

REFLEXIONS

Sur la compagnie Fraser et sur ceux qui l'ont façonnée de 1877 à 1977.

Réfléchir, c'est examiner soigneusement, c'est peser le pour et le contre. Pour une compagnie centenaire qui s'apprête à attaquer son deuxième siècle il semble opportun de peser la situation.

C'est aussi réfléchir sur l'historique d'une famille de pionniers Ecossais qui, en 1873, est venue s'établir au Nouveau-Brunswick et, en 1877, a fondé une industrie de produits forestiers. Ce récit se compare aux efforts de plusieurs autres qui s'expatrièrent afin de coloniser le Nouveau-Brunswick, au début de la Confédération.

Après avoir vécu cent ans, nous avons de bonnes raisons de nous réjouir. Nous avons non seulement survécu, mais nous avons pu investir des millions de dollars dans notre expansion future; nous pouvons donc vraiment nous féliciter et nous enorgueillir de notre situation.

Si nous réfléchissons aux courants qui nous ont conduits où nous sommes, nous devons arriver à dégager ce qui différencie Fraser des autres compagnies.

Nous nous enorgueillissons de la perspicacité d'hommes comme Donald Fraser, ses fils, Donald Jr. et Archibald, pour qui une forêt n'était pas seulement un groupe d'arbres. Pour les Fraser, les Matheson et les Brebner, et leurs successeurs, l'arbre est une source de matière première renouvelable.

Aujourd'hui, l'expérience et les soins du personnel de Fraser transforment ce matériau renouvelable en bois de construction; la compagnie en produit suffisamment annuellement pour construire 10,000 maisons moyennes. Il en extrait aussi de la pâte que d'autres fabricants (y compris nous-mêmes) transforment en de nombreuses variétés différentes de papier et de carton.

Chez Fraser, la différence vient des membres du personnel, parce qu'ils s'intéressent à leur travail. Ils se soucient les uns des autres, des produits qu'ils fabriquent et de leurs clients. Précisons encore que nos clients s'intéressent au personnel de Fraser et de ses fabrications.

Aujourd'hui, Fraser est constituée de plus de 3,000 personnes dont les salaires dépassent \$44 millions par an. La compagnie et ses employés paient plus de \$21 millions d'impôts par an. Nous abattons plus de 400,000 unités cubiques de bois par an sur nos 1.8 million d'acres de forêts. Nous pouvons produire et vendre plus de 80 millions de pieds-planche de bois de construction grâce à nos deux scieries de Plaster Rock et de Kedgwick. Nous sommes en mesure de fabriquer plus de 400,000 tonnes de pâte par an dans nos deux usines d'Edmundston et d'Atholville; à cela s'ajoutent 33,000 tonnes de carton d'emballage couché et non couché à Edmundston.

Nous pouvons fabriquer et mettre sur le marché plus de 400,000 tonnes de papiers fins, de papiers couchés et de papiers mécaniques spéciaux dans nos deux papeteries de Madawaska.

Lorsque nous jetons un coup d'oeil aux progrès réalisés au cours des cent dernières années et surtout à l'expansion effectuée durant la dernière décennie, ceci nous donne un vague aperçu des possibilités futures.

Nous savons certainement qu'il y aura des problèmes à résoudre et que les opportunités seront infinies, incroyables et offertes à nous tous.

Afin que ces opportunités ne nous échappent pas, nous engageons des sommes d'argent sans précédent pour garantir la présence de notre compagnie au cours des cent prochaines années.

Nous avons fait figure de précurseur dans certains changements importants au sein de notre industrie dans le passé et nous poursuivons nos efforts en quête de procédés et de produits nouveaux.

Notre avenir réside dans notre esprit de travail, d'innovation et d'initiative dans notre domaine. Pouvons-nous faire moins que d'essayer de toujours faire mieux?

LES PREMIERES ANNEES



LES DIRIGEANTS

De ses débuts dans une petite scierie, Fraser a progressé en une importante industrie de ressources forestières. Une telle évolution représente le travail de plusieurs personnes, mais plus particulièrement, le travail des dirigeants; ceux qui avaient à faire face aux changements économiques et aux courants instables du marché. Il semble opportun et à propos de mentionner qui furent ces hommes et de souligner leurs efforts.

LES PREMIERES ANNEES

Vers la fin d'avril 1873, Donald Fraser, âgé de 31 ans, son épouse Ann, âgée de 27 ans, ainsi que leurs fils Donald, 6 ans, et Archibald, 4 ans, se trouvent parmi 587 colons écossais à bord du S.S. Castalia qui quitte le Clyde, à destination de Saint-Jean au Nouveau-Brunswick. Un incendie en Suède était la cause de leur présence à bord.

Cette même année, Donald Fraser avait dissous une société qu'il exploitait avec son frère; une entreprise prospère de bois de construction, depuis trois générations. Il avait l'intention de se rendre en Suède où on devait lui confier un poste dans une scierie. Avant qu'il ne quitte l'Ecosse, un incendie détruisit la scierie et mit un terme à ses projets. Le courageux Écossais réagit énergiquement et se joint à un projet d'établissement d'une colonie écossaise au Nouveau-Brunswick, au Canada.

Après une dure traversée de 14 jours, les colons arrivent à Saint-Jean. Lors de leur départ d'Ecosse, le printemps était déjà arrivé et l'on avait ensemencé les champs; mais au Nouveau-Brunswick, les hivers tardent à prendre congé. Après un autre voyage de cinq jours pour remonter le fleuve Saint-Jean, les colons doivent en plus parcourir sept milles de chemins enneigés jusqu'à l'emplacement de leurs futures fermes. Sur les lieux, ils constatent avec déception que leurs poêles et leurs meubles ne sont pas encore arrivés.

Après avoir bâti des abris pour leurs familles, les colons trouvent du travail à la construction du chemin de fer Intercolonial, le long du fleuve Saint-Jean. Ils sont payés quatre-vingt-dix cents pour une journée de douze heures.

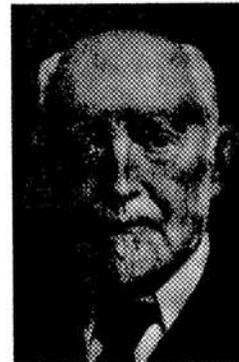
En remontant le fleuve Saint-Jean, bordé de forêts denses, Donald Fraser a probablement rêvé de revenir au commerce du bois de construction. Un an plus tard, en 1874, il installe une fosse de sciage en long sur sa ferme de Upper Kincardine. Il emploie deux hommes. Ce genre de travail exigeait alors un homme sur la bûche et l'autre dessous. Ils produisent 500 pieds-planche de bois de construction brut au cours d'une journée épuisante de douze heures.

Établi au Nouveau-Brunswick depuis 4 ans, c'est en 1877, à l'âge de 35 ans, que Donald Fraser,

descendant d'une famille de forestiers depuis trois générations, décide d'investir toutes ses économies dans une petite scierie à rivière de Chute. Le voilà à nouveau dans le domaine qui lui est si familier; ce commerce qu'il avait exploité en Ecosse avec son frère. A l'époque, Donald ignore qu'il s'agit là du fondement d'une industrie qui, en 1916, sera la plus importante entreprise de sciage des Maritimes et l'une des plus importantes au Canada.

Donald Fraser a des qualités de chef. Il a un esprit innovateur et s'intéresse beaucoup aux autres. Il engage ses employés à participer à l'affaire et les encourage à y investir leur salaire en leur payant un intérêt de 7%.

Les employés ne prennent que la part de leur salaire nécessaire à leurs dépenses courantes; le reste constitue un fonds de roulement pour la jeune



Donald Fraser, Fondateur

compagnie et pour leur sécurité personnelle.

C'est à ce moment que Donald Fraser entreprend sérieusement un audacieux programme d'acquisition qui ferait de lui le plus important forestier des Maritimes.

Ann Fraser participe aussi à l'affaire familiale en lui apportant toute sa gentillesse, son énergie et ses conseils. Elle paraît avoir un dynamisme inépuisable. Elle assure vivre et couvert pour les ouvriers des trains de bois. En hiver, il lui arrive souvent de chausser ses raquettes pour apporter son aide là où on en a besoin. Ann Fraser est une véritable pionnière. Malheureusement, elle ne vivra pas assez longtemps pour participer à la réussite à

laquelle elle a tant contribué. Ann Fraser meurt le 5 août 1896, à l'âge de 50 ans.

Comme leur père, les fils Fraser participent très tôt à l'entreprise. A 14 ans, Archibald quitte l'école pour travailler à l'acheminement du bois sur la rivière. Quand ils atteignent 18 et 20 ans, les fils Fraser dirigent déjà chacun leur propre équipe d'abattage; c'est là une preuve de leurs capacités, si l'on considère les difficultés et la rudesse des bûcherons de l'époque.

Puis, ils prennent une part de plus en plus importante à l'entreprise. En 1892, Donald Fraser forme fièrement la société Donald Fraser et Fils.

En 1898, Donald Fraser investit \$250,000 dans 400 milles carrés de forêts de la Couronne au Québec et dans l'achat d'une scierie à Notre-Dame-du-Lac, déménagée à Cabano l'année suivante.

Avec le chantier de Cabano, Donald Fraser doit procéder au plus gros investissement qu'il ait jamais fait. Il se tourne vers la Banque Royale du Canada qui lui a déjà apporté son aide à plusieurs reprises.

Avant le vote des administrateurs, le président de la Banque leur aurait déclaré "Nous suivons M. Fraser depuis 20 ans dans son entreprise de bois de construction et nous savons qu'il a un jugement sûr. D'après lui, ce projet est la meilleure affaire qu'il ait jamais eu l'occasion de réaliser. Il lui faut \$125,000 pour acheter le terrain et \$125,000 de plus pour lancer l'affaire. Je propose de lui accorder le prêt". La proposition fut acceptée. La décision des administrateurs est un hommage à l'intégrité de Donald Fraser et de sa réussite.

en 1933 et participe de façon importante à son développement.

