrants par rapport aux ascenseurs.

L'OSHA décrit les *manlifts* comme suit : « Dispositif constitué d'une courroie⁵⁸ sans fin à entraînement motorisé se déplaçant dans une seule direction, et muni de marchepieds ou de plates-formes et de poignées pour le transport du personnel d'un étage à l'autre ».⁵⁹ On peut monter ou descendre en utilisant les côtés opposés de la courroie. OSHA ajoute qu'ils sont munis d'interrupteur de fin de course : « Un dispositif dont le but est de couper l'alimentation du moteur et d'appliquer le frein pour arrêter le porteur dans le cas où une marche chargée franchirait le palier terminal ».



Esquisse de Jean-Paul-Gilbert

Élévateur à courroie (Manlift)

Il est évident à l'examen du schéma que l'employé devait avoir un sens de l'équilibre développé pour monter le marchepied tout en attrapant la poignée en mouvements et... aussi descendre à l'étage désiré. De plus, il ne fallait pas souffrir de vertige surtout lorsque la hauteur interplancher était grande ou lorsqu'un arrêt subit imprimait une secousse au manlift. Finalement, ce n'était pas le temps d'être dans la lune et risquer de *moffer* le dernier palier. Et pour comble, certains employés empruntaient ce moyen de locomotion en tenant un coffre à outils ou des échantillons dans leur main libre.

57 Traduction de « endless belt manlift ».

58 Ex. La courroie a une largeur de 14 pouces (35 centimètres) pour une élévation jusqu'à 150 pieds (45 mètres).

59 États-Unis, OSHA, *Manlifts*.

La rigueur et le respect des consignes de sécurité ont bien progressé depuis l'adoption de l'Acte des manufactures de Québec en 1885 jusqu'à la CSST en 1979 et la CNESST en 2016 et c'est au bénéfice des faiseurs de papiers et de leurs moulins.

18. UNE DÉDICACE À DOUBLE SENS

Habituellement, les papetières canadiennes qui installent une nouvelle machine à papiers recherchent les toutes dernières technologies et préfèrent acheter une machine neuve plutôt qu'usagée. On ne lésine pas avec un investissement pouvant atteindre un demi-milliard de dollars.

Mais, il fut un temps où il arrivait que des moulins faisaient du neuf avec du vieux. Le prix d'achat d'une machine à papiers seconde main était environ 30 % moins coûteux qu'une neuve et même plus selon l'âge de cette dernière et permettait de réaliser le projet en deux fois moins de temps. De plus, cette approche offrait la possibilité à nos ingénieurs faiseurs de papiers d'exercer leurs talents. Ainsi, ils apportaient des améliorations à la machine lors de son installation et aussi au fil du temps selon les rentrées d'argent. Les sections humides (*wet end*)⁶⁰ et sèches (*dry end*)⁶¹ ainsi que les commandes étaient modernisées en priorité pour éventuellement ne conserver que la section des séchoirs.

La machine à papiers usagée arrivait chez l'acheteur en pièces détachées emballées dans de grosses caisses en bois. L'accueil réservait quelquefois des surprises aux faiseurs de papiers. Sur l'une des caisses était peinte en grosses lettres rouges cette dédicace : « Good Luck With It ! ». Message à double sens s'il en est un...

Les plus perspicaces et réalistes doutaient de la sincérité du message et décodaient plutôt ce sous-entendu « On est bien débarrassé de cette m... machine qui allait mal ! Arrangez-vous avec maintenant... ! » Point de meilleur moyen pour lancer un défi aux faiseurs de papiers et à leurs confrères de métier. Ils se retroussaient les manches et se mettaient à l'œuvre... Ils ont si bien réussi puisqu'encore aujourd'hui roulent des machines à papiers seconde main qui n'ont rien à envier aux machines neuves ^{62 63}.

60 Première section de la machine à papier regroupant la caisse d'arrivée, la table de formation et les toiles sans fin, le rouleau coucheur et les presses.

