

La fabrication des capes

Pontacq au IV^e siècle, alors situé en Bigorre, était sous l'administration Romaine un centre important et renommé de fabrication de capes bigerriques. Pierre de Marca, historien Béarnais, écrit que la cape de Saint Martin, évêque de Tours avait été fabriquée à Pontacq. D'autres légendes témoignent de leur popularité.

Plus près de nous, la fabrication des étoffes nécessaires à la confection de ces capes existait au moins depuis le XII^e siècle. En pays de Nay et de Pontacq, on élevait des moutons, on filait, on tissait et on foulait la laine.

Les marchands de Pontacq avaient autrefois le monopole de la fabrication de capes. C'était au marché de Pontacq que les habitants des vallées venaient s'approvisionner de ce vêtement. C'était un manteau à capuchon d'étoffe épaisse en laine blanche ou brune qui était aussi utile sur la montagne contre les rigueurs du temps que commode au village comme habit de cérémonie. Les capes, spécialités de la région, sont exportées déjà au XVI^e siècle vers l'Est mais aussi vers l'Aragon ou le Nord. Deux siècles plus tard, l'intendant Lebreton précise que le marché du lundi de Pontacq « *est assez fourni de capes qui s'y fabriquent et qu'on vient acheter des environs de Toulouse.* »

Cette fabrication de capes développa en Béarn et notamment à Pontacq un négoce très important d'où les grandes familles Pontacquaises ont su tirer l'épingle du jeu. On peut encore voir les belles demeures de ces marchands en parcourant les rues de Pontacq. Puis, la production Pontacquaise n'était plus suffisante, on vendait sous l'appellation capes de Pontacq des capes fabriquées dans les villages voisins, Bourdettes, Bruges et même Jasse près de Navarrenx.

La fabrication de capes demandait l'intervention de plusieurs spécialités : **les femmes filaient la laine, les hommes tissaient**, travaux qui se faisaient « a case » c'est-à-dire à la maison. Ce qu'on appelait « drap de Pontacq » était une sorte de bure appelée « capas » par sa destination. Il existait différentes qualités : le blanquet, la clarette, le violet, le bureau et le cordeilhât. **Les pièces d'étoffe passaient ensuite au foulon.** Les moulins destinés à fouler le drap s'échelonnaient le long de la rivière. Un contrat de louage de moulin du XVI^e siècle révèle le procédé employé pour le foulage. 15 moulins battants sont recensés au XVI^e siècle. Il n'en restait plus qu'un au XIX^e siècle.

Venait ensuite le travail des teinturiers. La teinturerie devait être un art car le maître teinturier devait se livrer à de savantes alchimies.

Cette activité de fabrication de capes demandait peu de matériel et d'outillage. Les tailleurs, avec leurs grands ciseaux, découpaient d'après des patrons les pièces de tissu à coudre.

Voici l'**inventaire de l'atelier de confection de la famille Poque** qui nous donne une idée de cette activité :

L'atelier et le magasin se trouvaient dans la cour de la maison d'habitation. Dans le magasin, l'inventaire énumère les marchandises dont une partie est le drap dans lequel seront taillées les capes. Il est nommé *capas*, ce qui est conforme à l'appellation que l'intendant Lebreton donnait en 1704 pour ce genre de tissu fabriqué à Pontacq. 4 catégories de ballots d'étoffe sont énumérées avec leur métrage donné en aunes (1,20 m), leur couleur et leur prix.

Vient ensuite l'inventaire des capes qui sont groupées par taille et par qualité. Il existe 5 tailles et 2 qualités : 309 capes sont dites de première qualité et 254 de deuxième qualité. D'autres catégories sont ensuite dénombrées avec des noms pittoresques : 40 *cappetes*, 8 capes dites *petite Bruge*, 6 capes dites *pistolet*.

179 couvertures de différentes qualités sont placées sur les étagères : les unes sont nommées *agnelin*, d'autres *ordinaires*, le plus grand nombre *briston* se contente de la modeste appellation de *grises*.

D'autres articles sont des couvertures pour chevaux (41). L'estimation de ces articles s'élève à une forte somme.

A côté du magasin, un hangar pour charger et décharger les marchandises.

Puis l'atelier. Cinq capes dites de première qualité y étaient en confection, 5 toiles d'emballage sont aussi inventoriées et à côté d'elles, 2 balances du type « romaine ». Le travail des tailleurs avait été interrompu par la pose des scellés puis par la nécessité de procéder à l'inventaire sans oublier les bobines de fil et les présentoirs à hauteur variable qui permettaient de suspendre les capes pour les arrondir à la longueur nécessaire.

Nous savons que la plupart des fabricants de capes étaient aussi des marchands et écoulaient eux-mêmes leur production, un négoce qui leur rapportait gros.

Quelques noms de familles de fabricants de capes : Berette, Balette, Barbanègre, Chirou, Ducasse, Fouchou, Larrieu, Mothe, Pastre, Poque, Rey.

Quel modèle de cape était fabriqué à Pontacq ?

A ce jour, nos recherches nous permettent de définir le modèle de cape fabriquée à Pontacq, il semblerait qu'elle soit identique ou proche de la cape à pointes identifiée en Ossau.

Elle était principalement faite de bure marron, tissage artisanal, fortement foulée.

Taillée en demi-cercle mais avec 3 lés dans le sens de la hauteur. Neuf pointes triangulaires (d'une hauteur de 31 cm) partant de l'encolure, cousues au point de surjet, jouent le rôle de tuiles et empêchent ainsi la pluie de glisser dans la couture du cou. Elles sont terminées par un pompon de même laine.

Le capuchon, doublé dans sa partie supérieure, est très ample et découpé de larges festons, ornés de boutons, de boutonniers ornés de piqûres au point de courdettes qui vont de l'échancrure de chacun d'eux à la pointe terminée par un pompon .

La fermeture s'effectue par 6 brandebourgs de laine tressée (longueur : 11 cm – largeur 2 cm) dont trois tricotés par un bouton tricoté, les 3 autres par une ganse.

Mesures de la cape

Hauteur : 113 cm – Amplitude 485 cm