

Histoire de l'usine Stanley Tool de Roxton Pond

Mario Gendron



Société d'histoire de la Haute-Yamaska

© Comité d'aide à la conservation de la Stanley

Réalisé grâce à une subvention du Pacte rural de la MRC de La Haute-Yamaska

Aide à la recherche : Cecilia Capocchi, Johanne Rochon

Illustration et mise en pages : Johanne Rochon

Révision linguistique : Marjolaine Dorion

Photo de la couverture : Luc Durocher, 1980, SHHY

ISBN 978-2-9807338-9-5

Dépôt légal – Bibliothèque et Archives nationales du Québec, 1^{er} trimestre 2013

Tous droits de traduction, d'adaptation et de reproduction, sous quelque forme que ce soit, réservés pour tout pays. Vous pouvez télécharger et utiliser ce matériel uniquement à des fins personnelles.

Société d'histoire de la Haute-Yamaska

135, rue Principale

Granby (Québec) J2G 2V1

Tél. (450) 372-4500

info@shhy.info

<http://www.shhy.info>

Table des matières

Introduction.....	5
1. La fabrication d'outils à Roxton Pond : les précurseurs, 1858-1904	6
2. De la Roxton Tool & Mill à la Stanley Tool of Canada, 1904-1907	10
3. La Stanley Tool Company of Canada Limited, 1907-1984	13
3.1 Conditions et facteurs d'installation	13
3.2 Construction de l'usine Stanley et production d'outils	14
3.3 La fermeture de l'usine Stanley et ses suites	19
4. La Stanley Tool à Roxton Pond : l'expérience humaine	20
4.1 Industrie et population	20
4.2 Les travailleurs de la Stanley	23
4.3 La taillanderie et la question religieuse.....	28

4 HISTOIRE DE L'USINE STANLEY TOOL DE ROXTON POND



(Photos : Chantal Lefebvre, SHHY)

Introduction

Avec son imposante structure en pierre, l'usine Stanley domine le paysage de Roxton Pond depuis plus d'un siècle. En s'établissant dans ce modeste village de la Haute-Yamaska, en 1907, la Stanley Tool, cette grande compagnie américaine, s'inscrivait dans la continuité d'une vocation industrielle axée sur la taillanderie (fabrication d'outils), enclenchée au tournant des années 1860. L'installation de l'usine Stanley assurait non seulement la perpétuation d'une pratique industrielle unique à Roxton Pond, mais elle relançait l'économie du village à une époque critique de son évolution, au moment où l'industrie régionale, délaissant l'exploitation des ressources naturelles, s'engageait dans les formes plus modernes qu'on lui connaît encore aujourd'hui.

Cette brève *Histoire de l'usine Stanley Tool de Roxton Pond* a comme objectif de faire connaître les facteurs et les incidences de l'installation de la Stanley Tool à Roxton Pond. Pour ce faire, cette étude se divise en quatre chapitres. Le premier s'intéresse aux hommes et aux entreprises qui, de 1860 jusqu'au tournant du XX^e siècle, ont fait de la taillanderie une spécialité unique à Roxton

Pond. Le deuxième chapitre traite de cette période charnière, située entre 1904 et 1907, au cours de laquelle le pasteur baptiste William S. Bullock met sur pied la Roxton Tool & Mill et commence la production d'outils sur une vaste échelle, créant ainsi les conditions favorables à l'établissement de la Stanley. Le troisième chapitre, subdivisé en trois parties, se consacre à l'histoire de la Stanley Tool de Roxton Pond, de 1907 à 1984 : les deux premières parties présentent les conditions et les facteurs d'établissement de l'entreprise américaine, les différentes phases de la construction de l'usine et le type de production ; la troisième traite de la fermeture de l'usine Stanley, en 1984, et de ses suites. Le dernier chapitre, qui se subdivise lui aussi en trois parties, s'intéresse aux aspects plus humains de l'expérience industrielle Stanley. On y aborde le sujet des impacts démographiques du développement industriel, on traite brièvement des conditions de travail et, enfin, on évalue l'ascendance de la religion baptiste sur le développement de la taillanderie à Roxton Pond, avant et après l'établissement de la Stanley.

1. La fabrication d'outils à Roxton Pond : les précurseurs, 1858-1904

La période dite des précurseurs s'étend sur près d'un demi-siècle, de l'arrivée à Roxton Pond de l'outilier Sem Dalpé, en 1858, jusqu'à la fondation de la Roxton Tool & Mill par William S. Bullock, en 1904. Au cours de cette période, qui en est une de consolidation, pas moins de quatre manufactures de rabots exercent leurs activités à Roxton Pond. Même réduite, la production de ces établissements inscrit bientôt le nom du village sur la courte liste des fabricants de rabots et de varlopes du Canada et du Nord-Est des États-Unis. Ce laps de temps permet aussi à la main-d'œuvre d'acquérir les qualifications nécessaires à une production qui tient plus de l'artisanat que du travail industriel spécialisé.

Dans la Haute-Yamaska, la deuxième moitié du XIX^e siècle se déroule au rythme d'une économie en plein développement, avec l'arrivée du chemin de fer et l'ouverture des premières grandes manufactures comme éléments les plus structurants. On passe alors d'une période dominée par les entreprises dont le développement est axé sur l'exploitation des ressources forestière et agricole, à une autre où la production des marchandises, beaucoup plus diversifiée, évolue de concert avec l'urbanisation et l'élargissement du marché intérieur. À l'abri des tarifs imposés par la Politique nationale¹ du gouvernement Macdonald, en 1879, l'industrie change de visage et d'envergure. Les effets démographiques de ces transformations se font aussitôt sentir. Ainsi, Montréal, qui compte environ 58 000 habitants en 1850, en regroupe 268 000 en 1901 et près d'un demi-million dix ans plus tard. À Granby, où la progression démographique est moins spectaculaire, l'installation des usines de la Granby Rubber (1882)

et de l'Empire Tobacco (1895), bientôt suivies par plusieurs autres, fait progresser la population de 1 000 à 4 000 habitants entre 1881 et 1911. Cette poussée démographique accorde à Granby le titre de capitale régionale, jusque-là détenu par Waterloo. Dans les agglomérations régionales de moindre importance — Warden, Saint-Joachim, Saint-Alphonse, Sainte-Cécile, Roxton-Sud et Mawcook —, au contraire, le développement industriel, alimenté par les tanneries et les moulins, devient anémique à l'approche du XX^e siècle et, partout, la croissance de la population marque le pas. Si Roxton Pond fait ici bande à part, jusqu'à devenir bientôt la troisième agglomération la plus populeuse de la Haute-Yamaska, c'est essentiellement parce que sa base industrielle repose sur un secteur d'avenir, la fabrication des outils à main. Au départ cependant, rien ne semblait destiner le hameau, qui prend forme au cours des années 1840, à devenir l'un des principaux centres de fabrication d'outils manuels au Canada. Un ensemble de circonstances devra être créé pour que le destin de Roxton Pond se réalise. Le petit lac de Roxton et son pouvoir d'eau, point de mire des investisseurs depuis le milieu des années 1830, joueront un rôle considérable dans cette équation gagnante.

Dans un monde en constante évolution, où les villes grossissent rapidement, les métiers de la construction connaissent un développement spectaculaire, entraînant à la hausse la production des outils à main. Parmi la panoplie de ces derniers, les rabots, varlopes, galères, bouvets et autres outils de menuiserie du même genre occupent une place à part, ne serait-ce qu'en raison des qualifications nécessaires à leur production, qui tiennent des métiers du bois et de ceux du fer. La fabrication de ces outils relève d'un savoir-faire qui remonte au temps des Romains, l'inven-

tion du rabot par ces derniers constituant probablement « l'un des tournants majeurs dans le domaine des outils de façonnage du bois² ». À la Renaissance, les menuisiers hollandais et les tonneliers allemands inventent respectivement la gâlère pour le dégrossissage et la longue varlope pour les travaux de finition des tonneaux. C'est à la même période que l'écrou d'ajustement de la lame est mis en service. Vers 1760, on assiste à l'introduction de la lame à double tranchant. Le XIX^e siècle est fertile en évolutions de toutes sortes, la plus spectaculaire étant l'apparition des rabots d'établis entièrement fabriqués en métal³.

Sem Dalpé est le précurseur de la tradition séculaire de fabriquer des outils à Roxton Pond. Après avoir reçu sa formation technique dans la fabrication des rabots à Troy, dans l'État de New York, au tournant des années 1850⁴, ce baptiste francophone décide de s'installer à Roxton Pond vers 1858, une décision sans doute motivée par la présence dans l'endroit d'une communauté baptiste depuis le début des années 1840⁵. Dans les registres baptistes de la mission de Saint-Pie, qui dessert Roxton Pond, Sem Dalpé se déclare « ouvrier faiseur de varlopes » en 1858. Deux ans plus tard cependant, dans l'acte d'enregistrement

de la naissance de sa fille Elizabeth, il s'inscrit en tant que cultivateur. Les données du recensement de 1861 confirment que ce changement d'appellation n'est pas fortuit : Sem Dalpé se trouve à la tête d'une petite exploitation agricole de 50 acres, dont la moitié est cultivée ou en pâturage. Quelques animaux, une vache à lait, un cheval, quatre moutons, deux cochons et trois bovins de boucherie, permettent à la famille de six personnes de subsister. S'il faut en croire un texte paru en 1919 dans *The Rule Shop Seismograph*, publié par la Stanley, Dalpé aurait commencé à fabriquer des rabots communs en bois en 1860, limitant cependant sa production à quelques douzaines d'exemplaires par année, vendus dans les communautés environnantes⁶. Cette information n'est toutefois pas confirmée par les données du recensement de 1861.

