

Die Schafschur

Schafschur, eines der ältesten Gewerbe überhaupt! Bereits in der Bibel ist davon die Rede, denn schon damals setzte man auf den wertvollen Rohstoff Wolle. Wohl nicht schon zu biblischen Zeiten, aber doch seit mehreren hundert Jahren wird die Handschur mit der berühmten Spitz-Handschafscherer ausgeübt. Noch heute ist sie in ärmeren Ländern die hauptsächliche Schurmethode. Aber auch in hochentwickelten Ländern wie Australien, Neuseeland und Grossbritannien wird diese Tradition des «blade shearing» hobbymässig aufrechterhalten. Es werden sogar nach wie vor Weltmeistertitel dafür vergeben! Im nachfolgenden Artikel sollen die verschiedenen Methoden der mechanischen Schafschur vorgestellt werden.



Boden-Schur.

La tonte au sol.

(Photo: R. Lüchinger Wüest)



Die mechanischen Schurmethode

Unter mechanischer Schafschur verstehen wir das Scheren mit einem mechanisch angetriebenen Schurgerät (Elektromotor direkt oder über eine Antriebswelle, pneumatischer Antrieb etc.). Hierbei unterscheidet man verschiedene Strömungen, je nach Anzahl der zu scherenenden Schafe, regionalen Gepflogenheiten, dem Grad der Professionalität usw.

Tisch-Schur

Bei dieser Methode wird das Schaf zum Scheren auf einen Tisch gelegt (Bild 1, Seite 11). Meist werden ihm die Beine gefesselt, um ein unkontrolliertes Ausschlagen gegen den spitzen Schurkamm zu verhindern. Die Methode

erfordert neben dem Scherer vorzugsweise eine zweite Person, welche das Schaf in Position hält, dreht, wendet etc. Die Tisch-Schur ist zur Schur kleiner Bestände geeignet. In der Schweiz wird vornehmlich so geschoren. Aber auch in Österreich und in anderen Gebieten ist die Tisch-Schur doch recht verbreitet.

Für diese Schurmethode eignen sich eigentlich nur die Schermaschinen mit integriertem Elektromotor (Bild 2, Seite 13). Der Grund liegt darin, dass die Anschaffung einer solchen Maschine wesentlich günstiger ist als eine Schafschuranlage mit Hängemotor. Zudem ist eine Anlage mit Hängemotor und Welle für die Anwendung in Bodennähe ausgerichtet und somit die Welle zu lang für die Schur auf Tischhöhe.

Bei der Tisch-Schur ist das Vorgehen beim Scheren ganz verschieden und hängt stark von den Vorlieben des Scherenden ab.

Generelle Anmerkung:

Im Artikel wird stets die männliche Form des «Scherers» oder «Schafscherers» verwendet. Damit ist auch die weibliche Form gemeint. Es gibt zwar nicht viele, aber zum Teil hervorragende Schererinnen, die diesen harten Beruf mit Leidenschaft ausüben.

Bank-Schur

Diese Methode (Bild 3) kommt vor allem in Deutschland auf breiter Basis zur Anwendung, vereinzelt auch in Österreich. Sie hat den Vorteil, dass der Scherer seinen Rücken nicht gar so stark beugen muss wie bei der Boden-Schur. Der Nachteil besteht andererseits darin, dass jedes Schaf auf die Bank gehoben werden muss.

Die Bankschur kann zwar ebenfalls mit der Schermaschine mit integriertem Elektromotor (Bild 2, Seite 13) vorgenommen werden. Das bevorzugte Gerät ist aber ganz klar die Schafschuranlage mit flexibler Welle und Handgriff (Bild 4, Seite 13, Gerät links oder Gerät Mitte). Eine Besonderheit bei der Bankschur ist, dass hier vorzugsweise mit einer um 35 cm gekürzten flexiblen Welle geschoren wird, um den Hängemotor nicht gar so hoch befestigen zu müssen (Länge der Welle 1.65 m statt 2.00 m). Diese gekürzten, flexiblen Wellen bietet z.B. die Firma Heiniger AG zu den Schafschuranlagen EVO und ONE standardmässig an.