61 Deuxième section de la machine à papier comprend les séchoirs, les calandres, les supercalandres et l'enrouleuse.

62 Le Soleil, Québec prête 39,5 millions \$ à Kruger.

63 SHFQ, *La cartonnerie de Cabano. Le rêve réalisé d'une révolte populaire.*

Au cours des dernières décennies, les machines à papiers rendues au terme de leur vie, prenaient le bord de la ferraille ou si l'on jugeait qu'elles étaient encore en bon état, des entreprises spécialisées les achetaient pour le commerce des pièces de rechange ou bien les revendaient à des moulins situés dans des pays en voie de développement.

Mais il y a une exception digne de mention, le musée BoréalIS a donné une deuxième vie à la machine à papiers du CÉGEP de Trois-Rivières en 2010⁶⁴.

Musée BoréalIS, machine à papiers



BoréalIS, Olivier Croteau

19. UN ÉQUIPEMENT AU NOM ÉVOCATEUR! ⁶⁵

Au cours des premières décennies du XX^e siècle, les faiseurs de papiers de Chicoutimi et de Val-Jalbert avaient une façon bien à eux de nommer les presses pâte ou *wet-machines*; ils les appelaient les métiers. Il n'est pas question ici des métiers exercés par les employés de ces moulins, mais bien d'une pièce d'équipement pour essorer la pâte.

Les métiers ne font-ils pas partie de la machinerie servant à travailler les textiles? Alors pourquoi cette appellation et d'où provient-elle?

64
65

Le Nouvelliste, *La transmission de la connaissance*.
Résumé d'un article publié dans la revue de juin 2018 de la SHFO.

Sans en avoir la certitude, la similitude entre les « *wet machines* » et les métiers à tisser d'une part et la ressemblance entre une feuille de pâte et une couverture de coton blanc d'autre part, ont probablement inspiré l'auteur, qui faut le dire demeure inconnu.

Les opérateurs de métiers se nommaient des « coupeurs »⁶⁶ et non des « tisserands » comme nous aurions pu nous y attendre... si l'analogie avait été poussée plus loin...

Selon l'historien Gaston Gagnon, le fondateur et directeur-gérant de la Compagnie de pulpe de Chicoutimi Julien Édouard Alfred Dubuc favorisait l'usage de la langue française : « la langue française est la seule en usage dans tout l'établissement ». Il en était ainsi au moulin de Val-Jalbert acquis par l'entreprise en 1909.

Toutefois, nous ne connaissons pas l'auteur de cette appellation métaphorique, un « canadianisme ». La recherche est donc à poursuivre.

20. PAPIER FAIT À LA MAIN⁶⁷

Est-ce que des moulins du Québec ont déjà fabriqué le papier à la main et séché sur des étendoirs ? Oui, mais il y en a eu seulement trois. The Argenteuil Paper Manufactory, le premier moulin au Canada entré en exploitation à Saint-André-d'Argenteuil en 1805, le Jacqucartier Mill établi à l'embouchure de la rivière Jacques-Cartier vers 1810 et les Stanstead Paper Mills à Stanstead en 1823 seraient les seuls.

Des piles hollandaises (*Hollander beater*)⁶⁸ actionnées par l'énergie hydraulique défibraient et mettaient en pâte les chiffons⁶⁹.

Le moulin McDonald & Logan de Portneuf se dote de la première machine à papier cylindrique en 1837 et de la première machine à papiers *Foudrinier* au Canada en 1843, constituant un jalon historique très important. Dès lors, les nouveaux moulins adopteront ces technologies mettant ainsi fin au papier fait à la main et au séchage sur des cordes.

66 Charland, Jean-Pierre, 1990, *Les pâtes et papiers au Québec 1880-1980*, Institut québécois de recherche sur la culture, Québec. Pages 193 et 215.

67 Inspiré d'un article intitulé *Le séchage du papier il y a 200 ans*, publié dans la revue de la SHFQ, vol.7, n° 2 (2016), page 23.

68 Bac annulaire monté d'un rouleau muni de lames d'acier sous lequel fixé au fond du bac se trouve une platine composée de lames fixes. La circulation des chiffons entre les lames les réduit en fibres.

