

CHRONIQUES RIMOUSKOISES

Présentées par Jacques MORIN

Extrait du **Progrès du Golfe**, 24 décembre 1909, page 11:

(Cet article présente les établissements de la compagnie Price à Rimouski)

LES ETABLISSEMENTS PRICE

En 1900, la compagnie Price Brothers faisait l'acquisition de la magnifique propriété de monsieur Louis Lavoie pour y construire un moulin à scie. Le terrain ne pouvait être mieux choisi : il se trouvait situé sur les bords de la rivière Rimouski et traversé par le chemin de fer de l'Intercolonial, ce qui permettait d'exporter le bois avec la plus grande facilité.

gnie fit construire plusieurs maisons devant servir de résidences à ceux qui travaillaient au moulin. Le hameau, d'une quarantaine de maisons, distribuées sur quatre à cinq rues sur un petit promontoire dominant le fleuve fut surnommé «Fort Pic». Y résidaient les employés cadres moyens, comme les contremaîtres. Les locataires, moyennant un modeste loyer, jouissaient de l'occupation en plus du

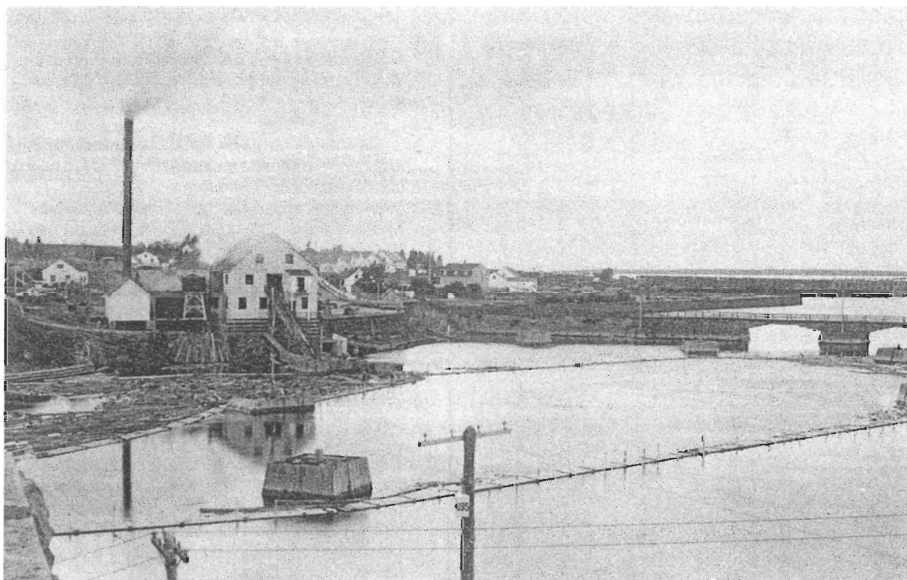
courant électrique et du bois de chauffage, résidus des moulins.

Le premier gérant de l'installation fut monsieur Ed. Hillier remplacé en 1902 par monsieur David Blair, très dévoué aux intérêts de la compagnie. En 1909, les contremaîtres étaient messieurs Pierre Gagnon et Georges Marois.

Comme on l'a vu, au sud de ce hameau, au pied du viaduc de l'Intercolonial, se trouvait la scierie, moulin dénommé «L'Épinette», car c'était surtout cette essence forestière qui y était utilisée. Cette scierie n'était opérée que l'été. En 1909, trois cents hommes travaillaient au moulin et sur les quais. L'hiver, un nombre plus considérable s'en allait dans les chantiers pour y faire la coupe d'au-delà 450 000 billots.

LE MOULIN A BARDEAUX

La compagnie Price possédait de plus un moulin à bardeaux, appartenant autrefois à des Américains et qui se trouvait à la deuxième écluse au pied de la côte du Beauséjour. C'était la limite où pouvait remonter le sau-



Usine vers 1914.