Bei der Bankschur wird eine professionelle Schafschurmethode angewandt, d.h. meist die in Neuseeland populäre Bowen-Methode (siehe Bilder Seite 12 und Kasten), oder leichte Abwandlungen von dieser grundsätzlichen Art, Schafe zu scheren.

Boden-Schur

Die Bodenschur erfolgt vorzugsweise mit einer Schuranlage mit Hängemotor. Die Methode wird angewandt für semi-professionelle und professionelle Zwecke.

Semi-professionell

Verbreitet sind die linke oder mittlere Schuranlagen aus Bild 4 (Seite 13) diesmal mit der ungekürzten flexiblen Welle. Bei dieser Maschinen- / Antriebswellenkonfiguration hängt der Antriebsmotor frei an einem Haken und schwingt bei der Schur etwas mit. Diese Gerätekombination eignet sich insbesondere für den Störscherer, der von Hof zu Hof zieht. Für die Montage seiner Schuranlage ist nur ein Haken

Wer stellt Schafschurausrüstung her?

Es gibt weltweit 6 wichtige Hersteller von Schurausrüstungen. Es sind dies (in alphabetischer Reihenfolge):

Ace, China
Beiyuan, China
Heiniger, Schweiz
Lister, England
Oster, USA
Supershear, Australien

Vertiefte Betrachtung der professionellen Schafschur

Die Technik, welche man gerne «Bowen-Technik» nennt, gab es in den Grundzügen schon viel länger. Godfrey Bowen aus Neuseeland (1922-1994) war wohl der Mann, welcher diese Art zu scheren mit dem Faktor Zeit kombiniert und perfektioniert hat. Er hat jede Bewegung des Schafes und die verschiedenen Schurpositionen danach ausgerichtet, dass sich das Tier möglichst ruhig verhält bzw. verhalten muss, da es in gewissen Positionen immobil ist. Das Schurmuster hat er im Weiteren so perfektioniert, dass es möglichst wenige Schur-«Striche» (Blows) braucht, bis das Schaf geschoren ist.

Die Skizzen gemäss Bildern 8-1 bis 8-8 (Seite 12) zeigen einen Ausschnitt aus dieser professionellen Schurmethode. Die Bebilderung ist so nur auszugsweise zu verstehen. Sie bezieht sich auf die Schur von Fleischschafassen, wie sie auf der Nordinsel Neuseelands und in England, aber auch in der Schweiz dominieren. Die Methode zur Schur von Merinoschafen ist in den Grundzügen ähnlich, doch sind dort aufgrund der Schafgrösse, der feineren Wolle und der beim Merino typischen Hautfalten mehr «Blows» notwendig.

In welcher Zeit schert ein Profi ein Schaf? Das variiert stark nach Schafrasse, Schafgrösse und Können des Scherers. An einem ausgewachsenen Merino-Mutterschaf wird ein Scherer unter normalen Bedingungen um die 5 Minuten scheren, an einem Merinolamm um die 3-4 Minuten. Bei den neuseeländischen Crossbreds liegen diese Zeiten wesentlich tiefer. Die Schur eines Mutterschafes dauert im Durchschnitt um die 3 Minuten, ein Lamm ca. 2 Minuten. Unter Wettbewerbsbedingungen geht die Sache jedoch viel schneller! Bei den Golden Shears in Masterton, Neuseeland liegt im Finale die Durchschnittszeit zur Schur eines ausgewachsenen Schafes jeweils unter einer Minute!

Bei der professionellen Schafschur ist die Verwendung des richtigen Scherkammes (Comb) ein enorm wichtiger Faktor. Als «Comb» wird der nicht bewegliche Teil bezeichnet, der durch die Wolle gestossen wird und das Haar dabei kämmt, bis das Obermesser über den Kamm fährt und die Wolle abschneidet. Je feiner hierbei die Zähne gearbeitet sind, umso leichter fällt es dem Scherer, den Kamm durch das dichte Wollkleid zu stossen. Heute werden Kämmen für die verschiedensten Wollqualitäten angeboten: für sandige und nicht sandige Gebiete, verschiedene Schaftypen, verschiedene Vorlieben des Scherers etc. (Bilder 9 und 10, Seite 8) Das Sortiment bei den normalerweise 13-zahnigen professionellen Scherkämmen besteht bei Heiniger AG aus 10 Kämmen mit voller Dicke sowie 8 Kämmen mit reduzierter Dicke. Mit diesen dünneren Kämmen wird der Kraftaufwand bei der Schur verringert.

