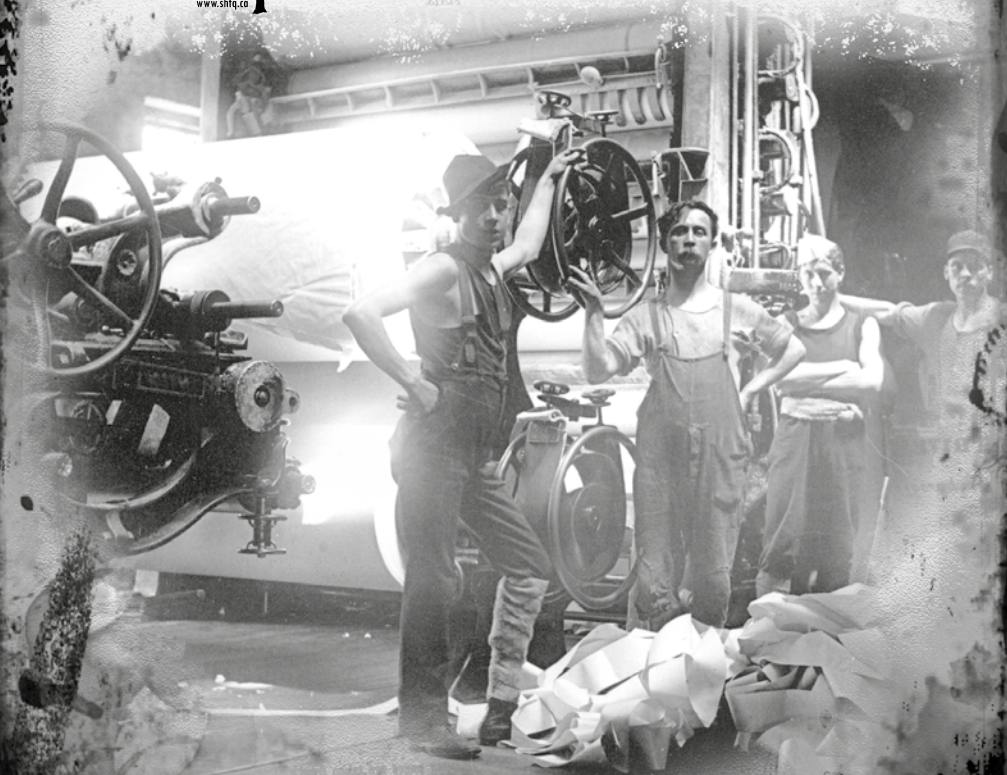


ANEC(DOTES)

DES FAISEURS DE PAPIERS



Par Jean-Paul Gilbert, 2020
Édition revue et augmentée



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 : 978-2-9818715-2-7

ISBN PDF : 978-2-9818715-1-0

ANE(DO)TES

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. Dans cette édition revue et augmentée, sept anecdotes se sont ajoutées pour un total de 33.

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 originale et à la réédition. 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. 8
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. 17
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. 20
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. 26
20. Papier fait à la main	p. 27
21. Un brin de forêts dans nos souliers	p. 29
22. Bienvenue aux faiseuses de papiers	p. 30
23. Moyens de transport inusités	p. 31
24. Momies et papiers	p. 33
25. Deux projets singuliers	p. 34
26. Des sous-produits de scieries très profitables	p. 36
27. Ils avaient l'oreille fine	p. 37

28.	Les moulins à papier donnent naissance à des villes de compagnie	p. 39
29.	Quand le moulin éternue, c'est toute une ville qui attrape la grippe	p. 41
30.	Montréal, carrefour mondial des pâtes et papiers	p. 43
31.	Les moulins à la rescousse de l'industrie de guerre	p. 45
32.	Du papier d'amiante, dites-vous?	p. 48
33.	Quand les moulins ont commencé à produire le dimanche	p. 50
	À propos de l'auteur	p. 52

INTRODUCTION

La tradition orale est d'une grande richesse, elle nous transmet de bouche à oreille 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 ne 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 cousues les unes aux autres comme les courtepintes d'autrefois.

¹ [Archives publiques Canada](http://www.archives.gc.ca)

Nom de la profession des papetiers lors du Dénombrement des Vivants à Portneuf, Recensement du Canada, 1871.

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 déconfiture du p'tit jeune s'empressait de lui souhaiter la bienvenue.

Notons que ce genre de tour semblait populaire puisque c'est ainsi que l'on accueillait les nouveaux à la Dominion Corset de Québec en leur demandant d'aller chercher une poche de *steam*. Leur quête les amenait à faire le tour des départements de l'usine³.

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 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 tranchée en feuilles épaisses, pliées et déposées sur un charriot d'expédition.

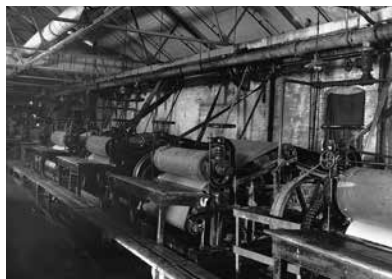
3 Laboratoire d'ethnologie urbaine sous la direction de Du Berger, Jean et Mathieu, Jacques, *Les ouvrières de Dominion Corset à Québec 1886-1988*, Les Presses de l'Université Laval, Sainte-Foy, 1993, page 110.

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 pâte⁴ pesant entre 40 et 50 livres avec une lame de bois et les empiler sur un chariot, somme toute un travail répétitif 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 feluettes⁵, 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

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



Collection Claude Frenette

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.

Et on dit que Morphée ne se laissait pas prier !

4 Un quart de pouce d'épaisseur.

5 Fluets.

3. DU PAPIER TRÈS, TRÈS DOUX...

Plusieurs moulins consumaient 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... et il en restait moins pour les triturateurs.

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 concurrents, 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 !!!

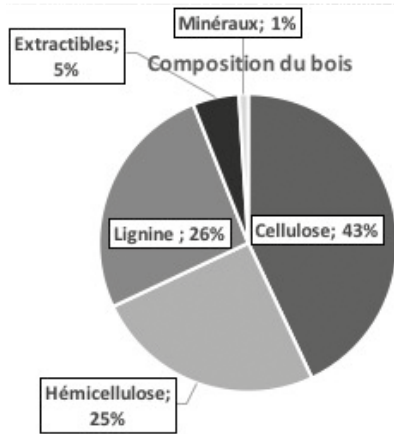
5. LIGNINE, CETTE MOUCHARDE !

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 essences⁶.

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.

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 feuillus⁷.

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 ?

⁷ [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 laine⁸. 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, couvertures pour abriter les chevaux dans les chantiers forestiers⁹, 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 famille¹⁰.

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 »¹¹.

8 Le maître papetier, [Habillage pour machines à papier : un 100e à 360 km/heure pour Cristini](#).

9 Pulp and Paper Magazine of Canada, 1944, April, p. 367, 368.

10 Les Filles de Caleb, [Épisode no 20](#).

11 Boréal, [Du savoir plein la tête](#).

Au cours de la Deuxième Guerre mondiale, des moulins, des compagnies de chemins de fer et des filatures de laine ont collaboré pour récupérer les feutres usagés et les transporter à des filatures pour qu'ils soient reconditionnés et ensuite offerts à la Croix-Rouge canadienne. Cette dernière destinait ces couvertures aux camps de réfugiés en Europe¹².