Ce fut un grand événement pour Rimouski d'apprendre que cette compagnie avait décidé d'ouvrir une scierie; car, à cette époque, les maisons industrielles pouvait facilement se compter sur les doigts de la main, et la classe ouvrière trouvait quelquefois de la difficulté à tirer sa subsistance de son travail, parce que l'ouvrage était rare.

Dès l'automne 1900, les travaux de construction furent poussés avec la plus grande célérité, et nous avons vu notre population ouvrière augmenter considérablement en raison de ces travaux qui nécessiterent un grand nombre d'ouvriers et de journaliers.

Vers la même époque, la compa-



Des travailleurs de la compagnie Price Brothers.

mon et, de ce fait, le rendez-vous nocturne des braconniers.

«Le Moulin à bardeaux», lui aussi, ne fonctionnait que durant la saison estivale. Il abritait une vingtaine de machines à débiter le cèdre en tranches. On dit que le cèdre de l'est est plus résistant que le pin de Colombie Britannique et qu'il est exporté dans toute l'Amérique en raison de cette qualité.

Cette usine employa une quarantaine de personnes jusqu'à sa fermeture, lors de la crise économique. Lorsqu'on vidait le bassin de flottage, à l'automne, les employés ramassaient à foison les anguilles prises au piège.

LA MANUFACTURE DE PULPE

La compagnie Price & Porritt fut incorporée en 1902, avec un capital de 150 000 \$ dans le but de construire une manufacture de pulpe. En-

travaux des premiers jours furent pénibles autant que dangereux, car il fallut creuser dans le roc vif, et en enlever d'immenses quartiers au moyen de la dynamite, afin de niveler le terrain pour les fondations. Là aussi, il y avait 54 pieds de tête d'eau, développant un pouvoir de 2 700 chevaux-vapeur pour la faire fonctionner, ainsi que le «terminal», un câble aérien propulsé électriquement et qui originait de la cour à l'embouchure de la rivière Rimouski.

La pâte mécanique, composée d'un tiers de sapin pour deux d'épinette était acheminée en balles de 250 livres chacune au «terminal». Sur ce câble aérien, à tous les 400 pieds environ, circulaient des paniers qui transportaient chacun deux balles de pâte mécanique ficelées, de la manufacture jusqu'à la cour de stockage. De là, le produit était exporté vers le

Les «boilers» pour le séchage de la pâte mécanique servaient également pour le nettoyage des installations en hiver. Fait à noter, cette usine fonctionnait hiver comme été, soit 365 jours par année, et jour et nuit. Au plus fort de la production, une quarantaine d'hommes s'y affairaient. Ils étaient logés dans un hameau, sur la butte, d'une vingtaine de maisons, certaines à plus d'un logement, dont quinze étaient la propriété de la compagnie.

Près de la résidence du gérant se trouvait l'office où chaque jeudi les préposés à la paye, venus de Rimouski, remettaient aux travailleurs, dans une enveloppe, en billets et pièces, la récompense de leur labeur.

WILLIAM PRICE

Notes transmises par le chanoine Léo BERUBE, archiviste à l'Archevêché de Rimouski

William Price est né au Chili le 30 août 1867. Il commença ses études au Bishop's College de Lennoxville et les compléta en Angleterre. En 1886, il entra dans la firme familiale, PRICE BROTHERS & CO. LIMITED, formée de ses oncles, les frères David, William et John Price.

À la mort du dernier des trois actionnaires, en 1899, c'est lui qui prit la direction de la compagnie. L'entreprise exploitait alors des scieries, une quinzaine, dont celles de rivière Trois-Pistoles, Rimouski, Grand-Métis, Matane et Amqui.