En 1865, l'industrie de la taillanderie franchit une étape cruciale à Roxton Pond lorsque Sem Dalpé achète la petite manufacture de meubles de Louis Payan et la convertit en fabrique de rabots et de varlopes. Dalpé, qui se dit alors cultivateur et manufacturier d'outils, débourse 1 300 \$ pour acquérir la propriété de huit acres, qui comprend la manufacture de meubles, la roue à eau et l'arbre d'entraînement, une boutique de forge, une maison et une grange⁷. C'est à partir de ce moment que la production de rabots et de varlopes s'enclenche sur une plus grande échelle à Roxton Pond.



Varlope, rabot et bouvets produits à Roxton Pond. (Collection Société d'histoire de la Haute-Yamaska)

Le recensement de 1871 permet une première évaluation de la production de la manufacture de Sem Dalpé. À ce moment, quatre hommes y fabriquent annuellement pour 2 520 \$ de galères et de varlopes en bois, vendues environ 1 \$ pièce. Chaque travailleur produit en moyenne 630 outils en 12 mois, soit environ deux par jour, un travail pour lequel il obtient un salaire de 195 \$. Les données du recensement de 1871 indiquent aussi que Sem Dalpé est devenu un homme prospère, dont les avoirs fonciers et les activités agricoles sont en croissance. En plus de sa fabrique, il possède désormais une centaine d'acres de terre, trois maisons, six granges et écuries et une dizaine de bovins. Détail intéressant, le bois de hêtre nécessaire à la fabrication des varlopes est coupé sur ses propres terres.

En février 1873, Sem Dalpé et son beau-frère Philippe Nicol procèdent à la formation de la Roxton Pond Tool, une raison sociale bien connue des collectionneurs de rabots et de varlopes. L'association des deux hommes est rompue en

Les travailleurs de chez Dalpé et Willard 1888-1889

Dalpé

Sem Dalpé
Alfred Bernier
Adolphe Germain
Nectaire Gravel
Elzéar Lacasse
Alfred Marquette
Johnny Mailly

Willard

Stephen Willard
Philippe Nicol
Louis Plante
Hector Pouliot

février 1876, mais la compagnie n'est pas dissoute pour autant, Philippe Nicol s'associant cette fois à Nectaire Gravel « pour faire le commerce et fabriquer les outils de menuiserie à Roxton Pond⁸ ».

À la fin des années 1880, Roxton Pond compte trois manufactures d'outils, dont les deux plus importantes appartiennent à Sem Dalpé et à Stephen B. Willard. Ce dernier est originaire des États-Unis et il a été cultivateur et commerçant avant de devenir fabricant d'outils, vraisemblablement dans la deuxième moitié des années 1880. Les deux manufactures semblent produire exclusivement des rabots, des varlopes, des galères et autres bouvets, si ce n'est que Dalpé vend aussi des lames nécessaires au fonctionnement de ces outils. Sur une liste de noms parue en 1889 dans l'*Eastern Townships Business and Farmers Directory*, huit hommes disent travailler chez Dalpé et quatre chez Willard. Selon une méthode de calcul proposée par Robert Westley, la production totale annuelle de rabots à Roxton Pond devait dépasser 10 000 unités à cette date. On suppose que cette production, dont on ignore la destination finale, était expédiée hors région par chemin de fer, de Granby avant 1880 et de Roxton-Sud par la suite, à une distance respective de 8 et 5 kilomètres du village de Roxton Pond.





Un catalogue, publié en 1889, fournit de précieux renseignements sur les produits et les prix de la manufacture d'outils de Sem Dalpé⁹. Une première catégorie d'outils regroupe les rabots, les galères, les demi-varlopes, les varlopes et les riflards. Le prix de ces outils varie de 0,90 \$ pour un petit rabot à 3,25 \$ pour une varlope de tonnelier de 36 pouces (91,5 cm) de longueur. Une deuxième catégorie concerne les rabots à moulures, guillaumes, bouvets, bouvets ferrés, bouvets bessons et bouvets à poignée. « Avec ces moulurières, l'artisan pouvait exécuter presque toutes les moulures qu'il désirait », indique le collectionneur d'outils anciens Jacques Héroux¹⁰. Une troisième catégorie est constituée des Sash planes, ou rabots à châssis. Dalpé vend aussi des fers (lames) pour différents usages. Ainsi, il en coûte 1,38 \$ pour une douzaine de fers à rainures pour bouvets d'un pouce de largeur.

De 1890 à la fondation de la Roxton Tool & Mill par William S. Bullock, en 1904, l'industrie du rabot et de la varlope se transforme à Roxton Pond. L'entreprise de Willard ferme ses portes et, à la suite de la mort de Sem Dalpé, en 1894, c'est Arthur Monty qui achète le « moulin à scie, la manufacture de varlopes, maison et grange¹¹ », moyennant 4 000 \$. Arthur Monty, écrit Jacques Héroux, écoule l'inventaire de Sem Dalpé, puis adopte sa propre façon de travailler et une estampille particulière, composée de trois étoiles. Cependant, il continue à faire le même genre d'outils que Dalpé. Quatre ans plus tard, il cède la manufacture à son frère Adélard, pour 4 500 \$¹², qui conserve la même empreinte, l'abréviation de leur nom étant identique¹³. À la suite du



Les travailleurs de la fabrique d'outils d'Adélard Monty, 1901

Nom	Âge	Religion	Salaire/année
Allard, Pierre	32	Cathol.	350 \$
Allard, Saul	27	Cathol.	270 \$
Cusson, Alphonse	23	Cathol.	300 \$
Germain, Adolphe	40	Cathol.	600 \$
Marcotte, Daniel	42	Baptiste	300 \$
Paquet, Hormidas	33	Cathol.	400 \$
Paquet, Joseph	25	Cathol.	360 \$
Plante, Louis	42	Cathol.	400 \$
Plante, Adélard	20	Cathol.	300 \$
Sénécal, Étienne	25	Cathol.	300 \$
Sénécal, Napoléon	26	Cathol.	260 \$
Monty, Adélard	39	Cathol.	(Propriétaire)

Source : Recensement du Canada, 1901, bobine T-6545.



Manufacture d'outils d'Adélard Monty, rue St-Jean, vers 1905. Incendiée en août 1899, cette usine avait été reconstruite dans les mois suivants. (Collection Gertrude Monty, SHHY)

décès de Monty, en 1927, la fabrique de varlopes poursuit ses activités quelques années avant d'être louée, en 1935, à Ovila Lacasse, qui ne semble pas l'avoir exploitée. Mise sur pied en 1865 par Sem Dalpé, la première manufacture d'outils de Roxton Pond aura donc été en fonction pendant environ sept décennies.

2. De la Roxton Tool & Mill à la Stanley Tool of Canada, 1904-1907

Faire l'histoire de la Stanley impose d'abord au préalable celle de la compagnie qui a été son fondement, la Roxton Tool & Mill de William S. Bullock, pasteur de l'église baptiste de Roxton Pond. Tablant sur la qualification de la main-d'œuvre locale, sur la réputation de Roxton Pond comme centre manufacturier de rabots et de varlopes et sur l'importance du pouvoir d'eau généré par le lac de Roxton, Bullock fait le pari, en

1904, de fonder la plus importante manufacture d'outils qu'ait connue le village. Dans cet objectif, il procède à l'achat, pour 7 000 \$, de la propriété de Joseph Bousquet, qui comprend plusieurs lots de terre, incluant ceux qui entourent le petit lac de Roxton, les « chaussées, moulins et autres constructions et autres bâtisses ». Sont aussi compris dans la vente : « La dynamo électrique fixée de manière permanente dans le moulin à farine, ainsi que toutes les machines [...] Tous les poteaux et fils électriques posés dans les rues du village pour conduire la lumière électrique dans les résidences et bâtisses situées dans le village ». L'électrification du village avait été réalisée par Joseph Bousquet, entre 1902 et 1904. Un hangar à grain, situé sur le terrain du chemin de fer du Canadien Pacifique, à Roxton-Sud, fait aussi partie de la transaction¹⁴. Détail intéressant, c'est grâce à un emprunt de 7 300 \$ contracté auprès de la Mission (baptiste) de la



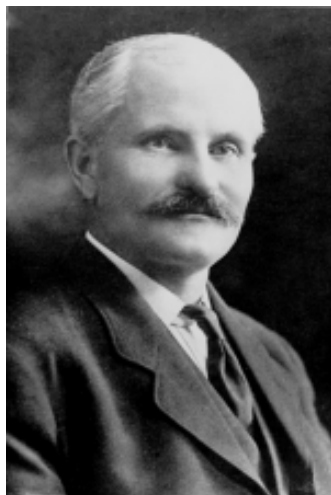
La Roxton Tool & Mill de William S. Bullock, construite en 1904. (Fonds Valère Audy, photo : *Granby Leader Mail*, SHHY)

Grande-Ligne que Bullock réussit à assurer le financement de son achat¹⁵.

La construction de la nouvelle manufacture d'outils s'enclenche en 1904. Le projet, estimé à près de 40 000 \$, est financé par la succursale de Granby de l'Eastern Townships Bank et par plusieurs petits investisseurs privés. Un bâtiment en bois de deux étages terminé, on installe la machinerie et on commence à produire les premiers outils, tout en procédant à la formation de la main-d'œuvre, qu'on estime à 40 hommes. À la fin de 1906, une fonderie est construite, ce qui permet à l'entreprise de produire ses propres pièces et outils métalliques. Certains rabots produits par l'entreprise, tout en métal, ne sont pas sans rappeler le modèle SSS de la compagnie Stanley, alors que d'autres, fabriqués en bois, s'inspirent fortement du modèle Bailey, aussi commercialisé par la compagnie américaine.

Au début de 1907, à quelques jours d'intervalle, on assiste à l'incorporation de la Roxton Tool & Mill Company Limited puis à l'achat par la même compagnie des installations industrielles de Bullock, moyennant la somme de 59 924 \$. De ce montant, 5 000 \$ reviendront au pasteur et plus de 39 000 \$ à l'Eastern Townships Bank, le reste de la somme devant être partagé entre les nombreux créanciers. La Roxton Tool & Mill, dont William S. Bullock reste le directeur gérant, compte assurer son financement sur le marché des actions.