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

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* électrostatiques¹³ 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 froide 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 la pâte pour le papier journal.

12 Ibidem no 8.

13 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](#).

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.

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

« On peut faire de tout avec la lignine... sauf de l'argent! »¹⁴ 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)¹⁵, Tembec (devenu Rayonier Advanced Materials en 2017) à Témiscaming depuis 1983¹⁶ ¹⁷, Repap-Alcell (procédé Organosol à base d'éthanol) à Newcastle, N. B. de 1989 à 1996¹⁸ ¹⁹, 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*²⁰.

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 potentiels²¹. De nouveaux joueurs se sont ajoutés en Amérique du Nord²² tel que Domtar à Plymouth, Caroline du Nord, Résolu à Thunder Bay, Ontario²³, West Fraser à Hinton, Alberta²⁴, WestRock (Ingevity) à North Charleston, Caroline

14 Pulp and Paper Canada, [Lignin pellets can be an bio-alternative to plastic](#).

15 ARUC, innovation, travail et emploi, [La restructuration financière de papiers White Birch et les enjeux pour l'usine de Stadacona de Québec](#).

16 Paper Advance, [Tembec : a biorefiner ahead of its time](#).

17 Rayonier, [Produits chimiques](#).

18 Alcell Process, [Manufacture of Paper and Paper Products # 16](#).

19 Wikipedia, [Organosolv](#).

20 *Tall* signifie épinette, en suédois.

21 C&EN, [Has lignin's time finally come?](#)

22 Domtar, [Biochoice lignin](#).

23 CISION, [FPI Innovations and Resolute Forest Products Announce Investment in Pilot Project in Ontario to Produce Bio-Chemicals Derived from Wood](#).

24 West Fraser, [Lignin](#).

du Sud²⁵, Rayonier en partenariat avec Borregaard à Fernandina Beach, Floride²⁶.

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 récupération²⁷ du moulin constitue le goulot d'étranglement du procédé Kraft; un incitatif économique très important ! Les études à ce sujet pullulent^{28 29 30 31 32 33}. 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 succès³⁴.

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 trois cas, mais il y en a peut-être eu d'autres.

Laurentide Pulp Co Ltd à Grand-Mère: « La compagnie était également propriétaire de l'Auberge Grand-Mère, fournie en produits laitiers notamment en bonne part par la ferme laitière modèle de

25 [C&EN](#). Ibid.

26 Paper Advance, [Ligno Tech Florida Plant Officially Opened](#).

27 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.

28 Business Wire, [Global Lignin Products Market Report 2015-2020 - Key Vendors: Domtar Corp, Green Value & Tembec - Research and Markets](#).

29 Market Wired, [Global Kraft Lignin Market Assessment Report, by Application & by Geography 2015 - 2021](#).

30 Reuters, [Lignin Products Global Market Size, Sales Data 2017-2022 & Applications in Animal Feed Industry](#).

31 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](#).

32 Utility Dive, [Global Kraft Lignin Market - Growth, Trends and Forecasts 2014-2021](#).

33 MyNewsDesk, [Kraft Lignin Market Value Share, Analysis and Segments 2017-2023](#).

34 Le Maître papetier, [Première conférence internationale PAPTAC sur la lignine](#).

la compagnie située de l'autre côté de la rivière »³⁵. C'était dans les premières décennies de XX^e siècle (années 1920+).

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 »³⁶. ... « 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 »³⁷. 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



Fonds
Écho de La Tuque

Société historique de
La Tuque et du Haut-
St-Maurice

Au début des années 1940, Gulf Pulp and Paper Co de Clarke City mit sur pied une importante ferme agricole d'une superficie de 115 acres avec maison de ferme, écurie, serres, etc. pour fournir son magasin général et aussi une piste d'atterrissage hivernale pour les avions^{38 39}.

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.

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

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

37 Gingras, Sylvain, idem, page 142.

38 Développement économique Sept-Îles, *La découverte de la baie de Sept-Îles*, pp 45, 46.

39 Pulp and Paper Magazine, 1942, March, p.292 to 297. *Pioneer Pulp Mill Sees Developments*.

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 nus⁴⁰.

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 ! »⁴¹.

Resolute Roots⁴² : 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. La pâte et bien souvent les produits chimiques sentaient très fort. La chaleur près de la machine (à papier), surtout près des séchoirs, était accablante. Les hommes travaillaient pieds nus et torse nu »⁴³.

Papeterie de Donnacona en 1923



Collection
Claude Frenette

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

41 André Vermeirre, [Hubert Biermans, du Congo à Shawinigan](#), Septentrion, 2001, p. 85.

42 Resolute Roots, *A History of Resolute Forest Products and its Predecessors*, Martin Fairbank, Montréal, 2016.

43 Borealis. [Du savoir plein la tête](#).

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.)⁴⁴ n'étaient pas des va-nu-pieds puisqu'ils se classaient dans le haut de l'échelle salariale des employés du moulin^{45 46}. En raison de leur qualification et de leurs responsabilités, 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 moulins⁴⁷.

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)^{48 49} : APP (*Alkali Peroxide Pulp* / Pâte alcaline au peroxyde), BCTMP (*Bleached Chemi-Thermomechanical Pulp* / Pâte chimico-thermomécanique blanchie), BSCP (*Bleached Semi*

44 Conducteurs de machine à papier

45 Charland, Jean-Pierre, idem. Page 289.

46 Bulletin of the United States Bureau of Labor Statistics, [Numéros 471 à 480](#)

47 Ressources et Développement des compétences Canada, [Domtar Windsor](#)

48 Ministère des Ressources naturelles, [Guide pratique de classification des papiers et des cartons](#), 2001.

49 Ministère des Ressources naturelles, [Guide pratique des types de pâtes et de papiers pour impression et écriture](#), 2000.

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 utilisés.

Ah oui! Ajoutons que la pâte Kraft⁵⁰ dont la fabrication remonte à 1907 à East Angus n'a rien à voir avec l'entreprise de pâtes alimentaires du même nom.

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 à 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 meules⁵¹ 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 biographie⁵² 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.

50 Pâte chimique au sulfate.

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

52 Auteur : J. Émile Fortin en 1949, [Biographie de Mme Émilie B.-Girard](#), Sainte-Jeanne-d'Arc, Saguenay-Lac-Saint-Jean.

14. PÂTES MAIGRES OU PÂTES GRASSES

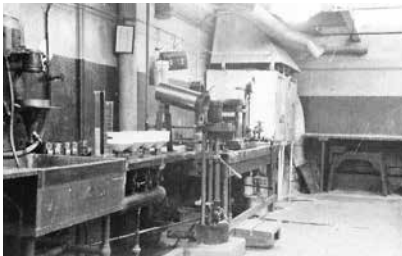
Les opérateurs de meules cuisinaient les billes de bois pour en faire de la pâte mécanique. Cette pâte allait ensuite cuire aux fourneaux, ces insatiables machines à papiers ou à cartons. La pâte ne devait être ni trop grasse ni trop maigre pour assurer le bon fonctionnement des machines à papiers et 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, fibrillées⁵³, cassées, enchevêtrées, etc. Le résultat dépendait de la vue, de l'expérience de l'opérateur et nul ne doute qu'il était empreint de subjectivité⁵⁴.

