

GLOSSAIRE

Bois à pâte - Bois utilisé pour fabriquer la pâte, par opposition au bois utilisé pour fabriquer le bois de construction et les panneaux.

Calandre lissant - Machine qui améliore le caractère lisse et le lustre du papier en le faisant passer dans une combinaison de cylindres d'acier et de cylindres synthétiques exclusifs, pendant le procédé de fabrication de papier.

Capacité - Nombre d'unités pouvant être produites dans une année avec le nombre régulier de quarts de travail et de périodes d'interruption consacrées à l'entretien.

Carton-caisse - Tout type de carton ondulé ou homogène à une ou plusieurs couches utilisé pour fabriquer des boîtes et d'autres conteneurs pour l'expédition de matériel, et le type de carton utilisé pour les fabriquer.

COHA - Composés organiques halogénés adsorbables; mesure de composés organiques chlorés.

Composition - Mélange de diverses sortes de pâtes et d'additifs qui sont incorporés dans la machine en vue de la fabrication du papier.

Double toile - Terme qui désigne une machine à papier dotée de formeurs sur les deux côtés de la surface de papier, ce qui a l'avantage de produire un papier de qualité uniforme sur les deux surfaces d'impression. Les anciennes machines ne disposaient que d'un seul formeur disposé sur la surface inférieure.

Effluent - Rejet de déchets provenant d'une fabrique de pâtes et papier.

Furanes – Contaminants toxiques associés à la formation de dioxine dans le blanchiment de la pulpe à l'aide de composés chlorés.

Imprimabilité - Aisance avec laquelle il est possible d'imprimer sur le papier, avec des normes de qualité élevées et le moins de gaspillage possible.

Papier couché - Papier qui est enduit d'argile et traité de manière à présenter une surface ayant un fini lustré.

Papier de couverture - Type de carton kraft, en général non blanchi, utilisé pour recouvrir du carton ondulé, des deux côtés, afin de former des boîtes d'expédition et divers types de conteneurs.

Papier impression - Terme générique servant à décrire les sortes de papier utilisées par l'industrie de l'impression notamment pour des travaux à la pièce, des livres, des revues et des journaux.

Papier journal - Papier d'impression utilisé principalement pour les journaux. Ce papier est fabriqué en majeure partie de pâte mécanique ou de pâte commercialisée renforcée de pâte chimique à des degrés divers.

Pâte - Terme générique décrivant les fibres dérivées du bois. La pâte peut être obtenue par cuisson, par raffinage et par broyage et se présenter sous forme humide ou sèche. Parmi les types de pâte, citons :

Pâte blanchie - Pâte purifiée ou blanchie à l'aide d'agents de blanchiment chimiques afin de modifier la matière tinctoriale, et dont le lustre est augmenté.

Pâte chimique - Pâte obtenue par la cuisson du bois dans des solutions chimiques diverses. Les principaux procédés chimiques sont à base de sulfate et de sulfite (kraft).

Pâte commercialisée - Pâte vendue sur le marché libre entre sociétés.

Pâte désencrée - Pâte obtenue par l'extraction d'encre, d'argiles et de couchages, de liants et d'autres additifs de papiers à recycler mis aux déchets (surtout de vieux journaux) qui peut servir à la composition de fabrication du papier.

Pâte kraft - Pâte mécanique obtenue par un procédé de cuisson en milieu alcalin, au moyen de sulfate de sodium.

Pâte kraft blanchie de résineux de l'hémisphère nord - Pâte kraft fabriquée à partir de conifères à croissance lente indigènes aux forêts du Canada, du nord des États-Unis et de la Scandinavie, réputée pour sa résistance et la longueur de ses fibres.

Pâte mécanique de raffineur - Pâte obtenue par le passage de copeaux non traités dans des raffineurs atmosphériques mécaniques.

Pâte thermomécanique - Pâte produite à partir de copeaux à l'aide de méthodes de chauffage afin de briser mécaniquement les liaisons entre les fibres.

Pâte mécanique de diverses qualités - Papier d'impression dont l'élément principal est la pâte commercialisée qui se distingue du papier journal par son lustre, les caractéristiques de sa surface et son utilisation finale.

Sans bois - Qualités de papier fabriquées presque totalement à partir de pâte kraft et contenant moins de 10 % de pâte mécanique ou commercialisée.

Unités de mesure

g/m² - gramme par mètre carré

kg/tbsa – kilogramme par tonne blanchie séchée à l'air produite

tonne - Tonne métrique, soit 1 000 kilogrammes ou 2 204 livres (1,1023 tonne)

NOTICE ANNUELLE
(relative à l'exercice terminé le 30 juin 2000)
EN DATE DU 1^{er} SEPTEMBRE 2000

CONSTITUTION

Fletcher Challenge Canada Limited a été créée sous le régime des lois de la province de Colombie-Britannique par la fusion, survenue le 30 décembre 1971, de la société devancière principale, British Columbia Forest Products Limited, et de 24 de ses filiales en propriété exclusive. La société devancière principale avait été constituée par certificat de constitution, avec statuts constitutifs, sous le régime des lois de la province de la Colombie-Britannique, le 31 janvier 1946. Le 2 septembre 1988, British Columbia Forest Products Limited a changé sa dénomination sociale pour adopter celle de Fletcher Challenge Canada Limited.

Le siège social et bureau principal de Fletcher Challenge Canada Limited est situé au 900 – 700 West Georgia Street, Vancouver (Colombie-Britannique) V7Y 1J7. Dans le présent document, sauf si le contexte impose un sens contraire, le terme société désigne Fletcher Challenge Canada Limited et ses filiales.

La société détient en propriété la totalité des actions d'Elk Falls Forest Industries Limited, filiale constituée dans la province de la Colombie-Britannique, de Fletcher Challenge Canada Sales Inc., filiale constituée dans la province de la Colombie-Britannique, de Fletcher Challenge Paper Company, filiale constituée dans l'État de Californie, et de Fletcher Challenge Canada Pulp Operations Limited, filiale constituée sous le régime des lois du Canada.

DESCRIPTION DE LA SOCIÉTÉ

Fletcher Challenge Canada Limited est un important fabricant nord-américain de papier impression de pâte mécanique et de pâte commercialisée. La société peut produire annuellement quelque 1,8 million de tonnes de papier journal, de papiers spéciaux de pâte mécanique, de pâte commercialisée et de carton-caisse, à partir de trois usines.

Les trois installations de pâtes et papiers de la société sont situées en Colombie-Britannique, soit deux usines de pâtes et papiers situées à Crofton et à Elk Falls, sur l'île de Vancouver, et une usine de pâte kraft située dans l'intérieur nord de la province, à Mackenzie.

La capacité des installations de pâtes et papiers de la société au 30 juin 2000, en milliers de tonnes métriques, est présentée dans le tableau suivant :

		Capacité par produit (en milliers de tonnes)				
Usine	Endroit	Papier journal	Papiers spéciaux de pâte mécanique	Pâte commercialisée	Carton-caisse	Total
Crofton	Crofton (C.-B.)	320	110	330		760
Elk Falls	Campbell River (C.-B.)	345	145	200	105	795
Mackenzie	Mackenzie (C.-B.)			230		230
		665	255	760	105	1 785

La principale activité de la société se concentre autour du papier impression de pâte mécanique, notamment le papier journal et les papiers spéciaux de pâte mécanique. Les papiers impression représentent environ 52 % de la capacité de fabrication de pâtes et papiers de la société. Pour l'exercice terminé le 30 juin 2000, le papier impression de pâte mécanique a représenté environ 51 % des produits des ventes de la société.

Les principaux marchés pour les produits de la société sont situés en Amérique du Nord et dans les pays côtiers du Pacifique Nord. Certains produits de la société sont aussi vendus en Europe et à d'autres endroits à l'étranger.

Norske Skogindustrier ASA (« Norske Skog »), groupe de sociétés international de Norvège et l'un des premiers fournisseurs de papier à publication (y compris le papier journal, le papier pour annuaire et d'autres papiers spéciaux de pâte mécanique) à l'échelle mondiale, est propriétaire d'environ 51 % des actions ordinaires de catégorie A en circulation de la société.