Le contrat de vente entre la Roxton Tool & Mill et William S. Bullock permet de mieux connaître l'entreprise mise sur pied par ce dernier à compter de 1904. La transaction inclut deux barrages, dont un, construit récemment, mesure 421 pieds (128,3 m) de longueur par 20 pieds (6,1 m) de hauteur, et une petite centrale électrique dont



William S. Bullock, fondateur de la Roxton Tool & Mill. (Collection Société d'histoire de la Haute-Yamaska)

la puissance est suffisante pour alimenter 500 lumières dans tout le village ; elle comprend aussi un moulin à grain et à planer, une fonderie, un atelier d'usinage (machine shop) et une manufacture de rabots de menuisier et de clés en forme de S (S wrenches). Les équipements industriels sont alimentés grâce à un puissant moteur à vapeur de 100 HP, vraisemblablement installé par Bullock. Quant à l'inventaire, il contient 2 423 rabots de menuiserie, d'une valeur de 1 543 \$, 23 489 « finished and unfinished parts of planes », valant 658 \$, et du bois de hêtre, en quantité suffisante pour fabriquer 75 000 rabots, évalué à 1 900 \$. Acier, huiles, limes et sable ajoutent 1 136 \$ à l'inventaire¹⁶.

La Roxton Tool & Mill, dont le capital de départ est estimé à 100 000 \$, connaît immédiatement beaucoup de succès, comme en fait foi l'implication du grand industriel granbyen S.H.C. Miner à titre de président de la nouvelle compagnie, Bullock agissant toujours comme directeur de l'usine. Ce développement industriel a un impact important sur toute l'économie de Roxton Pond, comme le souligne *Le Journal de Waterloo* du 16 mai 1907 : « Cette industrie fournit de l'ouvrage à un grand nombre d'hommes. La population du village a plus que doublé depuis un an, à ce point que depuis l'automne dernier on ne peut y trouver un seul logement libre ».



Barrage construit par la Roxton Tool & Mill au lac de Roxton, en 1906. (Collection Société d'histoire de la Haute-Yamaska)

3. La Stanley Tool Company of Canada Limited, 1907-1984

On réalise mal aujourd'hui l'impact économique, social et culturel de l'installation de la Stanley Tool à Roxton Pond, en 1907. Capitaux, technologie et commercialisation : tout se joue désormais à la mesure de la plus grande entreprise manufacturière d'outils à main d'Amérique du Nord, dont l'usine de Roxton Pond constitue un des principaux rouages canadiens.

3.1 Conditions et facteurs d'installation

C'est depuis le début des années 1830 que la famille Stanley, de New Britain, au Connecticut, est engagée dans la fabrication d'outils à main et de pièces de quincaillerie. De cet intérêt va résulter la fondation de deux compagnies, la Stanley Works (1852), spécialisée dans la quincaillerie, et la Stanley Rule and Level (1857) qui, comme son nom l'indique, produit des règles, niveaux et autres outils de mesure. C'est cette dernière compagnie qui s'installera à Roxton Pond, en 1907. Les deux entreprises américaines fusionneront en 1920.

Dès le départ, l'expansion de la Stanley Rule & Level passe par la diversification industrielle, un mouvement qui implique l'acquisition de plusieurs compagnies concurrentes et de nombreux brevets d'invention. En 1869, l'achat par la Stanley des brevets et de la machinerie de Leonard Bailey, un inventeur de talent, constitue un point tournant de l'histoire de la compagnie, non seulement parce qu'elle marque le début de la fabrication de rabots et de varlopes, mais aussi parce que c'est à compter de ce moment que la Stanley commence à diversifier sa production, ajoutant progressivement tournevis, mèches pour vilebre-

quin, perceuses, marteaux et autres outils à main à la gamme de ses produits. Au tournant du XX^e siècle, affirme Jeffrey L. Rodengen, la Stanley Rule & Level était devenue le premier fabricant mondial de rabots et de varlopes, de même que le plus important producteur américain de règles, niveaux et autres « similar marking devices¹⁷ ».

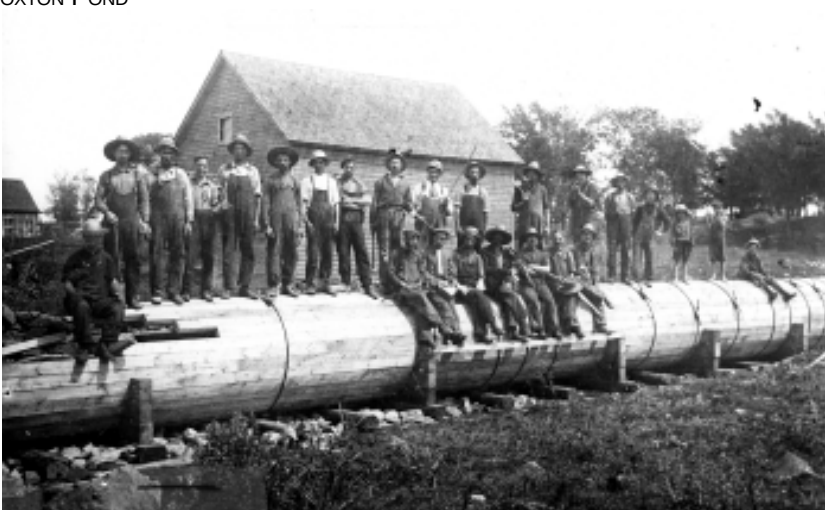
C'est afin d'obtenir un meilleur accès au marché canadien, alors en pleine expansion, que la Stanley Rule & Level décide d'installer une usine au Québec. Le premier geste de la compagnie américaine est de s'incorporer au Canada, ce qui est fait le 7 février 1907, sous la raison sociale de Stanley Tool Company of Canada Limited¹⁸. La suite exacte des choses reste toutefois entourée d'incertitudes. Selon la version la plus répandue, c'est après avoir été informés que la Stanley cherchait à construire son usine à Montréal ou dans les environs que les administrateurs de la Roxton Tool prenaient l'initiative d'inviter les représentants de la compagnie américaine à visiter Roxton Pond pour les convaincre de s'y établir. À l'été 1907, l'information selon laquelle la Stanley aurait choisi de s'installer à Roxton Pond se répand. Le 2 août, le *Waterloo Advertiser* publie, sous le titre « Big industry for Roxton », que la Roxton Tool a été achetée pour 100 000 \$ par la Stanley. Le journal rapporte aussi que les travaux de construction de l'usine principale et d'un nouveau barrage sont enclenchés ; optimiste, l'hebdomadaire prévoit que 500 hommes seront éventuellement employés par la compagnie américaine. À quelques détails près, le *Journal de Waterloo* publie la même nouvelle. Or, la semaine suivante, l'hebdomadaire francophone apportait un rectificatif d'importance à sa nouvelle précédente : « “The Roxton Tool & Mills Co.” n'a pas été acheté par la Stanley Mfg. Co. tel qu'annoncé la semaine dernière ; voici les faits réels : la compagnie de la

manufacture de Roxton, voyant son commerce s'étendre et augmenter davantage tous les jours, et voulant agrandir son établissement, a pris deux nouveaux membres, MM Stanley, de Syracuse, et Henkerford, de New York. Ces deux messieurs ont acheté les petits actionnaires. Le nom de la compagnie reste le même et M. Bullock continue à en être le gérant ». Cette prise de contrôle par achat d'actions est confirmée par l'absence de transaction foncière dans le cadastre du comté de Shefford entre la Roxton Tool et la Stanley Tool. Quoiqu'il en soit, aucun doute ne subsiste quant au rôle joué par la compagnie américaine dans cette affaire.

Trois éléments principaux semblent avoir pesé dans la décision de la Stanley Tool de s'installer à Roxton Pond, plutôt qu'à Montréal ou ailleurs en région : 1) la préexistence de circuits commerciaux bien établis et la réputation de Roxton Pond comme centre manufacturier de rabots, comme le montre le choix de la compagnie américaine d'utiliser le nom Roxton Tool & Mill jusqu'en 1922 ; 2) la qualification de la main-d'œuvre, particulièrement dans la fabrication de rabots dont les modèles s'apparentent à ceux que la Stanley produits déjà ; 3) la possibilité d'utiliser l'important pouvoir d'eau généré par le lac de Roxton, les terrains bordant ses rives appartenant à la compagnie.

3.2 Construction de l'usine Stanley et production d'outils

La première phase de construction de l'usine Stanley se déroule entre 1907 et 1909. Au cours de ces trois années, six édifices sont bâtis, quatre



L'amenée d'eau construit par la Roxton Tool & Mill au lac de Roxton, en 1906. (Collection Société d'histoire de la Haute-Yamaska)

en 1907, un en 1908 et un autre en 1909. Afin d'aider la compagnie américaine à s'établir, la municipalité du village de Roxton Pond adopte un règlement qui exempte la Roxton Tool (Stanley) de payer ses taxes foncières pendant deux ans à compter de 1908. Lors du vote tenu à cette occasion, 71 électeurs se sont prononcés en faveur de l'exemption et aucun n'a voté contre¹⁹.