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
Archives SHFQ

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.

53 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.

54 Old and Sold, [Groundwood](#).

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 récupérés⁵⁵. 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 ballots, 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 triturateur en continu ou par lot (*batch*) équipé d'un tire-toron (*ragger*) et d'un extracteur de débris (*junker*)⁵⁶.

55 Institute of Scrap Recycling Industries, Washington, U.S.A. [Guidelines for Paper Stock: PS-2013—Export Transactions.](#)

56 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).

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 ».

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^{57 58 59}.

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.

57 Radio-Canada, [Les centres de tri du Québec menacés par une nouvelle règle chinoise.](#)

58 Recy-Québec, [Fermeture de la Chine à l'importation de matières recyclables : RECYC-QUÉBEC et ÉEQ à pied d'œuvre et en mode solutions.](#)

59 Le Maître papetier, [L'essor et le déclin du contenu recyclé dans le papier journal.](#)

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 1982⁶⁰ ⁶¹ et La Lièvre à Masson en 1986.

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



Archives de J-P Gilbert

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

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.

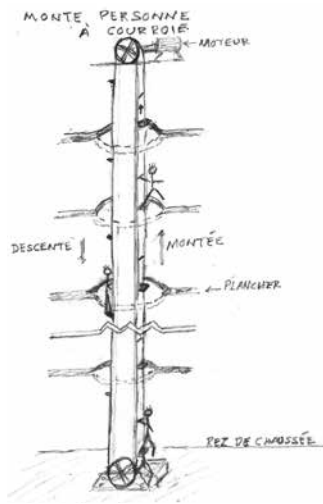
Bien que les escaliers et ascenseurs aient été présents, on utilisait aussi les *belt manlifts* ou élévateurs à courroie ou monte-personne⁶². Ils étaient rapides jusqu'à 80 pieds (24 mètres) par minutes et peu encombrants par rapport aux ascenseurs.

60 Charland, Jean-Pierre, Les pâtes et papiers au Québec 1880-1980, IQRC, 1990. Pages 145, 147 et 149.

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

62 Traduction de « endless belt manlift »

L'OSHA décrit les *manlifts* comme suit : « Dispositif constitué d'une courroie⁶³ 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 »⁶⁴. 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 sur 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.

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.

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

64 États-Unis, OSHA, [Manlifts](#).

Mais il fut un temps où il arrivait que des moulins fissent 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 ingénieux 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*)⁶⁵ et sèches (*dry end*)⁶⁶ 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^{67 68}.

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.

65 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.

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

67 Le Soleil, [Québec prête 39,5 millions \\$ à Kruger](#).

68 SHFQ, [La cartonnerie de Cabano. Le rêve réalisé d'une révolte populaire](#), Bellavance, Christian, Bernard Lemaire, Ma vie en Cascade, Québec Amérique, 2019. Machine à papier de Kapuskasing, (ON) pour Cabano, p. 86. Machine à papier du New-Jersey (É.U.) pour Papiers Kingsey-Falls p. 77, 78.

La Presse, [Cascades : Mes parents ont mis tout ce qu'ils possédaient en garantie](#), Alain Lemaire.

Machine de l'Alberta pour Cascades Forma Pack de Kingsey-Falls.

40 ans de succès, Cascades, 2004, p. 46. Machine à papier tissus d'Ocean Falls (C.B.) pour usine de papiers tissus de Kingsey-Falls.

Mais il y a une exception digne de mention, le musée Boréalais a donné une deuxième vie à la machine à papiers du CÉGEP de Trois-Rivières en 2010⁶⁹.

Musée Boréalais, machine à papiers



[Boréalais](#), Olivier Croteau

19. UN ÉQUIPEMENT AU NOM ÉVOCATEUR ! ⁷⁰

Au cours des premières décennies du XXe 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?

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.

69

Le Nouvelliste, [La transmission de la connaissance](#).

70

Résumé d'un article publié dans la revue de juin 2018 de la SHFQ.

Les opérateurs de métiers se nommaient des « coupeurs »⁷¹ 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 MAIN⁷²

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*)⁷³ actionnées par l'énergie hydraulique défibraient et mettaient en pâte les chiffons⁷⁴.

Le peintre hollandais Eugène Noak (1905-1985) a réalisé une série fantastique d'illustrations burlesques de l'industrie papetière⁷⁵. L'une d'entre elles dépeint le séchage du papier au début du XIX^e siècle en Europe.

Ce papier fut probablement fabriqué par l'une des premières machines à papier *Foudrinier* équipées de presses pour essorer le surplus d'eau, car on n'observe pas de traces d'eau sur le plancher.

La mimique expressive des ouvriers et des ouvrières, l'énergie qu'ils et elles dégagent nous indiquent que l'esprit d'équipe et la bonne humeur règnent. Ces papetiers et papetières sont visiblement fiers

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

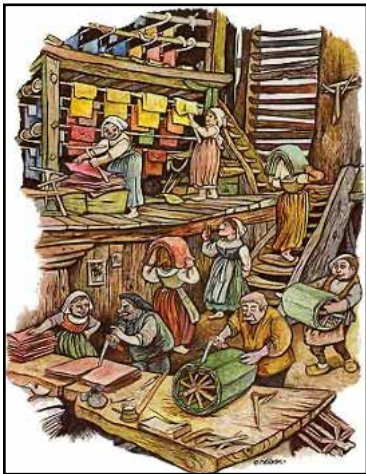
72 Résumé d'un article intitulé [Le séchage du papier il y a 200 ans](#), publié dans la revue de la SHFQ, vol.7, no 2 (2016), page 23.

73 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.

74 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.

75 [Eugène Noak](#).

de leur métier. Mais, malgré leur entrain communicatif, la planète aurait manqué de papier ou bien il n'y aurait pas assez d'ouvriers et d'ouvrières pour le sécher.



Le papetier anglais Thomas Bonsor Crompton (1791-1858)⁷⁶ a dénoué cette impasse lorsqu'il inventa en 1820 les séchoirs cylindriques chauffés à la vapeur pour sécher le papier en continu. L'idée lui vint de l'industrie textile. À partir de ce moment, la sécherie devint une section intégrée de la machine à papier.

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.

Croyez-vous que les papetiers du début du XIX^e siècle auraient pu imaginer un seul instant que deux siècles plus tard une machine à papier sécherait une feuille de onze mètres de laize, d'une longueur infinie, et ce, à la vitesse de 120 km/heure? Bien sûr que non. Avec la venue de l'âge numérique, pouvons-nous à notre tour prédire l'avenir?

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)⁷⁷, Papeterie Saint-Gilles (Économusée) à Saint-Joseph-de-la-Rive⁷⁸, L'Algue d'Or à L'Isle-Verte⁷⁹, Musée Boréal à Trois-Rivières⁸⁰.

76 [Biographical Dictionary of the History of Technology](#) publié par Lance Day, Ian McNeil, p. 308

77 [Papeterie Saint-Armand](#).

78 [Papeterie Saint-Gilles](#).

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

80 [Boréal](#).

