Revue de la Société historique du Madawaska

Le Brayon

Jos B. Michaud
forgeron depuis 59 ans

Vol. IX Nos 3-4

septembre-décembre 1981

La Société Historique du Madawaska inc.
Edmundston N.-B.
C.p. 474 E3V 3L1

REVUE DE LA
SOCIETE HISTORIQUE
DU MADAWASKA

COMITE DE REDACTION

Jacques G. Albert, président
Adrien Bérubé
Benoit Bérubé
Georgette Desjardins, r.h.s.j.
Alonzo Doiron

BUREAU DE DIRECTION DE LA SOCIETE HISTORIQUE DU MADAWASKA

Président
Conrad Soucy

Vice-président
Guy Michaud

Président-sortant
Benoit Bérubé

Secrétaire
Danielle Picard

Trésorière
Joan Guimond Aubé

Secrétaire (corr.)
Carmon Dubé

Agent d'information
Roland Cyr

Vol. IX, Nos 3-4 septembre-décembre 1981

SOMMAIRE

Présentation.....1
Métiers de nos ancètres.....2
Un homme et son métier.....3
Le Moulin Morneault.....8
Le trappage du renard.....9
La fabrication de raquettes.....11
La météo de nos grands-pères.....14
Les territoires de chasse.....15
Légendes et croyances populaires.....16
Le moulin à "Buckwheat".....18
Le "dolleur".....21
Le trappeur.....25
Le barratage du beurre.....27
Les origines de la crème glacée.....28
Le trappage.....30
Le "Moon Shine".....31
Un pont sur la Madawaska.....33
Le Jambon "Albert".....33
Vieilles granges et vieux bâtiments de ferme.....36
Légende.....41
Généalogie.....43
Nos maisons.....45

COTISATION POUR 1981

Membres étudiants	$ 5.00
Membres adultes	$ 12.00
Membres adultes (couples - deux droits de vote et un abonnement à la revue	$ 15.00
Membres de soutien (cotisation plus un don)	$ 25.00
Institutions (Associations, bibliothèques, groupes)	$ 20.00
Membres à vie	$100.00
Membres à vie (couples)	$150.00
Municipalités	$25.00 + un cent per capita

Faire vos chèques ou mandats-postes à:

La Société historique du Madawaska Inc.
C.P. 474, Edmundston, N.-B. E3V 3L1

Présentation

Avec quelques mois de retard, nous vous présentons ce Volume IX, Numéros 3-4, septembre-décembre 1981 de la **Revue de la Société historique du Madawaska.** Ce numéro double contient plusieurs articles d'élèves de la Cité des Jeunes A.-M.-Sormany. Ces articles sont le résultat d'un projet de recherche sur les métiers de nos ancètres (voir texte p. 2) Les professeurs suivants ont contribué à ce projet: Messieurs Eudore Lavoie chef de département des Sciences humaines, Pierre Paillard, Alonzo Doiron, Guy Richard, Jérôme Daigle, Roland Cyr et Jacques G. Albert et Madame Colette Lavoie. Nous tenons à remercier les professeurs qui ont participé à la correction des textes.

Nous continuons aussi nos chroniques lançées dans le premier numéro de 1981. Sr. Catherine Jolicoeur continue sa généreuse collaboration avec l'article, **La petite histoire et la grande.** Nous l'en remercions. Il nous est impossible de vous présenter une généalogie dans ce numéro. Nous croyons cependant que l'article, **La genèse d'une vocation agricole d'un agronome de langue française: Georges Michaud,** saura vous intéresser. Dans la chronique, **Nos maisons,** nous vous présentons la maison Oneil Corno-Vital Martin d'Iroquois. Notre reconnaissance va à tous les membres de l'équipe de recherche **A la découverte de la République du Madawaska,** Luc Albert, Léo Thériault, Kenneth Babin et Michelle Maltais, techniciens à la recherche, Rodolphe Caron et Normand Corno, photographes et Bob Saucier, dessinateur. Ils ont gentiment permis à la Société historique de se servir de leur recherche effectuée en 1974.

Nous espérons que ces numéros 3-4 sauront vous plaire. Le Comité de rédaction réitère son invitation à tous ceux qui ont leur généalogie et qui veulent préparer un résumé pour la Revue. Vous n'avez qu'à nous les faire parvenir à l'adresse de la Société historique du Madawaska. Il nous fera plaisir de les publier.

La Direction

METIERS DE NOS ANCETRES

Il est devenu un lieu commun de dire que pendant les trente-cinq années qui se sont écoulées depuis la dernière guerre, la région du Madawaska a connu des changements très profonds. Pourtant ces changements sont souvent mal circonscrits et, fait marquant, bien peu de gens veulent garder le souvenir d'une époque révolue où la société madawaskayenne, s'appuyant sur une longue tradition, avait réussi à se donner des moyens de tirer le meilleur profit possible du milieu; à tel point qu'elle avait atteint l'autosuffisance presque complète. L'étude de nos coutumes, de nos traditions, de nos métiers, révèle l'importance des moyens utilisés pour apprivoiser notre milieu.

Depuis l'ouverture de la Cité des Jeunes, le Département des Sciences humaines a entrepris de mieux connaître et de mieux faire connaître notre histoire. Graduellement le milieu se révèle. On y découvre une richesse insoupçonnée. On y perçoit le merveilleux génie de nos pères. Ceux-ci surent si bien s'accommoder des ressources qu'ils avaient sous la main.

Nous voulons conserver les témoignages de notre passé. Nous voulons perpétuer les souvenirs de ceux qui, par leurs habiletés et leurs connaissances des traditions ancestrales ont façonné un milieu où il fait bon vivre.

Dans ce numéro de la revue de la Société historique du Madawaska. nous avons voulu vous présenter quelques-unes des recherches faites par les élèves de la Cité des Jeunes.

Ce retour à l'histoire se voulait aussi une expérience d'apprentissage, non seulement de la tradition, mais aussi de méthodes de recherches sérieuses et rigoureuses. L'élève devait mettre en pratique ses connaissances théoriques en recherche et en collecte d'information. De plus, la cueillette de données amenait l'élève à établir un rapport privilégié avec ses aînés. Il était alors à même de mieux appréhender la valeur du vécu de ses prédécesseurs. Tous les travaux des jeunes expriment cette admiration qu'ils ont pour ceux qui ont livré leurs connaissances.

Faire connaître la tradition, c'est lui donner vie; c'est la libérer. Celui qui retrouve ses traditions se retrouve. Ainsi, il se connaît mieux et par ce moyen se libère. Y a-t-il expérience plus profonde, plus grandissante et plus exhaltante?

Eudore Lavoie

Un homme et son métier

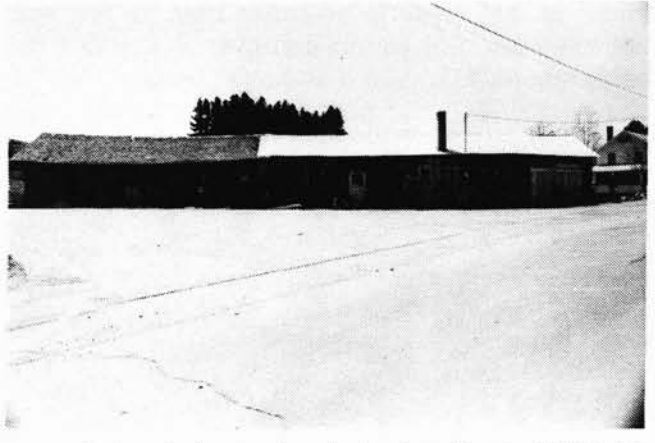
par Lynne Caouette

M. Jos B. Michaud, forgeron... Qui est-ce? Un bonhomme extrêmement sympathique, travailleur, espiègle, et qui respire la joie de vivre... Où habite-t-il? Dans son charmant village natal: Saint-François, où il exerce depuis 57 ans son métier de forgeron. L'année passée, je m'étais rendue chez M. Michaud, poussée par la curiosité de découvrir en quoi consistait son métier, qui dans la plupart des régions, est en voie de disparition. Cet homme m'a accueillie chez-lui, avec une chaleur et un enthousiasme qui m'ont conquise. Il m'a parlé de son métier avec une telle ferveur, et d'une façon si intéressante, que mon projet d'histoire de cette année, je n'ai pas hésité à retourner le voir! De nouveau, M. Michaud m'a accueillie avec le sourire aux lèvres, ravi de me faire connaître davantage son métier de forgeron! Je l'ai suivi dans sa boutique, où il m'a montré ses outils, instruments, antiquités, qui pour lui, représentent un trésor inestimable... J'ai eu la pleine liberté d'interviewer M. Michaud à ma guise, et même de photographier ici et là, dans la boutique. Que puis-je dire? Je suis tellement impressionnée par l'amour que porte M. Michaud envers son métier, sa boutique! J'ai donc voulu partager avec tous ce monde si passionnant, à mon point de vue, de la vie d'un forgeron d'autrefois, et... aujourd'hui...

Depuis quatre générations, de père en fils, on est forgeron dans la famille de M. Jos Michaud. Quand il était jeune, le petit Jos aimait à observer son père et son grand-père s'activer dans la boutique. Tout le fascinait, et il avait hâte de suivre leur exemple. Lorsqu'il eut seize ans, il commença à travailler à côté de son père, mais très vite, dut cesser, n'étant pas encore assez vigoureux pour ce genre de métier. Mais, un peu plus tard, M. Michaud se rendit à Rivière-Bleue, dans le but de faire un réel apprentissage. Donc, à vingt et un ans, il commença à travailler pour de bon à Saint-François, où... il y travaille toujours!

On se demande si les forgerons, autrefois, avaient du pain sur la planche, eh oui! Les forgerons de l'époque ne chômaient pas! Vers 1937-1938, à Clair, Saint-François et Connors, se trouvaient 337 chevaux. La vie battait son plein: pour terrer leurs chevaux, les gens attendaient leur tour à la boutique, et même, certains allaient y installer leurs bêtes, pour pouvoir passer les premiers, le lendemain matin! Avant les semences, c'était aussi très pressé: les cultivateurs emmenaient leurs chevaux au forgeron, pour faire vérifier l'état des fers, les renouveler, etc... Avant d'aller au chantier, la même histoire se produisait! Vraiment, le forgeron travaillait extrêmement fort, et ne prenait de vacances que le jour de Noël, de dire M. Michaud. Lorsque l'hiver arrivait, les chevaux avaient besoin de fers à glace; donc, le forgeron pouvait passer de 20 à 30 chevaux par jour! Ce n'était pas rare, lorsque M. Michaud était surchargé de travail, de le voir travailler jour et nuit. Comme on peut voir, le métier de forgeron n'est pas de tout repos!

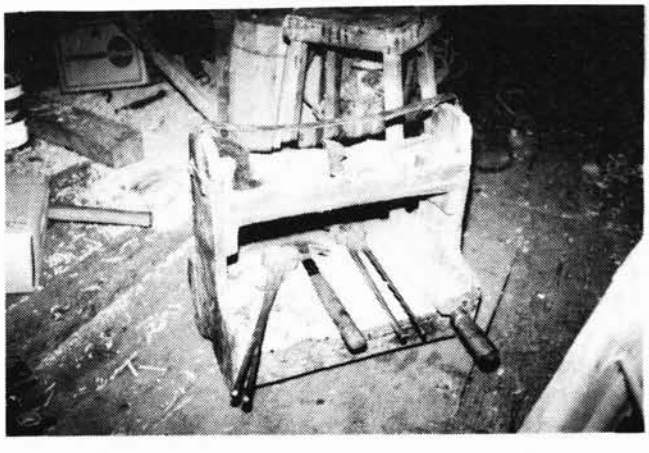
Entrons maintenant dans la boutique de M. Michaud... Dans la douce pénombre, on peut distinguer le gros fouillis, l'amas de chaînes, dans un coin, le feu de forge, l'enclume... On se croirait transporté au début du siècle, charmé par la saveur si particulière, qui émane de cette boutique vieillotte...



Près de la porte de la boutique, siège le typique feu de forge, auquel nous associons tous le forgeron... Oui, il en a connu de toutes les couleurs, le feu de forge! Depuis toujours, il chauffe le fer qui servira à de multiples utilités; autrefois, le premier feu de forge fonctionnait à l'aide d'un genre de grand bras en cuivre, appelé "soufflet", qui actionnait le feu. Sans aucun doute que seul des bras vigoureux pouvaient faire fonctionner le feu de forge, à longueur de journée! Des années plus tard, apparurent les feux de forge fonctionnant à l'aide d'une

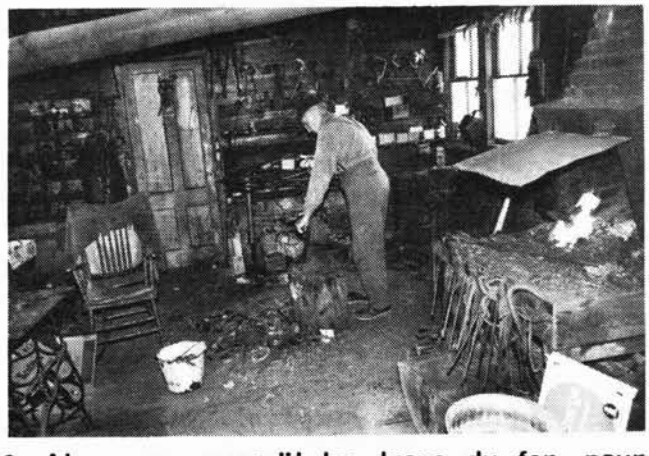
manivelle. Actuellement, à l'aide du progrès, ils fonctionnent à l'électricité: une prise de courant posée sur le mur règle la chaleur du feu à quatre différentes intensités. Mais naturellement, pour faire fonctionner le feu de forge, le forgeron a toujours eu besoin du charbon. C'est fulgurant de voir la hausse des prix: vers les années 1930, on payait le charbon 45¢ du 100 livres. En 1979, $16 du 100 livres et cette année, $20.50! Le prix du charbon n'a donc pas échappé à l'inflation. Un autre exemple révèle un signe du monde d'aujourd'hui: un feu de forge fonctionnant à l'électricité... N'est-ce pas un pas vers la disparition d'un tel métier...?

Une des occupations typiques d'un forgeron, est, nous le devinons bien, le ferrage des chevaux. S'il fallait compter le nombre de bêtes que M. Michaud a dû ferrer pendant ses 57 ans de métier, cela prendrait du temps!



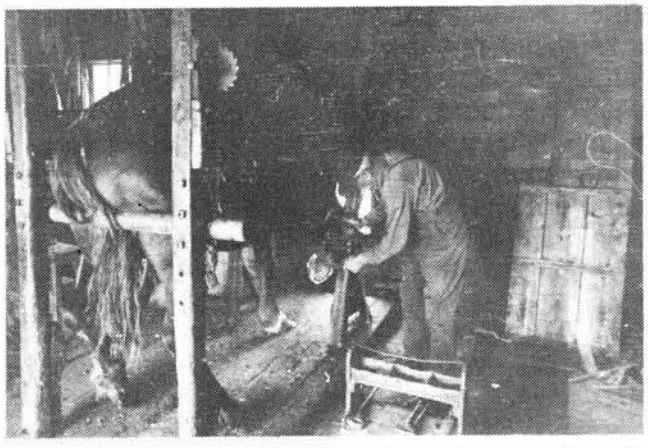
1. Pour le ferrage du cheval, le propriétaire emmène sa bête dans la boutique, où l'on installe le cheval dans une crèche. C'est l'endroit désigné pour cette opération, et M. Michaud met des attaches sous le ventre du cheval, pout l'empêcher de trop bouger ou de ruer.
2. Ensuite, le forgeron enlève les fers que le cheval avait déjà.

3. Puis, il prépare son pied à recevoir un autre fer. Donc, M. Michaud nettoie chaque pied, en enlevant la mauvaise corne.
4. Selon la demande du propriétaire, les nouveaux fers en seront des neufs, ou des vieux.
5. Tenant le fer avec des pinces, M. Michaud va la poser dans le feu de forge. (à noter que la même opération s'ensuit pour les 3 autres fers.)
6. Quand c'est suffisamment chaud, le forgeron pose le fer sur l'enclume, et redresse le côté gauche du fer, vers le haut: on obtient alors un crampon. La même opération se fait pour le côté droit.
7. Suite à cette opération, M. Michaud plante une pince à l'arrière du fer, et met de la poudre à souder tout au long du celui-ci.



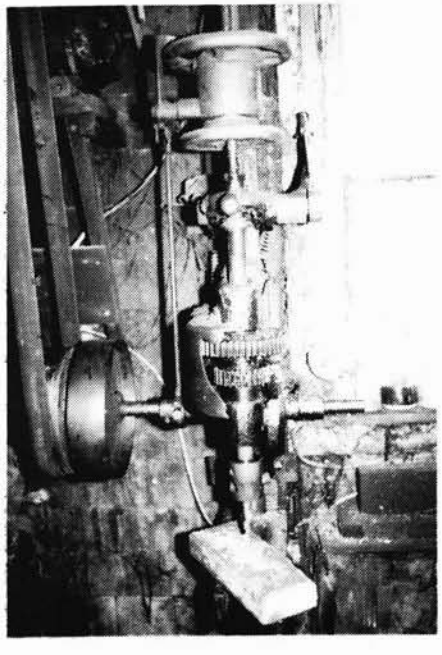
8. Alors, on agrandit les trous du fer, pour mettre les clous, avec un poinçon.
9. Maintenant, M. Michaud est prêt à poser les fers aux pieds du cheval. Il commence toujours par la patte droite d'en avant, puis continue de cette façon en allant vers la gauche. Pour ce, le forgeron place la patte du cheval entre ses jambes, ou sur la hanche.
10. Comme touche finale, M. Michaud pose la patte du cheval sur une plaque de fer, et cogne sur les clous fixés après le fer, pour les aplatir. ("river les clous") Ceci est nécessaire, car le

cheval ne perdra pas ses fers, en chemin; tout est maintenant solide.



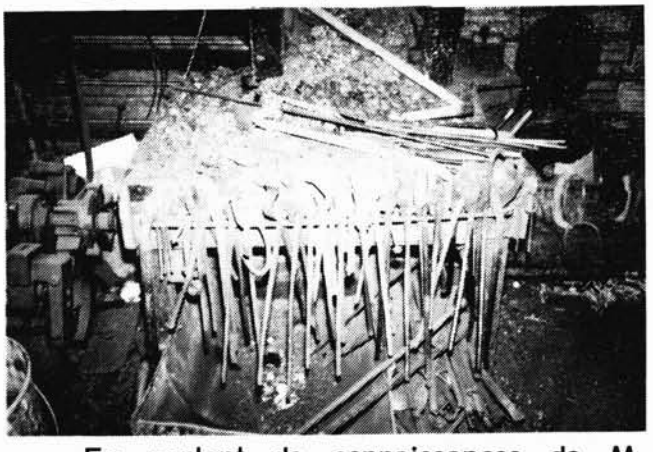
Les fers aussi ont subi une hausse de prix vertigineuse: pour des fers neufs, M. Michaud ferrait un cheval pour 80¢ (20¢ du fer); pour de vieux, 60¢ (15¢ du fer). Maintenant, le prix pour la réparation des fers est de $10. et les fers tout à neuf dépendant de la grandeur, coûtent entre $15 et $18.!

Parlant de prix, vers 1955, M. Michaud commença à se rendre dans le Maine pour travailler pendant de courtes périodes de temps (environ deux semaines à chaque fois qu'il s'y rendait). C'était pour le compte de "Pelletier et Frères", Pit Albert et des fois, Liguory Beaulieu. C'était d'autant plus un avantage, qu'il était payé plus cher qu'au Canada: $4.00 pour ferrer un cheval!



En plus de considérer son métier de forgeron au sérieux, M. Michaud possède un livre très spécial, qui l'aide dans bien des cas, à découvrir ce qui n'allait pas avec les chevaux, pourquoi ils marchaient avec un air abattu, pourquoi leurs fers leur faisaient mal, etc... M. Michaud, une bonne fois m'a dit: "Je suis quasiment vétérinaire! Ha! Ha!" Par exemple, lorsqu'un cheval semble avoir beaucoup de peine à marcher, c'est très probable que c'est à cause de la corne du pied qui se resserre trop sur elle-même. Si c'est le cas, un bon remède, sans entrer dans les détails, est de tremper dans l'eau froide, les pieds du cheval, 2 ou 3 fois par semaine: puis ensuite d'appliquer sur la corne des pieds les onguents suivants:

1 partie de Goudron;
1 partie de Térébenthine;
5 parties de Saindoux;
2 parties de cire jaune.

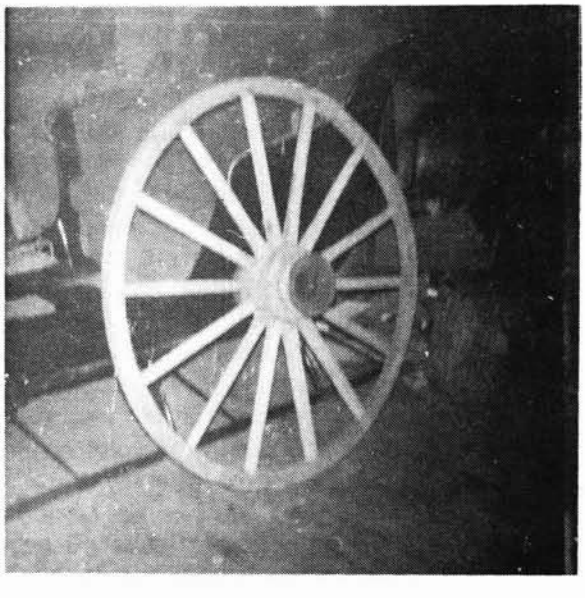


En parlant de connaissances de M. Michaud, celui-ci qui ne manque pas d'humour, m'a raconté une anecdote amusante. D'abord, M. Michaud m'a appris que l'intérieur des dents du cheval sont très noires quand il est jeune, et qu'avec l'âge, ce noir disparaît peu à peu, puis complètement. De façon, on peut, approximativement, déterminer l'âge du cheval. Comme cela, en jasant avec ses amis, M. Michaud avait appris qu'un certain gars, vivant un peu en dehors du village, était propriétaire d'une jument de 18 ans, et qui était née en juin. Un peu plus tard dans la semaine, ce même gars est venu à la boutique pour faire ferrer sa jument. M. Michaud, d'un air malicieux, avait parié avec lui, qu'il déterminerait l'âge de sa bête, par la couleur de ses dents... Il fit semblant d'examiner les dents avec soin, et voici ce qu'il dit au gars: "Je peux t'dire que ta jument a environ 18 ans, et en plus, qu'elle est venue au monde en juin!" Je peux vous dire, qu'à partir de ce moment, le gars voua une admiration sans

bornes pour M. Michaud! Le plus drôle, c'est que jamais, il ne s'est douté que ce sacré M. Michaud, sans méchanceté, s'était payé sa tête!