C'est afin d'être en mesure de répondre à ses propres normes industrielles que la Stanley décide de construire l'usine de Roxton Pond, plutôt que d'utiliser les bâtiments de la Roxton Tool, dont la construction remonte à quelques années seulement. Le premier édifice de la Stanley, où la production comme telle se déroule, est construit en juin ou juillet 1907 ; ce sont les travailleurs de la Roxton Tool & Mill qui, dit-on, s'acquittent de cette tâche. L'usine, faite en pierre, mesure 208 X 48 pieds (63,4 m X 15 m) et possède deux étages sur toute sa longueur et trois étages dans une de ses parties. Le soubassement regroupe les activités reliées à la forge et au polissage des métaux, le premier étage est réservé à la fabrication des outils et le deuxième sert à l'entreposage et à l'expédition des marchandises. À l'extrémité sud-est de l'édifice, quelques locaux sont occupés par l'administration. Deux autres petits bâtiments, construits à proximité de l'usine, servent à l'en-

treposage des pièces mécaniques. Dans le quatrième édifice bâti en 1907, on installe une dynamo électrique d'une capacité de 80 chevaux, actionnée grâce à une roue à eau alimentée par une amenée d'eau de 42 pouces (107 cm) qui s'étend sur environ 700 pieds (213 m) entre le barrage, nouvellement aménagé par la compagnie, et l'usine. Il est probable que l'édifice qui abrite le moteur à vapeur et les bouilloires, ainsi que le château d'eau, un réservoir d'une capacité de 20 000 gallons américains qui s'élève à 70 pieds du sol (21,3 m), aient été mis en service en 1907 ou au début de 1908.

En 1908, la Stanley construit un immeuble en pierre de 75 X 43 pieds (23 m X 13 m) pour le travail du bois, relié à l'édifice principal par une passerelle couverte. L'année suivante, l'ajout d'un

séchoir à bois, dont la principale caractéristique est de posséder des murs en métal, complète la première phase des travaux. Les nouvelles installations de la Roxton Tool (Stanley) sont fonctionnelles et procurent de l'emploi à une cinquantaine d'hommes en 1909.

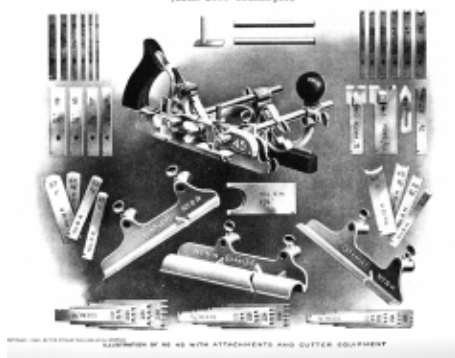
Selon Jeffrey L. Rodengen, le premier geste de la compagnie américaine est de réorganiser la production de la Roxton Tool afin qu'elle ne se limite plus aux rabots et aux varlopes, mais qu'elle intègre progressivement toute la gamme des outils produits par la Stanley²⁰. Au début d'un mouvement de diversification qui s'étire sur quelques années, l'usine de Roxton Pond se spécialise dans la production de rabots dits « transitionnels », c'est-à-dire fabriqués de bois et de métal, et de mèches pour vilebrequin²¹. Or en 1920, au mo-



L'usine Stanley, en 1912. L'édifice de droite date de 1907, celui de gauche de 1908. (Collection Société d'histoire de la Haute-Yamaska)

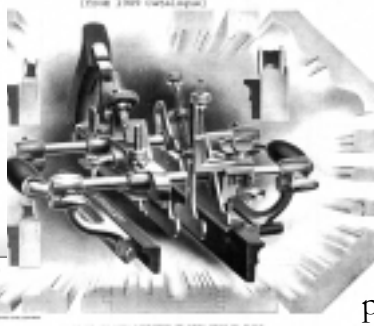
ment de la fusion entre les compagnies américaines Stanley Works et Stanley Rule & Level, la succursale de Roxton Pond fabrique 80 % de la gamme des outils manufacturés à l'usine de New Britain, au Connecticut, et utilise bien souvent les matrices qui lui sont expédiées de l'usine mère²². Trois grandes catégories d'outils à main sont alors produits à Roxton Pond : des rabots et des varlopes, dont plusieurs faits entièrement en fer, comme les célèbres bouvets combinés N° 45 et N° 55, des règles pour les menuisiers et des tournevis de différents modèles.

Stanley "45" Plow, Beading, Rabbet and Matching Plane
[from 1909 Catalogue]



Bouvets combinés N° 45 et N° 55.
(Ken Roberts, *The Stanley Rule & Level Company's Combination planes*, New Jersey, The Astragal Press, 1989, p. 26 et 44)

Stanley Patent Universal "55" Plane
[from 1909 Catalogue]



En 1924, à la suite de l'acquisition de deux importantes compagnies américaines (Atha Tool Co. et The Eagle Square Manufacturing Co.) et de plusieurs brevets qui lui permettent d'élargir encore sa production²³, la Stanley procède à l'agrandissement de son usine de Roxton Pond. Un édifice en pierre de trois étages, mesurant 110 X 46 pieds (33,5 m X 14 m) est alors construit dans le prolongement de la première usine (1907), donnant au bâtiment une longueur totale de 318 pieds (97 m). C'est M. Langlois, ma-

çon de Granby, qui aura la charge des travaux de construction²⁴.

Parmi les autres investissements en infrastructures faits par la compagnie, on note les améliorations constantes apportées aux barrages et à l'amenée d'eau, qui est complètement refaite à la fin de la Crise, la construction, de l'autre côté du chemin de Milton (rue Stanley), de plusieurs hangars à bois et, en 1930, la mise en place d'un nouveau château d'eau, sur lequel le nom Stanley apparaît en grosses lettres.

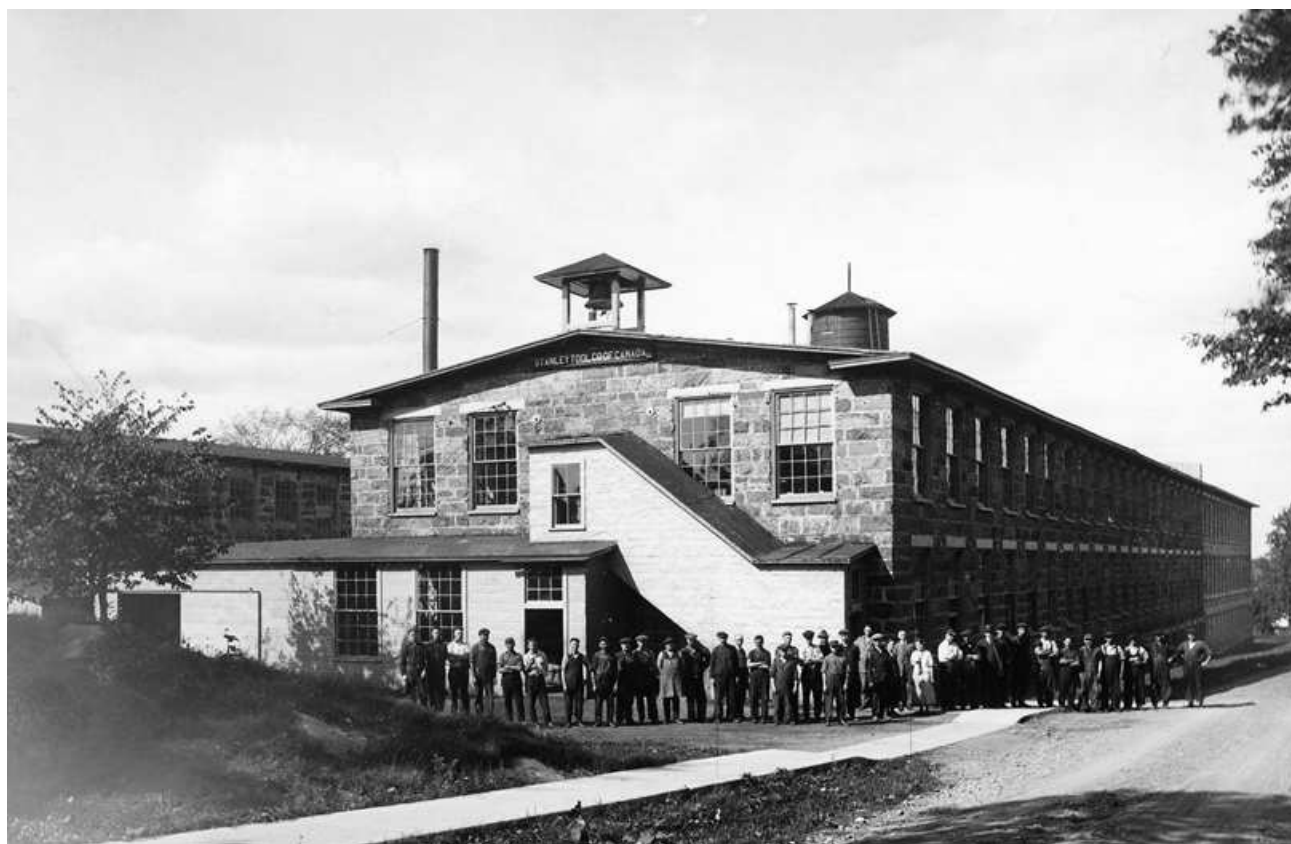
Le programme d'expansion enclenché par la compagnie Stanley permet à l'usine de Roxton

Pond de diversifier et d'augmenter sa production. L'évolution du nombre des travailleurs traduit cette réalité : d'une cinquantaine en 1930, il passe à une centaine au début de la Deuxième Guerre mondiale et se maintient à ce niveau jusqu'en 1966. Cette hausse de la

