



FICHE MATERIEL : Les outils du parage

Cette fiche détaille l'usage des différents outils et matériels indispensables au parage.

Les pinces à onglons

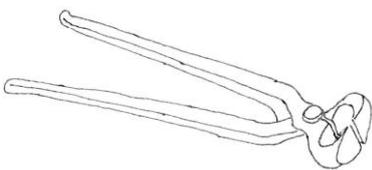
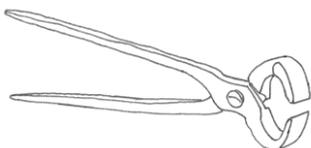
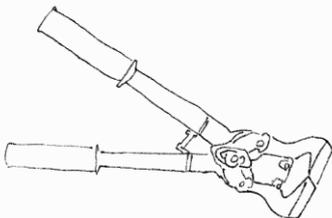
Les pinces à onglons permettent de mettre les onglons à la bonne longueur (8,5 cm de la couronne à la pointe de la pince pour une vache laitière de taille standard).

La coupe doit être précise et perpendiculaire à la sole.

Recommandations

Une bonne pince doit couper de manière droite (c'est-à-dire à angle droit par rapport à la sole, c'est pourquoi il faut privilégier des mâchoires plates), être maniable **à une main** pour permettre un **travail de précision** (moins de 1mm de précision) et couper.

Attention : Une pince à onglons s'affûte difficilement, c'est pourquoi il faut en prendre soin et s'en servir uniquement pour couper la corne (elle ne doit pas servir à couper autre chose, comme des fils de fer).

Modèles de pince	Caractéristiques
	Pince conseillée car adaptée à un travail de précision : son poids permet de la manipuler à une main et les mâchoires plates permettent une coupe droite
	Son poids permet de travailler à une main mais l'efficacité de la coupe est limitée et la forme des mâchoires ne permet pas une coupe droite.
	Pince lourde et puissante qui doit être tenue et manipulée à 2 mains. De ce fait, le travail est moins précis (risque de couper trop court)

Le couteau - dit couteau anglais, rénette, reinette ou rouanette

La rénette est l'outil obligatoire pour parer un pied de vache.

Il en existe différents modèles. Certaines formes de lames sont mieux adaptées pour le parage et souvent plus faciles à affûter. Le manche doit respecter l'ergonomie de la main de l'utilisateur :



Modèles de rénette	Caractéristiques
	Rénette simple tranchant (côté coupant d'un seul côté) pour gaucher (en photo) et droitier avec grosse lame Bien adaptée pour le parage et l'affutage
	Rénette simple tranchant pour droitier (en photo) et gaucher avec petite lame Bien adaptée pour le parage et l'affutage. Sa petite taille permet un travail de précision sur les onglons et autour des lésions.
	Rénette double coupe, adaptée pour le parage. Sa lame souvent droite limite le travail de précision. L'affutage des 2 tranchants n'est pas aisé et amincit vite la lame, ce qui lui fait perdre de sa rigidité.
	Rénette annulaire non adapté à un parage précis.

La lame se compose de 4 parties :

- le talon : présent sur une rénette neuve qu'on fait disparaître par affutage lors de la 1ère mise en service afin d'allonger le plat de la lame jusqu'au manche (voir photo 2). Cette opération a pour objectif d'optimiser l'utilisation de la force exercée par l'opérateur pour couper la corne ;
- le plat : est utilisé pour rendre la sole des onglons plate et perpendiculaire à l'axe du membre ;
- la courbure : sert à faire le creux axial et à enlever la corne autour des lésions ;
- la gorge : permet d'enlever la corne autour des lésions, dans les zones du pied souvent difficiles d'accès.