Andrew Brebner se joint aux Fraser en 1900, en qualité de chef de bureau à la scierie de Cabano. Ses fils, Andrew et Walter, et son petit-fils William travaillent encore de nos jours pour Fraser.

En novembre 1905, Donald Fraser, ses deux fils, Archibald et Donald, les deux Matheson et Andrew Brebner constituent la compagnie F & M Lumber Company (Fraser & Matheson), dont Archibald assure la présidence. Andrew Brebner est vice-président; William Matheson est secrétaire et trésorier et Thomas remplit les fonctions de directeur. Tous les six sont nommés au conseil d'administration.

Au cours des années suivantes, la compagnie continue à accroître son patrimoine. En 1916, lorsque Donald Fraser meurt, à l'âge de 74 ans, la petite affaire de bois de construction de la rivière de Chute s'est développée en neuf grandes scieries au Nouveau-Brunswick et au Québec et compte plusieurs milliers d'employés. C'est la plus grosse entreprise de produits de bois sous la même direction dans les Maritimes.

Quel genre d'homme était Donald Fraser? Voici ce qu'en dit le *Fredericton Gleaner*: "Tout ce qu'entreprenait Donald Fraser était bien fait... Après d'humbles débuts, il était devenu l'un des grands hommes d'affaires du Nouveau-Brunswick; sa carrière peut servir d'exemple aux jeunes gens de cette province. Ses affaires se caractérisaient par l'honnêteté et l'intégrité les plus strictes. Il a gagné



Donald Fraser, Jr.



Archibald Fraser

Au cours de ces premières années, deux autres familles se joignent à l'affaire Fraser et contribuent de façon importante à l'expansion de la compagnie. Ce sont les Matheson et les Brebner.

Alec Matheson est un excellent ami de Donald Fraser et ses deux fils, Thomas et William, ont grandi aux côtés des jeunes Fraser. En 1890, Thomas entre dans l'entreprise et travaille pour Archibald sur la rivière Odell.

En 1894, William entre dans la société comme comptable; au cours des années suivantes, il occupe d'importants postes de direction. Son fils, Kenneth W. Matheson, avocat, entre aux Compagnies Fraser

le respect de tous ceux qui le connaissaient. Généreux, il participait largement à l'encouragement des causes religieuses et philanthropiques".

DEUXIEME GENERATION

Au moment de la mort de son père, Archibald Fraser assurait la présidence de F & M Lumber Company depuis une décennie. On peut facilement supposer que Donald suivait les opérations de très près et de temps à autre faisait valoir ses opinions. Dorénavant, Archibald aurait à poursuivre sans les conseils du fondateur.

En 1917, tous les intérêts de Fraser sont constitués sous une seule charte du Dominion sous le nom de Fraser Companies, Limited. Archibald Fraser prend le poste de président, Donald Fraser est vice-président et William Matheson, secrétaire. En outre, Thomas Matheson et Andrew Brebner entrent au conseil d'administration.

Sous la présidence d'Archibald Fraser, Fraser continue à croître. En 1918, une usine de pâte produisant 120 tonnes par jour est bâtie à Edmundston au coût de \$4 millions; on la considère alors comme la plus moderne de l'industrie. En 1925, une papeterie à deux machines est construite à Madawaska, au Maine; des agrandissements ultérieurs permettent d'y ajouter d'autres machines. La compagnie achète et construit des scieries et fait l'acquisition de grands terrains forestiers.

Alors que la compagnie se prépare à la mise en route d'une usine de \$2.5 millions produisant 45,000 tonnes de pâte par an à Atholville, sur la rivière Restigouche, et d'une nouvelle scierie, en aval de Baker Brook sur le fleuve Saint-Jean, la désastreuse dépression économique de 1929 s'amorce. Les prix chutent de plus de 50% et certains redescendent même au niveau de 1905.

En six ans, de 1925 à 1930, Fraser a investi plus de \$20 millions en nouvelles installations et est profondément endettée. Prise entre le financement de ses expansions et la dépression économique, Fraser est en difficulté.

La compagnie déclare faillite et la banque reprend provisoirement l'affaire. Un nouveau conseil d'administration, comprenant des membres extérieurs à la compagnie, est élu; Archibald et Donald Fraser gardent leur position.

En 1932, Archibald Fraser meurt d'une crise cardiaque lors d'une partie de chasse. Pour les responsables de la province, avec Archibald Fraser disparaît le "dernier grand spécialiste du bois" de l'époque.

DE LA DEPRESSION A LA 2e GUERRE MONDIALE

K. S. MacLachlan, directeur général, est alors nommé président, Donald Fraser conservant la

vice-présidence. MacLachlan n'a pas la tâche facile. Il est de l'extérieur et est imposé à Fraser par la banque. Il doit tirer la compagnie de ses difficultés financières.

K. S. MacLachlan est un homme pratique et parfaitement équipé pour faire face aux problèmes présentés par Fraser. Avant sa nomination, il était directeur exécutif de Alliance Paper Limited.

Bien qu'il vienne de l'extérieur, K. S. MacLachlan est en mesure de gagner la confiance et la participation des responsables et des employés.

La situation est difficile, surtout à la suite d'une autre réorganisation financière en 1936, visant à l'élimination d'obligations à intérêts reportés, mais la compagnie réussit à se tirer d'affaire.

Toujours en 1936, William Matheson meurt; quatre ans plus tard, en 1940, Donald Fraser fils, autre pionnier de la compagnie, disparaît également.

LES ANNEES CRABTREE

Au début de la deuxième guerre mondiale, le gouvernement du Dominion engage K. S. MacLachlan au titre de sous-ministre adjoint à la défense nationale (Air). Aubrey Crabtree, employé de Fraser Paper Limited depuis 1930, et directeur général depuis 1935, est nommé directeur général de Fraser Companies, Limited et de ses filiales. En 1941, il est élu président; poste qu'il occupera pendant 21 ans.

Depuis sa naissance, Crabtree a été élevé dans l'industrie du papier. Il est né en 1898, à Joliette, ville papetière du Québec. Lorsque son père Edwin ouvre Crabtree Mills, Aubrey travaille à son service jusqu'à ce qu'il s'engage pour servir outre-mer lors de la première guerre mondiale.

En 1930, Aubrey Crabtree est engagé comme surintendant général de Fraser Paper. On apprécie rapidement sa valeur et il est alors nommé au poste de directeur d'usine pour Fraser Paper en 1933 et au poste de directeur général en 1935.

Comme président, Aubrey Crabtree continue à appliquer le concept de l'équipe suivant lequel Donald Fraser a développé sa compagnie. Le noyau sur lequel cette équipe se greffe se compose



William Matheson



Thomas Matheson



Andrew Brebner

LES PRODUITS DE BOIS-FRASER LES PRODUITS DE BOIS-FRASER

Lorsque, en 1877, Donald Fraser se porte acquéreur d'une petite scierie de la rivière de Chute, il sait où il va. C'est l'époque qui marque les débuts de la Confédération et qui favorise une expansion dynamique pour les nouvelles industries forestières. L'arrivée des colons au pays, c'est de nouvelles maisons; et de nouvelles maisons signifient une plus grande demande pour le bois.

En 1878, Donald Fraser commence à s'agrandir; il acquiert une petite scierie à Muniac, colonie voisine. Fraser y installe la première machine Dunbar, inventée par Alec Dunbar, un autre colon et ami de Donald Fraser. La machine Dunbar révolutionne la production des voliges et des bardeaux, ce qui lui permet d'accroître et de pénétrer des marchés à l'extérieur du Nouveau-Brunswick, aux Etats-Unis et outre-mer.

Avec la réussite éclatante des deux scieries, la croissance se poursuit.

1894—A Frédéricton, Fraser conçoit et construit la scierie d'Aberdeen; première usine du Nouveau-Brunswick à produire sa propre électricité. Les 125 ouvriers, employés en deux équipes, fabriquent 15 millions de pieds-planche par an de planches, voliges, bardeaux, lattes, etc.

1898—Donald Fraser fait l'acquisition de 400 milles carrés de bois de la Couronne dans la province de Québec. Il déménage une scierie de Notre-Dame-du-Lac à Cabano et l'agrandit.

1904—Afin de profiter du transport par eau, Donald Fraser bâtit une scierie à Baker Brook, à environ 12 milles au nord-ouest d'Edmundston.

1905—Les Fraser achètent les bois sur la rivière St. Francis et constituent la F & M Lumber Company; une autre scierie à l'actif de la compagnie. En août, un incendie ravage la scierie d'Aberdeen. Heureusement, personne n'a été blessé, mais la perte en stock, équipements et biens atteint \$100,000.

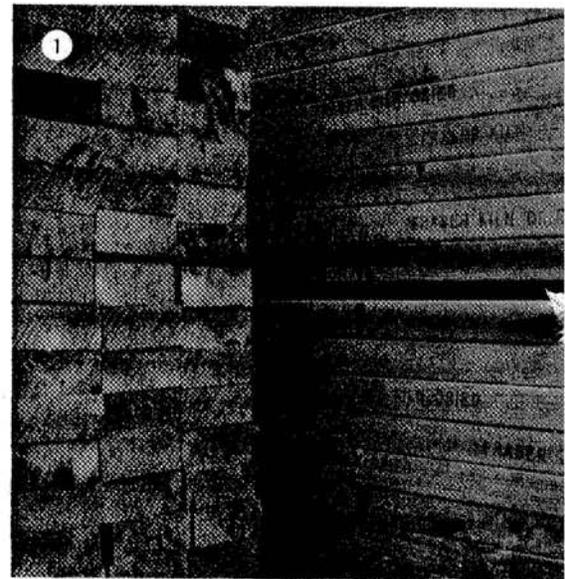
1906—A la suggestion de la Banque Royale du Canada, Donald Fraser reprend les actions de Tobique Manufacturing Company qui est pratiquement insolvable. Le nom devient Fraser Lumber Company, Ltd.

