

La papeterie

Gabriel Bourjeacq, nous l'avons vu, avait été le dernier locataire de la papeterie avant la Révolution. Vendue comme bien national, elle avait été acquise par André Soulancé riche propriétaire de

En novembre 1829 Jean et Pierre Soulancé, ses fils, en l'étude de Maître Cassagne, notaire royal à la résidence de Claracq, avaient vendu au sieur Laurent Aris Pascau, de Montaut, à la fois le moulin et la papeterie, pour la somme de 12.000 francs, ce qui représentait une nette moins value par rapport au prix d'achat.

Il semble bien que, Gabriel Bourjeacq, papetier de profession, ait continué à assurer la marche de la papeterie pour le compte d'André Soulancé et de ses fils. Les états-civils de Montaut et de Lestelle font apparaître le nom de sa famille à propos de naissances, mariage ou décès pendant cette période.

Laurent Aris n'était pas papetier lui-même. Il dut faire appel à un professionnel pour assurer la marche de son usine.

A son décès, le 13 mars 1843, il laisse cinq enfants: Jean, Jeanne-Marie, Gédéon, Jeanne, Basile. L'aîné, Jean, hérita de la papeterie et eut recours, comme son père, aux services de Jean Palisse-Sabess pour la faire fonctionner, puis à ceux de Laurent Baron, ancien propriétaire de la papeterie de Mirepeix², en 1852.

Jean Aris-Pascau décède "intestat" et sans enfants en le 4 août 1856. Sa succession est partagée entre ses quatre frères et soeurs.

Les deux frères, Gédéon et Basile, par acte passé en l'étude de Maître Peyrounat, notaire à Pau, le 19 juillet 1857, vendent à Laurent Baron la papeterie et le moulin. pour la somme de cinq mille francs. Celui-ci, ainsi que son fils, Ovide, qui seront tous deux conseillers municipaux, puis maires de Montaut, en assureront la marche jusqu'en 1920.

Ce document nous indique la présence d'un séchoir à l'air et d'une chaudière à fondre la colle, preuves qu'encore à cette époque, on fabriquait du papier de chiffon.

La fabrication du papier au milieu du XIXème siècle

Le papier se faisait avec de vieux chiffons de lin ou de chanvre. Une fois lavés, on les mettait à pourrir dans des cuves ou *pourissoirs*.

Cette première opération réalisée, on mettait les chiffons ainsi pourris, dans des mortiers garnis dans le fond d'une plaque de fer qu'on nomme *pile à drapeaux*; par le moyen de plusieurs maillets qui tombaient alternativement dans chaque pile, mus par des moulins à eau, ils étaient réduits en une façon de bouillie ou de pâte.

Celle-ci était ensuite remise de nouveau, pour obtenir une pâte plus fine, dans d'autres mortiers qu'on appelle piles à *fleurer*. Mise dans de grandes cuves pleines d'eau très claire et légèrement chauffée, elle était remuée et brassée afin d'assurer son homogénéité.

Les moules dans lesquels se faisait chaque feuille de papier séparément se nommaient des *formes*, c'étaient de petits châssis de bois carrés ou rectangulaires suivant la qualité du papier que l'on fabriquait.

Le fonds du châssis était fermé d'un côté par quantité de menus fils de laiton très serrés les uns contre les autres et joints de distance en distance par de plus gros fils nommés *vergules*.

En deux endroits du fonds et justement au milieu de chaque demi-feuille, se mettaient d'un côté la marque du manufacturier, et de l'autre, une empreinte déterminant la qualité du papier.

Excédant un peu le fonds de la forme, elles s'imprimaient dans le papier et paraissaient au jour plus transparentes que le reste. Ainsi s'obtenait le *filigrane*.

Chaque forme se plongeait dans la cuve pleine d'eau épaissie par la pâte et lorsque l'on l'en retirait elle se trouvait couverte du plus épais de cette matière; le plus clair, s'écoulant par les intervalles imperceptibles des fils de laiton.

Ce qui restait se congelait dans l'instant et devenait assez solide pour que le *coucheur* puisse réserver la feuille de papier sur le feutre.

Lorsqu'il y avait une pile suffisante de feuilles et de feutres, on les passait sous la presse pour en extraire la plus grande quantité d'eau.