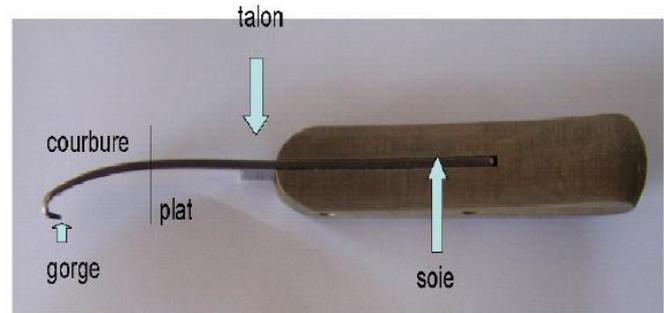
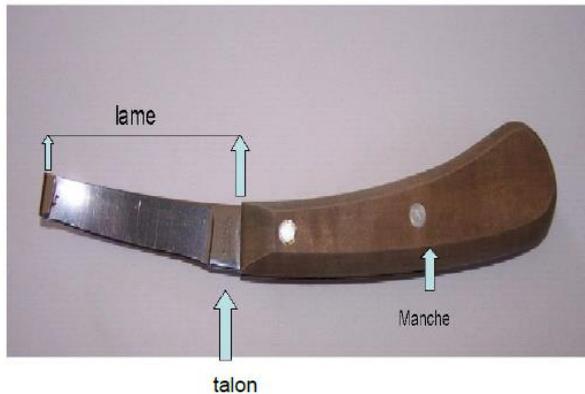
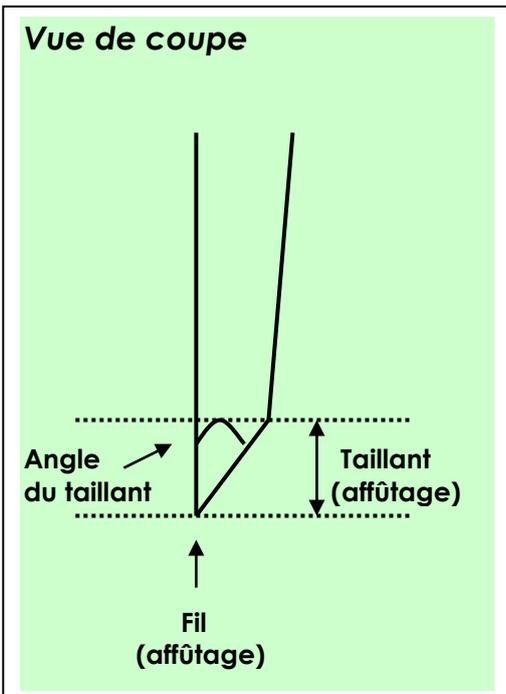


Photo 1 : Les différentes parties de la rénette



Photo 2 : Rénette en fin d'affûtage. On aperçoit le morfil qui reste à enlever

La lame forme une courbe dont la face externe s'appelle **le dos** et celle interne **le devant**. Les opérations d'aiguisage servent à mettre en forme **le taillant** de la lame et à obtenir **un fil** à l'extrémité du taillant.



Le taillant est situé dans le prolongement des deux faces de la lame. L'angle recherché est de 30° sur toute la longueur de la lame. L'affûtage ne se fait que sur la face interne.

Le fil est la partie coupante. Il est fragile et malléable. Au fur et à mesure du travail, il s'use ou peut être détérioré par des chocs. Le fil doit être entretenu très régulièrement.

Le morfil : particules d'acier apparaissant sur la crête du taillant lors de l'affûtage



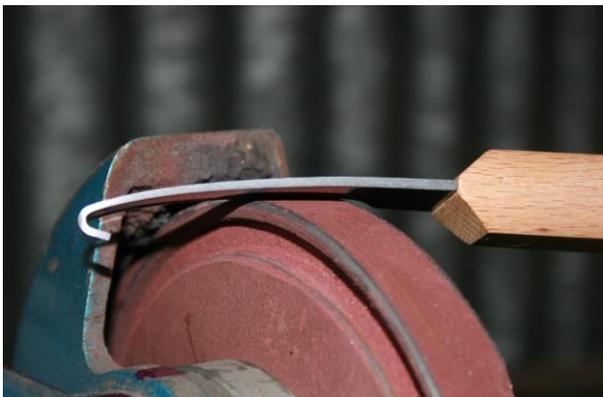
La lame de la rénette ne s'affûte obligatoirement que sur la face concave (le devant). La face convexe (le dos) doit rester parfaitement plate. Ainsi, la coupe bien à plat de la corne est largement facilitée.

Recommandations

Ranger les rénettes propres dans un manchon de traite pour ne pas abîmer le coupant de la lame et éviter la rouille.

Matériel pour l'Affutage :

Une rénette nécessite d'être souvent affûtée. Des disques d'affutage en partie composés de caoutchouc, à placer sur un touret, permettent d'obtenir un taillant tranchant. Il faut cependant refroidir très régulièrement la lame dans un récipient d'eau pour éviter de brûler le métal



Disque d'affutage spécial rénette

Le rogne-pied électrique

Le rogne-pied est utilisé pour dégrossir le parage.

C'est une meuleuse d'angle avec un disque adapté au travail de la corne.