Oui vraiment, M. Michaud m'a appris beaucoup de choses. A ma grande surprise, je me suis aperçue que le métier de forgeron ne consiste pas seulement à ferrer des chevaux. Par exemple, la construction de roues, pour les voitures et charrettes. Jamais je n'aurais cru si passionnante, l'élaboration de celle-ci:

1. Premièrement, M. Michaud prend un moyeu (qui constitue le centre de la roue, quand le tout est construit), et coupe les raies de la longueur voulue.
2. Ensuite, il fabrique un goujon (genre de bouchon) sur toutes les raies, puis les rentre dans les trous de la gante (ce qui constitue le tour de la roue).
3 Maintenant, on obtient une roue, mais sans protection supplémentaire, une voiture n'ira pas loin sur les routes, avec des roues semblables. Alors comme une boîte de fer est déjà appliquées à l'intérieur du moyeu (aide à faire rouler les roues), le forgeron est rendu au stage d'appliquer une barre de fer, tout le long de la gante.
4. Pour ce, M. Michaud fait chauffer la barre au feu de forge (des fois, les forgerons faisaient un feu dehors pour cette étape), puis met le fer 3/8 pc. plus petit que la largeur de la gante.
5. Après, il passe la barre dans l'eau, pour refroidir un peu le fer.
6. Ensuite, M. Michaud l'applique sur la gante et met 8 "bolts" pour tenir la roue plus solide. Voilà après toutes ces opérations, ce qu'on obtient:



En plus de ferrer des chevaux, de construire des roues, M. Michaud fabrique multiples petites choses, étant toutes utiles. Par exemple, M. Michaud fait des anneaux, des crochets et mailles de chaînes. Pour faire un anneau, cela ne lui prend qu'une minute: il fait chauffer un bout de fer, le plie avec des pinces pour former l'anneau, puis soude les deux bouts ensemble. On peut s'en servir pour faire des chaînes. Pour obtenir un crochet, c'est sensiblement la même opération: on fait chauffer un bout de fer de 7.5 pc, puis on le plie pour obtenir la forme voulue. Quand les chaînes se cassent, il est bien utile d'avoir des mailles de chaînes: On fait chauffer le fer, on fait une maille qu'on passe entre les deux bouts de chaînes cassées, puis on soude les bouts ensemble. Un autre chose très utile, que M. Michaud fait, est un "brabbe" de chaînes, qui sert à raccourcir les chaînes en cas de besoin. Toutes ces petites choses qui peuvent paraître insignifiantes sont toutefois de première nécessité au bon entretien des chaînes.

L'hiver, lorsque les ouvriers mettaient au point des charrues, servant à ouvrir les chemins, M. Michaud s'occupait des parties qui avaient besoin de fer. En plus de faire des fers à glace pour les chevaux, M. Michaud construisait des traînes doubles, ou simples, des carrioles, quand il avait de rares moments de loisirs. En voici une très belle qu'il a construit et qu'il chérit comme son enfant.

En parlant de traînes, de carrioles, et de voitures, une farce que M. Michaud et ses copains avaient faite, m'est revenue à l'idée. Comme toujours lorsqu'il raconte les tours qu'il a joués, il prend son air taquin bien à lui: Un soir, comme tant d'autres, tout le monde s'était réuni chez un voisin, pour veiller. M. Eddé Côté avait placé sa voiture et son cheval en face de la maison, mais avait attaché le cordeau du cheval à l'intérieur de la maison, autour d'une poignée

de porte. Voyant cela, M. Michaud et ses copains se faufilèrent dehors, ont détaché le cheval de la voiture, et ont caché celle-ci dans une grange non loin de là. Après la soirée, M. Côté sortit dans la noirceur, mais tout à coup, vit son cheval, mais... pas de voiture: "C....., où est ma voiture?! "Il la chercha sans la trouver, donc partit se coucher en maugréant: "Si j'attrape ceux..." Le lendemain matin, la chère petite voiture se trouvait sagement devant sa maison, sous ses yeux...!!

M. Michaud fabriquait aussi plusieurs instruments qui servaient à attacher le cheval aux voitures et aux carrioles. Premièrement, il fabriquait des attelles, qui est la partie en bois du collier des chevaux, à laquelle les traits sont attachés. Il s'occupait aussi de mettre au point des "neckyokes", qui servaient à attacher les chevaux ensemble, pour atteler à la voiture. Une autre chose que M. Michaud faisait, c'était des baculs, qu'on posait sur les chevaux, pour travailler dans le bois. Anciennement, pour fendre le bardot servant à couvrir les chalets ("camps"), il fabriquait des "frots".

De plus, M. Michaud fabriquait des "virevots", qu'on accrochait après les baculs; ils servaient à faire tourner les chaînes, pour les empêcher de tordre, ou casser. Pour atteler les chevaux doubles, M. Michaud devait alors fabriquer des "crosschains". Donc, par tous ces exemples, on s'aperçoit facilement que les forgerons de l'époque avaient fort à faire dans leur forge , et ce n'était pas toujours facile. Mais, lorsqu'ils avaient une bonne semaine, ils pouvaient se ramasser un petit magot, d'environ $30 à $35.

Un beau jour, M. Michaud m'a raconté une légende. Souvent le matin, les forgerons ou les propriétaires de chevaux, trouvaient leurs bêtes le matin, avec le crin entremêlé, quasiment tressé. La croyance disait que c'étaient les lutins qui venaient s'amuser dans les étables la nuit et taquinaient les chevaux, en leur tressant le crin! Mais en réalité, c'était que la nuit, les chevaux se frottaient après le mur, ou la crèche, et cela faisait que leurs cheveux s'entremêlaient aisément. Profitant de cette croyance, M. Michaud et encore avec ses copains, se rendirent chez un Lévite Gagnon, une certaine nuit. Sachant qu'il était superstitieux, ils firent beaucoup de désordre dans l'étable, il tressèrent le crin de quelques chevaux qui s'y trouvaient... Le lendemain, cet homme s'est levé, et je crois, a eu la frayeur de sa vie, mais jamais il n'a su, et ne sait pas encore que c'était M. Michaud et ses amis qui lui avaient joué ce tour! Oui! Même s'il travaillait très dur, à ses quelques moments libres, M. Michaud entendait bien se payer de bon temps!

Nous avons parlé des différentes choses que M. Michaud fabrique dans sa forge. Mais il faut penser qu'il devait faire venir les machines de certaines compagnies, pour travailler le fer. Habituellement, M. Michaud les achetait à Pelletier's Mill, chez Jim Clair et chez James EsNeil de Fredericton. (qui lui fournissait les "spuds" pour écorcer le bois). Et même, M. Michaud fournissait à Fraser des marteaux spéciaux pour étamper le bois.

Donc, que m'a rapporté ce projet? Personnellement, j'ai appris à connaître un bonhomme sympathique de 79 ans, que j'aime beaucoup, et pour lequel je voue une admiration sans bornes. Un homme de cet âge, qui te dit souvent: "Tu n'as qu'à revenir me voir ce soir, car cet après-midi, je suis pressé; j'ai beaucoup de travail à faire dans ma boutique!", cela vaut la peine d'être respecté. Toujours de bonne humeur, en excellente santé, M. Michaud a toujours du pain sur la planche, des fermiers viennent encore à la boutique pour faire ferrer leurs chevaux, ou bien, ont besoin d'attelles, etc... En découvrant en quoi consistait le métier de forgeron, j'ai aussi découvert que hélas! il est en voie de disparition... Maintenant, M. Michaud est le seul forgeron de la province du Nouveau-Brunswick, et la majeure raison, c'est parce qu'il est un artiste et aime son métier plus que quiconque!! Plusieurs personnes lui ont offert des prix très élevés pour des antiquités se trouvant dans sa boutique, mais il a toujours refusé de les vendre! Un jour, il m'a avoué qu'il espérait encore vivre dix ans, pour avoir le temps de montrer à son petit-fils Robert, les "tricks du métier". M. Michaud caresse le grand espoir que la forge restera dans la famille, après sa mort, même si personne n'exercera le métier de forgeron tel quel! A la fin de ma rencontre avec lui, je lui ai demandé, s'il était forgeron parce qu'il aimait cela, ou pour seulement continuer la tradition, puisque depuis 4 générations, on était forgeron dans la famille de M. Michaud. Il m'a répondu: "Si j'aimerais pas ça, ça ne ferait pas 57 ans que je suis "icitte", dans ma boutique!"

Le Moulin Morneault

par Lucie Morneault

Anciennement, il y avait au Madawaska un très grand nombre d'éleveurs et de cultivateurs. Ces gens demeuraient pour la plupart à Saint-Basile, Saint-Jacques, Saint-Joseph et Moulin Morneault. Comme ce dernier nous l'indique, on y retrouvait un moulin. Ce premier moulin servait à carder de la laine et à moudre le blé.

Le hameau du moulin à Morneault est sis sur les bords de la petite rivière "Roquoise" (aujourd'hui appelée la Rivière Iroquois). Au début du XIXe siècle, un dénommé Pierre Plourde et d'autres colons venus du Québec s'y installèrent en vue de cultiver la terre et de pratiquer l'élevage du bétail. C'est ce même Pierre Plourde qui, aux alentours de 1814, construisit le premier moulin sur ce site de la petite "Roquoise". Le courant de la rivière permettait d'actionner le moulin. On y installa une moulange en vue de faire de la farine à partir des blés et sarrazins récoltés par les habitants des alentours. Plus tard on y ajouta des machines à carder la laine.

Vers la fin de sa vie, Pierre Plourde donna son moulin à son fils Jules.

Les tâches de meunier étant trop exigentes pour lui et son épouse, celui-ci dû se départir du moulin. Dans le temps, les meuniers devaient héberger et nourrir les ouvriers et les habitants venus au moulin pour faire moudre leur grain.

David Rousseau , le beau-frère des Plourde, acquit le moulin et ses dépendances en échange d'une terre située à Saint-Joseph. C'est ainsi que les Plourde devinrent Habitants. David Rousseau n'ayant pas de descendants, il confia ses biens à son filleul Charles Morneault.

La famille Morneault se transmit le moulin de père en fils jusqu'à notre époque. Le moulin fut fréquenté par tellement de gens qu'il finit par laisser son nom à la localité où il était installé. Aujourd'hui, il n'y a plus de moulin à Moulin Morneault. Toutefois ceux qui y habitent en ont gardé le souvenir pour y avoir travaillé pendant leur jeunesse. C'est le cas de mon oncle Adolphe Morneault qui a bien voulu me faire part de ses souvenirs. C'est lui qui m'a décrit le moulin et son fonctionnement.

Comme c'était le cas pour la plupart des bâtiments de cette époque, le moulin était de bois, la charpente était faite de pièces équarries à la hache. Les pièces étaient jointes par des tenons et mortaises retenus en place par des chevilles de bois. L'extérieur était recouvert de bardeaux fendus à la "froe" et adoucis à la plane. Les clous utilisés étaient fabriqués à la forge locale. La bâtisse avait trois étages incluant le sous-sol.

Le moulin était actionné par une roue à aubes à partir des eaux de la rivière Iroquois. La plupart des pièces de la moulange furent fabriquées sur place par des artisans. Les poulies de bois et les roues d'engrenage entre autres furent fabriquées localement. Détail amusant, les engrenages étaient faites de bois d'érable durci dans l'huile bouillante de marsouin. Cette huile avait en plus la propriété de lubrifier le bois en permanence et ainsi de le rendre plus résistant. Les meules étaient de pierre d'un pied d'épais par six pieds de

diamètre. Une des pierres était fixe, l'autre mobile. Le grain était broyé par friction entre les deux meules. Selon la nature des grains, les meules devaient être plus ou moins proche l'une de l'autre. Plus les grains étaient durs, plus les meules devaient être rapprochées. Les grains les plus durs n'étaient pas moulus aussi rapidement que les grains mous. Ainsi, on moulait cinq à six boisseaux de blé à l'heure, alors que durant le même temps on pouvait moudre six à sept boisseaux de sarrasin et une douzaine de boisseaux d'orge. D'autres instruments, tel que le séparateur et le blutoir, permettaient de séparer la fleur de la farine des autres parties du grain.

Généralement, les habitants s'amenaient au moulin pour faire moudre leur grain entre les mois d'août et décembre. Les habitants faisaient alors leur réserve de farine pour l'hiver. Il fallait prendre grand soin d'emmagasiner la farine dans un endroit sec. La farine de sarrasin servait à faire des "ployes" tandis que la farine de blé ou d'orge servait aux pâtisseries et au pain.

Il y avait aussi dans le moulin des machines à carder la laine. Les meilleurs laines servaient à fabriquer des vêtements. C'était celle du corps du mouton. La laine des pattes, de moindre qualité, était utilisée pour bourrer les matelas et les coussins.

Normalement, dans une journée, on cardait de 40 à 50 livres de laine. La laine cardée était en échardons, bandes de laine d'un pouce de diamètre par quelques pieds de longueur. Les fibres de laine d'une échardon étaient orientées dans le même sens. Qu'en est-il aujourd'hui de ce moulin et d'autres installations semblables?

Le moulin à Morneault est disparu. Il a été remplacé pour un temps par une scierie disparue à son tour. Depuis la dernière guerre, les coutumes ont changé. La farine de sarrasin est utilisée que rarement et la ploye est un mets du passé que l'on remet sur la table de temps en temps par nostalgie ou pour ne pas l'oublier. La farine de blé locale a été remplacée par la farine blanche, pré-tamisée, vitaminée, stérilisée, etc... Les minotiers des villes industrielles du pays ont remplacé les meuniers du moulin à Morneault. Même les habitants ont délaissé les cultures du sarrasin et du blé, quand ils n'ont pas tout simplement cessé toute culture. Plusieurs d'entres eux ont préféré aller travailler dans les usines. Là, un effort modéré permet de mieux vivre que le dur labeur de l'habitant. Pour un travail moindre, on gagnait en ville trois fois plus d'argent. Il reste de cette époque révolue des souvenirs que trente ans d'évolution ont embellis.

Le trappage du renard

par Denise Michaud

Dans le haut du comté du Madawaska, Denis Martin et Antoine Bélanger sont bien connus. En fait, ils sont originaires de Baker-Brook et de Saint-Hilaire respectivement. L'un et l'autre sont d'habiles trappeurs. Ils en connaissent tous les secrets et toutes les techniques. Ensemble, ils ont pratiquer ce métier pendant de nombreuses années.

Antoine Bélanger a accepté de livrer ses secrets. L'expérience autant que la connaissance faisant autorité dans ce domaine, M. Bélanger a commencé à trapper à l'âge de treize ans. C'est un oncle qui lui a appris les rudiments du métier. Au début, il trappait pour recueillir quelques argents de poche. Pendant la crise de 1929, les temps étaient difficiles et il fallait faire preuve d'imagination pour s'en sortir. Le trappage du renard offrait quelques ressources. La mode du temps était au collet de fourrures en renard. La pelleterie était vendue à Joe Vender, commerçant de fourrures installé sur le Chemin Canada. Pendant les "Temps durs", une peau de renard se vendait un dollar.

M. Antoine Bélanger tendait ses collets à l'automne. C'est la saison idéal pour le trappage. Au printemps et à l'été, la fourrure de l'animal est de mauvaise qualité. Pendant l'hiver, cette activité est rendu difficile à cause de la neige. Il est préférable de placer les trappes dans les chemins abandonnés ou en bordure des forêts. Le renard cherche souvent sa nourriture dans les champs, à peu de distance des forêts, où il peut

facilement se réfugier en cas de danger.

Les collets utilisés sont fabriqués de broches en acier et sans éclat. Pour un collet, il faut quatre pieds et demi de broche. Le collet doit être fait avec soin. Contrairement aux autres animaux qui une fois pris foncent tout droit pour tenter de se libérer, le renard s'arrête, recule et essaie doucement de s'échapper.

Le collet placé verticalement à 3 pouces du sol doit être fixé solidement à une branche horizontale. De chaque côté du piège, il faut placé des branches de façon que le renard passe au bon endroit.

Le renard étant un animal très rusé, il faut prendre de nombreuses précautions pour l'attraper.

D'abord il faut respecter l'environnement naturel dans les parages des collets.

Deuxièmement, il faut éviter de laisser toute odeur non familière au renard. Le renard détecte les odeurs de l'homme jusqu'à cinq ou six jours après son passage. Il faut toujours porter les mêmes vêtements et ne jamais les laver. Il ne faut jamais être accompagné d'une deuxième personne. Ne visitez vos collets qu'à tous les trois ou quatre jours. Tout ceci afin d'atténuer les odeurs. Connaissant ses techniques, vous êtes assurés du succès de votre chasse.

Lorsque vous capturez un renard, il faut apprêter sa pelleterie pour la vendre.

Dans un premier temps, il faut l'écorcher. Pour enlever la peau d'un renard, comme pour le lièvre, vous commencez par casser les pattes arrières. Vous aurez besoin de quelqu'un pour les tenir pendant que vous couperez la peau à partir du talon jusqu'au rectum et cela pour chaque patte. Coupez le tour du rectum pour éviter qu'il vienne avec la peau. Enlevez la peau de la patte et de la cuisse et, avec précaution, sortez la queue de la fourrure. Epluchez la peau en tirant vers le bas tout en tirant sur tous les côtés à la fois et coupez les tendons et les muscles qui retiennent la peau. Arrivé aux pattes d'en avant, enlevez la peau en tirant toujours comme si vous enleviez une manche en commençant par l'épaule jusqu'au bout de la patte et coupez la partie du bout de la patte qui contient la main afin de la garder dans la peau. Continuez d'enlever la peau du cou de la même manière que vous avez enlever celle du corps. Puis descendez le long de la tête. Arrivé aux oreilles, coupez près du crâne pour garder le croquant de l'oreille pour éviter de faire un trou dans la peau. Plumez le crâne jusqu'aux yeux et coupez la chair qui la retient autour des yeux, continuez de descendre la peau jusqu'à la bouche et gardez le nez.

Dans un deuxième temps, il faut écharner la peau de l'animal. Quand vous avez fini d'enlever la peau du renard, elle se retrouve à l'envers. Gardez-la dans cette position et attachez-la en passant une corde dans les trous des yeux et accrochez-la pour la faire sécher durant 24 heures.. Il faut éviter de la laisser sécher trop longtemps, car elle perdrait ses poils. Nettoyez l'envers de la peau avec un couteau pour enlever la graisse ou les tendons qui y seraient restés collés. Vous pouvez aussi laver la peau avec du savon après l'avoir grattée. N'oubliez pas de mettre un petit bâton dans la queue pendant le séchage de la peau pour éviter la chute de ses poils.

La troisième opération consiste à mouler la peau du renard. Après le séchage, tournez la peau à l'endroit et mettez-la sur un moule. Le moule est fait de bois d'épinette et construit en trois parties. La partie centrale du moule permet l'ajustement selon la largeur de la peau. Cette partie ajuste le moule par son mouvement avant ou arrière. Les bords du moule doivent être arrondis pour éviter de couper la peau. Enfiler le moule dans la peau, puis ajustez la partie du milieu pour mettre le moule à la même grandeur que la peau sans trop l'étirer. Enfoncez le moule jusqu'au nez et cloutez les pattes de derrière sur les bouts allongés du moule. Laissez la peau sur le moule pendant environ quatre à cinq jours.

Enfin avant de vendre la pelleterie de renard, il faut la retirer du moule, la peigner et la brosser pour en retirer toutes les impuretés qui s'y trouvent.

Le trappage et le commerce de la fourrure sont deux activités exigeant beaucoup d'expérience et de connaissance. Antoine Bélanger possède ces deux atouts qui en ont fait un coureur des bois consommé. Il aimait ce métier par lequel l'homme se mesure aux forces de la nature et peut les vaincre. Quoi de plus agréable que de déjouer et capturer un animal aussi rusé et agile que le renard; ce Goupil de la Fable. M. Bélanger nous a raconté que l'un des moments les plus dramatiques de sa vie fut d'apprendre que son épouse, en faisant le "grand ménage" avait mis à la poubelle ses habits et ses outils de trappeur.

La fabrication des raquettes

par
France Couturier
Lucie Francoeur
Anne Plourde

La fabrication de raquettes relève de techniques ancestrales remontant à des temps très anciens. Les indiens ont montré à nos grands-parents comment fabriquer des raquettes. Et par la suite, le secret de la fabrication des raquettes fut transmis de père en fils. Aujourd'hui, il y a encore plusieurs personnes qui savent comment fabriquer des raquettes. M. Maxime Morin, Albé Plourde et Albert Bouchard sont de ceux qui depuis leur première jeunesse s'adonnent à cet art. Dans ces trois cas, les techniques leur furent transmises par un parent.