Ensuite l'ouvrier que l'on nommait *leveur* levait les feuilles de dessus les feutres et les mettait les unes sur les autres sur une planche appelée le *drapant*; puis elles étaient remises une seconde fois sous la presse afin de bien les unir et d'achever d'en exprimer toute l'humidité.

Puis on les mettait à sécher sur des *étendoirs* lieux dans lesquels on pouvait plus ou moins accélérer le séchage par le moyen d'ouvertures mobiles.

Lorsque le papier était bien sec, on le collait ce qui se faisait en plongeant plusieurs feuilles ensemble dans une chaudière de cuivre remplie d'une colle très claire et un peu chaude faite de rognures de cuir et de morceaux de parchemin dans laquelle on jetait de l'alun de glace en poudre.

Bien collé, on le mettait sous presse, puis on retirait les feuilles pour les jeter sur des cordes dans les étendoirs.

Enfin, triées et ébarbées on les assemblait par rames et on les enveloppait dans du gros papier. Elles étaient prêtes à être vendues.

La qualité du papier était celle du "fleuret trois 0"

Une part de la production s'exportait vers l'Espagne et le Portugal, mais la majeure partie était consommée dans l'arrondissement de Pau.

Au début de ce siècle, le baron de Vanssay, Préfet des Basses Pyrénées adressait un rapport au ministre de l'Intérieur, sur la situation des papeteries de son département.

Concernant celle de Montaut, il indique: *qu'elle est mise en jeu par l'eau du Gave de Pau et par le ruisseau la Mouscle. Elle fut construite par les chapelains de Bétharram. Cet établissement occupe 12 ouvriers, 5 à la cuve, 6 au collage, et un au choix des chiffons, chacun d'eux, outre la nourriture gagne 0 fr. 50 par jour.*

Nous apprenons aussi qu'elle possédait 50 *maillets* ou *pilons*, c'est à dire autant que celle de Mirepeix, la plus importante du département.

Les *feutres* utilisés dans la fabrication du papier provenaient de Nay et d'Oloron

Il semble, que dès cette époque Montaut et Mirepeix fabriquaient, entre autres, des cartons pour les apprêts des étoffes.

Les boutons

Plusieurs historiens, étudiant l'artisanat béarnais, ont été amenés à se pencher sur l'exploitation du buis. Nous avons vu le parti qu'en ont tiré les habitants de notre région à propos de la fabrication des chapelets.

Le buis qui abondait dans les montagnes était utilisé, à l'origine, par les bergers pour façonner divers ustensiles, en particulier, des cuillers. Il servait aussi à fabriquer des peignes de toilette, voire des boutons. C'était un artisanat prospère dans les villages d'alentour comme Coarraze et Igou et sans doute aussi dans le nôtre.

Cette fabrication a perduré jusqu'au début du 18^{ème} siècle, époque à laquelle elle a été supplantée par celle des perles de chapelet dont la demande était importante.

Ce n'est que vers le milieu du XIX^{ème} siècle, semble -t- il que la fabrique Navarre s'est intéressée, alors d'une manière industrielle, à cette fabrication.

Quelles en sont les raisons? Une part importante de la diffusion du chapelet, objet de piété, se situe à l'époque des pèlerinages, ceux-ci ayant plutôt lieu à la belle saison, c'est à dire au cours de six à huit mois de l'année, au mieux.

Stocker pendant 4 à 5 mois la fabrication d'un produit aux ventes modestes pendant cette période de l'année, obligeait le fabricant à posséder une trésorerie particulièrement solide pour faire face à la fourniture des matières premières et aux charges salariales de son entreprise, dont l'effectif dépassait largement les 100 personnes.

Afin de remédier à cet inconvénient, il fallait trouver un produit, commercialisable tout au long de l'année afin de générer les recettes nécessaires: ce fut le bouton.

Lorsque nous consultons les archives de l'usine Navarre en 1860, nous constatons que le chiffre d'affaires de l'entreprise se répartit dans la proportion de 60% pour le chapelet et de 40% pour le bouton.

La matière première

Le buis, comme nous l'avons vu était la matière première des chapelets, fut aussi celle des boutons. Sa présence abondante dans nos montagnes était un gage de pérennité pour les entreprises qui le transformaient.

Utilisé en quantités importantes, en particulier à Montaut, son exploitation assurait un revenu de complément à certains agriculteurs et aux bûcherons chargés d'assurer les coupes en montagne.