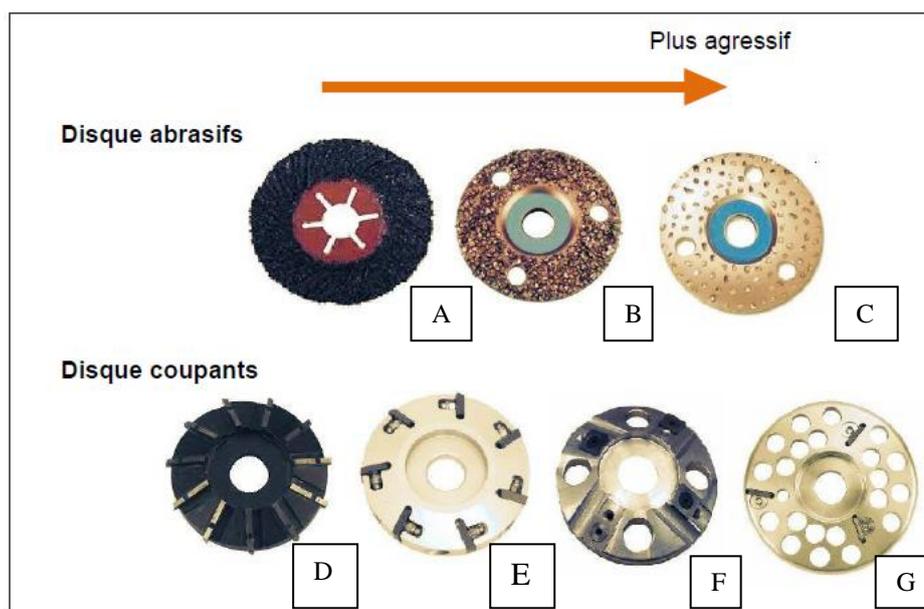
L'ergonomie dépend du poids et de la forme du carter (= protection plastique). Une puissance de moteur entre 700 et 1000 watts est un bon compromis, notamment lié au poids et à la dimension de la machine

Recommandations

Un rogne-pied doit toujours être muni d'un cache de protection du disque. Il permet d'orienter les copeaux de corne à l'opposé de l'intervenant.

Les disques de parage sont des disques coupants ou abrasifs. Les disques coupants sont plus adaptés au parage que les abrasifs qui risquent de chauffer la corne. Cependant, les disques coupants demandent une très bonne maîtrise et sont donc réservés à un usage professionnel. Ces derniers sont munis de plusieurs lames (= plaquettes). Ceux à 3, 4 ou 6 plaquettes coupent plus et plus vite que ceux équipés à 11 plaquettes, et nécessitent donc plus de maîtrise. Pour une utilisation occasionnelle, un disque abrasif avec pastille est suffisant.

Différents types de disque. De gauche à droite : la coupe est plus rapide et plus forte. Source : Delaunay I.



Les différents disques de parage.

Disques	Mode d'action	Efficacité de l'abrasion ou de la coupe	Risque de chauffe de la corne	Risque pour l'opérateur	Utilisateurs
A	Abrasif	--	++	--	Non conseillé
B	Abrasif	-	+	-	Occasionnel
C	Abrasif	=	=	=	Occasionnel
D	Coupe	+	-	++	Expérimenté
E	Coupe	+	-	++	Expérimenté
F	Coupe	++	-	++	Très expérimenté
G	Coupe	++	-	++	Très expérimenté

Les talonnettes et les colles

Il existe de nombreuses sortes de talonnettes et de colles sur le marché.

On peut classer les talonnettes à coller selon leur forme :

- la semelle : le plus souvent en bois, est collée sous l'onglon. Elle est réversible et donc utilisable sous n'importe quel onglon. Plusieurs tailles sont disponibles.
- la demi-chaussure, le plus souvent en plastique, est en contact avec le dessous et le dessus de l'onglon. De ce fait, elle nécessite deux modèles adaptés pour un onglon gauche et pour un droit. Plusieurs tailles sont disponibles.

On peut aussi les classer selon le type de colle ou résine utilisée :

- celle issue du mélange d'une poudre et d'un liquide préparé dans un gobelet ou directement dans la talonnette ;
- celle issue d'une cartouche de 2 tubes dont les contenus liquides se mélangent grâce à une canule placée en leur extrémité ;



- il existe aussi des colles à froid, prêtes à l'emploi, mais qui ne sont pas efficaces pour maintenir la talonnette collée suffisamment longtemps.

Il existe également des talonnettes à clous réservées aux professionnels du parage.

Attention : une talonnette doit être de taille adaptée à la taille de pied des vaches.



Protection de l'individu.

Le port de lunettes de protection est indispensable car il évite les projections dans les yeux. Les gants de sécurité sont un outil de parage à utiliser sans modération. Les gants de sécurité sont là pour protéger les mains et les avant-bras de l'intervenant.

Pour du parage, les gants adaptés sont des gants :

- qui permettent de conserver une bonne dextérité, notamment pour apprécier l'épaisseur de corne et pour le maniement des outils
- **ET** surtout, qui ont une **protection contre la coupure** : protection 4 ou 5 à la coupure et la perforation (norme NF EN 388 - Gants de protection contre les risques mécaniques).

