

LA PULPERIE DES CHUTES WILSON et l'industrie québécoise des pâtes et papiers

Une évaluation patrimoniale



par

Jean-François Larose

**Ministère des Affaires culturelles
Direction générale du patrimoine
Direction de Montréal**

LA PULPERIE DES CHUTES WILSON

et l'industrie québécoise des pâtes et papiers

Une évaluation patrimoniale

**Présenté à Anne-Marie Balac
Ministère des Affaires culturelles du Québec
Direction générale du patrimoine
Direction de Montréal
Préparé par Jean-François Larose
Avril 1989**

Remerciements

Nous tenons à remercier les personnes suivantes pour leur précieuse collaboration à cette recherche:

Anne-Marie Balac de la Direction de Montréal du Ministère des Affaires culturelles;

André Bérubé, Parcs Canada, Québec;

Marc Dufour, de la Corporation du Parc régional de la Rivière-du-Nord;

Laurent Girouard, vice-présidence Environnement, Hydro-Québec;

Claude Lemay, conseiller en Environnement, Hydro-Québec, Région Laurentides, Saint-Jérôme;

Sylvia McVicar, chef de groupe, Bibliothèque de l'Institut canadien de recherches sur les pâtes et papiers, Pointe-Claire;

François Varin, Société d'histoire de la Rivière du Nord, Saint-Jérôme.

En couverture, une meule synthétique du site de la pulperie des chutes Wilson
(photographie du Ministère des Affaires culturelles 1988, voir note 15, p. 12)

Résumé

Faut-il protéger les vestiges de la pulperie des chutes Wilson de Saint-Jérôme? Pour répondre à cette question un contexte est requis. Contexte général d'abord: les origines du papier. Les progrès scientifiques et technologiques qui, au siècle dernier, bouleversèrent cette fabrication: invention de la machine à papier, découverte du rôle de la cellulose et utilisation de la matière ligneuse, mise au point des procédés chimiques et mécaniques de fabrication de la pulpe.

Contexte plus particulier ensuite: l'industrie québécoise des pâtes et papiers. Les antécédents de cette exploitation de la forêt: l'époque du bois équarri et celle du bois scié. Le début de la production du papier au Québec. L'entrée en scène des grandes compagnies, déterminée par les besoins du marché de la presse américaine. Les luttes féroces pour le contrôle des prix à la fin des années vingt.

Ces données mises en place, nous présentons la petite pulperie de Saint-Jérôme. Fondée en 1881 par les frères Delisle de la région de Portneuf, elle fut acquise par le fabriquant de papier James Wilson de Montréal, en 1893. Utilisant une technologie assez simple, reposant sur le pouvoir hydraulique et le procédé mécanique de fabrication de la pâte de bois, la pulperie Wilson a fonctionné comme petite entreprise jusqu'à sa fermeture en 1958.

Durant la majeure partie de son existence la pulperie a été animée par son gérant, Alcide Léveillé, qui vivait sur place avec sa famille. Aux confins de deux âges industriels, le site de la pulperie a longtemps été un lieu de détente et de fêtes pour la communauté jérômiennne.

L'évaluation patrimoniale du site repose sur l'utilisation de critères de comparaison: les petites fabriques de pulpe mécanique de la période 1880-1920, et les établissements de cette nature dans la région de Montréal et des Basses-Laurentides. Dans ce contexte, la rareté et l'intérêt de la pulperie Wilson sont manifestes. Aussi recommandons-nous d'effectuer les démarches requises pour arrêter la détérioration des vestiges et en assurer la conservation ainsi que la mise en valeur.

Contenu

Mandat et problématique.....	1
Méthode	2
Première partie.....	5
1 Les origines.....	5
2 L'évolution des matières premières.....	5
3 La fabrication ancienne de la pâte.....	5
4 Mécanisation progressive de la fabrication de la pâte.....	6
5 La croissance de la demande.....	6
6 Les procédés de fabrication de la pulpe.....	8
La composition du bois	8
La pulpe.....	8
Les procédés chimiques.....	9
Le procédé mécanique	9
Deuxième partie.....	13
1 L'exploitation de la forêt québécoise au XIXe siècle.....	13
Le bois équarri.....	13
Le bois scié.....	14
Le bois à pâte.....	15
2 La fabrication du papier au Québec.....	16
Les débuts de la fabrication du papier	16
La Laurentide	17
Les usines se multiplient	18
L'embargo de 1910.....	19
Vers la crise.....	19
Le Newsprint Institute of Canada.....	22
Les conséquences de l'échec du cartel canadien.....	22
Troisième partie.....	29
1 Le site.....	29
Localisation	29
Historique	29
Description.....	31
2 État actuel des lieux.....	32
Bâtiments.....	32
Structures.....	32
3 Le fonctionnement de la pulperie.....	33
4 La gérance de la pulperie	35
5 La pulperie dans la vie sociale de Saint-Jérôme	36
Quatrième partie.....	43
1 Le cadre d'évaluation	43
Le cadre thématique.....	43
Le cadre chronologique.....	43
Le cadre géographique.....	43
2 Les critères d'évaluation.....	44
2.1 Les critères d'évaluation patrimoniale	44
L'ancienneté.....	44
La signification historique et son unicité.....	44
Les sites comparables	45
La production courante.....	45
La qualité de la réalisation.....	45

2.2 Les critères d'opportunité d'attribution d'un statut juridique.....	46
L'état physique et les conditions de conservation.....	46
L'environnement du bien	46
Le potentiel d'utilisation et de mise en valeur	46
Le contexte socio-politique.....	46
3 L'analyse de la valeur patrimoniale.....	47
3.1 L'évaluation patrimoniale.....	48
3.2 Synthèse de l'évaluation.....	49
3.3 Opportunité d'une intervention.....	49
4 Les recommandations.....	51
Photographies	55
Documentation.....	61
Bibliographie.....	63
Enregistrements sonores.....	65
Filmographie.....	66
Annexes	67
Annexe 1 : Chronologie de la pulperie des Chutes Wilson.....	69
Annexe 2 : Producteurs de pulpe au Québec en 1918-1920	71
Annexe 3 : Petits producteurs de pulpe mécanique au Québec en 1918-1920.....	72
Annexe 4: Liste des institutions consultées	73
Carte du site (en pochette)	

Mandat et problématique

Cette étude concerne un site localisé aux chutes Wilson sur la rivière du Nord près de Saint-Jérôme, où une pulperie a été en opération de 1881 à 1958. Le mandat que nous avons reçu de la Direction de Montréal du ministère des Affaires culturelles est d'apprécier la valeur patrimoniale du lieu et de formuler des recommandations quant à la pertinence d'actions de préservation et de mise en valeur.

L'origine de cette demande est liée aux menaces qui pèsent actuellement sur le site. Sans entretien depuis trente ans, les bâtiments et les structures de la pulperie ont été gravement endommagés par les intempéries: la plupart des objets concernés étaient construits en bois ou en briques, matériaux relativement fragiles une fois abandonnés.

D'autre part, s'agissant d'un endroit isolé mais d'un accès facile à partir de Saint-Jérôme¹, les lieux sont laissés sans surveillance par leur propriétaire actuel, la Corporation du Parc de la Rivière-du-Nord. Cette dernière ne dispose pas des ressources requises pour assurer une garde efficace du site, de sorte qu'il est l'objet d'actes de vandalisme, accélérant la détérioration des vestiges.

Enfin, plus terrible peut-être que l'addition des deux menaces précédentes, une urbanisation insouciante des traces laissées par les anciennes occupations du sol risque de bulldozer dans un oubli asphalté ce qui constitue un morceau de mémoire qui mérite, peut-être, un meilleur sort...

Cette étude se propose donc d'évaluer l'intérêt historique du lieu, pour juger ensuite de la pertinence ou non d'actions de préservation, de conservation et de mise en valeur.

¹ L'accès immédiat s'effectue par une voie hasardeuse mais carrossable.

Difficile mission justement que d'évaluer la valeur, l'intérêt d'un site, jadis plein de vie sans doute, mais qui aujourd'hui n'offre guère d'attraits immédiats au regard.

Pour mener à bien notre mandat nous avons adopté une démarche en plusieurs étapes. Une identification des vestiges existants ainsi qu'une description sommaire du procédé de fabrication utilisé sur place avaient déjà été réalisées par une firme d'archéologues en 1986². Profitant de cet acquis, nous n'avons effectué qu'un repérage sommaire du terrain, et orienté plutôt notre travail vers la recherche et l'analyse documentaires.

La première étape a consisté en une synthèse de l'histoire de l'industrie des pâtes et papiers au Québec depuis ses origines jusqu'à la Seconde guerre mondiale.

Pour parvenir à une vision compréhensive de cette histoire, nous nous sommes intéressés à l'évolution des méthodes de fabrication de la pulpe et du papier, particulièrement au cours du siècle dernier. Cette évolution a provoqué, à partir de la décennie de 1880, le phénoménal développement de l'industrie des pâtes et papiers au Québec, propulsant notre province aux premiers rangs mondiaux de ce secteur. De plus, nous nous sommes attardés à comprendre les procédés de fabrication de la pulpe, pour être en mesure, ultérieurement, de comparer la production de la pulperie Wilson avec d'autres usines du même type.

Mais pour saisir l'importance historique de la production des pâtes et papier au Québec, nous avons replacé cette industrie dans le contexte de l'exploitation forestière qui se transforme progressivement au cours du XIXe siècle, en réponse aux besoins de marchés extérieurs.

En nous intéressant à l'ensemble de l'industrie québécoise des pâtes et papiers, il devenait possible d'évaluer l'importance relative de la pulperie des chutes Wilson dans l'histoire de cette industrie. Nous pouvions en effet comparer sa production avec l'ensemble, et chercher à savoir si, sur un plan ou sur un autre, l'établissement avait exercé un leadership industriel à un moment donné.

Les informations statistiques recueillies par les gouvernements fédéral et provincial nous ont permis de comparer la pulperie avec les établissements contemporains à différentes époques de son histoire, et d'obtenir un portrait assez exact de son importance au Québec et dans la région montréalaise.

La deuxième partie est consacrée exclusivement au site de la pulperie Wilson. Nous en présentons l'histoire, les méthodes de fabrication, les aménagements requis par cette production ainsi que la machinerie utilisée. Nous nous intéressons aussi à l'état actuel de ces équipements et de ces aménagements, puisqu'il peut être question de préservation et de mise en valeur. Au-delà d'une simple présentation, nous tenterons de faire ressortir les particularités et les points d'intérêt.

2 Arkéos Inc.

Grâce aux témoignages de personnes ayant vécu ou travaillé autrefois aux chutes Wilson, il nous a été possible d'aborder quelques aspects de la dimension humaine de ce site industriel, notamment le rôle qu'il a joué à une certaine époque dans la vie sociale jérômiennne.

Cette démarche nous aura permis de percevoir le site dans le contexte de l'ensemble du secteur industriel auquel il appartient. Les limites de nos ressources n'autorisaient pas la réalisation de l'autre volet de cette méthode qui consistait à décrire la pulperie dans le cadre de l'histoire industrielle locale.

Cette lacune toutefois ne représente pas un obstacle qui interdit de procéder à l'estimation de la valeur historique et culturelle du site. Pour ce faire, des critères ont été identifiés et discutés à partir desquels nous formulons notre évaluation et les recommandations qui en découlent.

Première partie • La fabrication du papier

1 Les origines

Le papier est un matériau fibreux mis au point en Chine où sa présence paraît attestée à une date aussi reculée que le III^e siècle avant Jésus-Christ.

La fabrication du papier s'effectuait à partir de fibres animales, en particulier la soie, mais plus généralement de fibres végétales, telles que l'écorce de mûrier, le bambou, la paille de riz et de blé, le lin. On a également utilisé de vieux cordages et des filets de pêche usés: après une longue ébullition, les fibres de chanvre qu'ils contenaient produisaient une pâte fibreuse à partir de laquelle on obtenait le papier.

En un temps où les civilisations constituaient des entités assez étanches les une par rapport aux autres, le papier représente une des rares techniques transmises de proche en proche de l'Orient à l'Occident. Ce lent passage, qu'on a appelé *la route du papier*, paraît avoir pour point de départ la bataille de Talas (751), où des ouvriers chinois connaissant le procédé auraient été faits prisonniers par les Irano-Arabs. De Samarcande on retrouve le papier à Bagdad en 793, puis au Caire en 900; plus tard sa présence est attestée à Fez (1100), à Palerme (1109), à Jativa (1150), à Fabriano (1276), et enfin, à Nuremberg en 1390. Une autre route a également été retracée à travers l'Afrique du Nord, l'Espagne, puis la France³.

2 L'évolution des matières premières

En Occident les matières de base pour fabriquer la pâte étaient surtout les vieux tissus en lin et en chanvre. Lorsqu'il se répandit, le coton fut largement utilisé. Longtemps la rareté des tissus entraîna un prix élevé pour le papier; mais à partir du XIV^e siècle le port du linge de corps se diffusa, et avec lui une augmentation des quantités de papier produites et une baisse des prix.

À ces chiffons, on avait l'habitude d'ajouter des végétaux recherchés pour la qualité de leurs fibres: agave, sparte, jute, paille, roseaux, rameaux d'arbres et d'arbustes, etc. L'emploi de telles matières variait selon les disponibilités régionales.

3 La fabrication ancienne de la pâte

Les principales étapes mécaniques conduisant à la pâte ont été très tôt établies et elles n'ont guère varié quant à leur nature; ce qui a surtout changé ce sont les moyens utilisés. Ainsi, après avoir laissé pourrir les chiffons, il fallait les effiloche. Cette opération était réalisée à l'aide de *pîles*, sorte de cuves dans lesquelles on plaçait les chiffons à effiloche par des maillets cloutés, actionnés à l'aide de roues hydrauliques. Au sortir des cuves on obtenait une pâte qu'il fallait encore laver puis comprimer en plaquettes.

La pâte était ensuite mise en suspension dans un bac rempli d'eau. On y plongeait alors une forme qu'on retirait rapidement: sur cette forme se déposait une pellicule de pâte en suspension. En séchant, cette mince couche devenait la feuille de papier.

4 Mécanisation progressive de la fabrication de la pâte

Au cours des années 1860 on vit apparaître plusieurs machines qui facilitaient le travail de préparation des chiffons: ces machines coupaient les tissus et supprimaient les différents corps durs tels que les boutons et les agrafes. Il semble que ces procédés mécaniques ne se soient imposés qu'avec lenteur et que le travail manuel soit longtemps demeuré d'usage pour cette étape de la préparation.

Les autres opérations qui conduisent, par décomposition progressive, à la pâte ont aussi fait l'objet d'une mécanisation au cours du siècle dernier. Ainsi, les cuves statiques furent-elles remplacées par des appareils rotatifs plus efficaces.

Cet appareillage mécanique nouveau, issu des progrès de la métallurgie et de la construction mécanique, est devenu réalité grâce à l'emploi de la machine à vapeur comme source motrice. La vapeur remplaça l'énergie hydraulique dont la puissance ne suffisait plus pour actionner les nouvelles machines.

Ainsi, en l'espace de quelques décennies, la plupart des opérations qui, depuis le XII^e siècle, étaient réalisées à la main, furent-elles mécanisées. Cette mécanisation permit non seulement d'accélérer la production et d'en augmenter considérablement le volume, mais elle favorisa également un traitement plus efficace des matières premières, permettant d'utiliser toutes les substances utiles que celles-ci contenaient.

5 La croissance de la demande

Durant le XIX^e siècle, la croissance phénoménale de la demande en papier engendra de constants problèmes de production. Cette augmentation de la demande était provoquée par l'effet de résonance créé par l'addition de plusieurs facteurs. Le processus de démocratisation des nations européennes, enclenché par la Révolution de 1789, suscita un besoin de plus en plus grand de communications, d'échanges d'idées et d'opinions entre individus et groupes sociaux. Ces échanges étaient principalement transmis par une presse naissante, animée par la linotype et les nouvelles machines rotatives qui permettaient d'imprimer rapidement et dans des quantités jamais égalées.

Ces facteurs exercèrent, il va sans dire, une influence considérable sur la demande en papier. La capacité de produire s'était trouvée grandement accrue lorsque le français Louis Robert, travaillant dans un moulin d'Essone, mit au point la machine à papier continu en 1798. Cette machine fut introduite en Angleterre en 1803 par Henry Fourdrinier dont le nom désigne, aujourd'hui encore, ce type de machine.

Malgré la croissance de la consommation de chiffons et l'accélération du procédé de fabrication de la pâte à partir de ceux-ci, la diffusion de la machine à papier en continu provoqua une pénurie croissante de pâte. Ainsi, après le premier quart du XIX^e siècle, les producteurs se tournent-ils vers différentes matières végétales pour tenter de suppléer à l'insuffisance des chiffons. On utilisa principalement le sparte, le jute, l'alpha et la paille. De tous ces végétaux, il semble que seule la paille constitua un apport relativement abondant en cellulose.

L'augmentation constante de la demande, l'essoufflement des capacités de production et le développement des connaissances scientifiques et des moyens d'investigation de la matière, favorisèrent un examen microscopique des substances végétales ainsi que l'analyse de leurs éléments chimiques. Ces recherches, effectuées durant la deuxième moitié du XIXe siècle, permirent d'identifier des matières végétales jouant un rôle dans la composition de la pâte; parmi ces matières, la place prépondérante de la cellulose fut enfin reconnue.

Cette meilleure connaissance scientifique orienta les producteurs vers une ressource qui paraissait, par son abondance, devoir solutionner les problèmes de pénurie: le bois. En effet, le bois, particulièrement les résineux, constitue la plus importante source de cellulose.

Mais encore fallait-il pouvoir traiter le bois de manière à le rendre propre à devenir pâte, ce qui impliquait des procédés techniques différents du travail aux chiffons.

C'est un allemand du nom de Keller qui, en 1840, déposa un brevet pour un appareil propre à défibrer mécaniquement la matière ligneuse à l'aide d'une meule enfermée dans un caisson métallique et tournant dans un fort courant d'eau. Quelques années plus tard, un fabricant français du nom de Voelter (ou Woelter), mit au point l'ensemble d'un procédé mécanique permettant de fabriquer de la pâte à partir du bois.

«Il s'agissait d'un agencement conçu pour que la matière subisse successivement toutes les opérations par passage continu d'un élément au suivant, depuis le défibreux jusqu'à la presse de la pâte en passant par l'épurateur, le raffineur et une batterie de tambours laveurs et tamiseurs.»⁴

Après un certain nombre de perfectionnements ce procédé se généralisa; il permettait d'obtenir une pâte particulièrement adaptée à la fabrication du papier journal.

Mais le remplacement du coton et des autres tissus par des matières organiques naturelles ne fut acquis sur une vaste échelle qu'après 1870, alors que les procédés chimiques de décreusage du bois furent mis au point: la méthode à la soude (1852), la méthode au bisulfite (1866), puis à l'acide sulfureux (vers 1880).

On observe donc, dans le développement de l'industrie moderne du papier, un phénomène particulier de création technique qui, partant de la croissance de la demande, notamment pour la presse écrite, provoque une réaction vers l'amont qui entraîne la transformation successive des procédés jusqu'au renouvellement de la matière première du produit.