21. UN BRIN DE FORÊTS DANS NOS SOULIERS⁸¹

Le point de rencontre entre l'industrie de la chaussure et l'industrie des 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.

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 »⁸².

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 »...⁸³.

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.

Le Census of Industry-Pulp and Paper nous apprend que les moulins employaient 638 femmes ou 5,1 % de leur main-d'œuvre en 1918⁸⁴. 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)⁸⁵.

Les industries nord-américaine et européenne des pâtes et papiers se sont fortement contractées lors de la crise économique de 2008.

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

83 [Festival du papier. Windsor. Québec.](#)

84 Canada, Dominion Bureau of Statistics, [Pulp and Paper 1918](#).

85 [Recensement du Canada de 2006](#).

Au Québec, le nombre total d'emplois dans les moulins est passé de 20 915 en 2006 à 12 360 en 2016⁸⁶. 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 no 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 hommes⁸⁷⁸⁸. Cette nouvelle approche devrait aussi inciter les jeunes à étudier dans ce domaine tant au niveau collégial 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.

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

86 [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.

87 Radio-Canada, [Résolu veut employer davantage de femmes](#).

88 Le Quotidien, [La solution de Résolu](#).

ballots de pâte traversent la rivière par téléphérique puis sont transportés par voiture à cheval jusqu'à la gare du Grand Tronc à Bulstrode.

- 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)⁸⁹. En 1959, la nouvelle usine de Masson (pâte mécanique et au sulfite) remplace l'usine de Buckingham.
- En 1926, E. B. Eddy, Hull achemine par pipeline la pâte mécanique produite par son moulin situé à l'embouchure du Ruisseau-de-la-Brasserie à sa nouvelle papeterie (8 machines à papier) située à l'extrémité de la rue de l'Hôtel-de-ville, une distance d'environ 1,3 km⁹⁰.

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-Unis⁹¹.

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

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

90 Lapointe, Pierre Louis, "L'Homme et la Forêt, L'exemple de l'Outaouais", Éditions GID, 2015

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

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 »⁹².

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 la rivière Kennebec, importa en 1855 des momies⁹³ 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 prouvé⁹⁴. D'autres moulins à papier du Maine auraient également consommé des bandelettes à cette même époque⁹⁵. 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 momies⁹⁶.

Le texte d'Anne Godfraind-De Becker⁹⁷ 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 :

92 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.

93 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 : .

94 MSN, [Égypte antique : 17 faits qui vous glaceront le sang](#).

95 [19th century mummymania](#).

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

97 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.

«... 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 »⁹⁸. 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 1865 qui fit des dizaines de milliers de décès^{99 100}.

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 ?

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

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

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

100 [Books and newspapers](#), Graham, Ian, Evans Brothers Limited, London, U.K., 2000. Page 17..

beaucoup plus dévastatrice¹⁰¹. 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 par les gouvernements et un moulin de pâte commerciale chimico-thermomécanique blanchie (PCTMB) débuta ses activités en 1991 (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 personnes¹⁰². Dans les décennies qui suivirent, l'entreprise Uniboard essaima des usines dans plusieurs régions du Québec¹⁰³.

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

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

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

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



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 (*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.

Copeaux de bois



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 avantagé 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 copeaux¹⁰⁴.

27. ILS AVAIENT L'OREILLE FINE¹⁰⁵

Au milieu du siècle dernier, les machines à papier produisaient des rouleaux de papier jusqu'à une trentaine de pieds de largeur et à une vitesse pouvant atteindre 2000 pieds à la minute¹⁰⁶. Ces rouleaux appelés bobines mères ou *jumbo rolls* dont le mandrin était en acier pesaient au-delà de dix tonnes.

L'aide-conducteur (back-tender, second hand) se déplaçait face à la bobineuse et jugeait du contenu en eau du papier au toucher et de la tension du papier sur la bobineuse en frappant sur la bobine

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

105 Gilbert, J.-P. en collaboration avec Pelletier, M. P. paru dans la Revue Histoires forestières du Québec, Printemps-été 2019, Vol. 11, n°1, page 70

106 De Montigny, R., vice-président de l'Institut canadien sur les pâtes et papiers pour le Conseil des Producteurs de Pâtes et Papiers du Québec, *La fabrication du papier, de la fibre à la feuille*, page 49

mère avec un bâton ou maillet en bois. Si le bâton rebondissait bien et que la « bobine-mère sonnait » alors la tension du papier était élevée. Mais si elle n'était pas assez élevée alors les couches (*spires*) de feuilles glissaient et les bouts du rouleau devenaient concaves ou convexes (*telescoping*). À l'inverse si la tension était trop élevée alors apparaissait un bourrelet causé par la surimposition d'un défaut d'épaisseur (*caliper*) du papier.

Selon ses observations du profil du rouleau, l'aide-conducteur apportait des ajustements aux calandres, à l'air de refroidissement, à la caisse d'arrivée, etc.^{107 108}.

Moulin de CIP 1943, bobineuse



[Encyclopédie du patrimoine de l'Amérique française. Industrie papetière au Canada français](#)

Les bobines mères étant trop lourdes et trop encombrantes pour être transportées, elles étaient immédiatement découpées selon les spécifications du client et enroulées de nouveau en bobines-filles sur des mandrins (« cores ») en carton, puis enveloppées et livrées aux imprimeries de livres, journaux, revues, annuaires et

aux deuxièmes transformateurs de papiers et cartons. Ceux-ci fabriquaient mille et un produits tels que sacs et poches, boîtes, mandrins et tubes, cahiers et tablettes à écrire, enveloppes, cartes de souhaits, étiquettes, gobelets, napperons, etc.

Force est de constater que les faiseurs de papiers avaient développé des habiletés remarquables. La venue des ordinateurs sur les machines à papiers dans les années 1960 à 1970 vint modifier leur tâche. Toutefois, il arrivait que des aides-conducteurs seniors continuent de travailler encore avec la méthode du maillet de bois, même si les informations de l'ordinateur sur le profil du rouleau

107 Charland, J.-P. Les pâtes et papiers au Québec 1880-1980, Institut québécois de recherche sur la culture (IQRC), 1990. Pages 206, 208

108 Munoz, F. INP Grenoble EFPG, [Bobines de papier et bobinage](#)

étaient plus précises que celles perçues par le meilleur opérateur avec la méthode « au son ». Cela les confortait sans doute de sentir les bosses que l'ordinateur mesurait.

Saviez-vous que les papetiers n'avaient pas le monopole de cette technique? À l'époque des trains à vapeur, des cheminots se déplaçaient le long des convois lors de leur arrêt dans les principales stations et frappaient chaque roue des wagons avec un marteau spécial pour savoir si l'acier était fêlé. Un son semblable à celui d'une cloche était rassurant tandis qu'un bruit sourd signifiait qu'une roue était endommagée. On les appelait des *wheeltappers*¹⁰⁹.

Même de nos jours, le sondage au marteau est un moyen pour détecter la pourriture à l'intérieur des poteaux d'électricité et de téléphone en bois. Un son aigü indique la présence de bois sain tandis qu'un bruit sourd, celle de bois pourri¹¹⁰.

