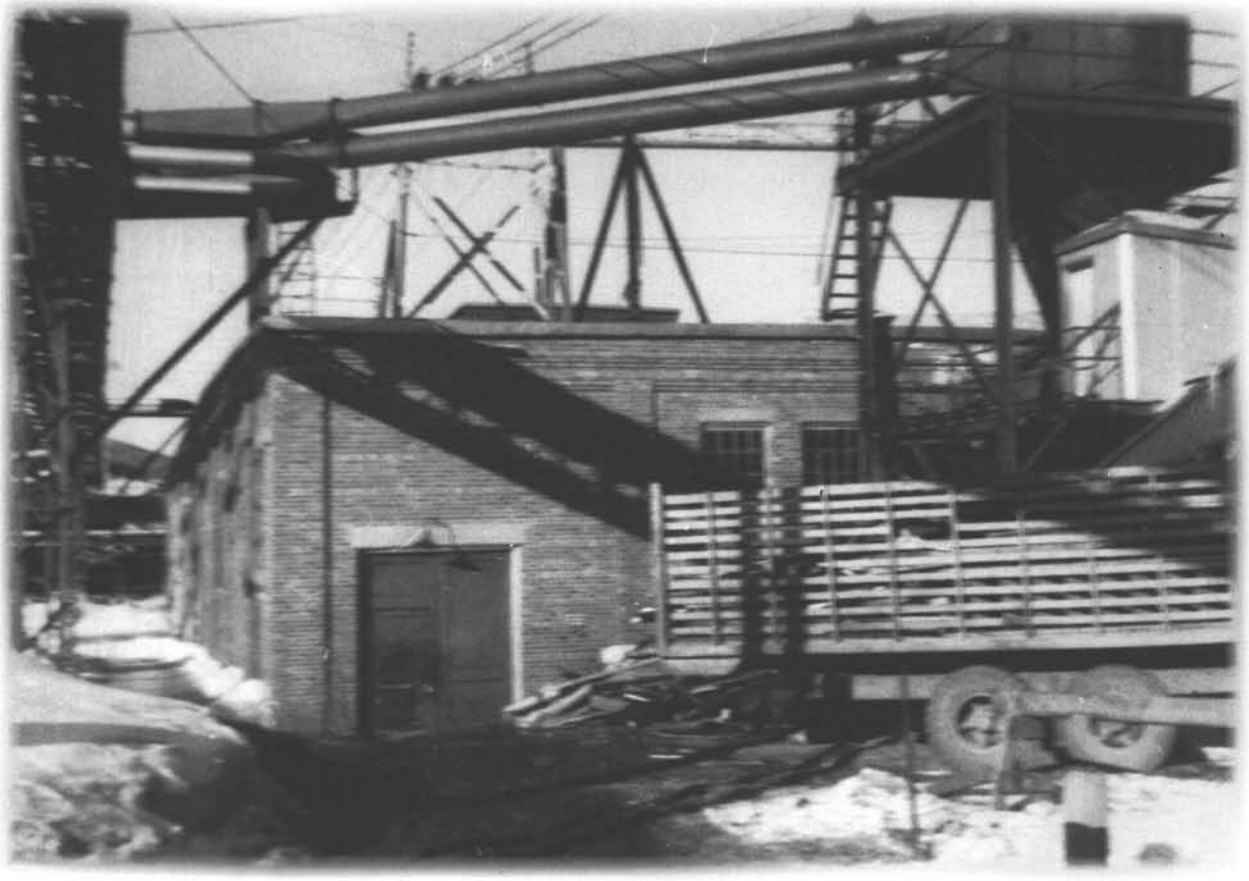
Revue de la Société historique du Madawaska

mars 2001



L'histoire de l'ancienne «wood room» chez Fraser 1917-1970 (Partie 1)

Revue de la Société historique du Madawaska

Rédaction
Jacques G. Albert

Bureau de direction de la Société historique du Madawaska

Président
Pierre Ouellette

Président sortant
Carmon Dubé

Vice-présidente
Liette Brideau

Trésorier
Jean Rousselle

Secrétaire des réunions
Roland Cyr

Secrétaire à la correspondance
André Leclerc

Agent d'information
Michel Thériault

Directeurs
Jacques G. Albert
Conrad Soucy
Michel Thériault
Jean Pelletier
Daniel Lacombe
Louis Picard
Hélène Martin

ISSN: 9926-6156
Sans publicité

Volume XXVIII, Nos 1-2 **janvier-juin 2000**

Sommaire

Présentation ..... **p. 2**

Chronologie de la vie d'Oneil Couturier ..... **p. 3**

Préface ..... **p. 12**

Note sur le moulin «Murchie» ..... **p. 14**

Premier chapitre - 1918-1929
Les premières années ..... **p. 15**

Deuxième chapitre - 1930-1939
La crise ..... **p. 39**

Troisième chapitre - 1940-1945
Deuxième Guerre mondiale ..... **p. 50**

Glossaire pour la «Wood room» ..... **p. 59**

Cotisation

Membres adultes	**22,00$**
Membres adultes (couples: deux droits de vote et un abonnement à la Revue)	**28,00$**
Membres de soutien (association, groupes, bibliothèques)	**40,00$**
Membres à vie	**250,00$**
Membres à vie (couples)	**300,00$**
Membres à vie (corporations)	**400,00$**
Municipalité	**50,00$**

+ un cent per capita

Faire vos chèques ou mandats-poste à

La Société historique du Madawaska Inc
165, boulevard Hébert
Edmundston, N.-B.
E3V 2S8

Présentation

La **Société historique du Madawaska Inc.** a reçu en 1993 l'autorisation de **Madame Léda Couturier** et de **Mgr Gérard Dionne** de publier les textes de **M. Oneil Couturier**. M. Couturier avait confié la garde de cette petite bibliothèque familiale, de ses «cahiers» à Mgr Gérard Dionne, évêque du diocèse d'Edmundston. La Société a déjà publié ***L'Histoire du rang des Couturier*** dans son Volume XXI, Nos 1-2-3, janvier-septembre 1993, publication avril 1994 et le ***Répertoire généalogique de Oneil Couturier sur les familles du Madawaska*** dans son Volume XXII, Nos 1-2-3, janvier-septembre 1994, publication janvier 1995. Nous revenons à la charge en publiant dans ce Volume XXVIII, Nos 1-2, janvier-juin 2000, publication mars 2001, la Partie 1 de ***L'histoire de l'ancienne «wood room» chez Fraser.*** La Partie 1 comprend une chronologie de la vie de Oneil Couturier, les premier, deuxième et troisième chapitre de son histoire de la «wood room» ainsi qu'un glossaire pour la «wood room». La Partie 2, qui sera publiée dans le Volume XXVIII, Nos 3-4 comprendra le quatrième chapitre et les annexes.

M. Oneil Couturier est décédé le 24 février 1986 à l'âge de 76 ans et 3 mois en laissant plusieurs textes historiques. Durant toute sa vie, M. Couturier a été intéressé à l'histoire locale, à la sauvegarde de notre patrimoine historique. Il est heureux que des personnes comme M. Oneil Couturier et M. Conrad Soucy qui nous présentait l'historique de la ferme Soucy dans notre dernière publication fassent des efforts pour sauvegarder notre patrimoine et nous fassent connaître la petite histoire de notre région. Toute la population du Madawaska est redevable à ces personnes et la **Société historique du Madawaska** est de son côté privilégiée de pouvoir publier ces textes.

Afin de publier ce texte de M. Couturier, nous devons remercier M. J. Marco D. Couturier pour la préparation de la chronologie de la vie de Oneil Couturier et du glossaire de la «wood room». Notre reconnaissance s'adresse également à M. Michel Thériault qui a dactylographié le texte de M. Couturier et à M. Guy Bouchard qui a aidé à préciser certains termes se rapportant aux entreprises Fraser. Nous avons gardé en autant que possible le texte tel qu'écrit par M. Oneil Couturier, en gardant les termes anglais et certaines expressions. Le glossaire permet de préciser ces expressions et de traduire les termes anglais. C'est pourquoi le travail de M. Marco Couturier et Guy Bouchard est important pour la compréhension du texte.

Nous sommes assurés que cette publication soulèvera un intérêt pour la petite histoire de la compagnie Fraser et manifestera encore une fois le travail inlassable que M. Oneil Couturier a effectué durant toute sa vie pour laisser aux générations futures des textes historiques de sa chère patrie du Madawaska.

Jacques G. Albert
rédacteur

Chronologie de la vie de Oneil Couturier

préparé par J. Marco D. Couturier

La rédaction d'une chronologie n'est pas toujours facile à faire. Il nous faut choisir parmi un éventail d'événements ceux qui seront les plus significatifs de l'époque ou de la vie du personnage dont nous traitons. La rédaction de la présente chronologie n'échappe pas à cette règle. Nous avons donc choisi de faire ressortir les principaux éléments de la vie d'Oneil Couturier à partir de son *Autobiographie* et du manuscrit qui s'intitule *Les étapes de ma retraite*. Ces deux manuscrits ont été rédigés à la main par Oneil lui-même. Nous avons tenté de faire ressortir les principaux éléments de sa vie. Nous n'avons pas la prétention d'avoir ressorti tous les événements de la vie d'Oneil, car il y aurait encore plusieurs pages à ajouter à la présente chronologie. Nous avons plutôt choisi de mettre par écrit ceux qui ont été les plus significatifs pour monsieur Couturier. C'est le fruit de cette analyse que nous vous présentons ci-dessous. Nous espérons qu'elle vous permettra de mieux connaître l'homme de grande valeur que fut Oneil Couturier.

1910 : Naissance d'Oneil Couturier le 8 novembre dans le Rang des Couturier à Saint-Joseph. Il fut baptisé le lendemain, à l'église de Saint-Jacques, par le Rév. Père Maxime Babineau (18 décembre 1856 – 26 mars 1937). Son parrain et sa marraine étaient son oncle et sa tante Charles et Marie Couturier. Il était le septième enfant d'une famille de onze enfants (seulement huit des onze enfants (quatre garçons et quatre filles) ont survécu. Il était le fils de Vital Couturier et d'Élodie Martin.

1914 – 1918 : Première guerre mondiale

1916 : En jouant avec l'un de ses frères et l'un de ses cousins sur le gazon en avant de la maison familiale, Oneil se blesse au bras droit (son frère lui est tombé sur le bras). Cet accident allait le rendre infirme de la main droite pour le reste de sa vie.

1917 : Conscription (Le gouvernement fédéral décide de rendre le service militaire obligatoire pour tous les Canadiens en bonne santé et qui ont atteint l'âge légal.)

Début de la construction du moulin à pulpe Fraser; elle sera terminée en 1918.

1918 : Grippe espagnole (Il s'agit d'une épidémie à l'échelle mondiale en 1918 – 1919 qui fit plus de 20 millions de morts. Son origine est incertaine, mais comme son nom l'indique, il s'agirait de l'Espagne. Voici les symptômes associés à cette dernière: «Cette grippe commençait par un gros frisson, une fièvre brûlante, des maux d'estomac, nausées, une grosse toux, des points aux poumons et une pneumonie se développait en peu de temps.» Il y avait aussi des saignements de nez et des vomissements. Les gens devenaient très faibles et avaient de la difficulté à bouger. Plusieurs personnes sont tombées dans un coma très profond, on les a crues mortes. Il y a plusieurs rumeurs qui circulent à l'effet qu'il y aurait eu des personnes que l'on croyait mortes qui auraient été enterrées vivantes. Ils y auraient eu des tombes ouvertes dont les occupants auraient tenté d'en sortir, mais seraient morts asphyxiés. (voir la revue de Lucie–Anne Couturier la référence à la fin du texte).

1920 : Vital Couturier vend sa terre et tous les bâtiments pour un montant de $ 3000 et part s'installer à Edmundston. Au mois d'août, la mère d'Oneil (Élodie Martin Couturier) décède des suites d'une longue maladie à l'âge de trente-neuf ans. Elle laisse derrière elle une famille de huit enfants dont l'âge varie entre trois ans et quinze ans. Oneil et son frère Patrick seront placés en pension dans une famille de Siègas.

1922 : Oneil et son frère Patrick ont leur premier petit emploi, soit de transporter les sacs de courrier entre le bureau de poste et la gare du CPR et cela à chaque soir à 19h. Ils sont payés chacun dix sous.

Le 4 septembre, le pont international entre Edmundston et Madawaska (Maine) est inauguré.

1923 : Oneil est placé en pension pour quelques mois à Saint-Joseph dans la famille de son oncle Pierre Couturier.

1925 : Oneil est victime d'une crise d'appendicite. Il sera opéré d'urgence. Le docteur Lockhart voyant l'état de son bras droit, demande à son père (Vital) la permission de pratiquer une double opération soit une pour l'appendicite et l'autre aux tendons de l'avant-bras droit. Le tout fut réalisé sur la table de cuisine de son oncle Pierre Couturier. Le docteur était assisté par son épouse infirmière. Les opérations réussirent bien, mais la main elle se recourba au poignet comme avant après quelques semaines. Oneil travaillera durant les vacances d'été chez Thomas Couturier.

1926 : Durant les vacances d'été, Oneil coupe du bois pour un certain monsieur Plourde. Il se donne accidentellement un coup de hache sur le dessus du pied droit. Il en gardera la cicatrice pour toute sa vie. Ne pouvant plus travailler dans les chantiers, il ira travailler pour le gendre de monsieur Plourde du nom d'Adélard Maltais. Celui-ci avait un contrat avec la Compagnie Fraser pour couper du cèdre, enlever l'écorce et le charger dans les wagons pour son transport. Oneil était chargé d'enlever l'écorce. C'est ainsi qu'Oneil à l'âge de 15 ans fait son entrée pour la première fois chez Fraser.

1927 : Oneil travaille durant l'été chez Fraser comme mesureur de bois (scaler) poste obtenu grâce à Aimé Plourde.

1929 : À l'été, Oneil débute des cours de conditionnement physique par

correspondance chez Earl E. Liederman.

Décès d'Alma Couturier, sœur d'Oneil à la fin juillet. Une opération pour l'appendicite n'a pas réussi. Elle aurait trop attendu longtemps avant de se faire soigner.

1929 – 1939 : Période de la grande crise économique qui aura des répercussions un peu partout dans le monde.

1930 : Oneil obtient un poste de permanent à la compagnie Fraser. Il travaillera à la Woodroom.

1934 : Oneil prend part à une course en raquette entre Edmundston et Saint-Hilaire. Sur les dix-huit participants seulement douze ont terminé. Oneil se classe quatrième et gagne huit dollars.

1935 : Le 25 avril, le père d'Oneil, Vital Couturier, épouse en secondes noces Délina Pelletier (veuve d'Honoré Pelletier). Oneil ne pourra pas assister au mariage de son père à cause de la mauvaise condition de la route. Il ne pourra aller rendre visite à son père que le 19 mai. Il y fera la rencontre de sa future épouse Léda qui est la fille de sa belle-mère.

Le 30 décembre, Oneil épouse Léda Pelletier en l'église de Saint-François. Le Révérend Père Ernest Lang préside à l'échange des vœux.

1938 : Fondation de la paroisse Notre-Dame-des-Sept-Douleurs le 6 juin. Le Révérend Père Numa Pichette en sera le curé fondateur. Oneil et Léda seront parmi les familles fondatrices de cette paroisse. Oneil sera collecteur mensuel (collecte de la dîme) pendant 23 ans.

1939 : Décès du pape Pie XI (son vrai nom était Achille Ratti) le 10 février à l'âge de 81 ans. Il sera remplacé le 2 mars par le Cardinal Engenio Pacelli qui prendra le nom de Pie XII.

Début de la Deuxième Guerre mondiale par l'envahissement de la Pologne le 1er septembre par les troupes allemandes d'Adolf Hitler. Le Canada fait son entrée officiellement dans la guerre le 9 septembre.

1940 : Le 3 juin, un feu se déclare à la Wood Room et fait six morts. Ceux-ci sont : Théophile Michaud (de Saint-Jacques), Rémi Couturier, Archie Mignault, Xavier Volpé, Willie Nadeau et Ernest Martin. Tous sont de la paroisse Notre-Dame-des-Sept-Douleurs.

1941 : Le 17 juin, Oneil et Léda adoptent leur fils Gabriel (Gaby). Il n'est âgé que de six mois.

1942 : Le 31 octobre, Oneil et Léda adoptent leur fille Cécile. Elle n'était âgée que de quatre mois.

1943 : Oneil fait un don de sang pour la première fois de sa vie. Il posera le geste de nombreuses fois par la suite. La Croix Rouge lui remettra plusieurs certificats de félicitations.

Oneil est nommé contremaître au «slab mill» chez Fraser.

1944 : Vital Couturier (père d'Oneil) décède le 4 mars à l'Hotel-Dieu de Saint-Basile à la suite d'une infection des reins (urémie) qu'il avait contractée dans les chantiers. Il fut inhumé au cimetière paroissial de Notre-Dame-des-Sept-Douleurs.

Début de la construction de l'hôpital Hôtel-Dieu d'Edmundston. Celui-ci

ouvrira officiellement ses portes le 10 novembre 1946. Il y aura aussi en 1944, l'ouverture de la Station de radio CJEM et en décembre la création du diocèse d'Edmundston. Mgr Marie-Antoine Roy en sera le premier évêque.

Le président de la compagnie Fraser annonce aux employés la création d'un régime de retraite et d'une caisse de retraite le 15 décembre. Celui-ci débute officiellement le 1er janvier 1945. Il devint obligatoire pour tous les nouveaux employés à partir du 1er novembre 1948.

1945 : La Deuxième Guerre Mondiale prend fin le 7 mai.

Oneil déménage dans sa nouvelle maison le 15 juillet au 127 rue Martin (Edmundston). Le deuxième étage sera converti en appartement. Son frère Prime et son épouse seront ses premiers locataires.

1946 : Le Collège Saint-Louis qui deviendra par la suite l'Université de Moncton (Campus d'Edmundston) ouvre officiellement ses portes le 1er septembre sur le terrain de l'ancien camp militaire (dans les baraquements). Le 10 novembre suivant, c'est l'ouverture de l'hôpital Hôtel-Dieu d'Edmundston. L'ancien Hôtel-Dieu de Saint-Basile sera converti en hospice pour vieillards.

1947 : Le frère d'Oneil, Prime se noie au Lac Baker le 24 juin à l'âge de 31 ans.

1948 : L'épouse d'Oneil, Léda est opéré le 25 juin. Le 6 mai débute la construction de l'édifice principal du Collège Saint-Louis, l'actuel Pavillon Simon-Larouche. Il ouvrira ses portes le 22 septembre 1949. Mgr Marie-Antoine Roy décède le 27 octobre. Il sera remplacé par Mgr Joseph - Roméo Gagnon dont le sacre aura lieu le 31 mars 1949. Les enfants d'Oneil, Cécile et Gabriel font leur première communion. La première le 21 mai et le second durant l'été.

1949 : Les enfants d'Oneil, Cécile et Gabriel sont confirmés le 31 mai par Mgr Joseph-Roméo Gagnon. Oneil joint les rangs de l'Association Lacordaire et Sainte-Jeanne-d'Arc qui prêche l'abstinence (pas d'alcool) totale de ses membres.

1950 : Année mariale célébrée à Saint-Basile

Délina Pelletier Couturier, épouse en deuxième noce de Vital Couturier décède le 7 janvier.

Le 6 mai, il y a un feu dans la ville de Rimouski (Québec) qui consume 325 maisons. Le 9 mai, un feu détruit 150 maisons du village de Cabano.

Début de la guerre de Corée qui oppose la Corée du Nord et les États-Unis.

Le 31 décembre une fête est organisée pour souligner le 15e anniversaire de mariage d'Oneil et de Léda Couturier.

1951 : Le 23 janvier, Oneil fait pour la première fois un séjour à l'hôpital pour un traitement contre une sinusite.

Au mois d'août, Oneil et Léda adoptent pour une courte période un petit garçon au prénom de Laurent (Larry). Ceci dans le but de permettre à sa mère de terminer ses études.

1952 : Le roi Georges VI d'Angleterre meurt le 6 février à l'âge de 58 ans dans son lit. Sa fille Élisabeth lui succède sur le trône.

Le 12 février, une tempête de neige laisse derrière elle 36 pouces de neiges sur la région du Madawaska.

La ville d'Edmundston reçoit le 29 avril, le statut de «cité». Une célébration sera organisée pour souligner l'événement le 30 juillet. La population de la ville d'Edmundston s'élève à 10 700 personnes.

Cécile Couturier (fille d'Oneil) va étudier pour un an au Couvent de Saint-Basile. Oneil lui rend visite les dimanches après-midi en autobus.

Léda Couturier reçoit la visite de sa sœur Jeanne Pelletier (religieuse sous le nom d'Honorée de Marie) religieuse dans la congrégation des Filles de la Sagesse. Elle était missionnaire en Haïti. Elle arriva le 5 juin et repartit le 15 juillet pour Montréal. Elle retournera en Haïti le 29 août. Au moment de sa visite, il y avait huit ans que Léda n'avait pas vu sa sœur puisque celle-ci était en mission à Haïti depuis 1944.

Oneil termine les travaux du deuxième étage de sa maison.

Le 6 novembre, la compagnie Fraser et l'Union International signent un contrat qui fait passer la semaine de travail à 44 heures au lieu de 48 heures. Celui-ci entra en vigueur le 5 janvier 1953. Cette décision fut reçue avec joie par les employés puisque après 44 heures de travail, ils étaient payés en heures supplémentaires.

1953 : Le 26 juillet un traité de paix met fin à la guerre de Corée.

Le 16 septembre, le fils d'Oneil, Gabriel fait son entrée au Collège Saint-Louis à l'âge de douze ans. Pour Oneil et son épouse l'événement est très important. Il s'agit d'un rêve devenu réalité.

L'année mariale est ouverte le 8 décembre. Elle prendra fin le 8 décembre 1954.

1954 : Le 29 mai, le pape Pie XII procède à la canonisation de Pie X (Pape de 1903 à 1914).

Oneil reçoit le 8 juillet sa montre en or pour ses 25 années de service chez Fraser.

Le 28 novembre, Oneil voit la télévision pour la première fois.

1955 : Oneil débute le 26 janvier un cours de contremaître de deux ans par correspondance de l'American School de Chicago. L'équivalent de l'International Correspondence School.

Oneil et Léda célèbrent leur 20e anniversaire de mariage avec leurs parents et amis à leur résidence.

Un grand rassemblement historique est organisé à Saint-Basile du 1^{e} au 7 juillet. La fête avait plusieurs buts :

a) Commémoration de l'arrivée des premières familles acadiennes au Madawaska
b) 200^{ième} anniversaire de la déportation de 1755
c) 50^{ième} anniversaire de la ville d'Edmundston
d) Dévoilement d'un monument historique pour souligner l'occasion

1956 : À Sainte-Anne, un feu détruit la maison de Réginald Pelletier (fils de Cyrille Pelletier, frère de Léda). Ses six enfants vont mourir dans cet incendie.

1957 : C'est la construction et l'ouverture du Pont Fournier en octobre.

1958 : Le pape Pie XII décède le 9 octobre à l'âge de 82 ans et 7 mois. Le 28 octobre, Angelo Giuseppe Roncalli est élu pape à l'âge de 76 ans. Il prendra le nom de Jean XXIII. C'est sous son règne que débute le deuxième Concile du Vatican (Vatican II).

Le 30 juillet, Oneil se blesse gravement à son travail chez Fraser. Il est frappé par un tuyau d'un diamètre de 8 à 10 pouces. Il souffre d'une fracture à l'omoplate, de plusieurs côtes fracturées et de lacérations graves aux deux oreilles.

1960 : Le 15 janvier, Oneil est élu par acclamation échevin (conseiller) pour la ville d'Edmundston. Le maire de l'époque était monsieur Harry Marmen. Oneil est nommé président du comité des pauvres. Il faisait aussi partie des comités suivants : Travaux publics, Eaux et Égouts, Griefs des employés, et Garage. Après l'élection de 1961, il y eut des changements au niveau des comités. Oneil sera nommé président du comité responsable du Garage, et membre des comités suivants : Travaux publics, Eaux et Égouts, et Parcs et Loisirs. Il ne fera qu'un seul mandat de deux ans comme échevin (conseiller).

Au mois de mai, Oneil se construit un chalet à Iroquois.

Le 28 septembre à l'occasion du 150^{e} anniversaire de l'industrie de la pulpe et du papier, il y a une journée porte ouverte chez Fraser d'Edmundston et de Madawaska (Maine).

1961 : Le 16 janvier à l'âge de 85 ans est décédé Mgr W.J. Conway, ancien curé de la paroisse Immaculée – Conception. Il aura été pendant 53 ans le pasteur de cette paroisse. Il s'était retiré à l'orphelinat Mont Sainte-Marie qu'il avait fondé et c'est là qu'il est décédé.

Le 28 mai, Gabriel (fils d'Oneil) gradua de l'École Technique de Rimouski. Il gagna la médaille du Gouverneur Général du Canada avec la plus haute moyenne jamais obtenue dans cette école. Il est spécialisé en électricité.

Un feu se déclare le 9 décembre vers 14h00 à la Woodroom.

Oneil et Léda fêtent leur 25^{e} anniversaire de mariage le 30 décembre. La fête fut organisée à leur insu par leur fille Cécile.

1962 : Gabriel (fils d'Oneil et Léda) épouse le 16 juillet Anne Michaud, fille d'Armand Michaud.

Ouverture par le Pape Jean XXIII du Concile Vatican II le 11 octobre.

Le maire de la ville d'Edmundston, monsieur Harry Marmen décède le 6 novembre à l'âge de 76 ans. Il souffrait de diabète et c'est sans doute ce qui causa sa mort. Lors de son décès, il était maire de la ville d'Edmundston.

Le 15 décembre, Cécile (fille d'Oneil et Léda) épouse Robert Croteau dans la paroisse d'Outremont (Montréal, Québec).

1963 : La paroisse Notre-Dame-des-Sept-Douleurs célèbre son 25^{e} anniversaire de fondation. Une fête est organisée le 7 mars et c'est à cette occasion que le curé de la paroisse le Révérend Père Numa Pichette est nommé protonotaire apostolique par le pape. Il portera par la

suite le titre de monseigneur (Mgr) devant son nom.

Décès du Pape Jean XXIII à l'âge de 81 ans le 3 juin. Il est remplacé par le cardinal Giovanni Batista Montini qui prendra le nom de Paul VI.

Le 28 septembre, c'est la naissance du petit fils d'Oneil qui se nommera Luc. Il est le fils de Gabriel et Anne Couturier.

Le 22 novembre, le président américain John F. Kennedy est assassiné à Dallas (Texas, États-Unis).

1964 : Oneil et Léda Couturier font un petit voyage du 6 au 17 mai, à Hartford (Connecticut, États-Unis). Ce voyage leur donnera aussi la chance de visiter la ville de New York.

1965 : Le 18 janvier, la Reine Élisabeth II d'Angleterre accepte officiellement le drapeau canadien.

La guerre du Vietnam qui oppose les Américains supportant les armées du Sud-Vietnam et le Nord-Vietnam débute le 7 février.