69 Carruthers, George, 1947, *Paper in the making. Part I- First Hundred Years of Paper-Making by Machine, Part II- First Century of Paper-Making in Canada*, The Garden City Press Co-Operative, Toronto, 712 pages, p. 259.

Toutefois de valeureux artisans continuent de pratiquer cet art et à en faire bénéficier les nouvelles générations, voici quelques exemples : Papeterie Saint-Armand à Montréal (Lachine)⁷⁰, Papeterie Saint-Gilles (Économusée) à Saint-Joseph-de-la-Rive⁷¹, L'Algue d'Or à L'Isle-Verte⁷², Musée Boréal à Trois-Rivières⁷³.

21. UN BRIN DE FORÊTS DANS NOS SOULIERS⁷⁴

Le point de rencontre entre l'industrie de la chaussure et l'industrie de pâtes, papiers et cartons est la fausse semelle aussi appelée semelle intercalaire ou encore double semelle (*middle sole, midsole*), le contrefort ou renfort (*counter, stiffener*) qui sert à maintenir le talon du pied bien en place et le talon en carton multicouche pressé recouvert d'une plaque de caoutchouc. L'utilisation du bois en ce domaine n'était toutefois pas une première puisqu'anciennement il y a eu les sabots en bois massif et les galoches à empeignes de cuir et semelles de bois.

En 1939, le Canada comptait 233 fabriques de chaussures, dont 136 au Québec, lesquelles fabriquaient 60% de la production du pays. L'ampleur de cette activité entraîna le développement de ce que l'on appelle aujourd'hui « une grappe industrielle » allant des tanneries jusqu'à la fabrication de talons et de formes de chaussures en bois dont probablement plusieurs se souviennent. Mais, s'ajoute une composante plutôt surprenante: le carton-fibre pour chaussure (*leather board, shoe fibreboards*). Ce carton est plus flexible, plus léger, plus résistant, plus facile à coudre et il permet une meilleure transpiration que le cuir, et ce, à un moindre coût.

La perte de compétitivité au lendemain de la Seconde Guerre mondiale et plus récemment les importations massives de chaussures fabriquées en Asie du Sud-est ont entraîné un déclin de l'industrie du cuir et dans son sillage, celle du carton-fibre.

La dernière usine de cartons pour chaussures en Amérique-du-Nord (Bennett-Fleet de Chambly) a cessé d'en fabriquer en 2007. Le Québec compta jusqu'à une dizaine de ces moulins tous localisés dans le sud de la province à peu de distance des fabriques de chaussures.

70 [Papeterie Saint-Armand.](#)

71 [Papeterie Saint-Gilles.](#)

72 [L'Algue d'Or papeterie artisanale.](#)

73 [Boréal.](#)

74 Résumé d'un article publié dans la revue de la SHFQ *vol. 8, no 2-Automne 2016.*

Afin de faire face aux fluctuations de la demande de la part des fabricants de chaussures et exploiter à pleine capacité de production leur machine à carton, ces moulins fabriquaient des cartons spéciaux pour les malles, les reliures, les valises d'automobiles, les comptoirs, les meubles, les sacs à main, les visières pour casquettes, les joints d'étanchéité, les étalages, les emballages spéciaux, les pare-feu d'appareils électriques (*electrical boards*), etc.

C'est probablement grâce aux bonnes fibres de bois du Québec que les souliers de la chanson de Félix Leclerc « Moi, mes souliers ont beaucoup voyagé » ont fait autant de chemin !

22. BIENVENUE AUX FAISEUSES DE PAPIERS

La fabrication de pâte mécanique et chimique de bois prit de l'essor à partir du dernier quart du XIX^e siècle et remplaça graduellement la production de pâtes de fibres végétales récupérées telles que de vieux chiffons de coton et de lin, des cordages usagés, des poches de jute, des filets de pêche ainsi que de la paille de céréales.