28. LES MOULINS À PAPIER DONNENT NAISSANCE À DES VILLES DE COMPAGNIES¹¹¹

Les faiseurs de papiers choisissaient des sites industriels en optimisant les facteurs de production que sont les fibres et l'eau (pour l'énergie hydraulique ou hydroélectrique et pour la pâte ou la feuille de papier qui en contient de 7 à 10 %). Le facteur humain, sans doute plus mobile, n'était cependant pas sans importance. Sans dirigeants ni opérateurs, nul moulin ne peut fonctionner.

Vingt-trois localités sont nées soit naturellement près du moulin lors de sa construction tandis que d'autres ont été planifiées minutieusement et fondées lors de l'implantation du moulin. Plusieurs d'entre elles seront très bien pourvues en infrastructures offrant des services publics forts avant-gardistes pour leur époque : égouts, aqueduc, électricité, téléphone, résidences, hôtel, églises de différentes confessionnalités, club house (club social), staff house (maison de pension), loisirs (ex. golf, curling), hôpital, écoles. Ces avantages facilitaient le recrutement des cadres et des spécialistes qui provenaient principalement de l'extérieur de la région ou du Canada ainsi que la main-d'œuvre non spécialisée à même le bassin de population rurale ou urbaine des environs¹¹².

109 Wikipedia, *Wheeltapper*

110 Norme commune pour la conception, l'installation et la vérification des structures aériennes : http://www.hydroquebec.com/location-structures/docs/norme-uc-structure-poteau.pdf?v=2017-09-18_p_71

111 Adapté de : Gilbert, J.-P., en collaboration avec Rouleau, F. *L'industrie des pâtes et papiers – son influence sur le développement des localités au Québec*. Revue Histoires forestières du Québec, vol. 6 no. 1, printemps 2014.

112 Bradette, Mélissa, *Les villes de compagnies québécoises : cités modèles*. Le Quotidiens

Liste des villes de compagnies de pâtes et papiers

	Localité	Année	Région administrative
01	Windsor	1865	Estrie
02	East-Angus	1882	Estrie
03	Grand-Mère	1888	Mauricie
04	Saint-Amédée-de-Péribonka	1901	Saguenay-Lac-Saint-Jean
05	Val-Jalbert	1902	Saguenay-Lac-Saint-Jean
06	Mont-Rolland	1902	Laurentides
07	Clarke City	1906	Côte-Nord
08	Crabtree	1906	Lanaudière
09	La Tuque	1910	Mauricie
10	Kénogami	1912	Saguenay-Lac-Saint-Jean
11	Clermont	1912	Capitale-Nationale
12	Chandler	1912	Gaspésie-Île-de-la-Madeleine
13	Donnacona	1914	Capitale-Nationale
14	Sainte-Madeleine-de-la-Rivière-Madeleine	1917	Gaspésie-Îles-de-la-Madeleine
15	Port-Alfred	1917	Saguenay-Lac-Saint-Jean
16	Temiscaming	1920	Abitibi-Témiscamingue
17	Desbiens	1922	Saguenay-Lac-Saint-Jean
18	Riverbend	1925	Saguenay-Lac-Saint-Jean
19	Dolbeau	1926	Saguenay-Lac-Saint-Jean
20	Beaupré	1927	Capitale-Nationale
21	Gatineau	1927	Outaouais
22	Baie-Comeau	1937	Côte-Nord
23	Lebel-sur-Quévillon	1967	Nord-du-Québec

Le nom de certaines localités a changé au gré des fusions municipales. Deux seulement sont disparues de la carte soient Val-Jalbert et Saint-Amédée-de-Péribonka. Onze de ces sites sont toujours en exploitation, six d'entre eux étant plus que centenaires. Chapeau !

Sans enlever du mérite à l'industrie des pâtes et papiers, rappelons que d'autres grands secteurs industriels ont aussi contribué à l'occupation du territoire sans nécessairement y avoir planifié le développement d'une localité : les chemins de fer (ex. Charny, Hervey-Jonction, Mont-Joli, Saint-Lambert) — les centrales hydroélectriques (ex. Chute-des-Passes¹¹³, Isle-Maligne, Labrieville, Rapide-Blanc) — les mines (ex. Asbestos, Murdochville, Noranda, Fermont, Gagnon) — les industries métallurgique et chimique (ex. Arvida, McMasterville).

Cette épopée est bien révolue avec le télétravail, les moyens modernes de transport et de communications tels que la pratique du navettage aérien (fly-in/fly-out ou FIFO) et la gestion à distance des centrales hydroélectriques¹¹⁴.

29. QUAND LE MOULIN ÉTERNUE, C'EST TOUTE LA VILLE QUI ATTRAPE LA GRIPPE

Cet adage d'un auteur inconnu s'avère des plus véridique, peu importe la période de l'histoire. Une fermeture temporaire lors d'un ralentissement économique ou pour l'entretien n'avait rien d'exceptionnel tandis qu'une fermeture indéfinie semait beaucoup d'inquiétude et plus encore lorsqu'elle devenait permanente. Alors, elle entraînait la perte de plusieurs centaines d'emplois bien rémunérés, l'exode de la population et contribuait à dévitaliser une collectivité jusqu'à la mettre en péril comme ce fut le cas à Val-Jalbert.

Pour plusieurs familles, c'était le glas d'une longue tradition familiale. De père en fils, depuis deux, trois, quatre, cinq générations, ces familles gagnaient bien leur vie en travaillant au moulin¹¹⁵. Les édiles municipaux avaient beau s'époumoner à qui voulait les entendre : « J'vous en passe un papier (évidemment !), l'usine survivra ! ». La population demeurait sceptique jusqu'à devenir incrédule lorsqu'un plan de relance du moulin s'éternisait faute de repreneur.

113 Côté, D. *Le Saguenay-Lac-Saint-Jean - Les villes de compagnies*, Les Éditions GID, Québec, 2016

114 Corbeil, M. *Le fly-in/fly-out là pour rester*, Le Soleil

115 Radio-Canada. [Le destin post industriel de Grand-Mère](#)

Un tel événement est tout particulièrement cruel pour les municipalités mono-industrielles situées dans les régions ressources et souvent éloignées des grands centres urbains. L'impact sera moindre pour celles situées dans les régions centrales où l'économie est plus diversifiée et les possibilités d'emplois sont plus nombreuses.

Cela soulevait un défi de grande taille auprès des dirigeants des municipalités mono-industrielles « de voir venir pour mieux devenir ». Il implique une diversification de l'économie, de préférence avant une fermeture plutôt qu'après. Bien que la venue de PME semble tout indiquée pour une diversification rapide de l'économie, cela est plus simple à dire qu'à réaliser. En effet, les industries lourdes telles les pâtes et papiers, les alumineries, les produits chimiques, les raffineries offrent des salaires et traitements difficiles à compétitionner par des PME.

Les sites, les bâtiments et infrastructures industriels désaffectés peuvent constituer un atout pour attirer des entreprises œuvrant dans les services ou dans d'autres secteurs industriels particulièrement lorsque le contrat de vente du site est assorti d'une clause de « non-compétition ». Toutefois, constatons qu'il y a loin de la coupe aux lèvres puisqu'il peut s'écouler plusieurs années avant que de nouvelles activités industrielles reprennent sur de tels sites. Avant tout, des étapes dispendieuses de restauration de ces sites pouvaient s'imposer.