1911—Fraser acquiert l'actif de James Murchie & Sons, Ltd., constitué d'une scierie et de stations électriques à Edmundston, de forêts au Nouveau-Brunswick et au Québec et de propriétés perpétuelles au Québec. Ces acquisitions sont exploitées par une nouvelle compagnie, Fraser Limited.

1912—La compagnie retourne dans la région de Frédéricton grâce à l'achat d'entreprises forestières importantes, comme la Scott Lumber Company, Ltd. et la Oromocto Lumber Co., Ltd.

1915—La scierie d'Estcourt est aménagée pour le sciage des billots produits sur la rivière Saint-Francis et ses affluents. Fraser s'installe à Miramichi où elle a acheté 5,240 acres, obtenu un permis d'exploitation sur certaines terres de la Couronne et acquis une scierie de la Timothy Lynch Company, Ltd. à Nelson.

Au cours des années suivantes, Fraser fait quelques autres acquisitions, mais à partir des années 1920, l'importance des produits du bois est appelée à diminuer.



LES PRODUITS DE BOIS-FRASER LES PRODUITS DE BOIS-FRASER

1925—LA SITUATION SUBIT UN REVIREMENT

En 1925, le groupe des produits du bois a atteint son plus haut niveau avec une capacité totale de production annuelle de 124 millions de pieds-planche de bois de construction, 158 millions de carrés de bardeaux, 200 millions de lattes et 100,000 traverses de chemin de fer, par ses 12 scieries de Cabano, d'Estcourt, de Notre-Dame-du-Lac, de Plaster Rock, de Frédéricton, de Quisibis, de Baker Brook, de Magaguadavic, d'Edmundston, de Summit, de Nelson et de Campbellton.

Au cours des deux prochaines décennies, à mesure que l'importance des produits du bois décline, Fraser s'intéresse davantage à la fabrication de la pâte à papier et du papier. En 1965, Fraser n'exploite plus que deux scieries — Plaster Rock et Cabano. En 1966, la scierie de Cabano, en exploitation depuis 1899, est détruite par un incendie.

En 1968, Fraser acquiert la scierie W.H. Miller à Kedgwick. Partiellement détruite par un incendie en 1969, cette scierie est reconstruite, point de départ d'un renouveau des scieries Fraser. En 1974, Fraser remplace la scierie de Plaster Rock par une nouvelle usine plus moderne comprenant une scierie, une usine de copeaux et des fours de séchage.

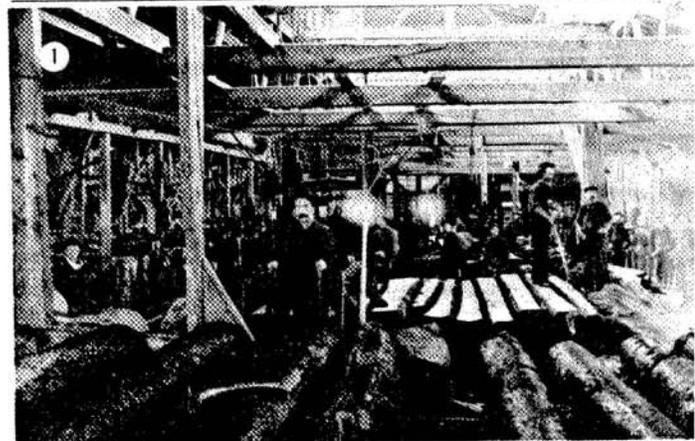
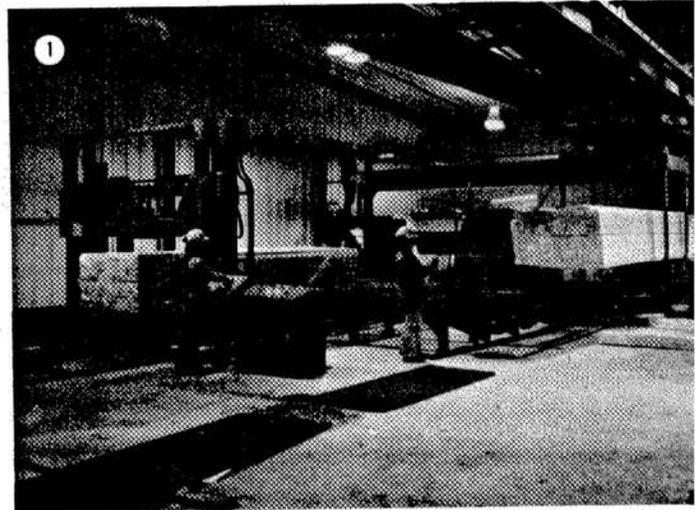
PROGRES RECENT

C'est Fraser qui, dans l'est du Canada, est la première à récupérer les déchets de scierie — dosses et délignures — comme source de copeaux destinés à ses usines de pâte. Jusqu'alors, ces déchets étaient brûlés, ce qui constitue un gaspillage d'une ressource précieuse. Aujourd'hui, grâce à l'écorçage en avant des scies, Fraser peut récupérer des copeaux de qualité. Dès 1970, l'usine de pâte d'Atholville utilise uniquement des copeaux de scierie, celle d'Edmundston en utilisant 65%. La récupération des copeaux de scierie est importante car, non seulement elle permet de rentabiliser davantage la scierie et l'usine de pâte, mais aussi d'augmenter le rendement en fibres des arbres.

En plus d'utiliser les copeaux de ces deux scieries, Fraser achète aussi plus de 100,000 unités cubes de copeaux par an à d'autres scieries locales, contribuant également à leur rentabilité et à la préservation des ressources forestières.

Les produits du bois poursuivent leur rajeunissement. En 1976, les scieries sont constituées en groupe des produits du bois, avec les moyens et l'autonomie nécessaires. Le but qui lui est proposé: aller au-delà d'une expansion des produits du bois actuels et rechercher des méthodes plus rentables d'utilisation des ressources en bois dont Fraser dispose.

A l'heure actuelle, les scieries de Plaster Rock et de Kedgwick peuvent produire plus de 80 millions de pieds-planche par an, soit suffisamment de bois d'oeuvre pour construire 10,000 maisons moyennes. Le bois produit par la compagnie est essentiellement utilisé pour la construction, la réparation et la rénovation domiciliaire et à des fins industrielles.



LES FORETS-FRASER TEZ LOBELZ-EBVZEB

En mai 1873, tandis que les colons écossais remontaient le fleuve Saint-Jean, l'un d'entre eux a dû être émerveillé, devant l'abondance des arbres. Donald Fraser, descendant d'une famille de forestiers depuis trois générations, a dû entrevoir un potentiel d'exploitation immense.

Après l'achat de sa scierie en 1877, Fraser dépend surtout des concessions de bois pour ses matières premières. Peu après, il entreprend un programme d'acquisitions si imposant qu'en 1950, la compagnie qu'il fonda possède ou contrôle des droits d'exploitation sur plus de 3,500,000 acres de bois de qualité, une surface supérieure à l'Etat du Connecticut et deux fois et demie l'Île-du-Prince-Edouard.

Après l'incendie qui ravage la scierie de Cabano en 1966, le gouvernement du Québec pousse Fraser à construire une usine de pâte et de carton sur l'emplacement de la scierie et d'accroître l'exploitation de ses forêts. La demande du marché ne permet pas de justifier un tel investissement et le gouvernement du Québec l'exproprie de ses terres dans cette province en 1969. En 1970, la compagnie renonce à 871,000 acres de bois lorsqu'elle vend l'usine de pâte de Newcastle pour financer un agrandissement de l'usine de pâte mécanique d'Edmundston et l'acquisition d'une nouvelle machine de papier à pâte mécanique à Madawaska.

A l'heure actuelle, le service des forêts de Fraser gère 1.87 million d'acres de forêts dans le nord-ouest du Nouveau-Brunswick. La compagnie possède 40% de cette surface et bénéficie pour le reste d'un permis d'exploitation délivré par la province. Dans ces forêts, on trouve les meilleures conditions de croissance de l'est de l'Amérique du Nord. Le terrain est de légèrement à fortement ondulé et est productif pratiquement à 95%. Les conditions d'exploitation sont excellentes pendant sept à neuf mois par an.

Les scieries et usines de pâte Fraser ont besoin de 700,000 unités cubes par an, dont 400,000 unités cubes proviennent des terrains de la compagnie et 300,000 sont achetées à d'autres scieries et à des particuliers. En assurant un débouché aux propriétaires de bois, Fraser stimule l'aménagement de ces bois avec la possibilité de plus que doubler son approvisionnement. Fraser constitue le seul marché existant dans la région pour les copeaux de scierie. Fraser constitue également un fournisseur important de billots de feuillus et de cèdre et de billots de tranchage pour de nombreuses petites entreprises de produits du bois.

MOISSONNAGE DE LA FORET

Au cours des années, l'exploitation des produits forestiers connut un progrès immense.

Autrefois, les bûcherons étaient des fermiers qui allaient couper le bois en hiver, étaient des draveurs au printemps, retournaient chez eux pour

ensemencer leurs champs et travaillaient à la scierie en été; ils faisaient leurs moissons en automne et retournaient dans le bois à la venue de l'hiver. Un homme entraînait au bois en décembre et ne repartait qu'à la fin de la période de la drave, en juin.

E. L. Howie, chef forestier retraité, décrit la vie dans un camp de bûcherons en 1925. "Un chef de camp embauchait 25 à 30 hommes, apprêtait de la nourriture dans un chariot et tout le monde 'montait dans le bois.' Les hommes dormaient sous le chariot jusqu'à ce que la cabane soit construite (le toit est posé en moins d'une semaine) et les opérations de coupe commençaient. Pour \$600, un chef de camp peut acheter les provisions et équipement nécessaires pour abattre 5,000 cordes de bois à pâte. Aujourd'hui, il faut plus de \$500,000 pour ravitailler et équiper un camp de 60 à 75 hommes abattant 25,000 cordes de bois.