Jean-Pierre Charland écrit que « Les tâches de préparation des chiffons étaient confiées à des femmes ou des enfants. Aux moulins de Portneuf, Sherbrooke et Windsor, en 1871, la main-d'œuvre féminine de plus de seize ans représentait la moitié des employés adultes ; dans les entreprises de John Web et James Bisset (toutes deux dans Portneuf) elle est majoritaire. Chez la main-d'œuvre enfantine (de moins de seize ans), les filles sont majoritaires. »

Charland ajoute « L'adoption de la pâte de bois chasse rapidement les femmes des usines. Cela tient sans doute à la force physique requise pour manipuler le nouveau matériau. »⁷⁵

Le site du Festival du papier de Windsor rapporte qu'en 1866... « La Angus, Logan & Co. compte à ce moment environ 100 employés dont une vingtaine de femmes et quelques enfants. »...⁷⁶

Au cours du XX^e siècle, les femmes reviendront dans les moulins non plus sur le plancher des opérations, mais à titre d'employées de bureau et de gardes comme on les appelait (infirmières). Mais au tournant du XXI^e siècle, les diplômées en sciences, génie et administration sont de plus en plus nombreuses et elles accèdent à des postes de gestion et de direction dans les moulins.

75 Charland, Jean-Pierre, *Les pâtes et papiers au Québec 1880-1980*, Technologies, travail et travailleurs, IQRC 1990, page 266.

76 *Festival du papier, Windsor, Québec.*

Le Census of Industry-Pulp and Paper nous apprend que les moulins employaient 638 femmes ou 5,1 % de leur main-d'œuvre en 1918⁷⁷. En comparant avec le Recensement de 2006 on constate un lent progrès, les moulins de pâtes à papier, de papier et de carton employaient 2865 femmes ou 13,4 % de la main-d'œuvre des usines (Réf. Système de classification des industries de l'Amérique du Nord, SCIAN no 3221)⁷⁸.

Les industries nord-américaine et européenne des pâtes et papiers se sont fortement contractées lors de la crise économique de 2008. Au Québec, le nombre total d'emplois dans les moulins est passé de 20 915 en 2006 à 12 360 en 2016⁷⁹. Le nombre d'emplois occupés par des femmes a également fondu passant de 2 865 à 1 825 au cours de la même période, mais en valeur relative, il s'est sensiblement accru pour atteindre 14,8 % des emplois.

Notons qu'en 2016 les pâtes et papiers n'ont rien à envier d'autres industries manufacturières lourdes telles que les raffineries (SCIAN n° 3241) avec 14,9 % de main-d'œuvre féminine, les alumineries (3313) avec 11,2 %, les cimenteries (3273) avec 12,3 %, la sidérurgie (3311) avec 11,8 % et l'industrie chimique (3251) avec 18,2 %.

Face à la rareté de candidats, des entreprises intensifient leurs efforts depuis peu afin d'intéresser les femmes à faire carrière dans les moulins. La force physique n'est plus la contrainte qu'on évoquait anciennement pour recruter presque exclusivement des hommes^{80 81}. Cette nouvelle approche devrait aussi inciter les jeunes à étudier dans ce domaine tant au niveau collégial et qu'universitaire.

Produits forestiers Résolu (PFR) a même posé en août 2017 une affiche devant l'usine de Dolbeau-Mistassini où on peut lire « Bienvenue aux femmes ! ».

Tenant compte du rythme rapide auquel évolue la société, la nouvelle image et perception que projette le bioraffinage et les besoins pressants des moulins en main-d'œuvre, gageons que le rattrapage des femmes ne stagnera pas.

77 Canada, Dominion Bureau of Statistics, *Pulp and Paper 1918*.

78 *Recensement du Canada de 2006*.

79 *Recensement du Canada de 2016*. N.B. Ce total est supérieur à celui de l'Enquête sur l'emploi, la rémunération et les heures de travail.