Il n'est pas nécessaire de remonter très loin pour trouver des exemples :

- le moulin de carton de New Richmond fermait en 2005 : Fabrication Delta spécialisée notamment dans les domaines de structures d'acier pour l'industrie éolienne et d'équipements pour les scieries et les papeteries s'établit sur ce site en 2011¹¹⁶ ainsi que Construction PEC Construction¹¹⁷ et Raymer Aquaculture¹¹⁸.
- le moulin de papier de Grand-Mère (Shawinigan) fermé en 2011 : Nemaska Lithium vise la production de l'hydroxyde de lithium et du carbonate de lithium, utilisés entre autres dans la fabrication de batteries^{119 120}.

116 [Fabrication Delta](#)

117 [Construction PEC Construction](#)

118 Gagné, G. [Il y a 10 ans fermait Smurfit-Stone à New-Richmond](#), Le Soleil

119 Veillette, Guy. [Némaska Lithium : un échancier en évolution](#), Le Nouvelliste

120 Arsenaault, Julien, [À l'abris de ses créanciers, Némaska Lithium sabre la moitié de son effectif](#), Le Nouvelliste.

- le moulin de pâte commerciale chimico-thermomécanique de Port-Cartier fermé en 2006 : BioÉnergie Æ Côte-Nord vise la fabrication de biohuile^{121 122}.
- le moulin de pâte Kraft de Portage-du-Fort fermé en 2008 : Parc industriel régional du Pontiac accueille des entreprises en 2011¹²³.

Heureusement que la grippe ne fut fatale que dans deux cas, Val-Jalbert et Saint-Amédée-de-Péribonka parmi les quelque 90 localités qui ont accueilli un ou plusieurs moulins depuis 1805. Bien que certaines municipalités soient devenues l'ombre d'elles-mêmes au lendemain de la fermeture définitive de « leur moulin », les dirigeants municipaux ont su donner le coup de barre nécessaire à en juger par les résultats.

Un « nouveau vaccin » qui semble-t-il permettrait d'éviter la grippe est mis à l'épreuve depuis quelques années. Il s'agit de la fabrication de papiers et cartons d'emballage, de papiers hygiéniques et de bioproduits (matériaux, énergie, produits chimiques) afin d'éviter ou à tout le moins de réduire les risques provoqués par le « virus » des marchés atoniques (ex. papiers graphiques)¹²⁴.

30. MONTRÉAL, CARREFOUR MONDIAL DES PÂTES ET PAPIERS¹²⁵

La région de Montréal n'a pas été une importante région productrice de pâtes et papiers. Rien d'étonnant direz-vous, c'est une région urbaine dépourvue de grandes forêts. Alors comment se fait-il que Montréal ait été un carrefour mondial de l'industrie de pâtes et papiers?

Tout d'abord de nombreuses sociétés de pâtes et papiers ont établi au fil des ans leur bureau-chef ou siège social à Montréal alors la métropole commerciale et économique du Canada et le centre de gravité de l'industrie canadienne des pâtes et papiers.

121 Morasse, M. [L'usine de biocarburant de Port-Cartier réclame 23,1 M\\$ à ses fournisseurs](#). Le Nord-Côtier.

122 Radio-Canada, [Usine de biocarburant de Port-Cartier : manifestation pour le paiement des sous-traitants](#)

123 [Parc industriel régional du Pontiac](#) - Portage-du-Fort, Québec

124 Le maître papetier, [Le papier ne nous mènera pas à travers les cent prochaines années](#).

125 Adapté d'une recherche intitulée [Montréal, carrefour mondial des pâtes et papiers](#), diffusée en mai 2016 par la SHFQ

Il devenait tout naturel que la Canadian Pulp and Paper Association (CPPA) fondée en 1913 à Toronto établisse son siège social à Montréal cette même année. L'association mit sur pied la section technique en 1915 devenue la Pulp and Paper Technical Association (PAPTAC) en 1998 ainsi que le Pulp and Paper Products Council (PPPC) en 2000¹²⁶. De plus, la revue Pulp and Paper Magazine of Canada fondé en 1903 était éditée et imprimée à Sainte-Anne-de-Bellevue (Gardenvale)¹²⁷.

Même la compagnie d'assurance Sun Life située au Dominion Square (Dorchester Square depuis 1987¹²⁸) mit la main à la pâte (sans jeu de mots). Elle fit paraître en 1942 une publicité dans le Pulp and Paper Magazine of Canada invitant les entreprises de pâtes et papiers à s'établir dans le building éponyme qualifié de « Pulp and Paper Centre of Canada ». On y lit : « Many of Canada's largest Pulp and Paper Companies have chosen the Dominion's largest, most up-to-date and ideally located office building, as their headquarters »¹²⁹.

Les grands besoins de l'industrie en ingénieurs et scientifiques menèrent à la fondation de centres d'enseignement et de recherches universitaires spécialisés (Université McGill en 1915 et l'École Polytechnique en 1984). L'établissement de PAPRICAN¹³⁰ en 1925 et sa relocalisation à Pointe-Claire en 1958 constitue la pierre angulaire de la R et D réalisée en ce domaine au Canada.

De nombreux consultants de renommée mondiale (ex. KSH), des fabricants d'équipements (ex. Dominion Engineering Works), de produits chimiques ayant pignon sur rue dans la région de Montréal amplifient l'effet de synergie. Autour des années 1960, les entreprises emboîtèrent le pas et établirent une demi-douzaine de centres de R et D dans la banlieue de Montréal et ailleurs dans la province¹³¹.

126 L'Association canadienne des pâtes et papiers mieux connue sous l'acronyme CPPA donna naissance à deux entités : la section technique fondée en 1915 fusionne avec le groupe des événements et devient l'Association technique des Pâtes et papiers du Canada (PAPTAC) en 1998. Le groupe des statistiques et le groupe du commerce fusionnent pour devenir le Conseil des produits des pâtes et papiers (PPPC) en 2000. En 1998, la CPPA déménage à Ottawa et en 2001 devient la Forest Products Association of Canada (FPAC) en englobant l'industrie des produits du bois tandis que PAPTAC et le PPPC demeurent à Montréal.

127 Pulp and Paper Canada, [Now and Then : P&PC at 100](#).

128 Wikipédia, [Square Dorchester](#).

129 PPMC, 1942, Convention issue, p. 241

130 Devenu FPInnovations en 2007 lors de la fusion avec Forintek et Feriç

131 De nombreux centres de R/D ont eu pignon dans la région de Montréal : Domtar à Senneville (1962-1997), Noranda à Pointe-Claire (1963-2003), Building Products of Canada à LaSalle (1964-1990), CIP/CPFP/ Carton Saint-Laurent à Pointe-aux-Trembles (1955-1997) et dans d'autres régions : Consolidated-Bathurst/Stone-Consolidated à Grand-Mère (1920-1999), usine pilote de PAPRICAN située à la papeterie d'Abitibi-Price à Kénoyami (1976-1989), Cascades à Kingsley-Falls (1985-en exploitation) et à la frontière du Québec : CIP/CPFP à Hawkesbury (1923-1991).