"Les bûcherons dormaient sur une longue plate-forme s'étendant sur toute la longueur du bâtiment et divisée en sections de 4 pieds; chaque section pouvait accueillir deux hommes. La plate-forme, en bois, se trouvait à environ 18 pouces au-dessus du plancher; les bûcherons utilisaient des branchages, de la paille ou du foin en guise de matelas. Dans les années 1940, Fraser construisit son premier camp où chaque bûcheron avait son lit doté d'un matelas."

En hiver, le bois abattu était tiré par des chevaux jusqu'à la rivière gelée et les billots étaient déchargés à la main et entassés sur la berge. A la débâcle, on les poussait dans la rivière.



LES FORETS-FRASER LES LOBELS-LEVAZEB

De nos jours, des "moissonneuses" forestières coupent les arbres au ras du sol, les ébranchent et les entassent; ceux-ci sont ensuite transportés jusqu'à la route par des débusqueuses. La récolte du bois de scierie et du bois à pulpe en une seule opération est plus efficace et plus économique.

Un nombre imposant des bûcherons de Fraser travaillent dans des cabines fermées, assurant un environnement de travail plus calme, plus sûr et beaucoup plus confortable. Les cabines sont dotées d'émetteurs-récepteurs radios et sont chauffées en hiver.

Les installations des camps se sont fortement améliorées. Les bâtiments modernes abritent chacun dix hommes, deux par chambre. Ces camps comportent des centres de loisirs. Les salles à manger, de type cafétéria, assurent un régime varié et une nourriture abondante, constituée de viande fraîche, de légumes et de desserts.

C'est un travail dur et exigeant. Même aujourd'hui et malgré les améliorations, les bûcherons n'ont pas la vie facile.

TRANSPORT

A l'époque, pour apporter les billots jusqu'à la scierie, on employait essentiellement les voies d'eau. La drave du nord du Nouveau-Brunswick pouvait durer de quatre à six semaines; suivant les niveaux de l'eau. A la débâcle, on poussait les billots dans la rivière.

Sur les cours d'eau de moindre importance, les draveurs, équipés de lourdes bottes en caoutchouc leur montant jusqu'aux hanches, entraient dans l'eau pour guider les billots. Sur les rivières plus larges ou plus profondes, ils utilisaient de longs bateaux à fond plat, effilés aux extrémités, un ou deux de chaque côté de la rivière, et repoussaient les billots avec de longues perches pour les lancer dans le courant.

La drave était le point culminant du travail des bûcherons en hiver. C'était un travail difficile et dangereux. Les bûcherons étaient constamment exposés aux dangers du glissement des billots ou d'une obstruction de la rivière. Aux hautes eaux, les courants très rapides pouvaient emporter un homme en quelques minutes. Il arrivait parfois que la drave soit définitivement bloquée et que les draveurs soient renvoyés chez eux.

Depuis plusieurs années, on était conscient du fait que ce moyen de transport empêchait l'accès à certains terrains boisés et obstruait les cours d'eau. C'est alors que Fraser entreprit un programme de \$5 millions pour construire des routes permettant l'acheminement des billots par camions. En 1969, pour Fraser, prenait fin l'époque des draves.

PROTECTION CONTRE LE FEU

Au fil des années, Fraser a pu mettre au point un système efficace de protection contre les feux, en collaboration avec le ministère des Ressources Naturelles du Nouveau-Brunswick. Depuis le début des années 1920, le personnel d'exploitation de Fraser est formé et équipé pour lutter contre les feux de forêts. Les patrouilles aériennes ont remplacé la garde au sommet des montagnes et se poursuivent durant tout l'été, saison des feux. Les avions peuvent aider les équipes au sol en déversant des tonnes d'eau sur les feux, mais ce sont toujours ces équipes de bûcherons qui doivent fournir l'effort principal.

LA CULTURE FORESTIERE

En Amérique du Nord, la coutume était, en général, de laisser la forêt croître toute seule plutôt que de la cultiver.

En 1977, Fraser a lancé un programme de sylviculture centré sur une pépinière de \$1.2 million, pouvant produire 7 millions de plants par an. En mettant ces plants dans des endroits préparés spécialement, Fraser espère doubler le volume de bois exploitable.

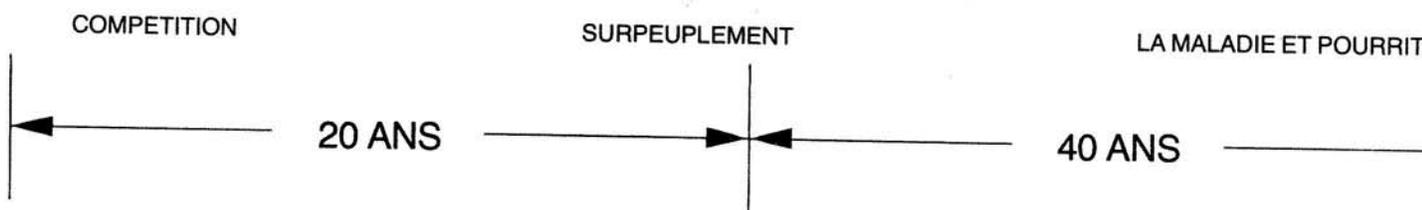
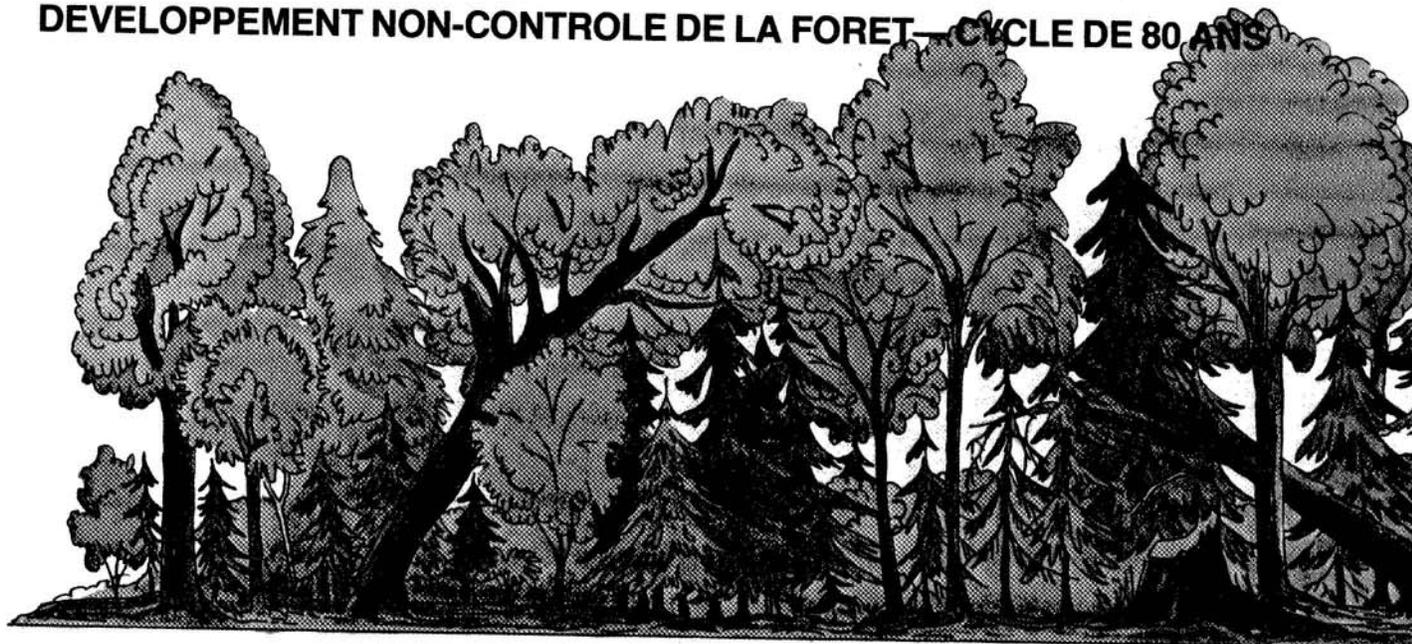
En préparation de ce programme important de sylviculture, la compagnie a réservé des peuplements d'épinettes noires de qualité, puis, en 1976, a récolté plus de 600 boisseaux de cônes qui ont fourni les grains de semences nécessaires aux premières plantations.

Les recherches de Fraser montrent qu'en quarante ans, une plantation correctement aménagée permettra de produire deux fois plus qu'une forêt qu'on a laissé se régénérer naturellement.