Implanté dans des endroits souvent difficiles d'accès à cause de leur forte déclivité, sa descente ou *vidange* vers les lieux où un char pouvait accéder, s'opérait souvent à dos d'homme ou de mulet.

L'usine **Navarre** possédait plusieurs sources d'approvisionnement, toutes situées en vallée d'Aspe ou d'Ossau.

Aristide Navarre entretenait une correspondance suivie avec des fournisseurs qui le tenaient informé des ventes à venir et lui faisaient des offres.

Nous avons relevé les noms de plusieurs d'entre eux : Laborde-Lacoste à Sarrance, Lubat à Bedous, Mondine à Bedous, Lazari à Laruns, Laporte à Laruns, Duport à Arthez d'Asson, Berges à Louvie-Juzon, Picourt à Mendive, Henri Ayé à Espès-Undurein, Ospital à Ossès etc...

Les arguments déployés par les vendeurs mettaient souvent en avant la qualité de la marchandise proposée. Tel précisait que son *buis n'est passé par aucune glissoire et qu'il a encore l'écorce* et propose, pour convaincre son client de lui envoyer un échantillon de 30 ou 40 quintaux! Tel autre que *son buis est très propre à l'industrie!*

A l'occasion de certaines coupes, Navarre recrutait sur place des bûcherons qui, sous la responsabilité d'un chef d'équipe, assuraient l'abattage des arbres. Ainsi en mai 1881, dans la forêt d'Arette, J.Laborde-Lacoste, négociant en buis à Sarrance, adresse à A.Navarre, le compte du bûcheronnage. Nous apprenons ainsi que les bûcherons, originaires de Lourdios, sont payés sur la base de 2frs par jour, le chef d'équipe gagnant 2frs50.

Comme il n'existait pas de chemin de fer dans cette région, le négociant précisait que le buis avait été transporté depuis la coupe jusqu'à Arette par mulet et d'Arette à Pau, par moyen hippomobile, puis par fer de Pau à Montaut. Le transport de Laruns à Montaut coûtait 8,60 francs pour un quintal; d'Oloron à Montaut, 8,05 francs.

Parmi les lettres reçues, par notre industriel, l'une, en provenance de Bedous en date du 27 novembre 1875 précise que le destinataire recevra *le poids de cent quintaux malgré l'écorcement resté sur le terrain par la suite du frottement des tiges sur leur descente de la forêt*

Les archives Navarre nous ont également appris l'utilisation d'autres matières premières que le buis, sans doute à cause de son prix et de sa relative raréfaction du fait de son exploitation intensive, l'aubépine et le hêtre, en provenance de Sarrancolin, Mèches, Arudy Laruns et Lurbe-Saint Christau.

La fabrication des pions

Une fois le buis arrivé à destination, c'est à dire à l'usine, il était mis à sécher. Les stocks représentaient plusieurs années de fabrication.

Les barres de buis, étaient découpées ensuite en rondelles lorsque leur diamètre le permettait sans qu'il y eut trop de chutes, ou en "plaquettes" . A l'aide de mèches spéciales on découpait des pions, comme des pions du jeu de dames, dont le diamètre était fonction de la dimensions du bouton à obtenir.

Repris à nouveau, à l'aide d'autres outils, ces pions étaient transformés en ébauches; partie convexe d'un côté, cuvette de l'autre, puis percés de deux ou quatre trous.

La fabrication des pions était faite aussi bien à Montaut que dans d'autres ateliers comme Ferrières, Arthez d'Asson ou Asasp.

La teinture et le polissage

Comme pour les chapelets, la couleur naturelle du buis n'étant pas très "commerciale" il fallait les teindre.

Cette opération, comme pour les perles de chapelets était réalisée dans de grandes chaudières emplies de couleurs diverses obtenues, à l'origine par la décoction de bois ou de plantes tinctoriales, par la suite, de produits chimiques.

Dans certains cas il fallait faire passer les boutons dans deux bains: ainsi pour obtenir un gris, le premier était constitué de cachou et de bicarbonate de soude, le second, d'hématine et de sulfate de fer.

Une fois teints les boutons étaient mis à sécher puis polis dans des tonneaux contenant du crascalhadis, (déchets de buis), de la sciure de bois et de la cire ou de la stéarine et animés d'un mouvement rotatif. Cette opération pouvait durer plusieurs jours en fonction de la qualité du poli à obtenir.

Triage, calibrage, expédition

A chaque opération, qu'il s'agisse des pions, des ébauches ou des boutons, on procédait au triage afin d'éviter de perdre du temps sur des éléments défectueux.