ÉVOLUTION DES AFFAIRES

Depuis 1993, Fletcher Challenge Canada a concentré ses activités sur les papiers impression de pâte mécanique et sur les marchés situés dans l'Ouest de l'Amérique du Nord et dans les pays côtiers du Pacifique Nord. Depuis ce moment-là, la société a progressé considérablement dans la précision de ses centres d'intérêt commerciaux et dans la création d'une société qui se consacre à augmenter la valeur pour les actionnaires. Afin de soutenir cette stratégie, les changements clés suivants ont eu lieu au cours des cinq dernières années :

- abandon du secteur des produits en bois massif par la création et la vente subséquente de TimberWest Forest Limited, précisant ainsi le centre d'intérêt commercial de la société;
- vente de Blandin Paper Company, filiale spécialisée dans la fabrication de papiers minces couchés située au Minnesota, afin de se concentrer davantage sur les activités de la société et sur l'étendue géographique visées par la société;
- création de structures de gestion distinctes pour les installations de pâtes et papiers de la société qui sont situées en Colombie-Britannique, précisant davantage l'organisation de la société;
- différenciation des produits offerts afin de créer une valeur ajoutée;
- maintien d'une approche de dépenses en capital disciplinée;
- conclusion d'une convention collective à long terme concurrentielle afin d'améliorer la productivité et l'efficacité en matière d'exploitation;
- établissement d'un bilan stratégique afin de permettre d'autres initiatives créant de la valeur.

Abandon des produits en bois massif

TimberWest Forest Limited a été créée en 1993 afin de constituer une organisation distincte pour le secteur des produits du bois de la société de la région côtière et de Williams Lake en Colombie-Britannique. À cette époque, TimberWest a acheté trois installations de production de bois d'œuvre, des installations de foresterie et des exploitations forestières, ainsi que 210 000 hectares de terres forestières privées de Fletcher Challenge Canada. L'achat a été financé en partie par un premier appel public à l'épargne portant sur une participation de 49 % dans TimberWest. La création de TimberWest en tant que société ouverte distincte a permis de faire connaître directement aux marchés des actions la valeur de ses activités, et Fletcher Challenge Canada a ainsi été en mesure de se concentrer davantage sur la gestion de son secteur des pâtes et papiers.

Au début de 1996, TimberWest a fait l'acquisition des exploitations restantes de produits du bois qui appartenaient à part entière à Fletcher Challenge Canada, situées dans la région intérieure du Nord de la Colombie-Britannique à Mackenzie, précisant ainsi davantage le centre d'intérêt commercial de la société. Les installations de Mackenzie comprenaient deux scieries ainsi que des activités connexes de foresterie et d'exploitation forestière.

Par suite d'une recherche d'acheteurs éventuels pour TimberWest amorcée vers la fin de 1996, Fletcher Challenge Canada a vendu sa participation de 52 % dans TimberWest en juin 1997. En réalisant cette vente, la société s'est maintenant défaite de ses intérêts restants dans le secteur des produits en bois massif. Des engagements contractuels à long terme garantissent à Fletcher Challenge Canada une sécurité d'approvisionnement en fibres à partir des installations de produits du bois dont elle s'est départie.

Vente de Blandin

En juin 1997, Fletcher Challenge Canada a annoncé qu'elle envisageait des solutions de rechange stratégiques pour Blandin Paper Company. Le secteur des papiers minces couchés de Blandin dans le Centre-Ouest des États-Unis a un marché et une clientèle distincts du secteur du papier journal et du papier spécial de pâte mécanique de l'Ouest de l'Amérique du Nord de Fletcher Challenge Canada. En octobre 1997, Fletcher Challenge Canada a vendu Blandin à UPM-Kymmene Corporation. Alors qu'une gamme complète d'options avait été envisagée pour Blandin, on a conclu que la vente fournissait une excellente valeur pour Fletcher Canada Limited tout en permettant à la société de concentrer davantage son énergie et ses ressources sur les activités liées au papier journal et aux papiers spéciaux de pâte mécanique dans l'Ouest de l'Amérique du Nord et dans les pays côtiers du Pacifique.

Organisations distinctes pour les secteurs des pâtes et papiers

Dans le but de préciser davantage l'organisation de la société, Fletcher Challenge Canada a restructuré son exploitation canadienne en 1996, de manière à créer des structures de gestion et des stratégies distinctes pour ses secteurs des pâtes et papiers. La nouvelle structure organisationnelle met davantage l'accent sur la gestion et accroît l'efficacité d'exploitation. La division du papier de la société a comme stratégie de se concentrer sur la commercialisation et la production de papiers minces de pâte mécanique ayant une très bonne tenue sur la machine. La division des pâtes se concentre sur la commercialisation et la fabrication de produits de pâte kraft de résineux à fibres longues et de pâte de sciure. Le secteur des pâtes a adopté une stratégie à faible coût centrée sur la localisation novatrice de fibres à moindre coût, la réduction des coûts de transformation et l'amélioration de l'efficacité d'exploitation.

Produits différenciés

La société a lancé un certain nombre de papiers spéciaux et différenciés afin de diversifier sa gamme de produits au-delà des seuls pâtes et papiers d'usage courant. Depuis 1993, Fletcher Challenge Canada a mis au point ou étendu les gammes de produits suivantes :

- qualités de papier journal mince ayant une très bonne tenue sur la machine;
- papiers spéciaux de pâte mécanique calandrés par rouleau résilient, à degré de blancheur plus élevé;
- papier pour annuaire;
- pâte de sciure;
- carton doublure à couverture blanche.

Ces gammes de produits affrontent la concurrence dans des segments de marché plus intéressants et procurent de meilleures marges que les pâtes et papiers d'usage courant. Fletcher Challenge Canada s'efforce de différencier ses produits lorsqu'elle peut offrir des avantages uniques aux clients en termes de valeur ajoutée.

Discipline dans les dépenses en immobilisations

Fletcher Challenge Canada maintient une discipline fondée sur la valeur pour réinvestir dans son exploitation, en privilégiant les projets à capital modéré et à rentabilité élevée qui améliorent les gammes de produits et la productivité de la société, rationalisent l'approvisionnement en fibres et la consommation de fibres et réduisent les coûts. Voici les projets précis réalisés au cours des cinq dernières années :

- projets à Elk Falls et à Mackenzie visant à convertir une capacité de production de 95 000 tonnes de pâte ordinaire contenant des fibres longues pour produire 110 000 tonnes de pâte de sciure peu coûteuse. Ces projets ont été achevés à la fin de 1996 moyennant des coûts en capital de 76 millions de dollars.
- modernisation de la machine à papier n° 3 de Crofton pour augmenter la production de 23 000 tonnes par année et améliorer la position de la société en tant qu'important fabricant de papier journal à faible

grammage ayant une très bonne tenue sur la machine. Ce projet de 27 millions de dollars a été achevé en janvier 1997.

- modernisation de la machine à papier n° 5 à Elk Falls pour accentuer la position de chef de file de la société dans la fabrication de catégories de papier journal mince ayant une très bonne tenue sur la machine. Ce projet de 30 millions de dollars a été achevé en janvier 1999.
- modification de la machine à papier n° 2 à Crofton pour permettre à la société de fournir du papier pour annuaire ultra-mince et novateur qui aura une très bonne tenue sur des presses à grande vitesse avec moins d'interruptions de papier. Ce projet de 16 millions de dollars a été achevé en mai 1999.
- modernisation des systèmes de raffinage et de classage de la pâte thermomécanique et de la machine à papier n° 3 de Crofton pour augmenter la qualité du papier journal et réduire les coûts de production. Ce projet de 14 millions de dollars a été achevé en août 1999.

Conventions collectives à long terme

La société et les syndicats représentant les employés à salaire horaire ont conclu le 18 avril 1998 de nouvelles conventions collectives d'une durée de six ans. La société et les syndicats ont convenu d'un règlement qui prévoit des pratiques de travail souples, des activités sur 365 jours et un contrat à long terme, soit les éléments-clés d'une convention concurrentielle. Les nouvelles conventions collectives donnent à Fletcher Challenge Canada les mêmes pratiques de travail que celles qui sont en place dans l'Est du Canada et procurent une stabilité à long terme pour les clients et les employés de la société. Les syndicats ont également convenu que Fletcher Challenge Canada ne sera pas choisie comme société cible pour les négociations en 2003.