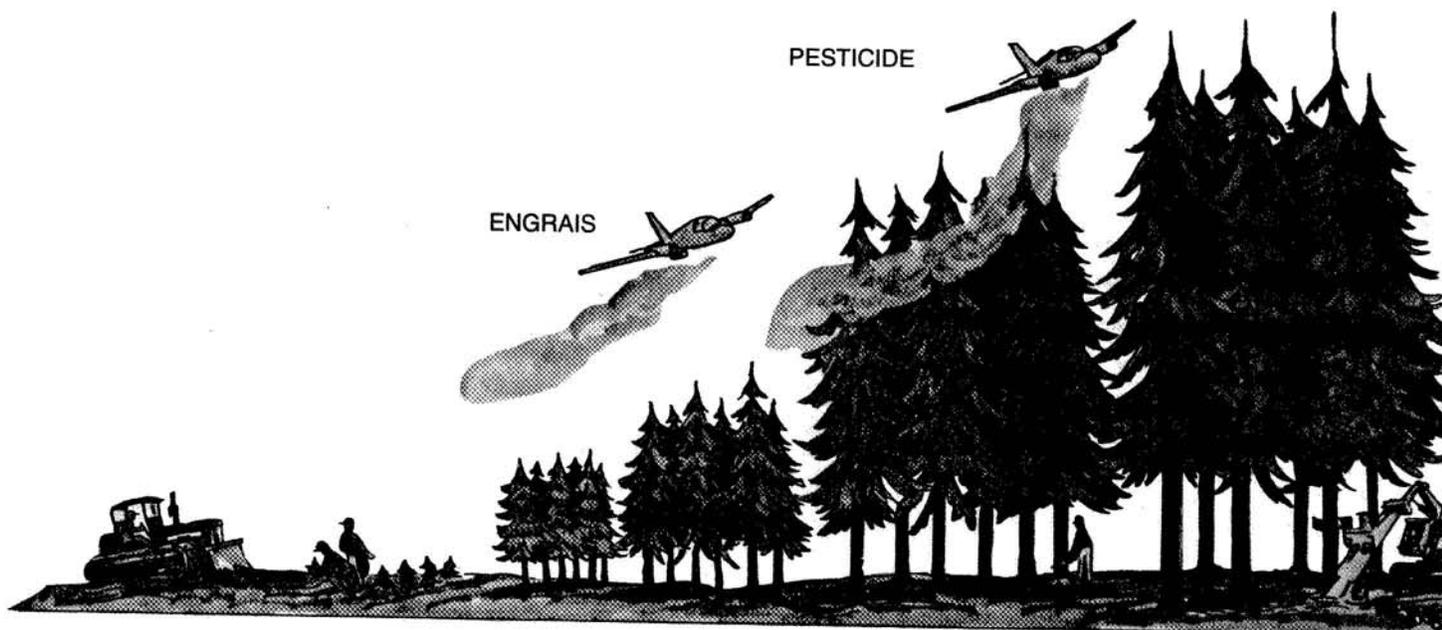


CROISSANCE NATURELLE D'UNE FORET

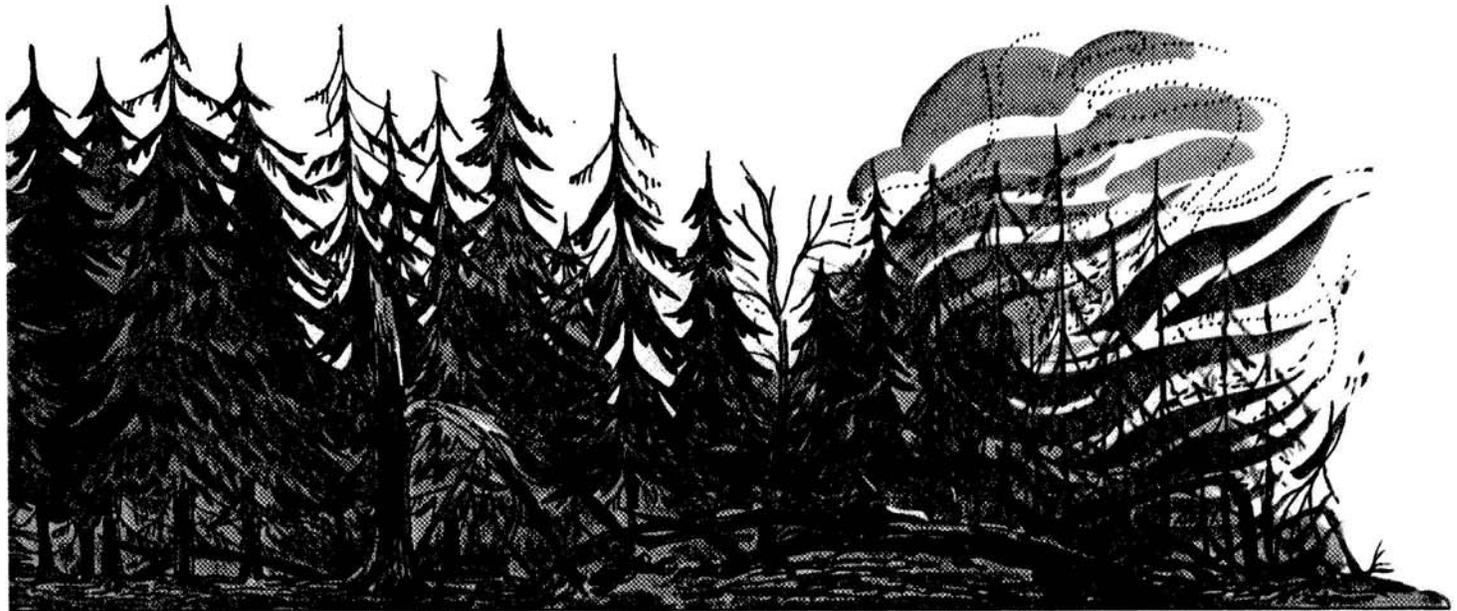
DEVELOPPEMENT NON-CONTROLE DE LA FORET—CYCLE DE 80 ANS



DEVELOPPEMENT CONTROLE D'UNE FORET—ASSOLEMENT DE 40 ANS



PREPARATION DU SITE ENSEMENCEMENT CONTROLE DU BROUILLAILLES ECLAIRCISSEMENT MOISSONN



INFESTATION D'INSECTES

FEU

60 ANS

80 ANS

COMMENT FRASER AMELIORERA SES FORETS

La régénération naturelle s'est révélée insuffisante à fournir le bois nécessaire à la demande croissante de produits forestiers. Grâce à son programme de sylviculture, Fraser peut planter et aménager une forêt jusqu'à maturité selon un cycle de quarante ans, au lieu du cycle naturel de quatre-vingts ans.

Le centre de ce programme est la pépinière de \$1.2 million qui peut faire pousser plus de 7 millions de plants de qualité supérieure par an. Ces plants deviennent des arbres qui poussent plus vite, plus droit et plus haut que les arbres "naturels" et l'espèce choisie, l'épinette noire, est particulièrement résistante aux insectes.

Parmi les avantages du programme de culture, citons:

1. Un nouveau peuplement est réalisé immédiatement après la récolte, au lieu d'avoir à attendre douze ans; il y a donc réduction du temps de régénération.
2. La nouvelle plantation utilise des arbres capables d'exploiter au maximum le potentiel de croissance du lieu.
3. Ces espèces, à croissance plus rapide, permettent d'assurer une production plus importante. Le rythme de croissance est au moins triplé.
4. On évite les coûts de transports élevés en faisant pousser les arbres sur des terrains proches des usines.
5. Les peuplements d'âge identique, plantés en rangs, permettent une exploitation rapide par les moyens mécaniques.



LES PÂTES DE BOIS-FRASER LES PÂTES DE BOIS-FRASER

En 1914, Donald Fraser et ses associés se rendent compte que la tendance à long terme est au ralentissement sur les marchés du bois alors que la demande mondiale de pâte augmente.

La production canadienne de pâte de bois en 1914 atteint 934,700 tonnes, ayant presque triplé depuis 1908. Aux Etats-Unis, le marché est particulièrement intéressant pour la pâte. Dans ce pays, la population de 1914, 99 millions d'habitants, utilisent 108 livres de papier par personne, soit presque 35 livres de plus par personne que la population de 1908, qui était de 82 millions d'habitants. Les importations de pâte aux Etats-Unis augmentent en conséquence, passant de 179,324 tonnes en 1904 à plus de 675,564 en 1914.

EDMUNDSTON—première aventure

Fraser décide de construire, à Edmundston, une usine de pâte au bisulfite de \$4 millions, d'une capacité nominale de 120 tonnes de pâte blanchie par jour. A sa mise en service, en 1918, cette usine est la plus moderne de l'industrie.

Edmundston est un très bon choix, étant le centre d'un marché du travail très actif. L'usine se trouve en amont de la confluence de la rivière Madawaska et du fleuve Saint-Jean. L'énergie y est abondante, à bas prix, grâce à la présence d'une usine hydro-électrique de 2,000 chevaux à proximité et d'une usine auxiliaire brûlant les déchets de scieries voisines. De plus, le bois à pâte peut être facilement amené à l'usine au moyen de la drave ou par rail. Edmundston est un centre ferroviaire important, desservi par trois compagnies: le Canadien National, le Canadien Pacifique et le Témiscouata.

En 1920, deux nouveaux lessiveurs sont ajoutés à l'usine d'Edmundston, faisant passer la capacité de production à 150 tonnes par jour; en 1928, la capacité est augmentée à nouveau jusqu'à 220 tonnes par jour; enfin, la capacité totale passe à 500 tonnes par jour de pâte au bisulfite blanchie.

La proximité de la frontière américaine et de la ville de Madawaska, dans l'Etat du Maine, présente d'autres avantages pour l'usine d'Edmundston qui se font sentir lorsque la compagnie décide de fabriquer du papier. Alors que le papier canadien doit payer de lourds droits en pénétrant aux Etats-Unis, la pâte à papier canadienne passe en franchise. Aux Etats-Unis, la demande de papier est toujours très forte.

D'autre part, en 1928, une autre usine de pâte mécanique de 150 tonnes par jour est construite à Edmundston pour faire face aux besoins de Fraser Paper qui entre dans le domaine des papiers à pâte mécanique.

RESTIGOUCHE

L'expansion régulière des marchés de la pâte, aux Etats-Unis, au Canada et en Europe, encourage Fraser à accroître, en 1930, sa capacité de production de pâtes et à construire, à Atholville, sur la rivière Restigouche, une usine de pâte au bisulfite de \$2.5 millions pouvant produire 45,000 tonnes de pâte par an.

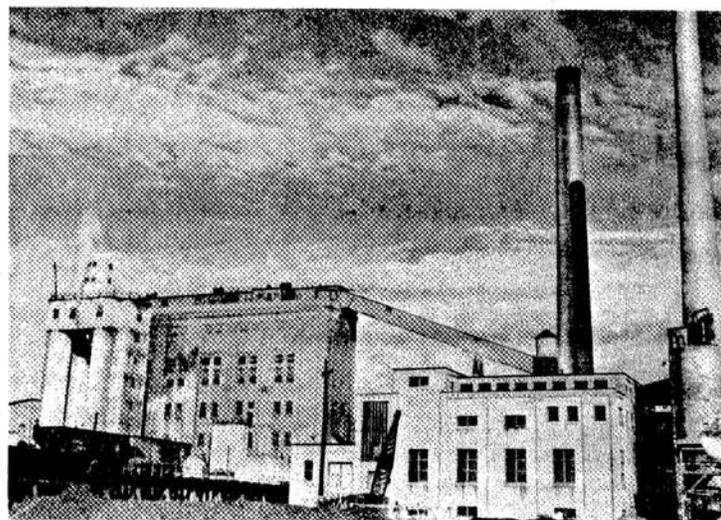
Commençant avec les pâtes à papier, l'usine de la Restigouche étend ensuite ses activités à la production de pâtes à dissoudre pour la rayonne et la cellophane, dont la production est arrêtée en 1957. L'usine est destinée à approvisionner en pâte les papetiers d'Amérique du Nord et d'outre-mer ne disposant pas de la même sécurité d'écoulement qu'Edmundston, avec sa papeterie de Madawaska et, de ce fait, la production de l'usine souffre des fluctuations de la demande du marché.