80 Radio-Canada, *Résolu veut employer davantage de femmes*.

81 Le Quotidien, *La solution de Résolu*.

23. MOYENS DE TRANSPORT INUSITÉS

Outre le chemin de fer, les routes et les voies navigables, certains moulins ont exploité des moyens de transport audacieux et fort économiques pour livrer leurs produits :

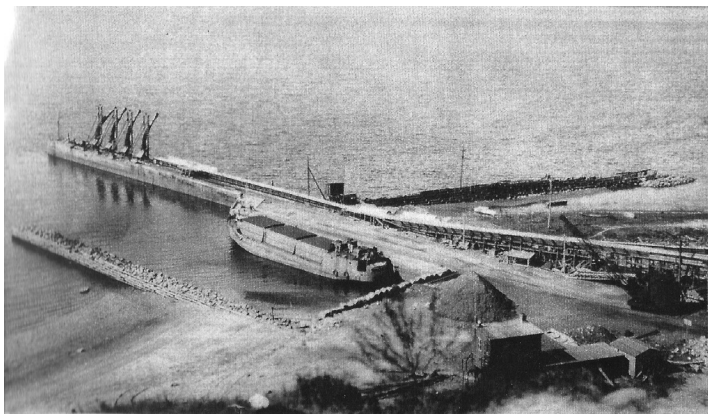
- Price-Porritt Pulp and Paper Company (1902-1927). Situé sur la rive droite à cinq kilomètres en amont de l'embouchure de la rivière Rimouski. Les ballots de pâte sont transportés par téléphérique jusqu'au chemin de fer.
- Dominion Paper Company (1877-1894). Situé au pied du Sault à Maddington Falls sur la rive droite de la rivière Bécancour. Les ballots de pâte traversent la rivière par téléphérique puis sont transportés par voiture à cheval jusqu'à la gare du Grand Tronc à Bulstrode Station.
- The James MacLaren Company, Limited /Dufferin Falls Pulp Company (1901-1959) situé sur la rive ouest de la rivière du Lièvre aux chutes Dufferin, en aval des Upper Falls. Ce moulin de pâte mécanique commerciale situé à Buckingham qui à partir de 1930 approvisionne l'usine de papier journal de Masson par un pipeline de 24 pouces (62 centimètres) de diamètre et d'une longueur de trois milles (4,8 kilomètres)⁸². En 1959, la nouvelle usine de Masson (pâte mécanique et au sulfite) remplace l'usine de Buckingham.

Ce mode de transport est toujours en vogue puisque dans la province voisine du Nouveau-Brunswick, le moulin de Twin Rivers Paper Co. (Fraser Papers jusqu'en 2010) à Edmundston approvisionne en pâte et en vapeur la papeterie de la même entreprise située à Madawaska, Maine par deux pipelines traversant le fleuve Saint-Jean, frontière entre le Canada et les États-Unis⁸³.

82 Histoire forestière de l'Outaouais, [capsule C21](#).

83 Financial Post, [Softwood fight squeezes forestry firm with unique cross-border operations](#).

Première expédition de papiers par barge de la papeterie de Donnacona en 1935, à destination de New York via le fleuve Saint-Laurent, la rivière Richelieu, le lac et le canal Champlain et le fleuve Hudson



[Collection Claude Frenette](#)

24. MOMIES ET PAPIERS

Il n'est pas question ici des mamans (mummies) qui préparaient les chiffons dans les anciens moulins, mais plutôt des momies égyptiennes.

Je suis tombé en bas de ma chaise lorsque j'ai lu qu'un moulin du Maine aux États-Unis a importé des momies de l'Égypte pour fabriquer du papier. La brochure publiée en 1969 par le Conseil des Producteurs de Pâtes et Papiers du Québec nous apprend que : « ...l'augmentation de la demande de papiers à partir du début du siècle dernier (XIX^e siècle, nda) se buta à l'approvisionnement forcément limité de chiffons. À un tel point qu'un américain entreprenant, Stanwood, à partir de 1855, fabriqua une quantité étonnante de papiers en se servant des bandelettes de lin qui enveloppaient des momies importées d'Égypte »⁸⁴.