Bilan stratégique

Au cours des cinq dernières années, Fletcher Challenge Canada a enrayé sa dette et amélioré considérablement son bilan. Au 30 juin 1995, la société avait une dette nette de 323 millions de dollars et un ratio d'endettement de 14 %. La société a terminé l'exercice 2000 avec une encaisse de 855 millions de dollars et aucune dette. La provenance et l'utilisation de sommes importantes de Fletcher Challenge Canada durant la période de cinq ans comprend les éléments suivants :

- rentrées nettes liées à l'exploitation de 583 millions de dollars;
- produit d'environ 1,47 milliard de dollars réalisé par le désinvestissement d'éléments d'actif secondaires;
- réinvestissement de 378 millions de dollars pour des améliorations apportées aux immobilisations;
- rachat d'actions privilégiées émises par des filiales de 34 millions de dollars;
- versement de 373 millions de dollars en dividendes aux actionnaires de la société.

À l'heure actuelle, Fletcher Challenge Canada a des stratégies précises tant pour son secteur des papiers que pour celui des pâtes, des organisations distinctes pour mettre en œuvre ces stratégies visant à augmenter la valeur pour les actionnaires et un bilan pouvant permettre d'autres initiatives créant de la valeur.

SECTEURS D'ACTIVITÉ

Fletcher Challenge Canada Limited compte deux secteurs d'activité : le papier journal et les papiers spéciaux, et la pâte et le carton-caisse. L'information financière sur chaque secteur d'activité de la société figure à la note 17 des états financiers consolidés figurant dans le rapport annuel 2000 de la société.

PAPIER JOURNAL ET PAPIERS SPÉCIAUX

Secteur du papier journal et des papiers spéciaux

La société produit du papier journal et des papiers spéciaux de pâte mécanique sur six machines à papier à ses papeteries de Crofton et d'Elk Falls, en Colombie-Britannique, situées sur la côte est de l'île de Vancouver.

(en tonnes)	Usine	Capacité annuelle ¹⁾	Exercices terminés les 30 juin	
			2000 Production	1999 Production
Papier journal et papiers spéciaux de pâte mécanique	Crofton	430	393	393
	Elk Falls	490	482	441

Note :

1) Au 30 juin 2000

La papeterie de Crofton, qui produit du papier journal et du papier mince pour annuaire, est dotée de trois machines à papier mises en service en 1964, en 1968 et en 1982. Toutes les machines ont été pourvues de formeur à double toile, à l'installation ou lors d'une conversion, qui assurent une meilleure qualité des deux surfaces d'impression de la feuille. Les constituants de la pâte utilisée par la papeterie proviennent d'un atelier de pâte thermomécanique à trois chaînes de fabrication, d'un atelier de pâte mécanique de raffineur à deux chaînes de fabrication et de l'atelier de pâte kraft. En outre, la société achète chaque année environ 62 000 tonnes de pâte désencrée et recyclée d'un fournisseur externe dans le cadre d'un contrat à long terme. La réduction des besoins en fibres, liée à la décision de produire du papier à faible grammage à la papeterie, a permis la fermeture d'un atelier de pâte mécanique à défibreur à quatre chaînes de fabrication en septembre 1999.

La machine à papier n° 2 de Crofton produit chaque année jusqu'à 110 000 tonnes de papiers minces pour annuaire utilisés dans des annuaires téléphoniques et autres, ainsi que d'autres papiers impression minces. Cette machine à papier peut aussi produire du papier journal, selon les conditions du marché. Dans le but d'affermir la stratégie de la société touchant la tenue du papier pour annuaire mince sur les machines, des modifications de 16 millions de dollars à la machine à papier n° 2 de Crofton ont été achevées en mai 1999. Ces modifications permettent à la société de fabriquer du papier pour annuaire novateur dont le grammage est aussi bas que 29,3 g/m² et dont la consistance, la tenue sur les machines et l'imprimabilité sont améliorées.

La modernisation de la machine à papier n° 3 de Crofton, terminée en janvier 1997 au coût de 27 millions de dollars, augmente la capacité de production d'environ 23 000 tonnes par année, à un grammage équivalant à 45 g/m². Cette modification a entraîné des améliorations importantes au niveau de la largeur du papier sur la machine, du profil de la feuille et de la qualité de la bobine.

Afin d'accentuer la position de la société au chapitre de la commercialisation du papier à faible grammage, une modernisation au coût de 14 millions de dollars des systèmes de raffinage et de classage de la pâte thermomécanique et de la machine à papier n° 3 de Crofton a été achevée en août 1999. Cette modernisation s'est traduite par une meilleure homogénéité de la qualité du papier journal et une réduction des coûts de production.

La capacité de production prévue de Crofton pour l'exercice qui se terminera le 30 juin 2001 sera d'environ 430 000 tonnes de papier journal et de papier pour annuaire. La capacité annuelle de Crofton, à un grammage équivalant à 48,8 g/m², se situe à environ 515 000 tonnes.

La papeterie d'Elk Falls, qui produit du papier journal ordinaire et des papiers spéciaux calandrés par rouleau résilient à degré de blancheur élevé, est dotée de trois machines à papier mises en service en 1952, en 1957 et en 1982. Toutes les machines ont été pourvues de formeur à double toile, à l'installation ou lors d'une conversion. Les constituants de la pâte utilisée par l'usine à papier journal proviennent principalement de l'atelier de fabrication de pâte thermomécanique à sept chaînes de fabrication et de ses installations de fabrication de pâte kraft mi-blanchie.

Elk Falls a continuellement élargi sa gamme de papiers spéciaux de pâte mécanique pour répondre aux besoins des imprimeurs commerciaux. Elle a pu satisfaire à la demande de papiers de qualité supérieure en modernisant

l'équipement afin de produire une composition fibreuse plus propre et plus raffinée. Le lissé et l'imprimabilité ont été améliorés pour répondre aux normes rigoureuses des grands imprimeurs commerciaux; de plus, des papiers offset à degré de blancheur élevé de différents grammages ont été mis au point. La machine à papier n° 2 de la papeterie est dotée d'un dispositif de calandrage par rouleau résilient conçu pour produire jusqu'à 135 000 tonnes par année de papiers spéciaux de pâte mécanique. Les papiers spéciaux de pâte mécanique calandrés par rouleau résilient, commercialisés sous le nom de *advance*, sont principalement utilisés par le marché en expansion de l'impression commerciale des dépliants publicitaires et des encarts dans les journaux. La société figure parmi les principaux fabricants de papiers calandrés par rouleau résilient de la côte ouest.

Elk Falls a augmenté la capacité de son atelier de blanchiment au peroxyde de la pâte thermomécanique et amélioré la charge de ses pâtes au cours de l'exercice 1996, ce qui a permis d'accroître la production de papiers spéciaux à degré de blancheur plus élevé. L'agrandissement a permis de faire fonctionner l'atelier de blanchiment à sa capacité nominale de 600 tonnes par jour, de sorte qu'Elk Falls a pu obtenir un degré de blancheur maximum de 70 sur les machines à papier n° 1 et 2.

Dans le but d'affermir la stratégie de la société touchant la tenue du papier journal mince sur les machines, des dépenses en immobilisations de 30 millions de dollars ont été effectuées à Elk Falls en janvier 1999. Le remplacement de la caisse d'arrivée sur la machine à papier n° 5 et les améliorations apportées à la pâte thermomécanique assure la production de papier journal à grammage plus faible accompagné d'une tenue accrue sur les machines. La modernisation a également permis de réduire les coûts et d'accroître le rendement. Ainsi on note une augmentation de 9 000 tonnes, à un grammage équivalant à 45 g/m².

La capacité d'Elk Falls pour l'exercice qui se terminera le 30 juin 2001 devrait atteindre environ 490 000 tonnes de papier journal et de papiers spéciaux à degré de blancheur élevé, en raison de l'augmentation de la capacité de la machine à papier n° 5, contrebalancée par une diminution du grammage moyen du papier produit. La capacité annuelle de la papeterie d'Elk Falls, à un grammage équivalant à 48,8 g/m², se situe à environ 525 000 tonnes.