Pour ce faire, chaque ouvrière, à l'oeil expérimenté installée devant une table versait sur celle-ci une certaine quantité de boutons qu'elle observait en détail sur les deux faces avant de les faire passer dans une caisse et éliminait tout bouton atteint d'un défaut.

La clientèle des confectionneurs auxquels était destinée une importante partie des fabrications souhaitait recevoir ses boutons en vrac par "grosse", c'est à dire douze douzaines en sacs papier, puis en caisses ou en cartons.

Les merciers, par contre, pour lesquels la vente des boutons s'effectuait au détail, préféraient les recevoir "encartés", c'est à dire cousus sur une carte, travail qui était effectué à domicile.

Le corozo

C'est une substance végétale tirée des graines d'une plante originaire d'Amérique du Sud (*phytelephas à gros fruits*).

On travaille au tour cette matière dont la coloration est blanche. On l'appelle aussi ivoire végétal.

Elle a servi de lest dans le passé pour les voiliers revenant à vide ou partiellement chargés.

Dès 1875, les archives attestent que Thomas Navarre importa les premiers corozos pour réaliser les "*paters*" des chapelets.

En effet cette matière très dure convenait parfaitement au travail de "*guillochage*" et permettait des décors d'une grande finesse.

Avec les mêmes machines, et un outillage légèrement différent, on travaillait alternativement buis ou corozo.

Les premiers boutons de buis, malgré les progrès des techniques de fabrication, ne donnaient pas toujours satisfaction à la

clientèle soucieuse de trouver sur le marché un produit de plus grande qualité.

C'est alors que Navarre et ses fils eurent l'idée de se lancer dans la fabrication des boutons de corozo.

La première opération consistait, à l'aide d'une scie circulaire de découper la noix de corozo en rondelles de diverses épaisseurs en fonction du type de bouton à obtenir

Elles étaient ensuite tracées, formées (parties concave et convexe) et percées.

Pour répondre aux souhaits de la clientèle, elles étaient ensuite plongées dans un ou des bains de teintures.

La dureté de la matière permettait même de jasper certains boutons sans risque de mélange de couleurs.

Celles-ci étaient néanmoins fixées avec un fixateur chimique.

Pour éliminer les boutons défectueux, un premier triage précédait l'opération de polissage. Dans de grands tonneaux, montés sur un axe horizontal, contenant des copeaux de bois que l'on allait souvent chercher jusqu'à Aire sur Adour, les boutons tournaient pendant un certain nombre d'heures jusqu'à obtenir un poli parfait.

Une seconde opération de triage permettait l'ultime sélection (premier choix et second choix).

Enfin les boutons étaient, (souvent à domicile) cousus sur des cartes destinées aux merciers, d'autres expédiés en vrac par "grosses" dans des poches papier ou des cartons, aux fabricants de vêtements de confection.

Tous les déchets de corozo provenant de la fabrication des boutons passaient dans un important broyeur puis dans un moulin où ils étaient réduits en véritable farine, puis tamisée.

Mise en sacs, elle était ensuite envoyée par wagons complets aux boulangers de la région parisienne qui s'en servaient sous le nom de "*fleurage*" pour en tapisser la sole de leur four avant de cuire le pain.

L'inondation de 1875

En mai de cette année là , à la suite de pluies importantes et de la fonte des neiges, le Gave monta rapidement et inonda une part importante des terres riveraines, causant même des dégâts aux usines.

Le 13 juin, le conseil municipal se réunit pour évoquer la situation d'un communal, "le Saillet" emporté, en partie par cette crue. L'actuelle différence de niveau entre les deux parties du terrain date de cette époque; auparavant, la partie "haute" allait jusqu'au bord du Gave.

Les deux industriels, MM. Baron et Navarre, qui avaient eu à subir les effets dévastateurs de ces intempéries, durent procéder à de très importants travaux afin de rétablir leurs canaux et vanages respectifs, mais qui ne furent pas suffisants pour assurer la sauvegarde du Saillet.

Le conseil municipal décida donc de faire battre une cinquantaine de pieux de bélier comme moyen de défense, et d'entreprendre des travaux sur une langue de terre communale qui se trouvait entre le Gave et le canal de Monsieur Baron, papetier, pour la restauration duquel il avait déjà dépensé plus de 22.000 francs. Accord