Oneil organise un petit musée d'antiquité dans le sous-sol de sa maison.

Léda célèbre son 50e anniversaire de naissance le 26 juin. Oneil fêtera son 55e anniversaire de naissance le 8 novembre. Le 30 décembre, ils fêteront ensemble leur 30e anniversaire de mariage.

Le 8 décembre, Léda est hospitalisée pour quelques semaines.

1966 : Oneil vend son chalet situé à Iroquois le 27 avril dans le but de s'acheter un autre terrain. Il gardera celui-ci jusqu'en 1972.

Le 5 octobre, c'est le début de la construction du Pont Boucher. Le contrat avait été donné à la Compagnie Atlas de Fredericton au coût de 495,000$. L'ouverture aura lieu un an plus tard soit le 7 octobre 1967.

1967 : Il y a des fêtes qui sont organisées dans la région pour souligner le centenaire de la Confédération. C'est aussi la période de l'Exposition universelle de Montréal mieux connue sous le nom d'Expo 67.

1968 : Le 1e octobre débute la construction de la nouvelle Woodroom.

1969 : Oneil accepte d'être transféré au département de la protection (Gardien) chez Fraser. Il occupera ce poste jusqu'à sa retraite.

Le 16 juillet, la fusée américaine Appolo XI est lancée vers la lune. L'allunissage aura lieu le 20 juillet. L'astronaute Neil Armstrong est le premier humain à marcher sur la lune.

En juillet, il y a une grève de 24 heures chez Fraser de Madawaska (Maine, États-Unis).

Le 30 août les dernières billes de bois de pulpe sont sorties de la rivière Madawaska. C'est la fin de la drave.

Le 2 décembre, le foyer pour vieillards à Notre-Dame-du-Lac est incendié. Une quarantaine de résidents sont décédés. Louis Chiasson est accusé d'avoir mis le feu et il sera condamné à la prison à vie. Celui-ci est décédé dans la semaine du 20 novembre 1972 à l'âge de 68 ans.

1970 : Le 20 août, le Révérend Père Fernand Lacroix, Eudiste est nommé Évêque d'Edmundston.

Octobre est le début des événements qui marqueront l'histoire du Québec. Ceux-ci sont mieux connus sous le nom de Crise d'octobre.

1971 : À l'été, une autre grève éclate chez Fraser d'Edmundston et elle aura une durée de six à sept semaines.

Les 19 et 20 juin, Mgr Numa Pichette annonce sa retraite à ses paroissiens de la paroisse de Notre-Dame-des-Sept-Douleurs.

1972 : Oneil vend son dernier terrain. Il investit l'argent pour l'achat de sa première automobile à l'âge de 55 ans. Son choix s'arrête sur un Plymouth de marque Valiant. Après l'obtention de son permis de conduire, Oneil et Léda sont partis faire le tour de la Gaspésie en auto et rendre visite à leur fils Gabriel qui habite Gaspé.

Le 9 décembre, les membres de l'exécutif de la Société Historique du Madawaska vont visiter le musée d'Oneil dans son sous-sol.

C'est la fin du programme spatial et dernière mission lunaire.

1973 : Oneil termine la rédaction de son autobiographie.

Du 18 au 20 juin, plusieurs pièces du musée d'Oneil sont exposés à la Cité des Jeunes lors des célébrations du Centenaire du comté de Madawaska.

Du 12 au 18 août, les pièces du musée d'Oneil sont exposées à l'Exposition Régionale de Saint-Basile.

1974 : Le 13 février, la compagnie Fraser prend la décision d'arrêter l'utilisation du sifflet du moulin pour annoncer le début du travail à ses employés.

Le journaliste Jean Pedneault publie un article dans le journal Le Madawaska le 24 décembre sur le musée d'Oneil.

1975 : Oneil prend sa retraite le 22 janvier après avoir passé quarante-six ans à l'emploi de la compagnie Fraser d'Edmundston.

1976 : Le 16 août débute la construction de la résidence Mgr Numa Pichette.

1977 : Oneil et Léda vendent leur maison située sur la rue Martin à Edmundston. Il doit se départir des antiquités constituant son musée. Ils iront vivre à la Résidence Mgr Pichette.

1978 : Décès du Pape Paul VI, il sera remplacé par Jean-Paul I (Cardinal Albino Luciani); son pontificat ne dura que trente-trois jours. Il est remplacé par le Cardinal polonais Karol Wojtyla, qui prendra le nom de Jean-Paul II.

1979 : Oneil fait don de plusieurs pièces de son musée au Musée de la Société Historique du Madawaska.

Saint-Joseph fête du 20 au 22 avril son 60^{e} anniversaire de fondation.

1980 : Le 23 mai, la grange appartenant à la compagnie Fraser est démolie par Claude Levesque et ses fils pour en récupérer le bois.

Le 15 juin, une fête est organisée pour souligner le 50^{e} anniversaire de prêtrise de Mgr Numa Pichette.

En août, Oneil participe à un film réalisé par l'Office National du Film

sous le thème de l'appartenance à l'Acadie. Malheureusement, le film ne sortira jamais à cause d'un manque de financement.

Le Musée Historique du Madawaska ouvre officiellement ses portes le 23 septembre.

1983 : Le 23 janvier, une cérémonie a lieu à la Cathédrale Immaculée – Conception pour l'installation du quatrième évêque du diocèse d'Edmundston, Mgr Gérard Dionne.

Oneil est informé en décembre par son médecin de famille, le docteur Guy Savoie qu'il souffre de la leucémie chronique (cancer du sang). Le docteur Savoie l'informe qu'il y a rien à faire et l'invite aussi à consulter d'autres spécialistes. Oneil consultera le docteur Harrigan. Son verdict est le même que celui du docteur Savoie. Le nombre de ses globules blancs était trop élevé pour le nombre de ses globules rouges.

1984 : Monsieur Benoit Bérubé approche Oneil au mois de février pour l'inviter à aller donner un cours sur l'arrivée des industries dans la région pour par la suite parler de la compagnie Fraser. Le cours fut donné le 17 mars. Oneil racontera dans son autobiographie qu'il a beaucoup aimé l'expérience, même si au début il était très nerveux.

Du 9 au 21 septembre, le Pape Jean-Paul II rend visite au Canada.

1985 : Fondation de l'Association des Couturier dans le but d'organiser une grande fête en juillet 1986. Oneil en sera le président d'honneur et Guy Bouchard le président exécutif. Oneil ne pourra jamais assister à cette fête puisqu'il est décédé quelques mois avant sa tenue.

La compagnie Fraser organise une journée porte ouverte au mois d'octobre pour souligner les 100 ans de fondation de la compagnie.

Le 8 novembre, Oneil fête son soixante-quinzième anniversaire de naissance.

1986 : Oneil Couturier décède le 24 février à l'âge de 76 ans et 3 mois. Il laisse derrière lui le souvenir d'un homme simple et bon. Durant sa vie, il aura, écrit une quinzaine de manuscrits, écrits à la main, jamais publiés si ce n'est des articles dans le journal *Le Madawaska* réalisé par monsieur Jean Pedneault traitant du Rang des Couturier. Il y a déjà deux manuscrits d'Oneil qui ont été publiés par la Société Historique du Madawaska, soit *l'Histoire du Rang des Couturier* et la *Généalogie des familles du Madawaska. L'histoire de la Woodroom* sera le troisième de la série.

1994 : La Société historique du Madawaska publie au mois d'avril «*Histoire du rang des Couturier : Monographie de Oneil Couturier*». (Vol. XXI, Nos 1-2-3, janvier – septembre 1993).

1995 : La Société historique du Madawaska publie au mois de janvier «*Répertoire généalogique de Oneil Couturier sur les familles du Madawaska*». (Vol. XXII, Nos 1-2-3, janvier – septembre 1994).

L'ancienne «wood room»

Préface

Un jour quelqu'un a dit: «l'histoire s'écrit par le coeur et l'imagination, plus que par les yeux de chair». Voilà, en quelque sorte la ligne de conduite qu'il me faudra suivre au cours de ce retour sur ces années passées. En effet, les sources d'information des dix premières années surtout de ce récit seront plutôt de sources secondaires que de sources primaires. Nous possédons très peu, sinon aucun document écrit de ces débuts. Il me faudra m'en tenir à ce que les plus âgés se souviennent, et, encore là, même avec la meilleur volonté au monde, on fait souvent des erreurs si l'on n'a rien tenu par écrit. Là encore il ne faut blâmer personne car l'oubli est quelque chose de bien humain. L'ancienne **Wood Room**, telle que nous l'avons connue, était malheureusement destinée à la disparition et c'est ce qui survint en 1970. Celle que nous avons nommée la nouvelle **Wood Room** est située sur un site plus pratique qui est plus près de la rivière Madawaska et, en plus, est très moderne et presque complètement automatique n'employant que quatre ou cinq hommes par équipe.

Le simple but de ce travail est de rassembler tous ces souvenirs, ou ces mémoires, avant que le tout disparaisse avec ses anciens employés qui, pour bon nombre d'entre eux, n'y sont plus. Avec eux tous ces souvenirs tomberaient dans la nuit de l'oubli.

Évidemment, chaque département aurait sa petite histoire à écrire. Celle que je ferai de cette section du département du maniement du bois, (**Woodhandling**) n'est qu'une partie de l'histoire de ce vaste département en général, et qu'une bien petite section de l'histoire de l'usine Fraser d'Edmundston depuis ses débuts.

Toutefois, en repassant ces événements passés, en laissant se dérouler cette petite histoire de la vieille **Wood Room**, il me faudra, en certaines circonstances toucher un peu à tout le département, comme les piles de bois, les écorceurs et l'opération de la rivière. Ce sera aussi un abrégé, en quelque sorte, de toute l'histoire du moulin en général car, tout changement majeur qui survient au cours des ans, affecte nos manières d'opérations d'une manière plus ou moins marquée et ainsi nous oblige à cultiver le sens de l'adaptation malgré nous bien souvent.

Aussi, on ne peut demeurer indifférent au fait qu'ici s'est déroulé, pour ainsi dire, le drame de bien des vies humaines. Deux ou trois générations de ces hommes, journaliers, y sont passées. Cela peut comprendre des centaines d'hommes de tous âges sur lesquels dépendaient des milliers d'autres personnes comme leur femme et leurs enfants ainsi que des personnes âgées bien souvent. Entendu, la grande difficulté de retracer tous ces hommes qui au cours de ce demi-siècle ont donné leur service dans cette partie de département, je vais me contenter de parler de ceux qui y sont demeurés le plus longtemps, tout en conservant un bon souvenir des autres, surtout de ceux que j'ai bien connu et qui figuraient parmi les pionniers.

Nécessairement, il me faudra couvrir un peu à la hâte le côté matériel de l'histoire de la **Wood Room** comme tous les changements

survenus, car autrement il serait trop long d'entrer en détails dans les explications. En plus, je dois admettre que de ce côté il me manque bien des informations. Toutefois j'en donnerai de courtes explications au fur et à mesure que nous avancerons. Pourtant, même si les deux étant liés, les faits humains ne seront pas négligés. Alors ce sera la **Wood Room** proprement dite ainsi que ceux qui l'ont habitée, qui y ont travaillé, peiné et vécu. Ainsi donc, tel sera l'objet de ce travail qui m'aura coûté quelques années de recherches mais qui fut fait avec plaisir et amour pour mes anciens confrères de travail.

Ces cinquante années et plus furent des années assez mouvementées. Telle la fin de la première guerre mondiale accompagnée de la terrible grippe espagnol qui fit plus de victimes que cette guerre elle-même; le boom économique qui découla de cette guerre pour le début des années 1920; la grande crise économique des années 1930; la deuxième guerre mondiale des années 1940; et enfin le quart de siècle qui s'est déroulé depuis et qui fut une période d'évolution sans précédent dans tous les domaines, mais surtout dans le domaine de l'industrie par la mécanisation et l'automation.

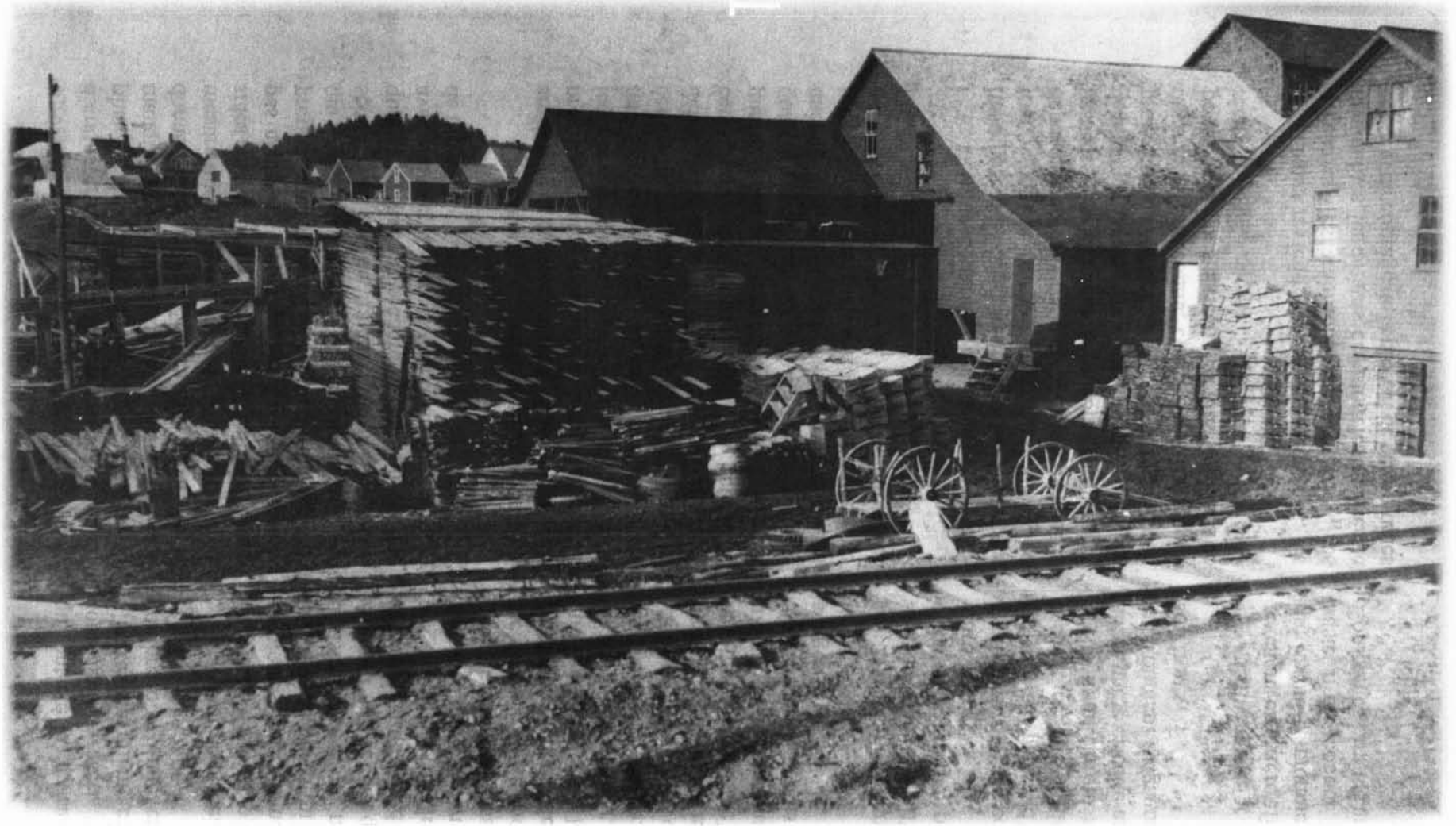
Comme mentionné, une large part de cette histoire sera laissée à la force ouvrière car après tout, sans la main-d'oeuvre sur laquelle dépendait notre compagnie durant ces années passées surtout, comme encore aujourd'hui d'ailleurs, il lui aurait été impossible de progresser comme elle l'a fait et au rythme que nous lui avons connu, comme d'ailleurs nous pourrons le constater un peu plus loin dans ce récit.

Nous reviendrons sur les mentalités, les habitudes, les ambitions, les problèmes, les originalités, les défauts, et surtout les qualités de coeur et de courage de la plupart de ces hommes qui ont été les artisans de l'histoire de notre compagnie Fraser. Plusieurs sont disparus, d'autres travaillent encore et surtout un bon nombre jouit d'une retraite très bien méritée.

Aucun de ces employés ne semble avoir tenu des notes ou avoir écrit quelques sortes de mémoires sur ces années passées et pour cause car il y avait parmi eux un grand manque d'instruction et qui n'était pas de leur faute. Aujourd'hui, de ceux qui sont encore vivants, ils se contentent de garder le tout dans la fidélité des souvenirs de leur mémoire. Selon le surintendant de département du personnel il y a quelques années passées, (Mr Clair Corbett) même en 1967 la moyenne d'instruction des employés réguliers de la **Wood Room** n'était que le grade 4. Pour les autres qui possédaient un peu plus de savoir, c'était le temps qui leur manquait pour écrire. Nous nous souvenons tous que les journées de travail étaient de dix à douze heures. Comme la plupart construisaient leur propre maison, c'était après la journée de travail au moulin qu'ils le faisaient, car on n'avait pas non plus de journée «off» ni de congés payés.

Ayant moi-même vécu leur vie, travaillé avec eux durant tant d'années, connu leurs joies et leurs peines, été pour vingt années le lien entre eux et les surintendants comme contremaître, je me considère passablement en mesure de parler d'eux avec assurance et sachant ce que je dis. C'est toute ma vie occupationnelle qui s'est déroulée dans cette atmosphère et cette ambiance de l'homme qui eut vraiment à «gagner son pain à la sueur de son front».

Brièvement, et afin de se situer un peu, revenons en arrière afin de retracer celui et ceux qui furent les pionniers ou fondateurs de cette vaste firme connue sous le nom de Fraser Companies Limited aujourd'hui - 10 avril 1973.



Note sur le moulin «Murchie»

C'est en 1882 que James Murchie & Son achetèrent leurs limites de bois en avant du Petit Sault sur la rivière Madawaska et autres. Le moulin fut construit en 1883 et ouvrit ses portes en 1884. C'est plusieurs années plus tard (vers 1910) que le moulin à bardeaux fut changé de site et fut transporté là où nous l'avons connu.

Une écluse fut construite pour retenir le bois dans la rivière et aussi l'eau de l'écluse était en partie dirigée par une dalle pour faire fonctionner le moulin qui au début était actionné par une roue-à-l'eau. Ce moulin marchait six mois par année et 50 à 75 hommes y travaillaient. Le bois de sciage était chargé sur les wagons du Canadien Pacifique. En 1907, le moulin Murchie brûla et fut reconstruit. (Photo prise vers 1886, gracieuseté du Cédem)

Premier chapitre - 1918-1929

Les premières années

Résumé 1877-1957 (tiré du rapport annuel financier de la compagnie pour l'année 1957)

«Donald Fraser arriva au Canada avec un groupe de 300 Ecossais en 1873, (donc cent ans cette année même). Il avait alors 31 ans et était accompagné de son épouse et ses deux fils, Archibald (Archer) et Donald junior. Ils atterrirent à Saint-Jean, N.-B., et remontèrent le fleuve Saint-Jean jusqu'à Kilburn, comté Victoria où ils établirent leur colonie nouvelle. Ils eurent à débarrasser les terrains, construire leurs maisons et granges et commencer leurs fermes. Néanmoins, Donald suivit, quelques années plus tard, les traces de ces ancêtres en entrant dans le commerce de bois.»

«Dès 1877 il acheta un petit moulin à la Rivière-des-Chutes, N.-B. non loin de leur colonie. En 1882 ses deux fils se joignirent à lui et formèrent la Donald Fraser & Sons.»

«En 1884 les Fraser construisirent un gros moulin à scie à Fredericton qui malheureusement fut détruit par le feu en 1905.

Vers la fin du siècle (1898) William et Thomas Matheson se joignirent aux Fraser.»

En 1900 Andrew Brebner à son tour fit partie de la plus grosse compagnie de bois des Maritimes, sinon de tout l'Est du Canada en 1916.

Les Fraser achetèrent le moulin et les limites de bois de James Murchie près de l'ancienne gare du Témiscouata et de l'ancien pont Murchie que avait été construit en 1884 soit 27 ans plus tôt. (N.B. - Ce moulin Murchie fut donc en opération sur une période de 32 années.)

Ici nous ne suivrons pas la compagnie dans tous ces progrès et expansions mais seulement dans leur marche vers Edmundston.

«C'était alors en 1911 et la compagnie fit marcher ce moulin jusqu'en 1916.»

«C'était le 1er avril 1916 que le vieux Donald est mort à l'âge de 75 ans.»

«À sa mort le **Gleaner** de Fredericton écrivit: La vieille Écosse donna bien des hommes les plus utiles à la province. Personne ne fit plus que lui pour le développement des ressources du Nouveau-Brunswick. En affaire, Mr. Donald Fraser était reconnu comme un homme honnête et intègre. Il jouissait du respect de tous.»

L'année suivante (1917), toute l'entreprise fut incorporée avec une charte fédérale sous le nom de «Fraser Companies Limited». Les premiers directeurs furent Archibald Fraser, président; Donald Fraser junior, vice-président; William (Bill) Matheson et Andrew Brebner, trésorier. Avec Thomas (Tom) Matheson, ils constituèrent le premier conseil d'administration

de la société.»

C'est en 1917 également que la nouvelle société décida de se lancer dans l'industrie du papier et ils commencèrent la construction de l'usine d'Edmundston.

Nous avons suivi dans ce «bref résumé» l'histoire de la compagnie jusqu'à la construction du moulin de pulpe à Edmundston. Ces expansions ne s'arrêtèrent sûrement pas là, car ce ne fut encore qu'un début, mais mon objectif était de situer brièvement ce qu'était la compagnie Fraser jusqu'à l'ouverture de notre usine à l'été ou l'automne de 1918.

En suivant par ordre chronologique les faits marquants dans la progression de cette jeune et dynamique compagnie dans mon «**appendice**» à la fin de ce livre, il sera étonnant de constater le travail immense qui s'est accompli depuis sa fondation.

La construction:

Dans mon premier cahier de cette histoire, j'avais rapporté que Honoré Collin, père de Benoît, m'avait dit que la construction avait commencée au début d'avril 1917. Honoré ne s'était pas trop trompé car, en effet, la construction débuta le 29 janvier 1917. Ce dut être une grande joie pour les gens de la ville d'Edmundston en ce lundi matin de janvier de voir le début de cette importante construction. Cela ne s'était pas encore vu dans la partie Nord de la province et même dans un très grand rayon. Il fallait aller loin au Québec pour rencontrer une telle industrie. Je dois ajouter que le jeune Honoré Collin s'était engagé comme grimpeur (**climber**) pour la construction. Étant sans peur et très habile, on rapporte qu'il excella dans ce travail. Par la suite il devint contremaître de la «**bull gang**» de la compagnie jusqu'à sa retraite en 1951.

Cette construction fut une grande entreprise pour ces années-là, car tout se faisait pratiquement à la main.

Dès ce printemps de 1917, débuta aussi la construction du barrage qui servit aussi de pont (le pont de ciment qui existe encore de nos jours). Ce barrage est érigé sur le site de l'ancien pont couvert qui lui avait été terminé en 1847 paraît-il? Ce pont au bas de la côte York dont nous qui sommes un peu plus âgés, nous souvenons encore. Il surplombait la chute de la rivière d'où le nom Petit-Sault que porta notre petite ville au siècle dernier. Cette petite chute d'environ quatre ou cinq pieds de hauteur avait été dynamitée en deux ou trois occasions au cours des ans afin de faciliter le drave du «**bois de tonne**» destinés à Fredericton et Saint-Jean.

Le pont du moulin (**threstle**) fut construit aussi en premier lieu (le moulin à bardeaux y était déjà depuis quelques années à cause du manque d'espace au vieux moulin Murchie), ainsi que le moulin à bardeaux dont nous nous souvenons.

Dans le temps, les fondations étaient creusés au «pic et à la pelle» comme on disait. On utilisait aussi des chevaux et des grattoirs (**scrapes**) pour atteindre le rocher et alors on utilisait de la dynamite là où il fallait creuser dans le rocher. Étant donné la rareté de la main-d'oeuvre, à cause de la guerre, les autorités firent venir des immigrants italiens et polonais. Plusieurs de ces étrangers avaient travaillé à la construction de la ligne de chemin de fer du Transcontinental (C.N.R.) et ils étaient demeurés dans la région. Les uns sont partis à la fin de la construction, mais un certain nombre sont demeurés. On parle d'un bon nombre de ces Italiens qui avaient leur campement sur le bord de la rivière Madawaska durant la construction. Ce campement était aux environs du lieu où était par la suite la pile de bois no 1. On engagea aussi des hommes des comtés de

Restigouche et de Témiscouata au Québec.

Étant donné la spécialité des Italiens dans ces sortes de travaux de construction, on dit que le plus grand nombre quitta la région à l'ouverture du moulin pour aller travailler sur d'autres constructions, surtout sur celles des lignes de chemin de fer.

De la région, plusieurs jeunes gens débutèrent comme porteurs d'eau en 1917 et 1918. Ils sont à leur retraite aujourd'hui, pour ceux d'entre eux qui sont encore vivants. À l'ouverture du moulin, ils ont continué à travailler pour la compagnie et ne la quittèrent plus. J'en ai connu plusieurs d'entre eux qui ont commencé dans ces temps-là. Plusieurs étaient dans la **Wood Room** lorsque j'ai commencé au moulin. De ces gars-là, nous avons bien souvent entendu parler de la construction ainsi que des débuts des opérations de l'usine. Il y eut aussi les fermiers des environs avec leurs fils qui ont travaillé à la construction durant les saisons d'hiver. Ils furent aussi engagés avec leurs chevaux, mais à temps partiel durant les étés suivants et cela pour plusieurs années de suite. Comme mentionné avant, cette construction allait être le plus grand événement de toute l'histoire du Nord de la province, mais surtout de la petite «**République du Madawaska**». Les petits contrats de bois de pulpe (**pitoune**) étaient une vraie aubaine pour les environs et aussi pour les chantiers un peu plus éloignés. Les terres à bois prirent soudainement de la valeur et plusieurs habitants y firent de bonnes affaires. En somme, c'était la prospérité pour le petit «**town**» d'Edmundston, dont la population passa de 1 821 âmes en 1911 à 4 035 en 1921. Elle avait plus que doublé en dix ans et cela grâce à la construction du moulin Fraser. L'expansion se fit surtout du côté Est de la rivière, (Edmundston-Est). Ce fut à cette occasion que le gros Florent Fournier nomma cette section de la ville, le «**Happy Corner**» et avec raison paraît-il? Plusieurs gens du côté Ouest de la rivière la nomme encore ainsi, mais ça sonne faux à mon avis car le centre de la cité semble se déplacer vers ce côté-ci de la Madawaska. Il en aurait long à raconter là-dessus!