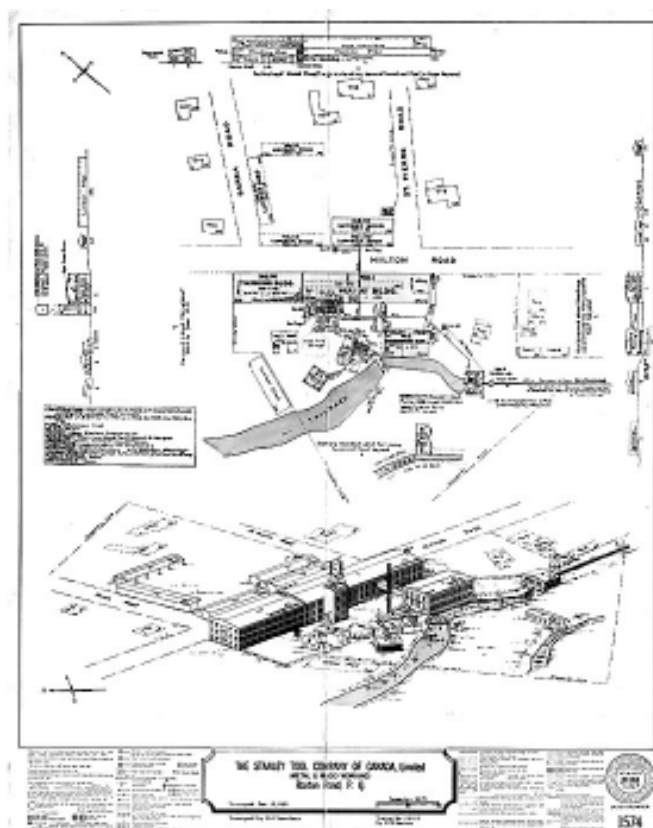
production est induite par le renforcement du marché pour les outils à main, alimenté par la demande croissante des banlieusards, une nouvelle classe de propriétaires de maisons. L'outil à main, autrefois réservé à l'homme de métier, se répand dans tou-



Couverture du *Time*, 2 août 1956²⁰



Dans le prolongement de l'édifice principal, construit en 1907, on observe distinctement l'ajout de 1924. (Fonds Valère Audy, photo : *Granby Leader Mail*, SHHY)



Plan de l'usine Stanley, datant de 1930. M.A. Saunders, *Fire Insurance Companies*, Boston, 1930. (Fonds municipalité de Roxton Pond, SHHY)

tes les couches de la société et la Stanley est une des seules grandes entreprises qui soient en mesure de profiter pleinement de cette tendance.

En 1960, l'usine Stanley de Roxton Pond se voit confier la responsabilité de la mise en marché de sa propre production, une fonction commerciale qui, jusqu'en 1956, avait été assumée par A. Macfarlane & Co., de Montréal, puis par la Stanley Works Canadian Sales, également établie dans la métropole. Selon le dirigeant de la compagnie Stanley, C. Kenneth Freedel, « la consolidation des fonctions des ventes et de la manufacture au point de distribution devrait

avoir pour résultat de donner un service plus rapide aux clients²⁵ ». Si Hamilton, en Ontario, conserve le rôle de siège social canadien de la compagnie, qu'elle assume depuis 1917, cette fusion des activités commerciales et industrielles fait de Roxton Pond le quartier général de la Stanley au Québec.

Un important agrandissement à l'usine Stanley de Roxton Pond a lieu en 1966²⁶. De fait, cet ajout de 86 000 pieds carrés (8 000 m²) est plus important que la superficie combinée des bâtiments existants, estimée à 75 000 pieds carrés (7 000 m²). Les plans du nouvel édifice de deux étages, construit au coût de deux millions de dollars, ont été dessinés par la firme d'architecte T. Pringle & Son Limited ; les travaux de construction, enclenchés en octobre 1965, sont confiés à la compagnie Douglas Bremner Contractors & Builders Ltd.

L'objectif du programme d'expansion de 1966 est d'augmenter la proportion de la main-d'œuvre et des matières premières canadiennes qui entrent dans la fabrication des articles que la Stanley vend au Canada, et d'accroître l'autonomie de la filiale canadienne. À ce moment, la Stanley s'annonce comme « le fabricant d'outils ma-

nuels et électriques, de quincaillerie de construction et d'accessoires à tentures le plus important en Amérique du Nord » ; elle est aussi une très grande entreprise qui, en plus de ses installations canadiennes à Roxton Pond et à Hamilton, exploite 23 usines aux États-Unis, trois en Angleterre, une en Italie et une en Allemagne.

L'agrandissement de l'usine de Roxton Pond permet non seulement d'augmenter la production d'outils manuels, mais aussi d'introduire de nouveaux procédés de fabrication pour les outils électriques, scies, perceuses et ponceuses, de plus en plus populaires auprès des consommateurs²⁷, et pour les accessoires à tentures (tringles). À compter du milieu des années 1970, la compagnie se définit d'ailleurs comme un « fabricant d'outils à main et de tringles à rideaux ». Cette production accrue entraîne une augmentation de



Outils fabriqués à Roxton Pond (Fonds Marcel Côté, SHHY)



L'agrandissement de l'usine Stanley, inauguré en 1966. (Collection SHHY, photo : *La Voix de l'Est*)

la main-d'œuvre de l'usine, qui passe de 105 en 1965 à 166 l'année suivante²⁸, pour s'établir à 300 en 1974²⁹, un sommet.

3.3 La fermeture de l'usine Stanley et ses suites

L'usine Stanley cesse ses activités en 1984, mettant ainsi un terme à une période continue de cent vingt ans de fabrication manufacturière d'outils à Roxton Pond. Dans une lettre remise aux 53 employés qui travaillent toujours pour la compagnie, le président et directeur général de Stanley Canada Inc., M. David Talbot, indique que la cessation des opérations à l'usine et au centre de distribution de Roxton Pond est à mettre au compte « d'une situation économique continuellement sérieuse, combinée à l'augmentation de la compétition venant des importations d'outre-mer³⁰ ». Dans un contexte de mondialisation des marchés, l'usine Stanley de Roxton Pond serait donc victime d'un effort de rationalisation consécutif à la crise économique du début des années 1980. La Stanley n'est d'ailleurs pas la seule entreprise américaine de la région à fermer ses portes à la même époque³¹. Mais une autre opinion, répandue parmi les employés de la compagnie, veut que cette dernière ait préféré fermer son usine plutôt que céder aux revendications de ses employés syndiqués (local 909 de l'Association internationale des machinistes), en plein renouvellement de leur convention collective.

En octobre 1985, soit quelques mois seulement après l'arrêt des opérations à la Stanley, Les Productions Ranger achètent les installations manufacturières de la compagnie américaine, moyennant 450 000 \$. L'entreprise régionale devient ainsi propriétaire de l'usine et du terrain de 250 acres sur lequel elle est construite, du lac de Rox-



Appartenant au groupe Ranger, la compagnie Produits Griffin se spécialise dans la fabrication de casques protecteurs. (Photo: Jeannot Petit, 1986, *La Voix de l'Est*, SHHY)

ton, de deux terrains de 50 acres situés autour du lac et du barrage qui en contrôle le niveau d'eau³². En achetant l'usine Stanley, l'intention de la compagnie Ranger est d'y transférer les opérations des deux entreprises industrielles qu'elle possède à Granby, Produits Griffin, qui fabrique des casques protecteurs et qui emploie près de 140 personnes, et Rabaski, où une soixantaine de travailleurs produisent des porte-skis.

Une des premières actions de la compagnie Ranger est l'enlèvement du château d'eau de l'usine, mis en place en 1930, en remplacement de celui de 1907. Ce geste provoque une onde de choc patrimoniale, comme le souligne *La Voix de l'Est* du 17 décembre 1985 : « Le réservoir d'eau sur lequel était inscrit en grosses lettres le nom de la Stanley, signifiait beaucoup pour la population



(Photo: Alain Dion, *La Voix de l'Est*, 1985)

de Roxton. Il était à la fois un repère pour les visiteurs, car il était visible à des kilomètres à la ronde, et aussi un symbole de prospérité puisqu'à une certaine époque, l'usine avait généré du travail à quelque 400 [sic] personnes, tous des gens de Roxton Pond et de la région ». Pour justifier cette décision, un des propriétaires indique, dans la même édition du journal, que la compagnie aurait préféré laisser le réservoir sur le toit et y faire inscrire Ranger en grosses lettres, mais que cette idée avait dû être abandonnée, puisqu'il en aurait « coûté plus cher de rénover que de l'enlever ».

Après en avoir été propriétaires quelques mois, Les Productions Ranger transfèrent l'usine Stanley, contre 440 000 \$, à Industrie Griffin International, une entreprise du groupe Ranger qui produit des casques protecteurs³³. Un an plus tard, Industrie Griffin vend la propriété à la compagnie 91288 Canada Limitée, dont le siège social est à Lachine, pour la somme de 800 000 \$. Deux clauses du contrat de vente sont particulièrement intéressantes. La première indique que Industrie Griffin a signé un bail valable pour six ans avec les nouveaux propriétaires, pour un loyer de 11 000 \$ par mois ; la deuxième concerne une option d'achat conservée par le vendeur, elle aussi valable pour six ans, en vertu de laquelle l'usine pourrait être rachetée pour 950 000 \$, payable comptant³⁴.

Le dernier acte de l'ère post-Stanley se joue avec l'achat de l'usine par le propriétaire actuel, Patrick Charbonneau, en 1996, pour la somme de 425 000 \$³⁵. « La vente de la Stanley, écrit Chantal Vallée, dans *La Voix de l'Est* du 4 juillet 1996, vient clore un dossier ouvert depuis plus de deux ans à Roxton Pond, nourri de fausses rumeurs d'achat et de craintes que le bâtiment centenaire [sic] soit rasé. » L'intention de Patrick

Charbonneau, un jeune entrepreneur de Cowansville, est d'implanter un motel industriel dans les installations de la Stanley. Sensible à la question du patrimoine, le nouveau propriétaire entend investir 150 000 \$ pour rénover le bâtiment, mais « sans transformer l'édifice centenaire [sic] ». Charbonneau affirme être « tombé en amour » avec la bâtisse, particulièrement la vieille partie « avec ses superbes planchers de bois franc, ses grands espaces, ses immenses fenêtres » et n'avoir aucune intention « de toucher à quoi que ce soit ».

4. La Stanley Tool à Roxton Pond : l'expérience humaine

Au-delà des considérations à caractère économique, la présence de l'usine Stanley à Roxton Pond constitue une expérience humaine hors du commun, à propos de laquelle il reste encore beaucoup à apprendre et à écrire. Pour l'heure, ce chapitre tente d'évaluer les répercussions démographiques, sociales et culturelles de l'existence de cette grande entreprise et se questionne sur l'influence du facteur religieux, particulièrement du protestantisme francophone, dans l'évolution de la taillanderie à Roxton Pond.