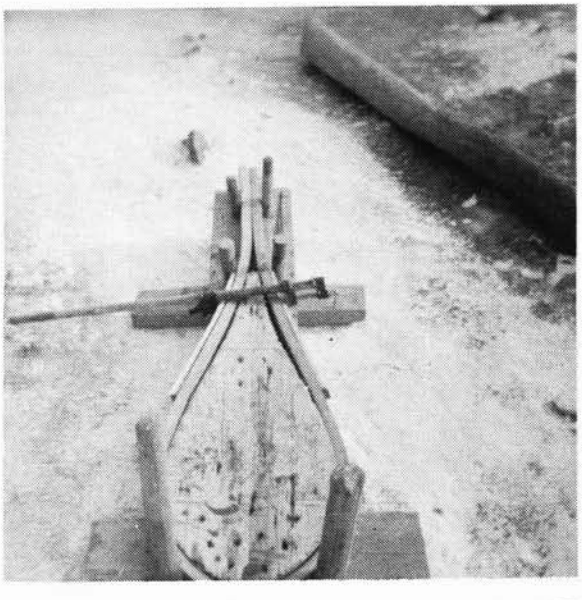
Les matériaux et les outils utilisés pour fabriquer des raquettes sont les mêmes que ceux employés anciennement. Il y a bien sûr sur le marché des raquettes en plastiques, ou des raquettes tendues de fils de nylon. Aux dires des vieux faiseurs de raquettes, ces inventions modernes "n'arrivent pas avec les raquettes faites à la maison".

Les raquettes sont le plus souvent faites de frêne ou encore de merisier. De tous les bois francs, ce sont les plus faciles à plier. Pour lacer les raquettes, on utilise de la peau de vache. Les meilleurs outils pour faire des raquettes sont encore aujourd'hui, la hache, l'égoïne, le foret, l'alêne, le couteau de poche et le couteau à lame courbée.

Le bois utilisé doit être choisi avec le plus grand soin. Il faut trouver un arbre droit et sain de 7 à 8 pouces de diamètre. Il est préférable de le couper à l'automne, alors qu'il est à son meilleur. D'un même tronc, on peut retirer suffisamment de morceaux pour fabriquer 7 à 8 paires de raquettes. La deuxième opération pour faire un fût de raquette, est de fendre le tronc en deux parties. Ensuite, on enlève le coeur de l'arbre et on ne conserve que l'aubelle (l'aubier), la partie de l'arbre située juste en dessous de l'écorce. Elle est plus saine, plus robuste et plus souple. Ensuite on fend l'aubelle en bande d'un pouce carré par 7 à 8 pieds de long, dépendant de la grandeur des raquettes que l'on veut faire. Ces bandes travaillées au couteau

croche seront les principaux éléments du fût de la raquette. La fabrication du fût de raquette

exige beaucoup d'adresse. Il faut replier les bandes de bois déjà faites de façon que les extrémités se touchent. Ensuite, on laisse tremper ces pièces de bois dans l'eau bouillante pendant deux heures. Cette opération rend le bois souple et permet de le plier plus facilement. Les bandes recourbées sont placées sur un moule en bois. C'est le moule qui permet de donner une forme à la raquette. Le tout est mis à sécher près du



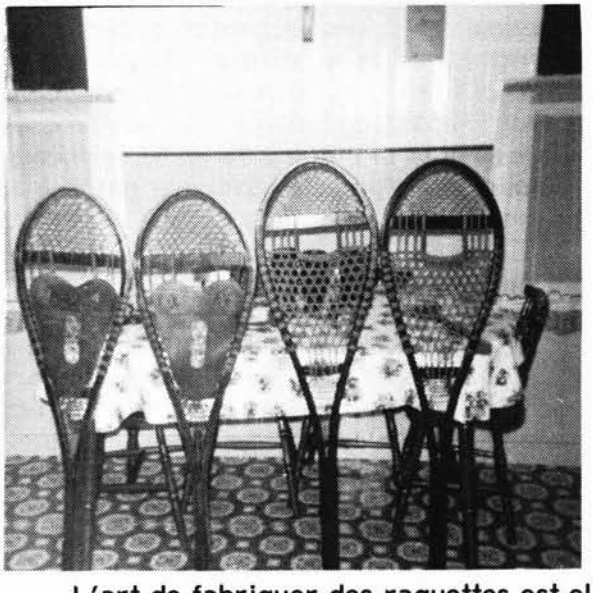
poêle de la cuisine pendant deux à trois jours. Alors on peut démouler les bandes qui ont désormais la forme de la raquette. Pour maintenir cette forme et compléter le fût, on ajoute deux pièces de bois, l'une à l'avant et l'autre à l'arrière de la raquette. Ces pièces sont retenues en place par tenons et mortaises. La bande de bois recourbées est liée par les bouts et forme la queue de la raquette.

Le fût est prêt, il faut lacer la raquette. La peau de vache utilisée est trempée dans de l'eau tiède. Lorsque le poil tombe facilement de la peau, on la retire et avec un couteau, on enlève la graisse et les derniers poils. La peau est ensuite coupée en lanière d'un demi à un pouce de

largeur. Les lanières ainsi faites s'appellent de la babiche. La partie centrale de la raquette, là où repose le pied du marcheur est toujours faite en babiche de peau de vache. Lorsque c'est

possible, les deux extrémités de la raquette sont faites de babiches de peau de chevreuil. La peau de cet animal permet de faire une babiche plus fine et plus délicate.

Lorsque la raquette est complètement lacée et séchée, on peut la recouvrir d'un verni ou la peindre de façon à mieux la préserver.



L'art de fabriquer des raquettes est-elle en voie de disparition? Personne ne saurait le dire avec certitude. Toutefois, nous savons que dans des temps plus anciens, la raquette était un instrument indispensable pour les habitants. On les utilisait régulièrement l'hiver pour battre des chemins, marcher dans le bois, recueillir l'eau d'érable, etc... Aujourd'hui, les mordus du retour à la nature et du "participaction" utulisent la raquette pour leurs randonnées sportives. Grâce à cette dernière mode, la raquette sera encore utilisée pour un temps.

La météo de nos grands-pères

par Pierre Lainey

Au fil des ans, l'homme a utilisé son intelligence au profit de son bien-être. Il a remplacé le boeuf par le tracteur, le boulier par les ordinateurs et la chandelle de suif par les ampoules électriques. Cette évolution a aussi contribué au développement des sciences, telles que la médecine, l'écologie et ainsi de suite. La météorologie n'a pas échappé à ces divers changements. Il y a environ cinquante ans, l'homme utilisait ses sens pour prédire le temps. Monsieur Rino Bourgoin nous révèlera de quelle manière se prédisait la météo, cette science qui est aujourd'hui étudiée et analysée grâce à des instruments ultra-modernes.

Notes biographiques

M. Rino Bourgoin a vu le jour le vingt-trois mars mil neuf cent sept. Cadet d'une famille de neuf enfants, il débuta ses études à la petite école communale en mil neuf cent quatorze. Sa famille habitant sur une ferme, il dut abandonner l'école en huitième année pour aider aux travaux champêtres, ses frères et soeurs étant presque tous partis de la maison paternelle. A la mort du chef de famille, Rino hérita du patrimoine familial, résolu à continuer ce que son père avait commencé. Il s'unit à Mlle Irène Langevin à l'âge de vingt-six ans. Il se rendit, cinq ans après leur union, avec son épouse, afin que celle-ci subisse une intervention chirurgicale, dans un hôpital réputé de Montréal. Malheureusement, elle succomba durant l'opération. Ayant vendu sa ferme avant de partir pour la métropole, M. Bourgoin chercha un emploi à Montréal et devint contremaître d'une petite usine. Il revint au Nouveau-Brunswick après sa retraite, en mil neuf cent soixante-dix. M. Rino Bourgoin habite présentement dans un foyer pour personnes âgées. M. Bourgoin est originaire de Clair, où il habite.

Prévoir le temps

Autrefois, prédire le temps n'était qu'un mythe. Aujourd'hui, c'est devenu une réalité. L'homme, dans les temps passés, utilisait ses sens pour prédire le temps; aujourd'hui, on utilise des appareils sophistiqués et de grande précision.

M. Bourgoin fut l'un de ceux qui prédisait la météo en se fiant aux indices que la nature lui fournissait. Fera-t-il beau, fera-t-il gris? Pour le savoir, M. Bourgoin interrogeait le ciel, les oiseaux, les arbres, les fleurs et même les rhumatismes de sa grand-mère! Avec le temps et la pratique, M. Bourgoin a acquis un sens de l'observation aiguisé.

Ceux qui maîtrisent cet art font parfois preuve d'une surprenante précision. Pourquoi? Parce qu'ils puisent leurs renseignements dans la nature à l'endroit et au moment même de leurs prévisions. En interrogeant le ciel, les oiseaux, les arbres, les fleurs, leurs rhumatismes, et en se basant sur une foule d'autres indices, ils peuvent faire des prévisions à court terme d'une exactitude à rendre jalous nos meilleurs météorologues! On a énuméré, ci-bas, quelques trucs que M. Rino Bourgoin employait pour prédire la météo.

—— "Si que la vue porte loin, c'est que la pluie s'en vient". Comment se manifeste ce phénomène? Commençons par le commencement. Par beau temps, la pression atmosphérique est élevée et l'air relativement calme, souvent chargé de poussière. A l'approche de l'orage, tandis que la pression baisse, l'atmosphère se dégage et l'on perçoit mieux les détails qu'en temps normal. Par conséquent, lorsqu'à l'horizon un objet paraît flou et lointain, il y a de fortes chances qu'il fasse beau, alors que s'il est net et semble proche, il risque de pleuvoir.

Avant une averse, l'odorat est, semble-t-il, plus subtil. Tout, de doux parfum des fleurs aux

relents fétides d'un marécage, prend une intensité plus forte. Les odeurs, qui restent enfermées dans une zone de haute pression, ont tendance à se répandre lorsque le mauvais temps menace et que la pression baisse.

Notre humeur même est affecté par le temps. Les douleurs et les malaises s'accentuent lorsqu'il va faire mauvais. Il est conmmunément admis que les personnes souffrant d'arthrite ou de rhumatisme, aux fractures mal ressoudées ou affligées de cors ou d'oignons sont incommodées par une augmentation du taux d'humidité et une baisse de pression, comme le dit bien ce dicton: "Lorsque l'orage va venir, mes cors aux pieds me font souffrir, et quand renaît mon mal de dents, c'est signe de mauvais temps".

La basse pression qui précède l'orage provoque des comportements divers chez les bêtes. Les animaux domestiques deviennent nerveux. Les vaches et les chevaux se serrent les uns contre les autres et quittent les collines pour s'habriter dans les vallées.

Nombreuses sont les expèces d'oiseaux qui n'aiment pas voler avant un orage. Pourquoi? Peut-être qu'il leur est plus dur de se déplacer dans un air dont la portance est réduite. Peut-être aussi parce que certains construisent des nids si fragiles qu'ils seraient détruits par le vent et la pluie s'ils demeuraient vides. Le plus connu pour rester au nid par mauvais temps est le rouge-gorge. Les oiseaux percheurs, eux, annoncent l'orage en piaillant. Les oies cacardent, et les corbeaux ont la réputation d'appeler la pluie. Quant au pivert, il déclenche un vrai vacarme en picorant les arbres.

Mais parmi tous les animaux dont le comportement est révélateur, les insectes occupent une place de choix. Si vous en doutez, prenez un chronomètre et écouter le criquet qu'on appelait souvent le thermomètre des pauvres parce que la fréquence de ses striculations permet de connaître la température exacte. Comptez combien il en émet pendant quinze secondes, additionnez 40, et vous obtiendrez la température en degrés Fahrenheit.

Si le criquet est le thermomètre des pauvres, le monde végétal est leur hygromètre. Les fleurs de nombreuses plantes, entre autres le pissenlit, se referment quand la pression baisse et qu'il va pleuvoir. Par contre, les champignons, comestibles ou vénéneux, prolifèrent juste avant la pluie.

De toutes les indications, les plus sûrs nous sont encore données par les nuages. Leur formation dépend du taux d'humidité de l'atmosphère et de la température ambiante. S'ils se déplacent en haute altitude, c'est un signe de beau temps, mais s'ils volent bas, c'est le contraire.

En se fiant à son corps et au monde qui l'entoure, M. Bourgoin a sû maîtriser l'art de la météorologie.

Les territoires de chasse

par Richard Boulay

Les trappeurs se réservaient les territoires entre eux et les territoires leur étaient réservés. Par exemple, le territoire de notre trappeur (M. Baptiste Blanchette) était situé près de la rivière Verte à un endroit nommé "le Remoux tourneux". Ce territoire s'étendait sur une longueur de sept milles et une égale largeur. On y retrouvait à peu près toutes les sortes de gibiers. C'était très important car lorsque le trappeur était à la chasse, il se nourrissait des animaux qu'il trappait. Le trappeur restait trois ou quatre semaines dans les bois et même plus parfois, et pour aller ramasser les peaux il restait encore le même temps. Il pouvait faire de plus en plus froid et il devait se bâtir des abris de sapins.

Parmi les animaux qu'il trappait on retrouve le castor, le renard, le rat musqué, le vison et parfois l'ours mais surtout la loutre.

La trappe à la loutre

Il y avait une méthode très spéciale pour trapper la loutre. Cette méthode avait supposément été inventée par ses grands-parents et n'était connue que par sa famille. Pour commencer, il faut avoir deux trappes no. 4 qui sont

adaptées à la loutre. Il faut toujours faire très attention car la loutre est un animal très intelligent. Elle peut sentir les traces d'une personne facilement. Elle passe toujours dans le même chemin, alors il faut poser les deux pièges dans l'eau, attachés à un morceau de bois ou à une planche qui est attachée à un arbre sur le bord de l'eau. La trappe doit être solidement prise pour ne pas être emportée par le courant, et la loutre ne pouvant revenir au bord se noie. Le trappeur n'a ensuite qu'à tirer sur la planche pour déprendre la loutre et remet ensuite le piège en place. Le trappeur doit choisir de la bonne corde pour attacher son piège, ainsi qu'une planche solide retenue par un arbre solide, car la loutre se débat beaucoup, et pourrait casser soit la corde, soit la branche ou l'arbre, puis rendue au rivage elle pourrait se libérer de la trappe.

Tout bon trappeur ne commençait sa chasse que vers la Toussaint. Il allait préparer tous les chemins et les barrages et tout autres petits trucs. Le trappage se faisait donc assez tard en automne afin que la peau soit plus belle: elle avait une couleur noire en été mais durant la bonne saison, la peau était rouge et ça valait plus cher. Pour une belle loutre de saison, on pouvait avoir jusqu'à trente-cinq ou quarante dollars. On envoyait le tout à la Compagnie de la Baie d'Hudson. Mais autrefois comme aujourd'hui, le trappage ne suffisait pas à faire gagner sa vie; il devait travailler bien fort dans les chantiers et sur les terres de ses parents.

Les pages qui suivent contiennent des illustrations de la manière de placer la trappe.

Biographie

La personne ressource s'appelle Baptiste Blanchette. Il est né le 6 février 1909 à Edmundston dans "la côte à Blanchette". Il a commencé à travailler sur la terre de ses parents et durant l'hiver il travaillait dans les chantiers pour six mois puis il trappait. Il a commencé à trapper à l'âge de 12 ans avec son père. Il prenait ses pièges aux Etats-Unis parce qu'ils étaient moins chers et y trouvait plus de choix et une meilleure qualité.

Légendes et croyances populaires

par Jacques J. Albert

Qui n'a pas entendu, à un moment où un autre de sa vie, son grand-père, ou sa grand-mère lui raconter des histoires parfois un peu farfelues ou encore, avoir entendu dire le temps par certains signes de la nature. Malheureusement, nous, les jeunes, on trouve cela peu vraisemblable. Voilà une partie de notre héritage madawaskayen entrain de disparaître. C'est pourquoi, l'idée m'est venu de faire ce projet que j'espère vous aidera un peu comme du temps de nos grands-pères.

Ce travail a été possible grâce à des interviews téléphoniques auprès de cinq personnes. Il contient deux légendes et plusieurs croyances populaires.

I. Les légendes

A. UN HOMME PAS DE TETE

C'était du monde qui voyaient passer un homme tous les soirs dans la rue. Cet homme n'avait pas de tête. Les gens qui l'avaient vu ont commencé à en avoir peur. Ils sont alors allés voir la "police" pour lui raconter cela. Ils ont dû repartir car les policiers ne croyaient pas de pareilles histoires. Or, un soir, un des policiers qui avait entendu ces histoires sans les croire, vit cet individu sans tête venir frapper à la porte de son auto. On n'a plus rattendu parler de l'homme pas de tête.

B. LE ROCHER DU DIABLE

On raconte que le diable aurait été de séjour à Saint-Basile. Un rocher porte son nom et sa trace. Le diable serait sorti de la terre, il aurait marché sur le rocher trois ou quatre pas et planter sa canne. Ensuite il aurait glissé dans l'eau, en tentant de s'en approcher. Cette légende connait plusieurs interprétations.

II. Croyances populaires et le climat

A. Les "frimas"

Si le matin avant que le soleil se lève il y a beaucoup de frimas sur les branches, il y aura de

la pluie certainement durant la journée. Tout le monde le croit.

B. La loutre

Si le soleil paraît et la loutre se cache en voyant son ombrage, il fera beau pendant quarante jours. Si elle ne se cache pas il fera mauvais.

C. Le trois fait le mois

S'il fait beau le troisième jour de chaque mois, il fera beau durant tout le mois. S'il fait mauvais le troisième jour du mois il fera mauvais tout le mois.

D. Les marionnettes

Ma grand-mère m'a dit souvent que si les nuages font des dessins dans le firmament, ou s'il y a des marionnettes le matin et le soir, cela indique un changement de température.

E. La brume

Quand il y a de la brume dans la matinée et que la brume monte dans le ciel, il y aura de la pluie durant la journée. Si la brume ne s'élève pas, il fera beau.

F. Oeil de bouc

Si vous voyez un oeil de bouc autour du soleil, cela signifie qu'il y aura un grand vent.

G. Beau coucher de soleil

Si le coucher de soleil est beau, le lendemain sera beau.

H. Le pointu

Plusieurs gens de la Rivière-Verte s'oriente à partir d'une montagne appelé le Pointu. Ceci leur indique la température qu'il fera le lendemain. Si le sommet est couvert de brume, il y aura du mauvais temps le lendemain. Sinon il fera beau.

I. Les moustiques

Si les moustiques dansent le soir venu à la lumière, il y aura de la pluie le lendemain. Mais il faut pour cela que les moustiques dansent de façon circulaire vers la gauche.

J. Les vents

Nos grands-parents se guident encore sur les vents pour prévoir la température. Si le vent vient d'en-haut (de l'ouest) il fera beau, s'il vient d'en-bas (de l'est) il fera mauvais.

K. Les papillons noirs

S'il y a des papillons noirs collés aux fenêtre le soir, il y aura certainement de la pluie le lendemain.

L. L'arc-en-ciel

Nous savons tous que les premiers éclats du soleil suivant la pluie produisent un arc-en-ciel. Si l'arc-en-ciel est complètement visible d'un horizon à l'autre, il pleuvra en deçà de trois jours. Mais pour que cela soit vrai, il ne doit pas y avoir de nuages qui voilent l'arc-en-ciel.

M. La branche de sapin

S'il arrive que, par mégarde vous ayez attaché une branche de sapin à votre maison et que celle-ci soit la tête en bas, il pleuvra certainement. En cas contraire, il fera beau.

N. Les journaux

Dans ma famille, on y croit beaucoup. Les journaux nous prédisent le climat pour tout le mois et pour tous les mois de l'année. Le tout commence le 26 décembre. Le 26 décembre représente le mois de janvier, le 27 décembre le mois de février, le 28 * LE MOIS DE MARS * le 29, le mois d'avril, le 30, le mois de mai, le 30 décembre représente le mois de juin et ainsi de suite jusqu'aux rois. Le premier jour dit vrai, mais on ne peut pas se fier aux jours suivants. On appelle ces jours, les journaux.

Biographie des personnes ressources

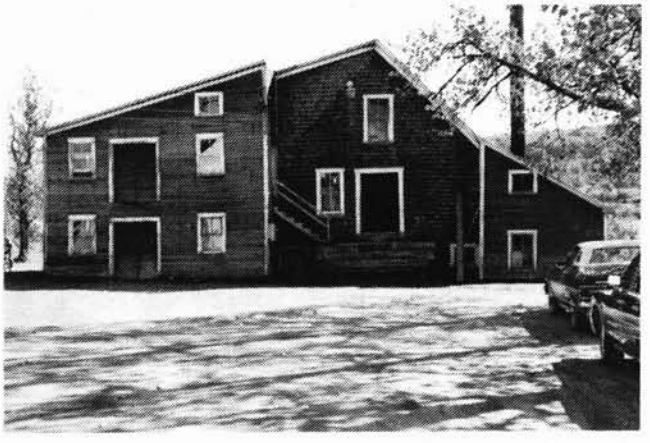
Mme Bertha Lavoie: né en 1914 à Rivière-Verte. Epouse de Alphée Lavoie. Elle a eu 7 enfants dont ma mère. Elle a toujours habité Rivière-Verte.

Mme Christine Albert: née en 1899 à Baker Brook. Epouse de Adélard Albert. A eu 15 enfants dont mon père.

M. Henri Thériault: né à Saint-Basile, y habite depuis sa naissance. Epoux de Yvonne Landry.

Le moulin à "Buckwheat"

par
Joey Anawati
Daniel Roy



Quelques notes biographiques:

Monsieur Gédéon Corriveau réside à Frenchville, Maine. Le moulin, adjacent à la maison est situé à la toute limite du village.