L'ouverture:

Les plus âgés se souviennent qu'à l'automne de 1918, le monde fut balayé par le fléau de la Grippe Espagnole qui fit un nombre incalculable de victimes. Ici comme ailleurs, les mois d'octobre et novembre furent les plus noirs. Il y avait des morts dans toutes les villes et tous les villages. Les rangs et les hameaux les plus reculés ne furent pas épargnés. Les gens disaient que cette grippe était dans l'air du temps. Cela semble avoir été la vérité. Trois ou quatre décès par famille n'était pas chose rare. Un jeune couple marié, oncle de ma femme, n'ayant qu'un enfant et demeurant au Lac-Baker, sont morts à deux semaines d'intervalle. Pourtant ces personnes avaient une bonne santé. Combien d'autres encore et pour s'en rendre compte, il suffit de visiter nos cimetières environnants. J'ai vu à Saint-Basile quatre petits monuments blancs rappelant le souvenir d'une même famille Martin dont les petits sont morts à quelques jours l'un de l'autre. Heureusement qu'avec la température plus fraîche de décembre, ce fléau disparut mais laissant sur son passage d'innombrables deuils un peu partout.

Tout n'est pas que tristesse quand même car le onzième jour de ce onzième mois de l'année à la onzième heure (c'est symbolique) fut signé l'Armistice qui mit fin à la guerre 1914-18. Tous les centres à travers le Canada et dans tous les pays alliés du monde célébrèrent à leur manière ce grand événement qui était la victoire de nos armées en Europe. Le sifflet de l'usine Fraser de concert avec les cloches de nos églises ainsi que les sifflets de toutes les locomotives à vapeur disponibles au Canadien National, Canadien Pacifique et autres, annoncèrent à notre petit peuple affolé cette

grande victoire. Le bruit du 31 décembre à minuit de l'année 1966 commémorant le début de l'année du centenaire de notre Confédération Canadienne, nous rappelaient cet événement.

Au dire général dans le temps, ça serait la dernière guerre mondiale. Les petites croix blanches serrées les unes contre les autres dans les champs de la Belgique et de la France en sont une partie du prix de cette victoire.

En retournant en arrière par la pensée, on a le droit de se demander si tant de sacrifices n'ont pas en quelques sortes été un peu inutiles, car la même nation agressive qui fut vaincue recommencera vingt ans plus tard une autre agression encore plus meurtrière et destructive qui sera connue dans l'histoire comme la Deuxième guerre mondiale. Laissons quand même à l'histoire le jugement des actes des nations!

Au début, le moulin ne comprenait que quatre «**digesters**», ce qui donnait à cette édifice une allure encore plus haute. L'unique cheminée, encore existante mais partiellement démolie du haut, nous paraissait quelque chose de gigantesque. Je me souviens être descendu des concessions avec mon père au printemps de 1918 et ces constructions d'un aspect inaccoutumé pour nous du Madawaska m'avaient grandement impressionné. Je n'en revenais plus et, à mon retour à la maison, j'en avais des choses à raconter de ce que j'avais vu. J'avais alors sept ans et j'ai encore ces images dans l'esprit.

Les «**digesters**» numéros 5 et 6 furent construits en 1925 lors de la construction des «**board**» et «**bond**» «**mills**» de Fraser Paper du côté de Madawaska, Maine. Enfin les «**digesters**» 7 et 8 furent construits en 1928 lors de l'agrandissement du moulin américain, de la construction du moulin à catalogue et du côté canadien, de la construction du département des pâtes mécaniques (**groundwood**).

Revenons à l'aspect général du moulin et pour complément, disons que le moulin à bardeaux qui comprenait dix unités (scies) et qu'un moulin à traverses (**ties**) pour voies ferrées avait aussi été construits (vers 1910). Ce dernier a dû être remplacé par le moulin à lattes dont nous nous souvenons. Les premiers écorceurs (**drum barkers**) ne furent érigés que l'année suivante. Ces derniers également furent remplacés en 1928 par un autre système d'écorceurs (**thorne barkers**) qui furent en opération durant 42 années, soit jusqu'en 1970.

La première petite pile de bois était tout près de la **Wood Room** dès le début. (On y empilait le bois venant des chars (wagon) de chemin de fer (voie ferrée)) et sur le site qu'occupa le premier **groundwood** par la suite et en direction du garage actuel qui était le site de la grange et de l'écurie. (On dit qu'un jour, une bûche passa à travers le châssis de l'établi effrayant les chevaux terriblement)

On a abandonné cette première pile en 1920. Une seule pile alors était sur le bord de la rivière près des écorceurs et elle était connu sous le nom de pile no 1. C'est ce convoyeur-là qui brûla en 1940 et fut changé de lieu complètement - nous y reviendrons au cour de cette histoire.

Le bois de la petite pile près de la **Wood Room** passait par un réservoir à eau chaude (**hot pond**) et remontait par un convoyeur pour retomber dans deux écorceurs (**drum barkers**) qui avaient été installés dans la **Wood Room** même. Le «**pond**» que nous avons dans la **Wood Room** ainsi que la bâtisse des «**chips**» (ancienne **chips unloading**) furent construits sur la même fondation de ce réservoir. Ces deux écorceurs étaient près des premiers «**rossers**» et de la «**fendeuse**». En 1928, on en démonta une pour faire place aux premières scies (**slasher**)

qui étaient là où fut installée beaucoup plus tard, la fendeuse.

Le moulin à raboteuse (**planer mill**) ne fut construit qu'en 1921 et successivement agrandi par la suite, mais à cause de la crise, fut fermé en 1932 ou 33. Le tout ainsi que les moulins à bardeaux et à lattes furent déménagés au moulin de Cabano ou aux autres nombreux moulins de la compagnie dans les environs. Le bois était transporté par train au moulin d'Edmundston et il y avait une cour de séchage. Après le rabotage, on le rechargeait sur les wagons pour l'expédier sur le marché. Cette ancienne bâtisse quoique démolie en partie, sert encore d'entrepôt de nos jours, mais pas pour longtemps encore de toute apparence. Là comme au moulin à bardeaux et à lattes, des centaines d'hommes en tout étaient employés et cela surtout en été. Des dizaines de chevaux aussi étaient utilisés pour transporter les planches et les madriers du moulin à la cour et de la cour au moulin. Il y avait de ces chevaux avec tombereaux aussi un peu partout à la grandeur de la cour. Aux pas de cheval, on était pas trop pressé. On y faisait deux grosses piles de billots de cèdre en été, là où est la «**Flume**» actuellement et en hiver des chevaux étaient utilisés pour tirer ce bois au moulin à bardeaux. On descendait l'écorce de la rivière de biais par un chemin à cette fin et emmenait le bois au pied du convoyeur (**haulup**) du moulin à bardeaux. Ces deux grosses piles de cèdre empilées avec des «**hoist**» servaient de réserve pour la durée de l'hiver. Les noms des deux chevaux qui étaient utilisés à cette fin en hiver étaient «King» et «Joe». C'étaient des bêtes de près de 2 000 livres et qui pouvaient tirer comme des petits tracteurs. Joe n'était pas beau à voir; il était d'un noir roux et avait le poil long comme de la laine, mais d'une lenteur et d'une capacité sans égale. Malheureusement, des gens se plaisaient à le maltraiter. Toutes ces belles bêtes - excepté Joe quand je dis belles bêtes - pesaient de 1 600 à 2 000 livres. Je me plaisais à midi ou à six heures du soir, à regarder de la **Wood Room**, ces gros chevaux retourner souvent seuls à l'étable. N'ayez crainte, ils savaient où était leur demeure. Mon frère René me racontait à ce sujet que parfois en coupant du bois dans les chantiers et lorsqu'ils étaient éloignés du camp, mais voulant prendre un raccourci à travers la forêt pour ne pas perdre la direction, il suivait son cheval qu'il lâchait dans le bois. «Incroyable, mais vrai» me disait-il, «le cheval ne manquait jamais le camp et par le chemin le plus court». Ces «**drums**» écorceurs de la rivière et de la **Wood Room**, deux à chaque endroit, fonctionnaient un peu sur le même système que ceux que j'ai connus à la **Wood Room**. C'étaient deux immenses tonneaux de douze pieds de diamètre par trente-cinq pieds de longueur qui tournaient sur eux-mêmes, supportés par quatre chaînes qui en faisait la traction. Le tout était actionné par un gros moteur qui était installé au-dessus de chaque écorceur. De 1929 à 1934, j'ai pris soin de l'un de ces écorceurs dans la **Wood Room**. J'en connais quelque chose là-dessus! Dans un moulin l'opérateur d'une machine en est en quelque sorte responsable. Le bois entrait par gravité d'un bout du «**drum**» pour en ressortir à l'autre bout écorcé, ou du moins, supposé écorcé. On y utilisait beaucoup d'eau afin d'aider à l'écorçage et aussi de laver les écorces des égouts avant de se rendre aux presses pour être enfin brûlé au «**steam plant**». Le surplus du bois de la rivière était empilé afin d'être utilisé en hiver. Le tout passait par les écorceurs de la rivière donc, tout ce bois sur la pile était écorcé.

Il y avait ce gros convoyeur des écorces, (**millwaste conveyor**) dont les vestiges sont encore visibles aujourd'hui, mais qui ne tardera probablement pas à disparaître complètement. En plus de charroyer les écorces et les déchets des Écorceurs de la rivière et de la **Wood Room**, il y avait les déchets du moulin à bardeaux et à lattes. Ajoutons à cela les déchets

du moulin de Cabano, transportés par les wagons du Témiscouata pour être ensuite déchargés par des hommes assignés à cette fin sur deux voies d'évitement, (**sidings**) tout près de la **Wood Room**. Un convoyeur spécial était utilisé à cette fin. Les gars qui faisaient ce travail devaient être des plus robustes et faisaient ce travail à la pièce (**à la job**) avec un certain montant pour chaque wagon. Ce convoyeur tombait dans le gros «**millwaste**». Tous ces déchets, une fois brûlés dans les «feux à bois», fournissaient la vapeur pour le moulin. La balance de la vapeur requise était fournie par les «feux à charbons».

Voilà brièvement un portrait esquissé à la hâte de ce que comprenait les environs de la **Wood Room** au début. Il y aurait sûrement d'autres détails à ajouter mais c'est de l'Ancienne Wood Room plus précisément que je veux parler. J'ai fais un assez long détour, mais mon objectif était de recréer l'atmosphère ou l'ambiance qui animait les gens à cette époque et surtout ceux qui furent les pionniers de ce département. D'ailleurs, il me faudra revenir sur ce qui se passait souvent à l'extérieur de la **Wood Room** car, une partie de ce département n'allait pas sans l'autre. Le tout étant nécessairement dépendant l'un de l'autre car, par exemple, tout changement d'opération, soit à la pile, aux écorceurs ou à la **Wood Room**, nécessitait une révision d'opération à la grandeur du département. Il en était souvent ainsi des autres départements comme par exemple le «**sulphite**» et après 1928, le «**groundwood**» dont certains changements avaient une répercussion sur notre département en général. Il en est aussi de l'exigence de ceux qui se lancent dans la grosse industrie. Ça toujours été comme ça semble-t-il?

La Wood Room:

Après une tournée dans les environs, me voilà enfin rendu à la vieille **Wood Room**, à cette section du département qui en français serait «le département du déchiquetage» et que personne ne reconnaîtrait. Je m'excuse à l'avance d'employer des termes anglais mais comme la langue de travail est l'anglais, chercher dans les dictionnaires tous ces mots en français, ça serait du chinois pour le lecteur. La française province de Québec lutte encore afin d'obtenir une langue de travail française. Ce serait l'idéal mais en attendant, il nous faut parler pour nous faire comprendre.

Dimensions:

1918- 100' x100' environ et un étage

1925- Extension de 25' sur la largeur du côté Nord

1925 ou 1926- Extension en dehors du mur de brique, en bois du côté Est d'une largeur de 50' sur toute la façade (c'était sur le premier «**hot pond**»). Ce fut le premier «**slab mill**» que nous connaissions sous le nom de **Wood Room Extension**.

1943- Extension du côté Sud (vers le **Ground Wood**) de 50' x 40' environ pour le deuxième «**slab mill**». J'ai débuté là comme contremaître.

1953- Cette section du «**slab mill**» fut transformer en «**chip unloading**»- lieu de déchargement des copeaux des wagons. Cette section fut revêtue en brique ainsi que toute la section en bois construite en 1925 ou 26. P.S. Cette section de ce qui était redevenue le Pond en 1934 avait été

briquetée en 1951 plutôt qu'en 1953.

Ainsi, à sa pleine dimension, la **Wood Room** était un édifice carré d'environ 150 pieds de façade presque remplie d'équipement et de machines. Elle était reliée aux écorceurs sur une distance de 350 pieds par un câble d'acier muni de gros boutons en fer distancés à tous les cinq pieds sur le câble. Ce convoyeur - **cable conveyor** - a toujours existé entre le département et les écorceurs ainsi que les convoyeurs de la pile qui débouchait aux écorceurs et celui des wagons - «**car unloading**» qui lui aussi se jetait sur le câble de la **Wood Room**.

À l'origine, lorsque le bois entrait dans la **Wood Room**, il tombait dans une longue dalle -«**sluice**» - qui se divisait en deux sections au milieu afin de distribuer le bois dans les deux écorceurs. Il en était de même lorsqu'on réclamait le bois en hiver de la première petite pile (1918-1920). Ce «**haulup**» arrivait au même endroit. Je ne me souviens pas de ce convoyeur, mais l'ancienne ouverture dans le mur de notre bâtisse de compteur de bois nous en indiquait l'endroit exacte.

À la sortie des écorceurs, le bois écorcé tombait sur des chaînes plates -«**flat chains**» qui consistaient en un convoyeur de 12 à 15 chaînes déposées l'une contre l'autre et formant environ six pieds de largeur. Ces chaînes étaient munies de courts éperons - «**dags**» - et elles tournaient assez lentement. C'était le convoyeur du triage - «**sorting conveyor**» qui conduisait le bois à un réservoir rempli d'eau de 20' x 30', d'où les «**chippermen**» le tirait avec leur «**picaroons**» pour le «**chipper**». Lorsqu'il y avait excès de bois dans le réservoir - «**tank**» - le «**sorter**» tirait sur une corde munie au bout d'une scie et un battant pour avertir l'opérateur du convoyeur et des écorceurs d'arrêter tout afin de laisser vider un peu ce réservoir pour ensuite repartir en sens inverse. Les deux trieurs «**sorters**» étaient placés au bout avant de la chaîne de triage et sortaient le bois avec écorces ainsi que le bois de diamètre dépassant douze pouces. Ce bois trié était dirigé vers de petits écorceurs manuels - «**rossers**» - qui était au nombre de cinq au début, et le gros bois allait vers la fendeuse sur ce même convoyeur.

Donc tout le bois, et cela jusqu'en 1934, qui entrait dans la **Wood Room**, même si c'était du bois pelé à la scie sèvre passait par les écorceurs de la **Wood Room**. Après 1925, je dois dire l'écorceur, car il en restait seulement un. En sortant de ces ou cet écorceur, le bois était très propre pour les «**chippers**».

Cette première «**fendeuse**», que j'ai mentionnée, fonctionnait d'une manière verticale et nécessitait l'emploi de deux hommes. On roulait les grosses bûches du convoyeur à terre pour les relever et les exposer debout sous la «**fendeuse**» qui fonctionnait comme un ancien piston d'un engin à vapeur de chemin de fer. C'était une tâche dangereuse de s'exposer les mains sous la «**fendeuse**» afin d'y tenir la bûche. Plusieurs, que j'ai connus, y ont laissé des bouts de pouces et des doigts. Ces hommes-là aussi devaient être vigoureux. Ce n'était pas tous qui pouvaient être bons fendeurs. Tout était fait à force de bras et de reins. Même avec la «**fendeuse**» à vapeur horizontale, au milieu des années 1930, ce n'était pas toutes les «**bedaines**» qui pouvaient devenir bons «**splittermen**». Après avoir fendu la bûche, on ramassait les éclats et les lançait par dessus le convoyeur des grosses bûches et dans un autre convoyeur - **return conveyor** - qui les ramenaient au réservoir des «**chippers**». Le bois des petits écorceurs (**rossers**) suivait aussi le même chemin et après avoir enlevé l'écorce, il revenait par le même convoyeur des éclats à destination du réservoir. À ce point de la description, un ancien de la **Wood Room** me dit que de 1918 à 1925, il y avait deux écorceurs à

roues qui exposaient gravement les mains aux accidents et que ce ne fut qu'en 1925 que les «**rossers**» au nombre de cinq furent installés. Donc c'est une petite correction qui me fait plaisir de signaler. Ces «**rossers**» étaient au coin Sud-est de la **Wood Room**, mais sur le plancher de ciment contrairement aux autres qui furent installés avec le nouveau système en 1934 et qui étaient plus élevés et presqu'au centre de la **Wood Room**. Il en était ainsi de la «**fendeuse**» qui était sur ce plancher de ciment mais un peu plus vers le centre de la bâtisse.

Le réservoir (**tank**) avait une profondeur de quatre ou cinq pieds et était soulevé de deux pieds du plancher de ciment. On le nettoyait à toutes les fins de semaine en asséchant l'eau par-dessous et ensuite avec des fourches et pelles, on sortait les déchets qu'on jetait au «**millwaste**» en se servant de brouettes. Au tout début, il y avait trois «**chippers**». Deux étaient du côté Ouest de la «**tank**» et étaient actionnés sur le même «**shaft**» avec «**clutch**» et le troisième était du côté Est de la «**tank**» face aux autres. Le fait d'avoir ces deux «**chippers**» sur le même arbre (**shaft**) munie d'une cheville d'embrayage (**clutch**) causait des inconvénients et de la perte de production. À la fermeture de l'usine à l'automne de 1920 et pour environ cinq mois, l'on changea cela pour placer un moteur sur chaque «**chipper**» et l'on ajouta un troisième «**chipper**» du même côté du réservoir. Donc en 1921, il y avait quatre «**chippers**» de quatre couteaux chacun. Telle sera l'ordre des «**chippers**» pour près de 25 années dans la suite. Alors, sans pouvoir donner plus d'explication, Pierre Thériault me disait que dès les débuts, on ne plaçait que deux couteaux (lames) à chaque «**chipper**» et qu'à la place des couteaux, on y plaçait des plaques de fer. Il se peut que ce soit dû à un manque de capacité de la part des moteurs ou du système de «**clutch**» comme mentionné. C'est sûr que ça ne devait par aller trop vite. Je dirais environ trois cordes à l'heure pour un «**chipper**». Petit train va loin, dit-on! Cela ne dura certainement pas longtemps. Les couteaux se changeaient deux fois le «**shift**», donc à toutes les quatre ou cinq heures. L'unique «**chipper**» du côté Est du réservoir servait aussi sur l'heure du dîner à passer le bois rouge (pourri) que le «**chipperman**» avait mis de côté en les jetant sur le plancher. Un court convoyeur dans le sous-sol allait jusqu'au «**millwaste**» afin de brûler ces «**chips**» de mauvais bois, mais lorsqu'on «**chippait**» le bon bois, une ouverture avait été faite sur le côté de ce convoyeur et les «**chips**» tombaient sur le transfert du sous-sol (**basement transfer**) pour se mêler aux bons chips des autres «**chippers**». L'espace non-utilisé de notre sous-sol que plusieurs s'en demandaient la raison était l'endroit du «**chipper**» no 4 qui fut changé de place avec les grands changements de la **Wood Room** durant l'automne et l'hiver 1933-34.

Dans les débuts aussi (1918-1920), on aiguisait les couteaux à la «**shop**» (**machine shop**) car la meule n'était pas encore à la Wood Room. C'est le «**millwright**», Emile Pelletier, qui fut le premier aiguiseur (**grinderman**). Par la suite, Louison Nadeau, père de Renaud, et Honoré Ouellette, furent assignés à cette tâche. Émile Pelletier, père d'Émilien, était alors «**millwright**» à plein temps et fut toujours de jour à la **Wood Room**. Il était responsable de la mécanique de cette **Wood Room** et le fut jusqu'à son décès en 1949, à l'âge de 63 ans après trente années de service.

Parmi les premiers «**chippermen**», figurent les noms suivants: Jos Rousselle, Fred Rousselle, Xavier Beaulieu «Bill» Beaulieu, Thomas Couturier et quelques autres encore.

En sortant des «**chippers**», les «**chips**» étaient convoyés en direction des tamis (**screens**) en passant par le sous-sol comme il fut toujours d'ailleurs mais à l'exception que du sous-sol aux «**screens**», les «**chips**» pour quelques années passaient tous par une machine

appelée «**rechipper**». Sortant de cette machine, ils retombaient dans une sorte de convoyeur appelé escalateur pour atteindre les «**screens**». Ce fut vers 1921 que ce «**rechipper**» fut localisé sur un convoyeur où seulement les gros chips (**oversized chips & slicers**) passaient éliminant ainsi de l'embouteillage dans cette machine connue aussi sous le nom de cochon (**hog**). Ce vieux cochon causait de la perte de temps lorsque du métal, par accident, y pénétrait. Ce ne fut que le 19 novembre 1952 qu'on le remplaça par un autre plus moderne et plus pratique. Ce vieux cochon ne fut pas regretté, car il nous en avait causé du trouble! La nouvelle machine fut installée au-dessus du convoyeur du sous-sol contrairement à l'ancien qui avait été placé après 1921 sur le long convoyeur (**escalator**) du sous-sol aux «**screens**». Ce convoyeur était construit en montant à 45° environ. Comme pour le sous-sol, c'était une courroie en caoutchouc de 24' de largeur.

Pour les «**screens**», ils n'ont pratiquement pas changé au cours des années. Un autre «**set**» fut installé en face, là où était la seule, et cela en 1925. À cette occasion une extension de 25 pieds de largeur fut construite sur la façade Nord de là. On y avait installé un petit «**chipper**» au site de la «**limerie**» (**filing room**) et on y «**chippait**» les blocs de bois (rebuts) et les lattes des moulins à scie qui avaient toujours été brûlés avant. En plus le bois rouge n'était plus brûlé mais «**chippé**» aussi. À cette fin, le **digester** no 1 était utilisé. Une deuxième (**long chip belt**), longue courroie en-dessous de l'autre qui convoyait ses chips rouges au no 1. On distinguait cette partie de l'opération sous le nom de «**sulphite**» qui fut discontinué vers 1930 ou 1931. Avant cette transformation, la partie principale de la **Wood Room** était du côté Nord. Elle fut alors placée du côté Est - face au **steam plant** - pour y demeurer jusqu'à la fin. Je m'en souviens encore lorsque très jeune, j'apportais le dîner à mon père à la **Wood Room**, (1920).

Durant ces années-là, on nous tolérait dans le département sur l'heure du dîner pour la raison que toutes les machines étaient arrêtés à l'exception du «**chipper**» sur le bois rouge, mais qui était à l'autre bout de la bâtisse. En plus, les règlements de sécurités n'étaient pas encore établis. Ce ne fut qu'avec les ans et petit à petit que plus d'attention fut apporté à ce problème. À remarquer aussi que les courroies et les chaînes des convoyeurs tournaient assez lentement offrant moins de danger d'accidents, car dans les premières années, la production du moulin était moins de 200 cordes de bois par 24 heures. Cela comparé à plus de mille cordes après les années 1950, il y a toute une différence. Pour cette raison la **Wood Room** fonctionnait presque toujours sur un quart (**shift**) seulement. Au besoin on opérait des heures supplémentaires mais à temps simple, évidemment. La longueur des journées en général était de dix heures et cela pour les dix premières années au moins.

On a mentionné les bouts déchets (**edgings**) des moulins à scie et cet agrandissement construit sur les fondations du premier «**hot pond**» constitua le premier «**slab mill**» qui fut en opération jusqu'au début des années 1930. Il y avait 20 hommes par «**shift**» sur deux «**shifts**» qui travaillaient là durant l'été et leur travail constituait à enlever les écorces de ces croûtes des moulins avec des petits «**planers**» ou simplement à la petite hache si ce bois était trop court pour être rasé sur ces «**planers**». Les «**chips**» comme mentionné, étaient utilisés avec le bois rouge et étaient cuits dans le «**digester**» spécial à cette fin. On voulait ainsi commencer à économiser le bois dès 50 ans passés.

En 1933-34, à la place de ce premier «**slab mill**» fut construit le «**pond**» qui servit jusqu'à la fin. Au bout Sud - direction du **groundwood** - fut installé en 1943, un autre «**slab mill**» qu'on opérait durant l'hiver jusqu'en 1948. Durant

l'été ces «**edgings**» étaient empilés dans les cours pour être charroyés durant l'hiver par camions ou par wagons de chemin de fer à notre petit «**slab mill**». On y employait là aussi 40 hommes qui étaient des gars pris aux écorceurs à la fin de l'été. À la démolition de ce «**slab mill**» en 1948, des pompes pour le déchargement des chips y furent installés. (**The First Chip Unloading Building**). Ce premier système de déchargement des copeaux (**chips**) est lui aussi maintenant démoli.

Dans le premier «**slab mill**» dont j'ai mentionné, Jos Gagnon, Thomas Couturier, Jos A. Rousselle et Pierre Thériault y furent tour à tour sous-contremaîtres (**subforemen**). Tout ce bois une fois «chippé» allait au «**sulphite**». À cette fin, et pour y décharger les «**chars**», un convoyeur avait été construit du côté Nord de la **Wood Room** en direction du vieux «**planer mill**».

Plus précisément, où allaient les déchets de la **Wood Room**? Tout d'abord, ceux des écorceurs en sortant des égouts, tombaient dans un court «**escalator**». Une fois sortis de l'eau un autre long et étroit convoyeur à chaîne (**chain conveyor**) passait entre les «**chippers**» et les «**screens**» et tombaient sur les convoyeurs des brins de scie de ces derniers pour enfin se jeter dans le gros «**millwaste**». Après la fermeture du petit système «**sulphite**», un «**Chipper** fut installé au-dessus du «**millwaste**» afin de «**chipper**» le bois rouge qui fut destiné au feu.

Que de bois a-t-on gaspillé ainsi durant ces années de grande compétition de la crise des années 1930? Ce cochon mentionné sur le «**millwaste**» n'avait plus été utilisé depuis vingt ans à la démolition presque complète de la Wood Room en 1970. Il est encore là dans ce coin de la bâtisse avec les anciennes pompes à «**chips**» présentement. Avec l'ancien «**chipper**» à quatre couteaux, ce sont les seules machineries à ne pas avoir encore été enlevées.

Aux «**screens**», tous les convoyeurs ainsi que les deux «**screens**» eux-mêmes, étaient sur la même traction; le même moteur, ce qui causait de véritables problèmes lorsque les courroies des poulies se mettaient à tomber dues à un accrochage ou à une surcharge dans l'un ou l'autre de ces multiples convoyeurs. Ce ne fut qu'avec bien des années que les autorités comprirent cela et petit à petit séparèrent ces convoyeurs en leur donnant un petit moteur (**unit**) individuel. Ce fut des dépenses bien placées, car nous étions en mesure de l'apprécier.