C'est à la suite de ces bouleversements technologiques, qu'en l'espace de deux décennies, le Canada, s'appuyant sur des ressources forestières et hydrauliques considérables, est devenu un des grands producteurs mondiaux de papier, bien qu'aucune tradition séculaire ne l'y préparait, contrairement aux pays européens.⁵

6 Les procédés de fabrication de la pulpe

La composition du bois

Comme nous venons de le voir, les progrès de la chimie permirent d'identifier la composante principale de la fabrication du papier: la cellulose. La cellulose est présente dans les chiffons de lin, de chanvre, de coton, ou autre; par le défilage, le déchiquetage et le broyage de ces tissus, les fabricants de papier parvenaient à utiliser la cellulose. Mais dès que la cellulose eut été identifiée comme principale composante de la pâte à papier, il devint évident que le bois, qui en contient une quantité beaucoup plus importante que les petits végétaux, représentait la solution aux problèmes d'approvisionnements en matière première.⁶

Pour comprendre le procédé qui conduit de l'arbre au papier, il importe d'abord de nous attarder sur la composition chimique de la cellulose.

La cellulose est composée de macro-molécules qui sont groupées en faisceaux de 200 à 250 formant des filaments micellaires. Le regroupement de ces filaments micellaires donne lieu à une structure plus volumineuse appelée fibrille; l'association de nombreuses fibrilles constitue les fibres. Ces fibres, dont les dimensions sont de l'ordre du millimètre, représentent l'élément de base de la composition de la feuille de papier.

En plus de la cellulose, le bois comprend deux autres matières importantes: les hémicelluloses et la lignine. Les hémicelluloses «sont combinées partiellement à la cellulose et partiellement à la lignine. Très hydrophiles et très adhésives, elles enrobent les filaments micellaires, qu'elles unissent les uns aux autres au sein des fibrilles. Contrairement à la cellulose, qui reste insensible à beaucoup d'agents chimiques, elles se laissent dissoudre dans les réactifs usuels. La lignine, de son côté, est un corps organique dont la composition n'est pas encore connue. (...) Sa principale caractéristique papetière est de se laisser dissoudre à chaud dans des solutions alcalines [procédé au sulfate] ou de réagir avec l'acide sulfurique [procédé au sulfite] (...).»⁷

Sachant que les fibres représentent l'élément premier de la composition du papier, la transformation du bois en papier comporte donc deux étapes principales. Il s'agit d'abord de détruire la structure du bois (de façon mécanique ou chimique) pour retrouver les fibres cellulosiques en tant qu'éléments d'une nouvelle composition, ce qui constitue l'étape de fabrication de la pâte. Puis, les fibres rendues à l'état individuel, on compose entre elles une nouvelle structure associative par un rapprochement intime qui donne naissance, en incorporant quelques autres éléments, à la feuille de papier. C'est l'étape réalisée dans l'usine à papier.

La pulpe

Plusieurs procédés ont été mis au point durant la deuxième moitié du siècle dernier en vue d'isoler la cellulose et en utiliser les fibres: ce sont les procédés chimiques et mécaniques de fa-

brication de la pulpe. Celle-ci est un résidu pâteux du bois avec lequel est fabriqué le papier.⁸

Les pâtes, qu'elles soient d'origine chimique ou mécanique, possèdent leurs caractéristiques spécifiques; elles sont mélangées dans des proportions variables pour produire les différents types de papiers existant sur le marché. Le papier journal par exemple, comporte environ 75 à 80% de pâte d'origine mécanique, et 20 à 25% d'origine chimique. Les pâtes mécaniques sont moins coûteuses à produire et utilisent une portion plus importante de la matière ligneuse, alors que si les coûts de production des pâtes chimiques sont plus élevés, celles-ci sont plus pures, ne contenant que de la cellulose.

Les procédés chimiques

«Dans la fabrication de la pâte chimique (...), deux méthodes sont employées pour écarter les incrustants [principalement les hémicelluloses et la lignine] indésirables.⁹ Toutes les deux éliminent non seulement la lignine, mais encore la presque totalité des hémicelluloses, par dissolution dans un milieu aqueux renfermant les réactifs convenables. Ces derniers sont l'anhydride sulfureux dans le procédé (acide) au bisulfite, et la soude caustique dans le procédé (alcalin) au sulfate.¹⁰ L'opération fournit des pâtes à faible rendement (45 à 55 pour 100 du bois initial) (...).¹¹

Les procédés chimiques requièrent une préparation physique du bois qui est plus élaborée que pour le procédé mécanique. Ainsi, après avoir été écorcé et lavé, le bois doit être coupé en copeaux n'excédant pas trois centimètres, afin de permettre au liquide actif d'atteindre les tissus végétaux de la matière. Ces copeaux broyés sont entassés dans des *digesteurs* où il seront mis en contact avec les produits chimiques dont l'action est amplifiée par de la vapeur à haute pression: c'est la phase appelée cuisson. Lorsque la cuisson est terminée, les fibres sont lavées et tamisées en vue des dernières étapes avant l'entrée dans la machine à papier.

Le procédé mécanique

Le procédé mécanique de fabrication de la pâte est moins coûteux que les procédés chimiques car il ne requiert pas de cuisson: on fait donc l'économie des équipements de cuisson et des produits chimiques utilisés durant cette dernière.¹² De plus, l'équipement que nécessite le procédé mécanique peut exister à une échelle beaucoup plus petite que dans le cas des procédés chimiques et, conséquemment, requérir des investissements de moins d'envergure. Ceci explique l'existence d'un certain nombre de petites pulperies qui ont continué leur production durant plusieurs décennies après l'apparition de la production de grande envergure qui, au Canada, débute à l'usine de Grand-Mère, comme nous le verrons plus loin.

Compte tenu de l'objet principal de ce rapport, c'est-à-dire une pulperie ayant utilisé le procédé mécanique, nous nous attarderons davantage aux différentes étapes de la préparation mécanique de la pâte.¹³

L'opération principale pour fabriquer la pâte mécanique se nomme le défibrage qui permet de transformer le bois en pâte liquide et fi-

breuse. Pour effectuer le défibrage deux opérations préalables doivent être exécutées: le tronçonnage et l'écorçage. Le tronçonnage consiste à couper les billots en rondins mesurant de deux à quatre pieds, dimensions adaptées aux machines à défibrer. Lorsque les billots ont été débités on procède à l'écorçage. Ces deux opérations s'effectuent souvent à la pulperie, mais elles peuvent également avoir été réalisées en amont, particulièrement lorsqu'il s'agit de bois provenant de boisées de ferme et vendu par les cultivateurs.¹⁴

Le défibrage s'effectue au moyen d'une meule,¹⁵ placée à l'intérieur d'une cuve étanche où l'on introduit le bois. Durant les premières années du siècle ces machines comportaient souvent trois caissons par lesquels un opérateur introduisait le bois. C'est ce type de machine qui était en usage à la pulperie Wilson. Le bois est pressé contre la meule par le piston d'une pompe hydraulique. Quant à la meule elle requiert une énergie mécanique considérable pour fonctionner.¹⁶ Aux chutes Wilson l'énergie était fournie par une turbine hydraulique.

Pour éviter la surchauffe de la meule et pour faciliter le processus de désagrégation de la matière ligneuse, un jet d'eau est appliqué durant l'opération ; ce jet sert également à emporter la mouture produite par le désagrégement des fibres de bois, vers une cuve située à l'extérieur du défibreur. De cette cuve on retire les morceaux de bois encore trop gros qui ont échappé à l'opération: ceux-ci seront alors retournés à la défibreuse.¹⁷

L'étape suivante consiste à tamiser le produit de la défibreuse afin d'atteindre une composition dont les parties seront les plus désagrégées et homogènes possible.

«Après avoir été débarrassé de la majeure partie des esquilles qu'il contient, le liquide blanchâtre qui forme la pulpe ou pâte de bois est ensuite dirigé, à l'aide de pompes centrifuges, vers les tamis. Ce sont de grandes cuves rectangulaires à fond plat, formées de plaques munies d'interstices très étroits (...). Le fond du tamis est animé d'un fort mouvement de bas en haut: mouvement qui facilite le passage de la pulpe. Le surplus est dirigé vers des tamis spéciaux appelés raffineuses et ramené de nouveau vers le tamis.»¹⁸

Lorsque l'usine de pulpe est située à l'intérieur d'un complexe de pâtes et papiers, la pulpe, à la sortie des tamiseurs, sera entreposée dans des réservoirs, en attendant d'être dirigée vers les machines à papier par l'entremise d'un système de canalisation.

En revanche, si l'usine à papier est éloignée, comme c'était le cas à la pulperie Wilson, une étape supplémentaire de traitement doit être exécutée à la pulperie. Cette étape consiste en un assèchement de la pulpe, suffisant pour la transformer en plaques ressemblant à un carton grossier; ces plaques, une fois pliées sous forme de ballots, sont expédiées vers l'usine de papier.

Cette opération s'effectue à l'aide de la *machine humide* (*wet machine*) qui se présente comme une machine à papier simplifiée. Elle comprend un tambour creux

«formé par une toile métallique en cuivre, le tout tournant dans une caisse où arrive la pulpe (...). La pulpe adhère en couches très minces sur la toile métallique, puis est ramassée par un feutre sans fin courant sur une série de rouleaux dont l'un est placé en contact avec le tambour. La pulpe passe ainsi en plusieurs rouleaux qui, par pression, réduisent graduellement sa proportion d'eau. Finalement, elle est amenée sous un rouleau en bois contre la face duquel elle se colle pour s'enrouler ensuite en couches successives et former ainsi une feuille plus ou moins épaisse que l'ouvrier en charge de la machine détache du rouleau lorsqu'il le juge à propos. (...) Sous cette forme la feuille de pulpe renferme encore près de 60% d'eau: ceci n'est pas un inconvénient si l'on doit utiliser la pâte de bois sur place ou à faible distance. Avec les prix élevés qu'il faut payer pour les transports par chemin de fer, les fabricants de pulpe trouvent profit à réduire davantage la proportion d'eau, si l'expédition se fait au lot. L'on utilise pour cette fin des presses hydrauliques très puissantes.»¹⁹

À la réception des ballots de pulpe à l'usine de papier, ces derniers sont placés en suspension aqueuse dans de grandes cuves qu'on appelle *pulpers*.²⁰

Notes

3 Blum, André, 1946, *La route du papier*, Grenoble.

4 Daumas, M., *Histoire générale des techniques*, tome IV, page 570.

5 L'utilisation du bois entraîna une diminution spectaculaire des prix du papier à journal qui passera de 0.09\$ à 0.02\$ la livre, entre 1870 et 1900; c.f. Brouillette, *L'industrie des pâtes et du papier*.

6 Les résineux contiennent entre 40 et 50% de cellulose alors que les feuillus en contiennent de 35 à 40%.

7 Martin, Gérard, article «Papier», in *Encyclopedia Universalis*.

8 Au début du siècle de nombreuses autres utilisations de la pulpe sont expérimentées ainsi qu'en témoigne Némèse Garneau, un des dirigeants de la Compagnie de pulpe de Chicoutimi: «Les industriels et les chimistes se sont préoccupés avec ardeur à utiliser de toutes façons la pâte de bois. Le cuir artificiel dans la confection duquel elle entre pour les 7/8 est en usage partout. On utilise aussi cette matière dans la fabrication des vases de toutes sortes, tasses, soucoupes, seaux, cuves, barils, dans celle des plateaux, couteaux et fourchettes, cuillères. Les revues scientifiques des États-Unis nous apprennent que la pulpe est employée dans la fabrication des dents, des bras et des jambes postiches. On en fait de plus des meubles, des enduits, des planchers, des tuiles. Enfin, en Nouvelle-Zélande on en fait des maisons, et à Burgen, en Norvège, il y a une église en pulpe.» *L'industrie de la pulpe au Canada*, 1909, p. 4.

La pulperie des chutes Wilson

9 Note de l'auteur: Il semble qu'un autre procédé, à base de soude, ait existé antérieurement. Voici ce qu'en dit le *Dominion Bureau of Statistics* en 1924: «C'est le plus ancien des trois procédés chimiques. Il dépend de l'action dissolvante de la soude caustique sur les parties solubles du bois. (...) son usage n'est pas très répandu au Canada. Il donne le plus petit rendement des trois procédés chimiques (...)» *Census of Industry, The Pulp and Paper Industry*.

10 Note de l'auteur: Le procédé au sulfate a été utilisé pour la première fois en Amérique en 1917 à l'usine de la Brompton Pulp and Paper à East Angus, Québec.

11 Martin, G. op. cit., p. 1036s.

12 Il faut cependant signaler un procédé impliquant la cuisson, mais qui ne paraît pas avoir été utilisé au Québec. Le seul témoignage que nous en ayons trouvé est la mention suivante de Némèse Garneau dans son article de 1909 déjà cité, p. 5: «Jusqu'à présent il ne s'est fait de pulpe bouillie qu'en Suède. Elle est faite en grande partie avec les déchets de bois tels que les abouts des billes, le bois brûlé, séché sur pied, celui qui a été exposé trop longtemps à l'air ou au soleil.»

13 Pour cette description on se référera à *Pulperie des chutes Wilson: archéologie, technologie, histoire* (Arkéos, 1986), le chapitre 3 comporte des illustrations des différents appareils utilisés dans ce procédé.

14 De plus, «il existe au Canada un certain nombre d'établissements de «tronçonnage» et d'écorçage» indépendants des grandes industries; cette double opération a pour objet de diminuer les frais de transport par chemin de fer, spécialement sur le bois destiné à l'exportation.» D.B.S., 1924, *Census of Industry, The Pulp and Paper Industry*.

15 Autrefois les meules étaient généralement fabriquées en grès. Ces meules avaient l'inconvénient d'être difficiles à tailler et présentaient des dangers à l'usage. Le professeur H. O. Keay qui avait mis sur pied, à la Laurentide de Grand-Mère, le premier centre de recherche en pâtes et papiers au Canada (1916), effectua un travail de pionnier durant les années trente alors qu'il travaillait au Centre technique de la Consolidated Paper: il mit au point une meule synthétique pour les défibreuses. Cette meule possédait un noyau en béton armé dont la couronne extérieure était composée de matières abrasives synthétiques, assurant un rendement plus économique et plus efficace que les surfaces de grès. Aujourd'hui, ces abrasifs sont fabriqués en carborundum, en oxyde d'alumine et en quartz. Il existe à l'heure actuelle, ici et là sur le site de la pulperie Wilson, plusieurs anciennes meules vraisemblablement de grès; nous avons également retrouvé au moins une meule synthétique: Arkéos en donne une excellente photographie, op. cit. p.68.

16 Cette énergie est évaluée à environ 1 000 à 1 300 kw par tonne de pâte solide, en plus de l'énergie calorifique produite par le frottement qui, en ramollissant la lignine, facilite sa désagrégation.

17 La pâte recueillie à la sortie des défibreuses «contient tous les constituants du bois qui lui a donné naissance, à savoir la cellulose, les hémicelluloses, la lignine, la résine (et elle est par conséquent obtenue avec un rendement élevé qui excède 92 pour 100). Au point de vue physique, elle comprend essentiellement, outre un certain nombre de fibres isolées bien fibrillées, des paquets plus ou moins volumineux de fibres ou de fragments de fibres liés par la lignine interstitielle. Elle renferme également des composants beaucoup plus fins, qui se présentent comme une sorte de farine, et beaucoup plus gros, qui ont l'apparence de bûchettes. Celles-ci sont séparées par tamisage, puis envoyées sur des appareils spéciaux pour être réduites en fragments plus petits qui sont recyclés.» Martin, G. op. cit., p. 1037.

18 Piché, G.-C., 1916, *Annuaire statistique*, Province de Québec, p. 439.

19 Piché, G.-C. op. cit. p. 439s.

20 Une remarque du Chef du Service forestier de la Province de Québec dans l'Annuaire statistique de 1916, nous renseigne sur l'importance du facteur eau dans l'établissement des prix de vente: «Comme les acheteurs ne paient que pour la pâte de bois et non pas pour l'eau, il est nécessaire de prendre des échantillons de chaque livraison de pâte de bois. Ces échantillons sont pesés soigneusement, puis desséchés dans des étuves; on les pèse à nouveau après le séchage complet, ce qui permet de calculer exactement la teneur en eau de chaque fourniture. On vend la pulpe sec-à-l'air c'est-à-dire avec un pourcentage maximum d'eau de 10%; le surplus n'étant pas payé, de sorte que l'on ajoute 10% au chiffre trouvé par le desséchage des échantillons et c'est sur cette base que l'on prépare les factures.»

Deuxième partie • Forêt et papier au Québec

1 L'exploitation de la forêt québécoise au XIXe siècle

Pour bien comprendre la portée de l'industrie des pâtes et papiers dans l'histoire du Québec il importe de situer cette dernière dans le cadre des utilisations antérieures de la forêt.

Dès l'époque de la Nouvelle-France la forêt a constitué un environnement à caractère économique pour les habitants. Ce fut d'abord pour sa faune que la forêt retint l'attention: source d'aliments par la chasse, et source de revenus par le commerce des pelleteries. Quant à l'exploitation de la matière ligneuse, on la constate dès l'arrivée des premiers occupants pour répondre aux besoins en matériaux de construction. Quelques moulins à scie destinés à satisfaire ce marché local furent établis

On tenta par ailleurs de tirer partie des immenses réserves forestières du pays par des productions dont les résultats furent plus ou moins heureux: fabrication de potasse et de goudron, construction navale. Des tentatives d'exportation vers la France virent le jour, notamment dans l'industrie des mâtures et de la potasse, mais ces efforts ne connurent guère de succès.

Il faut attendre le Régime anglais et le début du XIXe siècle pour assister à la naissance d'une exploitation forestière à grande échelle orientée vers les marchés extérieurs. Le bois constitue, au cours de ce siècle, le premier produit d'exportation québécois: toute l'exploitation forestière depuis cette époque a été déterminée par les besoins de marchés extérieurs. De même est-elle le plus souvent le fait de capitaux, de technologies et de savoir-faire étrangers.

Trois périodes caractéristiques ont marqué la mise en valeur de la forêt depuis le début du XIXe siècle: l'époque du bois équarri, celle du bois scié et celle du bois à pâte pour l'industrie du papier. Chacune d'elles visant un produit particulier, entraîna des modes d'exploitation très différents de la matière ligneuse.²¹

Le bois équarri

De 1808-1810 jusqu'à la fin du XIXe siècle

L'origine de l'exploitation commerciale de la forêt québécoise est liée aux guerres napoléoniennes qui, par suite du blocus continental, rendirent difficiles les approvisionnements de l'Angleterre en bois de Scandinavie et des pays Baltes. Cette situation amène l'Angleterre à s'intéresser aux bois canadiens, et, pour en favoriser l'exportation, à accorder un tarif préférentiel à l'entrée de ces produits chez elle.

Toutefois, les besoins du marché anglais étant assez spécifiques, ils provoquent un type d'exploitation forestière très particulier. En effet, l'Angleterre recherchait des bois pour son importante industrie de construction navale. Ces bois, surtout destinés aux mâtures, devaient être longs, droits et sans noeuds. De telles caractéristiques limitèrent l'exploitation aux plus belles pinières du bassin

de l'Outaouais, susceptibles de répondre à cette demande.

Évidemment, une production de telle nature entraînait des coûts assez considérables. D'une part un arbre abattu qui ne rencontrait pas les normes sévères devait être abandonné sur place; d'autre part la perte de matière ligneuse était importante, puisqu'une fois abattu, on équarriissait l'arbre sur le lieu de l'abattage entraînant ainsi le rejet d'une part importante de la matière.²²

La rareté relative des arbres répondant aux prescriptions obligeaient les entrepreneurs à déplacer leurs zones d'exploitation de plus en plus loin. Ces déplacements entraînaient des dépenses considérables: il fallait construire de nouvelles voies d'accès, de nouveaux campements, aménager des rivières pour faciliter le flottage du bois²³ et implanter des fermes d'approvisionnements pour répondre aux besoins alimentaires des travailleurs.