Une recherche sur internet permet d'apporter plus de précisions. Isaac Augustus Stanwood, dont le moulin était situé à Gardiner, Maine, près de la rivière Cobbosseecontee Stream, un affluent de

84 *La fabrication du papier, de la fibre à la feuille*, brochure rédigée par Raimbault de Montigny, vice-président de l'Institut canadien sur les pâtes et Papiers (devenu FPInnovations en 2007) pour le Conseil des Producteurs de Pâtes et Papiers du Québec (devenu le Conseil de l'industrie forestière du Québec en 2003). Page 10.

la rivière Kennebec, importa en 1855 des momies⁸⁵ d'Égypte. Il a dû interrompre la production de papiers d'emballage lorsqu'une épidémie de choléra s'est déclarée en 1860 jetant la consternation au sein de la population. Celle-ci alla jusqu'à prétendre être victime d'un maléfice.

Cette épidémie était supposément causée par des bactéries contenues dans les bandelettes ce qui ne fut pas prouvé⁸⁶. D'autres moulins à papier du Maine auraient également consommé des bandelettes à cette même époque⁸⁷. Le quotidien *Syracuse Standard* se vantait en 1856 d'imprimer son quotidien sur du papier fabriqué avec des chiffons importés du pays des Pharaons, des chiffons provenant de momies⁸⁸.

Le texte d'Anne Godfraind-De Becker⁸⁹ intitulé « Utilisations des momies de l'antiquité à l'aube du XX^e siècle » publié dans la Revue des Questions Scientifiques, 2010, piqua encore plus ma curiosité : « ... vu la fourniture insuffisante de chiffons, les manufactures de papiers du Canada ont importé des milliers de momies pour utiliser leurs bandelettes ; on ignore ce qu'il est advenu des corps »⁹⁰. Cette source passe sous silence la localisation de ces moulins.

Rappelons au passage que l'Angleterre face à une pénurie de chiffons pour fabriquer du papier avait interdit l'ensevelissement des morts dans des linceuls de toile de coton ou de lin lors de la grande peste de Londres de 1665 qui fit des dizaines de milliers de décès^{91 92}.

Aussi incongrue que puisse paraître l'utilisation des momies, nous ne sommes pas au bout de nos surprises puisque des momies déchiquetées ou broyées en poussière ont servi à fabriquer des médicaments soi-disant « miraculeux », des encres, du paillis et même comme combustible des locomotives à vapeur du chemin de fer reliant Le Caire à Alexandrie.

C'est tentant de conclure que le bois a toutes les vertus jusqu'à venir à la rescousse des momies égyptiennes ?

85 Chaque momie était enveloppée d'une trentaine de livres (13 kilogrammes) de bandelettes. Discover Maine, vol. 25, issue 2, 2016. Bradley, Jeffrey, *Egypt mummies were put to good use*, pages 7 to 9.

86 MSN, *Égypte antique : 17 faits qui vous glaceront le sang*,

19th century mummymania.

88 Munsell, Joel, *A chronology of Paper and Paper-Making*, 1870, page 97.

89 Godfraind-De Becker, Anne, *Utilisations des momies de l'antiquité à l'aube du XX^e siècle*, Revue des Questions Scientifiques, 2010, pp. 332 et 333.

90 Mummies, *Disease and Ancient Cultures*, Aidan and Eve Cockburn and Theodore A. Reyman, Cambridge University Press, Cambridge, U.K., 1998, 2nd edition, Page 5.

91 *Sur la route du papier, Petit précis de mondialisation*, Orsenna, Érik, Stock, Paris, 2012. Page 66.

92 *Books and newspapers*, Graham, Ian, Evans Brothers Limited, London, U.K., 2000. Page 17.

25. DEUX PROJETS SINGULIERS

Une trentaine de projets de construction de moulins de pâtes et papiers ne se sont pas réalisés. Parmi ceux-ci, deux d'entre eux très particuliers ont fait couler beaucoup d'encre. Sans doute un hasard, cela se déroulait dans l'est de la province et impliquait des promoteurs allemands.