Toutes ces opérations demandaient de la main-d'oeuvre et des hommes il y en avait et surtout à cause des salaires peu élevés là où nous avions besoin de deux hommes, on en plaçait deux.

Je veux noter en passant, en parlant des rebuts (**edgings**), des moulins à scie de la compagnie qu'ils ne venaient pas seulement de Cabano. Il en venait de celui de Plaster Rock et avant la fermeture définitive de leur moulin de Quisibis en 1940, il a dû en venir de ce moulin aussi pour notre premier «**slab mill**» à cause de la courte distance de transport. Ce moulin de Quisibis a subit de grosses pertes au printemps de 1936 (3 000 000,00$ de dommage) causés par l'inondation du fleuve Saint-Jean et de la rivière Quisibis. La compagnie perdit cette argent lorsque l'eau emporta les cages de bois dans leur cour à bois. Après cela, ils opérèrent au ralenti pour fermer en 1940 comme mentionné. En 1922 (le 4 mai) leur premier moulin de Baker-Brook brûla avec onze maisons. On le rebâtit plus bas, là, vis-à-vis mais près de la rivière où est le moulin actuel de Raoul Couturier. Ce moulin ne fut là qu'un court temps et le tout fut transporté à Quisibis. La compagnie avait là, à Quisibis depuis 1922 ou 23, un plus petit moulin. Ce déménagement à Quisibis eut lieu je crois vers 1928 et affecta grandement l'économie du village de Baker-

Brook comme on se rappelle encore, mais ce fut au tour de Sainte-Anne de prospérer, car on employait à l'été plus de 160 hommes à ce moulin de Quisibis.

Pour revenir à la **Wood Room**, en suivant la marche du bois de pulpe après son entrée dans la **Wood Room**, il y avait au début le compteur et le «**drum operator**» ou «**drum tender**», deux autres hommes au triage (**sorters**), deux à la «**fendeuse**» (**splitters**), un à la jonction pour diriger le bois vers les «**rossers**» cinq sur les «**rossers**», un sur le réservoir (**tank**), quatre sur les «**chippers**», un au sous-sol (**basement**), un autre aux «**screens**» (**cleaner**), un autre au «**sulphite**» (**sulphite cleaner**), un aiguiseur de couteaux (**ginder**), un «**millwright**» et souvent avec son aide (**helper**), un au «**chip bim**», un autre qui transportait le bois rouge et enfin le contremaître. Cela faisait environ 25 sur un «**shift**» régulier où une équipe (**crew**) régulière qui dans les années 1920 ne consistait qu'en une seule équipe la majeur partie du temps. Ce nombre de 25 pouvait presque doubler lorsque «la petite **Wood Room**» (le «**slab mill**») était en opération durant l'été. Il est vrai que l'aide des occupations mentionnées était pour les années de 1925-30. Au tout début c'était un peu différent encore et comme il en sera à partir de 1934 après la transformation de la **Wood Room**.

Les listes des noms de ces hommes qui ont travaillé à divers étapes du règne de ce département seront sûrement intéressantes à lire. De temps à autre, j'en donnerai et quelques noms, comme par exemple celui de Pierre Thériault, figureront sur toutes ces listes. Cela est dû au très long séjour de ces gars-là dans ce département.

Un mot encore: d'où venaient ces hommes? Un petit nombre avait travaillé au moulin à scie et à bardeaux Murchie. D'autres, et plusieurs même, avaient travaillé pour les Fraser, soit à Baker-Brook dans les cas entre autres de Louison Nadeau et Honoré Ouellette; d'autres venaient des moulins de Glendyne, Whitworth ou Cabano comme pour le cas des Thériault, Charette et autres. Certains avaient été fermiers, mais ces hommes-là avaient tous une expérience des chantiers et de la drave. Ils y avaient de simples journaliers, et aussi, certains étaient des vétérans de la guerre 1914-18 qui étaient entrés au moulin à leur retour en 1919. De ces premiers vétérans, tous sont à leur retraite depuis huit à dix ans maintenant. Un bon nombre est disparu aujourd'hui. On peut constater que ce n'était pas des enfants d'école. Ils avaient tous connu la vie dure ayant été entraînés à ce genre de vie dès l'âge de douze ou quatorze ans. Leur mentalité, leurs habitudes et surtout leur langage en étaient imprégnés. Encore pour plusieurs, la loi du chantier dominait. C'était celle du plus fort - du boulé (**bully**) - , quoi! Lorsqu'un jeune se mêlait à eux, ils nous appelaient «les petits gars». Le jeune était accepté d'eux lorsqu'il avait le courage de se mesurer à eux. Il y avait souvent des boutons arrachés et des chemises déchirées ou encore des blessures dont on ne parlait pas. C'est alors qu'ils disaient en parlant de ces jeunes: «s'il continue, il va faire un homme «et ils ajoutaient «le petit maudit, il est «**game**»». C'était quand même sans malice et il y existait une grande camaraderie parmi les travailleurs avec très rarement des chicanes.

En mentionnant des noms, je m'excuse d'avance pour ceux que j'oublierai. Encore, pour ceux qui n'ont travaillé que quelques mois dans la **Wood Room**, il me faudra omettre leur nom, car ces listes seraient trop longues. Je m'en tiendrai surtout aux employés réguliers, mais il ne faudrait pas oublier le fait que des centaines d'hommes sont passés par la vieille **Wood Room** à diverses étapes de son existence. Je m'excuse davantage de ne pas mentionner les noms de ceux qui ont passé leur vie dans ce département comme aux piles sur la rivière, aux écorceurs ou dans la cour mais non dans la

Wood Room proprement dite. Plusieurs noms comme ceux des Plourde, Lévesque, Martin, Lagacé, Boucher, Michaud, Ouellette, Beaulieu, Cyr, Volpé, Sénéchal, Guerette, Pelletier, Bélanger, Violette, Verret et bien d'autres encore figureraient parmi les pionniers du département. Quelques-uns d'entre eux viendront par après dans la **Wood Room** et leurs noms seront mentionnés sur les listes comme pour les Plourde et les Volpé par exemple, et d'autres encore. Mais pour le bénéfice de ceux qui n'ont pas travaillé d'une manière régulière dans notre **Wood Room**, une liste supplémentaire sera donnée dans l'appendice (à la fin) de ce cahier.

Wood Room (1918-1929):

Amédée Gamache:

Premier contremaître 1918-1921 et alla ensuite au «**steam plant**». Gamache subit un sérieux accident à ce lieu et on me dit qu'il est mort quelques mois plus tard, mais non directement causé par cet accident.

Willie St-Onge:

Je n'ai pas connu Gamache, mais tous les autres dont les noms apparaîtront. Willie fut aussi contremaître. Quelques années plus tard, il fut transféré au «**sulphite**» et devient «**cook**», position qu'il conserva jusqu'à sa retraite en 1956 après environ 35 années de service. Notre ami Willie est décédé en 1962 à l'âge de 71 ans. Il était le père de Pio, Arthur et Léo qui sont tous au moulin.

Jos Charette:

Il fut le troisième contremaître de la **Wood Room** de 1921-1927. Ensuite, contremaître aux écorceurs et à la pile de 1927-40 pour être transféré au département mécanique d'où il prit sa retraite en 1946. Jos était le père de Paul et Albert du moulin également. Il est décédé à Edmundston-Est en 1956 à l'âge de 75 ans.

Jos A. Rousselle:

Commença en 1918 et fut «**chipperman**», «**grinderman**» et «huileur». Il occupa la position de contremaître de 1927-1934. N'ayant aucune instruction, il préférait les «**shifts**» de nuit si possible. Le vieux Jos prit sa retraite en 1946 à l'âge de 69 ans. Après 22 années de retraite, ce beau vieillard est décédé à Edmundston-Est le 22 mars 1968 à l'âge de 91 ans et 7 mois.

Honoré Ouellette:

«Le petit Noré», il n'avait que cinq pieds de grandeur, fit un peu de tous les ouvrages de la **Wood Room**, de balayeur à «**millright**» et même «**sub-foreman**» à temps partiel durant son règne de 34 années dans la **Wood Room**. Sur ses dernières années, il était aux «**chips bin**» mais, à cause de paralysie partielle, dût prendre sa retraite en 1952 à 62 ans. Peu après, il paralysa complètement et décéda à Edmundston en 1964 à l'âge de 74 ans.

Fred A. Rousselle:

Frère de Jos, Fred était lui aussi «**chipperman**». Il avait travaillé à la construction et était entré dans ce département à l'ouverture en 1918. À cause de la crise vers 1936, il quitta le moulin pour prendre un lot à la Rivière-à-la-Truite. Il décéda subitement en 1939 n'étant âgé que de 57 ans. Par la suite, la famille déménagea à Montréal, je crois.

Xavier Beaulieu:

«Le gros Xavier», car il avait 6 pieds et pesait 260 livres, était connu de tout le monde.

Il débuta en 1918 et était, lui aussi, sur les «**chippers**». Il fut transféré au «**groundwood**» à son ouverture en 1928 et plusieurs années après, vers 1940, alla comme gardien (**watchman**). Retiré en 1953, Xavier est décédé à Edmundston en 1957 à l'âge de 68 ans. Il était le fils de Jack et frère de «Bill» et de Théophile ainsi que le frère de Mme Félicien Michaud.

Théophile et «Bill» Beaulieu:

Théophile travailla quelques années à la **Wood Room**. Par après, il alla vivre en Ontario où il y passa sa vie. Il est à sa retraite maintenant. Bill aussi, après son entrée en 1918, y travailla une dizaine d'années. Il prit un lot au rang 8 à la Rivière-Verte durant les années 1930 qu'il garda encore quelques années. Bill est décédé en 1936 à Edmundston à l'âge de 70 ans.

Paul Rousselle:

Frère de Jos et Fred, il avait fait ses débuts, lui aussi, à l'ouverture du moulin. Après quatre ou cinq ans, il quitta la ville pour aller travailler au moulin à scie Fraser de Cabano où il y passa sa vie en partie. Sur la fin de sa vie, il revint à Edmundston où il décéda dans les années 1960 à un âge assez avancé. Ces Rousselle, comme pour les Beaulieu, étaient de grands et gros hommes et des gars robustes et gros travailleurs.

0vide Charette:

Ovide, frère de Jos et père de Wilfrid, Thomas et Mazono, avait commencé au moulin vers 1920. À son départ de la **Wood Room** en 1929, il était opérateur du «**drum**». Il alla aux écorceurs et à la pile et dans la suite devient «**millwright**». Il est décédé subitement à l'ancienne pile no 1 en 1936, le 5 juillet à l'âge de 66 ans.

Mazono Charette:

Il entra lui aussi à la **Wood Room** vers 1920 et, en 1922, retourna au moulin de Cabano. De retour à la **Wood Room** en 1929, il travailla sur un «**chipper**» pour un temps record de 29 années. C'est en 1958 qu'il prit sa retraite. Un an après, soit le 1er juillet 1959, lors d'une partie de pêche avec son garçon, il se perdit dans les forêts de la Rivière-Verte, plus précisément, dans le **Watson**, et malgré des recherches intenses, il ne fut jamais retrouvé. Il avait exactement 66 ans. Nous ne nous sommes jamais faits une idée exacte de ce qui lui est arrivé. Cela demeurera probablement pour nous tous, un mystère!

Thomas et Wilfrid Charette:

Ces deux frères de Mazono quittèrent le moulin pour Madawaska, Maine. Thomas, célibataire, partit en 1929 et Wilfrid, un «**chipperman**» de renom, partit pour Fraser Paper de Madawaska, Me en 1940. Wilfrid jouit de sa retraite à Edmundston-Est depuis 1960. Tout deux avaient commencés vers 1920 avec les autres de leur famille.

C. E. (Piton) Charette:

Encore de la même famille, Piton travailla à la **Wood Room** de 1920 à 1922. Dû à son trop jeune âge, me dit-il un jour, il quitta le moulin pour travailler ailleurs. Il revient en 1930 pour travailler cette fois à la pile de bois et aux écorceurs. Il succéda à Charlie Guerette comme contremaître à la mort de ce dernier en 1940, position qu'il occupa jusqu'à son décès en 1969 à l'âge de 64 ans. Piton fut donc «**foreman**» pour 26 années consécutives.

Pierre Thériault:

Il débuta à la **Wood Room** en 1921 et fut

«**reculé**» en novembre. Il s'en retourna au Québec pour y revenir en 1923. «**Reculé**» une 2e fois à l'automne, il revint pour de bon en 1924. Pierre travailla surtout sur les «**slashers**» et sur la «**fendeuse**». De 1962 à 1967, il fut transféré aux «**chip bins**» d'où il prit sa retraite en 1967. La position des «**chip bins**» à cause d'un travail peu pénible fut toujours gardée pour les blessés ou encore les personnes les plus âgées.

Malheureusement ce bon et fidèle travaillant paralysa au bout de deux ou trois ans après sa retraite. C'est dans cet état qu'il est encore à sa demeure sur la rue St-George à Edmundston-Est.

Charles Thériault:

Commença en 1920, il se fait briser accidentellement une jambe dans la **Wood Room** en 1925. Il fut envoyé aux «**chip bins**» et prit sa retraite en 1956 à l'âge de 64 ans à cause de maladie. Il demeura à Edmundston-Est et décéda en 1970 à l'âge de 78 ans.

Jacques Thériault:

Il débuta en 1925 et fut surtout «**chipperman**». Jacques était notre homme fort de la Wood Room, car il possédait une grande force physique en plus d'être costeau. Après le décès de sa femme, Jacques quitta la ville en 1944 pour Cabano. Il déménagea par après à Drummondville, P.Q.

Omer Mailloux:

Il fut un des pionniers de la **Wood Room** lui aussi ayant commencé dès 1919. Il travailla sur les «**chippers**» et sur les «**rossers**» pour un bon nombre d'années. À cause de mauvais état de santé, Omer prit sa retraite en 1950 à 62 ans. Il est décédé à Edmundston-Est en 1963 à l'âge de 75 ans.

Eugène Desjardins:

Père d'Armand et de «Bud» il commença en 1918 et à son départ pour le département mécanique vers 1928 il était opérateur du «**drum**». Eugène est décédé en 1934 au jeune âge de 41 ans.

Alex Bossé:

Il commença lui aussi vers 1918. Après un accident en 1927 dans la **Wood Room** qui lui coûta la perte d'une main il fut transféré à la «**pump house**». Il s'en alla sur une ferme à Saint-Jacques vers 1934, mais aux années 1950 revient en ville. Il décéda à Edmundston-Est en 1964 à l'âge de 81 ans.

Mégile Couturier:

Vétéran de la guerre 1914-18, Mégile commença à la **Wood Room** vers 1920 et travaillait un peu sur toutes les occupations à cause de ses capacités. Il est décédé d'un accident de chasse en 1940 à l'âge seulement de 46 ans. Il était très enjoué et aimait lutter avec les gars. Même après son départ on parlait encore de l'une de ses prises favorites que l'on nommait, «la prise à Mégile».

Moïse Couturier:

Ce frère de mon père entra à la **Wood Room** en 1919 après avoir quitté le Moulin à Morneault (Plourde Office). Il quitta ce département en 1926. Son occupation principale était nettoyeur au sous-sol. Mon oncle est décédé à Edmundston-Est en 1942 à l'âge de 64 ans.

Fred Babin:

Père de Ralph et Jean ainsi que beau-père de Fortunat Beaulieu, il avait commencé en 1918 et son emploi était aux «**chip bins**». Retiré en 1930, Fred est décédé en 1939 à l'âge de 78 ans.

Maxime Plourde:

Il était le père de François, l'avocat. Il est mort subitement dans la **Wood Room** même assis près des «**screens**» en 1932 vers l'âge de 55 ans. Il avait lui aussi, commencé là dès l'ouverture. Maxime était un type très original et bon travaillant avec une stature assez imposante.

Jack McRea:

Il était le père de Ronald et Chester. Il travailla dans la **Wood Room** à ses débuts deux ou trois ans et la quitta pour la terre et les chantiers. Il est décédé à Edmundston-Est (sur sa ferme) en 1957 à l'âge de 78 ans.

Emile Pelletier:

Son nom aurait dû paraître l'un des premiers sur la liste de ces pionniers, car il fut l'une des figures les plus dominantes de la **Wood Room** où il avait débuté vers 1919 ou 1920. Son premier emploi fut à la «**shop**» Mécanique mais il fut envoyé à la **Wood Room** en 1921 comme premier «**millwright**» de jour. Avant lui, on m'assura que les contremaîtres faisaient la réparation également. Émile était aiguiseur de couteaux avant d'être «**millwright**». Il est décédé avant l'âge normal de la retraite en 1949 à l'âge de 63 ans.

Jos C. Gagnon:

Notre ami Jos quitta la «**shop**» du Canadien National (C.N.R.) pour la Wood **Room** en 1920. Son premier emploi fut sur le triage et à la «**fendeuse**». Jos fut sous-contremaître dans la petite **Wood Room** (premier «**slab mill**» ou «**Wood Room addition**»). Dans la suite Jos devint «**huileur**» et «**millwright**» de nuit pour de nombreuses années. Après le décès d'Emile Pelletier il devint le premier «**millwright**» de la **Wood Room** jusqu'à sa retraite en 1962. Il demeure encore à son logis sur la rue Emmerson face à la salle Franc-maçon.

Prudent Bélanger:

Beau-père d'Emile Pelletier, il commença à la **Wood Room** en 1920 pour laisser le moulin vers 1928 à cause de maladie. Il est décédé à Edmundston en 1934 à l'âge de 70 ans.

Thomas F. Couturier:

Thomas commença vers 1919 et il était «**chipperman**». Il quitta lui aussi la **Wood Room** en 1936, au moment de la grande crise en compagnie de trois ou quatre autres pour prendre un lot sur la nouvelle colonie de la Rivière-à-la-Truite. Thomas est décédé à Saint-Jacques le 2 décembre 1972 à l'âge de 68 ans.

Damase Couturier:

Il commença en 1922 à la **Wood Room** et travaillait surtout sur le réservoir (**tank**) en avant des «**chippers**». Lui aussi s'en alla sur la colonie de la Rivière-à-la-Truite en 1936. Damase a fini ses jours avec ses enfants à Saint-Basile où il décéda en 1939 à l'âge de 77 ans.

Thomas (Tommy) Bossé:

Vétéran de la première grande guerre, il entra à la **Wood Room** vers 1920. Il transféra à

la Petite Machine mais revient à la **Wood Room** pour y rester jusqu'à 65 ans. Il travailla un peu à tous les emplois, mais surtout sur les «**rossers**» et sur la «**fendeuse**». Son dernier emploi fut aux «**chip bins**» d'où il prit sa retraite en 1961. Comme pour Pierre Thériault, Jos Gagnon et Emile Pelletier, il fut l'un de ceux qui travailla le plus longtemps dans ce département. Thomas, père de Camille, est décédé à Edmundston-Est en 1969 à l'âge de 73 ans.

Alphonse Bélanger:

Lui aussi commença à la **Wood Room** en 1920. Il fit un peu de tout pour en 1928, travailler sur le convoyeur neuf du «**groundwood**» sur une période de six à huit ans. De 1931 à 1933, il changea de département mais revient pour y demeurer jusqu'à sa retraite en 1950. Il travailla durant ses quinze dernières années à la **Wood Room** sur les «**rossers**». Après sa retraite, il s'en alla à Montréal pour revenir en ville en 1966 où il est mort la même année à l'âge de 81 ans. Il suivit de près le décès de son épouse.

Alphonse Belisle:

Commença en 1919, il travailla sur les «**rossers**». En 1928, il fut avec Pierre Thériault un des premiers «**slasherman**» lors de l'ouverture du «**groundwood**». Il travailla à cet emploi environ quinze ans pour devenir «**cleaner**» de jour. Il prit sa retraite en 1953. Alphonse est décédé à Edmundston-Est en 1967 (29 août) à l'âge de 80 ans.

Sévérin Lévesque:

Vétéran de la guerre 1914-18, il commença à la **Wood Room** en 1923. Il travailla sur les «**chippers**» et les «**rossers**» surtout. À son décès il occupait la position des «**chip bins**». De santé chancelante depuis quelques années il est décédé en 1959 à l'âge de 63 ans, donc deux ans avant son temps normal de retraite. Il était le père de Déry.

Louison Nadeau:

Un pionnier de la **Wood Room**, il était le père de Renaud, il commença en 1918. Il fit un peu de tout mais fut surtout aiguiseur de couteaux (**grinderman**) au moment de sa retraite en 1945 cela à cause de maladie. Il décéda en 1947 à Edmundston-Est à l'âge de 64 ans.

Aurèle Rousselle:

Fils de Jos, il commença en 1924 et travailla surtout comme «**chipperman**». Il partit pour le moulin de Madawaska en même temps que Willie Charette. Il vit présentement toujours à Edmundston-Est, à sa retraite, depuis dix ans.

Paul et Albert Charette:

Ces deux fils de Jos commencèrent très jeunes dans la **Wood Room** vers 1924. Ils allèrent travailler à la pile vers 1935 pour être transférés au mécanique en 1940. Paul est mort en 1965 à l'âge de 62 ans. Albert dut quitter le moulin en 1968 à cause de maladie. Il vit présentement dans un hospice et cela depuis deux ou trois ans. Il décéda en 1973 à l'âge de 66 ans.

Alors, de tout ces anciens, qui sont décédés, ils constituent une moyenne de vie de 66 ans. Donc, on peut dire que ces gens-là ne sont pas morts plus jeunes que la moyenne générale pour le temps!

Les Salaires:

On rapporte que les salaires de la **Wood Room** dès les débuts étaient 75¢ l'heure, mais après un certain ralenti après la guerre dans les affaires en 1920, ils furent baissés à 25¢ l'heure. Après cette baisse, qui fut suivie d'une baisse du coût de la vie, et avec le plus grand nombre d'heures que le travaillant avait la possibilité de donner, l'on se tirait d'affaire quand même.

Vers 1926, les salaires de base (**base rate**) étaient de 27¢ l'heure ou $2.75 par jour (journée de 10 heures). Ce fut la plupart des salaires payés au moulin jusqu'à la crise des années 1930. Malgré cela les gens construisaient leur propre maison et élevaient des familles nombreuses.

De ces familles sont sortis des fils et des filles qui sont parvenus à se faire instruire quand même. Il en sorti des médecins, avocats, comptables et des ingénieurs. Enfin, à tous les niveaux de l'échelle sociale malgré aucune aide de l'extérieur. Quelques années après, les uns se sont spécialisés en chimie, électricité ou en mécanique par des cours spéciaux pour être en mesure d'accepter de meilleures positions par la suite. J'ai vu de ces gars-là travailler d'une main et de l'autre avoir un livre pour étudier, soit l'anglais ou autres, afin d'améliorer leur sort et ils y sont parvenus.

Honoré Lajoie, Edmond Ouellette, Frank Castonguay et bien d'autres encore ont commencé comme simple journalier. Ils ont établi des commerces qui ont figuré parmi les plus prospères de la cité. Cela, il est vrai, se réalisa avec beaucoup de labeurs et de sacrifices. Il n'y avait pas de vacances payées et personnes pouvaient s'en permettre. Il fallait se contenter avec moins qu'aujourd'hui. Ainsi bien peu de travailleurs possédaient une automobile. Toutefois, avec notre tradition canadienne française que nous connaissions, l'on trouvait bien moyen de s'amuser, le temps venu, et cela à bon marché.

Avec une position stable, comme par exemple dans la **Wood Room**, ou dans les autres départements, l'avenir semblait moins inquiéter les gens qu'elle le fait en ces temps modernes. Le journalier semblait heureux une fois raisonnablement installer avec sa famille. C'est un fait de dire qu'il faut avoir été l'un d'eux pour bien comprendre cela.

Leur caractère et habitudes:

Du côté psychologique, ces hommes étaient passablement différents de nos jours. Naturellement, ils étaient en moyenne assez jeunes, entre 25 et 35 ans. Disons, un moyenne d'âge de 30 ans. En 1970 la moyenne d'âge des employés réguliers de la **Wood Room** et de la pile de bois était de 52 ans. Donc dans les années 1920 et même aux années 1930 très peu dépassaient la quarantaine, et comme résultat il y avait du brio, des tours et de la gaieté dans les équipes. En plus de ces tours il y avait de bonnes farces et c'était à qui raconterait la meilleure histoire. Dans chaque équipe, il y en avait qui faisait un peu le bouffon pour faire rire les autres. Les vieilles habitudes des chantiers se manifestaient encore par des tours de force physique et, comme mentionné plus tôt, par de la lutte (**tiraillage**) qui disparut avec le temps à cause des dangers d'accidents corporels. C'est ainsi qu'ils passaient le temps libre, et parfois, durant les heures de travail à l'insu du «**boss**».

Les sujets de conversations étaient sur la politique, en temps d'élections surtout, car on ne voyait que bleu ou rouge comme avaient vu nos pères et nos grand-pères. Il se faisait rarement de conversions politiques, excepté durant ces temps où les discussions devenaient acharnées mais qui s'oubliaient vite une fois l'élection passée. Si on était au temps des grandes retraites paroissiales, on parlait de religion. Ces grands

événements n'arrivaient pas tous les ans et une fois passée ça retombait dans le silence. La foi, c'était quelque chose de personnelle dont on ne discutait que rarement. L'on croyait et ne sentait pas le besoin d'en discuter. Les vétérans de la guerre parlaient de leurs péripéties en Europe mais là encore, ils n'étaient pas très bavards. Il en sera de même d'ailleurs pour les soldats revenus de la deuxième guerre. On aurait dit qu'ils n'aimaient pas trop en parler. Toutefois, un petit nombre quand même aimait raconter comment ils avaient tué plusieurs Allemands à la baïonnette (corps à corps) dans les tranchés. Il semble d'après leur récits, qu'ils étaient toujours un contre trois dans ces circonstances-là? Mais disons que c'était des exceptions. C'est un peu le cas dans tous les domaines. N'est-ce pas? Et je suis convaincu qu'ils avaient cent fois mérités qu'on les écoutent, même si parfois c'était un peu exagéré. De nos jours, on parle d'automobiles, dans ce temps-là, on parlait de chevaux; des magnifiques paires de chevaux qu'on avait vues dans les chantiers du Maine ou de la province de Québec ou aux environs. On racontait les exploits dont on avait été témoins et qui furent accomplis par ces chevaux. Les chevaux de petite voiture n'étaient pas oubliés. On parlait de telle distance que certains de ces chevaux avaient parcourue en un tel temps -«le cheval le plus vite entre les deux saults» que l'on disait. C'était encore de ce cheval «**rétif** - que personne n'avait pu dompter, ou encore, d'accidents survenus dans les chantiers avec d'immenses voyages de billots en descendant les côtes. On croyait encore aux lutins qui tressaient les «**crignes**» des chevaux durant la nuit dans les «hovels» ou dans les étables.

Les conversations se portaient sur les draves de 45 à 60 jours le long de la rivière Saint-Jean ou au Squateck. Ou encore c'était les chantiers éloignés à 40 miles en forêt d'où l'on ne descendait qu'au bout de six mois. Ici, il y aurait tout un volume à écrire sur ces récits entendus durant notre jeune âge et sur ce que j'ai été moi-même témoin. Ces hommes-là aimaient parler de ces aventures et de ces misères d'autrefois et on prenait intérêt à les écouter.