Aussi, cette exploitation, malgré l'ampleur qu'elle connût à une certaine époque, demeura-t-elle relativement fragile. On la verra amorcer son déclin dès les années 1840, au temps où l'Angleterre rétablit le tarif protecteur, ravivant ainsi la concurrence des producteurs scandinaves. Avec le tournant du XXe siècle, l'équarrissage du bois a presque complètement disparu au Québec.²⁴

Le bois scié

Du milieu du XIXe siècle à nos jours

Mais au moment où décline la demande de bois équarri un marché très différent commence à se manifester. En effet, le développement démographique et économique considérable que connaissent depuis quelques décennies les États-Unis entraînent une demande spectaculaire en matériaux de construction, particulièrement les planches et madriers. Or, au milieu du siècle dernier, un certain épuisement des forêts américaines, notamment dans la partie nord-est du continent, amène les Américains à se tourner vers ces forêts du nord, encore bien peu exploitées.

La manifestation de cette demande en bois de sciage a des conséquences économiques considérables sur le Québec. Par rapport à la matière ligneuse, le bois de sciage va permettre une exploitation beaucoup plus rentable de la forêt, dans la mesure où, contrairement au bois équarri, beaucoup plus d'arbres (de taille plus réduite et d'espèces plus variées) sont susceptibles d'être transformés en matériaux et une part plus importante de l'arbre peut être utilisée. De plus, le développement des réseaux de chemins de fer, au cours de la deuxième moitié du siècle, permet de distribuer le bois des forêts canadiennes dans toutes les parties des États-Unis, stimulant ainsi la demande.

Mais les avantages sont encore bien plus importants. Désormais on transforme sur place la matière première, entraînant ainsi l'établissement de nombreuses scieries aux confluent des rivières.²⁵

Dès la décennie de 1860 l'industrie du bois de sciage marque le pas sur celle du bois équarri, et deux nouvelles régions d'exploitation s'ajoutent à celle de la vallée de l'Outaouais: la Mauricie et le Saguenay. L'importance des investissements requis pour développer l'infrastructure de cette industrie entraîne la venue de

nombreux capitaux américains, ce qui fait écrire à Hamelin et Roby que «l'industrie du bois scié résulte en partie d'une invasion massive de capitaux américains qui amorcent l'intégration de l'économie québécoise à l'économie américaine par le capital, la technologie et le marché.»²⁶

Cependant, au tournant du siècle, l'industrie des planches et madriers connaît un certain ralentissement. Bientôt le bois de Colombie-Britannique constituera une menace grandissante, en particulier après l'inauguration du canal de Panama (15 août 1914), qui facilite l'accès des produits de la côte ouest aux marchés de l'est. Plus encore, le marché sera de plus en plus limité par l'introduction de nouveaux matériaux de construction: fer, acier, brique, béton, etc. C'est dans ce contexte d'incertitude qu'apparût la troisième phase de l'exploitation de la forêt du Québec, phase qui concerne plus spécifiquement notre propos.

Le bois à pâte

Des années 1880 à nos jours

Comme nous l'avons constaté précédemment, c'est au cours des années 1880 que débute l'utilisation de la cellulose du bois dans la fabrication du papier. Cette découverte aura sur la forêt québécoise et sur l'ensemble de l'économie de la province, des conséquences bien plus considérables que celles des deux phases précédentes d'exploitation.

Une fois de plus ce sont les besoins d'un marché extérieur qui détermineront cette industrie. A cette époque en effet, la demande américaine en papier, notamment en papier journal, est considérable et atteint les limites de la production forestière du pays. Cette demande résulte de la combinaison de plusieurs facteurs, en particulier le maintien de la croissance démographique, accompagnée d'un taux élevé de scolarisation. Un milieu démocratique, riche d'activités commerciales et industrielles, par son besoin d'échanges, favorise par ailleurs l'émergence d'une grande presse dévoreuse de papier.

Le bois de pulpe provoque une exploitation encore plus complète de la matière ligneuse que ne l'avait fait le bois de sciage.²⁷ Les conifères de petites tailles, négligés jusque-là, deviennent rentables. Les quantités de papier requises vont entraîner la coupe de surfaces de plus en plus grandes, nécessitant une organisation et des investissements jamais égalés. De plus, on en vient rapidement à transformer le bois sur place: ainsi, voit-on s'implanter dans les différentes régions forestières du Québec des usines de papier, usines qui constituent des équipements industriels considérables par rapport à tout ce qui s'est vu antérieurement. En beaucoup d'endroits elles sont le véritable élément de décollage économique et déterminent le développement futur du milieu. De plus, par ses activités, l'usine de pâtes et papiers apporte souvent une contribution indispensable aux efforts, parfois assez précaires, de la colonisation.²⁸

2 La fabrication du papier au Québec

Les débuts de la fabrication du papier²⁹

La fabrication du papier au Canada remonte au début du XIXe siècle lorsque, en 1804, un américain du nom de Walter Ware acheta un terrain à Saint-André d'Argenteuil, dans le dessein d'y implanter un moulin à cet effet.³⁰ Le moulin commença à fonctionner l'année suivante et, en 1806, James Brown, propriétaire de la Gazette, l'acheta. Il semble que le moulin ait fonctionné durant une trentaine d'années.

Le deuxième moulin canadien paraît avoir été établi dans la région de Portneuf où nous verrons bientôt plusieurs installations de même nature.³¹ En 1819 on recense un nouveau moulin, cette fois en Nouvelle-Écosse, puis en 1825, dans le Haut-Canada, à Crooks Hollow et Don Valley.³²

Selon Hamelin et Roby,³³ qui s'appuient sur le recensement de 1851, il existe six fabriques de papier au Québec à ce moment: il y en a deux dans Portneuf, deux à Sherbrooke; les autres sont établies à Montréal et à Beauharnois.³⁴ À Sherbrooke, en 1856, le moulin ouvert dix ans plus tôt par William Brooks, produit du papier qu'il expédie à Montréal pour une valeur de 40 000 \$: ceci donne une indication quant aux modestes dimensions des établissements de l'époque.³⁵ Par ailleurs, le savoir-faire se diffuse par la mobilité des individus; ainsi, l'autre fabrique de Sherbrooke est ouverte en 1859 par un nommé Logan qui était antérieurement associé à un moulin de Portneuf. Logan est aussi à l'origine de l'établissement de Windsor Mills (1864), qui deviendra éventuellement la première usine à fabriquer de la pâte chimique (procédé à la soude) au Canada.³⁶

Au recensement de 1871, le Québec produit en valeur la moitié du papier canadien, bien qu'il ne dispose que du tiers des établissements recensés. C'est l'usine Buntin de Valleyfield qui est la plus importante,³⁷ suivie par les usines de Logan, à Sherbrooke et à Windsor Mills; durant les années 1880 la firme Logan deviendra l'importante Canada Paper Company.³⁸

À cette époque la production de pâtes et de papiers a atteint le stade qui l'éloigne de la petite fabrique artisanale pour la faire entrer dans la grande industrie. Dans ce contexte deux événements majeurs se produisent au cours de la décennie qui sépare les recensements de 1861 et de 1871: le début de la production de la pâte chimique à l'usine de Windsor Mills en 1864 et le début de la fabrication de la pâte mécanique à Valleyfield vers 1866.

Au recensement de 1881 Montréal occupe, la seule fois de son histoire, le premier rang pour la fabrication du papier. Une usine de papier à couverture existe au Sault-au-Récollet. Mais l'événement le plus important de la période est incontestablement l'utilisation croissante de la machine à papier dite Fourdrinier³⁹

En 1890-91 c'est la région des Cantons de l'Est qui, elle aussi pour la seule fois de son histoire, se situe au premier rang des producteurs de papier. Avec l'introduction du bois et des procédés de fabrication à grande échelle, des établissements d'un nouveau

type voient le jour: ainsi, à Richmond, une usine de papier emploie alors 400 personnes!

Le recensement de 1890-91 est le premier qui distingue la production de la pâte de celle du papier. Cette désagrégation des données facilite la perception d'un phénomène qui agite beaucoup l'opinion durant les années suivantes : en effet, les chiffres révèlent que le Canada exporte 16% de sa pâte sans transformation en produit fini, et surtout, il exporte, principalement vers les États-Unis, plus de 20 000 cordes de bois à pulpe annuellement. Comme nous le verrons, il faudra attendre encore de longues années au Québec avant que ce problème ne trouve de solution.

La Laurentide

L'année 1887 marque une étape importante pour le développement de l'industrie des pâtes et papiers au Québec. C'est en effet l'année où démarre la production d'une usine appartenant à une nouvelle génération d'établissements.

«Par l'ampleur des investissements, par la modernité de l'équipement et par le taux de productivité, la fondation de la Laurentide Pulp and Paper marque la naissance de l'industrie moderne des pâtes et papiers dans le Québec. La Laurentide Paper est un phénomène qui appartient au XXe siècle québécois.»⁴⁰

Ironiquement d'ailleurs, c'est à plus d'un titre que la Laurentide «appartient au XXe siècle québécois»: en plus de l'écossais John Forman, premier promoteur de l'usine, ainsi que des investisseurs américains, on y utilise une technologie qui, bien que provenant à l'origine d'Allemagne,⁴¹ nous est venue en passant par les États-Unis! Capitaux, technologies, mais également gérance nous sont étrangers: dès 1902 la Laurentide sera dirigée par un homme qui l'a marquée durant plus de 25 ans et qui a laissé son empreinte sur la ville de Grand-Mère, George Chahoon, originaire de Glens Falls, N.Y.

La Laurentide constitue un exemple assez typique de l'apparition de la grande entreprise au Québec. Celle-ci est généralement le fait de promoteurs américains qui fournissent des capitaux, une technologie et une organisation de génie industriel. De plus, la production de ces entreprises est surtout planifiée en fonction du marché américain, seul capable d'absorber d'importants volumes de biens.⁴²

La modernité de la Laurentide s'est également manifestée dans les méthodes de gestion sylvicole. L'exploitation rationnelle et scientifique de la forêt est une nouveauté dans le Québec d'alors. Cette préoccupation, et les méthodes qui l'accompagnent, nous viennent des États-Unis.⁴³ La Laurentide a joué un rôle important dans la diffusion de ce savoir grâce à l'influence profonde exercée par un homme entreprenant et innovateur. En 1905, George Chahoon

«engagea un jeune forestier dynamique, Ellwood Wilson, qui créa deux ans après la division forestière. Diplômé de l'école forestière de Yale, Wilson croyait fermement dans le reboisement. Il convainquit Chahoon de financer une pépinière et une plantation d'arbres expérimentales qui furent à l'avant-garde des efforts intensifs de sylviculture au Canada.»⁴⁴

Wilson était certes un esprit d'avant-garde. Parmi les tâches qui lui incombait, il y avait les relevés et l'évaluation du couvert forestier afin d'identifier les futurs secteurs de coupe. Ce travail, long et fastidieux, réclamait de nombreuses équipes. Après la Première guerre mondiale, Wilson eût l'idée d'effectuer ces relevés du haut des airs à l'aide d'avions. Ainsi, en 1919, après bien des démarches, il réussit à se procurer deux appareils Curtiss HS-2L, utilisés durant la guerre pour la surveillance anti-sous-marine le long des côtes de l'Atlantique. Wilson forma alors la Laurentide Air Service, «première ligne aérienne commerciale du Canada.»⁴⁵

Les usines se multiplient

Au cours des deux premières décennies du XXe siècle le nombre des usines s'accroît rapidement, sous l'impulsion du vigoureux marché de la presse américaine. La majorité de ces implantations sont animées, directement ou non, par des intérêts américains, alors que la plupart des autres sont le fait de capitaux anglais.⁴⁶

«En Mauricie, en plus de la Laurentide à Grand-Mère, on voit en 1900 la Brown Corporation, une société américaine, s'installer à La Tuque et la Belgo Canadian Pulp, fondée par des intérêts belges, s'implanter à Shawinigan. Au Saguenay-Lac Saint-Jean, la Compagnie de Pulpe de Chicoutimi, présidée par J.-É.-A. Dubuc, est fondée en 1898 et deviendra en quelques années un important producteur.⁴⁷ D'autres installations sont mises en service, comme l'usine de Damase Jalbert à Val-Jalbert. La compagnie Price, particulièrement importante dans la région pour ses opérations forestières et ses scieries, se lance à son tour dans la production papetière. Des usines sont également ouvertes dans d'autres régions. (...) La plupart des entreprises ne produisent au point de départ que de la pâte de bois (*la pulpe*) qui est exportée pour être transformée en papier aux États-Unis et en Angleterre. Mais pour accroître leur rentabilité, les producteurs québécois sont rapidement amenés à fabriquer eux-mêmes le papier journal.»⁴⁸

L'industrie prend de l'ampleur en se développant et son organisation implique maintenant des capitaux de plus en plus considérables : la situation a bien changé depuis les années 1880, alors qu'avec des ressources limitées il était possible à un petit entrepreneur de mettre sur pied une fabrique. Némèse Garneau, un contemporain bien informé explique (1909):

«(...) il faut à l'industrie de la pulpe beaucoup de capitaux, surtout maintenant que les pouvoirs hydrauliques et les concessions forestières ont pris une si grande valeur. Autrefois, on achetait des limites de bois à pulpe pour \$15 à \$25 le mille; maintenant il faut payer de \$150 à \$300 et dans 5 ans on devra payer \$500 et plus le mille. Dans le passé les pouvoirs hydrauliques valaient relativement peu de chose. Qui est-ce qui s'en occupait il y a 30 ans, il y a 15 ans? Il en est tout autrement de nos jours et à l'avenir il faudra payer pour un pouvoir de 800 chevaux-vapeur

un loyer annuel représentant un capital de \$200,000 à \$400,000.⁴⁹

«L'opinion publique comprend que l'heure est venue de mettre fin au système actuel, qui consiste à laisser les Américains nous enlever notre bois pour faire la fortune de leurs fabricants, celle de leurs ouvriers et celle de la République au détriment de nos fabricants, de nos ouvriers et de notre pays. Quand les questions d'intérêt public sont arrivées à ce point, elles sont à la veille d'être réglées d'une façon satisfaisante.»⁵⁰

L'embargo de 1910

L'heure en effet était aux actes, et en 1910, à la suite des nombreuses protestations de l'opinion, le gouvernement provincial de Lomer Gouin impose un embargo sur l'exportation du bois de pulpe coupé sur les terres de la couronne. Dorénavant, ce bois doit être transformé en pâte ou en papier avant d'être exporté. Bien que d'autres causes aient exercé une influence, comme la croissance quasi constante de la demande américaine, cette mesure a eu un impact considérable: la valeur globale de la production de l'industrie des pâtes et papiers, qui était de 7,4 millions de dollars en 1905, atteint près de 65 millions en 1919.⁵¹

Durant cette période le Canada paraît de plus en plus apte à produire du papier journal à des coûts inférieurs à ceux des producteurs américains. Ainsi, aux conditions créées par l'embargo s'ajoutent des réalités plus fondamentales: l'extraordinaire abondance de la matière ligneuse, les immenses potentiels hydro-électriques, une main-d'œuvre nombreuse, disciplinée et habituée à des standards de vie inférieurs à ceux des ouvriers américains. En 1916, alors que les coûts de production de la tonne de papier journal atteignent 30,23 \$ aux États-Unis, ils ne sont que de 25,70 \$ au Canada!

Vers la crise

Cette situation, accompagnée par la fermeté de la demande américaine, va entraîner une vague sans précédent d'investissements au Canada, et notamment au Québec, principal producteur de papier journal au pays. Non seulement le nombre des usines augmente de façon significative, mais, en plus les usines existantes accroissent leurs capacités de production. Malgré ce surinvestissement général, les producteurs canadiens profitent de la guerre pour imposer des hausses de prix considérables à leurs clients américains: ainsi, de 1915 à 1920, le prix de la tonne de papier journal fit un bon vertigineux, passant de 41,60 \$ à 114,70 \$!

Mais cette frénésie allait être de courte durée. Une crise survient en 1921 et les prix dégringolent à 77,20 \$ la tonne. Si un redressement de courte durée s'opère en 1923 à 81,80 \$, la chute n'en reprend que de plus belle pour atteindre 40 \$ en 1934, au plus creux de la grande Dépression.

«Parallèlement à cette chute des prix, le stock de capital investi dans le secteur doublait presque. La capacité canadienne de production passait de 1.8 à 4 millions de tonnes par années de 1925 à 1930 pour enfin se stabiliser à ce dernier niveau de 1930 à 1934. D'autre part les importations de son principal client, les États-

Unis, grimpaient de 1.45 à 2.4 millions de tonnes par an de 1925 à 1929, pour tomber à 1.8 millions de tonnes en 1933. Ces investissements étaient démesurés, sans proportion avec la capacité d'absorption du marché canadien.⁵²

Pour contrer l'effritement d'un marché que leur voracité a peut-être provoqué, les producteurs canadiens n'avaient d'autre choix que de regrouper des entreprises, dans l'espoir de limiter les nouveaux investissements et de contrôler les prix. Le principal artisan de ce mouvement de fusion fut Herbert Samuel Holt, président de la Banque Royale de 1908 à 1930 et probablement le financier le plus puissant du Canada durant les années vingt.⁵³

Les efforts de Holt, aidé du financier J.H. Gundy, amenèrent la création de la Canada Power & Paper Corporation. La formation de cette société s'effectua en trois phases.

«La première débutait en 1923 pour se terminer en 1925 avec la constitution de St. Maurice Valley Corporation. Cette société regroupait la Belgo Paper Co. de Shawinigan et la St. Maurice Paper Co. du Cap-de-la-Madeleine (...). Puis de 1925 à 1927, la St. Maurice Valley Corporation se rapprochait de la Laurentide Co. Ltd. pour former en 1928 la Canada Power & Paper Corporation. Finalement, Canada Power and Paper Corporation absorbait successivement la Wayagamack Pulp & Paper Co. et la Port Alfred Pulp & Paper Corporation en 1929⁵⁴ ainsi que l'Anglo Canadian Pulp & Paper Co. en 1930. (...) L'objectif du groupe Holt-Gundy, en favorisant la formation de St. Maurice Valley Corporation, puis de Canada Power & Paper, visait à empêcher la chute rapide des prix du papier journal et à limiter les investissements dans le secteur des pâtes et papiers. (...) Après 1926, aucune machine à papier n'a été installée dans les usines du groupe Holt-Gundy.»⁵⁵

Les efforts des producteurs canadiens pour maintenir les prix à la hausse ne pouvaient que heurter les intérêts américains et susciter des réactions. Déjà, suite à l'embargo de 1910, les producteurs de papier journal des États-Unis s'étaient trouvés dans une position difficile par rapport à leurs concurrents canadiens. Cette situation les avait amené à renforcer leurs liens avec les grands journaux et à s'intégrer davantage à ces derniers. Le plus important des producteurs américains, l'International Power & Paper Co. Ltd., s'appuyant sur les intérêts du magnat de la presse William Randolph Hearst et sur les banques du groupe Rockefeller, visait à contrôler le prix du papier journal en Amérique.