Commercialisation du papier journal et des papiers spéciaux

Produits par marché		Canada	États-Unis	Pays côtiers du Pacifique		Total (en millions de dollars)
					Autres pays	
Papier journal et papiers spéciaux de pâte mécanique	2000	15 %	51 %	20 %	14 %	646
	1999	13 %	58 %	16 %	13 %	634

Par le passé, les fluctuations dans la consommation de papier journal ont suivi la courbe de la croissance économique. Le volume des dépenses publicitaires produit les effets les plus prononcés sur la demande de papier journal et est relié à des facteurs relatifs à la demande de publicité, tels que le revenu disponible des particuliers et les niveaux de l'emploi, ainsi qu'à des facteurs qui influent sur les annonceurs, comme ceux dans les secteurs de l'automobile, de l'immobilier et des ventes au détail. L'autre facteur important dans la vente du papier journal est le tirage des journaux. Les marchés des papiers spéciaux de pâte mécanique suivent habituellement les tendances du marché du papier journal, et leurs prix sont normalement plus élevés que ceux du papier journal ordinaire.

La société est d'avis que le papier journal et les papiers spéciaux de pâte mécanique qu'elle produit sont considérés par les éditeurs et les imprimeries commerciales comme des produits de qualité supérieure dont l'imprimabilité et la tenue sur les machines sont excellentes.

Les principaux clients de la société pour le papier journal et les papiers spéciaux de pâte mécanique sont des éditeurs de journaux et des imprimeries commerciales, situés principalement dans l'Ouest de l'Amérique du Nord et dans les pays côtiers du Pacifique Nord. Les acheteurs de papier journal et de papiers spéciaux de pâte mécanique sont servis surtout par le personnel des ventes et de la commercialisation de la société en Amérique du Nord, et par des distributeurs et agents dans les autres marchés géographiques.

Les papeteries de Crofton et d'Elk Falls ont chacune un port de marée pourvu d'installations permettant le chargement des navires en eau profonde. Le papier journal et les papiers spéciaux de pâte mécanique sont livrés

principalement par des navires hauturiers et, pour les destinations intérieures, en combinant bateau, barge, train et camion. La société utilise les services d'entrepôts indépendants dans l'Ouest de l'Amérique du Nord et en Europe aux fins de distribution à ses clients.

Habituellement, plus de 50 % des produits de la vente de papier journal et de papiers spéciaux de pâte mécanique de la société proviennent des États-Unis. Les Américains sont les premiers consommateurs de papier journal au monde, ayant consommé environ 11,8 millions de tonnes en 1999, soit environ 31 % du total mondial. La demande mondiale de papier journal s'est accrue de 4,0 % en 1999, après une hausse de 0,5 % en 1998. La consommation de papier journal par les journaux quotidiens aux États-Unis a augmenté de 2,1 %, après une hausse de 2,2 % en 1998. La puissance soutenue de l'économie américaine et l'optimisme des consommateurs ont contribué à une augmentation modeste de la consommation de papier journal aux États-Unis au cours de l'exercice 2000. La publicité de vente au détail et les annonces classées ont augmenté de 0,5 % et de 1,8 % respectivement alors que le tirage des journaux s'est stabilisé.

Pour les exercices terminés les 30 juin 2000 et 1999, le papier journal et les papiers spéciaux de pâte mécanique ont représenté respectivement 51 % et 61 % du chiffre d'affaires net consolidé de Fletcher Challenge Canada Limited. Aucun client ne représente à lui seul plus de 10 % du chiffre d'affaires net consolidé de la société, pas plus qu'une part importante des activités ne dépend d'un petit groupe de clients. Les marchés du papier journal et des papiers spéciaux de pâte mécanique ne subissent pas de fluctuations saisonnières importantes.

PÂTE ET CARTON-CAISSE

Secteur de la pâte et du carton-caisse

La société fabrique de la pâte commerciale sur quatre machines à pâte kraft à ses papeteries de Crofton et d'Elk Falls, situées en Colombie-Britannique sur la côte est de l'île de Vancouver, et à l'usine de pâte de Mackenzie, située dans la région intérieure du Nord de la province. La papeterie d'Elk Falls fabrique aussi des cartons spéciaux.

<i>(en milliers de tonnes)</i>	<i>Usine</i>	<i>Capacité annuelle ¹⁾</i>	<i>Exercices terminés les 30 juin</i>	
			<i>2000 Production</i>	<i>1999 Production</i>
Pâte	Crofton	330 ²⁾	305	292
	Elk Falls	200 ²⁾	194	181
	Mackenzie	230	216	197
Carton-caisse	Elk Falls	105	107	107

Note :

1) Au 30 juin 2000

2) À l'exception d'environ 55 000 tonnes de pâte que fournit chaque usine au secteur du papier de la société.

L'usine de pâte kraft de Crofton comporte deux chaînes de fabrication de pâte : la première a été mise en service en 1957, la deuxième, en 1965. Elle est dotée de deux lessiveurs en continu et de huit lessiveurs en discontinu, dont la souplesse permet de faire cuire indépendamment différentes essences de copeaux et de les mélanger dans une grande variété de catégories de pâte qui peuvent être fabriquées sur mesure en fonction des besoins particuliers des clients. Les lessiveurs en discontinu de Crofton se servent d'un procédé de cuisson à chauffage par déplacement rapide de la charge. Ce procédé permet un déplacement rapide de la charge durant la cuisson en discontinu, car la lessive de cuisson est extraite et remplacée rapidement dans le lessiveur pour chaque lot sans perte importante de température. Cette technique améliore la qualité générale des pâtes de Crofton, en plus de procurer une pâte d'une résistance et d'une uniformité supérieures à celles obtenues par la cuisson ordinaire.

L'usine de pâte kraft de Crofton produit une gamme de pâtes kraft de résineux destinées principalement aux clients qui ont besoin d'une pâte à résistance élevée, notamment pour du papier d'impression et du papier d'écriture. Elle produit également un certain nombre de catégories de pâtes spéciales, y compris une pâte de sapin géant servant à

fabriquer des papiers d'emballage de cérémonie (papier washi) au Japon, et une pâte de cèdre géant servant à fabriquer des vêtements destinés au secteur des soins de santé des États-Unis.

L'usine de pâte kraft d'Elk Falls est dotée de cinq lessiveurs en discontinu et de trois lessiveurs en continu et peut produire annuellement un total de 200 000 tonnes de pâte commerciale. L'usine fabrique deux types principaux de pâte kraft, qu'elle vend sur les marchés mondiaux : une pâte de sciure qui porte le nom d'« Elk Prime », soit une capacité de 168 000 tonnes par année, et une pâte kraft de résineux mi-blanchie ordinaire, soit une capacité de 32 000 tonnes par année.

Elk Prime est une pâte de sciure entièrement blanchie fabriquée à partir d'une combinaison de sciure peu coûteuse, de planures de bois et de copeaux de classeurs. Le mélange de ces résidus procure une pâte dont la longueur moyenne des fibres se situe entre celle des pâtes ordinaires de résineux et de feuillus, conférant à la pâte Elk Prime les propriétés spéciales des deux types de bois, soit la facilité de raffinage, la résistance élevée et la stabilité dimensionnelle. Les fabricants de produits tels que les papiers spéciaux, le papier de soie, le papier essuie-tout, le papier impression et écriture ainsi que d'autres papiers, peuvent remplacer une partie de leur pâte kraft de résineux ordinaire par la Elk Prime, ce qui leur permet de réaliser des économies, et dans bien des cas d'en améliorer la qualité. Les pâtes de sciure présentent un avantage environnemental additionnel, puisqu'elles sont composées de fibres qui, autrement, auraient été des déchets. Elk Falls utilise certaines de ses propres pâtes de sciure pour produire ses marques spéciales de carton doublure de qualité supérieure, qu'elle vend aux clients qui fabriquent des caisses en carton ondulé servant à une variété de produits.

L'usine de pâte kraft d'Elk Falls fut mise en service en 1956, et sa production de pâte de sciure a commencé en 1964. Ces dernières années, l'usine a fait l'objet d'une modernisation poussée afin de respecter ou de dépasser les normes environnementales en vigueur, d'améliorer l'efficacité d'exploitation et de réduire les coûts. À la fin de 1996, les travaux visant à accroître la capacité de fabrication de pâte de sciure ont été achevés au coût de 21 millions de dollars. Ces travaux portaient sur l'installation d'un nouveau lessiveur d'une capacité de 325 tonnes par jour en remplacement d'un procédé existant plus petit, ainsi que sur l'équipement connexe et des améliorations aux machines. Ils ont permis d'augmenter de 32 000 tonnes la capacité de production de la pâte Elk Prime, qui est ainsi passée à 168 000 tonnes par année, tout en réalisant une réduction correspondante de la production de pâte kraft de résineux.