La vague d'acquisitions et de fusions survenue vers la fin des années 1990 entraîna la fermeture de tous les centres privés de R et D de la région de Montréal à l'instar de la plupart des entreprises papetières nord-américaines. De plus, maints équipementiers et consultants en ingénierie ont changé de propriétaire ou fermés.

Notons que l'industrie continue de rayonner à l'international à chaque année lors de la conférence Semaine du papier/PaperWeek Canada depuis 1914 et son exposition EXFOR depuis 1958. S'y est greffée en 2016, la nouvelle conférence, Montréal BIOFOR International qui est consacrée aux bioproduits, nouveau vecteur de diversification de l'industrie.

Logo du 100^e anniversaire de PaperWeekCanada en 2014



Même si la taille de cette grappe industrielle diminua, le dynamisme de l'industrie et de ses partenaires fait en sorte que Montréal demeure une ville clef¹³², à l'échelle mondiale.

31. LES MOULINS À LA RESCOURSSE DE L'INDUSTRIE DE GUERRE^{133 134}

Chaque moulin de pâtes et papiers emploie des hommes de métier qui œuvrent dans un atelier mécanique bien équipé de machines-outils (tours, aléseuses, fraiseuses, soudeuses, etc.) pour assurer la maintenance des équipements de production. Machinistes, ferblantiers, soudeurs, forgerons, tuyauteurs, mécaniciens, électriciens, etc. remettent en condition des pièces d'usure ou en usinent de nouvelles. À titre d'exemple, le surfaçage périodique des boîtes de succion, le tournage des presses et des calandres des machines à papier s'imposent en raison de l'usure de surface. La productivité de la machine à papier et la qualité du papier en dépendent.

132 MFFP, *L'industrie des produits forestiers au Québec*.

133 The Fraser Story. *The War and Post-war Years*, pp 135, 136.

134 Pitchard, J., *A Bridge of Ships: Canadian Shipbuilding During the Second World War*, 2011 pp 248 et 249.

Les ateliers mécaniques étant exploités qu'un seul quart de travail par jour ; il serait donc possible d'ajouter un ou deux autres quarts pour en accroître la capacité à la condition bien sûr, de recruter des hommes de métiers, ce qui était tout à fait possible.

Lors de la Deuxième Guerre mondiale (1939-1945), James O'Halloran, chef ingénieur¹³⁵ du moulin de l'Anglo-Canadian Pulp and Paper Mills à Limoilou (Québec) eut l'idée d'offrir les services des ateliers mécaniques (machine-shop) aux usines d'armements (War Production Plants) du Gouvernement du Canada qui débordaient de travail. Les ateliers mécaniques usineraient et assembleraient des pièces ou composantes qui iraient dans des produits finis. Cette collaboration permettrait d'éliminer un goulot d'étranglement et surtout d'accélérer la construction de navires de guerres (ex. corvettes, balayeurs de mines), de ravitaillement ainsi que la fabrication d'armements (ex. chars d'assaut) et de munitions¹³⁶.

La table était mise pour offrir une contribution sur mesure et sans but lucratif de l'industrie des pâtes et papiers à l'effort de guerre.

O'Halloran proposa son idée à l'Association canadienne des pâtes et papiers (ACPP) basée à Montréal qui, en mai 1941 mit sur pied le War Time Machine Shop Board ou Commission des Ateliers mécaniques en Temps de Guerre¹³⁷ pour collaborer avec le ministère des Munitions et des Approvisionnements (Department of Munitions and Supplé¹³⁸) et coordonner cette activité à l'échelle de l'industrie des pâtes et papiers qui comptait alors 83 moulins. La formation de 1500 mécaniciens permit de pourvoir les nouveaux postes¹³⁹ et aussi de « prêter », pour la durée du conflit, des mécaniciens d'expérience à des usines d'armements¹⁴⁰.

135 PPMC, April 1942, page 368. James O'Halloran était un gradué en génie mécanique de l'Université McGill.

136 PPMC, January, 1943, pages 13, 14.

137 Traduction libre

138 L'encyclopédie canadienne, [Ministère des Munitions et des Approvisionnements](#).

139 Pulp and Paper Magazine of Canada (PPMC), 1942. "National War Effort", Convention issue, pages 66 à 69

140 PPMC, November, 1942, page 867

Cette initiative souleva un élan de solidarité et de patriotisme au sein de l'industrie, elle entraînait dans la bataille, pour ainsi dire¹⁴¹. Les moulins ont sous-traités la fabrication de pièces en métal pour moteurs, fusils ou de composantes telles que gabarits, jauges, entonnoirs, échelles, vannes (valves), gouvernails, arbres d'hélice et carters, pompes, filtres, roulements à billes, essieux, presse-étoupe (stuffing box), treuils, sirènes, condenseurs, vis, écrous, etc. pour les chantiers maritimes, les usines d'armements et de munitions¹⁴².

Même le moulin à pâte mécanique de la Quebec Pulp and Paper Corporation de Chicoutimi inactif depuis 1930 rappela une centaine d'hommes, rouvrit son atelier mécanique et fabriqua un fort volume de pièces. L'atelier avait été maintenu en bonnes conditions opérationnelles¹⁴³.

War Time Machine Shop Board

Canadian Pulp and Paper Association



[Commémorer le corps forestier canadien](#)

141 PPMC, 1953, September, p. 114

142 PPMC, 1945, January, Sixth Wartime Issue, p. 132; PPMC, 1943, Convention issue, p. 75 to 79, 831

143 PPMC, 1941, October, p. 688, "Chicoutimi shop running" et PPMC, 1942, April, p. 408, November, p. 922

Une compétition amicale s'est établie entre les moulins¹⁴⁴. En plus de l'attribution de Certificats de Mérite (Certificate of Merit¹⁴⁵), la Commission rendait hommage chaque trimestre à deux ateliers les plus ingénieux, les plus productifs en leur décernant le trophée « Silver War Work Shield ». Les moulins qui le méritaient ne pouvaient pas le conserver, car ils étaient remis en jeu chaque trimestre un peu comme la Coupe Stanley au hockey, annuellement. Toutefois la remise de trophées miniatures conservés en permanence venait combler le vide¹⁴⁶. On peut s'imaginer que les moulins les plus performants les collectionnaient et les mettaient bien en vue à l'entrée principale du moulin.

Plusieurs moulins se sont illustrés à Québec, La Tuque, Trois-Rivières, Grand-Mère, Crabtree, Riverbend (Alma), Gatineau, Hull, Windsor, Donnacona, Beaupré¹⁴⁷, etc. et particulièrement celui de Portneuf-Station (J. Ford and Co.) pour l'usinage et l'assemblage de la structure de poupes pour des cargos¹⁴⁸.

À elle seule, la valeur cumulative de la main-d'œuvre pour fabriquer les pièces s'éleva à 10 millions \$ à la fin de 1944¹⁴⁹. Bien que ce montant apparaisse modeste, la livraison de pièces et composantes indispensables a permis de devancer l'entrée en opération de navires et d'équipements pour une cause inestimable.

La clairvoyance d'un ingénieur, l'ingéniosité et le labeur des hommes de métier, la cohésion d'une industrie et la noblesse d'une grande cause, voilà une formule gagnante ! Cet effort de guerre de l'industrie des pâtes et papiers fut reconnu officiellement par le gouvernement canadien comme une industrie essentielle de guerre¹⁵⁰.