NEWCASTLE

En 1946, Fraser met en production, à Newcastle au Nouveau-Brunswick, une nouvelle usine de \$4 millions, d'une capacité de 120 tonnes de pâte par jour, destinée à la vente. Cette usine a également pour but de renforcer la capacité des usines de pâte d'Edmundston à mélanger les pâtes destinées à la papeterie de Madawaska.

Au début, une partie de la production de pâte écrue de l'usine est expédiée à l'usine de pâte d'Edmundston, où un nouvel atelier de blanchiment est construit spécialement pour traiter la pâte de Newcastle. En 1962, Fraser investit plus de \$24 millions pour porter la capacité de l'usine de pâte de Newcastle à 500 tonnes par jour et pour y adjoindre un atelier de blanchiment.

L'usine de Newcastle et une scierie de Boisetown sont vendues à Boise Cascade en 1970.



LES PATES DE BOIS-FRASER

LES PATES DE BOIS-FRASER

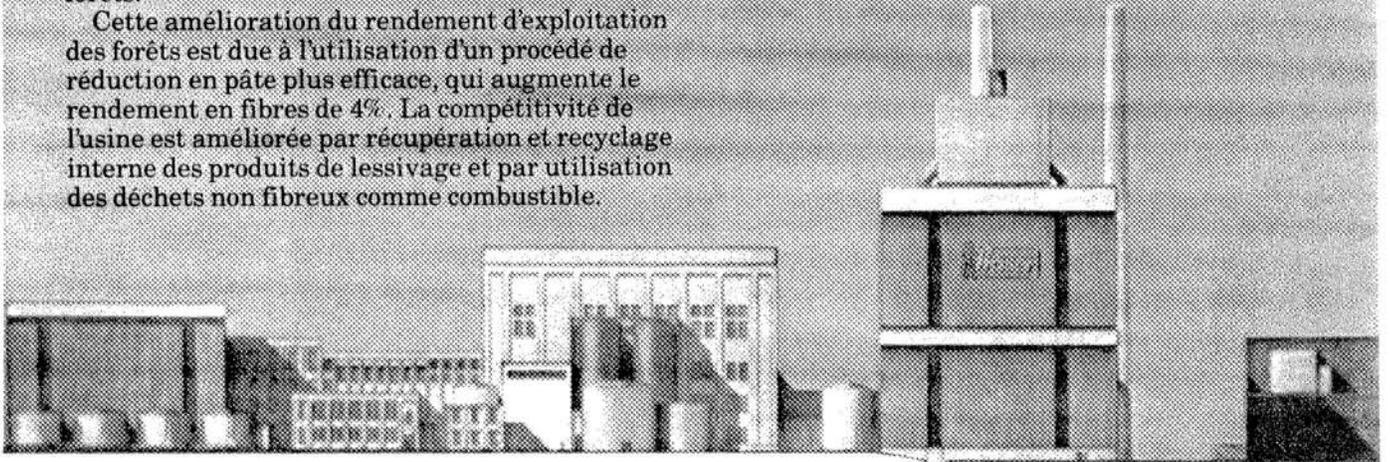
DEVELOPPEMENTS NOUVEAUX

Aujourd'hui, les usines de pâte au bisulfite de Fraser sont en pleine remontée. En 1975, la compagnie lance un programme de modernisation de \$91 millions de l'usine de pâte d'Edmundston pour en augmenter le rendement et la compétitivité. Le procédé au bisulfite de magnésium permet de produire une pâte au bisulfite de qualité supérieure, plus robuste et plus brillante que la pâte au bisulfite habituelle. Ce procédé assure également une meilleure exploitation et un meilleur rendement des forêts.

Cette amélioration du rendement d'exploitation des forêts est due à l'utilisation d'un procédé de réduction en pâte plus efficace, qui augmente le rendement en fibres de 4%. La compétitivité de l'usine est améliorée par récupération et recyclage interne des produits de lessivage et par utilisation des déchets non fibreux comme combustible.

Cette pâte au bisulfite de magnésium plus robuste peut être mélangée aux pâtes de feuillus, moins coûteuses, à fibres plus courtes.

Enfin, cette modernisation apporte un autre avantage, celui d'un accroissement de la capacité de production, qui passe de 500 à 592 tonnes par jour, après la première phase, pour atteindre entre 650 et 750 tonnes par jour après la seconde phase.



LES CARTONS POUR BOITES-FRASER ГЕ? САРТОН? БОУВ БОИТЕ?-ЕВАЗЕВ

Les cartons pour boîtes sont utilisés universellement pour fabriquer les boîtes de céréales, les renforts de chemise, les emballages d'aliments pour animaux ou d'aliments secs ou congelés, les boîtes de cigarettes et les innombrables boîtes, renforts et emballages en papier fort utilisés par l'industrie de l'emballage et du conditionnement. Devant l'importance croissante de ces produits, Fraser, avec son habileté caractéristique, utilise en 1926, des machines en surplus et les matériaux et déchets disponibles pour lancer un nouveau produit, le carton pour boîtes.

Le pipe-line international de pâte reliant l'usine de pâte d'Edmundston et la papeterie de Madawaska venait d'être terminé et rendait inutile deux machines de mise à plat à Edmundston. Ces machines sont transformées en machines à carton à enrouleuse de 130 pouces de large. On recycle les déchets d'épuration et les rejets et on les mélange, suivant certaines proportions, à des pâtes de qualité.

Pour faire face à la hausse de la demande de produits de conditionnement de qualité, Fraser adjoint, en 1961, une coucheuse à lame et une coucheuse à lame d'air à la machine à carton. Le couchage produit une surface lisse et blanche d'aspect agréable permettant des impressions de qualité.

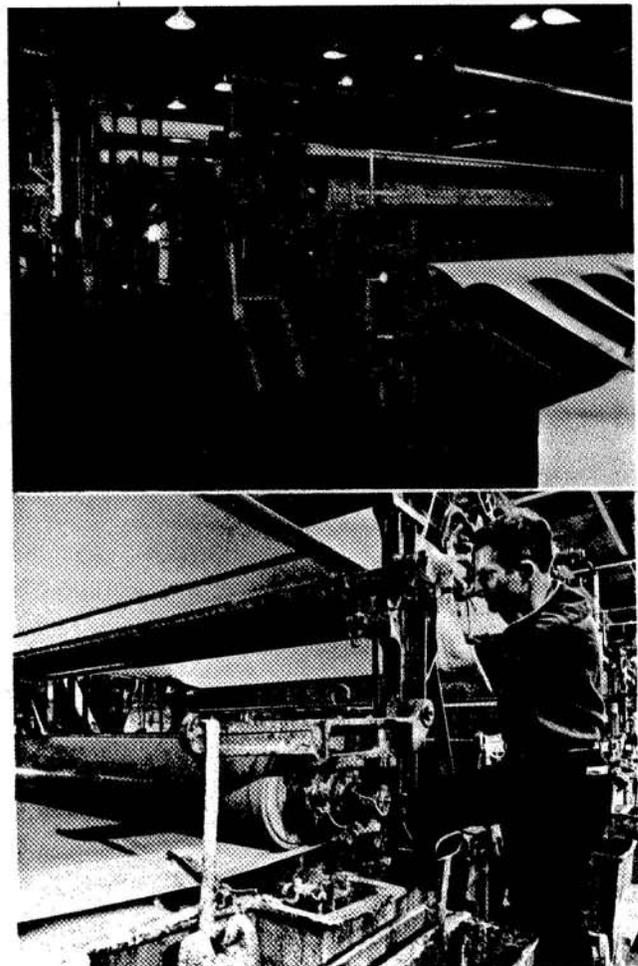
L'intégration des diverses pâtes d'Edmundston, pâte mécanique, pâte au bisulfite blanchie ou écrue, est unique en son genre. Grâce à cette capacité de combiner pâtes et couchage, Fraser peut pénétrer le marché des produits très blancs, en plus des cartons blanchis compacts, d'une qualité insurpassée dans l'industrie.

Dans les années 1970, Fraser s'enorgueillit de très belles réussites dans le domaine du carton pour boîtes. Il y a d'abord le "Fraliner", combinaison de pâte au bisulfite écrue et de pâte mécanique, utilisé comme doublure d'emballage, d'une propreté et d'une brillance supérieures. Les concurrents ne peuvent pas réaliser de produit analogue au "Fraliner", car aucun ne dispose de la combinaison de fibres de Fraser. Ceci permet à Fraser de prendre la tête de l'industrie de l'emballage des aliments et de s'attaquer aux secteurs de l'emballage des produits de beauté, des aliments congelés et du poisson (pour lesquels la pureté est un facteur essentiel).

En 1972, Fraser utilise l'alcool polyvinylique comme protection contre l'humidité et les huiles, ce qui lui ouvre tout un secteur dans le domaine de l'emballage des gâteaux, des biscuits et de la confiserie et lui permet de pénétrer le marché de l'emballage des aliments en vrac pour chiens et pour chats. En cinq ans, Fraser accroît de 4000% ses ventes de carton résistant aux graisses. La combinaison du couchage et du traitement des surfaces et l'utilisation d'un fort pourcentage de fibres vierges fait de ce carton l'un des plus demandés au Canada.

C'est ainsi que l'usine de carton pour boîtes de

A Edmundston, Fraser peut produire plus de 33,000 tonnes par années de carton pour boîtes de haute qualité sur cette machine à cylindres pour carton de 130 pouces de large.