Pour parvenir à ses fins, l'International Power & Paper Co. développa, grâce à des moyens financiers importants, une stratégie relativement simple qui consistait à se doter d'usines très productives,⁵⁶ grâce à des investissements d'envergures. Mais, par cette politique, l'International cherchait également à amplifier le problème de la surcapacité des moyens de production et «provoquer par le fait même une chute des prix du papier journal, met-

tant ainsi les producteurs canadiens déjà lourdement endettés au bord de la faillite (...).⁵⁷ L'autre aspect de la stratégie de l'I.P.&P.Co. consistait à diversifier ses revenus en investissant dans d'autres industries de transformation du bois,⁵⁸ mais surtout en acquérant des intérêts de plus en plus considérables dans le domaine de l'hydro-électricité.⁵⁹

«L'International doubla sa capacité de production dans la province après avoir acquis, en 1925, les propriétés en banqueroute des Riordon sur l'Outaouais. Riordon était un nom connu dans l'industrie papetière d'Ontario depuis 1867. La Riordon Company Ltd. bâtit sa première usine dans le Québec à la chute Kipawa, au Témiscamingue, en 1920. (...) Mais le plus grand attrait de la Cie Riordon était ses énormes réserves forestières, s'étendant vers 1920 sur 12 100 m[illes] carrés le long des affluents du nord de l'Outaouais et dont la moitié était d'un seul tenant sur la Gatineau. Elles devaient contenir quelques 25 millions de cordes de bois à pâte et des quantités considérables de pin blanc. En outre, la société avait des droits sur les sites hydro-électriques de la Gatineau. C'est exactement ce que le président Gaustein [de l'International] avait besoin pour réaliser son programme d'expansion au Canada. Il le fit de 1925 à 1930.

«Il commença par équiper la rivière Gatineau en harnachant les chutes de Chelsea, Farmers Rapid et Paugan. Cette entreprise devint la Gatineau Power et répondait au double désir de la compagnie de s'assurer de la force motrice et de diversifier sa production en vendant son surplus d'électricité [notamment à Ontario Hydro]. La Gatineau Power possède d'autres centrales sur l'Outaouais, telles que celles des chutes Chaudière, de Hull, du Rocher-Fendu à Bryson et de Kipawa au Témiscamingue. Jusqu'en 1937, elle fit partie d'un holding appelé Canadian Hydro-Electric Corporation, qui contrôlait non seulement ses filiales de distribution, mais possédait 49 p.c. des intérêts de la société E.B. Eddy, pionnière de l'industrie de l'Outaouais.»⁶⁰

La mise en oeuvre de cette politique corporative fit de l'International Power & Paper Co., dès la fin des années vingt, le plus grand producteur de papier et d'électricité au monde. Ses investissements dans le secteur de l'hydro-électricité contribuèrent grandement à la stabilité de la compagnie durant la période où sévissait la guerre des prix, car si

«en Amérique du Nord la situation de l'industrie papetière se dégradait rapidement à la fin des années 1920, celle de l'industrie hydro-électrique se maintenait facilement. (...) Malgré la chute des valeurs papetières, l'International Power & Paper Co. marquait des points en bourse grâce à la tendance à la hausse des titres hydro-électriques (...).»⁶¹

Ainsi, en 1930, 55% des revenus de la compagnie étaient assurés par la vente d'électricité, alors que 25% seulement provenaient de la production du papier journal, et les 20% restant de sources diverses.

Le Newsprint Institute of Canada

Profitant de ses importantes capacités de production et de ses liens privilégiés avec les grands journaux américains, L'International Power & Paper Co. parvint, de 1921 à 1928, à faire glisser le prix de la tonne de papier journal de 84 \$ à 56 \$.

La réaction du groupe de la Banque Royale fut de créer un cartel des producteurs canadiens pour établir un contrôle sur une partie importante de l'offre, espérant ainsi une consolidation des prix. L'organisation de ce cartel prit la forme d'une société de vente, la Canadian Newsprint Company formée en 1927. Cette société regroupait sept producteurs dont elle devait, non seulement écouler les produits, mais aussi répartir la production et fixer les prix. Mais, comme il se produit souvent dans les cartels, certains membres trouvèrent avantageux de signer des ententes séparées avec des clients américains et, dès 1928, le regroupement avait vécu.

À la suite de cet échec, Herbert Holt provoqua la formation de la Canada Power & Paper Corporation et favorisa le regroupement qui donna naissance à un autre grande société canadienne: Abitibi Power & Paper Company. D'autre part, à l'instigation des premiers ministres Tachereau du Québec et Ferguson de l'Ontario, qui craignaient les conséquences économiques et sociales de la baisse des cours, un nouveau cartel, plus important que le premier fut mis sur pied: le Newsprint Institute of Canada. Cette fois l'organisation regroupait 70% de la production canadienne, contre 50% dans le monopole précédent.

«International Paper Co. annonçait à la fin de 1928 qu'elle avait fixé avec Hearst le prix du papier journal à un prix inférieur de sept à dix dollars. (...) Tachereau annonçait une augmentation des droits de coupe pour toute société qui accepterait un prix inférieur à celui du Newsprint Institute of Canada. (...) La lutte se poursuivit de décembre 1928 à février 1929. Enfin une entente survint et le Canadian Newsprint Institute obtint une augmentation de cinq dollars la tonne de papier journal. Mais le succès de l'Institute fut bref. Dès la fin de 1929, Graustein, le président de l'International Paper Company, refusa catégoriquement une autre augmentation de cinq dollars la tonne réclamée par le Canadian Newsprint Institute pour 1930. L'union monopolistique du Canadian Newsprint Institute of Canada s'effondra en 1930, laissant les producteurs canadiens complètement désorganisés.»⁶²

Les conséquences de l'échec du cartel canadien

Durant cette crise, que l'histoire a retenu sous le nom de *Guerre du papier*, les usines appartenant au groupe de l'I.P.&P.Co. réussirent à maintenir une production relativement stable grâce à leur excellente productivité ainsi qu'aux liens qui les unissaient

aux journaux américains. Et pourtant, après le krach boursier de septembre 1929, la grande dépression entraîna une diminution sensible du tirage de la presse américaine. Ce sont principalement les producteurs canadiens qui firent les frais de cette diminution.

Ainsi, à l'instar de plusieurs autres sociétés, le groupe de Sir Herbert, Canada Power & Paper Corporation fut acculé à la faillite. En 1931 une douloureuse *réorganisation* entraîna une diminution de 90% de la valeur des actions de la compagnie.

«Pour 10 actions de Canada Power and Paper Corporation les actionnaires recevaient une action de la nouvelle Consolidated Power Corporation [future Consolidated Bathurst, future etc...]. Hearst Publishing Co. de New York, acquérait au cours de cette opération des intérêts prépondérants dans Consolidated Corporation.»

Plusieurs causes expliquent la victoire du groupe de l'International Paper sur le cartel canadien du Newsprint Institute of Canada. Il est certain qu'une guerre des prix ne pouvait qu'être funeste à des sociétés canadiennes lourdement endettées. D'autant que ces sociétés ne disposaient pas d'une diversification de revenus comme c'était le cas pour l'International. Canada Power, par exemple, produisait un peu de papier kraft en plus du papier journal, mais il s'agissait d'une activité marginale; plus encore, au moment de l'acquisition de la Laurentide, les dirigeants de Canada Power s'étaient empressés de vendre la centrale hydro-électrique de Grand-Mère construite par la Laurentide en 1915: évidemment Shawinigan Water & Power ne s'était pas fait prier pour acquérir cette usine très rentable. Pendant ce temps, l'International maintenait sa côte boursière grâce notamment à la valeur de ses investissements dans les centrales électriques!

Toutefois, il apparaît clairement que la raison fondamentale de l'échec du cartel canadien c'est la dépendance des producteurs canadiens à l'égard des grands journaux américains, et parallèlement, les liens étroits que ces derniers ont établis avec les producteurs de papier américains, dont au premier chef, l'International Paper. Lorsqu'arriva la crise, ces liens privilégiés permirent aux usines de l'International de maintenir leur production; lourdement endettés par un suréquipement, les producteurs canadiens ne pouvaient résister à la baisse de leur marché provoquée par la diminution du tirage des journaux américains: dans la plupart des cas la faillite était inévitable.

Notes

21 La mise en valeur de la forêt a eu des conséquences importantes sur l'occupation du territoire en ce qu'elle favorisa la colonisation. Le travail en forêt procurait un revenu d'appoint au cultivateur durant l'hiver, alors que par ailleurs les chantiers constituaient un marché pour ses productions agricoles.

22 Ces rejets séchent au sol, et avec le temps ils constituent un combustible qui alimente les incendies de forêts.

23 Après l'abattage et l'équarrissage, le bois était amené près des rivières, l'Outaouais ou ses tributaires, puis assemblé sous forme de radeaux qui, réunis à plusieurs, formaient des trains de bois. Ces derniers flottaient de la sorte jusqu'à Sillery où ils étaient chargés sur des bateaux partant pour l'Angleterre.

24 Smith, Edward T, 1911, *Le Commerce du bois carré*.

25 «Les scieries constituent la grande nouveauté. Il existait depuis la fondation de la Nouvelle-France des moulins à scies. Les premiers recensements du XIXe siècle nous les présentent répartis le long des cours d'eau. Les moulins à scie travaillent pour un marché local. (...) Plusieurs ne fonctionnaient qu'au printemps et à l'automne quand la fonte des neiges ou les pluies grossissaient les rivières. (...) Les scieries modernes que l'on construit à partir des années 1850 exigent des investissements plus considérables. La plupart sont alimentées par l'énergie hydraulique. Comme leur capacité de production est élevée, il faut capter et canaliser la force hydraulique par des turbines. (...) Ces moulins emploient une main-d'oeuvre considérable. 500 hommes travaillent aux moulins des Hamilton, à Hawkesbury.» Hamelin et Roby, *Histoire économique du Québec*, p. 220.

26 Op. cit. p. 218.

27 L'apparition des moulins à papier n'entraîne évidemment pas la disparition de l'industrie du bois de sciage. Au contraire, on voit s'installer une interpénétration marginale des deux activités ainsi que le signale le Dominion Bureau of Statistics dans le *Pulp and Paper Industry* de 1924: «Plusieurs fabricants de pulpe et de papier exploitent des scieries pour l'emploi plus avantageux des arbres de forte dimension, coupés sur leur concessions forestières, tandis que de nombreux marchands de bois procèdent en forêt au «tronçonnage», et à l'«écorçage» des billots, dont ils divertissent une partie, spécialement ceux d'épinette et de sapin-baumier, en faveur des pulperies. Les opérations d'abattage en forêt et de flottage procurent fréquemment des matières premières aussi bien à la scierie qu'à la pulperie et il est souvent impossible de dire si le bois coupé sera envoyé à la scierie ou à la pulperie.»

28 «Quelle est la provenance du bois qui alimente nos usines? Il provient en partie de nos propres réserves forestières qui nous en fournissent à peu près un tiers et des colons de la région lesquels nous fournissent les deux autres tiers. Autant que possible nous achetons de ces derniers afin de ménager nos propres forêts. On comprend aisément quelle aubaine c'est pour le colon de pouvoir vendre à un bon prix ce qui, avant l'établissement des pulperies, l'embarrassait fort et qu'il était forcé de brûler. Il est utile de faire remarquer que les colons et les petits cultivateurs de la région du Lac Saint-Jean et du Saguenay, font du bois pour cinq compagnies de pulpe en outre de la nôtre, qu'ils vendent ainsi chaque année 50,000 cordes de bois valant en moyenne \$4.00 la corde.

«Voilà bien \$200,000 qui tombent dans le gousset de ces braves gens et qui, il a dix ans, s'en seraient allés en fumée. Si l'on ajoute à cette somme ce qui est dépensé pour les draves, les provisions de bouches pour hommes et chevaux travaillant aux chantiers, le transport du bois par les chars, on arrive aisément à \$300,000 par an, gagnés par la classe des colons et des petits cultivateurs de la région par le fait de l'industrie de la pulpe.» N. Garneau, 1909, op. cit., p. 11s.

29 Cette présentation n'a pas de caractère exhaustif: un certain nombre de dates et d'établissements ont été retenus avec l'intention de délimiter une perspective d'ensemble et non pas d'établir une chronologie détaillée.

30 Massicotte, E.-Z. *Le premier moulin à papier au Canada*. Voir également: Bouchette, J. A *Topographical Dictionary of the Province of Lower Canada* (à l'article St. Andrews).

31 Innis, H.A. *Pulp and Paper*.

32 On trouve chez Némèse Garneau, op. cit., une information différente concernant le début de la fabrication du papier au pays: «D'après le *Pulp and Paper Magazine*, le premier moulin à papier établi en Canada fut celui d'un monsieur Jackson, à Jacques-Cartier, près Québec, lequel fut en opération de 1800 à 1857. La seconde usine à papier canadienne fut établie en 1803 à St-André d'Argenteuil.» p. 9.

33 Op. cit., p. 265.

34 Les données du recensement manquent de précision; ainsi un auteur tout aussi crédible que les précédents

Deuxième partie • Forêt et papier au Québec

identifie les six fabriques de la manière suivante: «deux dans le comté d'Ottawa, deux dans celui de Sherbrooke et une dans le comté de Chambly.» (Brouillette, p. 172) Nos recherches ne nous ont pas permis d'éclaircir cette question, mais nous savons qu'à ces époques (c. 1845-1865) des fabriques ont existé en tous ces lieux.

35 Il est vraisemblable que ces ateliers n'utilisaient pas encore de machine à papier, bien que cette dernière ait été mise au point dès le début du siècle. On procédait probablement encore selon la méthode traditionnelle dite *à la cuve*, «où les feuilles, de format modeste (45 X 65 cm en moyenne), étaient fabriquées une par une à la cadence de deux mille à trois mille par jour et par une équipe de douze personnes.» G. Martin, op. cit. p. 1035.

36 Incidemment, à cette époque la matière ligneuse n'est pas encore utilisée au Canada. Selon Brouillette (p. 171), «On importait du spart d'Espagne et d'Algérie (...) vers 1850-1860. On utilisait en outre la spartine de Michaud, dite herbe à lien, cultivée sur les rives du Saint-Laurent, entre Montréal et Québec, principalement aux environs du lac Saint-Pierre.»

37 «Thomas F. Miller, de Portneuf, l'avait établi [vers 1853], mais elle fut connue sous le nom de Buntin, car Alexandre Buntin en devint l'unique propriétaire en 1861. Durant les vingt-cinq années suivantes, ce fut la plus grande usine de papier au Canada. On croit qu'elle fut la première en Amérique à fabriquer du papier à partir de la pâte mécanique, vers 1866 ou 1869. (...) Avant la construction du chemin de fer local, on expédiait le papier à Montréal par voitures à chevaux ou par bateaux; et en hiver, en traîneaux sur la glace jusqu'à la gare de Côteau, où passait le Grand Tronc.» Brouillette, p. 173.

38 Il y aurait également eu une fabrique à Sorel avant 1860 qui aurait fonctionné durant quelques années. Tout comme les usines de Portneuf et celle de Valleyfield, il semble qu'elle produisait à partir de l'herbe cultivée au lac Saint-Pierre.

39 «La machine Fourdrinier d'une centaine de pieds de longueur, qui fabrique jour et nuit une feuille sans fin de papier de 4 à 10 pieds de large, soit 200 pieds de papier à la minutes ou 10 tonnes de papier par jour, apparaît au Québec dans les années 1880. Le Montreal Herald estime qu'en 1888, il y a au Canada 30 moulins à papier qui possèdent 45 machines Fourdrinier.» Hamelin et Roby, op. cit. p. 268.

40 Idem, p. 266s.

41 Un des investisseurs américains était Albrecht Pagenstecher, allemand installé aux États-Unis vers le milieu du siècle passé; il était propriétaire du brevet Voelter pour la fabrication de la pâte mécanique. En 1867, avec son frère et un cousin, il fabriquait le premier papier américain à base de pâte mécanique. Deux ans plus tard on le rencontre dans l'État de New York où il met sur pied la Hudson River Pulp and Paper Co. prédécesseur de l'International Power and Paper Co. Ltd. (1898).

42 L'apport américain sur ce plan ne se limite pas toujours à l'usine. Ainsi, à Grand-Mère, le développement urbain a été largement influencé par le savoir-faire et les goûts américains. «La Laurentide s'est préoccupée d'embellir le paysage urbain de Grand-Mère: parcs, rues plantées d'ormes, logements destinés à son personnel, hôtel et terrain de jeux. Il est assez rare de constater un souci d'urbanisme aussi poussé chez des industriels.» Brouillette p. 182. La compagnie avait également aménagé un magnifique terrain de golf pour lequel elle importa du gazon des verts de Saint Andrews en Écosse! On a souvent fait remarquer cependant que le souci de George Chahoon pour l'aménagement urbain de qualité s'arrêtait à la limite du quartier regroupant le personnel anglophone.

43 «On savait qu'aux États-Unis l'administration des forêts était confiée à des techniciens et que les universités organisaient des écoles forestières. En 1904, les gouvernants de la Province, animés d'un sentiment patriotique et guidés par une sage prévoyance, conçurent le projet de rendre plus rationnelle l'exploitation de nos forêts et de la mettre sous le contrôle de techniciens compétents.

«En 1905, MM. G.-C. Piché et Avila Bédard partirent pour les États-Unis, comme boursiers du gouvernement provincial à l'École forestière de l'Université Yale (fondée en 1900). Revenus au pays en 1907, ils se mirent résolument à la tâche, pour vaincre l'apathie du public, combattre les préjugés et mettre en pratique les théories apprises à l'université. Les étapes se succédèrent rapidement: 1908, organisation de la pépinière de Berthierville; 1909, fondation du service Forestier (dont G.-C. Piché prendra la direction); 1910, organisation d'une chaire de sciences forestières à l'Université Laval de Québec; 1911, création de la première réserve cantonale. (...)» Boutin, Fernand, in Minville, *La forêt*, p. 115.

44 Schabas, Bill, *La Consolidated Bathurst*, p. 8.

45 Idem., p. 8. «Cette compagnie aérienne contribua beaucoup à ouvrir des régions inaccessibles du Québec nordique, comme la région minière de Rouyn qui venait tout juste d'être découverte. Wilson avait mis sur pied un service passager quotidien entre Montréal et Grand-Mère.»

Le Musée national de l'aviation (Ottawa) possède un Curtiss HS-2L (aux couleurs de la Laurentide Air Service),

La pulperie des chutes Wilson

premier avion de brousse au Canada. Cet appareil est en réalité une oeuvre de restauration, lentement et minutieusement réalisée par le Musée, à partir de pièces provenant de trois appareils différents. Une partie de la coque a été repêchée en 1968 et 1969 dans les vases d'un petit lac de la région de Kapuskasing (Ontario): elle appartient au premier hydravion acquis par E. Wilson en 1919, *La Vigilance*, (immatriculée G-CAAC) accidentée à cet endroit le 2 septembre 1922.

46 «L'expansion de l'industrie papetière s'explique par les progrès techniques, (...) mais en outre, par une consommation accrue aux États-Unis et par la ruine progressive des forêts méridionales. Les Américains consommaient 8 livres de papier à journal par individu en 1890, 62 livres en 1929, soit près de 8 fois plus. [On] attribue ce phénomène à l'augmentation de la population et principalement à l'instruction obligatoire et gratuite. (...) Le volume de la circulation des journaux quotidiens a augmenté de 15 à 40 millions entre 1900 et 1940. Les villes qui engloutissent le plus de papier sont celles du Nord, non loin de la frontière canadienne: New York en a besoin de 600 000 tonnes par an, Chicago, 400 000 tonnes, Philadelphie, 225 000 tonnes, Détroit, 200 000 tonnes et Boston, 150 000 tonnes. Nos villes canadiennes de Montréal et Toronto n'en consomment que 60 000 tonnes chacune.» Brouillette, op. cit. (1944), p. 211s.

Pour illustrer l'importance de cette consommation signalons encore qu'en 1920 la production quotidienne de papier journal de la Belgo-Canadian Paper de Shawinigan est de 200 tonnes et celle de la Saint-Maurice Paper au Cap-de-la-Madeleine (ancienne usine de l'Union Bag and Paper Co.), de 100 tonnes. A Baie-Comeau en 1937, la Quebec North Shore Paper Co., propriété du Chicago Tribune, produit 400 tonnes par jour.