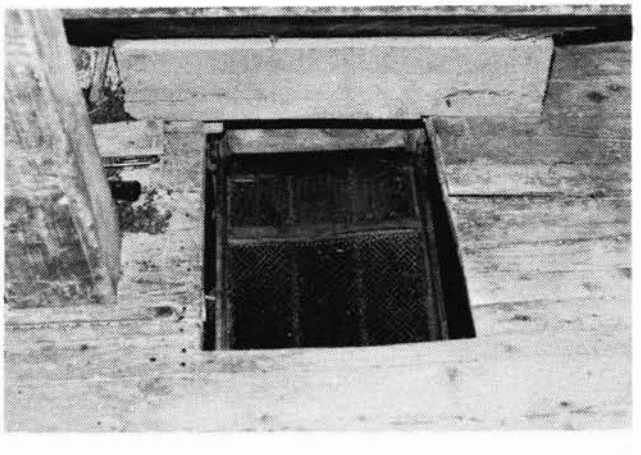
Les revenus provenant du moulin ne suffisaient pas à nourrir sa femme et ses 5 enfants, M. Corriveau travailla chez Fraser jusqu'à sa retraite de la compagnie. Actuellement, il peut s'adonner à son travail de meunier, bien qu'il soit difficile de compter sur ce revenu, les coûts étant assez élevés.

Historique du Moulin:

Monsieur Gédéon Corriveau est le cinquième propriétaire du Moulin. Le Moulin fut construit au début du XIXe siècle par M. Larry Bouchard. Une date donne une indication précieuse, celle inscrite sur l'équipement qui sert à moudre le grain: "Made April 23, 1823, in Cincinnati, Ohio." C'est donc dire que ce moulin a été témoin du développement de la vallée de la rivière Saint-Jean. Monsieur Bouchard construisit ce moulin très solidement avec du bois de pin. Ayant une charpente et une fondation solide, ce moulin est encore debout avec la même fondation. Par contre, le moulin aura subi quelques changements normaux, comme une peinture et une nouvelle couverture.

Les 2e et 3e propriétaires sont inconnus. M. Gédéon Corriveau tient ce moulin de son père qui a été celui qui lui a montré le maniement de la machinerie.

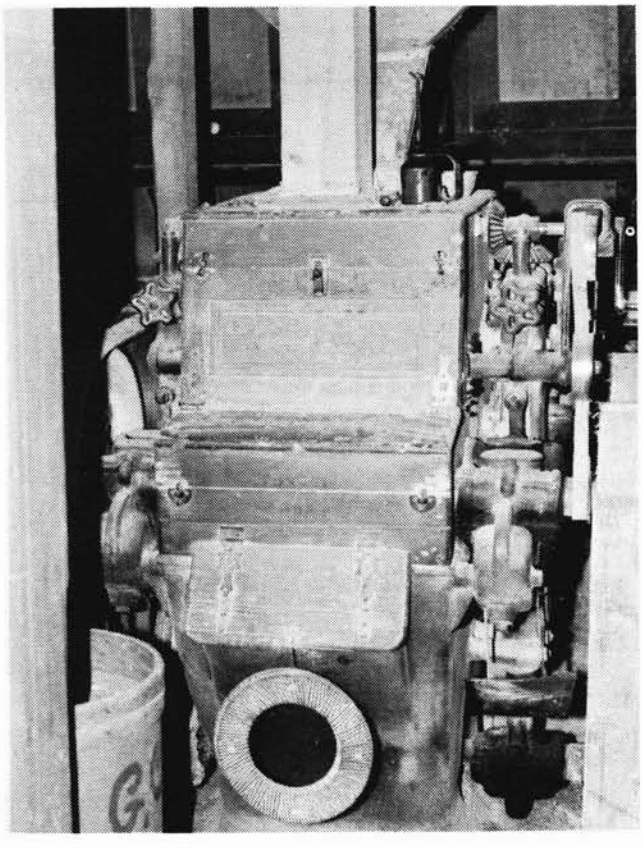
Ce moulin a utilisé au cours de son existence trois sources d'énergie. Le premier moteur était actionné par une chaudière à vapeur. Vers 1930, le troisième propriétaire changeait le moteur à vapeur pour un moteur à gazoline. Dans les années 1950, M. Corriveau et son fils installaient un moteur électrique de 50 chevaux-vapeur: A l'origine, on croyait que l'électricité serait moins dispendieuse, mais aujourd'hui, M. Corriveau chante une chanson différente.



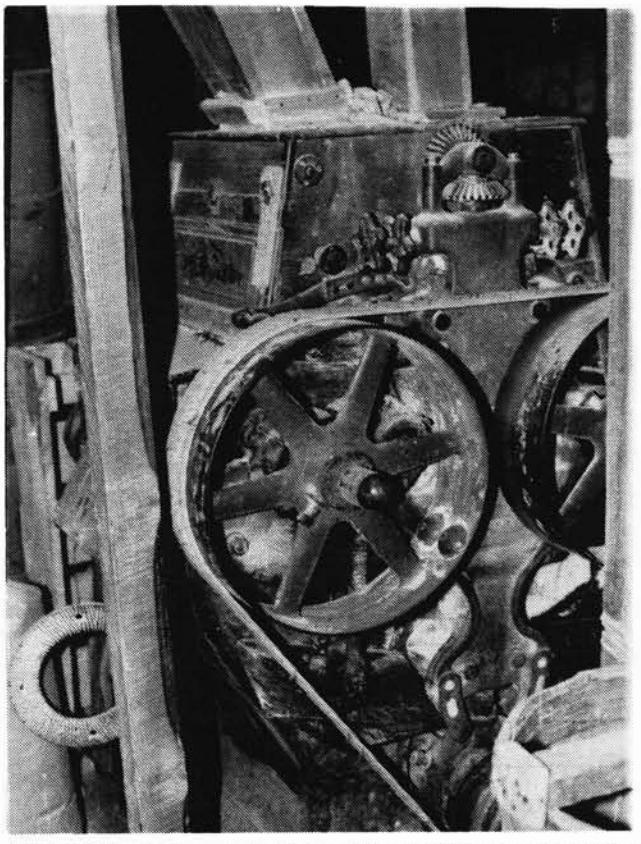
Procédure: Du grain à la farine:

Il y a à peu près sept étapes pour transformer le grain à la farine de sarrasin.

1 - Le grain est versé dans une sorte de grand entonnoir.
2 - Le grain passe à travers une grille métallique, appelée séparateur. C'est le premier stage de filtration. Le grain est séparé des saletés et de la paille qui peuvent se trouver avec le grain.
3 - Le grain, filtré, est transporté jusqu'au moulin dans des tasses attachées à une courroie transporteuse.



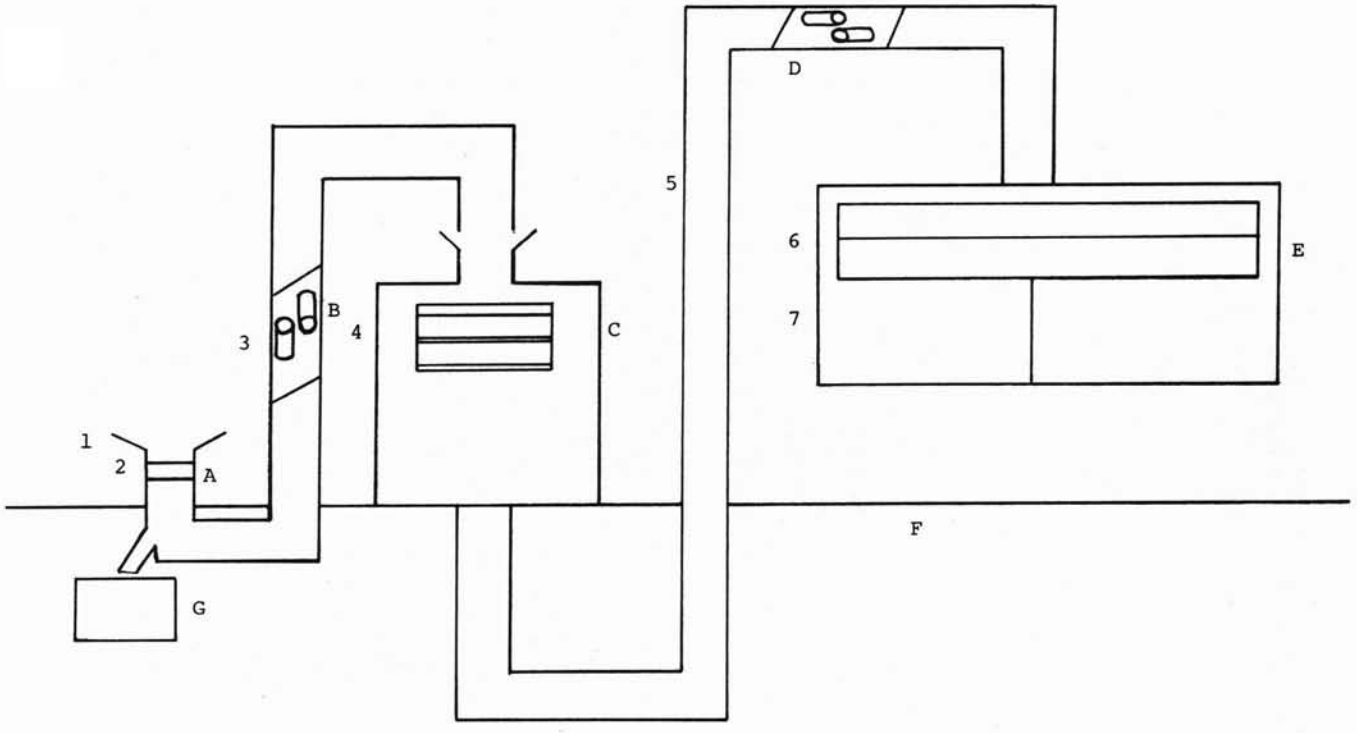
4 - Quand le grain entre dans le moulin, les rouleaux le broyent.
5 - Encore une fois, le grain est transporté dans des tasses jusqu'à un autre séparateur, plus fin,



fait d'une toile, qui sépare la farine du gruau et des écailles.
6 - La farine et le gruau tombent dans une sorte de plateau.
7 - Le gruau est mis de côté et la farine est empochée.

Rien n'est perdu. Dans le cas de Monsieur Corriveau, il utilise les écailles pour chauffer sa maison et le gruau pour nourrir les animaux.

Ces petits moulins ont presque tous disparus, car de moins en moins de personnes utilisent la farine de sarrasin, la farine de blé étant facilement accessible. Même la farine de sarrasin est disponible dans les magasins, bien que au dire de Madame Corriveau elle-même, elle soit moins bonne que celle moulu dans des petits moulins de la région.



ETAPES

1. Le grain est jeté dans une sorte d'entonnoir.

2. Le grain passe dans un séparateur (grille) qui sépare le grain des saletés et de la paille.

3. Le grain est transporté jusqu'au moulin dans des tasses.

4. Rendu au moulin, le grain passe par des rouleaux qui le broyeront.

5. Le grain moulu, avec les restants, est transporté jusqu'à un filtre de nylon.

6. La farine passe à travers le filtre de tissu.

7. La farine est séparée du gruau et des écailles. Le gruau servira à nourrir les animaux.

CERTAINES PIECES DE MACHINERIE

A. Séparateur (grille ou filtre)

B. Tasses qui transportent le grain filtré au moulin.

C. Rouleaux

D. Tasses

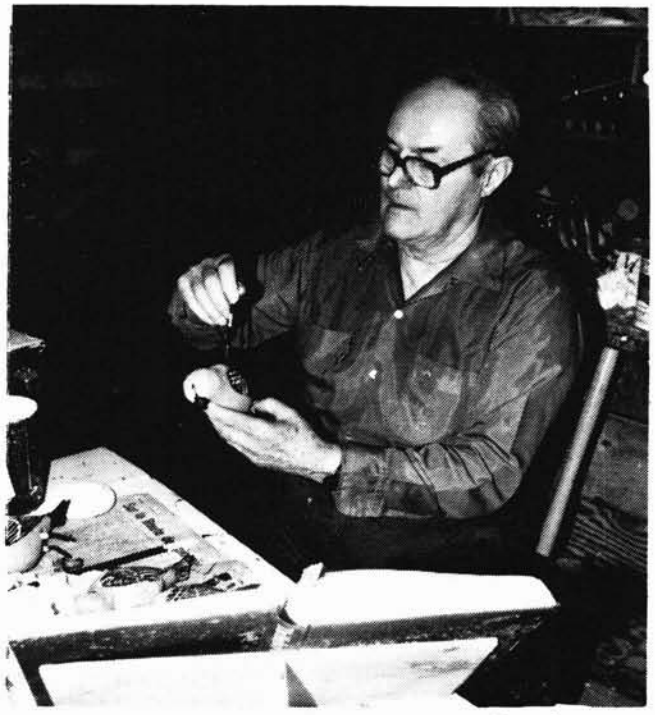
E. Filtre de tissu

F. Niveau du plancher

G. Cuve à déchets

Le "Dolleur"

par Jacinthe Nadeau



Dans ce projet, je vais vous parler d'un homme qui se distingue des autres hommes en faisant quelque chose de vraiment original: il "dolle". Le terme "doller" signifie: "amincir ou aplanir avec un outil tranchant". M. Alfred Morneault ne veut pas utiliser le mot "sculpter" pour parler de son travail parce qu'il dit que, environ 40 ans passés, au Madawaska, le terme "sculpteur" n'était presque pas connu. C'est pourquoi M. Morneault préfère utiliser le mot "doller" disant que ce terme sera plus connu.

Il "dolle", mais il écrit aussi soit de l'histoire, soit autre chose.

CHAPITRE I

A. Son mode de travail

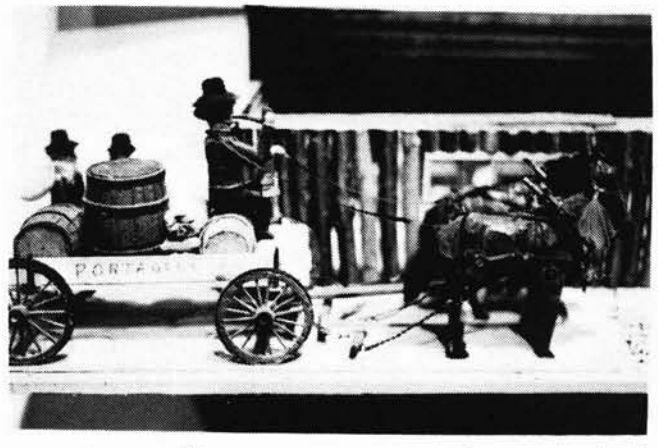
C'est dans son sous-sol que M. Morneault travaille à ses chefs-d'oeuvre. Il y travaille chaque jour, jamais trop pour se fatiguer. Il trouve que ce qu'il fait ne demande pas plus de patience qu'un autre travail. Etant donné qu'il aime ça et qu'il veut sauver ce qui se perd, il dépense son énergie sans compter.

Il peut, par exemple, se lever le matin, aller marcher, travailler deux ou trois heures, aller dîner, retourner travailler, se reposer un peu, aller bûcher du bois, revenir souper, travailler et se coucher. Il fait tout cela dans une journée.

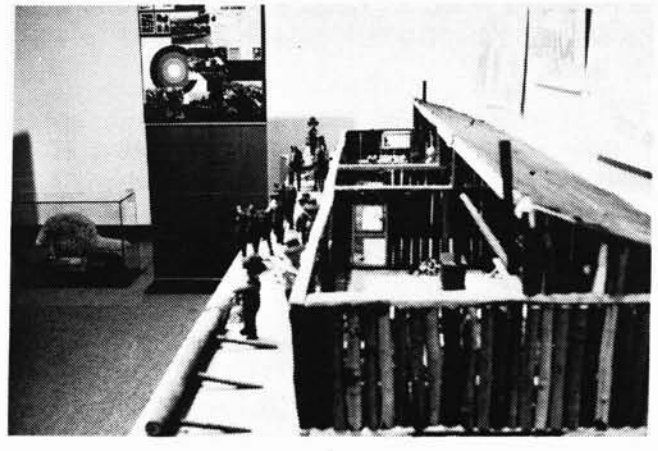
Quelques personnes aident M. Morneault dans son travail. Par exemple, son fils Guy lui a aidé à peinturer certains de ses oiseaux. Quant à sa fille, Marie-Mai, elle lui rend plusieurs petits services comme faire l'épicerie, quelques petites commissions, etc...

Le "dolleur" ne peut pas dire combien de temps exactement il met à terminer une pièce parce qu'il ne travaille jamais sur un seul morceau à la fois.

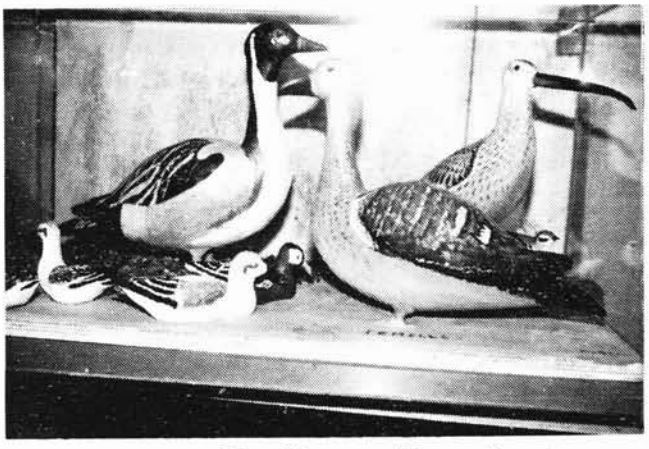
M. Morneault "dolle" des objets qu'il a vus soixante ans passés et qu'il essaie de ramener à sa mémoire.



Lorsqu'il a pu se rappeler un objet quelconque à sa grosseur normale, il utilise l'échelle de "pouces aux pieds" pour rendre cet



objet à peu près de taille à le sculpter. En résumé, cette échelle consiste à changer la grandeur normale d'un objet à une grandeur miniature.



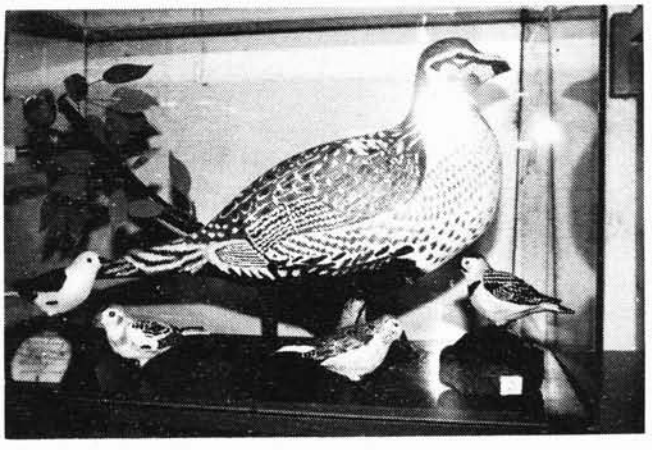
Lorsque M. Morneault parle de son travail, il utilise le terme "pied" constamment. Un "pied" en terme de "dolleur" ne signifie pas la hauteur, mais plutôt la largeur de la planche sur laquelle reposent ses oeuvres.

M. Morneault achète son bois lui-même. Cela fait environ 1200 "pieds" de bois qu'il a acheté depuis qu'il "dolle". Par exemple, pour un des aigles qu'il a fait, cela lui a pris 40 "pieds" de bois.

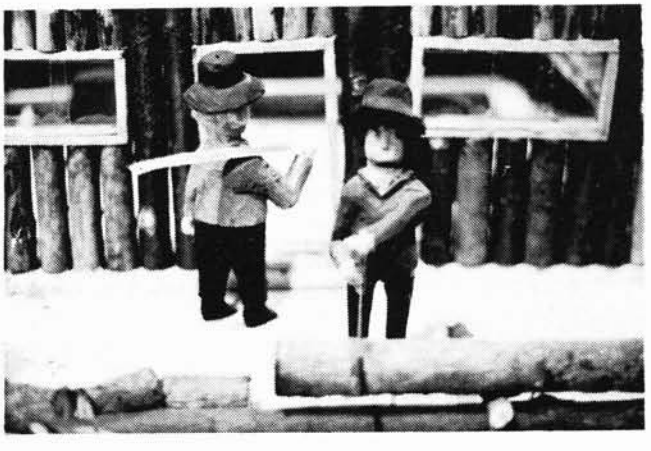
Comme je l'ai mentionné ci-haut, après l'avoir commencé, il l'ébauche d'abord et le laisse là un bout de temps, puis, le lendemain, il revient et travaille encore un peu sur le même morceau.

B. Ses outils

La définition du mot "doller" est "amincir ou aplanir avec un outil tranchant". L'outil tranchant dont M. Morneault se sert est un simple couteau de poche. Naturellement, cela fait plus d'un couteau de poche qu'il use. Il se sert aussi d'un ciseau pour dégrossir le bois avant de le travailler et d'une hache pour râper le bois avant même de le dégrossir.



Il utilise aussi, bien entendu, d'autres outils électriques comme des sableuses électriques, des scies électriques pour préparer le bois, mais le gros de son travail se fait avec un couteau de poche. Comme je l'ai mentionné dans la première partie du chapître, son fils Guy lui aide à peinturer ses oeuvres, mais la plupart du temps, c'est M. Morneault lui-même qui peinture ce qu'il fait.



CHAPITRE II

A. Ses livres d'histoire

En plus de "doller", M. Alfred Morneault écrit des livres d'histoire, de parler "brayon" et de contes. Cela fait environ quatre livres d'histoires dont 197 dessins en couleur qu'il compose.

Calculé, cela fait environ 2000 pages

d'histoires en tout. Pour écrire ses livres d'histoires, il a eu l'aide de M. Pit Soucy et de M. Jos Lévesque qui sont des personnes de confiance - selon M. Morneault - . Mais la personne de laquelle il a reçu le plus d'aide est sans aucun doute sa grand-mère, Madeleine Saucier, fille de Germain Saucier de Caron-Brook. Madeleine fut mariée à Paul Caron de Lac Baker.

Cette dame lui a raconté l'histoire qu'elle avait vécue vers les années 1850 et même les histoires qu'elle se rappelait et que son père lui avait racontées vers les années 1800, au début de la colonisation du Madawaska.