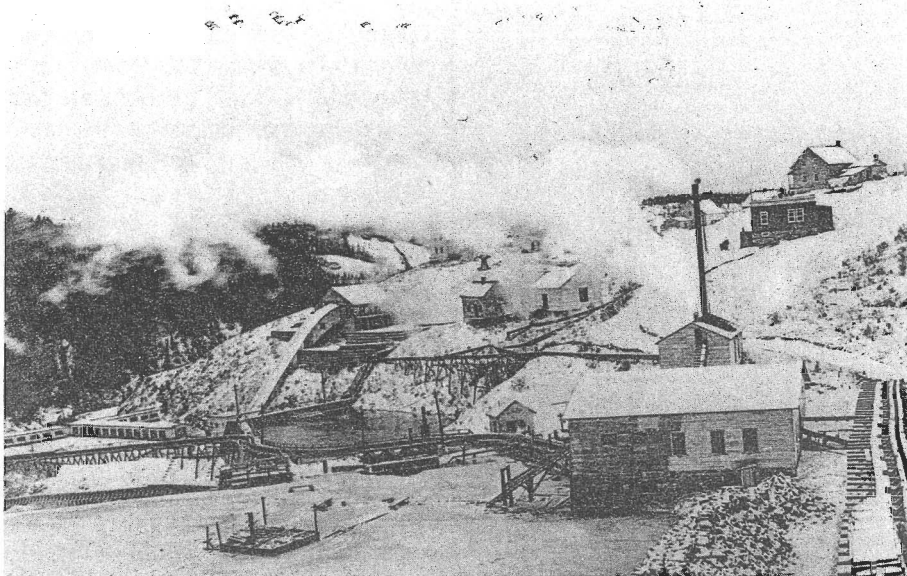
C'est l'époque où naissait l'industrie des pâtes de bois pour le papier. William Price fit construire une usine de pâte mécanique à Montmagny : elle ne fut pas très fructueuse. Peu après, en 1902, il fit ériger une «pulperie» du même genre sur la rivière Rimouski. Elle fonctionna tant bien que mal, de 1903 à 1927. On sait que cette usine souffrait de l'insuffisance de son pouvoir d'eau.

Conservateur en politique, William Price s'est présenté comme député de Rimouski aux Communes, contre l'ex-député Jean-Auguste Ross, de Mont-Joli, aux élections de 1904, et il fut battu. Cette défaite lui fut très amère, et on rapporte qu'il aurait dit à cette occasion que le comté de Rimouski aura à la regretter.

On peut dire qu'à partir de 1904, il a tourné le dos au comté de Rimouski pour s'occuper surtout de la région du Saguenay - Lac-Saint-Jean. Il est devenu député de Québec-Ouest à la Chambre des communes en 1908 et jusqu'en 1911; il s'intéressa beaucoup au progrès de la ville de Québec, particulièrement à son port où de grandes améliorations furent exécutées pendant qu'il était président de la Commission du Havre.

William Price n'a pu mener à terme tout ce qu'il envisageait de réaliser dans le monde de l'industrie; le 2 octobre 1924, il s'était produit un éboulement près du moulin. Comme il était sur les lieux en compagnie de deux ingénieurs, le matin du 2 octobre, pour examiner l'étendue des dégâts, un nouvel éboulement se produisit qui l'emporta dans l'abîme. Son corps fut retrouvé, plus d'une semaine plus tard, flottant dans le Saguenay à plusieurs milles de là.

William Price a été justement surnommé «The Lumber King of Quebec».



Manufacture de pulpe, Rimouski, Québec.

core plus en amont, à trois milles de la ville, cette dernière installation était la plus importante par la complexité de ses structures. On trouvait, en partant du sud, un bâtiment : l'écorceur, au début non automatisé et supervisé de main d'homme. De l'écorceur, les billots descendaient par gravité à la «factory», surplombant les génératrices et fournissant l'énergie aux broyeurs.

L'endroit où se trouvait la manufacture était complètement désert lors de sa construction. La nouvelle entreprise ne fut pas sans difficultés et les

moulin à papier Price à Kénogami, soit par train, soit par goélette via le Saguenay. Il y en avait une patie qui, par contrat, était dirigée vers les principaux moulins à papier des États-Unis. En 1909, c'étaient de 30 à 40 wagons par semaine qui prenaient cette direction.

Mais revenons à la manufacture: le moteur pour les machines était de 75 forces. Ces dernières pouvaient scier en moyenne 1 000 billots par jour. Dans le moulin, il y avait six meules de 54 pouces, d'une capacité de 30 tonnes sèches par jour.