En 1984 la capacité de production de l'usine Belgo de Shawinigan était d'environ 1100 tonnes !

47 Note de l'auteur: Le nom de J.-E.-A. Dubuc mérite d'être souligné dans la mesure où il fut le seul canadien-français à connaître un succès, bien que temporaire, dans cette grande industrie. Quoiqu'elle ne fabriqua jamais de papier, son entreprise fut néanmoins à une certaine époque la plus importante productrice de pâte mécanique au monde. Durant la Première guerre mondiale, son association avec le financier britannique, Sir Frederick E.R. Becker, pour l'implantation de l'usine de pâte au bisulfite dans la Baie du Ha! Ha!, se révéla difficile, et en 1922 Dubuc dut se retirer de l'entreprise. S'il ne fut plus mêlé directement à l'industrie des pâtes et papiers, Dubuc continua néanmoins de jouer un rôle au sein de la collectivité en occupant le poste de député de la circonscription de Chicoutimi durant deux décennies.

48 Linteau, Durocher, Robert, *Histoire du Québec contemporain*, tome 1, p.361.

49 Op. cit. p. 7.

50 Némèse Garneau, 1909, op. cit., p. 21.

51 L'Ontario avait établi pareil embargo plusieurs années auparavant, mais, dans une certaine mesure, le retard du Québec entraîna certains effets positifs: «Lorsque l'Ontario eut imposé l'embargo sur l'exportation du bois à pâte (1900), notre province fit un fructueux commerce de ce bois vers les États-Unis durant les dix premières années du XXe siècle. Elle en fit profiter ses régions de colonisation. Les papeteries américaines s'assurèrent de vastes limites où elles bénéficiaient du droit de coupe. D'autre part le marché anglais s'approvisionnait dans le nord-est de la Province, au Lac-Saint-Jean et sur la Côte-Nord. Lorsque Québec imposa l'embargo, déjà plusieurs sociétés américaines avaient bâti leurs usines chez nous et d'autres allaient suivre.» Brouillette, op. cit., p. 193.

52 Piédalue, Gilles, *Les groupes financiers et la guerre du papier au Canada*, p. 224.

53 Le plus haï peut-être aussi. «A l'annonce de la mort de Holt, en 1941, la foule rassemblée au stade de baseball de Montréal éclata en applaudissements frénétiques.» Schabas, op. cit. p. 25. Arrivé de son Irlande natale vers 1887 alors qu'il a à peine 20 ans, il s'illustre d'abord comme ingénieur dans la construction des chemins de fer. Outre le rôle crucial qu'il exerça à la Banque Royale et sa participation très active dans le regroupement des industries de pâtes et papiers, il dirige, durant plus de trois décennies, les destinées de la Montreal Light, Heat and Power Co. A sa mort, à l'âge de 74 ans, Sir Herbert occupe encore le poste de président du conseil d'administration de la compagnie d'électricité, en plus d'être administrateur d'une centaine d'autres sociétés financières et industrielles ! Bien que relativement méconnu aujourd'hui, il représente une des figures les plus importantes de l'histoire du Québec moderne.

54 Note de l'auteur: Il s'agit de l'ancienne usine Ha Ha Bay Sulfite Co. mise sur pied par Dubuc en 1917. Liquidée en 1922 après la faillite d'un de ses bailleurs de fonds, elle fut relancée sous ce nouveau nom vers 1924 par Sir Herbert qui en devint président.

55 Piédalue, op. cit. p. 233ss.

Deuxième partie • Forêt et papier au Québec

56 Ainsi, son usine de Trois-Rivières (1922) était la plus importante au monde avec une production quotidienne de 700 tonnes !

57 Piédalue, op. cit. p. 249.

58 Contre-plaqués, cartonnages, sacs, enveloppes, allumettes, imprimerie, etc. Entre 1925 et 1928 l'I.P. & P.Co. se porta également acquéreur d'immenses domaines forestiers dans des régions susceptibles de permettre la production de papier journal à bon compte, aussi bien au Canada qu'aux États-Unis.

59 Monsieur Graustein, le célèbre et puissant président de l'International, expose ainsi au journal New York Times du 7 mars 1925, les transformations en cours dans l'industrie du papier: «L'achat que nous nous proposons de faire d'usines à papier au Canada, de terres boisées et de sites de chute d'eau, signifie le transport d'une large part de l'industrie américaine du papier journal au Canada. Les papeteries américaines, qui ne peuvent plus concurrencer victorieusement l'offre du bois à meilleur marché ni des ressources abondantes de forces hydrauliques des usines canadiennes, devront changer leur production de papier à journal en celle d'autres sortes de papier. Les nouvelles fabriques canadiennes ne se substituent pas directement à nos fabriques américaines, mais nous devons reconnaître que, graduellement, quelques-unes de nos entreprises devront cesser de fabriquer du papier à journal et se tourner vers la fabrication d'une sorte de papier que le tarif douanier protégerait contre la concurrence des producteurs à bon marché, tels que les Canadiens et les Scandinaves.» Cité in Minville, p. 205s.

60 Idem. p. 206s.

61 Piédalue, op. cit. p. 248.

62 Idem. p. 250.

63 Idem. p. 251.

Troisième partie • La pulperie des chutes Wilson

1 Le site

Localisation

L'ancienne pulperie Wilson est située près de Saint-Jérôme sur la rive gauche de la rivière du Nord, à l'intérieur des limites de la municipalité de Lafontaine. L'accès est relativement facile par l'Autoroute des Laurentides et la route 117 (boulevard Labelle). Toutefois, en quittant cette dernière, on doit emprunter un chemin étroit, à peine entretenu, sur une distance d'environ 500 mètres.

La pulperie est implantée en aval d'une chute d'eau d'où elle tirait l'énergie hydraulique, qui, transformée en énergie mécanique, faisait tourner ses machines.

Sur l'autre rive, presque en face, a existé jusqu'aux années 1970, une petite centrale électrique reliée par une conduite forcée à une chute située en amont. Cette centrale a été construite durant les années 1920 par la Gatineau Power. Or comme la Gatineau Power était une compagnie appartenant à l'International Paper, on conclura donc que l'exploitation économique de ce site, qui s'étend sur une période d'environ quatre-vingt-dix ans,⁶⁴ a été le fait directement ou indirectement de l'industrie des pâtes et papiers.

D'après les renseignements disponibles,⁶⁵ l'histoire de la mise en valeur industrielle du site des chutes Wilson, qu'on appelait alors la chute Sanderson, débuta en 1881, année où deux frères du comté de Portneuf, se portent acquéreur du terrain où sera édifiée la pulperie. Joseph et Wilbrod Delisle sont présentés, dans la presse locale, comme des *manufacturiers* sans que la nature de leur manufacture ne soit précisée. Cependant, compte-tenu qu'ils venaient du comté de Portneuf, peut-être avaient-ils acquis dans cette région une expérience de la fabrication de la pulpe, puisque, comme nous l'avons constaté antérieurement, il a existé plusieurs fabriques de papier dans la région de Portneuf depuis le début du XIXe siècle.

Historique

Dès le mois de mai 1881, la production est en marche. Non seulement on fabrique de la pulpe, mais également du carton.⁶⁶ Après un incendie survenu en septembre, la fabrique est reconstruite et la production reprend l'été suivant: «Leurs machines marchent actuellement jour et nuit. Ils [les frères Delisle] emploient 11 hommes et 12 femmes et fabriquent chaque jour plus de 2 500 livres de beau carton qui s'emploie pour la confection des boîtes.»⁶⁷

On sait peu de choses sur les années qui suivirent; on ignore par exemple si la production de carton se poursuivait encore longtemps. Toutefois, une dizaine d'années plus tard la pulperie, ainsi que les chutes,⁶⁸ sont vendues à James Croket Wilson, un industriel de Montréal qui fabrique des sacs de papier dans son usine de la rue Craig,⁶⁹ et du papier dans une usine de Lachute.

J.C. Wilson est né en Irlande en 1841, et c'est encore enfant qu'il arrive à Montréal avec ses parents. Durant sa jeunesse il acquit une formation en mécanique, bien qu'il occupa d'abord des fonctions de teneur de livre. En 1870, alors qu'il n'avait pas encore 30 ans, il se lança dans la production des sacs en papier. Les affaires du jeune Irlandais semblent n'avoir pas mal tournées pour qu'en 1879 il songea à produire son propre papier. La recherche d'un site propice le conduisit au village de Lachute, qui ne comptait alors qu'environ 650 habitants. Ayant obtenu du conseil du village une exemption de taxes pour une période de vingt ans, les travaux de construction de la fabrique furent entrepris. Le 7 septembre 1880 on posait la première pierre, et pour l'occasion, il y eût une petite cérémonie: parmi les invités, l'Honorable J.J.C. Abbott, qui deviendra plus tard premier ministre du Canada (1891),⁷⁰ ainsi que le député fédéral Thomas White. À trente-neuf ans monsieur Wilson entretient de bonnes relations politiques. Dès le printemps la fabrication du papier débutait, mais il fallut attendre quelques années encore avant que les résultats ne soient satisfaisants car des difficultés techniques entravèrent les débuts.

En 1885, J.C. Wilson agrandissait son usine et ajoutait une nouvelle machine à papier. Toutefois, malgré l'augmentation de la production, celle-ci ne suffisait pas à répondre aux besoins de la manufacture de sacs de la rue Craig, ainsi qu'à la demande des autres clients. Aussi, dès 1891 il entreprit de nouveaux agrandissements et trois ans plus tard une autre machine Fourdrinier, plus puissante encore que les précédentes, entra en opération.

C'est au cours de cette période de prospère croissance que James Wilson acquiert la pulperie Delisle et Cie à Saint-Jérôme (1893). Malheureusement monsieur Wilson n'aura pas la possibilité de poursuivre encore longtemps l'expansion de son entreprise puisqu'il décède en 1899, à l'âge de 58 ans.⁷¹

Wilson avait trois fils qui travaillaient déjà dans l'entreprise de leur père au moment du décès de celui-ci: William, Howard et Edwin. Ils prirent donc la succession et dès l'année suivante, l'usine était une fois encore agrandie pour loger une machine à papier plus puissante que les précédentes.

Au cours de cette année 1900 un second incendie majeur détruisit la pulperie de Saint-Jérôme, mais elle fut reconstruite rapidement avec de nouveaux équipements.⁷²

L'usine de Lachute poursuivit sa production, à l'abri semble-t-il des grands bouleversements qui marquèrent l'industrie des pâtes et papiers durant la période de la fin des années vingt jusqu'à la Seconde guerre; on y produisait surtout du papier d'emballage et du papier de toilette.⁷³

La pulperie Wilson demeura propriété de la famille jusqu'à sa fermeture en 1958 et la vente au Morgan Trust Company l'année suivante; le Trust s'en départit en 1961 au profit de William O'Brien. Elle sera acquise en 1986 par la corporation du Parc régional de la Rivière-du-Nord.

Nous savons peu de choses sur l'histoire de la pulperie au XXe siècle, pas plus que sur les motifs qui ont entraîné la fin de la production. Des entrevues enregistrées dont nous parlerons plus loin, ont cependant été réalisées au cours des dernières années avec des personnes ayant travaillé sur place ou connu les lieux.

Lorsqu'on analyse l'expérience de James Wilson, il apparaît que le développement de son entreprise s'est effectué selon un processus de concentration verticale. Ainsi a-t-il d'abord entrepris la fabrication d'un produit fini du papier, les sacs. Sans doute pour mieux contrôler sa production et accroître son profit, il est amené à mettre sur pied sa propre usine de papier qu'il agrandit sans cesse au cours des années. Puis, poursuivant l'esprit de sa démarche, il s'intéresse à la pulpe, matière première du papier. Cette fois, plutôt que de monter de toutes pièces un moulin, comme il le fit à Lachute, il se porte acquéreur d'une entreprise existante.

Avec la pulperie vient également la toute première étape du processus, celle des achats de bois; ceux-ci, réalisés par le gérant, font de la société Wilson une entreprise qui contrôle intégralement sa chaîne de production. Même si l'échelle n'est pas comparable aux grandes compagnies de pâtes et papiers de l'époque, le cas n'en demeure pas moins relativement exceptionnel et certainement digne d'intérêt.

Description

La pulperie comprenait plusieurs bâtiments et ouvrages de génie.⁷⁴ Outre l'usine, il y avait deux autres bâtiments affectés à la production: l'entrepôt des billes et l'entrepôt des ballots de pulpe. La séquence de production comportait donc trois bâtiments: un pour les matières premières, un autre pour la transformation et un dernier pour l'entreposage des produits finis.

On trouvait également sur les lieux la maison habitée par le contremaître, ainsi qu'une écurie et un garage. Un peu plus loin, le charretier avait aussi sa maison.

À une quarantaine de mètres en amont de la pulperie un barrage traversait la rivière. Il s'agissait d'une *crête déversante*, ouvrage sans vanne, servant à régulariser le niveau de l'eau: lorsque l'eau atteint le sommet du barrage elle se déverse de l'autre côté et poursuit son parcours sur la partie aval de la rivière. Ce barrage⁷⁵ permettait la formation d'un bassin utilisé comme réserve hydraulique durant les périodes d'étiage.

Une prise d'eau, appuyée en rive gauche, complétait le barrage. Construite en béton, cette prise d'eau comportait une vanne de contrôle d'entrée d'eau donnant accès à une conduite forcée reliée à la fabrique.

Parmi les autres éléments du site et de son proche environnement, il existait un pont qui permettait d'aller chercher les billots, en aval sur l'autre rive. À l'origine, le bois qui flottait jusqu'au moulin était retenu en amont du barrage à l'aide d'estacades: de ce point, en rive gauche, on le retirait de la rivière pour l'acheminer vers l'usine. Plus tard, du côté droit du barrage, une glissoire à billes a été aménagée qui permettait de franchir le barrage; les draveurs y

poussaient les billes qu'on cordait sur la rive. En fonction des besoins de la production, un charretier transportait alors le bois vers l'usine en empruntant le pont.

On a également construit une voie d'évitement du chemin de fer du Canadien Pacifique⁷⁶ pour faciliter le chargement des wagons qui transportaient les ballots de pulpe jusqu'à l'usine des Wilson située à Lachute. Enfin, il semble qu'une pesée était installée quelque part le long du chemin d'accès.

2 État actuel des lieux

L'état des lieux ayant été relevé par la firme Arkéos en 1986 (voir figure en pochette), nous nous contenterons ici d'une description sommaire.

Bâtiments

L'usine s'est effondrée au cours des dernières années.⁷⁷ Seules tiennent encore une partie de l'élévation ouest du corps principal du bâtiment, ainsi qu'une section de l'élévation sud. L'état présent du site permet de croire qu'au cours des quatre ou cinq prochaines années ces murs de briques disparaîtront.⁷⁸ Par ailleurs, les fondations du bâtiment, en maçonnerie et en béton, sont généralement mieux conservées que le reste de l'édifice. Il en va de même pour la dalle de béton du plancher. Les fondations qui servaient de support aux turbines, du fait des importants volumes de béton et de maçonnerie utilisés pour recevoir la charge de ces pièces mobiles, ont le mieux résisté à ce jour, et il est facile de prévoir qu'elles résisteront plus longtemps que les murs de briques.

Aucun des autres bâtiments (les deux entrepôts, les deux résidences, l'écurie, le garage), qui étaient de simples constructions de bois, n'est encore debout contrairement à la situation qui prévalait au début des années 1970. Seul subsiste au sol un certain nombre de matériaux en voie de dégradation.

Structures

Selon les matériaux utilisés (béton ou bois) les structures se sont plus ou moins bien conservées. Ainsi, la digue, une construction de bois selon l'étude d'Arkéos, a complètement disparu, de même que la glissoire à billes située en rive droite. Monsieur Bruno Forget, qui travailla à la pulperie durant son jeune âge, vers 1909, nous apprend qu'à chaque printemps la digue était rehaussée d'environ quatre pieds afin de favoriser l'écoulement des billes pendant la drave.⁷⁹

En revanche, la prise d'eau qui la complétait, structure de béton armé, est assez bien conservée dans sa partie statique; la section mobile cependant, qui était formée par une vanne et son mécanisme de manoeuvre, a disparu.⁸⁰

En aval de la prise d'eau partait une conduite forcée, en bois semble-t-il, et dont il ne paraît pas rester de traces. Entre la partie bétonnée et la conduite, une photographie d'époque⁸¹ nous révèle une section de raccordement, probablement construite en bois elle aussi, et dont il reste des vestiges au sol. Cette section, appelée *caisson de bois* par la firme Arkéos, ne paraît pas avoir possédé de mécanisme de vannage.

Si nous n'avons pas relevé de vestiges de la conduite forcée, en tout cas de vestiges significatifs, il existe cependant de nombreuses pièces de béton qui servaient de supports à cette conduite. Certains de ces supports ont perdu leur position horizontale et sont renversés sur le sol, mais un grand nombre est demeuré en place.

Entre la fin de la conduite et la chambre des turbines, située dans un petit bâti adossé perpendiculairement à l'élévation ouest du corps principal de la fabrique, il existait une structure permettant de fermer une seconde vanne juste avant les turbines. On note également la présence, sur la paroi ouest de cette structure, d'une vanne de sécurité servant à déverser un surplus d'eau directement vers la rivière pour diminuer, en cas de besoin, la pression dans la conduite et sur les turbines.

Ce caisson constitue probablement la seule structure de bois dont il demeure des vestiges significatifs. On voit fort bien ces grosses pièces équarries, rivetées ensemble à l'aide de tiges d'acier. À l'intérieur il y avait une grille de protection qui empêchait les billes, ou tout autre objet qui aurait pénétré dans la conduite, de s'introduire dans les turbines et d'endommager les parois ainsi que les pales des roues d'eau.⁸² Cette grille était faite de tiges d'acier, croisées verticalement et horizontalement: plusieurs d'entre elles, ancrées dans les pièces de bois, sont toujours en place, bien que dans un état précaire.

Un anneau d'acier, servant peut-être de joint entre la sortie du caisson et le mur du bâtiment des turbines est encore présent.⁸³ Selon monsieur Bruno Forget, la conduite, qu'il appelle *le tube*, avait un diamètre de 11 pieds. L'énergie hydraulique actionnait trois turbines: les deux plus importantes faisaient fonctionner les défibreurs alors que la plus petite, «posée dans le fond» actionnait les autres machines par l'intermédiaire de deux courroies de transmission qui mesuraient 18 pouces de large.

La dernière structure qu'il nous faut mentionner est le pont qui enjambe la rivière en aval de la fabrique. Ce pont permettait de charroyer les billots, de la pile située en rive droite, près de la glissoire, jusqu'à l'entrepôt qui leur était assigné, à proximité du bâtiment principal.

De cet ouvrage ne subsistent, une fois de plus, que les piliers, dont certains sont faits de maçonnerie alors que d'autres sont en béton. Sur ces piliers prenaient appui des fermes au design triangulaire simple, composées de membrures en bois équarri, renforcées par trois tiges d'acier verticales pour chaque ferme. Ces poutres ont malheureusement disparues, ainsi que le tablier qu'elles supportaient, également fait de bois.

3 Le fonctionnement de la pulperie

La pulperie des Chutes Wilson fabriquait de la pulpe selon le procédé mécanique. Ce procédé très simple était appliqué sur une petite échelle: le moulin employait environ une vingtaine de personnes.⁸⁴

L'analyse de la production nous amène à considérer trois aspects importants:

- les matières premières et le processus de leur transformation,
- les modes de circulation dans et autour de l'usine,
- les sources d'énergie.