Le Madawaska, comprenait en fait, le sud du Québec, le Nord du Maine et le nord-est du Nouveau-Brunswick, enfin tous les lieux de nos ancêtres.

Voici quelques fait rapportés par Madeleine à M. Morneault: "Sans les Indiens, plusieurs de nos ancêtres n'auraient pas survécu". "Nous voyagions en pirogue parce qu'il n'y avait pas de route ni de chemins." "Pendant les années de disette, il nous fallait nourrir les animaux avec des branches d'arbres". "Un été, des centaines de tourtres, une sorte de pigeons sauvages, s'abattirent sur nos champs et mangèrent notre grain."
"On mettait environ une semaine pour aller de Rivière-du-Loup à Edmundston par le portage".
"Notre voisin, Salomon Beaulieu, gagnait soit une théière de chantier, ou soit une douzaine de harengs, pour une journée de travail dans les bois."
"Il nous fallait tondre les boeufs pour tisser leurs poils et faire du tissus."
"Nous nous chaussions de "nippes", sortes de guenilles entortillées autour des pieds, en guise de bottes."
"Nous utilisions des "Blocktree"... arbres qui servaient à appuyer les cordes de bois le long du chemin."

B. Ses livres de parler "brayon"

En plus de ses livres d'histoires, M. Morneault a écrit des livres sur le parler "brayon dont deux sont complétés et un troisième est en voie de réalisation, ce qui fait environ 500 pages. Mais dans tous ses livres, il fait corriger ses fautes d'orthographe par quelqu'un de compétent parce qu'il n'est pas assez instruit pour écrire sans fautes.

Voici quelques exemples de ce que M. Morneault entend par le parler "brayon":
"ameuiller:préparer une vache à mettre bas."
"bijouette": quelque chose qui n'est pas alignée;
"braque": idiot, pas fin;
"bardaceux": qui dérange en faisant du bruit;
"croque-morts": embaumeur;
"consomption": tuberculose;
"cabochon": entêté, têtu;
"fardoche": vieille chaussure;
"fronto": bout plus éloigné d'une terre;
"gorgoton": partie du corps située sous le menton;
"harsource": source d'eau;
"va cri": aller chercher;
"ienque": seulement;
"grément": quelque-chose de peu de valeur;
"lara": tu l'auras

C. Ses livres de contes

M. Morneault a aussi mis sur papier des contes dont il se rappelait "la charpente" et qu'il a complété tant bien que mal. Certains de ces contes lui ont pris de trois à quatres mois avant de se rappeler. Il se rappelait aussi de 35 chansons anciennes qu'il a écrites et donner à M. Albert Morneault et à Gaétanne Breton parce qu'ils en avaient eux aussi de ramassées mais plus que lui.

D. Ses oeuvres

M. Morneault a réalisé plusieurs chefs-d'oeuvres jusqu'à maintenant. Entre autres, il a travaillé au-dessus de 600 oiseaux. Selon lui, les oiseaux sont des chefs-d'oeuvres qui démontrent la puissance du Bon Dieu et ces oiseaux prouvent combien le Créateur a travaillé avec amour.

Il a vendu une de ses séries de planches à un musée d'Ottawa. Cette série représentait la vie d'autrefois au Madawaska. Il l'a vendu pour seulement 15,000 $. Cet ouvrage comprenait cinq années de travail, en plus du bois à acheter, l'électricité... La vrai raison pour laquelle il a vendu cet oeuvre, affirme-t-il, est pour débarasser sa cave et recommencer une autre collection à neuf.

Ce qui lui fit le plus de peine à voir partir furent les deux aigles et le porc-épic qu'il gardait avec lui, en haut dans sa demeure. Cela lui a fait un vide comme lorsqu'on perd un ami. Parlant de porc-épic, c'est M. Morneault qui a créé celui qui fut choisi comme emblême du Madawaska

pour la Foire Brayonne. Ce porc-épic a été évalué à 10,000 $ par le journaliste du "National Geographic". Ce petit animal était composé de six milles cure-dents et il fallut deux cents heures d'ouvrages à le réaliser.

Voici ce qu'en disait le journal Le Madawaska durant l'été 1979: "Neuf sculpteurs étaient en compétition mais c'est celle de M. Alfred Morneault de Verret qui exprima le mieux l'identité brayonne. Les juges basèrent leur choix sur la technique traditionnelle de M. Morneault et la représentation des origines brayonnes. Il s'est vu attribuer un prix de 250 $ et cet argent ira pour la réalisation de ses nombreux projets." (Hélène Nault, Le Madawaska, 25-7-79)

Thérèse Martin dans le même journal en date du 22 août 1979 écrivait: "L'ingéniosité de cet homme ne fait que commencer. Il continue à créer un coin de pays d'une époque qu'il a vécue pleinement et son plus cher désir est de laisser aux brayons ce riche héritage."

M. Morneault a enregistré une émission télédifusée par Radio-Canada, au cours de l'été 1979 dans le programme "Les ateliers". Cela ne l'a pas dérangé parce que, dit-il, les gens qui l'interrogeaient étaient très sympathiques et qu'il ne voyait même pas les caméras.

Il a aussi eu plusieurs expériences concernant la Foire Brayonne et il a dit que la Foire Brayonne est un réveil au Madawaska qui ramène les gens aux sources du passé.

M. Morneault a été actif pendant cinq ans auprès des jeunes dans les mouvements scouts et louveteaux et ensemble, dit-il, ils ont bâti bien des choses. "Si on fait confiance aux jeunes, affirma-t-il, ils ne déçoivent pas".

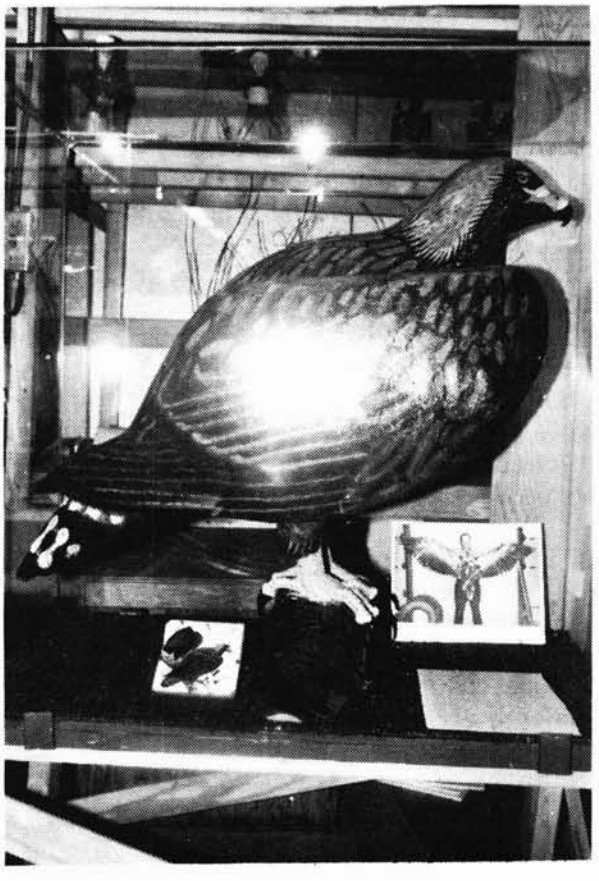
CONCLUSION

A mon avis, M. Morneault est un homme formidable. Il pourrait s'asseoir et regarder la télévision comme d'autres, mais il sait que s'il n'entreprend pas ce qu'il fait, la population du Madawaska va perdre une immense richesse. Il fait ce travail pour les jeunes qui n'ont pas connu le passé.

En terminant M. Morneault nous laisse un conseil: "Ne parle pas. Ecoute et enrichis tes connaissances aux connaissances des autres."

SOURCES

Entrevue avec M. Alfred Morneault.
Biographie: M. Alfred Morneault est le fils de Maxime Morneault et de Annie Caron. Il est né à Lac Baker en 1902. Il se maria en 1920 à Flavie Nadeau, fille de Honoré Nadeau et de Sophie Morneault. Le couple a eu 10 enfants dont neuf sont encore vivant aujourd'hui. Il demeure à Verret. Durant son existence, M. Morneault faisait remarquer que "la confiance est une chose que le monde n'utilise pas assez".



Le trappeur

par Charles Daigle

Le trappeur

Le trappeur est généralement une personne en bonne santé physique. Il doit se lever tôt, prendre un bon repas car il aura à parcourir de longues distances à pieds.

Endroits de trappage

Le trappeur fréquente surtout le long des ruisseaux, des rivières et des lacs. On ne peut pas placer une trappe à n'importe quel endroit; il faut choisir un endroit avec grand soin. Si un trappeur voit une martre ou une bête à fourrure, il commence par la nourrir et l'habituer à la trappe. Si on peut dire il l'apprivoise en été, la nourrit et elle devient ainsi prête à être trappée en automne.

Les sortes de trappes

Quand je trappe, j'utilise la trappe no. 2 et no. 3 et quelques fois le piège no. 4. La trappe no. 2 peut capturer la martre, le vison, le rat musqué, les mouffettes, les pécans* et même, parfois, les renards. La trappe no. 3 est très solide. Elle est adaptée aux plus gros animaux comme le pécan, le renard, la loutre, le lynx et même le castor. Enfin, la trappe no. 4 est faite plus spécialement pour le castor.

Or il y a aussi des trappes carrées qu'on nomme ''cornerbear''. Elles sont très résistantes et tuent la proie sur le coup. Quand l'animal passe dans ces trappes il se fait casser le dos mais sa fourrure reste intacte. Il faut à tout prix éviter de faire un trou dans la fourrure.

Les appâts

Les animaux à fourrure ne sont pas difficiles. Ils vont manger à peu près tout ce qu'on leur offre. Mais certains animaux sont rusés et ne mange pas n'importe quoi. Ils n'approcheront même pas de certains appâts. Ainsi, les martres mangeront du gras de boeuf, des intestins de perdrix ou de lièvres; le vison par contre préfère le poisson; le renard est plus difficile: il mangera du poisson, du lièvre ou de la perdrix mais il préfère le castor à tout cela.

Pour un trappeur qui s'intéresse à toute sorte d'animaux à fourrure il peut se servir comme appâts du boeuf et du poisson. Avec cela, il attirera la martre, le pécan, le vison et la belette.

Les prises

Un bon trappeur peut capturer jusqu'à 250 animaux à fourrure par année. Cela comprend toutes sortes d'animaux: le pécan, la martre, le renard, le vison, le castor, etc...

Un trappeur qui capture 250 bêtes ou plus doit avoir au moins une cinquantaine de trappes bien placées. Il n'a pas de temps à perdre. Il doit se lever tôt, vers 7 heures du matin et doit souvent travailler jusqu'aux petites heures du matin. Il ne s'arrête que pour manger. Après la tournée de ses trappes, il doit entreprendre l'écharnage de ses prises. La tournée de ses trappes occupe la mejeure partie de la journée car il doit rebâtir ses pièges à mesure. Préparer une trappe peut prendre quelquefois une demi-heure. Quand il a terminé la visite de ses trappes il doit retourner à son chalet pour l'écharnage. Il retourne à ses trappes deux jours plus tard, souhaitant souvent de ne pas en avoir autant.

L'écharnage

Un trappeur emploie divers instruments: un couteau bien aiguisé, une pierre fine, une lanière de cuir, un marteau, des cloux, un moule, une petite chaise et de la corde.

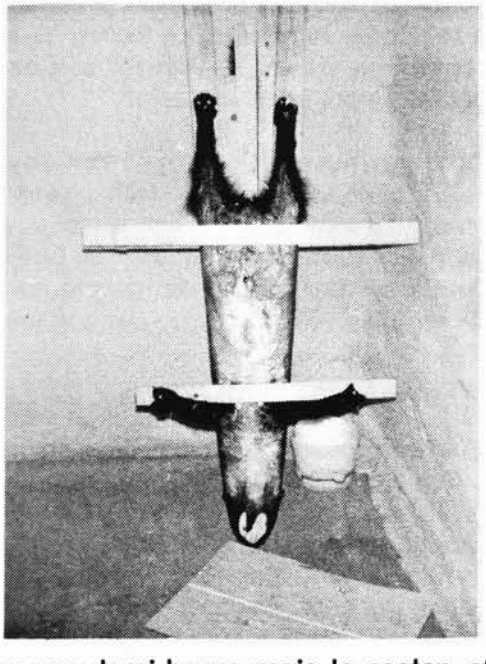
Il commence par ouvrir l'arrière des pattes postérieures, puis il fend la queue, enlève la fourrure de l'os de la queue, Il taille autour du rectum, puis tire sur la peau vers le devant de l'animal en ayant bien soin de ne pas endommager la peau avec son couteau. Un simple manque d'attention peut rendre la peau inutile et tout le travail et le temps qu'y a mis le trappeur devient perdu.

Le moulage

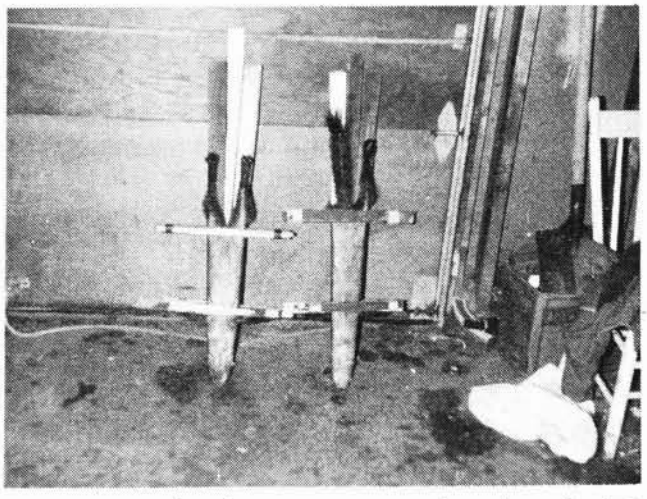
Après l'écharnage, il faut mettre la peau dans un moule car sans cela la peau, en séchant, deviendrait toute petite et "raboudinée".

Le séchage

Un trappeur rapide peut écharner une martre en 15 minutes. Le pécan s'écharne en



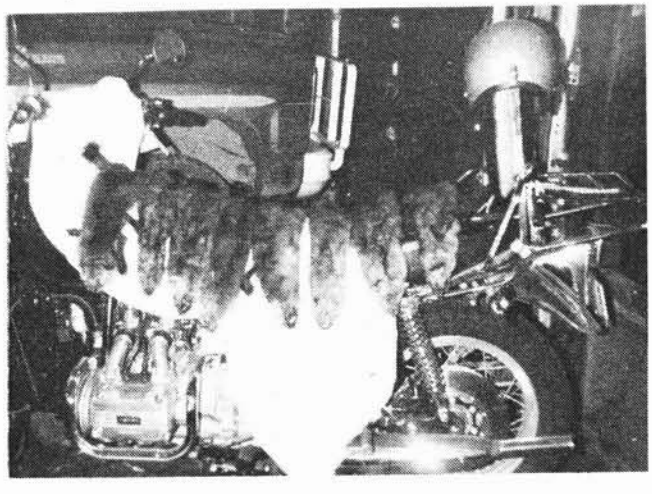
environ une demi-heure mais le castor, s'il est gros et gras nécessite parfois jusqu'à une heure et demie. La durée du séchage varie selon l'animal. Une martre sèche en une journée, le



pécan en quatre jours parce que le cuir est plus épais. Il faut tourner la peau de ces deux animaux. Quant au castor, il met 4 à 5 jours à sécher mais on n'a pas besoin de tourner la peau. Sa peau doit être entreposée dans un endroit sec pour la première journée, puis on peut le mettre dans un lieu plus humide par la suite pour éviter de perdre l'huile de la peau. Une peau de castor qui a perdu son huile a moins de valeur.

Le prix des fourrures et la saison

Les fourrures ont beaucoup de valeur. Elles peuvent rapporter jusqu'à $300. La peau, dépendant de la saison et de l'écorchage. Une martre, en décembre, est bien grasse et de couleur brun foncé. Sa peau vaut environ $15. C'est du moins ce qu'offre la Compagnie de la Baie d'Hudson. Le pécan vaut plus que le renard. Une femelle de deux ans peut valoir à peu près $200. Quant au vison de montagne, il peut valoir jusqu'à $300. M. Ludovic Martin m'a raconté ce qui suit: "Moi, ma plus grosse année ça été 25 ans passés. Beaucoup de gens travaillaient pour .50 de l'heure. Mais un trappeur qui capturait un seul pécan pouvant obtenir jusqu'à $150. facilement pour une seul fourrure. Ma meilleure année m'a rapporté à peu près $5000. Je commençais à trapper le 1er novembre et je finissait le 31 janvier. Après ça tu prenais une couple d'autres animaux, mais avec $5000. je me couchais et ne voulais plus rien savoir."



Le barratage du beurre

par Bernice Couturier

Cette activité, au fil des années, s'est industrialisée, tout comme bien d'autres coutumes locales, d'ailleurs. La baratte de grès qu'utilisaient jadis nos ancêtres, s'est vue remplacée par la baratte mécanisée, qui par le progrès de la science en a facilité l'usage et ainsi augmenté la production du beurre.

Il est de nos jours, très rare de rencontrer des personnes qui préparent le beurre comme le faisait autrefois nos ancêtres. C'est pour faire revivre ces quelques moments du passé, que je veux vous présenter la personne qui m'a renseignée sur le barattage du beurre. Mme Adélina Bossé, âgée de 78 ans, est native de St-Joseph, petite campagne située dans le comté de Madawaska. Elle vécut toute son enfance sur une ferme où ses parents faisaient l'élevage du mouton, la culture d'un jardin, bref tout le travail désigné à un habitant. Mais il y avait une activité qui l'intéressait plus particulièrement: le barattage du beurre. A 23 ans, elle fait pour la première fois avec l'aide de sa mère, une façon de beurre. Elle partage avec nous ses connaissances sur la méthode ancienne de la fabrication du beurre.

Pour faire le beurre, on avait besoin d'un séparateur, d'une palette à beurre, d'une écremeuse, mais principalement d'une baratte. On en trouvait plusieurs sortes. Chez M. Bossé, on se servait d'une baratte en grès.

Comment était faite cette baratte? De forme cylindrique, elle fonctionnait soit en tournant sur elle-même, soit en secouant de haut en bas, un bâton placé à l'intérieur de la baratte. Ce dernier était détachable et muni de batteurs penchés légèrement qui fouettaient la crème.

L'utilisation d'une écremeuse était aussi importante. Le principe de cette machine, basé sur la force centrifuge, permettait de recueillir la crème la plus légère et le résidu, par des robinets différents. C'est en 1877 que Laval révolutionne la fabrication du beurre en inventant la première écremeuse.

Selon l'ancienne méthode, on laissait reposer le lait dans des récipients appropriés, jusqu'à ce que la crème se soit formée, puis on la séparait. Le lait qui reste était du lait écrémé. Après avoir obtenu assez de crème, on la barattait c'est-à-dire, qu'on brassait la crème jusqu'à ce qu'elle devienne du beurre. Une fois le beurre prêt, on le mettait au repos dans un grand bol jusqu'au lendemain. Par la suite, on le battait avec une palette à beurre, on le placait dans un moule, puis on le "passait" dans du papier pour l'envelopper. Ainsi le beurre était prêt pour le prochain repas. La quantité obtenue après chaque barattage, était de 5 ou 5 livres, soit une "façon" de beurre. La "façon" avait la forme d'un bloc. Pour obtenir une livre de beurre, la quantité de lait requise, variait selon la race de la vache, l'état de son lait, et la composition de sa nourriture. Pour conserver le beurre l'hiver, on le pressait et on l'enveloppait dans un petit linge blanc avec du sel.

Pour faire le beurre il était préférable d'utiliser la crème vieillie plutôt que de la crème fraîche qui donnait un goût fade au beurre.

Il y avait peut-être d'autres méthodes de faire du beurre. Mais dans le petit village de St-Joseph, comme nous le dit si bien Mme Bossé, "y' avait pas d'autres méthodes, c'était toujours la même chose".

Certaines familles vendaient du beurre qu'ils avaient baratté aux gens du village ou de la ville. Il était habituellement vendu au prix de 35 cents la livre. Tout dépendait du vendeur ou de l'acheteur.

En guise de conclusion, j'ai demandé à Mme Bossé s'il y avait une différence entre le beurre d'aujourd'hui et celui d'autrefois. Elle nous répond: "Celui qu'on faisait était bien meilleur. Il n'y avait pas de poudre dans le beurre de notre temps... Nous autres on le faisait avec de la crème pure." Je lui ai demandée si elle pourait encore baratter son propre beurre. Elle dit avec humour: "Premièrement ça m'prendrait une baratte, de la crème pis du lait. Puis aujourd'hui les vaches sont rares..."

Les origines de la crème glacée

par François Guinard

Ce projet traite des débuts de la crème glacée au Madawaska. Pour en savoir davantage, l'auteur a interviewé son grand-père, Charles-Eugène Belzile.

Les débuts

Le 2 avril 1924, avec deux de ses garçons, Charles et Georges, Alfred Belzile, mon arrière-grand-père, acheta un morceau de terre sur la rue Saint-Georges. Là il construisit une laiterie. La crème glacée n'était pas connue dans la région à ce moment. Au commencement, la laiterie vendait surtout du beurre, qui était alors fabriqué à Saint-Mathieu par le père de Charles-Eugène Belzile, Alfred. Après avoir établi sa laiterie à Edmundston, Alfred la vendit à son fils Charles-Eugène en 1929. En 1931, Charles-Eugène acquérait le restant des parts de Saint-Hyacinthe, Charles-Eugène reçut un diplôme de fabriquant de beurre et de crème glacée, et d'expert essayeur de lait.