Conducteur de machine ajustant un des sept cylindres de la machine à carton.

Fraser a fonctionné pratiquement à pleine capacité pendant plusieurs années, grâce à la qualité supérieure de ses produits, qualité due à l'emploi d'un pourcentage élevé de fibres vierges dans la composition. Pour des raisons économiques, la tendance actuelle des clients est de rechercher des cartons comportant un pourcentage plus élevé de fibres de récupération. Par la souplesse même de ses compositions de fibres, Fraser peut réaliser des produits économiques qui lui permettront de conserver sa supériorité sur le marché.

LES PAPIERS-FRASER LES PAPIERS-FRASER

Fraser Paper, Limited dispose de nombreux avantages au début de son exploitation en 1925. Il y a d'abord le pipe-line d'un mille transportant la pâte de l'usine d'Edmundston et lui garantissant une source de pâte sûre et régulière. Ensuite, il y a les ouvriers papetiers très habiles à produire des papiers minces, si habiles en fait que Fraser prend la tête dans la fabrication des papiers fins et minces à pâte mécanique.

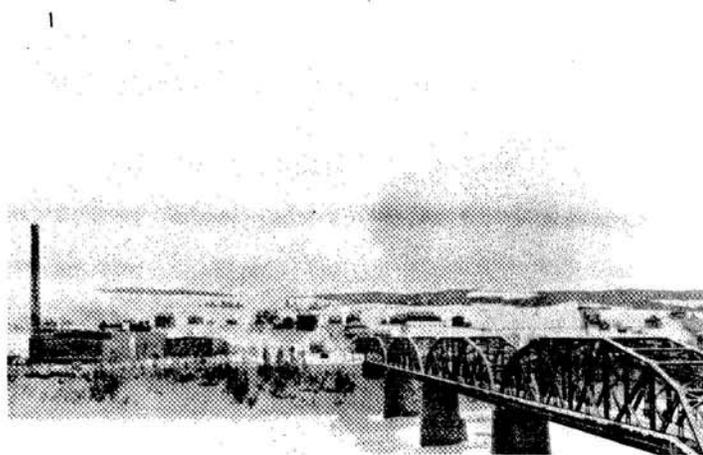
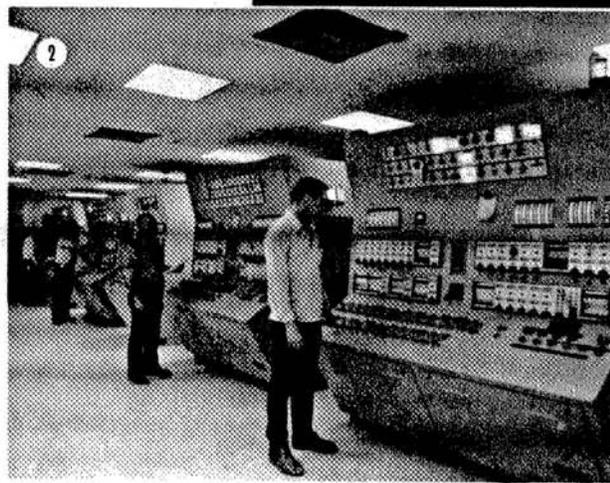
Un troisième avantage est de disposer d'un réseau de vente et de service conçu au cours des années 1925 employant un personnel compétent ayant une philosophie qui sert d'orientation aux dirigeants d'aujourd'hui.

Fraser Paper, Limited est constitué en compagnie le 16 avril 1925. La construction de l'usine de \$4 millions vers celle de Madawaska, commence en mai et le 25 octobre la machine à papier n° 2 entre en production, suivie, en novembre, par la machine n° 1. La capacité est de 20,000 tonnes par an.

En 1928, l'appétit de l'Amérique pour le papier continue à croître et Fraser progresse avec lui. En février, avril et octobre de la même année, Fraser installe trois machines à papier supplémentaires, au coût de \$4 millions. La machine n° 3, de 202 pouces de large et la machine n° 4, de 226 pouces, sont destinées à produire du papier filigrané, du papier de repérage "offset," papiers à paraffiner et divers papiers de transformation. La machine à papier n° 5, de 226 pouces de large, est installée dans un nouvel atelier pour produire du papier à pâte mécanique pour catalogue pour son premier client, la Sears Roebuck Company, et produit plus tard du papier d'annuaire pour la Western Electric.

Janvier 1930 voit l'adjonction d'une machine n° 6, de \$1.5 million, de 226 pouces de large, destinée à la production de papier à pâte mécanique pour catalogue. L'usine de papier à pâte mécanique pour catalogue est également reliée par pipe-line à Edmundston, où se trouve une usine de pâte mécanique de 120 tonnes par jour.

Pour conserver sa position dans le domaine des papiers à paraffiner et des papiers d'emballage de pain, Fraser met au point et installe la première coucheuse à lame traînante au monde en 1948. Il s'agit d'une machine de 192 pouces de large qui place Fraser en tête dans le domaine de la fabrication du papier couché. La nouvelle coucheuse hors machine produit un papier d'emballage de pain supérieur appelé "Fracote" et Fraser maintient sa position en tête du secteur de la fabrication des papiers d'emballage pour aliments.



LES PAPIERS-FRASER LES PAPIERS-FRASER

En 1961, on installe la machine n° 7, d'une capacité de 130 tonnes de papiers fins par jour. A son entrée en production, cette nouvelle machine est considérée comme l'une des plus modernes de l'industrie.

En 1968, Fraser élargit la gamme d'application du procédé de couchage à lame aux papiers spéciaux couchés à pâte mécanique. A la suite d'études de marché, Fraser installe une coucheuse à lame hors machine, de 212 pouces de large, permettant à la compagnie de s'attaquer au secteur des papiers spéciaux minces à pâte mécanique.

Avec sa position de pointe dans le secteur des papiers minces et des papiers à pâte mécanique, et son savoir-faire dans le secteur du couchage par lame, la nouvelle coucheuse est une réussite retentissante. En 1970, la demande de papier à pâte mécanique commence à dépasser les capacités des deux machines à papier à pâte mécanique. La même année, devant la croissance des marchés du papier à pâte mécanique et pour répondre à la demande de ses clients, Fraser vend l'usine à pâte de Newcastle et utilise le produit de la vente pour financer un agrandissement de ses installations de fabrication de papier à pâte mécanique.

C'est ainsi que l'on installe la machine n° 8 de 306 pouces de large, capable de produire par jour 250 tonnes de papier spécial à pâte mécanique, avec une vitesse maximale de 2,500 pieds à la minute. La nouvelle machine entre en production en 1971. En un an, cette machine contribue de façon importante à la rentabilité des installations de Fraser et continue aujourd'hui à desservir le marché en pleine croissance du papier mince à pâte mécanique.

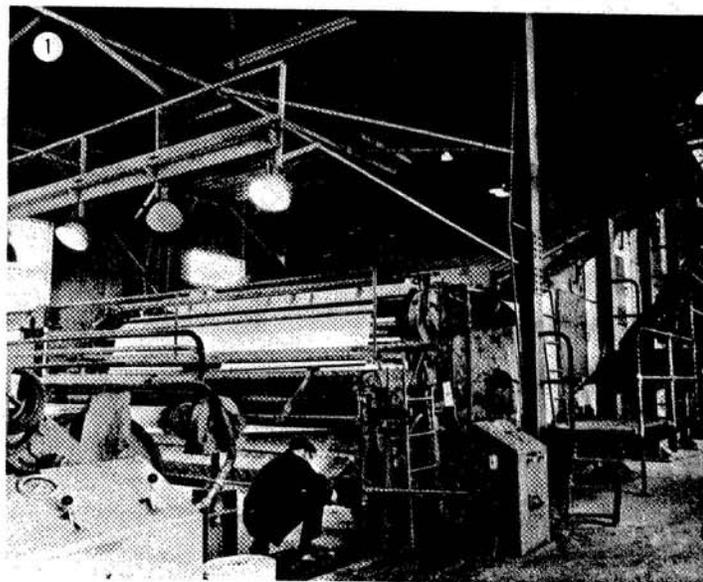
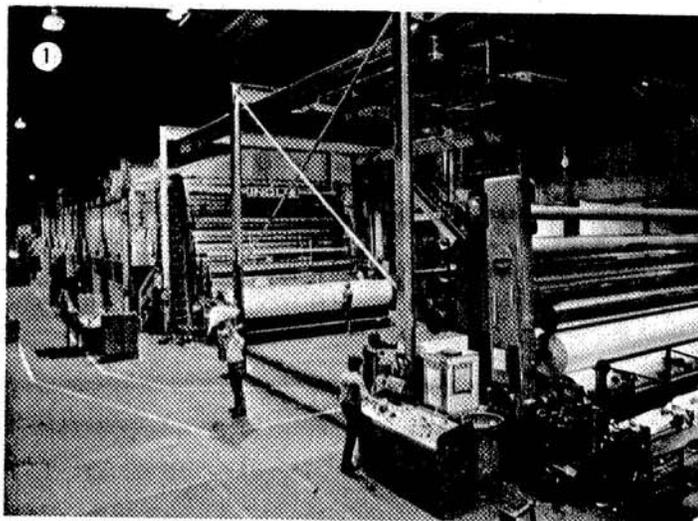
A Madawaska, dans l'Etat du Maine, Fraser fabrique plus de 1,100 tonnes de papiers fins et de papiers minces spéciaux à pâte mécanique et couchés grâce à cinq machines de papiers fins, trois machines de papier à pâte mécanique, une coucheuse hors machine et deux supercalandres.

Les papiers fins de Fraser sont constitués d'une vaste gamme de qualités et de compositions. Les cinq machines à papiers fins de Madawaska peuvent produire plus de 190,000 tonnes de papiers d'affaires et de communication par an, y compris une grande variété de papiers à formulaires, dont la compagnie a toujours été un fournisseur important et régulier, depuis le début des années 1930.