Sur ces trois plans la fabrique de J.C. Wilson marque à la fois un dépassement des stades technologiques antérieurs, en même temps qu'elle constitue une entreprise immobilisée à une époque donnée de l'évolution, en état de stagnation technologique en quelque sorte.

Le processus de fabrication révèle une transformation mécanique de la matière première utilisée: aucune opération de nature chimique n'est effectuée, la pâte étant simplement obtenue en broyant le bois. Ce procédé est éminemment moins complexe que les procédés chimiques qui avaient déjà cours à l'époque. Il simplifie considérablement la tâche quant aux fournitures externes, ainsi que les équipements requis pour l'entreposage et l'utilisation de substances chimiques. Il nécessite peu d'entretien et requiert beaucoup moins de connaissances pour être exploité convenablement.

Quant aux machines, elles appartiennent aux premières générations de machines-outils: elles effectuent des opérations peu complexes (écorcer, broyer, presser) sans atteindre un degré élevé de précision. Cependant, ces machines requièrent une importante participation de l'opérateur, n'effectuant pas par elles-mêmes d'opérations automatiques.

La circulation des matières durant la fabrication, quoique ingénieuse et efficace, ne fait pas appel à des techniques sophistiquées.⁸⁵ Longtemps, jusqu'à ce que, à une date indéterminée, le camion soit introduit, le bois est parvenu à la pulperie par flottage. De son lieu d'échouage, d'abord en rive gauche en amont de la digue, puis en aval et rive droite, le bois est conduit à l'aire d'entreposage à l'aide d'une voiture conduite par un voiturier.⁸⁶ Après avoir été sciées, les billes de deux pieds sont introduites dans le moulin par les hommes, probablement par la force des bras. Le bois est d'abord écorcé à l'aide d'une machine appelée *écorceurs à couteaux*. L'écorce, brûlée dans une fournaise, servait aussi à chauffer le bâtiment. À la sortie de l'écorceur les billes sont dirigées vers les *défibreurs* par un bassin de flottage.

Le défilage est l'opération principale du procédé. Pour s'assurer de la qualité de la matière ligneuse, maintenant décomposée en une pâte liquide, celle-ci passe successivement par un *tamis fixe* et un *tamis vibrant*, qui éliminent les parties trop grosses, mal défilées. Afin de diminuer la teneur en eau, la pâte est pompée jusqu'à la *machine humide*. Celle-ci constitue en quelque sorte une machine à papier sommaire; elle étend la pâte à l'aide de rouleaux, la transformant en une feuille d'apparence plutôt fruste, semblable au carton. Les feuilles ainsi produites sont alors pliées et rassemblées en ballots.

Les circulations extérieures sont également simples. Une voiture transporte les ballots, d'abord jusqu'à l'entrepôt, puis, le temps venu, jusqu'à la bretelle ferroviaire où s'effectue le chargement des wagons de chemin de fer qui acheminent la pulpe à l'usine de carton et papier située à Lachute.⁸⁷

Ainsi, de tous les modes de circulation et de transport utilisés, le train apparaît, et de loin, comme celui qui appelle la technologie la plus complexe. Il se situe toutefois en périphérie de la pulperie, et il est extérieur au processus de production. Dans ce monde en transition, le cheval joue encore un rôle irremplaçable.

Reste enfin la question des ressources énergétiques. La pulperie Wilson marque l'aboutissement ultime de l'utilisation mécanique de l'énergie hydraulique. Utilisation mécanique, puisque de l'énergie hydraulique aux machines, n'existe pas ce palier, où l'alternateur change l'énergie mécanique en électricité, électricité qui, par l'intermédiaire du moteur, recompose une énergie mécanique aux caractéristiques plus diversifiées.

Cette simple transformation de l'énergie hydraulique en travail mécanique est très ancienne. L'installation de la chute Wilson en exprime en quelque sorte un achèvement technologique par l'utilisation d'une conduite forcée de préférence à l'écoulement libre,⁸⁸ de même que le recours à des turbines plutôt qu'aux roues à aubes, permettant ainsi d'obtenir un meilleur rendement énergétique.⁸⁹

La pulperie des chutes Wilson ne constituait pas un ensemble technologique d'avant-garde. Mais était-ce là le but recherché par ses propriétaires? Certes non. Ils visaient simplement à produire de la pâte de bois au moindre coût, et avec le moins de difficultés possibles.

En ce sens l'usine fut pendant près de 80 ans, un petit ensemble technico-industriel simple, bien conçu, d'un entretien et d'une opération relativement aisés, efficace au regard des équipements et des aménagements implantés, et sans nul doute assez rentable. Cette rentabilité, ajoutée à la stabilité de sa gérance, aura permis à la pulperie de poursuivre ses opérations en marge du renouveau technique.

4 La gérance de la pulperie

Parmi les entrevues réalisées à Saint-Jérôme par Monseigneur Paul Labelle, la rencontre de 1976 avec Reine-Aimée Léveillé, alors âgée de 79 ans, nous est particulièrement précieuse.

Reine-Aimée Léveillé est la petite-fille de Michel Léveillé, originaire de la région de Québec. Celui-ci fut appelé à Saint-Jérôme par les frères Delisle pour occuper le poste de gérant du moulin. Il est permis de croire que Michel Léveillé avait acquis l'expérience du papier dans un des moulins de Portneuf. Le père de Reine-Aimée, Alcide, s'est marié à Saint-Jérôme avec une fille du lieu. Alors que le grand-père habitait la maison du contremaître, mentionnée plus haut, la famille d'Alcide vivait au Cordon⁹⁰ où Reine-Aimée est née en 1897, quatre ans après l'acquisition de l'entreprise par James Wilson.

Lorsque son grand-père se retira, à une date qui ne nous est pas connue, le père de Reine-Aimée devint gérant de la pulperie et la famille aménagea dans la maison du contremaître. L'association des familles Wilson et Léveillé dura plus de cinquante ans: Alcide ne se retira qu'en 1950, à l'âge de 78 ans! Il mourut trois ans plus tard à 81 ans. Sa vie entière est donc identifiée à la pulperie des chutes Wilson.

La fabrique ne survécut pas longtemps au départ d'Alcide puisque la production cessa définitivement en 1958. Alcide était sans doute l'âme de la pulperie. Il semble en tout cas que la succession du vieux gérant, que les Wilson avaient tenté de maintenir en poste le plus longtemps possible, n'aura pas été aisée. Encore revient-il sur les lieux au moment où des problèmes majeurs surviennent: personne mieux que lui ne connaissait cet établissement.

À travers le récit de Reine-Aimée on découvre des Wilson peu enclins à verser des salaires élevés à leurs employés. Il est facile de croire que pour la famille Wilson, la pulperie de Saint-Jérôme fut pendant longtemps une source appréciable de revenus. Elle était gérée par un homme de confiance qui y consacra toute sa vie.

Utilisant une technologie simple à caractère uniquement mécanique, la fabrique était d'une exploitation relativement aisée. Peu d'investissements étaient requis, la seule matière première étant le bois qu'on achetait principalement des cultivateurs. Là encore, Alcide avait la charge de cette opération: à chaque hiver il se rendait dans le Nord pour procéder aux achats de bois. Celui-ci était empilé au bord de la rivière, et à l'arrivée du printemps, aidé d'une vingtaine d'hommes, le gérant se chargeait de la drave jusqu'au moulin.

La pulperie constituait un établissement qui pouvait être géré par un homme qui en avait appris les rouages et les secrets grâce à l'expérience directe. Il savait, à la fois, en être l'*ingénieur* et le *gestionnaire* parce que les problèmes rencontrés pouvaient être maîtrisés par un même individu qui ne possédait pas de formation académique particulière.

Ainsi, d'une certaine façon, la pulperie, bien que tributaire, à sa création, d'une nouvelle technologie, constitue davantage une fabrique des commencements de l'âge industriel, qu'une manifestation de la seconde révolution industrielle, ainsi que le sera l'établissement contemporain de la Laurentide à Grand-Mère.

5 La pulperie dans la vie sociale de Saint-Jérôme

Ce caractère de petite entreprise encore imprégnée des manières d'autrefois, la pulperie des chutes Wilson le manifestait également par l'ambiance générale des lieux. En effet, le site ne constituait pas un espace industriel dominé par les activités productives et caractérisées par le bruit, les odeurs, les poussières, etc. La production au contraire s'intégrait à un environnement naturel, marqué par la rivière et le cadre boisé. Marqué également par la présence sur place d'une famille, celle du gérant, qui y vivait avec les siens. Ainsi, durant les longues années où

Alcide Léveillé occupa ce poste, non seulement son épouse était toute proche, mais également ses trois filles et ses trois garçons qui ont grandi là.⁹¹

On imagine aisément la familiarité qui régnait dans cette ambiance où se côtoyaient des gens appartenant à une même petite communauté et parmi lesquels circulaient les enfants. Sur cette propriété vaste et agréable, les jeunes des alentours se plaisaient à venir jouer, comme aime se le rappeler Monseigneur Paul Labelle.⁹²

Mais la pulperie des chutes Wilson était plus importante encore puisqu'il s'agissait d'un endroit de loisir champêtre fréquenté par une partie de la société jérômiennne. Reine-Aimée Léveillé, fille du contremaître, se souvient des nombreux pique-niques l'été au bord de la rivière: «Je pense que tout Saint-Jérôme est venu chez nous...» Ainsi évoque-t-elle les employés de la Dominion Rubber et de la Manufacture Rolland, qui s'y rendaient pour des parties de campagne; elle se souvient des fêtes paroissiales aussi.

«Une fois, y'avait le grand hangar de pulpe, naturellement pour la réserve, une bonne fois, y'avait pas mal tout vidé le hangar, papa a tout fait cirer le plancher, parce que c'était en ciment, pour faire danser les pique-niqueurs. (...)»⁹³

Les chutes Wilson étant distantes d'environ trois milles de Saint-Jérôme; aux grandes occasions, pour les sorties de groupes, les gens empruntaient des trains spéciaux du chemin de fer du *Grand Nord*. Et le train les descendait à la bretelle (le *siding*) du *Cordon* qu'on utilisait pour le chargement des wagons de pulpe. C'était au temps d'avant l'automobile; des souvenirs qui évoquent les années 1900 à 1920.

Parmi les fêtes nombreuses, un événement populaire, relié à la production industrielle, retient l'attention: la fête pour l'arrivée de la drave. Chaque hiver, monsieur Léveillé se rendait *dans le Nord* pour acheter le bois requis au fonctionnement de la pulperie. Au printemps, lorsque la rivière était gonflée par la fonte des neiges, tout ce bois était *dravé* vers le moulin.

Le flottage constituait l'activité la plus dramatique de tout le fonctionnement de la pulperie. Dramatique, par le caractère périlleux de la drave où, dans la turbulence d'une nature en plein éclatement, le danger guette à chaque instant, exacerbe instincts et émotions, bousculant les hommes dans des liens plus profonds, plus secrets que ceux du travail.⁹⁴ À travers la drave, l'homme reprend le chemin de ses pères, le chemin de la forêt, celui de la liberté, du perpétuel retour à la jeunesse de la vie,

«... sous la pique de fer, dans les cris et les tumultes de l'eau révoltée.»⁹⁵

La drave, si elle est commandée par les nécessités du travail, participe aussi de l'aventure, du danger, de la camaraderie autant que de la solitude, de l'exploit, du rêve, et quelque part, mystérieuse-

ment, prend place parmi les archaïsmes de l'inconscient collectif.⁹⁶

Aussi longtemps que dure la drave les hommes vivent un état de tension que provoquent, à la fois la présence du danger, et l'urgence qui pousse à profiter des conditions de flottaison favorables.⁹⁷ La fête de la drave exprime le relâchement de toute cette tension accumulée.

Lorsque la drave arrivait, Alcide Léveillé donnait fête pour ses employés et «tout son monde».

«Au printemps, quand papa faisait la drave, à Saint-Adèle puis à Saint-Jérôme, il y avait toujours un gros partie de fèves au lard cuites dans le sable chaud... Ah! c'était délicieux.

(...) Je me rappelle qu'un dimanche, dans ce temps-là les prêtres annonçaient les pèlerinages, et ils allaient dans les maisons pour vendre les billets, mais ce dimanche-là, le curé était venu au Cordon pour vendre ses billets: toutes les maisons étaient closes. Alors il ne comprenait plus rien dans ça! Rendu chez nous y'a vu tout le monde là...»⁹⁸

Il est agréable de sentir le plaisir éprouvé par la fille du contre-maître, alors âgée de 79 ans, lorsqu'elle raconte ces événements de son enfance. Bruno Forget évoque aussi les fêtes qui marquaient l'arrivée de la drave à la pulperie, et se souvient de la Fanfare de Saint-Jérôme, dont la musique accompagnait la réjouissance.

Cette arrivée de la drave rappelle les époques où des festivités marquaient les grands moments des labeurs champêtres autant que les cycles des saisons.

Les fêtes de la pulperie appartiennent à une société en transition. Encore imprégnée par la convivialité du milieu agricole traditionnel, cette société n'en était pas moins traversée par des changements profonds dans les instruments et les structures de la production, comme en témoigne la présence industrielle qui anime le site.

Bien que propriété d'une famille anglophone et protestante, celle-ci ne paraît pas imprégner les lieux. La pulperie est le royaume de l'intendant qui l'habite. Autour de lui, alors que ce siècle est encore jeune, oeuvre et se détend un petit monde canadien-français et catholique.

Troisième partie • La pulperie des chutes Wilson

Notes

- 64 Du début de la pulperie en 1881, jusqu'à la désaffectation de la centrale électrique durant les années 1970.
- 65 Monsieur François Varin, historien de Saint-Jérôme, a publié le fruit de ses recherches sur le site et ses propriétaires dans une annexe du rapport de la firme Arkéos: *La pulperie des chutes Wilson*; concernant la famille Wilson, la source principale est G. Carruthers, *Paper in the Making*, pp.583 à 589.
- 66 Voir l'Annexe 1: Chronologie des Chutes Wilson; année 1882. La fabrication de papier est également mentionnée par Reine-Aimée Léveillé (entrevue enregistrée par Monseigneur Paul Labelle à Saint-Jérôme en 1976). Son grand-père et son père furent gérants du moulin durant une très longue période. Selon elle, ce papier était fabriqué «avec de la guenille, comme dans le temps».
- 67 Journal *Le Nord*, 3 août 1882. Selon François Varin, la pulperie aurait été conçue par l'ingénieur J. Honoré Matte qui a implanté de nombreux moulins dans le Nord.
- 68 La plus proche de la pulperie ainsi que celle qui est située en amont et qui sera cédée plus tard à la Gatineau Power.
- 69 Cette usine fut la première au pays à fabriquer des sacs en papier à l'aide d'une machine spécialement conçue à cet effet.
- 70 «Un des plus savants jurisconsultes de Montréal. Il est doyen de la faculté de Droit de l'université McGill. Il a longtemps représenté aux Communes le comté d'Argenteuil et fut nommé membre du Sénat en 1887. Maire de Montréal de 1887 à 1889 (...).» Maximilien Bibeau, *Le panthéon canadien*, Jos. M. Valois, Libraire-Éditeur, Montréal 1891.
- 71 Malgré la brièveté relative de son existence, James C. Wilson a été un homme particulièrement actif, non seulement au plan industriel, mais également au niveau politique; il semble avoir également déployé beaucoup d'énergie en faveur des oeuvres de charité et de certaines activités sportives: «In 1887 he was elected Conservative Member of Parliament for Argenteuil, retaining the seat until 1891, when he declined re-nomination. For a number of years he was an Alderman of Montreal, and was also deeply interested in the Protestant charities and other organizations of that city, being president of the Irish Protestant Benevolent Society for two years, a member of the Protestant Board of School Commissioners, and a Life Governor of the Montreal General Hospital, of the Protestant Insane Asylum, of the Maternity Hospital, and of the Montreal Dispensary. As a ardent disciple of Izaak Walton, he helped organize the Fish & Game Protection Society of the Province of Quebec, and later became president.» Carruthers, op. cit., p. 387.
- 72 Cet équipement comprenait deux défibreurs Pusey & Jones à trois caissons et deux machines humides de 73 pouces. Il y a lieu de croire, bien que nous ne disposions pas de preuves formelles, que ces machines étaient toujours utilisées au moment de la fermeture de la pulperie en 1958.
- 73 Sa capacité quotidienne était d'environ 40 tonnes de papier durant les années 1920 et suivantes.
- 74 Pour une information plus détaillée concernant les bâtiments anciens et leur état actuel, se référer aux deux études suivantes: Arkéos Inc., 1986, *Pulperie des chutes Wilson: archéologie, technologie, histoire*; et Arkéos Inc., 1988, *Supervision des travaux de nettoyage de la Pulperie des chutes Wilson*.
- 75 Selon Arkéos, *Pulperie des Chutes Wilson*, cet ouvrage était construit en bois; nous ne sommes pas en mesure de confirmer cette information. Par ailleurs la prise d'eau qui lui est jointe est en béton; ce matériau a également été utilisé pour les supports de la conduite forcée. Pour leur part, les fondations de l'usine sont en béton et en maçonnerie.
- 76 En 1894.
- 77 Une photographie prise au cours de l'été 1970 (voir p. 57) nous révèle qu'à cette époque, 12 ans après sa fermeture, le bâtiment principal était encore debout.

La pulperie des chutes Wilson

78 La Pulperie des Chutes Wilson possède une caractéristique propre à de nombreux sites industriels historiques qui ne sont plus en production: l'isolement. Cet isolement découle souvent, comme c'est le cas ici, du changement survenu au cours du siècle dans les conditions de localisation: les sites à proximité d'un *pouvoir* d'eau étaient naguère très recherchés à cause des ressources directes en énergie, en transport et en alimentation d'eau. Ces critères de localisation étant beaucoup moins importants aujourd'hui, de nombreux sites anciens sont laissés à l'abandon. L'absence de surveillance entraîne souvent un vandalisme qui peut être aussi néfaste aux structures que l'absence d'entretien adéquat. Ces deux causes de destruction sont présentes depuis plusieurs années aux Chutes Wilson.

79 Monseigneur Paul Labelle: entrevue sonore réalisée avec monsieur Bruno Forget (né en 1895) le 25 avril 1979 à Saint-Jérôme. Monsieur Forget a commencé à travailler à la pulperie vers 1909, à l'âge de 14 ans; il est demeuré à l'emploi des Wilson durant trois ans.

80 Il pouvait s'agir d'une vanne en métal qu'on aurait retiré avec ses mécanismes de manoeuvre au moment de la désaffectation de l'usine; il pouvait également s'agir d'une vanne fabriquée en billots de bois équarri fixés ensemble, ou encore de pièces de bois descendues une à une à l'intérieur des interstices aménagés à cette fin dans le béton. Cette dernière pratique a encore cours aujourd'hui dans des cas où la fréquence de fermeture des vannes est faible.

81 Arkéos, 1986, op. cit. p. 34.

82 Il est permis de supposer qu'une grille similaire était installée en amont de la conduite, peut-être dans le caisson appuyé à la prise d'eau qui exerçait le même rôle que celle que nous venons de décrire; en ce cas celle-ci aurait fait office de protection ultime pour les turbines.

83 On pourrait croire qu'il s'agissait d'une sorte de linteau circulaire permettant à la conduite de franchir le mur du bâtiment, mais cette hypothèse est peu vraisemblable dans la mesure où, sur la base de deux photographies historiques (Arkéos, *La pulperie*... pp. 41 et 47) il est probable que ce bâtiment ne possédait qu'un revêtement de planches: sur la photographie de 1970 (p. 47) le bâtiment est effondré et des madriers gisent sur les fondations. Effondrement peut-être partiellement volontaire d'ailleurs car après la désaffectation de l'usine, les turbines, qui possédaient une certaine valeur, ont probablement été retirées: pour faciliter cette opération il se peut que des ouvertures aient été pratiquées dans les murs de bois.