Le premier remonte à 1937-1938 alors qu'un groupe d'investisseurs européens composé principalement d'entreprises allemandes avait l'intention d'acheter l'île d'Anticosti alors propriété de Consolidated Paper Corporation et d'y construire un moulin de pâte chimique pour exportation vers l'Europe. En cette période d'avant-guerre, le projet soulève des doutes et sème de la controverse au sein des gouvernements fédéral et provincial. Finalement l'achat de l'île ne se réalisera pas.

Supposons un instant que si l'Allemagne avait disposé d'une base navale et aéronautique au milieu du golfe, la Bataille du Saint-Laurent (1942-1944) menée par les sous-marins U-Boots aurait pu être beaucoup plus dévastatrice⁹³. En 1974, le gouvernement du Québec acquiert l'île de la Consolidated Bathurst Limited. La conservation de ce milieu naturel en fait un haut lieu pour la pêche au saumon et la chasse au chevreuil.

Une quarantaine d'années plus tard, soit de 1976 à 1981, un second projet, celui du moulin de papier journal de la vallée de la Matapédia suscita un grand intérêt. Proposé par les propriétaires de forêts privées désirant un débouché régional pour leur bois à pâte et appuyé par les instances politiques locales intéressées par la création d'emplois, ce projet interpella rapidement les gouvernements du Québec et du Canada.

Plusieurs sites d'implantation furent étudiés : Val-Brillant, Causapscal, Sainte-Angèle-de-Mérici, Price, Tartigou, Matane, Amqui, Grand-Métis, Cap-Chat si bien que des mauvaises langues allaient jusqu'à appeler ce projet « la papeterie sur roulettes ».

Une mobilisation populaire probablement inspirée des Opérations Dignités (Sainte-Paule, Esprit-Saint, Les Méchins) du début des années 1970 s'organisa pour une implantation dans la vallée et pas ailleurs. Cependant, les coûts d'immobilisation et d'exploitation d'un tel moulin sur les rives de la rivière Matapédia rendaient ce projet peu viable par rapport au site de Matane. Ce dernier fut retenu

93

Forces, *La tentative allemande d'acheter l'île d'Anticosti en 1937.*

par les gouvernements et un moulin de pâte commerciale chimico-thermomécanique blanchie (PCTMB) débuta ses activités en 1985 (Rayonier Advanced Materials depuis 2017).

Toutefois, la vallée n’y perdit pas au change puisqu’une entreprise de l’Allemagne de l’Ouest (Kunz), en partenariat avec la société d’État Rexfor y implanta une grande usine de panneaux-meubles « Panval » en 1982 qui de nos jours, emploie environ quatre cents personnes⁹⁴. Dans les décennies qui suivirent, l’entreprise Uniboard essaima des usines dans plusieurs régions du Québec⁹⁵.

Une conclusion s’impose : « » Tout est bien qui finit bien. » »

Usine Uniboard, Sayabec



26. DES SOUS-PRODUITS DE SCIERIES TRÈS PROFITABLES

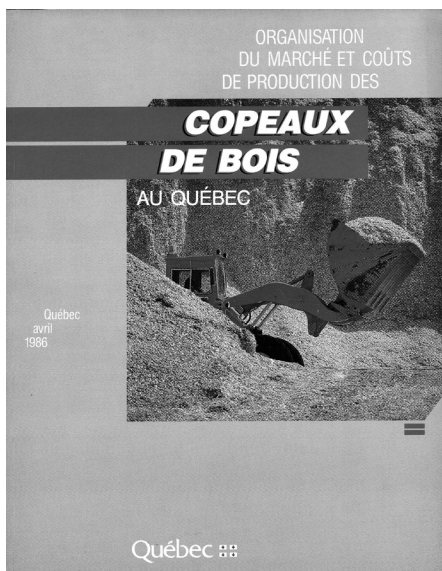
Dans les années 1960, les moulins ont commencé à remplacer les achats de billes de bois par des sous-produits des scieries tels que copeaux (chips), rabotures, communément appelées planures (*planor shavings*). L'évolution des procédés de mise en pâte mécanique et chimique permettait avec ces matières premières de réduire les coûts de fabrication sans sacrifier la qualité des produits. L'unité de transaction sera dorénavant la tonne au lieu de la corde de bois (*pitounes*). Dans la cour des moulins, le paysage passera des tas de bûches aux montagnes de copeaux, de rabotures.