Parmi les papiers fins de Fraser, citons également les papiers spéciaux destinés à la production de graphiques médicaux ou industriels, les papiers de communication, les papiers de copieuses de bureau, les papiers pour coupons-primés ou étiquettes, les supports de papier sans carbone, les papiers pour impression commerciale, les papiers pour livres et les papiers destinés à l'emballage des aliments.

Les papiers spéciaux à pâte mécanique et couchés sont utilisés pour les catalogues, annuaires téléphoniques, les revues, les livres de poche, les papiers pour les livres et les manuels.

En ce qui concerne les perspectives d'avenir, elles sont excellentes en particulier depuis le début du programme de modernisation de \$91 millions de l'usine de pâte d'Edmundston, qui fournira aux papetiers de Madawaska les pâtes les plus blanches. Ces nouvelles pâtes permettront de produire une gamme plus importante de papiers de qualité, qui renforceront l'impact de Fraser sur les nouveaux marchés du papier.



LA TECHNOLOGIE-FRASER

Dès les débuts, Fraser oriente ses efforts techniques à la mise au point ou à l'amélioration des procédés et des produits. C'est dans les années 1940 que Fraser crée son premier service de recherche et de développement officiel, à l'usine d'Atholville, qui est à l'origine de nombreux progrès techniques réalisés par Fraser.

Le laboratoire d'Atholville s'occupe essentiellement de la recherche dans le domaine des pâtes à dissoudre et, dans les années 1950, est considéré en Amérique du Nord comme le meilleur laboratoire. Lorsque, plus tard, la compagnie oriente ses activités vers les pâtes à papier, le laboratoire met au point un procédé de mise en pâte des résineux utilisant le bisulfite d'ammonium. La pâte au bisulfite d'ammonium est utilisée dans les papeteries de Madawaska, à la place de la pâte kraft de résineux.

Toutefois, la réalisation la plus importante de Fraser est la mise au point de la première coucheuse commerciale à lame traînante, utilisée dans les papeteries de Madawaska entre 1948 et 1975.

En 1944, Fraser est contactée par un chimiste, Ronald A. Trist, ayant une idée de formule chimique spéciale de couchage du papier. Ce chimiste avait essayé d'intéresser divers papetiers mais sans succès. Il arrive à temps. La position de pointe de Fraser dans le domaine des papiers d'emballage du pain est remise en cause par de nombreuses compagnies.

Les chercheurs de Fraser, sous la direction de l'ingénieur chimiste en chef W. A. "Bill" Ketchen, ne sont pas intéressés par la formule de couchage de Trist mais plutôt par la méthode qu'il utilise pour enlever l'excès de couleur de couchage de la feuille de papier, grâce à une lame de docteur traînante. Après un certain temps de travail en collaboration avec Trist, Fraser poursuit les études de son côté.

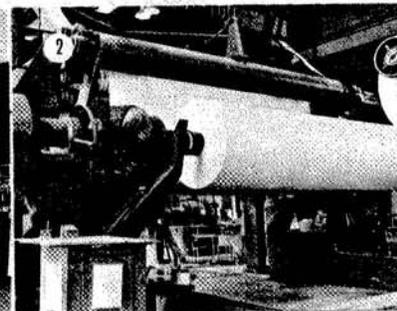
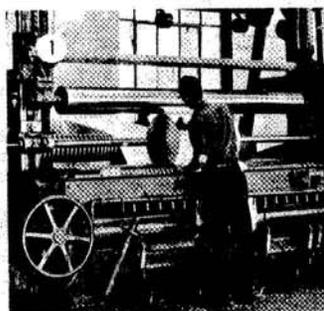
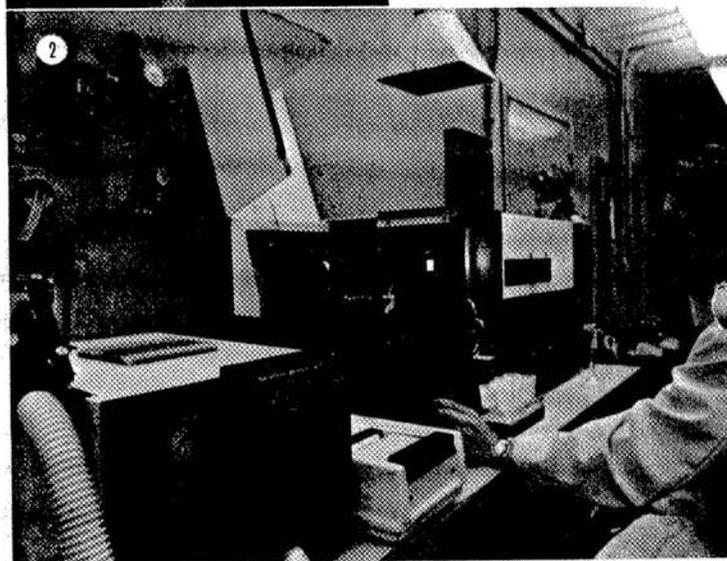
Ces installations de Fraser marquent les débuts d'une révolution dans le domaine du couchage, qui sera appliquée dans le monde entier. La coucheuse à lame traînante produit des surfaces plus lisses pour travaux d'impression, à des vitesses infiniment supérieures à toute autre méthode. Dans les années 1960, la coucheuse à lame l'emporte sur toute autre méthode de couchage et domine toujours.

En 1968, les divers services de recherche Fraser sont regroupés en une centrale de recherche à Edmundston.

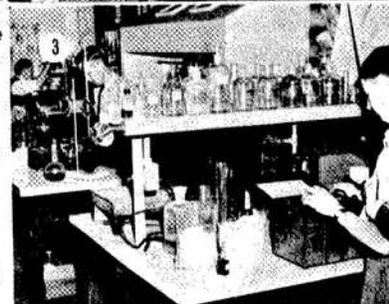
Parmi les autres percées technologiques, citons l'emploi de la première toile en plastique sur une machine à papier Fourdrinier et la mise au point du papier-support pour l'impression des coupons-primés (pendant de nombreuses années, jusqu'à 95% de tous les coupons-primés ont été imprimés sur un papier Fraser). Fraser est la première compagnie de l'est de l'Amérique du Nord à employer un entrepôt de copeaux à l'extérieur.



1. Un technicien du laboratoire de recherche Fraser compare des solutions.
2. Le spectrophotomètre, équipement technologique spécialisé.



1-2. Cette petite rebobineuse a une importance historique dans le développement du couchage. Fraser convertit cette rebobineuse en une coucheuse pilote à lames traînantes. Les essais réussirent et Fraser conçut une unité commerciale pour produire Fracote, un emballage à pain de qualité supérieur.
3. Un ancien laboratoire d'essais à Madawaska.



ENVIRONNEMENT ET ENERGIE

ENVIRONNEMENT ET ENERGIE

La protection de l'environnement est, depuis longtemps, un souci primordial de Fraser, bien avant que le public ne s'en inquiète et que des lois soient passées à cet effet.

Aujourd'hui, les dirigeants de Fraser peuvent être fiers de leurs réalisations dans le domaine de la protection de l'environnement. Citons entre autres:

1. Lorsque la compagnie construisit l'usine de pâte kraft de Newcastle, sur la rivière Miramichi, elle fit étudier les effets des rejets de l'usine sur les saumons. Les études sur la toxicité des poissons, réalisées par la compagnie, sont publiées dans de nombreuses revues scientifiques.

2. Arrêt de la drave en 1969. Lorsque Fraser s'aperçut que la flotte des billots avait un effet défavorable sur l'environnement des cours d'eau, elle interrompit cette pratique et adopta le transport par camions.

L'arrêt de la drave eut un effet immédiat sur les rivières, en particulier sur la rivière Madawaska dans laquelle il est maintenant possible de pêcher et de se baigner.

3. Des installations d'épuration primaire et secondaire furent construites à l'usine de pâte d'Edmundston en 1971. Parmi ces installations, citons le clarificateur de 150 pieds de diamètre et le décanteur aéré de 90 millions de gallons.

4. Un programme visant à diminuer le volume d'eau utilisé fut lancé aux usines d'Edmundston et de Madawaska. A Edmundston, le programme a pour but de faire passer le volume d'eau pure utilisé chaque jour de 40 millions à moins de 20 millions de gallons.

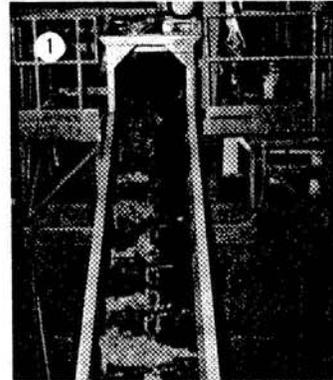
A Madawaska, un programme intensif a permis de réduire le volume d'eau utilisé de 27 à 16 millions de gallons par jour. Les travaux se poursuivent pour réduire encore davantage ce volume.

5. Deux clarificateurs installés en 1976 à Madawaska permettent une élimination des solides dans les rejets substantiellement meilleure (d'au moins 60 à 80%) que celle imposée par le permis.

6. Environ 65% des \$91 millions de frais de modernisation de l'usine de pâte d'Edmundston sont affectés aux installations de protection de l'environnement.

7. En 1976, l'usine de pâte d'Edmundston était entièrement tributaire de sources d'énergie extérieures et devait acheter électricité et mazout. En 1977, l'acquisition d'une nouvelle chaudière à déchets a permis de réduire la consommation de mazout de 15%. La nouvelle chaudière de récupération devrait augmenter l'indépendance de l'usine en énergie jusqu'à 55%. Cela signifie que 55% des besoins totaux en énergie de l'usine seront

fournis par la récupération et la combustion des déchets et des matériaux tels que l'écorce et autres matériaux de rebut qui permettront une réduction importante des coûts d'exploitation.



Protection de l'Environnement à Edmundston:

1. Une nouvelle chaudière à rebus a réduit la dépendance du moulin sur l'huile pour carburant par 15%. On voit ici, une partie du système d'apprêtage des écorces.

2. Clarificateur qui dessert le moulin.

3. Un étang aéré de 90 millions de gallon d'eau.