Quatre ou cinq années après sa fondation,

la laiterie commençait à bien fonctionner, mais ce fut alors la grande crise et l'argent se fit rare. M. Belzile relate ses débuts difficiles: "Dès le début, mon épouse et moi avons travaillé très dûr. Ce fut pénible parfois, car nous avions une grosse dette et ne voulions pas faire perdre un sous à qui que ce soit. Nous avons réussi parce que nous étions convaincus que le succès couronnerait nos efforts. Dieu merci! Nous avions une bonne santé." Vous pouvez voir que mes grands-parents n'étaient pas des "lâcheux".

Au début, Charles-Eugène n'avait que trois employés en été et un seul durant la saison morte. La saison morte s'étendait de décembre à mars. Durant l'hiver de 1929, la laiterie resta pratiquement fermée car le seul employé était affecté à délivrer le beurre.

Au début de la production de la crème glacée, on ne dépassait pas 100 à 150 gallons. Il n'y avait pas grand profit par gallon. Charles-Eugène mêlait 6 ou 7 essences différentes dans sa crème glacée. La crème glacée était faite en "batch" et il arriva que la "batch" était manqué et que le tout devait être jeté dans les égouts. Cela n'était pas très encourageant.

Etablissement de la laiterie

La laiterie avait une dimension de 30 pieds de largeur par 90 pieds de longueur. Il y eut de multiples aggrandissements plutôt mineurs. Selon le témoignage de Mme Belzile; "c'est en 1946 que Charles-Eugène a logé à neuf et bien plus grand. Ça nous a donné la crèmerie et la beurrerie actuelle de la rue Saint-Georges. L'ancienne laiterie a servi de loyers. On l'a démolie pour ériger la manufacture de bidon de carton et de récipients de plastique qui est devenu, aujourd'hui la manufacture "Edmundston Paper Box"."

En 1960, Charles-Eugène comptait de 25 à 30 employés et durant la saison morte, au moins dix. Il compte alors cinq camions dont trois réfrégérés pour la distribution des produits laitiers dans les comtés de Madawaska, Témiscouata, Victoria, Restigouche, ainsi que dans l'état du Maine. Les cinq entrepôts frigorifiques totalisent actuellement 10,000 pieds carrés.

Anecdote

La crème glacée pour la première fois.

Personne avant n'avait fait de la crème glacée dans la région. La crème glacée n'était pas bien connue surtout par les personnes âgées. Or voici qu'une dame d'un certain âge entre dans la crémerie et demande un cornet de crème glacée dont tout le monde commençait à parler. Elle le paya 5 cents et reçut un gros cornet à deux boules (malheureuse inflation). Elle goûta puis s'exclama: "C'est beaucoup trop froid" et sans hésitation elle le mit dans sa "saccoche". Imaginons la suite. Il ne faut pas oublier que la seule crème glacée qu'elle connaissait était faite avec une petite machine à la main et ressemblait plutôt à de la crème fouettée.

La guerre

La deuxième guerre mondiale eut des effets néfaste sur le crémerie de mon grand-père. Charles-Eugène était rationné sur le sucre, le crème et plusieurs autres produits nécessaires à son commerce. La gasoline était également rationné. Il n'avait le droit de faire que trente-cinq milles par jour ce qui était très peu pour couvrir un territoire d'au moins quarante milles de rayon. La production dut être coupé à un tiers de la production normale. "J'aurais pu en vendre beaucoup plus, dit Charles-Eugène, mais malheureusement, je n'avais pas d'ingrédients". Le marché du côté américain était restreint aux acheteurs qui possédaient des coupons. Et cependant les clients faisaient la queue à la porte de la crémerie sur une distance de 600 pieds. Cette file s'étendait jusqu'à la rue Victoria.

Bien des choses ont changé depuis les années 1930. Au début la distribution du lait se fait avec les chevaux. Les bazars étaient un endroit idéal pour écouler la production. On y vendait parfois de 50 à 70 gallons de crème glacée. Charles-Eugène fréquentait donc tous les bazars connus dans la région. Les réfrigérateurs étaient refroidis à l'ammoniac, ce qui rendait la fabrication plus lente. Le travail à la crémerie était davantage manuel. Avant l'arrivée des camions réfrigérés, il fallait aller "à la glace" sur la rivière, la scier en cubes. En hiver ceci était naturel, mais il fallait entreposer les cubes de glace dans le brin de scie pour les insuler durant l'été. On les utilisait pour refroidir le lait dans les camions d'alors. On transportait le lait dans des bidons de fer et de bois. On les entourait

de glace et de sel pour les conserver frais.

Pour la fabrication des "revels", une grosse famille était pratique puisqu'on devait mettre la crème glacée dans des moules et après cela, la sortir du moule en appliquant de l'eau chaude au bord du moule. Il fallait aussi mettre les bâtonnets avant la sortie du moule. Puis on plongeait les "revels" dans du chocolat. Cette opération nécessitait plusieurs mains.

Personne ressource

Charles-Eugène Belzile. Né le 28 décembre 1901 à Saint-Matthieu, P.Q. dans le comté de Rimouski. Ainé d'une famille de sept enfants. Il fréquenta l'école de Saint-Mathieu et eut comme compagnon de classe Mgr Parent, archévêque de Rimouski. Il termina ses études en 7e année pour travailler à la beurrerie de son père, Alfred, et y demeura jusqu'à 22 ans. Après plusieurs années de fréquentations, il épousa Alice Dionne, le 22 juillet 1925. Ils eurent 11 enfants: Jean-Paul, Benoit, Guy, André, Yvon, Monique, Brigitte, Georgette, Rachel, Louise et (la plus importante) Madeleine, ma mère.

Le trappage

par Daniel Roussel

1. La personne ressource

L'information qui suit me vient d'un trappeur âgé d'environ 70 ans. Il faisait le trappage depuis l'âge de 10 ans pour se faire "un peu d'argent de poche". Il le faisait aussi parce qu'il adorait marcher dans les bois et le contact avec la nature. Aujourd'hui ce trappeur ne fait son métier que comme passe-temps. Chaque année, il attrape au moyen de pièges sept à huit renards, et au moyen de collets une douzaine de renards. Sans compter les autres animaux qu'il attrape comme le castor, la belette, le vison...

2. La saison du trappage

Le trappage se fait tard en automne et cela ne dure qu'environ un mois et demi.

3. Comment se fait le trappage du renard

"Avant d'installer mes pièges et mes collets pour le renard, il faut que je prenne beaucoup de précaution. Le renard est très rusé. Je désinfecte mes pièges et mes collets afin de leur enlever toute odeur. J'utilise comme désinfectant de l'écorce de bouleau, des branches de cèdres, et des branches d'épinettes. Je fais bouillir de l'eau dans une marmite et je mets ces branches avec mes pièges et mes collets dans la marmite. Quand je ressors les pièges de l'eau, ils n'ont plus l'odeur humaine. Je me sers surtout de pièges no. 2. En hiver, afin de mieux camoufler le collet et éviter que le renard ne l'aperçoive, je le blanchis en le faisant tremper dans une solution d'eau de chaux.

4. Les appâts

Quand il n'y a pas de neige, je place les collets près des trous à renards, mais après avoir mis le piège en place, je le cache avec un peu de mousse ou avec de la terre. Quand l'hiver approche, avant la première "bordée" de neige, je me hâte d'attraper des mouffettes, je me sers de cages avec un fond en aluminium pour éviter que la mouffette ne grimpe et ne projette ses odeurs sur moi. Ensuite j'amène les cages ou il y a un ruisseau ou une rivière et je les noie. Après quoi, je les mets dans les trous où je pose mes pièges et je mets un peu de mousse pour les cacher. Quand la première "bordée" de neige tombe, c'est un peu humide dans le bois et l'odeur des mouffettes attire le renard. Je me sers aussi de lièvre, de perdrix ou même de vieille viande comme appât.

4. Comment trapper au collet

Je choisis des endroits où il y a des sentiers étroits et bien "pistés" par où passent les renards. Après quoi j'installe mes collets de huit à neuf pouces du sol et de sept à huit pouces de diamètre. En hiver, je place mes collets dans des pistes fraîches parce que le renard revient souvent sur ses pistes.

5. Comment préparer les peaux

Après avoir attrapé une bête ou plus, et si

elles sont gelées, je les transporte chez moi au sous-sol pour les laisser dégeler. Après qu'elles sont dégelées, je les apporte dans mon atelier où se trouvent mes outils et je commence à les dépouiller de leurs fourrures. Quand j'ai fini de les "plemer", je les "dégraisse" un peu pour leur donner plus de valeur. Ensuite, je les place sur un moule à peu près trois ou quatre jours pour leur donner le temps de sécher.

6. Les outils

Les outils dont je me sers pour le trappage sont: une petite hachette, et un couteau. Quand aux outils de pelage, ce sont un petit couteau bien tranchant, une lamelle d'aluminium de six pouces non tranchante pour enlever la graisse. Je me sers aussi d'un outil en bois pour dégager la queue.

Le "Moon-Shine"

par Line Fournier

C'est alentour des années 20, que la mode de fabriquer sa propre boisson prit le plus d'ampleur. Celle en vente alors, était le Saint-Pierre et Miquelon. Elle provenait des Iles portant le même nom.

Mais comme elle se vendait à un prix assez élevé, on résolut de retourner aux anciennes coutumes, qui étaient de fabriquer sa boisson.

Malgré la défense de cette fabrication, certaines personnes étaient prêtes à prendre des risques. La principale raison était que les gens ne pouvaient pas payer pour la boisson légale. Et un petit coup de temps en temps, ce n'était pas malin.

La boisson qu'on fabriqua d'une manière artisanale était surnommée "Bagosse" ou encore du "Moon-Shine". Comme l'idée de cette production est assez vieille, on ne saurait trouver la racine de ces noms. Une chose est certaine, c'est que moon-shine est le mot anglais signifiant bagosse.

Après m'être renseignée, j'ai réussit à trouver un héro du "risque tout". Je suis allé interviewer M. Alphonse Boucher. Ce dernier m'a appris une foule de chose.

A 70 ans, M. Boucher est encore celui qu'on pourrait appelé un homme solide. Il est capable d'accomplir d'étonnantes choses. C'est à Baker-Brook qu'il est né et où il a passé la majeure partie de sa vie. Très jeune, il a dû quitter l'école pour travailler sur la ferme familiale. Etant seule et ayant une famille de dix enfants à élever, sa mère ne pouvait pas accomplir toutes les besognes, et de la femme et de l'homme en même temps.

Puis plus tard, il devient chauffeur de camion. Il transportait du bois. Assez adroit, il pratiqua par la suite le métier de menuisier.

C'est à 18 ans que M. Boucher décida de se lancer dans la production de la bagosse. Un de ses frères lui servi d'aide.

"Le Shack"

La décision prise, il fallait commencer par se trouver une place pour la production. Ce devait être un lieu sûr. Sans cela, on risquait de se faire arrêter par la police.

Si par hasard les policiers les surprenaient, ils avaient alors de nombreuses questions à répondre et aussi à faire face à quelconque punition: soit payer une amende de quelques centaines de dollars ou faire de la prison.

La plupart des producteurs de bagosse se cachaient dans la cave de leur grange, endroit réservé habituellement pour le foin. Malheureusement, les frères Boucher ne possédaient pas ce genre de grange.

Ils décidèrent donc d'utiliser le "Shack" situé près de leur domicile. Deux choses étaient nécessaires pour commencer la production: d'abord de l'eau fraîche et du bois pour chauffer la bouilloire.

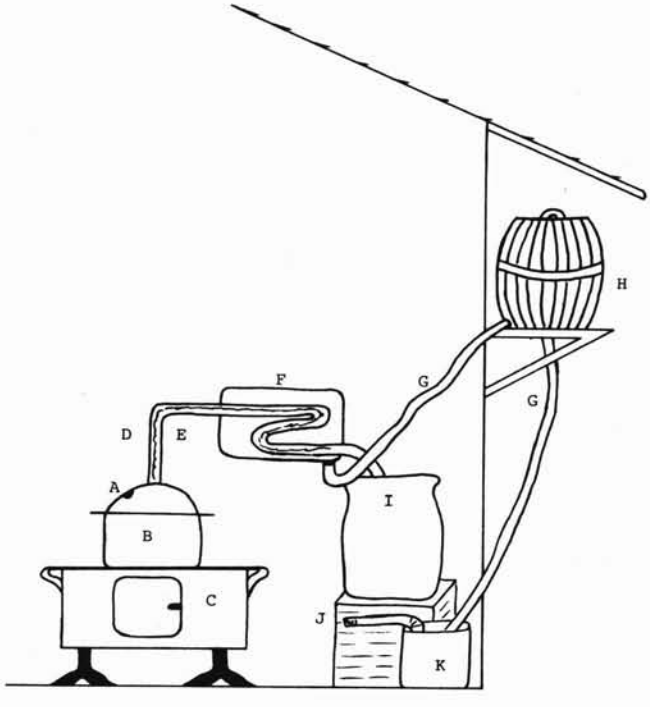
Les Accessoires

Le temps était maintenant venu de fabriquer l'alambic. C'était l'outil premier. Pas d'alambic, pas d'alcool. On devait choisir avec grand soin les matériaux nécessaires à la fabrication de l'alambic. Le cuivre fut utilisé

pour le fait qu'il ne rouille pas.

On ne pouvait pas compter sur le ferblantier pour fabriquer l'alambic, il a donc fallu que les frères Boucher planifient sa construction et qu'ils trouvent un moyen pour la fabriquer. Ils ont donc convenu de confier au ferblantier une partie du travail à la fois que M. Boucher assemblait et soudait par la suite. Ainsi, le travail était accompli et les soupçons n'avaient pas été éveillés.

Pour la distillation, on utilisa un vieux poêle qui donnait encore une chaleur uniforme. Il ne restait plus qu'à y placer l'alambic.



A. Valve de protection

B. Contenant de cuivre

C. "Buck Stove"

D. Serpentin

E. Vapeur

F. Canisse contenant de l'eau froide

G. Tubes

H. Baril

I. Jare de grès contenant l'alcool

J. Caisse de bois

K. Chaudière avec pompe refoulante

L'alambic étaient constitués de plusieurs parties. Premièrement, il y a le chaudron de cuivre, auquel était relié un serpentin, qui laissait s'échapper la vapeur. Si toutefois le serpentin ne fournissait pas, il y avait une valve de sureté ou de protection sur le chaudron qu'on pouvait utiliser. Le serpentin, était, un peu plus loin, entouré d'un contenant d'eau très froide, ce qui avait pour effet de liquifier la vapeur et de là, l'alcool. Cette eau froide provenait d'un baril situé à l'extérieur du "shack", et dans lequel une quantité de glace y était déposée pour garder l'eau toujours froide. L'alcool qui s'échappait du serpentin à la sortie du contenant d'eau froide tombait dans un autre contenant celui-là en grès. Pour que l'eau demeure toujours fraîche, une pompe refoulante était utilisée pour remonter l'eau dans le baril de glace.

La fermentation

La fermentation était une étape assez longue. M. Boucher utilisait la recette suivante:
Deux livres de cassonade pour 10 livres de sucre blanc.
Ajoutez 5 gallons d'eau au sucre.
Deux carrés de levure.
Deux livres et demie de blé entier ou encore une boule de farine à grain entier.
Une poignée de raisin.
Pour donner du goût à la bagosse, on pouvait y ajouter de la mélasse ou n'importe quelle autre ingrédient...

Le mélange prêt à fermenter était déposé dans un endroit d'une température de 65 à 70 degré F. Si la température n'était pas assez élevée ou trop élevée, il y avait de grandes chances pour que la bagosse ne soit pas bonne à boire. M. Boucher recouvrait la jarre de grès, contenant la bagosse d'un coton fromagé. Tout en gardant le contenant à l'épreuve des poussières, l'air pouvait y circuler. De temps en temps il vérifiait si la fermentation avançait. Le produit fermenté était prêt quand il n'y avait plus de bulles qui se formaient à la surface.

Pour le savoir, il utilisait une allumette. Il la plaçait à une certaine distance du mélange et descendait cette allumette en direction du produit jusqu'à ce que le produit s'allume. C'est par ce procédé qu'il savait s'il y avait encore des bulles. Pour une fermentation adéquate, cela demandait environ deux semaines.

La Distillation

Après avoir alimenter le poêle d'un beau gros feu, le mélange fermenté était déposé dans le chaudron de cuivre pour la distillation. Une température de 190 à 200 degré F était nécessaire pour que le mélange soit distillé.

Ne possédant pas d'accessoirs modernes, les distilleurs devaient se fier à leur sens pour déterminer la chaleur nécessaire. La vapeur s'échappait du contenant par le serpentin quand la température était assez élevé. Cette vapeur, si elle devenait trop dense pouvait aussi s'échapper par la valve de sureté, prévenant ainsi l'éclatement du serpentin. Quand la vapeur atteignait le contenant d'eau froide, elle se changeait en alcool et c'est cela qu'on appelle liquéfaction.

Chaque distillation pouvait produire environ 12 gallons de bagosse.

Comme la fabrication de la bagosse était illégale, on devait procéder très rapidement et la démonter aussitôt et en cacher toutes les pièces.

Un pont sur la Madawaska

par Louise Martin

Sur le chemin de Ste-Rose à la frontière du Québec, les plus vieux ont déjà remarqué la ferme Griffin. La propreté des lieux, l'étendue des bâtiments, l'opulence de la demeure indiqueraient la condition de son propriétaire. Albert Griffin était à l'aise.

Robuste, vaillant, tenace, ingénieux, voilà les qualificatifs qui cernent notre homme. Il avait la trempe et les qualités de ceux qui réussissent même dans les moments les plus difficiles. Albert ou plutôt Bert Griffin a fait de tous les métiers. Il fut bûcheron, habitant, hôtelier, D'après son épouse Eugénie Ouellette, c'était un homme remarquable.

L'histoire qu'elle nous a rapportée au sujet de Bert Griffin se passait au début des années de guerre (1940). Il faisait alors chantier sur les bords de la Madawaska. Il devait transporter le bois d'un bord à l'autre de la rivière. Au Dégelis, les glaces ne sont jamais assez solides pour porter le poid des chevaux ou des camions. Il entrepris donc de construire un pont sur la rivière. L'ouvrage pouvait avoir une centaine de pieds de long et une douzaine de pieds de large. Avec des cageux et des cables, on réussit à bâtir des piliers faits de billots enfoncés dans le lit de la rivière. Il y avait un pilier à tous les douze à quinze pieds. D'un pilier à l'autre, on avait placé d'autres billots sur lesquels on avait collé des pavés de rondins. Les travaux entrepris au début de l'automne furent achevés à la fin de novembre, avant les glaces.

Pour compléter la construction du pont à temps on dût trimer d'une noirceur à l'autre, au froid et à l'eau. Les forces des bras et l'imagination de M. Griffin furent mis à profit. Il n'était pas question d'utiliser des grues mécaniques ou des bulldozers ou même des scies

à chaine. Ces outils étaient peu connus ou inéxistantes. Toutes les opérations dépendaient de la force physique des hommes et des animaux. La hache, les sciottes, les masses, les marteaux, les "picarounes", les cables, les poulies étaient les seuls outils utiles du temps.

Grâce à ce pont, tout le bois se trouvant de l'autre côté de la rivière fut transporté sur la rive sud et par la suite expédié au moulin. A la fin de l'hiver, les crus des eaux emportèrent le pont. Heureusement qu'entretemps, il avait rempli sa fonction.

La construction de ce pont témoigne de la force de caractère et de la détermination de nos pères. Aujourd'hui, un tel travail aurait été fait par des machines. L'effort de l'homme aurait été moindre. Tout est devenu trop facile.

Le Jambon "Albert"

par France Albert

Ah! le jambon Albert est délicieux, délicieux, délicieux

Oui! Ah! le bacon Albert est délicieux, délicieux, exquis.

Qui n'a pas entendu les mots de ce refrain repris chaque soir à la radio locale pendant des années. C'était la marque de commerce de l'un des marchands les mieux connus et des plus dynamiques de la région; soit mon grand-père, Léonard Albert. Je veux vous en parler puisque son activité commerciale est d'abord originale et avant-gardiste puisqu'il a su faire appel à des techniques de commercialisation qui feraient envie à bien des hommes d'affaires aujourd'hui. Il représente bien, à mon avis, la mentalité de notre région, soit celle d'une personne libre et indépendante de faire et de gagner sa vie comme elle l'entend, et surtout celle d'un précurseur. Mon grand-père est un homme spécial de qui je pense pouvoir apprendre beaucoup. Son expérience est très diversifiée; j'aimerais donc vous faire de lui un portrait tout en décrivant ce qu'a été ce jambon très spécial, le Jambon Albert.

Léonard Albert, surnommé "M. Food Land" est originaire de Baker-Brook. Il a d'abord été commis à différents endroits, mais toujours il voulait faire autre chose; il décide donc de tenter sa chance en affaires. Il choisit de se lancer dans le domaine des viandes. N'ayant pas tellement d'expérience, il décide, par l'intermédiaire d'un ami, d'aller travailler, pendant

un certain temps, pour M. W. E. Bégin, homme d'affaires de Québec. Cet homme possédait plusieurs boucheries et était l'un des seuls commerçants dans le jambonnage. En plus de prendre de l'expérience comme boucher, grand-père veut s'approprier le secret de la production d'un bon jambon, mais chez Bégin, on garde le secret; le chef du département fait même une surveillance constante afin que ne soit révélé ce secret. Mon grand-père fera donc des mains et des pieds pour avoir cette fameuse recette du jambonnage. Il réussira en payant le surveillant de cigarettes américaines; si précieuses, car on ne pouvait se les procurer que sur le marché noir, puisqu'on était en temps de guerre et que tout était rationné.