Les histoires d'hommes forts, un peu exagérées peut-être, mais pourtant vraies, occupaient une bonne partie des conversations des plus âgés. Il faudrait surtout ne pas oublier les chicanes qui s'étaient vues dans les élections, les petites veillées et les chantiers ou draves. Dans un camp de bûcherons il y avait le «**boulé**». Si deux de ces fiers-à-bras se trouvaient dans le même camp, au bout de quelques jours ou semaines, l'occasion était fournie de savoir qui était le meilleur et d'ordinaire le perdant changeait de camp. Il y avait toutefois des exceptions ou par respect ou crainte, l'on se respectait. On dit qu'il en était ainsi dans les villages. Entendu qu'il y avait aussi exception à la règle car plusieurs de ces gars étaient tranquilles et paisibles. L'on ne se mesurait pas par haine, mais le «**caribou**» aidant, ils voulaient prouver ce qu'ils pouvaient faire. C'était des gars remplis de vigueur et n'énergie.

Ces anecdotes et ces histoires nous amusaient grandement nous les plus jeunes et ça brisait l'ennui et la monotonie du travail. Cela fait bon de faire un retour sur ce passé. Il semble que, malgré tout, les hommes étaient satisfaits, mais ce temps-là est révolu et ne reviendra plus. Les temps modernes exigent plus d'éducation et une meilleur préparation à la vie. Une certaine culture est nécessaire même pour remplir le plus de temps libre à notre disposition et aussi en préparation prochaine ou éloigné, de l'étape de la retraite. L'homme ou la femme contemporain se trouvera devant rien lorsque l'heure de la pension sonnera, il ne sait plus que faire de lui-même. L'art d'un «**hobby**» ou passe-temps était inconnu il y a 40 ans passés et cette lacune se fait sentir encore de nos jours, ce qui, de l'avis de plusieurs, conduit souvent à des abus du côté

de la boisson à cause de l'ennui. Pourtant, le plaisir d'un passe-temps, selon nos aptitudes et notre choix, est tellement agréable, car les joies intellectuelles, à mon avis, dépassent de beaucoup les autres joies ou plaisirs. Cela demeure une opinion personnelle!

Les originaux:

Quelqu'un a dit que j'étais de ceux-là! Il y a de ces gens-là partout, c'est vrai et la Wood Room en a toujours eu sa bonne part. Il y a toutes sortes d'originaux, mais ceux dont je veux parler ici sont d'un type spécial. C'est de ceux qui aimaient exagérer les choses ou même forcer la vérité ou encore les grands avares. De ces derniers il se pourrait que Claude Henri Grignon trouverait de la matière à alimenter son histoire d'«**Un homme et son péché**», mais par discrétion et pour ne pas faire de personnalité, je n'en parlerai pas.

Les autres dont je veux parler, (les vantards) sont des gens sans malice, qui ne font pas de tort à personne, mais qui, par habitudes et sans s'en rendre compte sont tombés dans ces originalités - ce sont des «originaux» au sens du mot. Il y a des cas ou de ces gens en fait de culture, qui ne dépassent pas l'âge de l'adolescence. Cela exige de la part des supérieurs un effort constant afin de leur faire comprendre les ordres comme nous le faisions d'ordinaire dans le cas de jeunes gens sans expérience au travail. On constate que ces types d'originaux demeurent en nombre et qu'ils en sont que le très petit nombre de nos jours. Ce sont des exceptions. La plupart des travailleurs sont réceptifs et d'intelligence normale malgré le manque d'instruction. Alors revenons à nos originaux... Un jour, sur l'heure du dîner, lorsqu'un de ces hommes racontait ses aventures et prouesses, un autre se mit à le questionner et discrètement additionna le nombre des années où il disait avoir été ou avoir travailler durant sa vie. À la fin il lui demanda son âge qui effectivement était de 55 ans. «Tu te trompes, de lui dire l'autre, car d'après ce que tu nous as dit, tu aurais 88 ans».

Un autre qui parlait de la grande force physique de son père, nous dit qu'un soir son père sortit de la maison et vit une bête noir marcher près de la clôture. Alors «le vieux s'avança et ramassa la bête par les deux bouts et la lança par-dessus la clôture pour s'apercevoir que c'était un ours».

Voulant se vanter, un autre qui travaillait à la pile de bois avec une dizaine d'hommes «qui n'arrivaient pas à fournir la **Wood Room** de bois. Alors étant fatigué d'entendre crier pour plus de bois, il dit aux autres de se ranger de côté et de le laisser faire tout seul. Au bout d'une demi heure, la **Wood Room** criait pour arrêter et moi je continuais à mettre du bois dans le convoyeur. Les gars regardèrent vers la **Wood Room** et ils pouvaient voir le bois sortir par les portes et les «**chassis**»».

Un autre qui accidentellement était descendu d'une grande hauteur avec le bois de la pile dit: «En voyant passer près de moi une grosse bûche d'épinette, j'ai vite embarqué dessus et j'ai crié aux autres en bas, ramassez mon chapeau».

Tout ces faits étaient racontés sans malice et on en parle encore aujourd'hui. À ce sujet il y aurait tant à dire de ce que j'ai entendu sur une période de 40 ans. Afin de ne pas trop remplir vite les pages de ce cahier, il me faudra garder parmi mes souvenirs une multitude de ces faits ou anecdotes.

Que de fois où même le contremaître se fit jouer des tours. Un jour, ayant averti deux jeunes gens de ne plus arriver en retard, car il seraient renvoyés et perdraient leur «**shift**». C'était un samedi soir et n'ayant pas envie de travailler, ils se dirent qu'en arrivant en retard

ils auraient leur soirée bien à eux. Telle fut la première réaction du contremaître, mais en revenant vers son office, il vit nos deux jeunes au comble de la joie s'en aller avec leur boîte à lunch. C'est alors qu'il découvrit leur tour et les fit revenir à leur grande déception.

Mais ce sont ceux qui lèvent le coude plus souvent qu'à leur tour qui semblent inventer les meilleurs alibis ou mensonges. Voici un exemple: nous étions aux temps de la crise et ce type-là, dont le père vivait «aux saintes places» dans le Québec, demanda à son «**boss**» une longue fin de semaine pour aller aux funérailles de son père. Plusieurs mois s'étaient écoulés et notre gars avait oublié ce mensonge. Le même type de nouveau redemande une autre fin de semaine «afin d'aller aux funérailles de son père». Estey, le surintendant qui parlait assez bien français lui dit, «toi en a dont bien des pères». Alors le congé a dû finir là.

Un autre, celui-là un «**foreman**» comme cela perdait du temps pour «tuer son cochon» qu'il avait élevé durant l'été. Avant les fêtes il avait tué son même cochon au moins deux fois.

Un autre, assez haut placé dans notre département, et qui nous faisait bien rire, sortait une bouteille de sirop «**Buckley**» contre la grippe de son pupitre lorsqu'il perdait du temps à cause de boissons. À son tour, au bout de quelques jours, on se disait «attendons, il sorti son Buckley et c'était à chaque fois ce qui arrivait. Chose plus drôle encore était qu'il en prenait jamais puisque la bouteille ne baissait jamais.»

Ici encore, on ne finirait plus de parler de ces pauvres alcooliques qui s'ignoraient.

Presque toujours il leur arrive d'être congédiés ou de donner leur démission pour sauver la face - l'histoire se répète, n'est-ce pas?

Si ces quelques faits choisis parmi des centaines d'autres, sont rapportés ici, ce n'est sûrement pas par manque d'estime pour ces hommes-là, mais afin de démontrer un peu les caractères ou habitudes de certains d'entre eux. Après tout, à une époque où les divertissements étaient moins nombreux, il fallait bien passer le temps libre à quelque chose!

Avant de terminer ce premier chapitre, je tiens à donner une réplique de feuille de temps (**time sheet**), des hommes et leur emploi, durant la fin des années 1920.

Avant 1928, comme mentionné, la **Wood Room** ne fonctionnait que de jour à part certaines exceptions. Mais de 1928 à 1940 ce fut un «**shift**» de jour et un autre de nuit. Ce ne fut que vers 1950 que débuta les trois «**shifts**» d'une manière assez régulière.

L. B. Estey avait été nommé «**supervising foreman**» en juillet 1927 et au printemps de 1929, Andrew Brebner (le père d'Andy) le fit venir dans son office pour lui annoncer qu'il était nommé premier surintendant du département (**woodhandling**). C'est alors qu'il organisa deux «**shifts**» dans la **Wood Room**. Ceci me concerna de près, car ce fut dans ces circonstances que je suis devenu employé permanent dans la **Wood Room**.

Byron Estey garde le «Vieux» Arthur Roy comme contremaître de jour et le vieux Jos A. Rousselle la nuit et cela jusqu'en 1934. Roy était, lui-même comme Byron, vétéran de la grande guerre 1914-18. De là le choix d'Estey pour Arthur. Il venait de la région de Campbellton et avait marié la soeur de Fortunat Beaulieu d'Iroquois. Estey fut «**scaler**» au moulin de 1921 à 1927 - avant son entrée dans la **Wood Room**. Pour Roy, il n'avait commencé à travailler à la **Wood Room** qu'en 1928.

Voici en quelque sorte l'organisation de la

Wood Room vers 1929:

Surintendant: Lemuel Byron Estey

Contremaîtres:

jour	**nuit**
Arthur Roy	Jos A. Rousselle

«Millwrights»:

Emile Pelletier	Jos C. Gagnon

«Slasher»:

De jour seulement - Pierre Thériault, Philias (Pitre) Lavoie

«Drum» et compteurs: P. S. d'ici nous changions de «**shift**».

Aurèle Guerrette	Oneil Couturier

«Chip Bins»:

Fred Babin	Charles Thériault

«Sorters»:

Mazano Charette	Charlie Gagnon

«Tank»:

Horace Lord	Damase Couturier

«Chippers»:

Jacques Thériault	Omer Mailloux
Aurèle Rousselle	Thomas Couturier
Fred Rousselle	Wilfrid Charette
Albert Charette	Félix Dumont

«Rossers»:

Eugène Turgeon	Laurent Dalpé

Eugène est mort à Montréal le 26 mars 1974 à 85 ans.

Aimé (Pitre) Nadeau	Camille Belisle
Horace Michaud	Albé Grondin
Sévérin Levesque	Patrick Levesque
Mégile Couturier	Tommy Bossé
Régis Bossé	Charlie Brisson
Jack Stuart	Philippe Dumont
Philias Bossé	Charles Verret

«Rosser Convoyor»:

Ernest Caron	Ernest Byrenton

«Splitter»:

Willie Ouellette	Léo Rousselle
Albert Perreault	Hubalt Voisine

«Sulphite Cleaner»:

Frank Lévesque	Jos Bélanger

«Cleaner»:

Louis Dubé	Léon Charette
Alphonse Belisle	Honoré Ouellette

«Grinder»:

Louison Nadeau

Cette liste donne huit hommes sur les «**rossers**» pour chaque «**shift**». Puisqu'il n'y avait que cinq «**rossers**», les autres travailleurs sur divers autres emplois de moindre importance comme sur les transferts, sur la scie (**cut-off-saw**) ou sur le «**charroyage**» du bois rouge en direction du **groundwood**. Il est à remarquer que déjà en 1929 plusieurs des pionniers étaient déjà partis de la **Wood Room**. Un certain nombre d'entre eux avaient changé de département et d'autres avaient quitté le moulin. C'était un peu comme de ce temps-ci. Je dois

ajouter qu'à l'ouverture des écorceurs neufs (**thorne barkers**) au printemps de 1928, un certain nombre y sont allés, et de même qu'à l'ouverture du **groundwood** à l'automne de 1928 ou encore un certain nombre y allèrent aussi, tel par exemple, Charles Verret. Ce nouveau système d'écorceur employa un grand nombre d'hommes pour une période de 42 années, soit jusqu'en 1970. La majeur partie de ces hommes-là étaient du côté Est de la rivière.

L'installation du premier «**slasher**» dans la **Wood Room** durant l'été de 1928 nécessita l'enlèvement d'un des deux «**drums**» dans la **Wood Room**. Il était construit au niveau du «**flat chain**» et perpendiculairement au convoyeur du **groundwood**; là où fut la «**fendeuse**» par après et en direction du convoyeur mentionné. Je l'ai écrit, aux premières années, on ne sciait du bois en deux pieds pour les meules du **groundwood** que de jour. Le réservoir du **groundwood** pouvait contenir du bois pour le reste de la nuit. Sur le convoyeur du **groundwood**, et cela durant quelques années, un homme tirait le bois dans les cinq différents panneaux avec un «**picaroon**». On n'avait pas encore pensé au système de «**kickers**». C'était, comme mentionné, la job d'Alphonse Bélanger. Un autre comptait le bois sur ce même convoyeur. Après l'installation des «**kickers**», le même gars s'occupait des deux tâches. Après encore un autre dix ans, on enleva l'homme complètement du convoyeur. Le bois était compté dans la **Wood Room** à la sortie du «**slasher**» par un compteur automatique et enfin par oeil électronique. Aux toutes dernières années le compte de bois du **groundwood** était calculé sur le nombre de brouettes (**trucks**) sortis de la «**tank**» pour les meules. L'évolution, comme nous le verrons se fit comme ça dans tous les domaines et sur toutes les opérations - an eternal changing of operation - a contineous struggle toward more and more production with the least cost!

De même dans la **Wood Room**, lorsque les deux «**shifts**» furent en marche pour de bon, les deux jobs «de compteur» et de «**drum tender**» furent condensés en un seul emploi. J'avais moi-même débuté dans la **Wood Room** comme compteur et Aurèle Guerette s'occupait du «**drum**». À l'ouverture d'un second «**shift**», Guerette suggèra au surintendant de prendre la responsabilité des deux et moi-même je ferais pareil sur l'autre «**shift**». Cela se continua sur une période de plus de 20 ans. C'était une économie pour la compagnie bien entendue et comme le département du bois (**wood department**) qui n'est pas le «**woodhandling**», payait les compteurs, les coûts de nos salaires étaient partagés entre ces deux départements. C'est la raison pourquoi durant plusieurs années nos noms des compteurs ne figuraient pas sur la liste de la **Wood Room**. Ce ne fut que vers 1950 qu'on nous accorda notre ancienneté de la **Wood Room** dès notre entrée dans ce département. Après tout c'était justice, car c'est là que nous avions travaillé continuellement.

Mais il y eut pour moi dans ce système de formalité un «**sunny side**». Au début de la crise, tous les célibataires, ou presque tous, furent congédiés. Nous étions, si je m'en souviens bien que deux ou trois à ne pas avoir été reculés.

Dans mon cas on ne me toucha pas parce que je n'étais pas au même département et dans les cas des deux autres, ils étaient intouchables eux aussi étant les fils de contremaîtres. Donc la crise ne nous affecta pas trop.

Il était aussi d'habitude, surtout avant la crise d'opérer un «**chipper**» en moins afin de donner notre temps lorsque les demandes se faisaient moins pressantes. Cela maintenait les «**shifts**» à leurs longueurs normales. Il faut tenir compte que les salaires étaient dix fois moins élevés qu'aujourd'hui. En 1929, on payait $0.30 l'heure comparé à $3.50 maintenant (**base rate**).

Un minimum d'explication sera donné sur les opérations du fleuve Saint-Jean au début du deuxième chapitre, qui furent maintenues pour une période de cinq ou six ans et dont les jeunes de cette époque présente ne se doutent même pas. Aussi, si j'en parle, c'est à cause du fait que ces opérations avaient une certaine répercussion sur les opérations de la **Wood Room**, et cela en hiver surtout. Là aussi durant la seconde moitié des années 1920 un bon nombre d'hommes y trouvèrent leur gagne-pain. De tout cela il ne reste que les vestiges des fondations de ces immenses convoyeurs situés sur le «**platin**» des sauvages près de l'embouchure de la rivière Madawaska mais du côté Est en descendant le fleuve Saint-Jean. C'était vis-à-vis de chez Charlie Miller qui fut par après la propriété de l'évêché.

Notez: que cette propriété de Charlie Miller avait été à l'origine la propriété de James Murchie, père de Frank et grand-père de Ralph et aussi fondateur de la compagnie James Murchie & Son.

Sur cette photo, on peut voir l'«office» du surintendant et des contremaîtres et le «drive» du câble de la «wood room»

Dessus de la «wood room» - convoyeur de la «wood room» plus haut - pile No 1 - en arrière on peut voir Edmundston-Est

La première «wood room». La démolition était commencée en 1970. Les tuyaux au-dessus étaient tout récents. La porte était l'entrée principale

Photo qui a été prise du convoyeur du «groundwood». On peut voir aussi le dessus de la «wood room» - «stacker» No 1

Deuxième chapitre - 1930-1939

La Crise

Nous avons vu que les Fraser possédaient un moulin à scie à Baker-Brook qui fut un temps l'ancien moulin et limites à bois des Baker. La compagnie coupait aussi du bois de pulpe dans cette région et aussi dans la région de Saint-François et Connors. À Baker-Brook même et pour huit à dix ans, ils chargèrent le bois dans des wagons du Témis pour être déchargé au moulin dans un convoyeur qui a toujours porté le nom du «Baker-Brook». En hiver, ce bois se déchargeait plus haut, près de la ferme, dans les écorceurs de la rivière Madawaska. Cette voie d'évitement (**siding**) était connue sous le nom du no 6.

En 1924 ou 25, la compagnie décida de flotter ce bois dans le Saint-Jean jusqu'à l'embouchure de la Madawaska. À cet endroit, du côté ouest de la rivière non loin de la maison des Bérubé, un long «**haulup**» fut érigé. À la tête de ce convoyeur une vanne (**sluice**) fut construite et qui transportait le bois en haut de l'écluse. Une fois le bois dans le «**pond**», on le remontait avec des «**booms**» et des «**winch**» jusqu'au pied de «**haulup**» des écorceurs du moulin pour être écorcé en été. Alors la compagnie décida de faire une grosse pile de bois sur le «**platin**» même du fleuve Saint-Jean. Deux longs convoyeurs furent construits à cette fin. Un pour empiler et un autre près d'une «**siding**» le long du C. N. R. pour le chargement des wagons. Cette pile contenait de 40 à 50 mille cordes de bois. C'est en 1928 ou 29 qu'ils commencèrent à utiliser ce bois en hiver. Ce bois était chargé dans des wagons ouverts où il tombait pêle-mêle par ce convoyeur horizontal qui ressemblait à notre ancien «**main piling**» et qui était ensuite déchargé sur le «6» que j'ai mentionné. Cela pouvait se faire dès l'automne et jusqu'au printemps. De 1927 à 29, on tenta d'écorcer ce bois en hiver dans les «**thorne barkers**» mais ce fut une opération coûteuse et sans succès. Le bois étant trop gelé, ne s'écorçait pas. À cette fin, ce bois était déchargé dans le Baker-Brook, et de là, transféré par un convoyeur spécial sur les chaînes des écorceurs no 2 pour ensuite tomber dans les écorceurs et ensuite aller à la **Wood Room**. Là, il passait encore dans le «**drum**», et dû au grand ralentissement de production, la **Wood Room** opérait sur deux «**shifts**» pour la circonstance. Je me souviens que durant l'hiver 1928-29, lorsque je travaillais sur les écorceurs, le vieux Jos Rousselle de la **Wood Room** venait voir ce qui se passait, car il nous fallait trier plus de 50% du bois avec de l'écorce pour le repasser et le repasser dans les écorceurs. Cela laissait très peu de bois pour le vieux «**boss**» de la **Wood Room**. C'est vers 1931 que cette pile du fleuve Saint-Jean fut discontinuée et en 1934, le feu détruisit ces deux convoyeurs, ne laissant que les fondations de béton sur le «**platin**».

Ces opérations-là, avec celles de la cour du moulin, était sous la responsabilité de Jos Boucher qui lui avait ses contremaîtres.

On peut affirmer qu'en 1929, c'était la prospérité. La compagnie avait construit ses moulins du «**board**», «**bond**» et catalogue à

Madawaska, Maine. Du côté canadien, le **groundwood** et quatre «**digesters**» additionnels pour alimenter ces machines, les «**barkers**» neufs et cette entreprise du fleuve Saint-Jean. Tout cela contribuait grandement à la prospérité de la région. Je n'ai pas mentionné le «**planer mill**», les moulins à lattes et à bardeaux qui ensemble pouvaient donner du travail directement à 1500 hommes durant la belle saison. Tous ne pointillaient **(punch)** pas une carte, car un certain nombre travaillait à la «**job**» (**piece rate**).

Le «**planer mill**» commença à ralentir en 1931 et ferma définitivement ses portes à l'automne de 1933. Les employés réguliers furent placés en autant que possible, dans d'autres départements. C'est à cette occasion que furent transférés à la **Wood Room**, Aimé Long, Georges Long, Marcel Rousselle, David Rousselle, Jos (Robi) Pelletier, Pascal Daigle, (père de Pascal), Thomas Cloutier, Ludger Cyr, Ludger Grandmaison et quelques autres encore dont les noms m'échappent.

Pour revenir à notre sujet qui est dans le moment de la crise, disons que dès 1929 on entendait des rumeurs de ralentissement dans les affaires et les bourses des grands centres comme New York, Chicago et Montréal, mais personne ne se doutait d'une crise de dix ans. Nous avions eu de petites crises d'après guerre comme par exemple, l'hiver de 1920-21 qu'on a nommé «l'hiver de la piastre» et nous pensions que les choses se passeraient comme ça. Ici à Edmundston, la dépression commença à se faire sentir en 1930 et d'une manière plus prononcée en 1931 pour se continuer jusqu'en 1939. Dès les débuts, ce fut pour les Fraser des années très critiques et qui furent suivies d'une réorganisation complète dans le système d'administration en 1932 et 1933 afin de reprendre son équilibre financier. Nous étions tous dans une vive inquiétude de ce qui pourrait arriver à la compagnie sur laquelle dépendait pour une large part, l'économie de la ville. Heureusement, tout s'arrangea d'une manière efficace. Les salaires de base furent baissés de 27 à 24 cents l'heure. À certains endroits ils furent de 22 cents et même de 17 cents pour décharger le bois de pulpe sur le no 6. Ce dernier emploi étant considéré comme hors de la cour. En lisant ceci on pourra constater que nous étions à plein pied dans la crise. Je dois ajouter que ce fut encore moins la réduction des taux que la réduction du nombre d'heures qui affecta les travailleurs. Les journées de dix heures étaient réduites à environ six heures.

Également, les semaines de six jours furent réduites à quatre ou cinq jours. Si l'on se souvient qu'avant la crise, les heures supplémentaires étaient disponibles à qui en voulaient, il est facile de comprendre que l'ouvrier voyait ses salaires diminués de plus de moitié. Encore faut-il admettre que le grand nombre d'hommes sans travail nous trouvaient chanceux d'avoir au moins un emploi et un petit revenu à chaque semaine. Comme mentionné, presque tous les célibataires perdirent leur emploi. Chanceux furent les jeunesses qui ne perdirent pas leur ancienneté durant ce temps-là.

Quand arrivait la fin de semaine (vendredi), le «**boss**», ne sachant pas quand le moulin repartirait, disait aux hommes «venez voir lundi matin». Très souvent le lundi matin il nous fallait nous en retourner pour venir voir la mardi matin. Aucun de ces travailleurs n'avait le téléphone, donc il fallait marcher et aller voir, et cela pour plusieurs années de suite. Les autorités en étaient venus, semble-t-il, à ne plus se soucier beaucoup de savoir quand le moulin fonctionnait. Le dicton était, «venez voir».

En conséquence de la grande compétition sur le marché du papier, la compagnie fut dans l'obligation de doubler de précaution sur la qualité du bois qui entrait dans les «**chippers**».

Dans la **Wood Room**, plusieurs hommes furent embauchés pour nettoyer le bois avec des petites haches, des brosses d'acier et d'autres moyens. On y enlevait les noeuds noirs, les veines d'écorces (**seams**) ou toutes autres saletés de bois. J'ai vu un homme se faire changer d'emploi parce qu'il avait laissé passer une bûche, avec son écorce, du «**chipper**». Malheureusement le surintendant l'avait vu. Quelle différence des années 1970! Le 8 août 1937 un pic-bois (**woodpecker**) fut acheté qui par la suite, faisait ce travail mais à quel prix dans le gaspillage de bois! Fortunat Beaulieu et Bert Ross furent opérateurs de cette machine sur leur «**shift**» respectif. Ce fut vers 1939, à la reprise des affaires, que cela fut discontinué. Que de bois rouge, qu'on utilise aujourd'hui, fut jeté au feu durant ces années-là. Contrairement à ce qui se faisait après 1940, on charroyait le meilleur du bois rouge au **groundwood** et lorsqu'il n'était pas utilisé immédiatement, on le cordait en arrière de la bâtisse. On en a même dirigé vers la cour où on le cordait pour le garder en réserve. Venait un temps quand même où il fallait s'en débarrasser. C'est alors que le «**chipper**» (cochon) installé à cette fin, et qui est en ce moment encore là, a eu sa part de bois rouge. Ces «**chips**» rouges tombaient directement sur le «**millwaste**» pour se diriger vers le feu. Dès que le «**sulphite**» fut en mesure de prendre modérément du bois rouge, cette pratique fut discontinuée petit à petit. Avec un meilleur système de blanchissage (**bleaching**) au «**sulphite**», même si cela était plus dispendieux, le bois rouge fut admis. Cela contribua à économiser notre matière première de nos forêts qui est le bois de pulpe.

Au temps de la crise encore, de 1935 à 1939 environ, une autre pratique qui se faisait, était d'opérer la **Wood Room** sur deux «**shifts**» de bois pelé à la sève durant la saison froide. À minuit, un troisième «**shift**», composé des plus jeunes employés, avaient la tâche de scier le bois pour le **groundwood** (**slashing shift**). Il arrivait qu'à minuit, il n'y avait pas suffisamment de «**chips**» pour jusqu'au matin. Alors les mêmes hommes continuaient et les hommes de l'équipe du «**slasher**» attendaient deux, trois et même quatre heures avant de se mettre au travail sans être payés. Enfin on en vint à ne plus faire attendre ces hommes en les plaçant au travail même si le «**chipping shift**» n'était pas terminé. C'était encore au temps où la compagnie n'avait pas reconnu notre union et l'on s'en rendait bien compte!

La balle molle (Soft Ball):

Nous les gars du moulin avons été parmi les premiers à organiser la balle molle dans les environs et même au nord de la province. Il y avait deux raisons pour la «**soft ball**». La première était que c'était peu coûteux, et la deuxième était le fait que cela nécessitait un terrain plus petit. Tout cela à cause de la crise, mais il fallait quand même se distraire.