84 La production était de 10 tonnes (2 000 livres) par 24 heures en 1907-08; elle augmente peu par la suite: 15 tonnes en 1941. À certains moments, monsieur Bruno Forget en témoigne, la production s'effectuait de jour comme de nuit.

85 Voir Arkéos, *La pulperie des chutes Wilson*, Figure 2.

86 Aucune indication n'a été trouvée quant au mode de chargement de la pitoune sur les voitures. Il est probable que celui-ci était exécuté par des hommes aidés de crochets à main facilitant la prise.

87 Selon Bruno Forget on aurait également eu, à certaines époques, la clientèle des Rolland de Saint-Jérôme.

88 L'utilisation de la conduite permet d'accroître l'énergie déployée en augmentant la hauteur de chute: plus la conduite est longue, plus grande est la différence entre la prise d'eau et la turbine. Elle a également pour effet de limiter, en la contraignant, la dispersion de l'énergie.

89 Dans la turbine, l'eau arrivant de la conduite est introduite dans une chambre (bâche) qui entoure la roue d'eau, éliminant ainsi une bonne partie des pertes dues à la dissipation de l'énergie hydraulique qu'entraînent les systèmes *ouverts* comme dans les moulins d'autrefois.

90 Aujourd'hui, partie de la municipalité de Lafontaine.

91 Le charretier avait également sa résidence non loin, mais nous n'avons recueilli aucun renseignement à son sujet.

92 Monseigneur Paul Labelle: entrevue avec Reine-Aimée Léveillé.

93 Idem.

Troisième partie • La pulperie des chutes Wilson

94 «Le flottage est une course entre les flotteurs ou draveurs et le temps: il leur faut prendre avantage et de la fonte des neiges sur les bassins où ils font leur flottage, et de la précipitation printanière.

«(...) Le flottage est certainement l'opération la plus spectaculaire des opérations forestières; c'est aussi la plus hasardeuse. C'est pourquoi le flottage n'est un succès que si le personnel est bien choisi et si ce personnel et l'équipement nécessaires sont sur place pour profiter des premières eaux du printemps.» Edgar Porter, «L'exploitation forestière», in Minville, *La forêt*, p. 164s.

95 Félix-Antoine Savard, 1937, *Menaud Maître-Draveur*, chapitre 1, Fides.

96 Mais la drave n'est pas que geste épique! Dans un langage très réaliste, voici ce qu'en raconte, en 1909, Némèse Garneau de la pulperie de Chicoutimi : «[C]e n'est pas une mince affaire de faire la drave. Cela nécessite un personnel nombreux, expérimenté, souvent difficile à conduire, toute une organisation pour loger de place en place ce personnel et le nourrir, un outillage considérable et coûteux comprenant écluses, chaînes, ancrs, chaloupes, amarres, etc. Aussi bien la drave est-elle le cauchemar du chef des opérations forestières.

On sait que la descente des billots n'est facile que durant les hautes eaux du printemps, période dont la durée est très variable suivant les rivières et les régions. Certaines rivières restent hautes durant trois ou quatre semaines; mais il y en a d'autres dont la crue des eaux vient et s'en va en huit jours et il faut que la descente des billots ait lieu durant ce court espace de temps, sinon ils restent dans la rivière jusqu'à l'année suivante. Nous avons déjà eu jusqu'à 500,000 billots retenus ainsi dans deux ou trois rivières.» Op. cit. p. 11.

97 «Soudain, les billots ralentissent leur course, s'arrêtent, se pressent, s'accumulent les uns au dos des autres; il est survenu un empilage à la tête même d'un rapide.

«Le flottage est suspendu.

«De cinq à dix mille billots se sont groupés, entassés sur peut-être trente verges de longueur et une profondeur de six à huit billots.

«Il y a un embarras en quelque part, mais où est-il?

«Le bourgeois ou chef de chantier envoie ou prend avec lui trois ou quatre de ses meilleurs hommes et un canot. L'homme au canot se tient à la tête de l'empilage, tandis que ses compagnons se rendent à l'extrémité où l'embarras s'est produit et travaillent à dégager les billots au moyen de leurs gaffes ou crocs. Ils cherchent surtout le billot, cause de l'obstruction.

«Lorsqu'ils l'ont trouvé, et qu'ils l'ont remis à flot, la débâcle se produit, débâcle épouvantable, culbutis indescriptible. C'est alors qu'ils regagnent, sur les billots le canot de sauvetage qui les attend; le moindre faux pas, c'est la mort pour eux, soit à l'eau, soit sur des rochers, soit entre les billots.

«Ceux-ci peuvent se séparer les uns des autres et empêcher l'individu de regagner le canot au rivage. Parfois lui faut-il se cramponner à un seul billot et c'est là où son habileté de «draveur» se montre. Il est tout de même en grand péril; les gens sur le rivage ont autant de chances à parier qu'il abordera sain et sauf ou qu'il se noiera.» N. LeVasseur, *L'empilage des billots*, 1910, p. 214.

98 Entrevue avec Reine-Almée Léveillé.

Quatrième partie • Évaluation patrimoniale de la pulperie

Nous voici parvenus à la dernière partie de notre démarche, qui consiste à évaluer l'intérêt historique et culturel du site de la pulperie des chutes Wilson.

Toute évaluation suppose une comparaison. C'est en regard de biens similaires que l'on peut juger de la rareté et de l'intérêt d'un bien particulier. Nous devons donc délimiter un cadre de référence s'effectue la comparaison. Les limites du champ de comparaison posées, nous identifions les éléments qui font l'objet de la comparaison, *les critères d'évaluation*.

D'autres facteurs sont susceptibles d'exercer une influence sur l'évaluation d'un bien: son état, son environnement et le milieu humain où il se trouve.

Pour établir notre approche nous nous sommes inspirés d'une méthode d'évaluation du ministère des Affaires culturelles du Québec.⁹⁹ La nature des biens culturels étant particulièrement vaste et diversifiée, nous avons dû adapter cette méthode aux besoins spécifiques de la pulperie.

L'évaluation s'effectuera donc en fonction de critères comparatifs à l'intérieur d'un cadre spatial, thématique et temporel, et en tenant compte des aspects environnants.

1 Le cadre d'évaluation

Le cadre thématique

Le thème général est ici, bien sûr, l'industrie. Plus spécifiquement il s'agit de l'industrie des pâtes et papiers, et particulièrement de la pulpe mécanique. En dernière analyse c'est donc avec des établissements qui produisent de la pâte mécanique que nous effectuerons notre comparaison.

Le cadre chronologique

Il faut aussi préciser l'époque où l'on établira la comparaison. Nous avons vu dans la deuxième partie de cette étude que l'histoire des pâtes et papiers au Québec comportait plusieurs périodes fort différentes les unes des autres. La pulperie de Saint-Jérôme n'appartient pas aux débuts de la fabrication du papier dans notre pays; nous la situons plutôt dans la première vague de la fabrication industrielle des pâtes et papiers. Nous privilégions donc la période qui va, approximativement, de 1880 à 1920, le visage technologique de l'établissement n'ayant à peu près pas changé après cette période.

Le cadre géographique

Le cadre géographique entre également en ligne de compte. Nous établissons notre évaluation en tenant compte de deux paliers: d'une part l'ensemble du Québec, et d'autre part la région de Montréal et des Basses-Laurentides. Ainsi aurons-nous une idée de l'intérêt général de la pulperie et de son intérêt spécifique dans le cadre de la région plus immédiate où elle est située.

2 Les critères d'évaluation

2.1 Les critères d'évaluation patrimoniale

Ces critères «ont pour but de déterminer quelle est la valeur du bien, sans tenir compte du contexte dans lequel se produit l'évaluation.»¹⁰⁰

Ce qui nous intéresse ici c'est d'établir la place du bien par rapport aux biens comparables dans le déroulement historique. A-t-il joué un rôle particulier, au Québec, dans la région? Possède-t-il une valeur symbolique particulière pour des collectivités? À quelle échelle? Y trouve-t-on une qualité d'implantation, d'aménagements, d'architecture qui représente un état d'achèvement hors de l'ordinaire? Ou s'agit-il plutôt d'un type d'établissement comme on en trouvait en beaucoup d'endroits?

L'ancienneté Il s'agit d'établir l'ancienneté absolue et relative du bien. Absolue s'entend par rapport à l'ensemble de l'industrie au Québec, ou de l'ensemble de l'industrie des pâtes et papiers, ou de l'industrie de la pulpe mécanique.

L'ancienneté relative pose le bien dans un contexte plus restreint: par exemple son ancienneté à telle période, par rapport à tel secteur de la production et dans telle région.

Les critères retenus sont les suivants:¹⁰¹

- a. Le site est le plus ancien et/ou appartient à une phase historique ne comportant qu'un très faible nombre de lieux comparables.
- b. Le site appartient à la phase la plus ancienne et/ou à une phase historique comportant un faible nombre de bâtiments comparables.
- c. Le site appartient à une phase moyenne et/ou à une phase historique comportant un nombre représentatif de lieux comparables.
- d. Le site appartient à une phase récente et/ou à une phase historique comportant un grand nombre de lieux comparables.

La signification historique et son unicité

Les critères retenus sont les suivants:

- a. Le site constitue un élément essentiel à la connaissance d'un phénomène important et/ou il constitue un témoignage exceptionnel d'un contexte ethno-historique revêtant une grande importance.
- b. Le site constitue un élément important à cette connaissance ou un élément essentiel à la connaissance d'un phénomène d'une importance moins grande et/ou il constitue un témoignage éloquent d'un contexte ethno-historique d'une grande importance ou un témoignage exceptionnel d'un contexte d'une certaine importance.
- c. Le site constitue un élément utile à la compréhension d'un phénomène moyennement important et/ou il constitue un témoin valable d'un contexte ethno-historique

d'une certaine ou d'une grande importance.

d. Le site constitue un élément qui apporte peu à la connaissance d'un phénomène important ou moyennement important et/ou il ne témoigne que faiblement d'un contexte ethno-historique d'une certaine ou d'une grande importance et/ou il ne revêt aucune signification historique particulière.

Les sites comparables Les critères retenus sont les suivants:

a. Le site est l'un des plus anciens et/ou des plus représentatifs et/ou il présente un intérêt exceptionnel.

b. Il représente un intérêt supérieur en raison de son ancienneté relative et/ou de sa représentativité et/ou de la présence de caractéristiques inusitées.

c. Il présente un intérêt moyen.

d. Il présente peu ou pas d'intérêt.

La production courante Par rapport aux sites que l'on rencontre à l'époque:

a. Il est à l'avant-garde et a joué un rôle majeur dans l'émergence de nouveaux aménagements, de nouvelles technologies, de concepts architecturaux, ou il est l'un des premiers représentants d'une orientation ou d'une adaptation par la suite fréquente.

b. Le site est à l'avant-garde mais il a eu une portée limitée ou est l'un des sites représentant une nouvelle tendance ou est l'oeuvre d'un promoteur ou ingénieur ayant innové ou occupant une place importante ou est une manifestation relativement précoce d'une adaptation.

c. Le site constitue un bon témoignage d'un courant et/ou est l'oeuvre d'un promoteur ou ingénieur représentatif et/ou est une manifestation tardive d'une adaptation.

d. Le site constitue un exemple peu éloquent et/ou tardif d'un courant et/ou l'oeuvre d'un promoteur ou ingénieur mineur et/ou témoigne peu de l'adaptation des procédés généraux à la situation particulière.

La qualité de la réalisation Les critères retenus sont les suivants:

a. Il s'agit d'un site majeur au plan de l'aménagement et des procédés techniques utilisés. Il constitue une réussite hors du commun et/ou témoigne d'une grande maîtrise d'une technologie ou d'une capacité d'aménagement ou d'une qualité d'architecture industrielle.

b. Le site est important sur ces plans; il est caractérisé par l'efficacité de son aménagement et/ou fait appel de manière efficace à des procédés techniques ou à des concepts architecturaux particuliers.

c. Le site apporte un éclairage intéressant sur ces aspects. On y rencontre une certaine qualité au niveau des aménagements, des procédés et/ou des bâtiments.

d. Le site constitue un élément de faible qualité au niveau de la conception de l'aménagement des lieux, des technologies utilisées, et des bâtiments.

2.2 Les critères d'opportunité d'attribution d'un statut juridique

«La seconde série de critères a pour but de jeter un éclairage additionnel sur le dossier mais ne concerne pas la valeur patrimoniale du site. Ces critères ont pour but de déterminer, compte tenu d'un intérêt patrimonial préalable, s'il y a opportunité, pour le Ministère, d'intervenir.»¹⁰²

L'état physique et les conditions de conservation

La situation actuelle Il s'agit de tenir compte de l'état de conservation du site et de ses composantes; identifier également les conditions de conservation présentes.

Les interventions requises Dans l'éventualité où une action, à caractère légal ou non, serait prise par le Ministère, des interventions seraient-elles requises pour assurer la conservation du bien et la sécurité des lieux ?

L'environnement du bien

La valeur historique de l'environnement L'environnement du site comporte-il des éléments historiques ou autres susceptibles de constituer un apport supplémentaire à la valeur de ce dernier?

L'état d'intégrité de l'environnement Quel est l'état de conservation des éléments historiques autres du milieu immédiat ? Quel est l'évolution prévisible de ces éléments?

Les menaces de perturbations de l'environnement Existe-t-il dans l'environnement des composantes en place ou qui devraient être en place dans un avenir prévisible, et qui menacent ou menaceront l'intégrité du site?

Le potentiel d'utilisation et de mise en valeur

Le potentiel d'interprétation Le site offre-t-il un intérêt, et de quelle envergure, pour l'interprétation archéologique, ethno-historique, technico-industrielle?

Le potentiel d'utilisation Quelles sont les possibilités d'utilisation du site qui soient compatibles avec sa conservation historique et sa mise en valeur?

Le contexte socio-politique

L'intérêt du milieu Existe-t-il une volonté organisée du milieu, ou d'un groupe d'intérêt extérieur, en vue de préserver et de mettre en valeur le caractère historique de ce site? Au contraire, existe-t-il des projets dont la réalisation menaceraient l'intégrité totale ou partielle du site?

L'impact d'une intervention Une intervention, à caractère légal ou autre, de la part du Ministère aurait-elle des effets positifs ou négatifs à l'intérieur de la collectivité? Une telle intervention est-elle susceptible d'éveiller l'intérêt de la population, des élus, des groupes organisés?

3 L'analyse de la valeur patrimoniale

Bien qu'à ses débuts, plusieurs témoignages concordent pour le reconnaître, l'établissement des frères Delisle produisait du papier à partir de vieux chiffons selon la méthode d'autrefois, c'est essentiellement comme pulperie que ce lieu fait ici l'objet d'une évaluation, puisque telle fut, en définitive, sa fonction durant la presque totalité de sa période d'exploitation.

L'importance de ce site, il faut le poser clairement dès le départ, est relative au cadre spécifique à partir duquel on l'évalue. Dans l'ensemble de l'histoire industrielle du Québec, il est évident que la pulperie des chutes Wilson constitue un phénomène marginal. C'est pourquoi, dans le contexte législatif actuel, nous ne saurions recommander l'attribution d'un statut juridique. Cependant, une protection à caractère municipal nous semble particulièrement appropriée à la situation.

Dans le cadre de l'histoire de l'industrie des pâtes et papiers au Québec, dont nous avons brossé un tableau sommaire en deuxième partie, il apparaît aussi que la pulperie des chutes Wilson représente une manifestation limitée: rien qui ne puisse se comparer à l'édification vraiment moderne de la Laurentide à Grand-Mère.

Si, de cette grande industrie des pâtes et papiers, nous nous arrêtons uniquement à la production de la pâte,¹⁰³ il faut encore reconnaître que la pulperie de Saint-Jérôme fait figure de parent pauvre, et ce, même en limitant notre regard sur la période 1880-1920. Toutefois, plus nous reculons vers l'année 1881, plus l'importance relative de la pulperie s'accroît.

En précisant davantage, nous sommes amenés à centrer notre attention sur la fabrication de la pâte selon le procédé mécanique. Comment la pulperie des Wilson peut-elle se comparer à la production de pâte mécanique au Québec au début du siècle? Le tableau de l'Annexe 2 apporte une réponse à cette question, en faisant ressortir la production quotidienne de 300 tonnes à la Compagnie de pulpe de Chicoutimi, premier producteur de pulpe mécanique au monde à cette époque (1918), alors que Saint-Jérôme n'en produit que 15 tonnes! L'établissement principal dans ce secteur est donc situé à Chicoutimi.

Cette démarche nous oblige à examiner de plus près l'industrie de la fabrication de la pulpe mécanique de ce temps-là. Ceci révèle clairement la présence de deux types d'implantations: l'une qui possède déjà les caractéristiques de la grande entreprise,¹⁰⁴ et l'autre qui prolonge un type d'établissements existants, en particulier dans les anciennes régions forestières, et qui n'est pas sans rappeler, par l'échelle, certaines scieries de la période précédente. Ces établissements sont de taille modeste, fonctionnent avec un personnel réduit et une machinerie assez simple; ils sont gérés par des individus très polyvalents, et sont en relation avec des marchés plus proches de leur lieu de production et dont les règles de fonctionnement sont moins complexes que dans les cas qui intéressent les grandes entreprises.

Nous évaluerons donc la pulperie des Wilson en regard des petits producteurs de l'époque qui utilisent le procédé mécanique. Nous

tiendrons également compte du facteur régional dans notre analyse, en cherchant à savoir si, dans la région de Montréal et des Basses-Laurentides il a existé de nombreux établissements de même nature.¹⁰⁵

Il va de soi que toutes ces considérations préliminaires qui visent à identifier un cadre adéquat d'évaluation, ont aussi pour conséquences de poser une limite à la portée de cette évaluation. Nous savons déjà que si l'objet de l'évaluation est jugé important ce ne pourra être que dans le cadre des limites définies.

Avant de procéder à l'évaluation une remarque d'une autre nature s'impose. Le bien à évaluer est un site utilisé naguère pour des activités de production. À cette fin des aménagements et des bâtiments y avaient été implantés. Or ce que nous évaluons aujourd'hui ce sont des vestiges très endommagés de ces équipements. C'est donc à titre de vestiges historiques, qu'est posée la question de la protection du lieu.

3.1 L'évaluation patrimoniale

- L'ancienneté : a À partir des critères identifiés et du cadre préalablement défini aux sections 1 et 2, il est possible de dire que le site appartient à la phase la plus ancienne de la production industrielle de son secteur spécifique, «ne comportant qu'un très faible nombre de lieux comparables.»¹⁰⁶
- La signification historique et son unicité : c Nous considérons que le site «constitue un témoin valable d'un contexte ethno-historique d'une certaine importance», à savoir la transformation de premier niveau d'une ressource naturelle qui joue un rôle central dans l'économie du Québec, la forêt, par une entreprise de taille modeste, en marge des grands producteurs.
- Les sites comparables : b Nous considérons que le site est d'un «intérêt supérieur en raison de son ancienneté relative et de sa représentativité»¹⁰⁷ à l'échelle de sa catégorie (pulperie mécanique de petite taille).
- La production courante : c Nous considérons que le site «constitue un bon témoignage d'un courant» de développement industriel propre à cette époque (les années 1880). À ses débuts on y observe des techniques hydrauliques et des procédés de fabrication qui, s'ils ne constituent pas des innovations ou des réalisations d'envergures, illustrent bien un état d'avancement technologique appliqué à un petit établissement.
- La qualité de la réalisation : b Nous considérons que le site «est caractérisé par l'efficacité de son aménagement et fait appel de manière efficace à des procédés techniques.»
- À son échelle, il constitue un exemple remarquablement bien réussi de l'intégration des besoins d'un procédé technique avec les caractéristiques d'un site, ceci, sans dépenses importantes d'investissements. La longévité de son statut technologique en un temps de grands changements, en illustre l'efficacité à travers la simplicité.