L'usine de pâte kraft de Mackenzie, mise en service en 1972, est dotée de deux lessiveurs en continu qui alimentent une seule chaîne de blanchiment et de séchage.

La pâte kraft de résineux à fibres longues fabriquée à Mackenzie est vendue sous la marque « MK-90 ». Les fibres longues et souples des essences (surtout l'épinette, le pin et le sapin) de la région intérieure nord, qui entrent dans la fabrication de la MK-90, produisent l'une des pâtes les plus résistantes au monde. La MK-90 trouve ses principaux marchés dans les applications spéciales qui exigent une résistance élevée, soit le papier à ruban, les papiers pour filature, les papiers antiadhésifs, les papiers minces et ultra-minces et les papiers légers.

Misant sur son savoir-faire en fabrication de pâte de sciure à Elk Falls, la société a entrepris la production de pâte de sciure à Mackenzie en octobre 1996, par suite de l'installation d'un lessiveur de pâte de sciure et de l'équipement connexe au coût de 55 millions de dollars. L'ajout d'une capacité de production de 77 000 tonnes par année de pâte de sciure a été largement contrebalancé par la réduction de capacité de production de 62 000 tonnes par année de pâte à fibres longues, faisant passer la capacité totale de l'usine de 205 000 à 220 000 tonnes par année. Depuis l'installation initiale de son équipement de production de pâte de sciure, l'optimisation continue du lessiveur de pâte de sciure, des systèmes de lessivage de pâte écrue et des tamis a permis de faire passer la capacité de production de pâte de sciure à 105 000 tonnes par année, avec une réduction de 125 000 tonnes par année de la capacité de production de pâte à fibres longues. L'augmentation de la capacité de l'usine, qui est passée à 230 000 tonnes, est liée à l'amélioration de l'air de troisième étage de la chaudière de récupération et à d'autres améliorations apportées à l'usine sur les plans de l'exploitation et de la fiabilité. Commercialisée sous la marque *MackPrime*, la pâte de sciure produite à Mackenzie possède des propriétés semblables à celle qui est produite à Elk Falls.

Les trois usines de pâte kraft de la société sont dotées d'un procédé de blanchiment au bioxyde de chlore et d'installations de traitement secondaire des effluents et sont, à l'heure actuelle, essentiellement exploitées conformément aux lois et aux règlements environnementaux applicables.

L'usine d'Elk Falls possède aussi une machine à cartons spéciaux qui a été installée en 1966. Cette machine produit principalement du carton doublure à couverture blanche vendu à l'industrie des emballages dans l'Ouest de l'Amérique du Nord. La capacité de production annuelle de carton-caisse se situe à environ 105 000 tonnes.

Le carton doublure à couverture blanche est un produit de qualité supérieure qui combine une couche de pâte kraft écrue à une couche de pâte kraft blanchie. Les deux couches ne sont pas collées ensemble, mais sont plutôt formées sur la machine à papier par l'union de la pâte blanchie et écrue pour constituer ce qu'on appelle un carton duplex. Ce produit spécial, blanc sur le dessus et brun sur le dessous, est utilisé dans les emballages qui exigent des graphiques brillants et de qualité supérieure. Elk Falls tire un avantage concurrentiel dans la fabrication de ce produit en raison de sa capacité à produire des feuilles de papier minces à rendement élevé. L'ajout de pâte de sciure dans la composition de fabrication procure aussi une surface plus lissée et plus uniforme qui donne un meilleur rendement dans les installations de façonnage des clients.

Au cours de l'exercice terminé en juin 2000, la production de cartons doublure à couverture blanche a totalisé environ 96 000 tonnes, soit 90 % de la production de la machine à carton-caisse d'Elk Falls. Ces produits sont commercialisés sous la marque *Silverliner*.

La composition de fabrication des cartons spéciaux produits à Elk Falls est constituée de pâte à fibres longues et de fibres provenant d'autres sources, comme la pâte de sciure et les rejets de l'atelier de pâte kraft d'Elk Falls, ainsi que les rognures reçues des usines de façonnage et les fibres de post-consommation.

Commercialisation de la pâte et du carton-caisse

<i>Produits par marché</i>		<i>Canada</i>	<i>États-Unis</i>	<i>Pays côtiers du Pacifique</i>	<i>Autres pays</i>	<i>Total en millions de dollars</i>	
						<u>2000</u>	<u>1999</u>
Pâte	2000	7 %	12 %	45 %	36 %	535	
	1999	7 %	13 %	45 %	35 %		347
Carton-caisse	2000	36 %	61 %	2 %	1 %	86	
	1999	47 %	49 %	4 %	-		66
						<u>621</u>	<u>413</u>

La pâte commerciale est un produit international servant principalement à la fabrication du papier, du carton et des emballages, ainsi que du papier de soie et du papier hygiénique. La plupart des producteurs principaux vendent sur le marché mondial. En 1999, la consommation mondiale de pâte commerciale s'est élevée à environ 38 millions de tonnes. Les principales régions productrices de pâte commerciale sont l'Amérique du Nord, la Scandinavie, l'Amérique du Sud, l'Asie et l'Europe de l'Ouest. Les principales régions consommatrices de pâte commerciale sont l'Europe de l'Ouest, l'Asie du Nord et les États-Unis. Dans le passé, la demande de pâte commerciale a surtout été tributaire du niveau de croissance économique actuel et a été étroitement reliée à la conjoncture et au revenu des particuliers sur les marchés.

Les principaux clients qui achètent la pâte de la société comprennent les fabricants de papier couché, papiers impression et écriture sans bois, papier de soie, papiers pour essuie-tout et papier hygiénique, et d'une variété de papiers uniques ou spéciaux. La capacité des usines de la société de produire des pâtes spéciales, soit les mélanges de pâte sur mesure à Crofton, la pâte de sciure à Elk Falls et à Mackenzie, ainsi que la pâte à fibres longues à résistance et à degré de blancheur élevés à Mackenzie, confère des avantages commerciaux à la société et lui permet d'augmenter sa part de marché dans les secteurs cibles qui ont un besoin à long terme des produits de la société. La société commercialise sa pâte dans toute l'Amérique du Nord, l'Asie du Nord et l'Europe.

L'accès à des essences de résineux de qualité supérieure, conjugué à des capacités de traitement uniques, a permis à la société de mettre au point une gamme de pâtes de compositions spéciales, dont une pâte de sapin géant, servant à fabriquer le papier washu au Japon et une pâte de cèdre géant, servant à fabriquer des vêtements destinés au secteur

des soins de santé des États-Unis. Ces pâtes sont commercialisées en tant que qualités uniques et commandent un prix supérieur, jusqu'à 85 \$ US la tonne, à celui des pâtes kraft de résineux ordinaires.

La stratégie de commercialisation de la pâte de la société vise à élargir les marchés mondiaux afin d'accroître la part de marché de la pâte de sciure et d'optimiser les marges à l'égard de la pâte kraft de résineux et la pâte spéciale de qualité supérieure. Cette stratégie est conçue de manière à offrir aux clients des pâtes de sciure qui augmenteront la valeur de leurs activités de fabrication de papier et élargiront la marge totale de la société.

Les clients qui achètent la pâte sont servis par le personnel des ventes et de la commercialisation de la société au Canada et au Japon et par un réseau d'agents répartis dans le monde entier.

Les papeteries de Crofton et d'Elk Falls ont un port de marée pourvu d'installations permettant le chargement des navires en eau profonde. La pâte est expédiée aux marchés outre-mer par des navires hauturiers, et aux destinations intérieures de l'Amérique du Nord en combinant bateau, barge, train et camion. La pâte de la papeterie de Mackenzie est livrée par chemin de fer à un port de marée pour réacheminement à des destinations outre-mer, et par chemin de fer et camion aux destinations intérieures de l'Amérique du Nord.

Le carton-caisse produit à Elk Falls est vendu principalement aux usines de carton ondulé situées dans l'Ouest du Canada et des États-Unis. Depuis quelques années, la stratégie concernant la commercialisation du carton-caisse consiste à augmenter le volume de vente des cartons doublure spéciaux à couverture blanche qui commandent des prix supérieurs et offrent une plus grande stabilité de prix que le carton doublure et le papier à canneler pour carton ondulé écrus de qualité moyenne.

Les clients qui achètent du carton-caisse sont servis par le personnel des ventes et de la commercialisation de la société.