Les autorités de la compagnie autorisèrent tous les départements intéressés à organiser leur propre équipe. En ce qui nous concerna, Estey s'occupa de faire sa propre organisation dans notre département. Il appointa le vieux Arthur Roy comme capitaine et les hommes dont la liste des noms suit formèrent notre club: Léo Plourde, Rodolph (Coon) Plourde, Louis Plourde, Léon Francoeur, Hector Levesque, Sylvio Rossignol, Arthur Serré, Albert Carrier, Jim Martin, Mick Martin et moi-même. Plusieurs autres se sont joints à nous au cours de sept années, (1931 à 1937) que nous avons joué au moulin. C'est avec une certaine nostalgie que je repasse ces noms, car cela nous procura beaucoup de plaisir durant ces années-là.

La compagnie nous avait fourni le terrain en dedans de la cour face au «**main office**», là où est maintenant le terrain de stationnement des constructions (Construction Parking Lot).

En plus, elle nous avait fourni les chevaux et tombereaux pour la préparation de ce terrain qui avait été avant la construction un ravin où passait un ruisseau en direction de la rue Canada. Ce site avait été rempli mais nécessitait du nettoyage et du nivelage. Pour le reste nous avions l'habitude de la méthode «D.B.» (débrouillez-vous). Dans le temps tout ne nous tombait pas dans les mains comme aujourd'hui. L'appel fut lancé dans divers départements intéressés et la réponse fut telle que les soirs après 6 heures de 50 à 60 hommes volontaires se présentaient pour travailler à ce projet.

En plus de notre département qui organisa un «**club**» il y eut le **groundwood**, les offices, le **sulphite**, le **board mill** et le mécanique. Il se jouait trois parties par semaine et, sans rien dire de trop, notre équipe figura toujours parmi les meilleures. Cela était dû au fait que notre surintendant (Estey) était un amateur de **baseball** dans son jeune âge à Grand-Sault, et aussi, que les gars du département étaient des gars habitués à la vie dure et au travail pénible. C'était des gars assez costeaux.

Un nom que j'ai oublié et qui était l'un de nos bons joueurs de **soft ball** était celui d'Albert Carrier. Il s'en alla en Ontario après la guerre.

L'assistance à ces petites parties de balle-molle était très encourageante pour les joueurs et l'entrée en était naturellement gratuite. Nous avons donc été les pionniers de ce sport dans la région. Ce sport agréable qui se pratique encore après 40 ans, se pratiqua d'une manière intense des années 1930 aux années 1950. Il y avait un bon nombre d'équipes ici même dans la ville et sur le plan provinciale, la ville figurait dans les premières places.

L'Union du moulin:

Il y eut une tentative d'organisation de l'Union Internationale dans le moulin Fraser aux années 1920 à 1922, mais qui tourna à rien pour des raisons dont j'ignore. Les premiers présidents temporaires furent Harry Marmen et James Jessop dans la suite. Le premier septembre 1933, à l'initiative de Léo Dionne qui en accepta la présidence pour quelques années, une première assemblée eut lieu dans l'ancienne aréna près du High School. Les signatures furent nombreuses pour l'admission dès cette réunion mais à cause de la crise, les circonstances ne se prêtèrent pas bien à la reconnaissance de l'Internationale par les Fraser. Entendu la difficulté à se faire reconnaître; le souvenir d'un premier échec en 1922, plusieurs membres discontinuèrent de payer leur cotisation. En 1938, une nouvelle tentative fut lancée avec succès par le repêchage des anciens membres et par l'entrée massive de nouveaux. Cette fois la compagnie fut disposée à reconnaître l'union et, effectivement, le premier contrat entre l'union et la compagnie fut signé le 28 octobre 1938 par les personnages suivants:

Au nom de la compagnie: I. M. Sherwood, V. H. Emory et D. A. Fraser.

Au nom de l'union: W. H. Burnell, S. C. Bourgeois, Albert Lucas et Jos J. Charest.

À la fin du livre sera donnée l'échelle de salaires de base de cette date à nos jours (1973) avec les divers hausses de salaires qui suivirent les signatures de tous les contrats signés entre patron et employés.

Toutefois, en avril 1937, les salaires de bases furent élevés de 30 à 33 cents l'heure. Il y avait eu d'autres petites hausses de salaires avant cette date aussi, car le minimum en était de 24 cents au début de la crise.

Transformation radicale de la Wood Room:

En 1933, comme plus tard en 1969, la

Wood Room était devenue démodée et donnait des signes de vieillesse. En septembre débuta les travaux de rénovations de la **Wood Room** qui devaient se continuer jusqu'en mai de l'année suivante. Ce travail de construction fut conduit systématiquement de manière à ne pas entraver la production.

Cela exigea beaucoup de connaissance et d'imagination de la part des responsables. Tous ces hommes étaient de la compagnie même ou des environs et sans contrat.

Avec les exigences grandissantes dans la qualité du papier, la compagnie décide de porter de cinq à seize le nombre de «**rossers**» pour blanchir le bois avant de la transformer en «**chips**». Cela nécessita une perte considérable de bois, mais la compagnie n'avait pas le choix.

Tous ces changements qui transformèrent complètement la **Wood Room** contribuèrent à l'embauche d'un plus grand nombre d'hommes dans la **Wood Room** pour les prochaines quinze années. Plusieurs gars de la pile s'en vinrent dans la **Wood Room** pour y demeurer jusqu'à la fin. Le «**drum**» et la «tank» durent céder leur place pour les deux rangées de huit «**rossers**». Le bois désormais passera sur une courroie en caoutchouc (**chipper feed belt**) de 60" de largeur et qui au début marchait très lentement.

En entrant dans la **Wood Room**, les bûches descendaient par gravité dans une longue dalle (**sluice**) pour pénétrer dans le «pond» qui avait été construit sur le site même de l'ancien «**hot pond**». C'était une sorte de couloir où l'eau était actionnée par une pompe centrifuge et qui avait pour objectif de laver le bois, de le dégeler un peu en hiver et enfin d'accumuler les métaux, roches ou déchets qui étaient mêlés avec le bois. Toutefois, les «**pipes**» (boyaux) à vapeur installées à cet endroit pour dégeler le bois ne donna jamais entière satisfaction à cause du trop grand volume d'eau qui entrait et sortait continuellement du «**pond**». La succion de la pompe se faisait au pied du «**haulup conveyor**» qui montait le bois sur le convoyeur du triage (**sorting belt**) pour ensuite passer en avant du «**slasher**» qui avait été relocalisé à cet endroit-là, et aussi en avant des convoyeurs des «**rossers**» (**rosser feed belt**) qui allaient en direction des «**rossers**» de manière à ce que le bois avec de l'écorce puisse être trié et envoyé aux «**rossers**». Le bon bois continuait son chemin pour tomber sur le gros transfert en direction des «**chippers**» et tomber sur le convoyeur des «**chippers**» même. Également, le bois une fois «**rossé**» s'en venait sur deux convoyeurs à chaîne pour passer sur deux courts escalateurs et rejoindre, au bout d'en bas du gros transfert, le bois en direction des «**chippers**».

Pour la «**fendeuse**» mécanique en 1934, elle fut placée à l'autre bout du «**pond**». Les grosses bûches passaient sur l'un des «**rosser feed**» pour aller vers la «**fendeuse**» dont, une fois fendues, les éclats retombaient et repassaient dans le «**pond**» pour suivre le cycle du bois des «**chippers**». Le 23 novembre 1938, cette «**fendeuse**» mécanique fut remplacée par la «**fendeuse**» à vapeur (**piston**) mais encore localisée au même endroit. Ce ne fut que le 11 juin 1951 qu'elle fut re-localisée là où elle fut jusqu'à la fin. On peut encore voir sa précédente fondation au «**pond**». On a dû enlever trois «**rossers**» de la deuxième rangée pour lui faire place. Alors les éclats se joignirent immédiatement au bois «**rossé**». Ainsi on évitait les grosses bûches et les éclats de faire le tour de la **Wood Room** (système).

Le «**slasher**» no 1 fut placé à l'entrée du «**sorting belt**», près du «**pond haulup**» et le no 2 ne fut installé que dans les années 1950 sous le règne de Louis G. Sears.

Les quatre «**chippers**» à quatre couteaux (**blades**) étaient en ligne à côté du convoyeur des «**chippers**» (**chipper feed**) et, comme

mentionné, le bois qui n'avait pas été «rossé» ainsi que les grosses bûches s'en retournaient par la «**splitter transfer**» en direction de la «**fendeuse**» ou du «**pond**».

C'est le 17 avril 1934 que ce nouveau système fut mis en opération. Sûrement, tout n'était pas fini, mais ce fut une question de quelques semaines avant que tout fut terminé. Je dis terminer, mais ce ne le fut jamais tout-à-fait car, comme nous le verrons par la suite, les améliorations se continueront jusqu'aux dernières années.

La longue liste d'hommes que je donnerai et qui date de 1935 démontrera le grand nombre d'employés requis durant les premières années de ce système. Sur le «**pond**», six hommes étaient exigés pour faire circuler le bois. Il n'y avait pas de rouleau au pied du «**haulup**». Ce rouleau fut une invention du grand Baptiste Grondin vers 1944. Ce gars était à l'emploi du mécanique sur la «**bull gang**» du petit Honoré Collin. Les boyaux (**hoses**) placés à divers endroits, et actionnés par une pompe à haute pression, n'avaient pas encore été pensés. Elles furent successivement installées. Aussi, et avant, on y installa des écluses dans le «**pond**» afin de créer un plus grand courant d'eau à la surface. On me dit que ces écluses furent une idée de Fortunat Beaulieu. Toutefois, ce n'est qu'en 1923 qu'on élimina deux clos (**feather**), coupant ou diminuant ainsi le parcours du bois à cette endroit de moitié, puisque par la suite le bois ne faisait qu'un tour dans le «**pond**». À cette date, deux hommes étaient requis depuis plusieurs années au «**pond**», mais encore là on trouvait que c'était trop lent. À une réunion de notre «**Mutual Interest Board**», l'un des hommes suggéra de couper le «**pond**» en deux pour faire circuler le bois une seule fois. Cette suggestion fut acceptée par Sears et le résultat fut tel qu'un seul homme fit le travail par la suite. Cela fut une économie aussi pour le nettoyage hebdomadaire du «**pond**» qui se faisait dans un plus court temps avec moins de «**man hours**».

La distribution des hommes sur divers emplois se situait comme suit après le changement de la **Wood Room** en 1934: deux sur le «**slasher**», deux sur le «**sorters**», quatre pour placer le bois sur les tables de «**rossers**» (**rosser feed**), seize sur les «**rossers**», un sur le «**rossed wood conv.**», (lorsqu'on opérait sur le bois pelé à la sève en hiver pour les «**chippers**», nous n'avions que quatre ou cinq «**rossers**»), un sur le «**chipper feed**», quatre sur les «**chippers**», deux sur la «**fendeuse**», un sur la «**cut-off-saw**», un pour sortir le gros bois à la «**fendeuse**», un pour charroyer le bois rouge au **groundwood**, six sur le «**pond**», un au câble (**cable tender & compteur**), deux balayeurs (**cleaners**) et un au «**chip bins**». Quarante hommes par «**shifts**» pour deux «**shifts**» dans la **Wood Room**, mais ce fut le maximum, car peu après l'on remédia à la situation graduellement pour en venir à un nombre raisonnable d'hommes.

Liste des hommes pour 1935 et pour quelques temps:

Charlie Tripp (**boss**)	Charlie Bouchard
Pierre Thériault	Arthur Roy sr. (**boss**)
Félix Ouellette	Alphonse Belisle
Jos A. Rousselle	Frank Castonguay
Louison Nadeau	Aurèle Guerette
Jos H. Pelletier	Xavier Violette
Oneil Couturier	Aimé Long
Clovis Lagacé	Jos C. Gagnon
Thomas Cloutier	Alex Pelletier
Emile Pelletier	Pascal Daigle
Lévite Auclair	Honoré Ouellette
David Rousselle	Alfred Plourde
Alphonse Bélanger	Maxime N. Plourde
Tommy Bossé	Charles Thériault
Georges Long	Léon Charette
Albé Grondin	Albert Dupuis
Philippe Dumont	Charles Verret

Charlie Magoon	Adélard Boulay
Laurent (Mike) Martin	Sylvio Rossignol
Ulric Pelletier	Omer Mailloux
Ernest (Bob) Ritchie	Charlie Brisson
Hubald Voisine	Louis Plourde
Damase Couturier	Léon Bourgoin
Ovila Lajoie	Barrommé Dumont
Jos Dionne	Pat Levesque
Ludger Cyr	Léo Plourde
Henri Pelletier	Horace Lord
Horace Michaud	Philias Bossé
Hector Levesque	Antoine Volpé
Fred Thibodeau	Willie Ouellette
Ludger Grandmaison	Marcel Rousselle
Frank (Pete) Pelletier	Docithe Bouchard
John Daigle	Bert Ross
Aimé Plourde	Wilfrid Charette
Eugène Turgeon	Albert Charette
Séverin Levesque	Jacques Thériault
Omer Levesque	Aurèle Rousselle
Charlie Gagnon	Thomas Couturier
Aimé Nadeau	Fred Rousselle
Adélard Bossé	Mégile Couturier
Lévite Nadeau	Mazano Charette
Denis J. Plourde	Albénie Rousselle
Willie Babin	Fred Levesque

Fornunat Beaulieu
L. B. Estey, surintendant

De ces hommes, plusieurs furent transférés au **groundwood**, au mécanique, à Madawaska, au département électrique, à la pile, au sulphite et d'autres quittèrent le moulin. On ne pourrait pas dire que tous ces hommes furent des employés réguliers de la **Wood Room** ou même du moulin, quoique les noms des employés réguliers apparaissent avec les autres. Il y eut de constants va-et-vient dans la **Wood Room** dus aux changements d'opérations. De ce nombre, près des 2/3 étaient, dans le temps, des employés réguliers de la **Wood Room**. Je dois mentionner que le nom d'Antoine Volpé, mentionné sur cette liste et retiré en 1967 après 49 ans de service à la compagnie, est le dernier des employés qui avait débuté en 1918 au moulin. Bravo Antoine!

Le «Point Standard System»:

Ce système déjà établi à d'autres endroits dans la province fut établi dans le moulin en 1933. Des ingénieurs spécialisés dans la standardisation du travail dans la grosse industrie établirent des plans intensifs de rémunérations d'après la somme de travail que certains groupes d'ouvriers accomplissaient sur divers sortes d'emplois. Une étude intense avec des «**stop watches**» fut faite sur les emplois assignés directement à la production pour en déterminer le facteur d'évaluation. De ces emplois, les hommes recevaient un «boni direct». Pour le travail qui s'appliquait indirectement à la production, ils recevaient un «boni indirect» dont la gratification était naturellement beaucoup moindre. Exemple: Le «**rosserman**» recevait un boni direct, car il produisait directement en «**rossant**». Celui qui fournissait les «**rossers**» (plaçait le bois sur les tables des «**rossers**») faisait un travail indirect et recevait un boni indirect.

L'étude et l'établissement du «**Point Standard System**» se poursuivit à travers toute l'usine aux emplois attachés directement à la production ou même indirectement, mais nécessairement sur différentes bases et de différentes manières.

Comme le maniement du bois s'appliquait surtout à notre département, le boni était basé sur le nombre de cordes de bois employés à l'heure. Les cordes étaient déterminées par le nombre de bûches dont la moyenne était de cent bûches à la corde = 100 bûches de 6" de diamètre = 128' cubique - 1 corde. Ce bois était compté par les compteurs dont il y en avait un sur le câble, un sur le convoyeur des «**rossers**» et un autre sur le convoyeur du **groundwood.** Afin de s'assurer de l'indépendance des compteurs, le 15 septembre 1936, tous les

compteurs tombèrent sous la surveillance du «**Point Standard Department**» et cela jusqu'au 1er septembre 1949 à la dissolution de ce système. Après cette date, le comptage du bois tomba sous la responsabilité du département technique jusqu'à la discontinuation du comptage du bois dans la **Wood Room** le 2 mai 1953.

Avec ce système, les heures de travail furent nécessairement plus courtes, puisque les hommes étaient comme «**à la job**», mais ils en étaient compensés par le bonus qu'ils recevaient à chaque semaine et qui était affiché sur des tableaux à chaque jour. Étant donné la difficulté de ce système de donner justice à tout le monde, il perdit vite sa popularité parmi les employés et finalement un vote fut pris dans le moulin et qui amena sa dissolution en 1949.

Les Contremaîtres:

Afin de clarifier un peu cette position de contremaître dans la **Wood Room** à cette époque, disons que Jos A. Rousselle et (le vieux) Arthur Roy en avaient la charge. Toutefois, le 15 octobre 1934, Charlie Tripp, assistant «**scaler**» pour la compagnie depuis 1921, fut placé par Estey à la position de Rousselle. La raison de ce changement était le manque d'instruction de ce dernier. Jos fut placé à l'aiguisage des couteaux (**grinderman**). Charlie, comme Estey était un vétéran de la guerre. Il fut contremaître dans la **Wood Room** de 1934 et jusqu'à sa mort en 1962. Il n'avait que 64 ans à son décès et avait travaillé avec un mauvais état de santé pour plusieurs années. Donc, la période de 28 ans comme contremaître à la **Wood Room** est effectivement un record qui ne fut jamais égalé. C'est même un record pour le département du «**woodhandling**» en général. Pour plusieurs années, Aurèle Guerette agissait comme relève. À la pile Jos Boucher était toujours le grand responsable avec comme sous-contremaîtres: Denis W. Plourde, Georges Beaulieu, Jos Charette, Charlie Guerette, (décès en 1940 à 51 ans), Charles Eugène (Piton) Charette, (qui remplaça Guerette), et en été, Aimé Plourde, Willie Bélanger et d'autres encore. Au décès de Jos Boucher en 1942, Arthur Roy lui succéda et dans la **Wood Room**, Aurèle Guerette, qui était en ligne pour une position, prit la place d'Arthur Roy. Telles étaient à cette étape du récit les positions de contremaîtres dans le département, mais surtout chez-nous (**Wood Room**).

Le 15 avril 1936, Jos Boucher se fit frapper à l'abdomen par un câble d'acier et cela lui coûta presque la vie, mais étant robuste, il s'en tira avec quelques mois de convalescence.

Un autre accident grave fut celui de Willie Bélanger qui tomba au centre de l'ancienne pile no 1 le 19 mai 1936. Après plusieurs mois de repos, lui aussi reprit le travail, mais sur des emplois légers jusqu'à l'âge de sa retraite en 1966.

C'est le 1er juin 1936 également qu'un bateau à gazoline, qu'on surnomma «Angèle», fut utilisé pour la première fois sur la rivière. Avant cela on hâlait les «**booms**» à bras et j'en connais quelques choses puisque j'ai fait ce travail à l'automne de 1928.

Pour revenir à la **Wood Room**, un nouveau «**grinder**» (aiguiseur ou meule) fut installé en remplacement de l'ancien qui était très démodé. C'était le 1er juin 1936 que nous avions reçu cette meule et qui fut en usage jusqu'en 1970. Après ces 35 années de service à son tour, elle donnait des signes de fatigue depuis trois ou quatre ans - elle en a repassés des couteaux...!

Cette année de 1936 comportera dans nos souvenirs plusieurs événements mémorables dont les uns sont moins joyeux. Le 15 janvier, le jeune Melven Plourde, fils de Denis, se fit

couper un bras accidentellement au câble du convoyeur du «**steam plant**» tout près de la Wood Room. Après sa convalescence, il fut placé aux «**chip bins**» où il resta jusqu'à son décès survenu le 9 octobre 1949 à la suite d'un accident d'auto à Iroquois. Melven eut son accident le 9, comme mentionné, mais ne décéda que le 11 à l'âge de 36 ans.

C'est le 23 novembre 1938 que la «**fendeuse**» à vapeur fut utilisée pour la première fois. L'ancienne «**fendeuse**» constituait un danger constant pour les employés, car elle fonctionnait verticalement. Cette opération était en plus, beaucoup plus lente et moins efficace. Cela mit fin à la vieille méthode de fendre les grosses bûches qui existaient depuis 1918, soit vingt ans. Comme rapporté plus tôt, la nouvelle «**fendeuse**» fut installée à l'autre bout du «**pond**», et y sera pour quinze ans.

Un événement important pour 1938, en ce qui regarde les écorceurs (**thorne barkers**) fut l'ouverture, le 18 juillet, des presses (**bark presses**). Ces presses d'écorces au nombre de six remplacèrent l'unique presse qui était en marche depuis 1919. Elle était au bout des «**flat chains**» des «**barkers**» no 1 et un peu en dehors. Dans les rapports (**log books**), il est mentionné, pour ce qui regarde la pile, la construction du «**stacker**» no 2 et qui fut mis en opération le 10 novembre 1937. Ce «**stacker**» fut utilisé jusqu'en 1962. En 1964, il fut démonté et vendu en Nouvelle-Écosse pour faire place à la pile de chips.

Et les hommes...

Avant de terminer cette période de 1930 à 1939, il serait bon de mentionner que la prospérité était en bonne voie de rétablissement. Même si les salaires étaient peu élevés, un grand nombre d'hommes trouvaient de l'emploi dans notre département. Ces hommes étaient, pour la plupart, d'Edmundston-Est. Avec la dernière hausse de 3 cents l'heure, portant les salaires de bases à 33 cents, effectif le 11 avril 1937, cela indiquait la reprise dans les affaires pour la compagnie. Ajoutons à cela la signature du premier contrat entre la compagnie et l'union le 28 octobre 1938. Tout cela laissait entrevoir d'autres hausses et ajustements de salaires dans un avenir rapproché.

Les journées étaient plus stables aussi et les heures supplémentaires s'offraient aux hommes de temps à autre, ce qui après tant d'années de dépression, était bien accueilli.

Il serait à propos de noter que nous, les employés de la compagnie Fraser, avons été les plus chanceux durant cette crise. Pour ceux qui furent reculés, ce fut différent. Les journaliers sans emploi acceptaient ce qu'ils pouvaient trouver. Les salaires leur permettaient le strict minimum pour vivre et encore...! Malgré tout, la vie avait encore ses bons moments. La gaieté régnait quand même parmi les gars. Déjà on parlait de la crise comme d'une chose peu agréable, mais comme du passé. Chacun racontait son expérience ou ce qu'il avait entendu dire des misères aux environs ou ailleurs.

On raconte qu'un jour un père de famille des concessions de Saint-Joseph, avait tué un chevreuil, fut dénoncé et fut pris par le garde-chasse. Ce dernier, après enquête, constata que tout ce qui restait de nourriture dans la maison était des navets comme nourriture. Il en fit rapport aux autorités et le tout s'arrangea dans le secret sans qu'il n'en coûte rien au coupable.

On pourrait citer de nombreux cas semblables, surtout envers les colons des environs, dans les rangs éloignés ou même ici en ville. Quand même, aux fêtes et aux grandes occasions, il y avait moyen de se réjouir. Entendu que les boissons étaient à bon marché

et on en trouvait un peu partout puisque plusieurs fabriquaient leur propre bière ou leur «**caribou**». Le «Saint-Pierre et Miquelon» se vendait à 8$ le gallon et portait «3 dans 1» et la bière à bras «se vendait à 15 cents la grosse bouteille ou deux pour «trente sous» (25 cents)».

Malgré qu'à la fin des années 1930, nous étions assez heureux, un nuage de guerre planait à l'horizon, mais comme au début de la crise, les pays ne prévoyaient pas ce qui les attendaient.

Pour ceux qui lisaient les journaux, tout au long des années 1930, on pouvait suivre les troubles et les guerres qu'il y avait en Asie, entre le Japon et la Chine; la guerre civile d'Espagne; la montée des fascismes sous Mussolini en Italie avec ses guerres en Éthiopie; et le nazisme d'Hitler en Allemagne. Tout cela laissait prévoir que l'ambition de ces dictateurs était sans limite et qu'un jour l'univers serait plongée de nouveau dans un conflit mondial malgré qu'il subsistait de faibles espoirs de règlements pacifiques.

Malgré toutes les rencontres aux sommets des plus grands chefs d'États et malgré tous les efforts des chefs des nations alliées, la guerre éclata, comme nous savons tous, au début de septembre de l'année 1939, entraînant presque tous les pays du monde dans ce conflit que nous connaîtrons désormais sous le nom de la «Deuxième Guerre mondiale».

Le convoyeur Figure 8 - Au fond on peut voir la pile de «chips»

Façade du côté Sud - Côté du «groundwood» - 1970

«Stacker» et pile No 1 - Photo de 1970

Façade du côté Nord - Porte allant au «pond» - 1970

Troisième chapitre - 1940-1945

Deuxième guerre mondiale

Puisque les équipes (**crews**) d'hommes de la **Wood Room** seront sensiblement les mêmes que dans le deuxième chapitre, une liste additionnelle sera évitée afin de ne pas remplir inutilement les pages de ce cahier qui ne seront pas de trop.

Comme on a pu le voir, les années qui ont précédé cette guerre 1939-45 furent des années où l'activité dans les affaires était devenue presque normale. Les salaires allèrent vers l'augmentation et les prix des marchandises n'avaient pas encore monté, ce qui nous permettait de reprendre le dessus avec notre budget.

Cela reste une opinion personnelle, mais il me semble qu'après la déclaration de cette guerre, la vie ne fut plus la même qu'avant. Non pas que nous regrettions tellement nos anciennes habitudes de vie par leur simplicité ou encore notre manière de nous débrouiller seuls et de nous contenter de peu, mais par contraste à une sorte d'anxiété ou d'appréhension de l'avenir que les gens ne semblent jamais avoir pu se débarrasser. On a pu constater cela parmi les gars de la Wood Room, dont les petits tracas et problèmes des premiers vingt ans ne semblaient pas justement les derniers. Malgré les grands progrès techniques qui résultèrent de ce conflit et aussi la vie plus facile qui fut la conséquence de meilleurs salaires, les hommes ne semblaient pas pris par cette passion de gagner toujours plus d'argent possible, avec le moindre effort et avoir toujours plus de congés payés. C'en est devenu tel qu'aujourd'hui, le dollar ayant perdu sa valeur, qui est le résultat de l'inflation, on semble moins satisfait de la vie qu'avant, tout en gagnant dix fois plus. Ce salaire raisonnable est une bonne chose mais, au rythme actuel, où cela va-t-il nous conduire?

À l'ouverture des hostilités le 1er septembre 1939 par l'invasion sournoise de la Pologne par les armées d'Hitler, le régiment York et Carleton fut mis sur pied. Le 3 septembre, l'Angleterre, conjointement avec la France, déclara la guerre à l'Allemagne et on se souvient que le Canada fit de même le 9 septembre. Trois mois plus tard, le 10 décembre, le premier contingent canadien s'embarquait pour l'Europe et arrivait en Angleterre le 17 décembre. Presque tous ces jeunes gens passèrent six fêtes de Noël «**overseas**» outre-mer avant d'être rapatriés.