Eine Besonderheit bilden die sogenannten «Cover Combs». Diese Kämmen sind so konstruiert, dass sie einige Millimeter Wolle auf dem Schaf belassen. Dieses minimale Wollkleid ist heute speziell in Neuseeland wichtig geworden, um die Schafe besser vor der intensiven Sonnenbestrahlung infolge des Ozonlochs zu schützen, bis nach der Schur wieder etwas Wolle nachgewachsen ist.

Neben den Scherkämmen umfasst z.B. das Sortiment von Heiniger AG 4 verschiedene Obermesser (Bild 11, Seite 8).



Bild 3:
Bank-Schur.

Image 3:
La tonte au banc.

(Photo: M. Gerstenbach)



Bild 6: Ein konvexer Kamm ist die richtige Wahl für den Nicht-Profi.

Image 6: Un peigne convexe est la solution appropriée pour le particulier.

(Photos: Heiniger AG)



Bild 9: Der meistverwendete Kamm in Neuseeland und Grossbritannien. Er ist 93,5 mm breit und hat einen kurzen Spitzenradius, geeignet für Crossbreds.

Image 9: Le peigne le plus utilisé en Nouvelle-Zélande et en Grande-bretagne. Il a 93,5 mm de largeur et un rayon des pointes court, approprié aux crossbreds.



Bild 10: Der meistverwendete Kamm in Australien. Er ist 94,5 mm breit und hat einen langen Spitzenradius, geeignet für feine Merinowolle.

Image 10: Le peigne plus utilisé en Australie. Il a 94,5 mm de largeur et un rayon des pointes long, adapté pour la fine laine Merino.



Bild 11: Das meistverkaufte Schafschermesser (Cutter).

Image 11: Le contre-peigne, le plus vendu.

in der richtigen Höhe notwendig. Geschoren wird im Normalfall nach der Bowen-Methode oder einer Abwandlung davon.

Professionell

Für die voll-professionelle Schafschur verwendet man allgemein Geräte, mit fest an der Wand verschraubtem Antriebsmotor und starrer Stangengelenkwelle (Bild 4 – Anlage rechts, Seite 13). Diese Methode hat den grossen Vorteil, dass nur die Welle bewegt werden muss, nicht aber der ganze Schurmotor. Auch hier wird ein Teil des Gewichtes des Schurhandgriffes von der Stangengelenkwelle aufgenommen.

Der Schurhandgriff

Bei jeder Anwendung mit einem Hängemotor kommt ein mechanischer Schurhandgriff zum Einsatz (Bild 5, Seite 13). Der Handgriff ist entscheidend für das Wohlbefinden des Schafschers bei seiner Arbeit. Da der Scherkopf mit ca. 3'500 U/min. betrieben wird, ist entscheidend, ob und wie stark der Handgriff vibriert, handwarm oder eher heiss wird und ob er optimal in der Hand liegt. Der Handgriff ist ein entscheidendes Geräteteil, wenn man bedenkt, dass der professionelle Scherer diesen während ca. 9 Stunden pro Tag in der Hand hält – und dies jeden Tag erneut!