Pour l'exercice terminé le 30 juin 2000, la pâte et le carton-caisse ont représenté 49 % du chiffre d'affaires net consolidé, par rapport à 39 % pour l'exercice terminé le 30 juin 1999. Aucun client ne représente à lui seul plus de 10 % du chiffre d'affaires net consolidé, pas plus qu'une part importante des activités ne dépend d'un petit groupe de clients.

APPROVISIONNEMENT EN PÂTE ET EN FIBRES

L'exploitation canadienne de Fletcher Challenge Canada en Colombie-Britannique consomme des fibres de bois achetées sous forme de copeaux, de sciure ou de billes à pâte. Elle achète les fibres de fournisseurs indépendants, le plus souvent dans le cadre de contrats à long terme sûrs.

Les copeaux de bois de scieries constituent à l'heure actuelle environ 65 % de l'approvisionnement en fibres des trois papeteries de la société en Colombie-Britannique. Le reste est composé à 12 % de bois à pâte, à 21 % de sciure et à 2 % de pâte désencrée et recyclée.

La société acquiert les fibres destinées aux papeteries côtières, soit Crofton et Elk Falls, auprès d'environ 50 usines indépendantes, principalement sous forme de copeaux et de sciure résiduaux provenant de scieries situées le long de la côte et dans la région intérieure sud de la province. La papeterie de Mackenzie s'approvisionne en fibres de fournisseurs indépendants situés dans la région environnante.

Cinq fournisseurs de copeaux et de sciure procurent environ 54 % de l'approvisionnement en fibres de la société. Fletcher Challenge Canada a négocié avec ces firmes des contrats d'approvisionnement à durée indéterminée (« à reconduction tacite ») lorsque certains des éléments d'actif de la société sous forme de bois en grumes et d'équipement de traitement étaient vendus. En outre, par l'intermédiaire de contrats d'approvisionnement à reconduction tacite conclus avec un producteur de billes de la région côtière, la société peut s'assurer un approvisionnement supplémentaire en copeaux de cette région au moyen des ventes de billes à sciage de ce producteur à des scieries de la région côtière. Ces contrats représentent un 13 % supplémentaire de l'approvisionnement en fibres de la société. Globalement, la société comble environ 67 % de ses besoins de fibres par ses achats auprès de ces fournisseurs.

La société comble le reste des besoins de fibres de ses trois papeteries de Colombie-Britannique auprès de fournisseurs indépendants, généralement au moyen de contrats à long terme. Elle achète les fibres des fournisseurs aux prix du marché ou à des prix déterminés d'après des formules en fonction du marché.

La société a récemment accru sa capacité de production de pâte de sciure par l'installation de nouveaux lessiveurs à sciure à Elk Falls et à Mackenzie. La réalisation de ces projets, qui ont été mis en service en octobre et en novembre 1996, a augmenté la consommation annuelle de sciure de la société, qui est passée de 1,0 à 1,6 million de mètres cubes, ce qui a permis de réduire de 0,5 million de mètres cubes la consommation annuelle de copeaux.

DÉPENSES EN IMMOBILISATIONS

Au cours des cinq dernières années, les dépenses en immobilisations de la société ont totalisé 378 millions de dollars. Au cours de l'exercice terminé le 30 juin 2000, une somme de 57 millions de dollars a été consacrée à divers travaux de protection de l'environnement et de maintien des activités et à des programme discrétionnaires. Le tableau suivant résume les dépenses en immobilisations par gamme de produits au cours des cinq dernières années :

<i>En millions de dollars</i>	<i>Exercices terminés les 30 juin</i>					<i>Total</i>
	<i>2000</i>	<i>1999</i>	<i>1998</i>	<i>1997</i>	<i>1996</i>	
Papier journal et papiers spéciaux	20	71	34	40	31	196
Pâte et carton-caisse	37	20	10	28	87	182
Activités en exploitation	57	91	44	68	118	378
Papier couché	-	-	26	47	39	112
Produits du bois	-	-	-	43	60	103
Activités abandonnées	-	-	26	90	99	215
	57	91	70	158	217	593

RESSOURCES HUMAINES

Au 30 juin 2000, la société et ses filiales employaient quelque 2 050 employés.

En novembre 1999, la société et ABB Canada ont formé une société de personnes en vue d'effectuer l'entretien des établissements de production de pulpe et de carton-caisse de la société. En janvier 2000, environ 310 employés horaires et 75 salariés affectés à l'entretien ont été mutés à la nouvelle société, AllWin Technical Services Inc. (« AllWin »). Aux termes d'une convention fondée sur le rendement d'une durée de cinq ans, AllWin a pour mandat de s'assurer que les établissements de production de pulpe et de carton-caisse de la société bénéficient de coûts d'entretien et d'une disponibilité de l'équipement de premier quartile.

La totalité des quelque 1 550 employés horaires des papeteries de la société en Colombie-Britannique sont membres du Syndicat canadien des communications, de l'énergie et du papier, (« SCCEP ») ou du Syndicat des travailleurs des pâtes, des papiers et du bois du Canada (« STPPBC »). La totalité des STPPBC employés horaires d'AllWin en charge de l'entretien des établissements de production de pulpe et de carton-caisse de la société, soit environ 310 personnes, sont membres du SCCEP ou du STPPBC.

Les conventions collectives des papeteries de la société en Colombie-Britannique signées avec le SCCEP et le STPPBC ont expiré le 30 avril 1997. Les deux syndicats représentant ses travailleurs horaires des pâtes et papiers en Colombie-Britannique ont choisi la société pour diriger le processus de négociation individuelle des usines dans la province. Les papeteries de la société en Colombie-Britannique ont été paralysées le 14 juillet 1997 par le déclenchement d'une grève en raison d'une rupture des négociations avec les syndicats. La grève s'est terminée le 18 avril 1998 après la ratification de nouvelles conventions collectives d'une durée de six ans qui expirent en avril 2003. Les nouvelles conventions prévoient des améliorations en ce qui concerne la flexibilité au travail et fait passer le nombre de jours d'exploitation de 362 à 365 par année. Elles prévoient aussi des augmentations de salaire de 2 % au cours des cinq dernières années, une prime de 2 750 \$ au moment de la signature de la convention collective, des paiements pour des pratiques de travail souples de 0,95 \$ l'heure pour les employés d'entretien et de

0,40 \$ l'heure pour les employés d'exploitation, et des cotisations de retraite accrues de la part de l'employeur à compter du 1^{er} janvier 1999.

Les syndicats ont convenu, dans le cadre des conventions collectives, de ne pas choisir la société pour diriger le processus de négociation à l'égard des usines individuelles en Colombie-Britannique à l'expiration du contrat en 2003.

ENVIRONNEMENT

Les activités de la société sont assujetties à une panoplie de lois et règlements, de portée générale et propres à l'industrie, concernant la gestion des déchets. La société a apporté des améliorations importantes à ses installations afin de se conformer aux règlements régissant les déchets solides et spéciaux, les effluents et la qualité de l'air. La société surveille régulièrement son rendement environnemental. Elle est d'avis que ses installations sont essentiellement conformes aux lois et aux règlements environnementaux.

En plus d'exercer une surveillance régulière des points d'émission et de soumettre des rapports aux organismes de réglementation, la société gère son rendement environnemental au moyen d'un système de gestion de l'environnement qui est en cours de certification à la norme ISO 14001. Le système comporte des vérifications internes annuelles de la surveillance et des vérifications externes semestrielles de la conformité afin de s'assurer que les usines de fabrication de la société se conforment aux lois applicables. Le vérificateur communique les résultats à la direction et à un comité du conseil d'administration afin que les mesures nécessaires soient mises en place pour remédier à tout problème. D'après les vérifications semestrielles réalisées au cours de la dernière année, les usines de la société exercent leurs activités, de façon générale, conformément aux lois et règlements environnementaux en vigueur.

Déchets solides

L'élimination des déchets solides représente l'un des problèmes environnementaux les plus importants auxquels sont confrontés les grands fabricants. La société cherche à réduire les volumes destinés à l'enfouissement en accentuant le recyclage et en examinant d'autres utilisations possibles des boues d'effluents et des cendres de chaudière.

Crofton et Elk Falls examinent aussi d'autres façons de réduire les déchets solides, dont l'utilisation de déchets de chaux pour neutraliser les sols acides. À l'heure actuelle, les trois usines de pâte procèdent à une étude de marché sur le recyclage des boues d'épuration des usines en produits finis non reliés à la pâte et au papier afin de trouver une solution de rechange à l'enfouissement et à l'incinération.