Cela démontre que nos soldats canadiens furent parmi les premiers à aller à la défense de la civilisation. Un bon nombre de ces premiers volontaires étaient de notre petite ville d'Edmundston, dont un certain nombre y laissèrent leur vie. Plusieurs départs se firent parmi les employés du moulin, créant ainsi un certain va-et-vient dans les départements. C'est ainsi que Willie Ouellette et Ernest (Bob) Ritchie allèrent au département électrique; Émile J. Rousselle, Albénie Rousselle, Clovis Lagacé, Alex Pelletier, Antoine Volpé, Lévite

Nadeau et Albert Charette allèrent au département mécanique; Xavier Violette, Gildas Chiasson, Charles Verret, Alfred Plourde allèrent au **groundwood**; Laurent Martin, Charlie Gagnon allèrent au **sulphite** ainsi que Pascale Daigle à son retour de la guerre; Sylvio Rossignol alla à la protection; et enfin Aurèle Rousselle, Omer Levesque et Wilfrid Charette allèrent à Madawaska, Maine.

Comme mentionné auparavant, d'autres quittèrent le moulin pour la colonie, pour entrer en affaires ou pour aller travailler dans les grands centres.

Ces départs créèrent des vides dans les départements et surtout à la **Wood Room**. Sans vouloir mentionner tous les nouveaux venus du département en général, voici quelques noms de ceux pour la Wood Room: John Morin, Armand Lévesque, Rémi Sirois, Jos Michaud, Irénée Hébert, Napoléon St-Onge, Louis Lagacé, Albert (Bert) Morin, Robert Lévesque, Eddie Dufour et Laurent Devost. Tous commencèrent durant les années de la guerre.

Durant la guerre, les «**shifts**» de la **Wood Room** se continuèrent sur deux «**shifts**». Ce n'est que vers 1950 que l'opération sur trois «**shifts**» fonctionna assez régulièrement. C'était alors deux «**shifts**» en été et trois en hiver.

Ici comme dans les autres départements et à cause de la rareté de la main-d'oeuvre, due à la guerre, il y avait du travail en abondance, mais plusieurs se laissèrent tenter par le travail en dehors et quittèrent la compagnie, mais plusieurs l'ont regretté par la suite. Également, à cause de la guerre, il y avait une rareté de fer et d'acier ainsi que d'autres matériaux. Un plus grand soin de la machinerie et du moulin en général était requis afin de maintenir le moulin en marche. J'ai vu les «**millwrights**» faire plus de 30 entures (**splices**) sur le câble du convoyeur de la **Wood Room** avant de la changer afin d'économiser l'acier. C'était comme ça sur toutes les lignes. Cela exigeait une plus grande somme de travail de la part des gars de la mécanique dont l'on demandait de nos hommes pour les aider aux opérations.

Plusieurs de nos plus anciens employés en étaient venus à être des «**millwrights**» en quelque sorte, car depuis de nombreuses années ils assistaient (**helpers**) les «**millwrights**».

Malgré la rareté du métal, il fallait quand même réparer et construire de nouveaux convoyeurs «**stackers**», car une seule pile de bois ne suffisait plus. Alors on utilisa ce terrain que fut l'ancienne cour du «**planer mill**» à cette fin pour y construire deux immenses piles avec deux «**stackers**». Un long convoyeur surnommé le «**main piling**» passait entre ces deux piles et qui servait pour piler et dépiler, (**reclaim**) le bois. Ajoutons à cela un autre «**stacker**» sur le site de l'ancienne pile no 1 près des écorceurs, mais en direction perpendiculaire à la rivière, au lieu de parallèle comme pour les autres, où l'ancien qui brûla en 1940. L'autre long convoyeur qui transportait le bois des écorceurs au «**main piling**» ainsi qu'au «**stacker**» no 1 (en passant) et qui avait la forme d'un «8» et qui servait aussi à réclamer le bois des piles, était connu sous le nom de «Figure 8». Ce convoyeur fut mis en opération en juillet 1940. Le 23 novembre de la même année, ce fut le «**main piling**» qui fut mis en marche. Ces deux convoyeurs bout à bout formèrent une distance d'un demi mille, dont plus d'un mille de câble d'acier avec boutons de fer. L'année suivante, le 23 août 1941, ce fut au tour du «**stacker**» no 1 en plus du «**stacker**» no 3 qui a ouvert également en 1941. Toutes ces constructions nécessitèrent un grand nombre d'hommes pour deux ou trois ans. Plusieurs, parmi les employés les plus âgés de nos jours encore, ont commencé au moulin lors de ces constructions-là. Toutes ces constructions qui apportèrent des changements dans les opérations à travers notre

département et qui auront de grandes répercussions sur la **Wood Room** surtout, sont rapportées ici pour cette raison. Dans un vaste département comme le **woodhandling**, tout s'enchaînait quand même.

L'Accident de 1940:

En juin 1940, la guerre en Europe en était encore à son stage de préparation et en parlant de ce conflit, les journaux disaient «la drôle de guerre», car aucun contact majeur n'avait été fait entre les armées. Mais survint un accident le 3 juin dans notre département, qui ne fut pas du tout drôle et qui coûta la vie à six hommes tous pères de famille et tous dans la force de l'âge. Cela se déroula dans l'unique pile de bois, la No 1 que nous avions à date et qui était localisée près des écorceurs comme nous avons vu.

Il était 2h15 de l'après-midi quand retentirent les sirènes du moulin et de la ville. En regardant vers la pile, on vit du feu et beaucoup de fumée. Dans quelques instants, il se fit un silence dans la **Wood Room** par l'arrêt de toutes les machines et tous accoururent vers la pile de bois. Il en fut de même de tous les hommes des alentours et dans un court temps, il y avait plus de cent hommes sur les lieux du sinistre. Parmi ceux-là étaient les pompiers de la ville ainsi que ceux désignés du moulin. Tous allaient vers un contrôle de l'incendie lorsque soudain un grand craquement se fit au-dessus de nos têtes, qui fut suivi de cris et de fracas terribles. C'était le convoyeur qui s'effondrait entraînant avec lui les hommes qui montaient dessus avec des boyaux.

Avec un temps chaud et sec de plusieurs jours que nous avions eu, ce grand déplacement d'air que la chute de ce convoyeur causa en descendant de 50 à 60 pieds, cela anima la flamme et le feu prit un peu partout autour de nous. Ajoutons à cela une forte brise du Nord-ouest qui poussait le feu vers les édifices des écorceurs.

Ce convoyeur, au milieu, était supporté par une tour dont deux câbles (**guides**) d'acier passaient dessus et qui supportaient tout. Le câble avec bouton créait une friction au fond du convoyeur recouvert d'acier et juste vis-à-vis de la tour. C'est là que prit le feu et dans un court temps se propagea à la pile en dessous. C'est à cette place - origine de l'incendie - que les gars voulaient atteindre en montant là-haut. Ces gars-là travaillaient à la construction du «Figure 8» tout près et c'est la raison pourquoi ils furent les premiers à monter. Une des «**guides**» cassa et le convoyeur renversa et se balança quelques secondes et l'autre «**guide**» céda aussi. Le tout tomba ne laissant que le câble d'acier avec boutons suspendu en l'air, supporté que par la tour. Le petit Honoré Collin lui eut la présence d'esprit de saisir ce câble et resta suspendu en l'air, mais eut donc la vie sauve grâce à son sang froid et à ses réflexes. Sur terre, les gars couraient en tout sens et criaient ne sachant qui secourir, car une dizaine d'hommes gisaient par terre morts ou blessés gravement. L'un de ces hommes, Willie Nadeau, voulant se relever après sa chute, eut une épaule coupée par une plaque d'acier (**plate**) tranchante qui se détacha du haut. Il expira instantanément.

Après quelques moments d'affolement, le bon sens reprit le dessus parmi les hommes et ils retirèrent les morts et les blessés sous la ferraille et le bois fracassé. Les autres, sous les commandements des chefs pompiers, continuèrent de combattre le feu qui consumait ce qui restait de la pile et, à d'autres endroits, qui se dirigeait vers les bâtiments. Survint alors une grosse averse qui aida grandement à calmer et enfin éteindre le feu dans la pile après quelques heures de luttes.

Voilà, en plus de Willie Nadeau, Théophile Michaud et Xavier Volpé sont morts sur le coup. Ernest Martin, Rémi Couturier et

Archie sont morts par la suite à l'hôpital. Émile J. Rousselle et Jean Charette furent blessés gravement en tombant, mais leur chute fut moins haute étant plus près des écorceurs. Eddie J. Lévesque eut le temps de se tenir sur les cordes du convoyeur près des écorceurs et ne fut pas blessé.

Mr V. H. Emory, alors gérant de l'usine (**mill manager**), nous dit quelques années plus tard «qu'il n'oublierait jamais ce triste jour».

Théophile Michaud eut ses funérailles à Saint-Jacques, mais les cinq autres eurent leurs funérailles et enterrements à Edmundston-Est dans la nouvelle paroisse de Notre-Dame-des-Sept-Douleurs et tous le même matin. La chapelle ne put contenir tout le monde présent. Ce furent les funérailles les plus émouvantes de cette paroisse et ceux qui ont assisté s'en souviendront longtemps encore. Ils furent aussi parmi les premiers à être enterrés dans le nouveau cimetière et dont les monuments sont dans la première rangée à gauche en entrant.

Ces sortes d'événements malheureux arrivent parfois sans qu'il n'en soit de la faute de personne, car tous agissaient pour le mieux durant ce désastre et qui, malgré tout, fut mis sous contrôle assez rapidement. Y a-t-il eu manque de la part des responsables d'inspecter les «**guides**» d'acier qui apparemment donnaient des signes de vieillissement? On ne le saura jamais et à quoi cela servirait-il après tant d'années écoulées. Toutefois c'était un fait que ces câbles d'aciers étaient passablement rouillés. Après avoir été chauffés par le feu, ils cédèrent facilement sous le poids du convoyeur en plus des hommes marchant dessus.

Le vieux Westley Baird, oncle de Ronald, est décédé le 23 octobre 1943. Il avait environ 70 ans. Il avait été (**scaler**) mesureur de bois dans la cour du moulin depuis juillet 1927. C'était au temps où Estey avait laissé le mesurage de bois pour prendre charge de la Wood Room. Baird était en plus responsable des compteurs, donc il fut mon premier «**foreman**» en juillet 1927. Il était en charge des compteurs de 1927 à 1936, alors que le «**point standard**» en prit la responsabilité comme mentionné auparavant. Ceux qui ont travaillé pour le vieux Baird gardent pour lui beaucoup d'estime. Personnellement, je ne l'ai pas oublié. Il me portait confiance et me confia plusieurs responsabilités qui ne furent jamais connues des autres...

Le Plan de pension:

C'est en date du 15 décembre 1944 que le président de la compagnie, M. Audrey Crabtree, annonça officiellement, par une lettre circulaire à tous ses employés, la création d'un «Plan de pension», pension à la caisse de retraite pour les employés. Ce plan, après avoir été soumis aux employés reçut un vote favorable et entra en force le 1er janvier 1945. Ce fut une belle initiative de la part des Fraser pour assurer aux employés âgés des avantages, qui contribuèrent à leur bien-être une fois rendus à l'âge de la retraite. Malgré cela, un certain nombre de travailleurs mal renseignés par d'autres sur le sujet refusèrent de signer leur carte d'adhésion ou d'application. À remarquer que la participation à la caisse aux débuts était facultative. L'entrée en fut ré-ouverte à la fin de 1946 afin de donner une chance à ceux qui avaient refusé au début, mais en admettant que certains avantages des débuts en étaient enlevés. Entre-temps un certain nombre avait joint le plan après avoir été mieux renseignés, tout en regrettant de ne pas être entrés au début. Certains agitateurs, dont nous connaissons les noms et qui n'étaient pas intéressés, influençaient sournoisement les employés dans le mauvais sens, tout en laissant entendre au surintendant qu'ils étaient en faveur en signant leur carte d'application. Les salauds! Ils savaient qu'un pourcentage de 66% des employés était

requis pour mettre ce plan en force et ils espéraient pouvoir le casser ainsi. Un «**shift**» entier fut influencé de la sorte par un «beau parleur» de la **Wood Room**. Ces choses-là sont difficiles à oublier... Ces hommes sans instruction s'étaient laissé influencer de sorte qu'il n'y avait rien à faire. On leur avait laissé entendre que cette caisse de retraite ne serait pas en leur faveur. Il reste encore de ces gens-là qui sont à leur retraite depuis dix ou quinze ans et avec une pension réduite par leur faute, ou par ceux qui les ont mal guidés et qui l'ont regretté amèrement. On se souvient d'un cas en particulier où le surintendant (Estey) fit monter à son bureau en trois fois avant de le convaincre. Ce vieux qui a maintenant 89 ans était à l'âge de la retraite et tout ce qui lui restait à faire était de signer sa carte sans qu'il lui en coûte un sous. Par la suite, il ne regretta pas d'avoir appliqué.

Ce fut en effet le 1er novembre 1948 que l'entrée à la caisse de retraite devient obligatoire pour les nouveaux employés.

Au sujet de la retraite, il y aurait une éducation à faire parmi les employés qui envisagent leur départ dans un avenir rapproché. Il faudrait d'abord combattre le préjugé qu'un homme sortant à la retraite est rendu à la fin de sa vie. La retraite bien comprise doit être acceptée comme une récompense au soir de la vie pour toute une vie de dure labeur et non comme un congédiement ou un débarras de l'homme qui a atteint 65 ans, ou 60 ans dans quelques années. Une récompense est surtout une occasion de réjouissance et non de tristesse et d'ennui. C'est en réalité la préparation à la retraite qui manque le plus parmi les hommes. Il est vrai qu'un minimum d'instruction est nécessaire à cette fin. Mais, là encore, en y réfléchissant un peu, il y a moyen de faire quelque chose, mais cela doit commencer bien avant le jour du «**white shift day**». C'est en se préparant par un ou plusieurs «**hobbies**» plusieurs années avant ce jour, ou par une sorte de petit travail manuel comme par exemple, le bricolage, et qui est proportionné à ses aptitudes, que le travailleur âgé pourra continuer en y mettant encore plus d'application, après sa sortie du moulin. Une multitude de sujets se présentent à nous, mais il s'agit d'en prendre le goût et l'habitude avant l'âge avancée.

Je ne crois pas à un emploi payant après la retraite, à moins d'être à temps partiels. Aussi l'idée de saines distractions est à conseiller. Aujourd'hui, avec de meilleures pensions, l'idée de trop vouloir gagner d'argent après la retraite peut nuire à la quiétude et à la tranquillité de retraite. Une fois cette idée bien comprise, cette impression qu'ont certains hommes de se sentir inutiles après la retraite, disparaîtrait, car ils n'auraient plus le temps d'y penser. Ce serait comme remplacer un intérêt par un autre, mais qui ne serait plus une sorte de contrainte.

Le «slab mill»:

J'en ai parlé en maintes occasions durant ce récit, mais ici je tiens à en parler d'une manière plus détaillée. Le «**slab mill**» dont il est mention n'est pas l'ancien des années 1920, mais bien le deuxième et dernier; celui des années 1940. C'est également là que Fortunat Beaulieu, Léo Plourde et moi-même avons fait notre première expérience comme contremaître - notre baptême en «**foremanship**»...

Avec les années, les compagnies réalisèrent les pertes de bois qu'elles subissaient en brûlant tous les rebuts, ou croûtes des moulins.

Vers 1943, les Fraser décidèrent à nouveau d'économiser le bois des croûtes sur une grande échelle dans leurs divers moulins à scie, surtout à Cabano et Plaster Rock. À cette fin, ils installèrent des raboteuses (**planers**) ici à Edmundston. Ce petit moulin fut installé au bout Sud de l'ancien «**hot pond**», là où fut installé

par après le premier système à décharger les «**chips**» (1947) ou encore, les pompes (3) à «**chips**».

Les croûtes étaient transportées par camions ou par trains à ce petit moulin. On empilait le surplus dans la cour du moulin ou encore des moulins à scie pour être écorcées durant les mois d'hiver après la fermeture des écorceurs. Cela se fit de 1943 à 1947, soit durant quatre saisons. Il y avait six raboteuses à double têtes chacune dans ce moulin, ce qui voulait dire douze hommes sur les raboteuses. En plus, deux hommes déchargeaient les camions ou les wagons dehors, deux plaçaient le bois sur les tables des raboteuses, un déchargeait les clos du bois écorcé et un autre était sur le petit «**chipper**». Au sous-sol, un homme nettoyait et en plus du contremaître, cela faisait vingt hommes par «**shift**» de dix heures, un de jour et un de nuit. Donc cela procurait du travail à 40 employés pour quatre à six mois par hiver en plus d'économiser le bois. J'ai parlé de trois contremaîtres pour deux «**shifts**». C'est qu'en 1945 Beaulieu alla à la mécanique et c'est Léo Plourde qui prit sa place.

Le petit «**chipper**» fut remplacé par un plus gros en 1946. En 1952, ce «**chipper**» fut envoyé au moulin de Cabano et les raboteuses avaient été envoyées là vers 1947. Alors, au lieu de transporter les croûtes des moulins, on les réduisait en «**chips**» dans les moulins et cela pour des raisons de salaires et de transports.

Après plus d'un quart de siècle qui s'est écoulé depuis la démolition de ce moulin, j'ai pensé qu'il serait intéressant de voir la liste des noms des gars qui travaillèrent à ce petit moulin. J'ai choisi comme ça la liste de l'hiver 1945-46. Il n'y avait que peu de changements dans ces hommes d'une année à l'autre:

Léo Plourde, Oneil Couturier, Alex J. Beaulieu, René C. Rousselle, Albert Carrier, Arthur Levesque, Thomas Cloutier, Eddie Dufour, Antonio Pelletier, Oneil Corno, Napoléon St-Onge, Jim Thériault, Lorenzo Thériault, Donat Levesque, Gilbert Cyr, Ronaldo Sénéchal, Cyr Ringuette, Martin Marquis, Albert Levesque, Enoïl Lavoie, Irénée Rousselle, Émile Plourde, Raymond Bouchard, Ronald Francoeur, Roméo Picard, Saunders Foster, Edmond D'Astous, Lévite Cyr, Urbain Dufour, Patrick Serré, Léo Sirois, Armand Martin, Jos C. Lavoie, Nicholas Marquis, Jean Couturier, John Morin, Alexandre Couturier, Emary Migneault, Roméo Daigle, Fred Robichaud, Jessy Baker, Roland Lebel et Roméo Blanchette.

Voilà l'explication du fait que de 1943 à 1947, un grand nombre de ces gars, qui étaient classés «saisonniers» entrèrent sur les listes des «employés réguliers».

Mais durant les années 1950, il y eut un ralenti sérieux dans les affaires et la plupart de ces hommes-là furent reculés durant l'hiver perdant ainsi leurs anciennetés d'employés réguliers. Cela explique aussi la raison pourquoi si vous demandez à l'un de ces gars-là depuis combien de temps il est au moulin, il ne dira pas vingt ans, comme le donne leur ancienneté, mais il dira 30 ans, et en effet, il aura raison.

De ce nombre (de plus de 40), il n'en reste que sept ou huit qui sont encore au moulin. Et, de ce nombre, la plupart sont sur le bord de sortir à la retraite. Que voulez-vous? Nous avons eu notre tour; nous avons joué notre petit rôle et c'est au tour des plus jeunes à présent. Bientôt, comme nous, ils céderont leur place à d'autres aussi... Et c'est ainsi que tourne sans arrêt la roue du temps!

«chips» du dehors:

C'est en 1942 que les premiers wagons de «**chips**» arrivèrent au moulin. Le premier convoyeur à décharger était à l'entrée de la

Wood Room. Il était de biais en direction de la «**machine shop**» et tombait directement sur le bas de la grande «**strappe**» sans passer par les «**screens**». On les déchargeait avec un «**scrape**» à la manière du brin scie au «**millwaste**», ce qui constituait une opération assez lente et ardue. De fil en aiguille, le 8 avril 1946, fut mis en opération la première pompe à «**chips**» no 1 qui fut installée d'abord en dedans de la **Wood Room**, là où était aux dernières années le cochon (**rechipper**). Le site du déchargement était sur une voie d'évitement (**siding**) en arrière de la **Wood Room**, face aux écorceurs. On se servait d'un tuyau flexible de huit pouces de diamètre et amenait les «**chips**» à la bouche du tuyau avec une pioche (**digger**). Ce tuyau était connecté à un autre tuyau de fer qui par succion de la pompe transportait ces «**chips**» dans un cyclone installé au-dessus de l'escalateur des «**screens**». Ce long tuyau d'environ 150 pieds de longueur avait le désavantage de congestionner causant ainsi de sérieux problèmes. Cette pompe seule ne suffisait plus en 1948, on la relocalisa, en plus d'ajouter deux autres pompes de modèles différents et plus modernes. Ce site où fut installé ces pompes, fut la place du «**slab mill**» comme mentionné. La vieille pompe no 1 ne donna jamais entière satisfaction et fut finalement abandonnée. Pour plus de précision, la no 2 fut mise en marche le 11 juin 1948 et la no 3, le 7 juillet de la même année. De même que pour la no 1, on se servait de tuyaux flexibles aux pompes no 2 et 3 pour décharger les «**chips**» des wagons. La pompe no1 fut enlevée depuis plusieurs années, mais les nos 2 et 3, quoique non-utilisées depuis un bon nombre d'années sont encore là à ce qui reste du bâtiment de la vieille **Wood Room**.

Contrairement à l'opération du «**slab mill**», celle des déchargements de «**chips**» tombait directement sous la surveillance du contremaître de la **Wood Room**. À cet endroit il y avait trois ou quatre hommes à surveiller. Durant toute la durée de l'opération de ces pompes, les congestions des séparateurs (**feeders**) furent constamment des problèmes, causant beaucoup de pertes de temps. Mais disons quand même que, malgré que c'était un travail rude, cela procura du travail à plusieurs hommes pour un bon laps de temps. Par la suite on discontinua les pompes pour se servir du premier «**hopper**» en juillet 1958, équipé d'un «**shaker**» et finalement dans les années 1960, l'installation du présent système, localisé à la place actuelle sur lequel nous reviendrons plus tard.

Le «gros chipper»:

Sur la fin de ce chapitre, couvrant les années 1940 à 1945, il est impératif de rapporter l'installation de notre «**gros chipper**» à dix couteaux et qui fut mis en opération le 27 août 1945. Cette machine fut d'abord actionnée par un moteur de 250 C. V. (H. P.), mais qui fut remplacé au bout de deux ans par un moteur de 400 C. V. Ce «**chipper**» fut installé à son site où il le fut toujours et l'on dut enlever un «**chipper**» à quatre couteaux pour son installation. Ce fut une innovation digne de mention pour notre vieille **Wood Room** par sa voracité à réduire les bûches en «**chips**» avec une capacité moyenne de plus de 40 cordes à l'heure. À la fin de la **Wood Room**, nous en étions rendus à la quatrième roue (**disc**) dont la première fut remplacée le 29 mars 1952. La deuxième fut remplacée le 4 juillet 1960 et enfin la troisième le 12 avril 1965 et qui fut utilisée jusqu'à la fin, soit en 1970. C'est une moyenne de cinq années pour chaque «**disc**». Au bas mot c'est environ 750 000 cordes de bois chacun. C'est du bois!

Ceci créa une augmentation sensible de production, ce qui nécessita une augmentation dans la vitesse de toutes les courroies des convoyeurs et même du «**haulup**» du «**pond**», enfin tous ceux qui transportaient le bois rond et les «**chips**» en conséquence. C'est ainsi qu'avec

la marche du temps et par la force des choses, la vieille **Wood Room** pouvait rester à la surface en ce modernisant petit à petit pour suffire aux demandes toujours croissantes de production, mais à quel effort?

Fin de la deuxième grande guerre:

Dès l'hiver 1945, la victoire de nos troupes alliées en Europe se profilait. En effet, le 8 mai 1945, prit fin la deuxième grande guerre mondiale qui avait durée près de six ans. Déjà quelques soldats du premier contingent de 1939 étaient revenus au début de cette année, été 1945. Quelques blessés étaient revenus plus tôt, mais d'autres moins chanceux, n'en reviendront jamais! Avec les soldats de la guerre 1914-18, ils reposeront désormais dans les cimetières d'outre-mer. Une fois par an, le Jour du Souvenir, nous pensons à eux, surtout dans nos prières. Sans leur courage, nous ne serions probablement plus des hommes libres aujourd'hui. En quelque sorte, nous leur devons une vie plus facile et agréable. Aux ambitions d'Hitler, qui avait affirmé que l'Allemagne dominerait l'univers pour les prochains 1 000 ans, les Alliés ont dit «NON», comme avait dit 25 ans plus tôt ces mêmes pays aux ambitions du Kaiser. C'est ainsi qu'ils mirent fin aux ambitions de deux dictateurs qui voulaient abolir toute trace de libertés et de civilisations.

Il ne faudrait pas non plus minimiser la part de mérite de ceux qui travaillèrent en arrière des lignes de feu. Tous ont accepté avec courage et sérénité les privations que nécessairement il fallait s'imposer afin de faire notre part de contribution à la victoire. Ces privations furent ressenties dans l'industrie ainsi que dans les foyers.

Le travailleur de la **Wood Room**, comme pour les autres, fit sa petite part en acceptant les privations et le surcroît d'efforts exigés par des heures de travail supplémentaires afin de suppléer au mangue de main-d'oeuvre causé par la guerre. On se souvient aussi que durant trois ou quatre ans, en raison de «**black out**» toujours possible en cas de bombardements, on ne voyait pas le jour dans nos usines, car les ouvertures étaient constamment bouchées, afin de ne pas voir les lumières du dehors. Alors, c'était toujours nuit dans les usines.

On pourrait mentionner plusieurs autres domaines où existait la privation comme dans la nourriture, les vêtements et les matériaux de toutes sortes.

Afin de ne pas trop m'attarder sur le sujet, je vais en laisser de côté, mais disons que cette victoire fut accueillie avec autant d'enthousiasme par la population civile que militaire. Nous les travailleurs, un peu comme les militaires, étions fatigués de ces rationnements et privations malgré que nous en comprenions fort bien la nécessité.

En terminant sur le sujet, voici un poème immortalisé de John McRea (un canadien) qui fut écrit sur les champs de bataille:

In Flanders Fields

In Flanders Fields the poppies blow
Between the crosses, row on row
That mark our places; and in the sky
The larks, still bravely singing, fly
Scarce heard amid the guns below.

We are the Dead. Short days ago
We lived, felt down, saw sunset glow.
Loved and were loved, and now we lie
In Flanders Fields

Take up our quarrel with the fae!
To you from falling hands we throw
The Torch; be yours to hold it high.
If ye break faith with us who die

We shall not sleep, through poppies grow
In Flanders Fields

Dec. 8, 1915 - John McRea

Le quatrième chapitre de ce travail s'étendra sur une période de vingt-cinq ans, c'est-à-dire de la fin de la guerre aux années 1970 et qui fut une période de très grande évolution, surtout dans le domaine de l'industrie et qui va toujours en accroissant.

Nous constatons aussi que pour les gars de la **Wood Room**, l'heure de la retraite a sonné pour un bon nombre. Plusieurs amenèrent avec eux les souvenirs des premières années du moulin. Je désire exprimer ma gratitude à eux de qui j'ai reçu des précieux renseignements oraux sur ces débuts qui sont éloignés de nous de plus d'un demi siècle. Je le redis, le but de ces notes sont donc comme un lien entre ce passé et nos jours afin que, du moins, tout ne soit pas perdu dans la nuit de l'oublie.