Une certaine expérience acquise et surtout la possibilité de mettre en marché un jambon fumé et préparé localement, grand-père revient à Edmundston plein d'espoir et d'idées. Il ramène aussi tout l'équipement nécessaire pour monter son commerce et surtout il revient avec un spécialiste, M. Antoine Dion qui devait travailler avec lui pendant deux ans, mais sous certaines réserves. D'abord , il s'engageait à ne pas commencer de commerce du même genre dans la région et surtout il promettait de ne révéler les fameux procédés de jambonnage à personne. L'entente finalisée, la priorité était de trouver un local assez grand pour abriter le nouveau commerce. Il s'installe donc sur la rue Saint-François, voisin de ce qui est actuellement le magasin Jos Michaud. En plus de vendre de la viande, il vendra tous les autres produits d'épicerie, afin d'attirer une plus grande clientèle. Il ne lui reste plus qu'à trouver un nom et une marque de commerce qui soit originaux et attrayants. Comme il voulait, de débuts plus modestes, devenir l'une des épiceries les mieux connus, il se fera connaître sous le nom de "Food Land" et fera connaître son produit, le jambon surtout, en diffusant sur les ondes de la radio locale le petit refrain cité au début du texte. Il nommera ensuite tous les clients qui lui ont acheté du jambon. Cette formule s'avérera très fructueuse puisque les gens aimant s'entendre nommé sur les ondes, vont acheter de plus en plus souvent et de plus en plus nombreux de ce jambon Albert.

Mon grand-père a su non seulement acquérir certaines connaissances qui lui permettront de réussir, mais il avait également le génie des affaires qui se manifeste d'abord par la publicité et la mise en marché de son produit, mais également par ses techniques d'organisation interne. L'étiquettage des viandes, pour ne choisir qu'un exemple, avait pour but d'informer le consommateur aussi bien que servir pour les registres. Chaque morceau de viande était étiquetté et inscrit dans le registre selon son poids et sa catégorie. On pouvait y lire également à qui il était destiné et l'adresse du client.

Le commerce de mon grand-père a été très prospère pendant vingt-trois ans, soit de 1936 à 1959. Il contribua à donner de l'emploi à quelques-uns tels que: M. Henri Ouellette, M. Léo Violette, Mme Jean-Marie Pelletier (Yvette), M. Vital Couturier et plusieurs autres. Mon père , Jean-Louis, y a travaillé dès l'âge de dix ans. A ses débuts, il aidait son père, mais vers l'âge de seize ou dix-sept ans, il a commencé à faire la salaison externe du jambon, mais jamais il n'a eu à en faire la salaison interne, puisque seul mon grand-père et M. Dion en avaient encore le secret . La technique du jambonnage consiste à injecter à l'aide d'un compresseur, une semure à l'intérieur de la viande; puis on frottait l'extérieur de la viande avec une préparation spéciale faite à base de sel, on l'entreposait ensuite pendant vingt et un jours, après quoi on le bouillait pendant quarante-cinq minutes afin d'en enlever l'excédant de sel. Venait ensuite l'étape de la cuisson suivie d'un séjour dans le fumoir où l'on entretenait pendant huit heures un feu qui produisait beaucoup de fumée. Cette étape, dans le fumoir, se répétait trois fois. Pour faire le cycle complet, on devait travailler pendant cinq jours consécutifs. Il est donc important que le tout se fasse de manière à produire une viande de qualité et que la clientèle en soit satisfaite.

De fait, elle l'a été puisque mon grand-père avait des clients venant de tous les coins du Madawaska ainsi que d'endroits aussi éloignés que Vancouver. Pour desservir une telle population, il devait être organisé pour en faire la livraison; il se servait donc d'une bicyclette à gasoline et d'un camion; surtout il avait organisé des dépôts dans certains centres importants et il recevait la viande à fumer par autobus qu'il renvoyait par le même moyen de transport. Donc, son activité dans le domaine a été pendant de longues années , très importante.

«Sa réussite, il l'a doit à son travail ardu, à sa volonté de réussir et à ses politiques de mise en marché. La publicité revêt pour lui une très

grande importance. Intuitivement, il sait qu'il doit rejoindre les gens dans ce qu'ils sont, donc son effort se veut un moyen de faire prendre conscience à ceux qui l'entendent, qu'un des leurs est à leur service. Il jouera également de psychologie lorsqu'il fera nommer sur les ondes le nom de ses clients, en attirant encore plusieurs qui aimeraient bien entendre leur nom à la radio. Par ce moyen, pendant une bonne vingtaine d'années , le jambon Albert a été présent dans tous les foyers Madawaskayens, puisque sur les ondes de la radio et tous, nous en avons mangé. Le jambon Albert est encore présent aujourd'hui dans nos souvenirs et le sera j'espère dans la postérité, en légende.

J'espère vous avoir fait connaître mon grand-père. J'ai pour lui une très grande admiration et je crois qu'il a contribué à faire du Madawaska ce qu'il est aujourd'hui, soit l'une des régions les plus belles et les plus prospères de la province. C'est par un effort de chaque individu qu'une collectivité progresse.

ALBERT'S FOODLAND

Léonard ALBERT, prop.

L'industrie locale du fameux JAMBON et BACON ALBERT

87, rue Saint-François **Téléphone: 8360**

EDMUNDSTON

Le JAMBON et BACON "ALBERT"

est traité d'après un procédé qui le rend

DÉLICIEUX

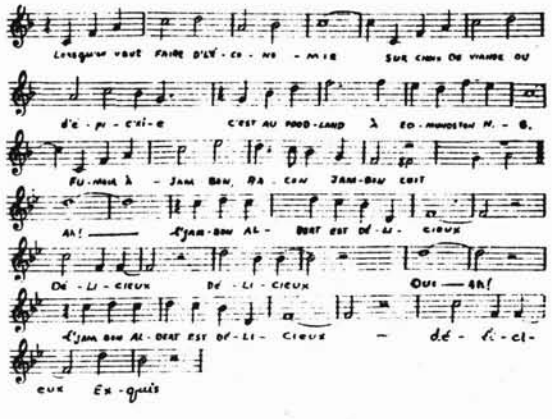
•

ÉPICERIE

VIANDE - POISSON

FRUITS - LÉGUMES

BONBONS



Vieilles granges et vieux bâtiments de ferme

par Réjean Ouellette

L'agriculture, ce métier vieux comme le monde, était il y a cent ans, l'un des plus pratiques dans tout le comté. Comme vous pouvez le constater sans statistique, le nombre d'agriculteurs a beaucoup diminué depuis le "bon vieux temps". Pourquoi? Parce que bon nombre n'ont pas pu faire concurrence à ceux qui, avec la modernisation, se sont installés sur la terre pour y faire de l'argent. Dès lors, l'agriculture passa de la phase "privée" à la phase commerciale. A l'époque, ce métier permettait à celui qui le pratiquait de subvenir assez confortablement à ses besoins et à sa famille. Ce métier n'était pas toujours de tout repos. Il fallait trimer dur pour réussir à joindre les deux bouts.

L'agriculture telle qu'elle se pratique aujourd'hui est très différente de celle du temps de nos ancêtres. Ceux-ci trouvaient dans

l'agriculture tout ce dont ils avaient besoin. Les moutons fournissaient leurs fibres qui étaient tellement précieuses pour la confection des vêtements. La vache était la productrice du lait qui, indirectement donnait la crème, le beurre etc... En plus de sa viande recherchée, les bovins avaient une fourrure résistante qui servait à faire des "pichous d'boeufs". Le savon de l'époque était également fait à partir de gras de boeuf. Le porc en plus de sa viande fournissait un cuir essentiel à la confection de certains vêtements. Les volailles produisaient oeufs et viande qui faisaient le régal de chacun.

Aujourd'hui, contrairement à la description ci-dessus, l'agriculture est beaucoup moins populaire. Elle est surtout spécialisée. On élève dans des cages des animaux de même sorte, tous des purs-sang en nombre incalculable, nourris et engraissés mécaniquement. C'est ça, la production et le progrès.

Comme toute autre chose, la grange a subi le triste coup de la modernisation. Le bois qui, aux temps jadis, occupait une place prépondérante dans la construction de la grange a été rapidement remplacé par la fibre de verre ou encore par l'aluminium. Grâce à la venue de l'électricité, on pouvait maintenant agrandir la ferme, augmenter voire même tripler les revenus. Tristement mais inévitablement, la traditionnelle ferme uni-familliale se transforma rapidement en une exploitation rentable pour celui qui pouvait y investir, concurrencielle pour celui qui tant bien que mal réussit à subsister la modernisation toujours plus pressante. C'est pourquoi il faudrait se hâter de jeter un dernier coup d'oeil à ces vestiges des temps déjà lointains où les chevilles de bois n'avaient pas leur pareil pour maintenir solidement la charpente d'une grange, tandis qu'on a encore la chance d'observer cette architecture de plus en plus rare.

Les granges que je vais décrire seront de types différents mais datant toutes des années d'avant-guerre. Nous verrons en détail tout ce qui caractérise l'architecture de ces bâtiments. Je dis bâtiments parce qu'à l'époque, il était très fréquent d'avoir une grange pour les vaches et parfois les chevaux, une porcherie pour les cochons, une bergerie pour les moutons et les chèvres, et un poulailler pour les volailles. Toutes ces divisions pouvaient être réunies en un seul et même bâtiment. Souvent, chaque espèce d'animal avait sa propre "demeure" bien distincte du bâtiment principal qui, en l'occurence, était la grange.

Nous verrons également les matériaux utilisés pour leur construction. Trois modèles de granges seront étudiés: la grange à pignon simple, la grange à pignon cassé (ou style français) et la grange à double porche.

I- Grange à pignon simple ou à pignon commun.

Le modèle ci-dessous est un parfait exemple de grange à pignon simple ou pignon commun. Ce type de construction était de loin le plus en vogue vers les années 1880. Un fait très intéressant à noter est que cette grange appartenait à M. John Baker, fondateur des paroisses Baker Brook et Lac Baker. Son propriétaire est maintenant M. Hermel Ouellette. Vous pouvez encore la voir à Riceville, comme toutes les autres granges mentionnées dans ce projet. Cette grange a été construite en 1885 et déménagée en 1935. Divers détails témoignent très bien des matériaux utilisés à cette époque.

A remarquer la petite "rallonge" à la droite qui servait à abriter le cheval.

Modèle de grange à pignon simple construite en 1885.

Cette grange est construite à partir de chevilles de bois, les clous n'étant pas utilisés fréquemment. Néanmoins, la charpente est très résistante puisqu'elle tient encore debout, après 94 ans d'existence, et après un déménagement.

Elle n'a pas de fondation (solage). Sa base est faite de grosses poutres de 1 pied de largeur par un pied d'épaisseur. Les planches de surface sont fixées par des clous de forge. A noter qu'il n'y a aucune fenêtre. Les hommes devaient donc se hâter de faire la besogne avant que n'arrive la noirceur; l'électricité n'étant pas encore installée et elle ne l'est toujours pas dans la grange. La photographie de la page précedente nous permet de voir la petite "rallonge" qui servait à abriter le cheval. Les vaches, par contre, étaient logées à l'intérieur de la grange qui ne comprenait qu'une seule pièce. Celle-ci servait à la fois d'étable et d'espace pour ranger le foin. Elle n'abritait pas de porcs ni aucune autre espèce d'animal. Il n'y avait de l'espace que pour quelques vaches et quelques veaux.

Nous verrons maintenant une autre grange à pignon pointu. Elle est un peu particulière, c'est pourquoi je crois qu'il est indispensable de l'examiner plus en profondeur. En fait, elle est composée de deux granges unies par un étroit corridor. L'une servait uniquement à l'entreposage du foin tandis que l'autre abritait les animaux. Ces granges excessivement grandes ont été construites vers 1890. Par le fait même, on peut en déduire que c'étaient d'assez riches propriétaires puisque seuls ceux-ci avaient le moyen de défrayer les coûts d'un tel bâtiment.

Le solage est le même que le spécimen précédent. On y retrouve, chevilles, clous de forge et planches équarries. Quelques fenêtres garnissent les murs de la bâtisse. Malheureusement, une des deux granges s'est effondrée il y a quelques années. Néanmoins, ayant passé une partie de ma jeunesse à découvrir les milles recoins qui cachait cette grange il me serait facile d'en faire la description de mémoire. D'après le propriétaire actuel, M. Donald Rossignol, ces granges ont été construites la même année et aucun changement n'a été apporté.A noter que la grainerie était située au deuxième plancher au-dessus de l'étable. Ce n'est pas l'espace qui manquait au confort de l'imposant bâtiment. Le petit poulailler fut construit quelques années après les granges. L'électricité a été aménagée à l'intérieur de l'étable seulement. Les passages étaient tous assez larges pour permettre à une

carriole d'y passer.

Sur la photo ci-dessous, vous pouvez constater jusqu'à quel point les gens de l'époque comptaient leurs sous. En effet, pour accrocher et suspendre divers objets comme les harnais des chevaux, le cultivateur se servait d'une simple fourche de branche de bouleau. Ce petit détail anodin montre comment économiser pouvait se faire à n'importe quel niveau. Idée originale qui, d'après M. Rossignol, n'était pas connue de tous.

M. Rossignol est également propriétaire de deux autres granges que nous verrons plus en détail dans les pages qui suivent. L'une d'entre elles est un modèle typique de grange appartenant à des gens défavorisés. Il est important d'étudier comment, au début du siècle, les pauvres organisaient leur vie de cultivateur malgré les épreuves que le sort leur réservait.

Voici maintenant la petite grange de gens pauvres. Je l'ai choisie à cause de l'originalité de son architecture rustique. En effet, elle a deux étages. Elle est, comme ses consoeurs, bâtie sur de grosses poutres. Des clous de forge retiennent les bardeaux aux murs. Une petite rallonge s'est ajouté quelques années plus tard. Des chevilles retiennent les poutres ensemble. Elle fut construite, d'après M. Rossignol, il y a plus de cent ans soit en 1875 approximativement. Des râteaux de bois sont encore suspendus à l'intérieur. Elle est très petite. Son toit de bardeaux a été recouvert de papier goudronné. Comme vous pouvez le constater, la grange ne pouvait abriter que le stricte minimum d'animaux. Sur la page suivante, vous verrez une autre photo prise d'un autre angle. La grange est toujours en bon état et seuls quelques petits écureuils l'habitent.

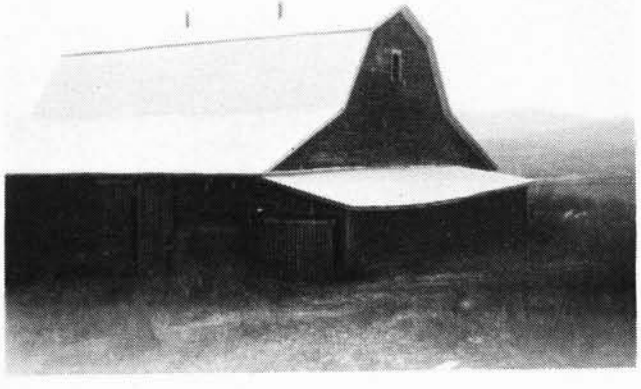
Ci-dessous, une autre photo de la grange. Malheureusement, elle est appelée à disparaître car son propriétaire veut la démolir au prochain printemps.

GRANGE A PIGNON CASSE

Notre prochain modèle est la grange à pignon cassé. Celui-ci fit son apparition peu après le modèle à pignon simple (1890-1900). Le plus grand avantage du nouveau modèle était qu'on pouvait y entasser une plus grande quantité de fourrage. Le propriétaire du modèle mentionné ci-après, M. Robert Laplante m'a permis de visiter et de photographier son spécimen qui s'avéra une véritable source de trésors. La grange est imposante tant par sa taille que par sa forme. On voit aisément que c'était une grange de riches. Ses anciens et premiers propriétaires étaient également propriétaires d'un moulin à scie.

Chevilles de bois, poutres et planches équarries à la hache et clous de forge y font parfait ménage. On l'appelle "à pignon cassé" à cause de son toit qui diffère de celui du modèle précédent. En effet, celui-ci, au lieu d'être à 45 degrés est fait de deux sections et semble par le fait même cassé. Les Québecois l'appelle la

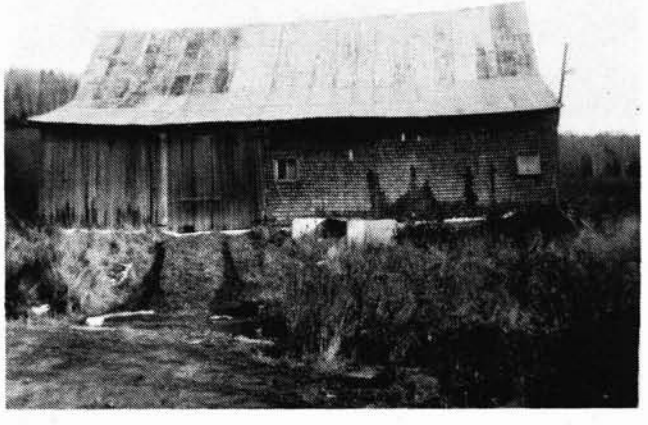
grange à pignon français. Divers détails ont attiré mon attention dans cette grange. Dans le plancher de l'étable, j'ai vu un immense baril. Interrogé sur ce fait, M. Laplante m'a affirmé que le baril servait d'abreuvoir et qu'un petit tuyau le reliait à une source. La grange comprenait une porcherie, une bergerie, une petite écurie, un vaste poulailler et de nombreuses stalles pour les vaches. De plus, trois "graineries", quatre "tasseries" (endroits pour le foin et un hangar étaient compris dans la grange. La seule modification qui y a été apportée est le toit de tôle, tout de même plus sûr que le toit de bardeaux.



GRANGE A DOUBLE PORCHE

Notre prochain modèle est la grange à double porche. Celui-ci est connu depuis le XIXe siècle. On l'appelle ainsi parce que deux porches forment son premier étage. Le toit peut être "cassé" ou commun. Cette formidable grange fut construite en 1902. Le seul changement qui y fut apporté est le toit de tôle qui fut installé en 1939. A noter que les ondulations de cette tôle sont beaucoup plus prononcées que celles des tôles d'aujourd'hui. L'électricité y fut installée en 1951. Cette grange n'abritait que des vaches laitières. La porcherie et le poulailler étaient de petits bâtiments à part. Des fenêtres caractérisent la venue de l'électricité, soit en 1927, la grange a été élargie tout en respectant le modèle initial. Clous de forge, planches équarries, chevilles et solage de bois sont encore une fois à l'honneur. Cette grange est appelée à disparaître dans les prochaines années. Les poutres en Y sont également un indice qui nous permet d'évaluer l'âge de sa construction. C'est la seule grange de toutes celles visitées qui avait un plancher de ciment. Ce modèle est un peu moins fréquent dans la région. Cette grange n'a plus aucune fonction et le toit risque de s'écouler au prochain hiver. On pouvait mettre un mois pour construire la bâtisse. Les "frolics" de l'époque aidaient grandement au jeune cultivateur.

Ci-dessous, deux photos de cette grange à double porche.



Je vous ai décrit quelques modèles de granges anciennes. Elle sont le témoignage d'une autre époque, d'une époque révolue.

Malheureusement, ces vestiges des temps anciens sont appellés à disparaître et avec le temps, ils sont remplacés par des bâtiments d'une autre forme et répondent à d'autres besoins.

Dépêchons-nous d'y jeter un dernier coup d'oeil. Elles sont les témoins de notre fierté, de notre courage er de notre labeur.

Pour construire ces granges, il fallait connaître un certain nombre de principes de charpenterie. Dans les rangs, il y avait toujours un certain nombre d'initiés auxquels on avait recours pour tailler et monter la structure du bâtiment. J'ai rencontré l'un de ceux-ci et lui ai demandé de nous expliquer les techniques de la construction de la grange.

LEGENDE

La petite histoire et la grande

La grande histoire vous est présentée par des personnes très qualifiées: chercheurs, historiens, géographes, linguistes, professeurs, et vous apporte des renseignements basés sur des faits véridiques, illustrés par des citations, des textes choisis chez des connaisseurs.

On peut se fier à la grande histoire car elle a le souci de la vérité et elle nous ouvre des horizons nombreux et variés.

La petite histoire, elle, raconte ce qu'elle voit et affirme ce qu'elle entend. Elle préfère les menus faits de la vie de chaque jour et les gens simples que l'on oublie souvent. Elle simplifie tout ce qui parait compliqué. Elle raconte des récits très intéressants et qui, malgré leur aspect simple et négligeable, contiennent souvent des grandes vérités, une philosophie enviable et un humour impayable.

C'est cette petite histoire qui vous sera présentée quatre fois l'an dans des récits traditionnels que nos ancêtres nous ont transmis; afin qu'à notre tour, nous puissions en faire bénéficier nos enfants, nos petits-enfants. Et ça commence comme l'un ou l'autre de ces commencements:

Il était un fois...
Une fois, c'était un homme pauvre...
Je m'en vas vous conter une histoire...
Avez-vous entendu parler de la femme vendue au diable?

Clifford Gauvin et les autres

Un soir, on allait veiller, on a passé près d'une grange où il y avait un moulin à faucher. Thomas dit:

-- Clifford, ne penses-tu pas qu'un cheval doit avoir de la misère? Il passe toute une journée dans un champ avec cette machine-là?

-- Un cheval avoir de la misère avec ça? dit Clifford. Comment veux-tu avoir de la misère avec ça? Moi, je suis rien qu'un bon à rien et je porte ça où je veux.

- Oui, oui, dit Thomas, je crois que tu es fort; mais un moulin à faucher c'est tout en fer. Regarde les grosses roues qu'il y a.

Clifford entre son épaule sous le siège, attrape les deux essieux dans ses mains et lève le tout au bout de ses bras. Puis il l'a repris et l'a posé à terre bien tranquillement. Il croyait que pour soulever un instrument d'à peu près cinq cents livres, on n'avait pas besoin d'être fort.

Il y avait une Madame Martin qui était forte elle aussi. Un soir, un gars est arrivé avec un chevreuil de cent livres qu'il venait de tuer. Il l'avait porté sur son dos pendant un mille.

-- Tu te trouves bon d'avoir fait ça, dit Madame Martin.