32. DU PAPIER D'AMIANTE, DITES-VOUS ?

Mais oui, il fut un temps où l'extraction de l'amiante et sa transformation en divers produits étaient très répandues. Que l'on pense aux mines d'Asbestos, de Black Lake, d'East-Broughton et de Tring-Jonction et même à une MRC qui porte le nom de L'Amiante.

144 PPMC, 1943, August, p. 697

145 PPMC, 1943, Convention issue, p.831

146 PPMC, 1943, October, p. 832

147 PPMC, 1943, Convention Issue, p. 75 à 79, p. 831

148 PPMC, 1944, June, p. 558

149 PPMC, 1943, Convention issue, p. 75 to 79; PPMC, 1945, January, p. 75. Sixth Wartime, Issue,

p.131, 132

150 PPMC, 1942, Convention Issue, p.68, 69

Un des produits fabriqués avec des fibres d'amiante n'est nul autre que le papier et le carton d'amiante servant d'isolant contre la chaleur et de protection contre le feu notamment dans le domaine de la construction ainsi que pour des travaux en génie civil (ex. l'enveloppement des pipelines).

Cette transformation donna naissance à trois moulins à papier : Canadian Johns-Manville (CJM) à Asbestos en 1924, The Philip Carey Company à Lennoxville en 1935 et Papiers Kingsey Falls en 1972 dans la municipalité homonyme. Ce dernier moulin fut établi en collaboration avec CJM et prit la relève du moulin à papier d'Asbestos.

Papiers et cartons d'amiante étaient fabriqués par des machines avec des formeurs cylindriques à partir de fibres d'amiante et de fibres de bois (pâte mécanique, vieux papiers/cartons récupérés) et mis en pâte par une pile hollandaise (breaker beater) ou un tritrateur (pulper). Les fibres de bois impartissaient la force nécessaire à la feuille. Ces machines pouvaient produire également des papiers et cartons sans fibres d'amiante.

À l'usine Johns-Manville à Asbestos (Québec), le contremaître Arthur Piché regarde l'amiante broyé passer à travers les batteurs lors du processus de fabrication du papier d'amiante.



[Harry Rowed/Office national du film du Canada. Photothèque/Bibliothèque et Archives Canada/PA-115070](#)

Les dangers pour la santé qu'entraîna l'extraction et la transformation de l'amiante provoquèrent le déclin de l'industrie et la conversion des deux machines à papier vers d'autres produits papetiers.

33. QUAND LES MOULINS ONT COMMENCÉ À PRODUIRE LE DIMANCHE¹⁵¹

En collaboration avec François Rouleau

Une jeune famille du comté de Dorchester (ce territoire fait partie de la région Chaudière-Appalaches depuis le début des années 1980) migra dans les années 1930 en Mauricie. Lorsque les deux fils de cette famille sont devenus majeurs, ils trouvèrent, comme prévu, du travail au moulin de pâtes et papiers.

Cyprien qui étudia le métier de machiniste fut embauché au département de la maintenance et Fernand, un plaisantin né, répondait à ceux qui lui demandaient où il travaillait : « aux dorchesters ! » Seuls les plus éveillés comprenaient cette réponse. Aux autres, il s'empressait de dire en riant : « aux digesters ! » Comme on disait dans le temps, c'est-à-dire aux lessiveurs, là où les copeaux de bois cuisaient sous pression et à haute température dans une lessive pour en faire de la pâte.

Chaque dimanche les moulins de pâtes, papiers et cartons situés dans la province de Québec devaient cesser leurs activités. Des équipes réalisaient alors des travaux de réparation et d'entretien. Cyprien entraînait tous les dimanches au travail et était rémunéré à temps et demi tandis que Fernand était en congé. À la blague, ce dernier allait jusqu'à prétendre que son frère deviendrait riche...

Conformément au Lord's Day Act adopté en 1906, la production industrielle était interdite le dimanche à moins d'y être jugée nécessaire et autorisée par le procureur général de chacune des provinces qui appliquait cette loi fédérale. Selon les industriels exploitant des moulins de pâtes et papiers au Québec, les exemptions étaient trop accordées au compte-gouttes, ils demandaient au gouvernement provincial de pouvoir produire sans contraintes le dimanche.

151 Guillemette, B.-P., *Les ouvriers des pâtes et papiers québécois et le repos dominical (1964-1066)*, dans Bulletin du RCHTQ, vol 36, no 2 (92), automne 2010, pp 22 à 38.

Le gouvernement du Québec mit sur pied en 1964 la Commission d'enquête sur l'observance du dimanche dans les usines de pâtes et papiers du Québec (Commission Alleyne)¹⁵². Cette commission étudia la problématique soulevée par la production le dimanche aux plans technique, social et économique. Les faiseurs de papiers¹⁵³ n'étaient pas chauds à l'idée et les syndicats étaient plutôt ambivalents.

Le rapport de la commission nous apprend entre autres que les moulins de pâtes et papiers des autres provinces canadiennes, des États-Unis et de plusieurs pays européens produisaient déjà de façon ininterrompue. À lui seul cet argument militait en faveur de la production le dimanche afin d'assurer la compétitivité des moulins au Québec. De plus, le développement futur de cette industrie en particulier dans les régions ressources en dépendait fortement.

Les moulins de pâtes et papiers de plus en plus spécialisés et des machines coûteuses et dont le gabarit était de plus en plus imposant exigeaient une exploitation en continu tant pour la stabilité du procédé que pour l'amortissement des investissements.

La commission proposa en 1966 un assouplissement des normes d'application pour l'exploitation en continu des moulins. Grosso modo, la production pouvait passer de six à sept jours par semaine lorsqu'une compagnie ne pouvait suffire à la demande, et ce conditionnellement au consentement des employés et elle devait en informer le ministre de la Justice.

Cyprien et Fernand se sont adaptés à leur nouvel horaire de travail. Cyprien perdit sa prime et Fernand y eut droit, mais ni l'un ni l'autre n'est devenu un richard. C'est plutôt l'ensemble de l'économie du Québec qui bénéficia de cette mise à niveau.

152 [Rapport de la Commission d'enquête sur l'observance du dimanche dans les usines de pâtes et papiers du Québec.](#)

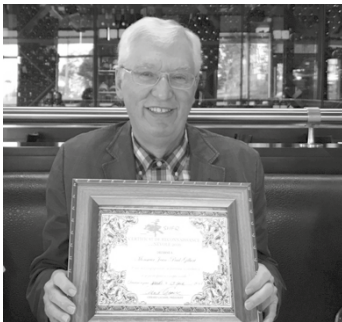
153 Faiseurs de papiers est l'appellation donnée à la professions des papetiers de Portneuf lors du recensement du Canada en 1871.

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.

Monsieur Gilbert a dirigé l'analyse des problématiques industrielles et commerciales et participé à l'élaboration de politiques, de stratégies portant sur les approvisionnements, la recherche et le développement, la compétitivité, l'expansion, la consolidation. Il a administré de nombreux programmes d'appui financier aux projets des usines de pâtes et papiers, des produits du bois et au développement technologique et a aussi collaboré à la prospection d'investissements étrangers.



**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.