La société est le premier producteur mondial de pâte commerciale de sciure, un produit composé de sciure et de planures de bois. Dans la foulée de l'achèvement des travaux à Elk Falls et à Mackenzie vers la fin de 1996, la capacité de production annuelle de pâte de sciure de la société a augmenté pour s'établir à environ 273 000 tonnes, ce qui a réduit la consommation de copeaux de bois et la production de pâte à fibres longues. La pâte de sciure contribue à diminuer la pollution de l'air et les déchets solides, car la sciure et les planures seraient brûlées ou enfouies si elles ne servaient pas à fabriquer de la pâte de sciure.

Effluents

Les règlements du gouvernement provincial de la Colombie-Britannique régissant les effluents des usines limitent à 1,5 kg par tonne de pâte produite les rejets de composés halogénés adsorbables. Les installations de la société respectent ces limites. Ce gouvernement a en outre prescrit l'élimination des composés halogénés adsorbables des usines d'ici le 31 décembre 2002. Bien que la technologie existe actuellement pour éliminer tous les rejets de composés halogénés adsorbables des usines à pâte kraft en Colombie-Britannique, les coûts des immobilisations et les frais d'exploitation y afférents sont actuellement inabordables. Au début de 1997, le gouvernement provincial a indiqué qu'il pourrait examiner de nouveau le caractère approprié de ce règlement. En novembre 1997, la Environmental Protection Agency des États-Unis (« EPA ») a limité les rejets de composés halogénés adsorbables dans les usines à pâte kraft blanchie établies aux États-Unis à 0,623 kg/tbsa. À l'heure actuelle, toutes les usines de la société sont essentiellement conformes aux nouvelles limites établies par la EPA des États-Unis.

En avril 2000, Environnement Canada a demandé à l'usine de Mackenzie de prendre des mesures pour mettre fin aux rejets d'effluents contenant des furanes dans le lac Williston et de mener des opérations de dragage de l'étang d'évacuation et du deuxième bassin aéré de l'usine afin de prévenir le rejet de furanes. L'usine ne produit plus d'effluents contenant des furanes. Cependant, des furanes contenus dans les résidus accumulés par le passé dans le fonds de l'étang et du bassin ont été rejetés à l'occasion. L'usine a mis au point, en consultation avec les autorités de réglementation fédérales et provinciales, un plan d'action prévoyant le dragage nécessaire à l'élimination permanente de la source des furanes rejetés. Le dragage a commencé et il devrait être terminé le 31 octobre 2000. Bien que certaines baisses de production pourraient s'avérer nécessaires afin de permettre la poursuite du dragage et le maintien des effluents à l'intérieur des limites permises, un tel besoin ne s'est pas fait sentir jusqu'à présent.

En 1989, le gouvernement fédéral du Canada a décrété la fermeture de la pêche aux mollusques et crustacées dans les environs des usines de pâte de la région côtière, y compris Crofton et Elk Falls, en raison de la contamination aux dioxines. Les modifications apportées aux ateliers de blanchiment, qui avaient été effectuées dans les usines de la société en vue d'empêcher la formation de dioxines, ont entraîné une diminution des niveaux de contamination. Le gouvernement a levé les restrictions à la pêche dans certains secteurs précis par suite de l'amélioration des résultats des prélèvements. La société prévoit que la réouverture de la pêche près de ses deux usines de pâte de la région côtière se poursuivra au cours des prochaines années.

Les usines de pâte de Crofton, d'Elk Falls et de Mackenzie participent, à l'heure actuelle, à la deuxième phase du « Programme de suivi des effets sur l'environnement » d'Environnement Canada et ont présenté des rapports sur les résultats d'essais et de prélèvements d'échantillons exhaustifs portant sur la faune et la flore marine dans le voisinage des points de rejets des usines. Environnement Canada a mis le programme en œuvre en 1992 afin de déterminer les effets des effluents des usines sur l'environnement. Toutes les usines de pâtes et papiers du Canada participent au programme qui fournit des renseignements de base qui permettent de faire le suivi des changements au fil du temps.

Durant l'exercice 1996, l'usine de Mackenzie a prolongé son diffuseur d'effluents de deux kilomètres dans le lac Williston afin de réduire les effets sur l'environnement grâce à une dispersion plus efficace des effluents. Cette mesure préventive a été prise dans l'éventualité où B.C. Hydro devrait abaisser le niveau du lac durant les années de précipitations de neige peu abondantes. Le lac Williston sert de réservoir pour la production d'hydroélectricité.

Émissions dans l'atmosphère

Le ministère de l'environnement de la Colombie-Britannique demande aux trois papeteries de la société en Colombie-Britannique d'améliorer la qualité de leurs émissions dans l'atmosphère dans le cadre de l'examen de leurs permis. À l'usine de Crofton, on porte une attention particulière aux odeurs ambiantes émises, alors qu'aux usines de Elk Falls et de Mackenzie, l'accent est mis sur les émissions de particules qui s'échappent des tuyaux des chaudières électriques. La société travaille présentement en collaboration avec le ministère de l'environnement en vue de trouver des solutions satisfaisantes dans ces domaines, ce qui devrait nécessiter certaines dépenses en immobilisations additionnelles, mais la société ne devrait pas subir de désavantage concurrentiel par rapport aux autres producteurs des régions où elle exploite des usines.

Des études menées dans des usines de pâte de la région côtière qui utilisent des copeaux à brûler salins ont relevé des émissions dont les concentrations de dioxines et de furanes sont supérieures aux lignes directrices proposées qu'a établies le Conseil canadien des ministres de l'environnement. Une évaluation des risques pour la santé commandée par la suite par Environnement Canada a établi qu'il n'y avait pas de risque important pour la population locale. La société travaille en étroite collaboration avec l'Institut canadien de recherches sur les pâtes et papiers et Environnement Canada pour élaborer des techniques capables d'éliminer la formation de dioxines et de furanes dans les chaudières de copeaux de la région côtière.

Sites contaminés

En 1996, le gouvernement de la Colombie-Britannique a adopté une loi régissant les sites contaminés, qui est entrée en vigueur le 1^{er} avril 1997. Si les niveaux de certaines catégories de substances sur un terrain dépassent les limites prescrites, le terrain est considéré comme un « site contaminé » (contaminated site) en vertu de la loi. La loi précise les circonstances dans lesquelles il faut préparer un « profil du terrain » (site profile) relativement à tout terrain utilisé à certaines fins industrielles ou commerciales. Si un site se révèle contaminé, des mesures d'assainissement devront normalement être prises sous la supervision du gouvernement. Toutes les sociétés de produits forestiers de la Colombie-Britannique peuvent être confrontées à des coûts d'assainissement, à titre de propriétaires actuels ou passés

de terrains d'usines. La société prévoit que la conformité avec cette loi n'aura aucune incidence importante sur ses activités.

Le rapport annuel 2000 de la société fournit de l'information plus détaillée sur l'environnement.

RECHERCHE ET DÉVELOPPEMENT

La société apporte son soutien aux organismes de recherche appuyés par l'industrie, tel que l'Institut canadien de recherches sur les pâtes et papiers. En outre, des recherches en vue de répondre à des besoins particuliers de la société sont effectuées dans des laboratoires privés, sous la direction des spécialistes techniques de la société, ainsi que dans les laboratoires des usines.

Le personnel technique de l'unité commerciale utilise ses connaissances scientifiques et techniques au profit des activités de pâtes et papiers de la société et pour la mise au point de produits.

Les dépenses de la société en recherche et développement ont totalisé environ 2 millions de dollars au cours de l'exercice 2000 et 1 million de dollars au cours de l'exercice 1999.

ACTIVITÉS ÉTRANGÈRES

La société n'exploite aucune usine de fabrication à l'étranger.

DIVIDENDES

Les dividendes suivants (par action) ont été versés durant les exercices terminés les 30 juin 2000 et 1999.

	2000	1999
Actions ordinaires de catégorie A	0,60 \$	0,60 \$

INSCRIPTIONS À LA COTE DES BOURSES

Les actions ordinaires de catégorie A de la société sont inscrites à la cote de la Bourse de Toronto sous le symbole FCC.A.

AGENT DES TRANSFERTS ET AGENT CHARGÉ DE LA TENUE DES REGISTRES

Compagnie Trust CIBC Mellon; Vancouver, Toronto et Montréal.