Les moulins de pâtes, papiers et cartons achètent ces sous-produits sur la base de poids (masse) sec, c'est-à-dire 0 % d'eau, communément appelée *bone dry basis*. Pour une charge donnée, plus les sous-produits sont secs plus la livraison est payante et l'inverse, s'ils sont très humides.

94 Radio-Canada, *Les 35 ans d'Uniboard à Sayabec*.

95 *La papeterie de la Matapédia : du projet à la lutte*.

Copeaux de bois



[Archives SHEQ](#)

Il s'ensuivit que des sous-produits pouvaient tendre à devenir plus secs aux yeux de certains fournisseurs. Il serait même arrivé, semble-t-il, que lors du déchargement du camion la représentativité des échantillons prélevés ait avantage les fournisseurs au détriment des moulins acheteurs.

Mais les moulins avaient tout intérêt à suivre avec diligence le taux d'humidité de chacune des livraisons

afin d'en payer le juste prix et d'éviter que des sous-produits trop secs ralentissent l'imprégnation des lessives de cuisson lors de la production de pâtes chimiques ou s'effritent lors du procédé de raffinage en pâtes mécanique. À l'occasion, la dimension des copeaux était aussi mesurée pour s'assurer qu'ils étaient conformes aux normes de granulométrie. Des sous-produits frais, les préférés des moulins, ont un taux d'humidité autour de 40 à 50 %.

Le département technique du moulin faisait le suivi statistique du contenu en humidité de chacune des livraisons de sous-produits, comparait les résultats entre les différents fournisseurs et si des écarts significatifs apparaissaient, alors de concert avec le département des achats, ils procédaient à une investigation qui en final, amenait un resserrement des procédures d'échantillonnage.

C'était l'âge de pierre comparé aux systèmes de mesures automatisés faisant appel aux multicateurs, aux systèmes intelligents, etc. qui contrôlent de nos jours la qualité des copeaux⁹⁶.

96

CRIQ, *Méthode de classement et exigences des papetières pour les copeaux*.

À PROPOS DE L'AUTEUR

Jean-Paul Gilbert détient un Baccalauréat ès sciences en chimie de l'Université de Montréal et un Diplôme de deuxième cycle en administration de l'Université Laval. Au début de sa carrière, son intérêt envers les pâtes et papiers l'a amené à prendre des formations universitaires en sciences et technologie des pâtes et papiers.

Il a occupé des postes techniques et administratifs au sein de l'industrie des pâtes et papiers durant une dizaine d'années. La modernisation de l'industrie papetière étant dans les préoccupations du gouvernement, il entre en 1977 au ministère de l'Industrie et du Commerce et cinq ans plus tard, lorsque le gouvernement confie au ministère de l'Énergie et des Ressources le mandat du développement de l'industrie des produits forestiers, il transfère avec son équipe à ce ministère. Ses trente années consacrées au développement industriel dont les vingt dernières à titre de directeur du développement de l'industrie des produits forestiers l'ont placé au cœur de l'évolution de ce grand secteur économique.



L'auteur Jean-Paul Gilbert recevant le certificat de reconnaissance « Bénévole 2016 » de la SHFQ

[Collection SHFQ](#)

Le Centre de recherche industrielle du Québec (CRIQ) lui décerne la médaille « Mérite et Excellence » en 1988 pour souligner sa participation au développement de l'ingénierie des bois au Québec, le Centre de recherche sur

le bois (CRB) de l'Université Laval le nomme membre honoraire en 2012 pour sa contribution exceptionnelle à la formation et à la recherche dans le domaine des sciences et du génie du bois et la Société d'histoire forestière du Québec (SHFQ) lui décerne le certificat de reconnaissance « Bénévole 2016 » pour souligner son engagement, sa précieuse contribution et sa participation exceptionnelle. Il a publié plusieurs rapports et articles qui sont disponibles sur le site de la SHFQ : www.shfq.ca.