# La papeterie de Rébénacq (1690 - 1850)

Dans ce texte, Jeanne Valois commente la magnifique maquette animée réalisée en 1994 par Pierre Hospital pour une exposition sur l'histoire industrielle du village dans le cadre d'une fête locale (le Festival des Vieux Métiers et des Records) : cette œuvre d'art (1000 h de travail), toujours visible à la mairie de Rébénacq, tient compte des documents d'archives retrouvés (inventaires du 18e siècle), ainsi que du bâtiment qui existait encore à l'époque. Photos Jean-Paul Valois.

L'étude originelle a été publiée : Valois Jeanne, La papeterie de Rébénacq, *Revue de Pau et du Béarn*, n°20, 1993, pp 213-235. En dernière page sont reproduits quelques filigranes relevés sur des papiers produits dans cette papeterie - et publiés dans : *Trois cents ans d'industrie à Rébénacq*, Jeanne et Jean-Paul Valois, Rébénacq, éd. Cofest, 2004.



## Réception des chiffons de lin

Cette maquette montre la papeterie de Rébénacq entre 1731 et la Révolution. Elle fonctionne depuis 1690. On y fabrique des feuilles de papier à partir de chiffons de lin. Le lin est le seul textile utilisé à l'époque dans le Béarn pour les vêtements, les draps, les nappes. Les chiffons sont récoltés et apportés par les chiffonniers.



Au premier étage, dans la salle de délissage (D), on retire les boutons et les grosses coutures. Les chiffons sont classés dans des bacs différents selon leur grosseur : le fin, le seconde-sorte, le bon-gros.

Sur la gauche, un tube vertical, la goulotte (g), permet de faire descendre rapidement la quantité de chiffon désirée au rez-de-chaussée.



Les chiffons sont alors portés à droite dans les pourrissoirs : ce sont des cuves en pierre ou en bois. Une grosse pierre maintient en place leur couvercle, ce qui réduit la diffusion des odeurs. Les chiffons y restent en effet 1 à 12 semaines selon leur qualité et la saison, la fermentation les fait blanchir et facilite l'étape suivante de déchiquetage.



## Préparation de la pâte à papier



Juste à gauche des pourrissoirs, le *dérompeur* (R) s'aide d'une lame de faux calée dans un établi pour couper en petites lanières les chiffons retirés des pourrissoirs.

Les fragments de tissu obtenus sont portés dans les piles à maillets. Ce sont des cuves battues par de lourds marteaux en bois. La papeterie de Rébénacq comporte deux batteries, l'une de 18 maillets, l'autre de 20 maillets. Le battement des maillets broie les tissus et sépare les différents fils. On obtient alors la pâte à papier.

**◄**Chaque batterie est mue par une roue à aube



L'une des batteries de piles à maillets

#### Confection des feuilles

Des brouettes aident à porter cette pâte vers la salle de la cuve, où l'on prépare les feuilles (en bas au centre de la maquette). Trois ouvriers agissent ensemble ; celui habillé en vert, l'ouvreur, plonge un châssis portant un tamis à mailles très fines dans la pâte chauffée vers 25°; il récolte une mince couche de pâte à papier. Après un rapide égouttage, le coucheur retourne sur une table la feuille obtenue. La personne assise intercale un feutre de laine entre chaque feuille de papier. Une pile de 100 feuilles s'appelle une porse.

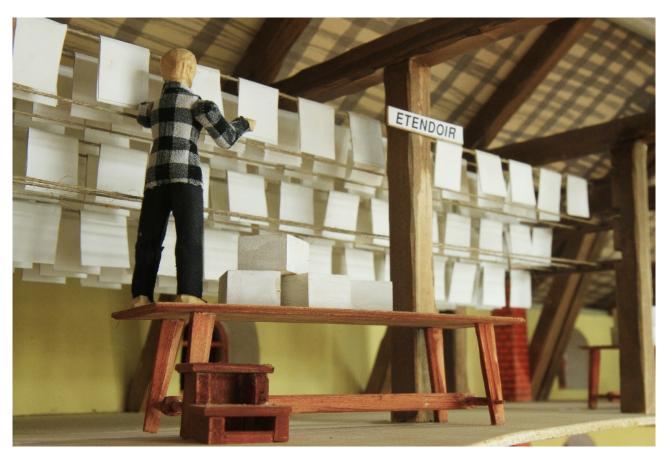


Il faut alors éliminer le maximum d'eau. Pour cela, on met deux ou trois porses sous la presse, en bas au centre. Cette presse est actionnée d'abord manuellement. Un cabestan permet ensuite d'augmenter la pression, jusqu'à 40 tonnes.



### Finition des feuilles

Les feuilles sont ensuite séparées des feutres par le *leveur*. Puis elles sont mises à sécher dans l'étendoir : il se trouve au grenier, lieu chaud et bien ventilé.





Après une première étape de séchage, les feuilles sont redescendues pour être encollées; l'encollage donne au papier un meilleur aspect et le rend imperméable. Les feuilles sont plongées par paquets dans des cuves en cuivre contenant la colle; l'ouvrier les écarte pour que l'imprégnation soit régulière.

La colle utilisée est préparée dans un fourneau en maçonnerie représenté en briques rouges en bas au centre. On y fait bouillir des peaux de bovins pendant 10 ou 15 heures. La colle obtenue est mélangée avec de l'alun pour une meilleure fixation.



L'excès de colle est éliminé par un passage sous une seconde presse.

Les feuilles sont alors remontées au grenier pour un ultime séchage puis redescendues au premier étage ; elles sont examinées, épluchées avec un grattoir, lissées avec un galet ; les défectueuses sont rejetées.





Les feuilles sont pliées, rassemblées par paquets de 25, constituant une main ; 20 mains, soit 500 feuilles, forment une rame.

Pour obtenir un grain plus régulier et des feuilles plus plates, ces rames sont mises sous une presse à double vis, au premier étage à gauche. Enfin les ouvriers papetiers enveloppent chaque rame avec une feuille plus grossière, la *maculature*, puis la ficellent. Le papier est prêt à être expédié.





Située route de Laruns, la papeterie de Rébénacq cesse son activité en 1850, après 160 ans d'activité. Pendant quelques années, elle est utilisée comme filature, puis transformée en scierie à marbre en 1858. Son emplacement est depuis 2004 occupé par un fronton.

En arrière-plan sur la photo, le bâtiment appelé « salle Palisses » est l'ancienne marbrerie, construite à l'aube du 20e siècle dans le prolongement de la scierie à marbre.

