

La fabrication de la pulpe constitue la seconde phase de l'industrie. Elle s'effectue dans des usines dont certaines sont des pulperies proprement dites et les autres des papeteries-pulperies, leurs propriétaires combinant les deux fabrications et pourvoyant ainsi leurs papeteries de matières premières. Ces établissements fabriquent d'ordinaire un excédent de pulpe pour la vente au Canada et à l'étranger. L'épinette, le sapin baumier dans l'Est et la pruche dans l'Ouest sont les espèces de bois qui conviennent le mieux à la production de presque toutes les catégories de papier, sauf le papier de luxe.

La préparation préliminaire du bois se fait fréquemment à la pulperie, mais il existe aussi au Canada un certain nombre d'établissements indépendants spécialisés dans le tronçonnage et l'écorçage, surtout pour diminuer les frais de transport par chemin de fer du bois coupé loin de l'usine et du bois destiné à l'exportation. Le bois à pulpe est mesuré à la corde (4' x 4' x 8' de bois empilé). Une corde de bois à pulpe brut contient approximativement 85 pieds cubes de bois massif, et une corde de bois écorcé, 95 pieds cubes.

Production de pulpe.—Sur la production totale de pulpe de 1947, 72 p. 100 a été fabriqué dans les pulperies-papeteries pour le propre usage de celles-ci dans la fabrication du papier. Le reste a été fabriqué pour la vente au Canada et à l'étranger. Environ 59 p. 100 de la production est de la pulpe mécanique et plus de 18 p. 100, de la fibre au sulfite érucé, les deux principaux éléments du papier-journal. Le reste se compose de pulpe au sulfite blanchie, de pulpe au sulfate blanchie et érucé, de fibre de pulpe mécanique à la soude et de criblures de pulpe chimique. Pour ce qui est de ces dernières, la fabrication de la planche rigide isolante leur a créé un marché considérable.