4.1 Industrie et population

De prime abord, les statistiques démographiques concernant le village de Roxton Pond impressionnent peu : 350 habitants en 1901, 475 à peine en 1931 et toujours moins d'un millier en 1981. Mais lorsqu'on compare ces données avec celles de Warden, un village de la Haute-Yamaska qui, comme Roxton Pond, regroupe entre 125 et 150 habitants en 1871, mais dont l'économie industrielle est centrée sur l'exploitation des ressources naturelles, force est de constater les ef-

La Stanley en eau trouble

En 2001, soit dix-sept ans après avoir fermé ses portes, la compagnie Stanley revenait dans l'actualité, soupçonnée d'avoir contaminé les eaux souterraines de Roxton Pond par son activité industrielle. La municipalité, placée dans l'obligation de mettre en place un réseau d'aqueduc afin de régler le problème, intente, en 2004, une poursuite de 30 millions de dollars contre l'entreprise américaine. Ironiquement, cette poursuite fait dérailler le projet d'implanter un centre d'exposition et d'interprétation de l'outil dans l'ancienne usine.

Dans un texte intitulé « Une longue saga prend fin », paru dans *La Voix de l'Est* du 24 octobre 2007, le journaliste Michel Laliberté, qui a couvert le dossier de façon exhaustive, fait le bilan de cette affaire qui a mobilisé l'attention de la population de Roxton Pond et des médias régionaux et québécois. Laissons-lui la parole :

« Pour les Roxtonnais, la fin des travaux (d'aqueduc et d'égout) marque celle d'une saga qui a duré six ans. En octobre 2001, les autorités de la santé publique avaient émis un avis de non consommation de l'eau provenant d'un peu plus de 150 puits domestiques. La nappe phréatique dans le secteur de l'ancien village était contaminée par des composés organiques volatiles (COV). Les quelque 650 résidants touchés ont dès

lors dû consommer de l'eau embouteillée. On apprendra plus tard que la compagnie Stanley déboursait les coûts, soit près de 30 000 \$ par année.

Le fabricant d'outils, qui a exploité une usine à Roxton Pond de 1907 à 1984, était soupçonné d'être responsable de la contamination des eaux souterraines. Deux poursuites de 30 millions de dollars, une par la municipalité, l'autre par un groupe de citoyens, ont été intentées contre la compagnie.

Les deux causes ne se sont pas rendues très loin en cour. Le tout s'est réglé en juillet 2005, la compagnie acceptant de verser 5,4 millions de dollars à la municipalité de Roxton Pond (dont 446 000 \$ pour les seuls frais d'avocats). L'argent a servi à payer la partie non subventionnée du réseau d'aqueduc, autrement dit la part de la municipalité. Québec et Ottawa ont financé les coûts restants (7 millions de dollars). La municipalité a profité des travaux pour étendre son réseau d'égout et refaire en grande partie son réseau routier, dont la route 139. Coût total des travaux : 19 800 000 \$.

À noter que la multinationale américaine a également offert à titre de dédommagement 520 000 \$ aux personnes directement touchées par l'avis de non-consommation de l'eau. »

fets démographiques positifs associés à la fabrication d'outils et, particulièrement, à l'existence de la Stanley. Ainsi, en 1921, Warden ne comptera guère plus de population qu'un demi-siècle plus tôt, soit 185 personnes, alors que Roxton Pond dépassera les 400 habitants à la même date. En définitive, on peut dire que si l'établissement de la Stanley n'a pas provoqué de boum démographique à Roxton Pond, elle a tout de même permis d'y maintenir des services de première ligne — médecin, banque, magasin général et autres —, en plus d'y mettre sur pied une structure de loisirs sans commune mesure avec les capacités financières de la municipalité.

La corrélation entre l'évolution du nombre des habitants de Roxton Pond et celle des tra-

vailleurs de la Stanley est facile à établir. Ainsi, selon des sources municipales, le nombre des habitants passe de 323 à 451 entre 1903 et 1908, une croissance de 40 % qui enregistre les effets simultanés de l'ouverture de la Roxton Tool & Mill, en 1904, et celle de la Stanley Tool, en 1907, deux usines qui emploient respectivement 40 et 50 travailleurs. Les données des recensements de 1901 et de 1911 confirment cette poussée démographique, avec une augmentation de plus de 50 % de la population au cours de la décennie, pour atteindre 510 habitants. Or au cours des vingt années suivantes, en accord avec la même logique corrélative, le plafonnement du nombre des travailleurs de la Stanley se traduit par une légère baisse de la population de Roxton Pond. Il faut attendre la reprise économique du début



de la Deuxième Guerre mondiale et ses effets stimulants sur l'emploi pour que la population du village reparte à la hausse : alors que le nombre des travailleurs de la Stanley atteint une centaine au début des années 1940 et se maintient à ce niveau jusqu'en 1966, la population de Roxton Pond passe de 591 à 770 entre 1941 et 1961, une hausse de 30 %. Après 1961, la réciprocity entre l'augmentation du nombre des travailleurs de la Stanley et celle de la population s'atténue, à cause essentiellement de la généralisation de l'automobile et de l'amélioration des chemins, deux phénomènes qui facilitent l'accès à Roxton Pond aux travailleurs de partout en région. Aussi, bien que la main-d'œuvre totale de l'usine atteigne 300 personnes en 1974, cela aura peu d'incidences sur l'augmentation de la population du village, qui passera de 799 à 866 (+ 8,4%) entre 1971 et 1981.

4.2 Les travailleurs de la Stanley

Sans conteste, la qualification de la main-d'œuvre a été l'un des rouages essentiels du développement industriel de Roxton Pond et l'un des facteurs principaux dans la décision de la Stanley Tool d'y installer son usine, en 1907. Cependant, les sources nous révèlent peu d'informations sur les qualifications de ces travailleurs, sur leur formation et leur apprentissage. On sait néanmoins que l'initia-

teur de la taillanderie à Roxton Pond, Sem Dalpé, avait reçu sa formation comme fabricant de varlopes à Troy, dans l'État de New York, avant de s'établir au village et d'y propager son savoir par ses activités économiques, comme le montre un acte de vente, daté de 1865, dans lequel un dénommé Jean-Baptiste Ménard se dit « apprenti d'outils de la paroisse³⁶ ». Bien qu'elles soient de dimension modeste, les entreprises des premiers fabricants de varlopes et de rabots — Dalpé, Nicol, Willard, Monty et autres — vont suffire à constituer un noyau de travailleurs qualifiés apte à soutenir l'expansion de l'industrie.

C'est avec la création de la Roxton Tool & Mill, en 1904, que la fabrication d'outils devient une activité véritablement industrielle à Roxton Pond. Selon les informations qu'on détient, c'est au cours des deux premières années d'existence de l'entreprise que William S. Bullock, qui en est le propriétaire, procède à la formation de sa



En 1910, la Stanley engageait 50 hommes. Assis à l'avant, on remarque la présence de plusieurs garçons. (Fonds Arthur Pépin, SHHY)

main-d'œuvre. Parmi les différents corps de métier, ceux qui ont trait au travail du bois et du fer sont les plus sollicités, entre autres les menuisiers, polisseurs de métal, forgerons et fondeurs. Lorsque la Roxton Tool & Mill est absorbée par la Stanley Tools, en 1907, cette dernière tire profit de l'expérience et de la compétence d'une quarantaine de travailleurs, dont plusieurs ont déjà fabriqué des rabots très semblables à ceux que la compagnie américaine met en marché.

Réalisé deux années après l'achèvement de la première phase de construction de l'usine Stanley, le recensement de 1911 fournit de précieuses informations sur la première cohorte des travailleurs de l'entreprise. D'après les données des listes nominatives, la Stanley embauche alors 50 hommes, domiciliés dans 41 ménages du village de Roxton Pond. Parmi les travailleurs de la Stanley qui logent à la même adresse, on trouve les frères Willie et Bertie Bousquet ; H. et E. Beaugard, un père et son fils ; Hormidas Paquette, son fils et son beau-fils et, enfin, Stéphane Riendeau et ses fils jumeaux de quatorze ans.

L'âge moyen des 50 hommes qui travaillent à l'usine Stanley est relativement jeune, s'établissant à 30,6 ans. Sept d'entre eux, sans doute des apprentis comme l'indiquent leurs bas salaires, ont seize ans ou moins — on les identifie clairement sur une photo-

graphie de 1910 —, alors qu'on compte seulement deux hommes de cinquante ans et plus. Vingt-et-un travailleurs de la Stanley sont chefs de famille. En ce qui a trait à l'appartenance religieuse, on recense 41 catholiques, 8 baptistes (francophones) et 1 anglican parmi les ouvriers de l'usine.

Pour un travail qui dure généralement 52 semaines, à raison de 55 heures par semaine, les salaires des travailleurs de la Stanley varient beaucoup selon le métier et l'âge. Par exemple, le mécanicien, l'ingénieur et le charretier obtiennent une meilleure rémunération que les journaliers, tandis que les 13 employés de moins de 20 ans gagnent à peine la moitié du salaire de leurs aînés, un écart qui s'explique par la condition d'apprenti de la plupart des jeunes travailleurs. Ainsi, alors que E. Beaugard, âgé de quinze ans, gagne un salaire annuel de 208 \$, soit 4 \$ par semaine, son camarade Amédée Daigneault, trente-deux ans, obtient 450 \$ par année, ou 8,65 \$ par semaine,

**Métiers déclarés et salaires (\$) des travailleurs
de la Roxton Tool (Stanley) 1911**

Métiers déclarés	Nombre	Salaire/année	Salaire/hebdom.
Journaliers	37	440 \$	8.80 \$
Polisseurs	4	577 \$	11.55 \$
Tourneur	1	78 \$	6.00 \$
Aiguiseur de lames	1	450 \$	9.00 \$
Ouvrier	1	650 \$	12.50
Charretier	1	625 \$	12.02 \$
Mécanicien	1	600 \$	11.54 \$
Ingénieur	1	600 \$	11.54 \$
Expéditeur	1	425 \$	12.14 \$
Contremaître	1	600 \$	11.54 \$
Gardien de nuit	1	600 \$	11.54 \$

Source : Recensement du Canada, 1911. <http://automatedgenealogy.com/census11/Test3.jsp?did=197>

pour la même somme de travail. Au tournant des années 1910, les salaires versés par la Stanley injectent annuellement plus de 21 000 \$ dans l'économie de Roxton Pond. Il s'agit d'une somme considérable, équivalente à la valeur foncière moyenne de 25 à 30 maisons du village.