Et oui, je me dis souvent que si ces renseignements étaient accumulés pour chacun des départements, nous aurions une petite histoire de notre moulin passablement complète. Espérons que d'autres aussi y penseront.

Glossaire pour la Wood Room

par J. Marco D. Couturier

Nous avons conçu le présent glossaire dans le but de permettre aux lecteurs de mieux comprendre certains mots et expressions utilisés par feu Oneil Couturier dans son texte. Ce glossaire n'a pas la prétention d'être scientifique, mais plutôt contextuel. Sa réalisation a nécessité l'emploi de plusieurs dictionnaires anglais-français. De plus, nous avons poursuivi nos recherches dans des ouvrages reliés directement à la foresterie. Le lecteur trouvera la référence complète de ceux-ci à la fin du présent glossaire. Nous espérons que le lecteur pourra grâce à ce glossaire mieux comprendre la riche histoire que contient l'oeuvre de feu Oneil Couturier.

À la job : du mot anglais «Piece rate», désigne un ouvrage quelconque, que l'on convient de payer spécialement, ex. : Ouvrier travaillant à la job, c'est-à-dire à la pièce.

Acting : en fonction, en exercice.

Acting superintendent : supérieur au contremaître en fonction, en exercice.

Appendice : supplément placé à la fin d'un livre et qui contient des notes et des documents.

Automatique : qui s'accomplit sans la participation de la force ou de la volonté humaine. Dans le cas ici, l'auteur veut dire qu'il y a des machines qui font le travail des hommes.

Bark presses : presse à écorce

Barkers : écorceuse, machine à écorcer, enlever l'écorce d'un arbre.

Base rate : salaire de base.

Basement : soubassement, sous-col.

Basement transfer : transfert au sous-col.

Bearing : roulement à billes.

Bedaines : ventre.

Bill : diminutif du prénom William.

Bins : contenant pour le bois.

Black out : manque de courant électrique ou éteindre les lumières, faire le black out.

Blades : lames.

Bleaching : blanchir.

Blows : souffler, vider, purger.

Board : Panneau d'affichage, tableau.

Board mill : moulin pour la fabrication du carton.

Bois de tonne : bois acheté à la pesenteur. (tonne: ancienne unité de masse anglaise valant 1 016 kg.

Bond : moulin à papier fin.

Booms : barrages pour contenir le bois sur la rivière. Ce barrage était fabriqué de billots attachés par des chaînes.

Boss : mot anglais pour désigner le patron.

Boss-bully : fier-à-bras qui est le chef d'un groupe.

Bouffon : personne qui aime faire rire les autres.

Boulés : qui aime se chicaner, se battre.

Boxcar : fourgon, wagon.

Brakesman : serre-frein.

Buckley sirop : marque de sirop contre la toux.

Bucksaw : scie.

Bulldozer : machine à refouler, à cintrer.

Bulletin Board : tableau d'affichage.

Bull gang : équipe d'hommes forts, capables de faire de gros travaux.

Bully (Boulé) : terme employé pour désigner une personne forte.

Bumper : pare-chocs.

Bunker seal : huile qu'on utilisait pour chauffer au moulin.

Cable tender : surveillant des câbles.

Car unloading : endroit pour le déchargement des camions ou des wagons de chemin de fer.

Caribou : boisson traditionnelle faite d'un mélange de vin et d'alcool.

Central mutual interest board : conseil central d'intérêt mutuel.

Chain conveyor : chaîne du convoyeur.

Charroyage : transport d'un ou plusieurs objets.

Char : automobile ou wagon de chemin de fer.

Chassis : châssis, fenêtre.

Chips bin : silo à copeaux de bois.

Chips hopper : trémie de copeaux.

Chips unloading : déchargement des copeaux de bois.

Chippait : déchiquetait.

Chipper fee : coût d'opération de la coupeuse - déchiqueteuse.

Chipper feed belt : courroie d'alimentation de la coupeuse - déchiqueteuse.

Chipperman : homme qui fait fonctionner le chipper.

Chippers : machine qui réduit une bûche de bois en copeaux.

Chipping : déchiquetage, mise en copeaux.

Chipping plant : équipement ou matériel pour le déchiquetage du bois.

Chipping shift : quarts de travail responsable du déchiquetage ou de la mise en copeaux du

bois.

Chips (copeaux) : parcelle de bois ou de métal enlevée avec un instrument tranchant.

Clairé : renvoyé, congédié.

Cleaner : nettoyeur, concierge.

Climber : grimpeur

Clutch : embrayage.

Comptage : calcul.

Compteur(s) : personne qui compte le nombre de billots de bois qui entre au moulin.

Contremaître : personne qui dirige les ouvriers dans leur travail.

Conveyer - cable conveyor : convoyeur - câble du convoyeur.

Convoyeur (conveyor) : porteur, convoyeur.

Cook : cuisinier.

Cost reduction program : programme de réduction des coûts.

Crew : une équipe ou un groupe.

Crignes : crinière.

Crusher : broyeur.

Cut-off saw : scie à découper.

Dags : courts éperons que l'on retrouve sur une chaîne.

Departemental mutual interest board : conseil d'intérêt mutuel départemental.

Descendu : descendre.

Digesters : lessiveur

Digger : piqueur, arrachoir ou arrache

Dirt : saleté.

Disc : disque.

Dispenser : distributeur.

Dompter : dominer un animal sauvage pour l'inciter à exécuter divers exercices.

Dru comme mouche : expression madawaskayenne pour désigner qu'il y avait beaucoup d'enfants dans les familles, et qui sont nés avec un faible intervalle entre eux.

Drum : tambour, cylindre, écorceur.

Drum barkers : écorceur à tambour.

Drum operator : opérateur du cylindre, du tambour, de l'écorceur.

Drum tender : surveillant de l'écorceur.

Edgings : bordures.

Employés réguliers : personne qui travaille régulièrement, à chaque jour pour les mêmes employeurs.

Escalator : élévateur.

Feather : enclos où on gardait le bois.

Feeders : canal d'alimentation, d'emmenée.

Fendeuse : appareil qui sert à couper les billots ou bûches de bois en plusieurs morceaux.

Filing room : salle pour limer les couteaux ou les scies.

Flanders fields (Au champ d'honneur) : Voici une traduction française du poème de John McCrae réalisé par Jean Pariseau, CM, CD, C. ès L. (Histoire) tiré du site internat des Anciens Combattants Canada (http://http://www.vac-acc.gc.ca)

Au champ d'honneur, les coquelicots sont parsemés de lot en lot
Auprès des croix; et dans l'espace les alouettes devenues lasses
Mêlent leurs chants au sifflement des obusiers.
Nous sommes morts, nous qui songions la veille encor'
À nos parents, à nos amis, c'est nous qui reposons ici,
Au champ d'honneur.
À vous jeunes désabusés, à vous de porter l'oriflamme
Et de garder au fond de l'âme le goût de vivre en liberté.
Acceptez le défi, sinon les coquelicots se faneront
Au champ d'honneur.

Flat chains : chaîne à plat, à l'horizontal.

Flume : canal en béton rempli d'eau pour diriger le bois de l'endroit de déchargement jusqu'à la Wood Room.

Force de l'âge : personne qui a atteint l'âge de maturité (20 à 30 ans).

Foreman : terme anglais pour désigner contremaître (voir contremaître).

Foremanship : qualité du contremaître ou période pendant laquelle la personne a exercé la fonction de contremaître.

Game : jeu, bon joueur.

Gang : équipe.

Gape : endroit dans la rivière où l'on gardait le bois avant de l'envoyer dans le moulin..

Gérant sénior : personne responsable de l'administration.

Good friend : bon ami.

Gradual : graduel.

Grinder : broyeur.

Grinderman : personne qui travaille avec un broyeur.

Grit chamber : chambre à grain,

Grosse job : travail difficile à faire, à réaliser.

Ground : terre, terrain.

Groundwood : département où le bois est défait en copeaux et préparé pour faire la pâte.

Groupe leaders : un meneur de groupe, de personnes ou personne qui dirige un groupe de personnes.

Guide(s) : câbles de support.

Happy Corner : Coin heureux, il s'agit aussi du nom donné à l'un des secteurs de la ville d'Edmundston, située dans la région d'Edmundston-Est, où les gens aimaient bien la fête.

Haulup : hisser, convoyeur pour hisser le bois dans le moulin.

Haulup conveyor : appareil pour hisser ou transporter des objets lourds.

Helper : aide ou assistant.

Hobby : passe-temps.

Hog : machine, broyeur.

Hoist : hisser, tirer.

Hopper : trémie ou tombereau pour les copeaux.

Hoses : tuyaux.

Hot Pond : bassin d'eau chaude.

Hovels : Cabane où l'on gardait les chevaux dans les chantiers.

Job(s) : travail.

Keep the mill going : expression anglaise qui signifie: le moulin doit toujours être en marche.

Kickers : système pour diriger le bois où il devait aller.

Kraft : pâte chimique, de résistance mécanique élevée.

Leader : chef ou patron.

Light truck for knife changers : lumière de camion pour le changement des couteaux.

Limerie (Filing Room) : salle pour limer les scies ou les couteaux.

Log books : registre de travail.

Long chip belt : longue courroie à copeaux.

Machine shop : atelier de construction mécanique, ou atelier d'usinage, ou atelier des machines.

Main office : bureau central, siège social.

Main piling : pile principale.

Man hours : heure de main-d'oeuvre ouvrière.

Mill manager : gérant ou directeur du moulin.

Mill : moulin, usine de conversion du bois.

Millwaste : rebut de scierie.

Millwaste conveyor : convoyeur pour les rebuts de scierie.

Millwright : constructeur de moulin, installateur ou réparateur des machines.

Motto : devise.

Mutual interest board : conseil d'intérêt mutuel.

New business : nouvelle affaire, nouvelle entreprise.

Off : congé.

Office : bureau, endroit où se trouvent les bureaux des patrons.

Open House : terme anglais pour «porte ouverte».

Overseas : Outre-mer, en Europe pour les soldats canadiens.

Picaroon, pickaroon : picois, gaffe en forme de pic et à manche de hache.

Piece rate : payer à la pièce.

Pipes : tuyaux.

Piston : Piston.

Pitoune : bois de pulpe, coupé en billes de quatre pieds et de faibles diamètres.

Pivy, pivey : déformation du mot anglais «peavy», levier à crochet servant à la manutention du bois; porte aussi le nom de «cannedogue».

Planer Mill : Raboteuse du moulin ou moulin à raboter le bois.

Planers : raboteuses

Plate : plaque.

Platin : terre basse le long des rivières (terre inondable).

Point standard : standardisation du travail de production.

Point standard department : système de standardisation du travail de production qui récompense en monnaies (en salaire) les ouvriers qui ont bien travaillé.

Pond : bassin, étang.

Pond haulup : convoyeur pour diriger le bois du bassin au moulin.

Pulp mill : moulin à pulpe ou pâte.

Pulpe : pâte.

Pump house : salle des pompes.

Punch : poinçon.

Rebut : rejet de bois.

Re-chipper (crusher) : broyeur qui réduit les copeaux de bois.

Reculé : se dit d'une personne reculée lorsqu'elle a perdu son emploi.

Redisigned : re-dessiné.

Relief : relève.

Relief foreman : contremaître de relève.

Républicain : habitant d'une république, quelqu'un qui est indépendant envers quelqu'un ou quelque chose.

République du Madawaska : nom mythique donné au comté de Madawaska, Il est important de souligner que la République du Madawaska n'a jamais existé.

Rétif : difficile à conduire, à persuader; récalcitrant, indocile.

Rossant : écorcant en parlant du bois.

Rossed wood conv. : convoyeur de bois écorcé.

Rosser conveyor : convoyeur pour l'écorçage du bois.

Rosser feed : alimentation de l'écorceur.

Rosser feed belt : courroie d'alimentation de l'écorceur.

Rosserman : opérateur de l'écorceuse.

Rosser : écorceur ou écorçage.

Rough : terrain accidenté, rude.

Rubber belt : ceinture de caoutchouc.

Sa marque : personne qui laisse un signe de son passage, quelqu'un qui laisse sa marque dans son milieu.

Safety minded : faire attention à la ou à sa sécurité, être prudent.

Salvage : récupération.

Scaler : mesureur de bois.

Scaling department : département responsable du mesurage du bois.

Scrap : petit morceau, fragment.

Scrape : gratter, racler ou machine à gratter, grattoir.

Screens : tamis, crible.

Seams : joints.

Second, the : le deuxième.

Set : ensemble

Shack : cabane, hutte.

Shaft : arbre de transmission.

Shaker : mixeur.

Shares : actions

Shelter for chains at pile : abri pour l'amas de chaînes.

Shift (quarts) : durée de temps que dure un travail, d'une durée approximative de huit heures.

Shoppe (shop) : manufacture.

Shop mécanique : atelier de réparation.

Shut-downs : fermeture d'usine.

Side line : occupation secondaire.

Siding(s) : voie de garage ou voie de chargement.

Slab mill : moulin ou usine pour la dosse. (Toute portion extérieure d'une grume (ou d'une bille) qui est découpée par une lame de scie lors du sciage en long.)

Slasher : tronçonneuse.

Slasherman : opérateur de la tronçonneuse.

Slashing shift : quart de travail pour le débroussaillement.

Sluice : écluse, canal de décharge du bois de pulpe.

Smoking room : fumoir.

Soft ball : balle molle.

Sorters : trieur.

Sorting belt : ceinture de triage, de tri ou classement.

Sorting conveyor : convoyeur ou porteur pour le triage, tri ou classement.

Splices : enture, collure ou point de soudure.

Splitter : machine à fendre le bois.

Splitter transfer : transfère du bois qui a été fendu.

Splitterman : opérateur de la machine à fendre le bois.

Stacker : machine à empiler.

Starters : démarreur.

Steam Plant : matériel ou équipement pour la

vapeur.

Stock : matériel.

Stocker : magasinier, le responsable du matériel.

Stop watches : compte-secondes, chronomètre à déclic, compteur de temps.

Sub-formen : sous-contremaître.

Sulphite : sulfite - sel de l'acide sulfureux. (Déf. Qui est de la nature du soufre)

Sulphite cleaner : nettoyeur à sulfite.

Sunken wood : arbres submergés.

Sunny side : bon côté.

Supervising foreman : superviseur des contremaîtres.

Supervisor's job : travail de superviseur.

Supervisory management development : développement de la supervision et de la direction. Dans le texte, il s'agit d'un cours technique de 35 heures que plusieurs employés de l'usine Fraser ont été invités à suivre pour devenir superviseur.

Surintendant : position supérieure au contremaître.

Switchboard : tableau de distribution.

Switches : interrupteur.

Take home pay : paye apportée à la maison.

Tank : réservoir, citerne.

Teneur de yard : responsable de la cour à bois, de la station d'empilage.

The first chip unloading building : premier édifice pour le déchargement des copeaux de bois.

Thorne barkers : écorceuses.

Threstle : pont du moulin.

Ties : traverses de chemin de fer.

Tiller : construire.

Time office : bureau responsable de la feuille de présence des employés.

Time sheet : feuille de présence.

Tiraillage : faire de la lutte.

Town : ville.

Truck mobile : camion mobile.

Truck : camion.

Un homme et son péché : roman de l'auteur québécois Claude-Henri Grigron qui sera publié la première fois en 1933. Un radio-roman et une série télévisée seront créés à partir du roman. Il raconte la vie de colonisateur au milieu du XIXe siècle dans la région de Sainte-Adèle (Québec).

Unfinished business : affaire ou travail non terminé.

Unit : unité.

Vantard : qui a l'habitude de se vanter; fanfaron, hâbleur.

Vieux : personne âgée.

Watchman : gardien ou gardien de sécurité.

Water clarifier system : système pour rendre l'eau plus propre.

Waterloo : ville de Belgique où l'Empereur Napoléon Bonaparte fut vaincu par les Anglais le 18 juin 1815. Cette défaite provoqua sa chute et sa seconde abdication.

Watson Brook : endroit situé dans la Rivière-Verte à environ quinze kilomètres de la Pépinière Fraser.

White shift day : retraite, journée où l'on prend sa retraite.

Wood room : chambre à bois.

Woodhandling : manoeuvrer le bois qui entre au moulin.

Woodhandling mutual interest board : conseil d'intérêt mutuel des manoeuvres du bois.

Woodpecker : pic pour tirer les pièces de bois.

Yard : unité de mesure de longueur anglo-saxonne, valant 0,914 mètre. Dans le texte, ce terme est utilisé pour représenter la longueur d'un tas de billots ou l'endroit où est empilé le bois dans la cour du moulin.

Références reliées à la foresterie

Laflamme, N. et LeBlanc, H. N., Vocabulaire de la foresterie et des produits forestiers (anglais-français et français-anglais), Ottawa, Commission forestière pour l'Amérique du Nord (Publication No 2), 1987, 284 pages.

Lagrenade, Marcel et al., Lexique forestier (français-anglais, anglais-français avec définitions françaises et croquis), Québec, Domtar, 1978, 478 pages.

Métro, A. Terminologie forestière, Paris (France), Association française des eaux et forêts, Conseil international de la langue française, 1975, 432 pages.

Membres honoraires de la Société historique du Madawaska

† M. Jean-Louis BOUCHER, Edmundston NB
M. Normand CARRIER, Edmundston NB
† M. Oneil COUTURIER, Edmundston NB
Mgr Eymard DESJARDINS, Edmundston NB
† Mgr Ernest LANG, Saint-Basile NB
† Rév. Gérard LEBEL, C.Ss.R., Sainte-Anne-de-Beaupré QC
M. Claude PICARD, Saint-Basile NB
M. Robert PICHETTE, Moncton NB
† M. Marcel SORMANY, Edmundston NB

Membres à vie de la Société historique du Madawaska

(au 31 décembre 1999)

Ms. Bernette ALBERT, Madawaska ME
Dr et Mme D.J. ALBERT, Edmundston NB
M. Gilles ALBERT, Saint-Léonard NB
M. Jacques ALBERT, Edmundston NB
Mad. Anne ALBERT-LEVESQUE, Tracadie NB
M. Adrien BÉRUBÉ, Edmundston NB
M. Benoît BÉRUBÉ, Saint-Joseph NB
M. Jules BOSSÉ, Saint-Jacques NB
M. Guy E. BOUCHARD, Edmundston NB
M. Paul G. BOURGOIN, Fredericton NB
Me Maurice BOURQUE, Edmundston NB
Caisse Populaire d'Edmundston Ltée, Edmundston NB
Caisse Populaire de Saint-Basile, Saint-Basile NB
Caisse Populaire Notre-Dame-des-Sept-Douleurs Ltée, Edmundston NB
Caisse Populaire Pâte-et-Papier, Edmundston NB
M. Normand CARON, Edmundston NB
Dr Jeannot CASTONGUAY, Edmundston NB
Centre acadien–Université Sainte-Anne, Pointe-de-l'Église NE
Me Guy G. CHAREST, Edmundston NB
Mrs. Géraldine CHASSÉ, Madawaska ME
Mad. Jeanne CHIASSON, Saint-Basile NB
† M. Léandre CHIASSON, Saint-Basile NB
M. Oneil CLAVET, Edmundston NB
Mad. Denise CLAVETTE, Fredericton NB
M. Jacques L. CLAVETTE, Sept-Iles Qc
M. le sénateur Eymard CORBIN, Ottawa ON
Dr Jacques CORBIN, Edmundston NB
M. et Mme Mathieu et Lucie-Anne CORMIER, Campbellton NB
M. Normand CORNO, Saint-Jacques NB
Mad. Lisa COTÉ, Edmundston NB
M. J. Marco Daniel COUTURIER, Saint-Basile NB
Mad. Rollande COUTURIER, Edmundston NB
† Mme Almida CYR, Saint-Basile NB
M. et Mme Alphée et Jeannine CYR, Saint-Basile NB
M. et Mme Arthur CYR, Saint-Basile NB
M. Ernest-Léo CYR, Montréal QC
M. Georges U. CYR, Edmundston NB
Me Jean-François CYR, Edmundston NB
Mad. Patricia CYR, Saint-André NB
M. Roland CYR, Edmundston NB
Mad. Ursule CYR, Saint-Basile NB
Mad. Yvette CYR, Baker-Brook NB
M. Jean DAIGLE, Moncton NB
M. Jérôme DAIGLE, Baker-Brook NB
† Rév. Lionel DAIGLE, Saint-Basile NB
† M. Péa A. DAIGLE, Edmundston NB
Mad. Bernadette DAIGLE-RYAN, Ottawa ON
M. Éloi DEGRACE, Edmonton AB
Sr Georgette DESJARDINS, Saint-Basile NB
M. Gérard DESJARDINS, Dieppe NB
Mgr Gérard DIONNE, Saint-Basile NB
Mad. Lucille DIONNE, Edmundston NB
M. Victor DIONNE, Edmundston NB
M. Zoël R. DIONNE, Edmundston NB
M. Alonzo DOIRON, Saint-Basile NB
M. Richard DOIRON, Grand-Sault NB
Mr. Francis G. DOUCETTE, Concord NH
M. J. François DRAPEAU, Notre-Dame-du-Lac QC
M. Carmon DUBÉ, Edmundston NB
Mad. Marie-Élisa FERRAN, Edmundston NB
M. Charles FOURNIER, Edmundston NB
Mad. Léoncie FOURNIER, N.-D. de l'Ile-Perrot QC
† M. Pierre FOURNIER, Edmundston NB
M. Richard FOURNIER, Edmundston N.B.
M. Aimé GAGNON, Matane QC
Mad. Ginette GAGNON, Edmundston NB
Rév. Narcisse GAGNON, Saint-Léonard (Parent) NB
Ms. Yvonne GAGNON, Buckfield ME
M. Marcel GARVIE, Bertrand NB
† M. Ernest HÉBERT, Edmundston NB
M. Réjean LABRIE, Edmundston NB
† Mgr Fernand LACROIX, Charlesbourg QC
M. et Mme Robert et Claire LAFLAMME, Edmundston NB
M. Jean-Marc LAFONTAINE, Edmundston NB
M. Léon LAFOREST, Grand-Sault NB
Mad. Gloria LAJOIE, Lac-Baker NB
M. Lionel H. LAJOIE, Lac-Baker NB
M. Gérard LANDRY, Saint-François NB
M. Léopold LANG, Edmundston NB
Mgr Urbain LANG, Grand-Sault NB
M. Hugo Tryggve LARSSON, Grand-Sault NB
M. & Mad. Bert et Colette LAVOIE, Edmundston NB
M. Eudore LAVOIE, Saint-Basile NB
M. Jean Rock LAVOIE, Saint-Basile NB
M. Jean-Baptiste LAVOIE, Edmundston NB
M. Roger J. LAVOIE, Saint-Léonard NB
M. Raymond LEBLANC, Saint-Basile NB
† Mgr Camille V. LECLERC, Grand-Sault NB
M. Maurice A. LÉGER, Shédiac NB
M. Pierre LEGRESLEY, Grande-Anse NB
Mad. Aurore LEVESQUE, Edmundston NB
† Rév. Claude LEVESQUE, Edmundston NB
Rév. Lucien LEVESQUE, Saint-André NB
M. Marc LONG, Edmundston NB
Marguerite MAILLET, Moncton NB
Mr. Albert MARTIN, Pasadena CA
M. Berthier MARTIN, Saint-Basile NB
Dr Gérald MARTIN, Ville Ile-Perrot QC
Mad. Rinette MARTIN, Saint-Basile NB
Restaurant McDonald, Edmundston NB
† M. Georges MICHAUD, Gatineau QC
M. et Mme Guy et Dora MICHAUD, Edmundston NB
† Rév. Napoléon MICHAUD, Edmundston NB
† M. Raymond MICHAUD, Edmundston NB
† Mad. Vitaline MICHAUD, Baker-Brook NB
M. Ghislain MORIN, Saint-Hilaire NB
Musée historique du Madawaska, Edmundston NB
Rév. Laurent NADEAU, Edmundston NB
Ms. Lisa ORNSTEIN, Fort Kent ME
M. Léopold OUELLET, Edmundston NB
Dr Benoît OUELLETTE, Lac-Baker NB
Mad. Marie-Anna OUELLETTE, Verret NB
Mad. Annette (Serry) PELLETIER, Fredericton NB
M. Gilles PELLETIER, Edmundston NB
M. J. Normand PELLETIER, Verret NB
Mr. Rudolph T. PELLETIER, Madawaska ME
M. Jacques PICARD, Edmundston NB
M. Jerry PICARD, Edmundston NB
M. Louis M. PICARD, Edmundston NB
Mad. Germaine PICHETTE, Edmundston NB
M. Jacques PICHETTE, Ottawa ON
† Dr Louis-Philippe PICHETTE, Edmundston NB
Rév. Armand PLOURDE, Saint-Léonard NB
M. Delbert PLOURDE, Edmundston NB
Mad. Monique PLOURDE, Edmundston NB
M. Jean-Guy POITRAS, Edmundston NB
M. et Mme Léo et Rita POITRAS, Siegas NB
M. et Mme Pius R. POWERS, Nepean ON
Religieuses hospitalières Saint-Joseph, Bathurst NB
M. Francis RICE, Edmundston NB
Mad. Marie-Ange RICE, Edmundston NB
Mad. Colette ROUSSEL, Edmundston NB
M. Jean ROUSSELLE, Edmundston NB
† Mad. Yvette RUET, Edmundston NB
M. Armand A. SAINTONGE, Moncton NB
† Dr Alexandre J. SAVOIE, Edmundston NB
Sr Anne-Marie SAVOIE rhsj, Bathurst NB
M. le sénateur Jean-Maurice SIMARD, Ottawa ON
M. et Mme Gilmen et Huguette SMYTH, Saint-Basile NB
Société Généalogique du N.-B., Fredericton NB
Mad. Vicky SORMANY, Edmundston NB
M. Conrad SOUCY, Saint-Basile NB
Mad. Donata THÉRIAULT, Edmundston NB
M. Léo R. THÉRIAULT, Grand-Sault NB
M. Lévio et Thérèse THERIAULT, Edmundston NB
M. Michel THÉRIAULT, Edmundston NB
† M. Yves THÉRIAULT, Rawdon QC
† M. Clément THERRIAULT, Edmundston NB
M. et Mme Michel et Odette THERRIAULT, Saint-Louis-de-Kent NB
M. Adrien THERRIEN, Waterville NB
M. Roy THERRIEN, Saint-Basile NB
Mgr François THIBODEAU, Edmundston NB
Mad. Georgette THIBODEAU, Edmundston NB
University of Maine, Fort Kent ME
M. Daniel VIOLETTE, Richiboucto Road NB
M. François VIOLETTE, Edmundston NB
M. et Mme Rino et Jo-Anne VOLPÉ, Moncton NB

† La Société historique du Madawaska honore ses membres décédés en marquant leurs noms d'une croix

Courrier de deuxième classe
Enregistrement no 6304
Publiée 4 fois par année