RENSEIGNEMENTS SUPPLÉMENTAIRES

Il est fait référence à la rubrique du rapport annuel 2000 de la société intitulée « Analyse par la direction » et à la rubrique de la circulaire d'information qui l'accompagne intitulée « Élection des administrateurs », deux documents qui sont intégrés aux présentes par renvoi.

Les renseignements supplémentaires, soit les principaux porteurs des titres de la société, la rémunération des dirigeants, ainsi que les prêts consentis aux administrateurs, hauts dirigeants et membres de la haute direction, sont compris dans la circulaire d'information relative à l'assemblée générale annuelle des actionnaires de 2000 de la société. Des renseignements financiers supplémentaires sont présentés dans les états financiers comparatifs et dans l'analyse par la direction de la société pour le dernier exercice financier terminé, qui figurent dans le rapport annuel 2000 de la société.

En outre, la société fournira à toute personne qui en fait la demande au secrétaire :

- a) les documents suivants, lorsque les titres de la société font l'objet d'un placement aux termes d'un prospectus simplifié ou d'un prospectus simplifié provisoire qui a été déposé à l'égard d'un placement de ses titres :
- (i) une copie de la notice annuelle de la société, ainsi qu'une copie de tout document, ou des pages appropriées de tout document, intégrés par renvoi dans la notice annuelle;
 - (ii) une copie des états financiers comparatifs de la société pour le dernier exercice financier terminé, ainsi que le rapport du vérificateur y afférent et une copie de tous états financiers intermédiaires de la société postérieurs aux états financiers de la société pour le dernier exercice financier terminé;
 - (iii) une copie de la circulaire d'information de la société relative à la dernière assemblée annuelle des actionnaires durant laquelle a eu lieu l'élection d'administrateurs;
 - (iv) une copie de tous autres documents qui sont intégrés par renvoi au prospectus simplifié provisoire ou au prospectus simplifié et qu'il n'est pas obligatoire de fournir en vertu des alinéas (i) à (iii) ci-dessus;
- b) à tout autre moment, une copie de tous autres documents mentionnés aux alinéas a) (i), (ii) et (iii) ci-dessus, à condition que la société puisse exiger le paiement de frais raisonnables si la demande est faite par une personne qui n'est pas un porteur de titres de la société.

DIRIGEANTS

Au 1^{er} septembre 2000, les noms et lieux de résidence de tous les dirigeants de la société et leurs fonctions principales au cours des cinq dernières années sont les suivants :

<i>Nom et lieu de résidence</i>	<i>Fonctions principales</i>
Jan A. Reinås Baerum, Norvège	Président du conseil Président et chef de la direction, Norske Skogindustrier ASA
Russell J. Horner Vancouver (Colombie-Britannique)	Président et chef de la direction ¹⁾ Auparavant, président et chef de l'exploitation; chef de l'exploitation, Australasie, Division du papier, Fletcher Challenge Limited; directeur général, Usines de papier journal australiennes, Fletcher Challenge Limited; vice-président, Division d'Elk Falls, Fletcher Challenge Canada Limited.
Ida J. Goodreau Vancouver (Colombie-Britannique)	Présidente, Secteur des pâtes Auparavant, directrice générale, Tasman Pulp & Paper Company Limited (Nouvelle-Zélande).
James E. Armitage Vancouver (Colombie-Britannique)	Premier vice-président, Ventes et commercialisation Auparavant, vice-président, Ventes mondiales de papier journal; consultant; président, Southam Metro Newspapers, Southam Inc.
W.R. (Ron) Buchhorn West Vancouver (Colombie-Britannique)	Premier vice-président, Ressources humaines Auparavant, vice-président, Services d'indemnisation et de réadaptation, Workers' Compensation Board of British Columbia
Dennis J. Day Fort Langley (Colombie-Britannique)	Premier vice-président, Fabrication du papier Auparavant, premier vice-président, Papier journal; premier vice-président, Ressources humaines.
Lawrence J. Jackson West Vancouver (Colombie-Britannique)	Premier vice-président, Marketing stratégique et croissance. Auparavant, premier vice-président, Produits spéciaux; premier vice-président, Ventes et commercialisation; vice-président, Expansion des affaires; président, Global Growth Partners Ltd.
Stuart H. Clugston Vancouver (Colombie-Britannique)	Vice-président, Affaires générales Auparavant, directeur, Gestion des communications

Nom et lieu de résidence

Fonctions principales

Mark R. Gibson

Vancouver (Colombie-Britannique)

Vice-président, Commercialisation du papier à l'étranger
Auparavant, vice-président, Ventes en Asie; vice-président,
Commercialisation du papier

Ralph Leverton

Vancouver (Colombie-Britannique)

Vice-président, Finances, chef des services financiers et
secrétaire
Auparavant, chef des services financiers, secrétaire et trésorier;
consultant; président et chef de l'exploitation, Harmac Pacific
Inc.; vice-président, Finances, chef des services financiers et
secrétaire, Harmac Pacific Inc.

R. Scott McLean

West Vancouver (Colombie-Britannique)

Vice-président, Chaîne d'approvisionnement
Auparavant, consultant principal, PricewaterhouseCoopers;
président et administrateur, Synergy Wood Processing Inc.;
consultant

James M. Miller

West Vancouver (Colombie-Britannique)

Vice-président, Ventes et commercialisation, secteur des pâtes.
Auparavant, vice-président, Commercialisation des pâtes.

Shelley C. Williams

Coquitlam (Colombie-Britannique)

Trésorier
Auparavant, trésorier adjoint; vérificateur interne; responsable
de mission, KPMG S.R.L.

Note :

- 1) M. Horner a été nommé au poste de président et chef de la direction le 5 septembre 2000.

SOMMAIRE DE L'INFORMATION FINANCIÈRE

Informations annuelles

	<i>Exercices terminés les 30 juin</i>				
	2000	1999	1998	1997	1996
	<i>(en millions de dollars)</i>				
Chiffre d'affaires, montant net	1,267	\$ 1,047	\$ 284	\$ 950	\$ 1,389
Bénéfice (perte d'exploitation)	108	(36)	(170)	12	201
Bénéfice net	99	36	299	120	154
Total de l'actif	2,599	2,551	2,531	2,649	2,912
Dette à long terme (déduction faite de la tranche échéant à moins d'un an)	-	-	-	-	176
	<i>(en dollars, selon le nombre moyen pondéré d'actions ordinaires)</i>				
Bénéfice net	0,80	0,29	2,40	0,96	1,24
Dividendes déclarés	0,60	0,60	0,60	0,60	0,60
Dividendes versés	0,60	0,60	0,60	0,60	0,60

Informations trimestrielles

		<i>Exercice terminé le 30 juin 2000</i>			
		1 ^{er} trim.	2 ^e trim.	3 ^e trim.	4 ^e trim.
		<i>(en millions de dollars)</i>			
Chiffre d'affaires, montant net		279	\$ 335	\$ 302	\$ 351
Bénéfice net		10	23	9	57
		<i>(en dollars, selon le nombre moyen pondéré d'actions ordinaires)</i>			
Bénéfice net		0,08	0,19	0,07	0,46
Dividendes déclarés		0,15	0,15	0,15	0,15
		<i>(en dollars)</i>			
Cours de l'action	Haut	18,50	17,75	18,90	17,80
(Bourse de Toronto)	Bas	13,60	14,00	14,80	14,75
		<i>Exercice terminé le 30 juin 1999</i>			
		1 ^{er} trim.	2 ^e trim.	3 ^e trim.	4 ^e trim.
		<i>(en millions de dollars)</i>			
Chiffre d'affaires, montant net		266	\$ 278	\$ 270	\$ 233
Bénéfice net (perte)		15	12	12	(3)
		<i>(en dollars, selon le nombre moyen pondéré d'actions ordinaires)</i>			
Bénéfice net (perte)		0,12	0,10	0,09	(0,02)
Dividendes déclarés		0,15	0,15	0,15	0,15
		<i>(en dollars)</i>			
Cours de l'action	Haut	20,40	18,25	17,40	18,00
(Bourse de Toronto)	Bas	14,30	14,75	12,75	14,10

On pourra retrouver de plus amples renseignements sur les résultats financiers de Fletcher Challenge Canada Limited sous la rubrique « Analyse par la direction » du rapport annuel de 2000.