-- Bien, dit le gars, toi, tu pourrais essayer un baril de lard salé.

Lee a pris un poignée sur le bout du baril qu'elle a amené à elle et l'a placé sur son épaule. Elle lui a dit:

-- Quand tu seras capable de faire ça, tu seras un homme.

Quand cette femme voyait des hommes se battre, elle allait les séparer. Elle était vraiment forte.

J'ai entendu conter que le prêtre était dans le bois pour entendre les confessions des bûcherons. Il est tombé et s'est brisé une jambe. Personne ne pouvait le descendre à l'hôpital. Le prêtre a dit à un petit homme maigre de le porter sur son dos. Le pauvre savait qu'il n'était pas capable mais il a essayé. Quand ils ont été rendus, le prêtre lui a dit:

-- Tu ne verras jamais le bout de ta force.

L'homme retourne au camp et se met à travailler avec les autres. Un soir de tempête, il voulait enlever ses traîneaux de la neige. Il ramasse un traîneau d'une main et l'accroche à un arbre. C'est là qu'il a vu sa grande force.

Il y avait un autre homme fort, Baptiste Dubé. C'était au temps où ils avaient commencé à faire de la tire d'érable. Baptiste n'avait pas de chaudron et les magasins étaient loin. Mais il était capable comme un ours.

Il monte à Rivière-du-Loup à pied, chercher un grand chaudron. Il le met sur sa tête et se rend ainsi jusqu'au Pointu de la Rivière-Verte.

Baptiste fauchait le foin à la petite faux. Il arrivait tôt le matin, et fauchait toute la journée. Le soir, il prenait un bélier, le montait sur son dos et l'emportait derrière le Pointu de la Rivière-Verte. Il le tuait et l'arrangeait. Le lendemain matin, il était revenu pour faucher.

J'ai un de mes oncles qui est bien capable, un Cyr de Saint-André. Il prenait par les deux bouts, un baril de lard de 400 livres et le lançait dans sa charrette.

Je l'ai vu prendre un engin à gazoline. Vous n'avez pas d'idée du poids de ces gros engins à piston unique sur deux grosses poutres de fer. Ca pesait de cinq à six cents livres, je crois bien. Avec un cable autour du coup, il tirait cet engin où il voulait. Il aurait fallu un bon cheval avec des liens bien forts pour tirer cet engin.

A Rivière-Verte il y avait une grosse roche que pas un cheval n'avait pu bouger. Paul Vasseur l'a roulée dans un écart. Il prenait une tonne de mélasse et, à genoux, il la levait et la plaçait sur ses genoux.

Sources orales:
J. Godin
B. Lévesque
A. Thibodeau

GENEALOGIE

La genèse d'une vocation agricole d'un agronome de langue française: Georges Michaud

Du 10 au 15 novembre 1915, eut lieu à Saint-Alexandre de Kamouraska, Qué., un cours d'agriculture d'une semaine, le premier du genre, dans ma paroisse natale, par quatre professeurs de l'Ecole d'Agriculture de Sainte-Anne de la Pocatière, messieurs Bois, Bouchard, Pasquet et Savoie.

Après une entrevue avec l'un des conférenciers, l'abbé Honorius Bois, j'appris à ma mère que j'étais décidé de consacrer sa vie à l'agriculture. Elle savait aussi que dans un séjour de trois mois au noviciat des Pères Blancs à Québec, j'avais été convaincu des avantages d'apprendre la langue anglaise, après en a avoir douté durant mes neuf années de collège classique. Mes vacances annuelles de juillet et août à la ferme ancestrale des Michaud, sur les bords du fleuve Saint-Laurent m'avaient aussi attiré vers la vie au grand air et fait apprécier le travail d'une ferme bien organisée.

Maman me dit: "Il n'y a pas un an que ton père est décédé. Comme tu le sais, il était un marchand général habile. Pendant vingt ans, il fut la providence de tous ses amis, les cultivateurs. Ceux-ci se demandent "Que fera Georges, succédera-t-il à son père? "L'agriculture dans les livres ?? une farce," et ils riront de toi." -- "Peu m'importe, je les aime". "Ton oncle François, cultivateur sur le bien ancestral des Michaud à Saint-André, un excellent cultivateur, te dira la même chose, mais pour une raison différente. Pour lui, tout ce qui est "libéral-rouge" ne vaut rien. L'Ecole d'Agriculture de Sainte-Anne de la Pocatière, encouragée par le gouvernement libéral, ne l'intéresse pas." C'est ce qu'il me dit en effet, mais dix ans plus tard, il y envoya l'un de ses fils.

Au décès de mon père, deux amours me restaient: ma mère et la soeur de papa, "Tante Joséphine". Cette dernière travaillait au magasin avec son frère et chambrait avec la famille. Que dira Tante Fine? "Mon cher, elle n'aime pas la vie de la ferme. Bien qu'elle voit souvent des fils de cultivateurs, elle me dit toujours qu'elle n'en mariera pas un". (En effet, elle est morte célibataire à 87 ans.)

Vous maman, que pensez-vous de ma décision? "Moi, je ne suis pas fille de cultivateur. J'ai été élevée dans un grand jardin par mon grand-père, le bedeau Pierre Filteau à Saint-Roch-des-Aulnaies. J'aime les cultivateurs. Je les ai connus, dès mes jeunes années. Ils arrêtaient souvent chez-nous, pour un repas, le dimanche comme la semaine. Il n'y avait aucun hôtel ou restaurant dans le village."

"Eh bien, je me fiche des autres, si vous êtes avec moi."

"Soit, demain matin, j'écris au ministre de l'Agriculture, l'Honorable J. Edouard Caron, afin qu'il te procure du travail chez un cultivateur de langue anglaise. Demain après-midi, tu iras à Saint-André, chez ton oncle François." Pendant trois semaines, je me suis dégourdi les doigts à traire les vaches, et me suis gelé les fesses sur des rondins de billots que mon oncle charoyait du 7e rang de Saint-Alexandre, jusqu'à sa ferme au bord du fleuve. L'avant-

veille du Jour de l'An, ma mère me rappelait. Je pris le train pour Stanstead, Qué. ville en bordure de la frontière américaine, où, à la gare, M. James McNally me reçoit avec courtoisie.

A la maison, à quatre milles de distance, la réception fut aussi des plus cordiales. J'étais dans une belle famille patriarcale d'Ecossais. Le grand-père, la grand-maman, James et sa soeur, et un neveu de mon âge, personne ne parlait la langue française.

A la ferme, nous comptions huit chevaux, trente-huit vaches à lait, cinquante poules et cent moutons. Je travaillais à l'alimentation et à l'écurage.

Le 15 janvier, ouverture d'un silo rond, en bois; à l'intérieur, le blé d'inde était gelé environ un pied tout le tour. Il s'agissait de le décoller des murs et d'en faire un tas près de la chute, d'où par un coup de fourche l'ensilage glissait en bas jusqu'aux animaux dans la vacherie.

Si mon compagnon se tenait près de la chute, je ne pouvais pas le fournir assez vite; si j'étais à sa place et lui au mur, il m'enterrait dans le blé d'inde. J'étais trop lent pour lui. "Travaillons ensemble, côte à côte, lui dis-je." Comme je me penchais pour prendre ma fourcheté, la sienne était déjà prête. En la lançant, un des fourchons m'entre violemment dans l'oeil gauche, en frolant le nez, la pointe pénétrant entre l'oeil et l'os du dessus. Je perds connaissance et tombe. Presque aussitôt, je me relève, descends dans l'échelle de la chute et cours vers la maison. James était debout sur la galerie et je m'écrase à ses pieds. Il m'entre à l'intérieur, me lave à l'eau froide et je reprends connaissance. Il téléphone à un médecin de Stanstead. A son arrivée, celui-ci trempe un linge stérilisé dans l'iodoforme et l'introduit dans le trou.

Un mois et demi après l'accident, soit les premiers jours de mars, je partais pour Saint-Alexandre.

J'arrêtai à Québec pour visiter un occuliste, le Dr. Coote, "Mon garçon, dit-il, tu es chanceux, ton oeil est intact. C'est quasi un vrai miracle." Lui en doutait, pas moi. Cet accident m'avait fait prendre le chemin de Québec et de Saint-Alexandre, au lieu de celui de la ville de Montréal.

A la fin du mois de mars 1916, j'entrais à l'Ecole d'Agriculture à Sainte-Anne de la Pocatière.

Georges Michaud, agronome

ce 13 mai 1981, 240 Marquette, Gatineau, Qué.

"Né à Saint-Alexandre, comté de Kamouraska, le 6 août 1895. Fils de Georges Michaud, marchand, et de Elisabeth Lajoie. Fit ses études classiques au Collège de Lévis et ses études en agronomie à l'Ecole Supérieure d'Agriculture de Sainte-Anne-de-la-Pocatière.

Etudes postscolaires sur la coopération, l'administration de la ferme et la sociologie rurale à l'Université Cornell, E.U., (1920). Diplômé ès sciences sociales de l'Université d'Ottawa (1941).

Débute dans la pratique à la Coopérative Centrale des Agriculteurs de Québec (1920); agronome du district de Moncton, N.B. (1921-24); agronome du district de Prince-Albert, Sask. (1924-28); agronome du district d'Edmundston, N.B. (1928-30); propagandiste pour l'Association des Eleveurs d'Ayrshire de la province de Québec (1930). Au service du Ministère de l'Agriculture de la province de Québec: propagandiste des Cercles des Jeunes Agriculteurs (1931-34); inspecteur des Ecoles Moyennes d'Agriculture (1934-38); agronome pour le comté de Hull (1938-47); propagandiste des Cercles des Jeunes Agriculteurs pour les comtés de Hull, Papineau, Pontiac et Gatineau de 1947 à 1963.

Membre de l'Institut Agricole du Canada; secrétaire fondateur section de Hull, de la Corporation des Agronomes de la Province de Québec; membre de la Société Saint-Jean-Baptiste de Hull, du Club Richelieu Ottawa-Hull et du Club Automobile de Québec; ex-président des Cercles Lacordaire et Ste-Jeanne d'Arc du diocèse d'Ottawa.

A publié (1928) une étude sur "L'Avenir Agricole des Canadiens-français de la Saskatchewan" et a fait revivre l'Association des cultivateurs canadiens-français du Sud-Ouest de l'Ontario, l'Union des familles rurales de Kent et de Essex.

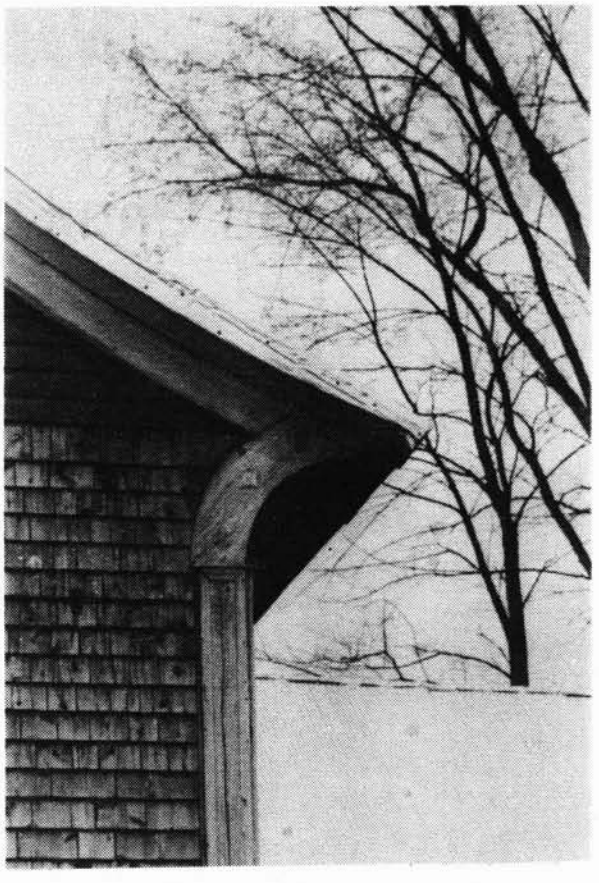
Le 8 janvier 1920, il épousait Alice Michaud, d'Edmundston, fille de Jos Michaud (marchand générale). De ce mariage est née une fille: Gertrude."

Nos Maisons

Maison Oneil Corno - Vital Martin

La maison de M. Oneil Corno fut construite par M. Vital Martin aux environs de 1848. Elle est située sur son site original, soit le lot no 31, à Saint-Basile. Nous notons quelques changements qui sont très importants: d'abord, trois fenêtres seulement sont identiques, le reste a été changé. La maison eut 4 propriétaires: M. Vital Martin, 1848-?, M. Lévite Martin,? - 1914, M. Donat Corno, 1914 - 1954 et M. Oneil Corno, 1954 à nos jours.

Porte extérieure

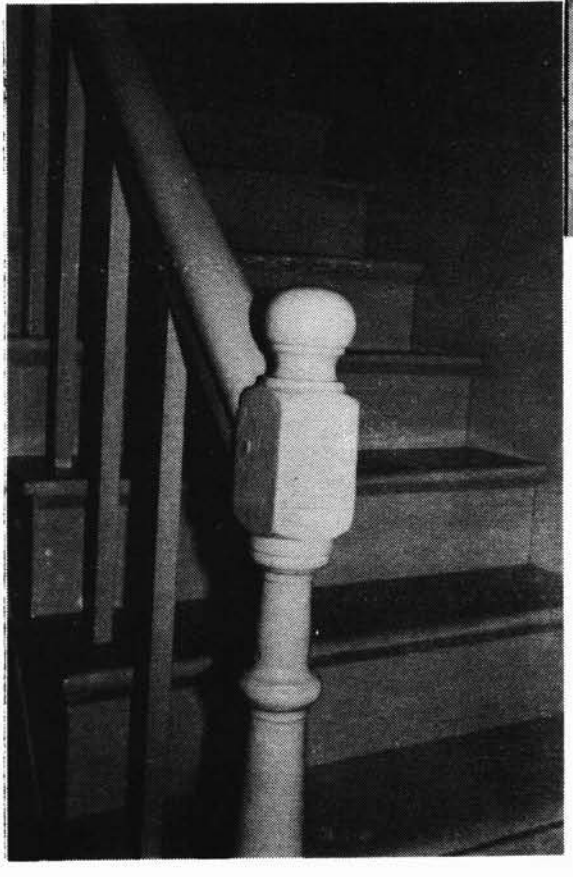


La toiture a un accent courbé

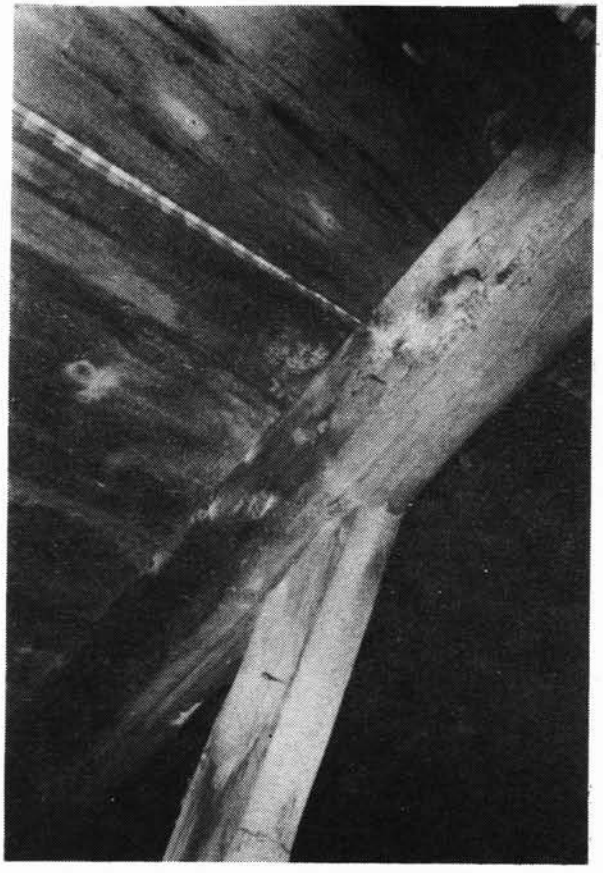
Cheminée

Détails du plafond et bordure décorative

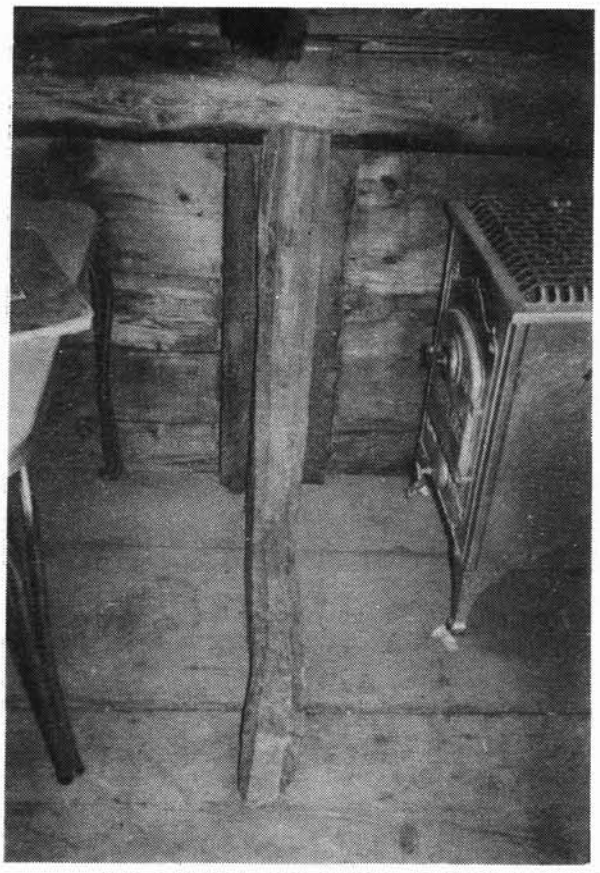
Détails du plafond



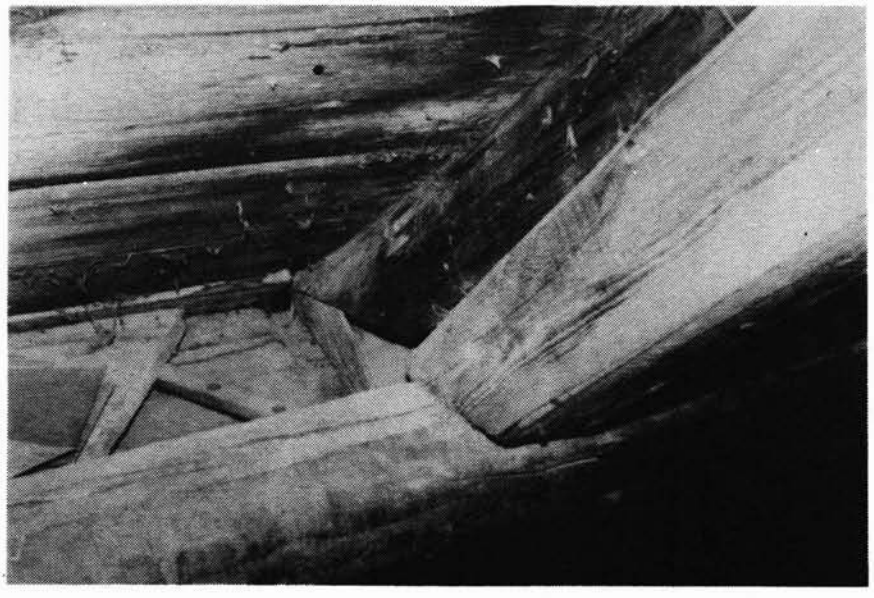
Rampe d'escalier



Les poutres dans le grenier sont d'une dimension de 5" x 5 1/2" et sont reliées entre elles par des chevilles de bois. Elles entrent l'une dans l'autre.



D'immenses racines d'arbres relient la toiture au plancher.



Le prolongement des poutres au bas du toit donne cet accent courbé.

Les photos ont été prises par Rodolphe Caron et Normand Corno et les recherches effectuées par Luc Albert, Léo Thériault, Kenneth Babin et Michelle Maltais dans les cadres de la recherche **A la découverte de la République**, été 1974.

La Société Historique du Madawaska inc.
Edmundston N.-B.
C.p. 474 E3V 3L1

Membres à vie

Albert, Bernette, Madawaska, Maine
Albert, Jacques G., Edmundston
Bérubé, Benoit, Edmundston
Chiasson, Léandre, Edmundston
Clavet, Oneil, Edmundston
Couturier, Rollande, Edmundston
Cyr, Roland, Edmundston
Daigle, Rév. Lionel, Saint-Basile
Desjardins, Sr. Georgette, Saint-Basile
Doucette, Francis G., Derry, New Hampshire
Dubé, Carmon, Edmundston
Fournier, Richard M., Vancouver
Gagnon, Rév. Narcisse, Grand-Sault
Gagnon, Yvonne, Lewiston, Maine
Hébert, Ernest, Edmundston
Labrie, Réjean, Edmundston
Lacroix, Mgr. Fernand, Edmundston
Léger, Maurice A., Shédiac
LeGresley, Pierre, Grande-Anse
Michaud, Georges, Gatineau
Michaud, Raymond, Edmundston
Michaud, Vitaline, Baker-Brook
Ouellet, Léopold, Edmundston
Poitras, Jean-Guy, Edmundston
Rice, Francis, Edmundston
Savoie, Alexandre J., Edmundston
Savoie, Anne-Marie, Montréal
Simard, Jean-Maurice, Edmundston
Soucy, Conrad, Saint-Basile
Thériault, Yves, Rawdon, Qué
Therrien, Adrien, Oromocto

Membres honoraires à vie

Boucher, Jean-Louis, Edmundston
Couturier, Oneil, Edmundston
Desjardins, Rév. Eymard, Edmundston
Lang, Mgr. Ernest, Saint-Basile
Picard, Claude, Saint-Basile

PRIX: 6,00$

LE MADAWASKA