Le degré d'intégration des composantes entre elles (flottage du bois, énergie hydraulique, énergie mécanique, procédé de fabrication mécanique), l'adaptation aux dimensions du lieu naturel et du milieu humain, constituent sans doute un des aspects les plus remarquables de la pulperie de Saint-Jérôme.

3.2 Synthèse de l'évaluation

Après l'application des critères d'évaluation préalablement identifiés, nous considérons que dans son cadre géographique, temporel et dans le secteur industriel qui lui est propre, le site de la pulperie des chutes Wilson représente un vestige historique très important, au niveau régional.

Nous considérons que ce site et les nombreuses composantes qu'on y retrouve, constituent un rare témoin d'une époque particulièrement riche de la mise en valeur de ressources de base du Québec, la forêt et l'énergie hydraulique.

Le site des chutes Wilson illustre par ailleurs le développement de technologies et de tailles d'entreprises à la charnière de la société traditionnelle et de la société industrielle, empruntant à la fois dans ces deux mondes.

3.3 Opportunité d'une intervention

L'état physique et les conditions de conservation

Nous avons constaté que les circonstances ont entraîné une dégradation de plus en plus marquée des lieux. Cette situation dure depuis au moins une dizaine d'années et n'est pas en voie de s'arrêter. Pour que le site conserve son intégrité actuelle des interventions sont requises, d'abord, et de façon urgente, pour contrer les actes de vandalisme qui y sont perpétrés, puis pour limiter les effets néfastes du climat.

Dans le contexte actuel la première de ces menaces est la plus sérieuse.

L'environnement du bien

La valeur historique de l'environnement immédiat comporte deux éléments d'intérêt. La rivière d'abord, qui a joué un rôle déterminant dans la localisation de la pulperie du fait de son pouvoir hydraulique et de sa flottabilité. Ces caractéristiques, bien qu'elles ne soient plus utilisées, demeurent présentes.

Le deuxième aspect historique concerne l'autre établissement industriel du voisinage, la centrale construite par la Gatineau Power dans les années vingt et qui, elle, prenait avantage de la chute située un peu en amont de la pulperie. La centrale était établie presque en face de la pulperie sur l'autre rive de la rivière. Malheureusement Hydro-Québec a démoli cet établissement voilà plus de dix ans. Mais, par chance, la remarquable¹⁰⁸ conduite forcée qui reliait la prise d'eau à la centrale, est toujours en place et constitue une structure industrielle qui rehausse la valeur du lieu.

Plus négative dans cet environnement est l'existence d'un projet immobilier qu'on souhaite réaliser dans le boisé délimité par un

coude de la rivière du Nord au sud-est de la pulperie. Il s'agit d'une menace importante dans la mesure où les intervenants concernés ne paraissent pas sensibilisés à la valeur historique et culturelle du site. Bien que les terrains de la pulperie soient propriété de la Corporation du Parc de la Rivière-du-Nord, il semble que la capacité de cette dernière à faire face à la menace qui pèse sur l'ancienne pulperie comporte des limites.

Le potentiel d'interprétation Ainsi que l'ont montré les sections historiques de ce document, le potentiel d'interprétation au site de la pulperie de chutes Wilson est remarquablement important et intéressant. Plusieurs aspects peuvent être abordés:

- le contexte de l'exploitation forestière au Québec et dans la région des Basses-Laurentides;
- le début de l'utilisation du bois dans la fabrication du papier et la mise au point du procédé de fabrication mécanique de la pâte;
- l'importance historique de l'industrie des pâtes et papiers pour le Québec;
- l'aménagement industriel du site pour tirer avantage du pouvoir d'eau, et l'implantation de la pulperie avec l'explication du procédé utilisé;
- le rôle joué par l'ingénieur J. Honoré Matte dans l'aménagement hydraulique de la pulperie et dans le développement de plusieurs sites hydrauliques du Nord;
- le flottage du bois et l'organisation qu'il impliquait;
- les frères Delisle, James C. Wilson et ses fils: leur rôle dans le développement de la pulperie;
- l'organisation de la production à la pulperie;
- la vie sociale à la pulperie: présence de la famille Léveillé, nombreuses fêtes de la communauté jérômienne, celle du Cordon en particulier; fête de la drave;
- l'environnement industriel de la pulperie: la vieille centrale hydro-électrique, etc.

L'interprétation du site devrait prendre appui à la fois sur les vestiges nombreux qui, dans leur état actuel, permettent encore une lecture aisée des activités anciennes, et sur la documentation qui se rapporte directement au site ou au secteur industriel auquel il appartenait.

Le potentiel d'utilisation Dans le contexte actuel la meilleure utilisation du site consiste sans doute à l'aménager en parc historique. La venue possible d'un développement résidentiel à proximité devrait être l'occasion d'intervenir pour mettre en valeur ce qui constitue un exceptionnel élément d'intérêt pour une collectivité de voisinage. Des composantes récréatives s'adressant aux enfants de bas âge pourraient prendre place non loin des vestiges qui, en plus de leur valeur historique, pourraient être aménagés en faisant ressortir leur caractère sculptural.

Outre les vestiges anciens, la présence de la rivière et des chutes constituent un attrait significatif qui aurait pour effet de bonifier le projet résidentiel.

Évidemment, la sauvegarde et la mise en valeur de ce site dépassent les besoins des éventuels résidents immédiats. L'histoire de la pulperie des chutes Wilson concerne l'histoire de Saint-Jérôme et de la région toute entière. Plus encore, les chutes Wilson constituent un des rares sites historiques de fabrication de pulpe mécanique où subsistent encore des vestiges importants.¹⁰⁹ En ce sens et à son échelle, il s'agit d'un lieu qui concerne l'ensemble du Québec.

Le contexte socio-politique À ce jour il n'est pas exagéré de dire que l'intérêt du milieu à l'égard de la pulperie est limité. Si plusieurs individus s'y intéressent et en connaissent l'histoire, il n'en est pas de même de l'opinion publique et de la majorité des élus. Cette méconnaissance constitue évidemment le fond de la menace qui pèse sur la survie du site.

C'est pourquoi une intervention du ministère des Affaires culturelles, accompagnée d'une diffusion d'informations, devrait avoir un effet sensibilisateur sur le milieu. Une telle intervention pourrait concerner la conservation, l'interprétation et la mise en valeur et serait beaucoup plus efficace si elle était supportée par une participation et une volonté d'action du milieu.

4 Les recommandations

Compte tenu de la valeur patrimoniale relative du site de la pulperie des chutes Wilson, nous recommandons aux intervenants concernés d'effectuer les interventions pertinentes pour:

1. stabiliser rapidement la détérioration des vestiges existants,
2. s'assurer de la conservation du site et de ses vestiges dans une perspective à long terme,
3. effectuer des démarches pour développer et diffuser l'histoire du site,
4. contribuer à la mise en valeur du site par son accès au public et par le développement d'un programme d'interprétation adéquat.

Notes

99 «Comment évaluer l'opportunité d'attribuer un statut juridique à un bien culturel?»

100 Idem.

101 Ces critères et les suivants sont inspirés du document cité du M.A.C.

102 Idem.

103 La démarche est légitime dans la mesure où, bien qu'elle soit nécessairement liée à celle du papier, la fabrication de la pâte a toujours constitué une branche spécifique de cette industrie à laquelle se consacrent,

La pulperie des chutes Wilson

104 Aussi bien sur le plan du mode de financements qui fait appel à de grands capitaux et donc aux intermédiaires que sont les financiers, les maisons de courtage, les grandes banques, que sur le plan des technologies dont l'ampleur nécessite l'intervention d'un personnel d'ingénierie de plus en plus spécialisé, et enfin la gestion dont la complexité croissante reflètent la taille des entreprises. Tout ceci entraîne la fragmentation progressive des tâches administratives et techniques et la croissance du personnel requis par leur exécution.

105 Voir l'Annexe 3.

106 Dans la catégorie des petits producteurs, nous avons dénombré uniquement 20 pulperies mécaniques au Québec durant la période; de ce nombre, seule la pulperie des chutes Wilson est présente dans la région de Montréal et des Basses-Laurentides.

107 L'absence d'un instrument de comparaison concernant l'état actuel des autres sites identifiés à l'Annexe 3 ne permet pas de préciser avec exactitude le degré de rareté de la pulperie Wilson. Toutefois il est permis de croire que l'existence de données comparatives ne feraient qu'accentuer le degré de rareté du site dans la mesure où l'on peut supposer que d'autres lieux n'ont pas laissé autant de traces, à l'exception d'une petite pulperie encore en opération à Rivière-du-Loup.

108 Par sa longueur, sa *courbe* et sa cheminée d'équilibre.

109 Peut-être le seul, en tout cas le seul à proximité du principal bassin de population du Québec.

Vue générale de la pulperie des chutes Wilson durant les premières décennies du XXe siècle. De gauche à droite, le barrage et la prise d'eau, la conduite forcée et le bâtiment des turbines adossé à l'usine de pulpe; à droite une voiture et un cheval pour le chargement des ballots de pulpe. Au premier plan, le pont; à l'arrière-plan, la maison du gérant et l'écurie. La section de l'usine où l'on aperçoit une cheminée était la chaufferie où on brûlait l'écorce des arbres. (Fonds Marcel Laporte)



*Vue générale de la pulperie des chutes Wilson en 1986 (Photographie
ministère de Affaires culturelles)*



Vue générale de la pulperie des chutes Wilson en 1970 (Fonds Marcel Laporte)



Documentation

Bibliographie

ANGERS, François-Albert. 1944, «Documentation statistique», in, Minville, Esdras, *La forêt*, Éditions Fides- École des Hautes Études Commerciales, Montréal.

ARKÉOS INC., 1986, *Pulperie des chutes Wilson: archéologie, technologie, histoire. Étude préliminaire*, Ministère des Affaires culturelles, Direction de Montréal.

ARKÉOS INC., 1988, *Supervision des travaux de nettoyage de la Pulperie des chutes Wilson Parc régional de la Rivière-du-Nord*, Montréal.

BLANCHARD, Raoul, 1950, *La Mauricie*. Éditions du Bien Public, Trois-Rivières.

BOUCHETTE, Joseph, 1832, *A topographical Dictionary of the Province of Lower Canada*, Londres.

BOUTIN, Fernand, 1944, «Le service Forestier de la province de Québec», in, Minville, Esdras, *La forêt*, Fides-École des Hautes Études Commerciales, Montréal.

BROUILLETTE, Benoît, 1944, «L'industrie des pâtes et du papier», in, Minville, Esdras, *La forêt*, Fides-École des Hautes Études Commerciales, Montréal.

CARRUTHERS, George, 1947. *Paper in the Making* [également intitulé: *Paper-Making*]; The Garden City Press Co-operative, Toronto.

CÔTÉ, Richard, 1987, *Pulperie des chutes Wilson Saint-Jérôme Relevés photographique et architecturaux*, Saint-Jérôme; Ministère des Affaires culturelles, Direction de Montréal.

DAUMAS, Maurice, *Histoire générale des techniques*, Tome I: *Les origines de la civilisation technique*; Presses universitaires de France, Paris, 1962; Tome II: *Les premières étapes du machinisme*, 1965; Tome III: *L'expansion du machinisme*, 1968; Tome IV: *Les techniques de la civilisation industrielle*, 1978.

FAUCHER, Albert, 1965, «Le caractère continental de l'industrialisation au Québec», *Recherches sociographiques*, vol. VI, no. 3, sept-déc.

FAUCHER, Albert et Maurice LAMONTAGNE, 1971, «L'histoire du développement industriel au Québec», in, Rioux, M. et Martin, Y. *La société canadienne-française*, Hurtubise HMH, Montréal.

FAUTEUX, Joseph-Noël, 1927, *Essai sur l'industrie au Canada sous le Régime français*; Imprimé par Ls-A. Proulx Imprimeur du Roi, Québec.

GAGNON, Gaston, 1985, *La pulperie de Chicoutimi Histoire et aménagement d'un site*; Travail présenté à la Ville de Chicoutimi et au Ministère des Affaires culturelles.

GAGNON, Gaston, 1983, *La pulperie de Chicoutimi en évolution 1896-1982*; Ville de Chicoutimi, éditeur.

GARNEAU, Némèse, 1909, «L'industrie de la pulpe au Canada», *Bulletin de la Société de géographie de Québec*, Vol. 3, no. 5, septembre; p.3.

HAMELIN, Jean et Yves ROY, 1971, *Histoire économique du Québec 1851-1896*, Fides, Montréal.

INNIS, H.A., 1940, «Pulp-and-Paper Industry», article de *The Encyclopedia of Canada*, Vol. V, University Associates of Canada, Toronto.

LEVASSEUR, N., 1910, «L'empilage des billots», *Bulletin de la Société de Géographie de Québec*, Vol. 4, No. 3, septembre, p. 213 à 216.

«Les pulperies dans la province de Québec», *Bulletin de la Société de Géographie de Québec*, Vol. 4, 1910; p. 54.

LINTEAU, P.-A., R. DUROCHER, et J.-C. ROBERT, 1979, *Histoire du Québec contemporain*; Tome I: *De la Confédération à la crise (1867-1929)*; Boréal Express, Montréal.

LINTEAU, P.-A., R. DUROCHER, J.-C. ROBERT et F. RICARD, 1986, *Histoire du Québec contemporain*; Tome II: *Le Québec depuis 1930*, Boréal, Montréal.

MARTIN, Gérard, 1985, «Papier», article de *l'Encyclopedia Universalis*, volume 13, Paris.

MASSICOTTE, E.-Z., 1933, «Le premier moulin à papier au Canada», *Bulletin des Recherches Historiques*, octobre, p. 635.

MERCIER, Honoré, 1923, *Les forêts et les forces hydrauliques de la province de Québec*.

MINISTÈRE DES AFFAIRES CULTURELLES DU QUÉBEC, s.d. *Comment évaluer l'opportunité d'attribuer un statut juridique à un bien culturel?*, s. 1.

NIOSI, Jorge, 1975, «La Laurentide (1887-1928): pionnière du papier journal au Canada», *Revue d'histoire de l'Amérique française*, vol. 29, no. 3, décembre, p.375 à 415.

PICHÉ, G.-C., 1916, *Fabrication de la Pulpe et du Papier à journal*, Province de Québec, Annuaire statistique, 3e année, Bureau des statistiques.

PIÉDALUE, Gilles, 1976, «Les groupes financiers et la guerre du papier au Canada 1920-1930», *Revue d'histoire de l'Amérique française*, vol. 30, no. 2, septembre.

PORTER, Edgar, 1944, «L'exploitation forestière», in, Minville, Esdras, *La forêt*, Fides-École des Hautes Études Commerciales, Montréal.

Rapport de la Commission Royale sur le bois à pâte, Ottawa, 1924.

REICH, Nathan, 1926, *The Pulp and Paper Industry of Canada*, McGill University, Economic Studies, no. 7; National Problems of Canada; Macmillan Company of Canada, Toronto.

SCHABAS, Bill, 1982 «La Consolidated Bathurst», Supplément de la revue *Forêt et conservation*, mai.

SMITH, Edward T., 1911, «Le Commerce du bois carré», *Bulletin de la Société de Géographie de Québec*, Vol. 5, no. 5, octobre.

The Pulp and Paper Industry; Census of Industry, Dominion Bureau of Statistics, Ottawa 1918 et 1924.

TULCHINSKY, G.J.J., 1981, *La rivière et la forêt. Le commerce du bois dans la vallée de l'Outaouais de 1800 à 1900*, Musée McCord, Université McGill, Montréal.

Enregistrements sonores

Les enregistrements sonores ont été réalisés par Monseigneur Paul Labelle, avec des personnes qui ont connu la pulperie des chutes Wilson au temps de son exploitation.

Ces enregistrements sur cassettes ont été fournis à la Direction de Montréal du Ministère des Affaires culturelles par monsieur François Varin de la Société d'histoire de la Rivière du Nord à Saint-Jérôme.

Bruno Forget (né en 1895) parle de la pulperie Wilson, de la drave et de la vie à Saint-Jérôme.

Entrevue réalisée par Monseigneur Paul Labelle en 1979.

Durée: environ 80 minutes.

Reine-Aimée Léveillé (née en 1897), fille d'Alcide Léveillé, contremaître de la pulperie, nous parle de la vie à la pulperie durant les premières décennies du siècle.

Entrevue réalisée par Monseigneur Paul Labelle en 1976.

Durée: environ 25 minutes.

Paul Limoges et son épouse nous parlent des *pouvoirs d'eau* et des industries actionnées par la rivière du Nord à Saint-Jérôme.

Entrevue réalisée par Monseigneur Paul Labelle vers la fin des années 1970.

Durée: environ 25 minutes.

Filmographie

L'école de papeterie de la province de Québec

français; couleur; durée: 14 min.

Présenté par L'Office de publicité de la province de Québec

Réalisé par Associated Screen Studio, Montréal, pour le Ministère du bien-être et de la jeunesse

Date: 1955

Dépôt: Archives nationales du Québec, Québec: A- 5831.

In Lumberland

Muet, cartons anglais; noir et blanc; durée: 13 min.

Date: années trente

Dépôt: Archives Nationales du Canada, Ottawa.

A Making of Book

Muet; cartons anglais; noir et blanc; durée: 10 min.

Date: 1931

Archives nationales du Québec, Québec: AM-183.

Ontario's Pulp

Muet, cartons anglais; noir et blanc; durée: 14 min.

Producteur: Ontario Motion Picture Bureau

Date: 1931

Archives nationales du Canada, Ottawa; Collection Graphic Consultants/OMP; OMPB 2269-70.

The Story of Canadian Pine

Sonore anglais; noir et blanc; durée: 29 min. 42 sec.

Date: 1937

Archives Nationales du Québec, Québec: A-8242.

Annexes

Annexe 3: Petits producteurs de pulpe mécanique au Québec en 1918-1920¹

Région de Montréal

J. C. Wilson & Co. Ltd. Saint-Jérôme 15²

Région de Québec

Henry Atkinson, Registered Pont Etchemin 10

Saguenay

Quebec & Saguenay Pulp Co. Saint-Amédée de Pérignonka 20

Bas-Saint-Laurent

F. F. Soucy	Chemin-du-Lac ³	10
Great Eastern Paper Co.	Rivière-Madeleine	20
Price Bros. & Co. Ltd.		
(Price-Porritt)	Rimouski	25
Rivière-du-Loup Pulp Co. Ltd.	Rivière-du-Loup	40

Cantons de l'Est

Lake Megantic Pulp Co. Lac Mégantic 15

¹ Moins de 50 tonnes par jour

² Tonnes (2000 livres) par jour.

³ Rivière-du-Loup.

Annexe 4: Liste des institutions consultées

Archives nationales du Canada, Ottawa
 Archives nationales du Québec à Montréal
 Bibliothèque de l'Association canadienne des producteurs de pâtes et papiers, Montréal
 Bibliothèque de l'École Polytechnique, Montréal
 Bibliothèque de l'Institut canadien de recherches sur les pâtes et papiers, Pointe-Claire
 Bibliothèque de l'Université McGill
 Bibliothèque de la Dominion Textiles, Ville Saint-Laurent
 Bibliothèque des lettres et des sciences humaines, Université de Montréal
 Bibliothèque du Parlement canadien, Ottawa
 Bibliothèque municipale de Montréal
 Bibliothèque nationale du Québec, Montréal