Deux travailleurs de la Stanley ressortent nettement des listes nominatives du recensement de 1911. Il s'agit du polisseur Simon J. Helliker et du journalier Emile Jacob, deux Américains, le premier d'origine irlandaise, le deuxième d'origine allemande. Ces hommes, les seuls unilingues anglophones de l'usine, gagnent des salaires plusieurs fois supérieurs à celui de leurs confrères, soit 900 \$ par année pour Helliker et 1 085 \$ pour Jacob. Ces informations permettent de poser l'hypothèse qu'il s'agit de deux travailleurs délégués par la maison mère de New Britain, au Connecticut, afin d'aider à organiser la production et établir les normes productives de la Stanley.

Après 1911, le manque de sources obscurcit le parcours des travailleurs de la Stanley. Quoiqu'il en soit, leur nombre ne semble pas augmenter jusqu'en 1930, oscillant entre 45 et 50, et ce, en dépit de l'agrandissement de 1924. La Deuxième Guerre mondiale est cependant favorable à la compagnie américaine : en 1942, la main-d'œuvre de la Stanley atteint 103 person-

nes, dont 9 femmes et une douzaine de vendeurs et de représentants, un indice que les fonctions administratives et commerciales de la compagnie se sont développées depuis 1907 ; quant à la force ouvrière, elle se chiffre à plus ou moins 80 hommes. En 1960, le transfert des activités commerciales de Montréal à Roxton Pond, s'il n'accroît pas le nombre des travailleurs, favorise une plus grande présence des femmes, qui sont une trentaine en 1965. À la suite de l'agrandissement de 1966, la main-d'œuvre atteint 166 personnes, dont 49 femmes.

En 1953, la syndicalisation des ouvriers de l'usine Stanley de Roxton Pond à l'Association internationale des machinistes, local 909, affiliée au Congrès du travail du Canada, ouvre une ère nouvelle dans les relations de travail. Au mois d'août 1971, le déclenchement d'une grève par les travailleurs syndiqués de la Stanley nous en apprend davantage sur le profil de la main-d'œuvre et sur les conditions de travail à l'usine de Roxton Pond. Décrite comme « une manufacture d'outils manuels et électriques », la compagnie embauche à ce moment 125 travailleurs syndiqués³⁷, dont 45 femmes, et 34 employés de bureau et cadres non syndiqués. Les métiers pratiqués par les travailleurs en grève sont manœuvre, machiniste, outilleur, assembleur, forgeron et expéditeur. Cet arrêt de travail, qui ne dure que



Les employé(e)s en 1942. (Fonds Raymond Loignon, photo : J.S. Daigneault, SHHY)

24 heures, porte sur l'augmentation des salaires, qui s'échelonnent de 2,25 \$ à 2,75 \$ l'heure³⁸ et qu'on voudrait voir augmenter de 0,42 \$ en deux ans, sur la réduction de la semaine de travail de 42 à 40 heures et sur l'amélioration du régime des vacances. Si la compagnie cède sur les clauses concernant le salaire et les vacances, elle demeure inflexible sur la durée de la semaine de travail, qui reste à 42 heures³⁹.

En juin 1974, à une époque où l'inflation atteint des sommets, un deuxième arrêt de travail est provoqué par les ouvriers syndiqués de la Stanley, qui demandent la réouverture de leur contrat de travail afin de pouvoir indexer leurs salaires au coût de la vie. Le Rapport de conflit de travail, déposé pour l'occasion, indique que la main-d'œuvre de la Stanley atteint maintenant 300 personnes et le nombre des travailleurs syndiqués, 258. À notre connaissance, c'est le plus grand nombre de travailleurs à avoir été à l'emploi de la Stanley au cours de son histoire. Cette explosion de la main-d'œuvre est à mettre au compte de l'introduction de la production des tringles à rideaux ; d'ailleurs, la compagnie ne se définit plus comme une « manufacture d'outils manuels et électriques », comme en 1971, mais comme un « fabricant d'outils à main et de tringles à rideaux ».

Après avoir atteint un sommet au milieu des années 1970, il semble que la main-d'œuvre de l'usine Stanley ait décliné lentement, jusqu'à ne plus compter qu'une cinquantaine de personnes au moment de l'arrêt des opérations, en 1984.

Les travailleurs de la Stanley ont fait la grève à deux reprises, en 1971 et en 1974. (Fonds Jeannot Petit, SHHY)

Plus de 25 ans de service en 1980

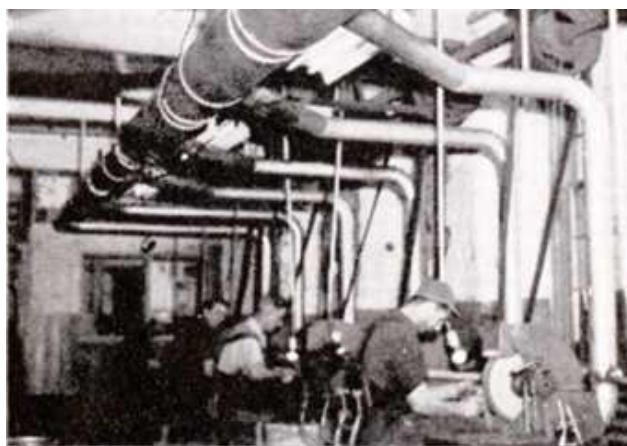
Dollard Paquette
Dorès Jacques
Roger Delorme
Raoul Penelle
Don Findlay

Nestor Cloutier
Roland Graveline
Irma Adam
Robert Weir
Gilbert Maheu

Source : « Photographie prise lors d'une fête organisée en l'honneur des employés ayant plus de 25 ans de service », Le Défi, vol.2, no 3., Édition 75e anniversaire, 1982.



« Le service de la paye et divers autres employés, en 1950 ».



Une des rares photos de l'intérieur de l'usine. (*The Stanley World*, New Britain, Conn, vol. 15 no 10, nov 1950, p. 42-46)



La Stanley et l'organisation des loisirs à Roxton Pond

Soucieuse de son image et très consciente du pouvoir de la publicité, la Stanley met en place à Roxton Pond une structure de sports et de loisirs que les contribuables du village n'auraient pas été en mesure de se payer dans d'autres circonstances. La salle Stanley, par exemple, gracieusement offerte par la compagnie pour les activités culturelles et de loisirs du village, serait une des plus belles de toute la région. La Stanley commandite aussi les équipes locales de baseball et de hockey, atteignant ainsi le double objectif de se faire connaître en région, où elle trouve un bassin de consommateurs, tout en donnant une image positive d'elle-même. Ici, les objectifs corporatifs et les besoins de la communauté se rejoignent.

Au fil des ans, plusieurs équipes sportives vont porter le nom Stanley. Ainsi, en 1928, le club de baseball Stanley Works est actif dans une ligue

qui comprend des équipes de la région, mais aussi de Montréal. Lorsque le jeu de quilles devient un loisir à la mode, à compter des années 1930, la compagnie Stanley voit une autre occasion d'accroître sa visibilité en formant une équipe. En 1945, le club de hockey de la compagnie Stanley joue dans la Ligue industrielle de Granby, qui comprend la Granby Togs, l'Elastic Web, la Verney Mills, la Nordic Hosiery et la Miner Rubber. Mais la plus célèbre organisation commanditée par la compagnie américaine reste, sans contredit, le Club de chasse et pêche. La Stanley étant propriétaire du lac de Roxton et des terrains qui l'entourent, c'est la pêche qui canalise le gros des activités de l'organisme. Ensemencement du lac, concours de pêche et compétitions diverses donnent l'occasion aux membres, mais aussi aux gens de Roxton Pond, de se divertir tout en s'initiant aux questions environnementales.



Club de baseball Stanley, vers 1928. (Collaboration, *Roxton Pond, 1886-1986*, Sherbrooke, Édit. Louis Bilodeau, p. 122)



Club de hockey Stanley, saison 1938-1939. (Collaboration, *Roxton Pond, 1886-1986*, Sherbrooke, Édit. Louis Bilodeau, p. 124)



Membres du Club chasse & pêche Stanley. (Fonds Jean-Paul Matton, SHHY)



4.3 La taillanderie et la question religieuse

Il peut paraître singulier d'aborder une question d'ordre religieux dans une étude consacrée à l'histoire de la taillanderie. Or l'implication des baptistes francophones dans le démarrage et l'évolution de cette activité industrielle, de même que l'opinion répandue selon laquelle les catholiques du village auraient subi une forme de discrimination par rapport aux baptistes quant à l'embauche et aux promotions à l'intérieur de l'usine Stanley, justifient d'aborder cette question.

Nul ne saurait mettre en doute la contribution essentielle des baptistes francophones à la fabrication des outils à Roxton Pond, particulièrement à l'industrie du rabot et de la varlope. L'arrivée du baptiste Sem Dalpé en région, vers 1858, qui est considéré comme le père de la taillanderie à Roxton Pond, coïncide d'ailleurs avec la consolidation de la religion baptiste dans l'endroit. La construction d'une chapelle en pierre, en 1862, marque le moment fort de cette période. En 1881, le recensement permet d'identifier cinq hommes dont le métier est relié à la fabrication des rabots et des varlopes, tous de religion baptiste ; en 1891, on dénombre trois catholiques et

Le pasteur William S. Bullock et sa famille devant le presbytère et l'église baptiste, vers 1905. (Fonds Valère Audy, photo : *Granby Leader Mail*, SHHY)

cinq baptistes dans l'industrie. Or, au tournant du XX^e siècle, alors que la seule manufacture d'outils encore en fonction est celle du catholique Adélard Monty, on assiste à un renversement complet de situation, avec dix des onze travailleurs de l'entreprise qui sont de la religion dominante et un seul, Daniel Marcotte, qui se déclare baptiste.

En 1904, en fondant la Roxton Tool & Mill, William S. Bullock entend redonner l'initiative aux baptistes dans le domaine de la fabrication d'outils. Nommé pasteur à Roxton Pond en 1897, Bullock se perçoit comme un missionnaire au service de son Église. Dans son premier rapport à la congrégation, il affirme son intention de convertir le plus de catholiques possibles à la religion baptiste et même d'attirer dans son giron les protestants d'autres confessionnalités ; dans ce dernier cas, ce sont les méthodistes francophones, nombreux à Roxton Pond, qui sont ciblés. Pour le chroniqueur Nelson Thomson, les intentions religieuses de Bullock en fondant la Roxton Tool & Mill ne sauraient faire de doute, puisqu'il aurait fait construire l'usine dans le seul objectif

« de fournir de l'emploi aux protestants français⁴⁰ ». D'ailleurs, c'est grâce à un emprunt de 7 300 \$ contracté auprès de la Mission baptiste, établie à Montréal, que Bullock achète la propriété sur laquelle il établit son usine.

Quant à R.P. Duclos, auteur de *l'Histoire du protestantisme au Canada*, publiée en 1913, il n'hésite pas à mettre en relation l'existence de la Stanley, cette « fabrique d'outils récemment installée sous la direction de M. Bullock », avec l'arrivée à Roxton Pond de nombreuses familles baptistes « qui sont venues grossir le noyau primitif ». À ce moment, la communauté baptiste (village et campagne) compte environ 200 personnes, réparties dans une cinquantaine de familles.

En 1907, Bullock est nommé directeur gérant de l'usine Stanley de Roxton Pond ; au début de l'année suivante, il se présente comme conseiller municipal du village. Lors de cette élection, Bullock affronte Joseph Archambault, le maire de la municipalité — avant 1916, le maire n'est pas élu au suffrage universel, mais nommé par les conseillers —, et le bat par trois voix. Le *Journal de Waterloo*, insatisfait des résultats du vote, n'hésite pas à faire des remontrances à ceux qu'il nomme « nos coreligionnaires ». Car, comme il arrive trop souvent, soutient l'hebdomadaire, ces derniers « ont sacrifié leur nationalité [ils ont voté pour un anglophone] et leur croyance [ils ont voté pour un baptiste contre un catholique] à ce qu'ils croient être leur intérêt matériel [obtenir un emploi à la manufacture d'outils]⁴¹ ».

Le recensement de 1911 n'offre pas de réponse claire à la question de savoir si les baptistes ont été indûment favorisés par la politique d'embauche de l'usine Stanley, successivement dirigée par deux baptistes jusqu'à la Deuxième

Guerre mondiale, William Bullock et son fils Carl. D'une part, les catholiques forment la majorité des travailleurs de l'usine, soit 41 sur 50, comparativement à 8 baptistes, ce qui correspond grossièrement à l'importance respective des deux communautés religieuses dans le village et la paroisse Sainte-Pudentienne. Ce qui étonne par contre, c'est l'absence de méthodistes francophones parmi les travailleurs de la Stanley, alors qu'on en compte 177 dans le village et aux alentours en 1901. D'autre part, les baptistes accaparent certaines catégories d'emploi qui, par le salaire ou la fonction, apparaissent plus avantageuses, comme mécanicien, ingénieur et expéditeur, ce qui permet, tout au moins, de poser l'hypothèse d'une forme de discrimination à l'embauche en leur faveur. Le manque de sources ne nous permet cependant pas d'aller plus loin dans ce questionnement.

1. « Acte à l'effet de modifier les droits de douane et d'accise », *Acte du Parlement de la Puissance du Canada*, 42 Vict., chap. 15, 1879, p. 121-149.
2. Robert Tremblay, *Histoire des outils manuels au Canada de 1820 à 1960*, Ottawa, Musée des sciences et de la technologie du Canada, 2001, p. 5.
3. *Ibid.*, p. 5-6.
4. Robert Westley, *Some notes on wooden plane making in Canada during 1871 & 1901*, 1994, l'auteur, p. 5. SHHY.
5. À cette époque, le village de Roxton Pond portait le nom biblique de Salem.
6. *The Rule Shop Seismograph*, v.1, n.11, 15 décembre 1919, p.1.
7. Ancien cadastre du comté de Shefford, acte 9707, 28 décembre 1865, Registre foncier du Québec.
8. *Registre des sociétés du comté de Shefford, 1863-1891*. Registre foncier du Québec.
9. *1889 Price List of Carpenter's Planes and Planes Irons; Manufactured by Sem. Dalpé, Roxton Pond, Que.*, Saint-Hyacinthe, l'Union, 1889, 18 p.
10. Jacques Héroux, *Outils anciens pour le travail du bois*, (<http://outilsanciens.spacebar.ca/>)
11. Cadastre du comté de Shefford, 15 juin 1895, acte 43057, Registre foncier du Québec.
12. Cadastre du comté de Shefford, 13 avril 1899, acte 50989, Registre foncier du Québec.
13. Jacques Héroux, *op. cit.*
14. Cadastre du comté de Shefford, 16 mai 1904, acte 53570, Registre foncier du Québec.
15. Cadastre du comté de Shefford, 15 septembre 1904, acte 53940, Registre foncier du Québec.
16. Cadastre du comté de Shefford, 19 février 1907, acte 57428, Registre foncier du Québec.
17. Jeffrey L. Rodengen, *The legend of Stanley, 150 years of the Stanley Works, Fort Lauderdale, Write Stuff*, 1996, p.72
18. Cadastre du comté de Shefford, 12 décembre 1964, acte 171791, Registre foncier du Québec.
19. *Le Journal de Waterloo*, 27 août 1908.
20. Jeffrey L. Rodengen, *op. cit.*, p. 72.
21. *The Granby Leader-Mail*, 9 juin 1954.
22. « L'usine de Roxton Pond », 1966, SHHY, P052S2D23 (article produit par la compagnie Stanley).
23. « Center for the study of earley tools : information file », The Davidson Museum. <http://www.davistownmuseum.org/bioStanley.htm>
24. « Mr. Langlois, mason of Granby, is building an extensive addition to the already handsome granite plant of the Roxton Tool & Mill Co., Ltd. », *The Granby Leader-Mail*, 13 juin 1924. On ignore cependant si c'est le même entrepreneur qui a effectué les travaux en 1907.
25. *La Revue de Granby*, 28 janvier 1960.
26. Les informations sur l'agrandissement de 1966 sont tirées de *Le groupe Stanley au Canada*, un texte produit à l'occasion de l'agrandissement de l'usine Stanley de Roxton Pond, 22 août 1966, p.1-3, SHHY, P052S2D23.
27. « Faut-il rappeler que les premiers outils du genre (perceuses motorisées, scies électriques) furent inventés aux États-Unis entre 1917 et 1923, après quoi il se répandirent auprès des ouvriers de métier avant de gagner le marché nord-américain de consommation de masse dans les années cinquante. Or la production de ce type d'outils ne commença au Canada qu'à partir de 1960, sous l'initiative d'un petit nombre de sociétés comme Black & Decker, Rockwell International et Stanley ». Robert Tremblay, *op. cit.*, p. 57.
28. *Opération départ*. Commission scolaire régionale Meilleur, ca 1972, v. III.
29. *Rapport de conflit de travail*, 28 juin 1974, Main-d'œuvre et immigration Canada.
30. *La Voix de l'Est*, 25 avril 1984.
31. Mario Gendron et al., *Histoire du Piémont-des-Appalaches*, Québec, Les Éditions de l'IQRC, 1999, p. 215-221.
32. Stanley Canada Inc. à Les Productions Ranger Inc., 1^{er} octobre 1985, division d'enregistrement de Shefford, acte 301326, Registre foncier du Québec.
33. Les Productions Ranger à Industrie Griffin International, 9 décembre 1985, division d'enregistrement de Shefford, acte 302809, Registre foncier du Québec.
34. Industrie Griffin à 91288 Canada Limitée, 16 décembre 1986, division d'enregistrement de Shefford, acte 312215, Registre foncier du Québec.
35. 91288 Canada Limitée à 9034-8673 Québec Inc., 14 juin 1996, division d'enregistrement de Shefford, acte 391115, Registre foncier du Québec.
36. Basile Blanchard à Jean-Baptiste Ménard, 3 mai 1865, Ancien cadastre du comté de Shefford, acte 9288, Registre foncier du Québec.
37. Ministère du travail, Archives publiques Canada, RG 27, vol. 3614, grève 71-328.
38. À Granby, en 1971, le gain horaire moyen des employés rémunérés à l'heure dans l'industrie manufacturière est de 2,50 \$. *Annuaire statistique du Québec*, 1973.
39. *Rapport sur le début d'un différend industriel*, 25 août 1971. Ministère de la main-d'œuvre et de l'immigration Canada. Voir aussi : Ministère du travail, Archives publiques du Canada, RG 27, vol. 3627, grève 74-461.
40. Nelson Thomson, *Esquisse historique de l'Église baptiste de Roxton Pond*, 1976, p.4. Archives SHHY.
41. *Le Journal de Waterloo*, 23 janvier 1908.