Wohlfühlen beim Scheren

Zunächst ist es wichtig, dass die Art des Schurgerätes der Anzahl zu scheren Schafe angepasst wird. Für kleinere Bestände bis 100

Schafe pro Schur oder sogar leicht darüber eignet sich die Schermaschine mit integriertem Motor (Bild 1, Seite 11) hervorragend. Sie ist auch die kostengünstigste Lösung und wird vorzugsweise mit einem konvexen, nicht herausgebogenen Kamm betrieben (Bild 6). Für grössere Schafbestände ist wohl eine Anlage mit Hängemotor zu empfehlen, wobei weniger geübte Scherer mit der Version mit flexibler Welle wohler sind, da die Anlage mobiler ist. Zudem sollten weniger geübte Scherer darauf achten, nicht einen extrem herausgebogenen Kamm zu verwenden, da die Verletzungsgefahr mangels Übung zu gross ist. Für wirklich grosse Bestände, die am selben Ort zu scheren sind, ist die Schuranlage mit Stangengelenkwelle das richtige Gerät. Dieses von einem Profi verwendete Gerät lässt dann auch die extremsten Varianten von Schurkämmen zu.

Bei welcher Schurart sich das Schaf am wohlsten fühlt, ist schwierig zu beurteilen. Nimmt man das Verhalten der Schafe bei der Schur jedoch als Gradmesser, ist festzustellen, dass bei der professionellen Schur mit dem Schaf auf dem Boden oder auf der Bank (Bowen-Methode oder ähnliche) die Tiere am ruhigsten sind. Diese Methode erfordert aber auch am meisten Training seitens des Scherers.

Für den Scherenden ist die Schur bei jeder der Methoden und mit jedem Gerät eine anstrengende Arbeit. Die typischsten Scherer-Berufskrankheiten sind Rückenschäden verschiedener Art. Durch das stete tiefe Beugen bei gestreckten Beinen (letzteres zum Halten des Schafes) wird der Rücken ganz extrem beansprucht, denn auch in dieser Extremposition muss ja auch noch das Schaf bewegt bzw. gewendet, gehoben, verschoben werden. Viele Scherer haben deshalb im Alter «krumme» Rücken. Um diesem Problem bis zu einem gewissen Grad vorzubeugen, werden immer öfters sogenannte «Backaids» verwendet, also Rückenhilfen (Bild 7, Seite 10) Diese sind eine recht gute Rückenstütze, schränken jedoch andererseits die Bewegungsfreiheit des Scherers etwas ein. Der «Backaid» wird in Australien öfter verwendet als in Neuseeland, da die Schur eines australischen Merinos wegen der feineren Wolle und den Hautfalten erheblich länger dauert als die Schur eines neuseeländischen oder englischen «Crossbred».

Das Schleifen der Schermesser / Kompatibilität

Einem guten Schliff der Schermesser kommt eine Schlüsselrolle zu. Der Scherkamm und das Obermesser müssen je einen leichten Hohl-schliff aufweisen, damit eine optimale Schnittleistung erzielt werden kann. Dies kann mit den gängigen Kammplatten-Schleifmaschinen für Schafschermesser erreicht werden. Für den einzelnen Züchter lohnt es sich jedoch nicht, ein solches Gerät anzuschaffen. In der Schweiz bieten deshalb die Hersteller und offiziellen Vertreter von Schafschurmaterial einen guten Schleifservice an. Es ist in jedem Falle ratsam, seine Messer durch einen Spezialisten schleifen zu lassen. Die Firma Heiniger AG beispielsweise schleift Schermesser sämtlicher Marken.

Im Übrigen sind die verschiedenen Marken von Schafschermessern untereinander kompatibel, d.h. ein Schermesser-Satz einer bestimmten Marke passt auch auf alle anderen Schermaschinen-Marken und umgekehrt. □

Schafscheren als Sport



In Neuseeland, Australien, Grossbritannien, Frankreich und auch in verschiedenen anderen Ländern sind Schafschurkonkurrenzen sehr beliebt. Speziell in Neuseeland sind die allerbesten Scherer so bekannt wie bei uns Spitzensportler. Und Spitzensportler sind sie auch, die Scherer, welche bei Wettbewerben obenaus schwingen. Für sie ist die tägliche Arbeit das Haupttraining für die Wettbewerbe. Viel scheren genügt jedoch als Training schon längst nicht mehr. Die Spitzenleute arbeiten heute mit Konditions- und Mentaltrainern zusammen, um ihre Leistung zusätzlich steigern zu können. So weiss man auch vom amtierenden Weltmeister Shannon Warnest aus Australien (Bild), dass er neben dem täglichen Schafscheren sehr viel für seine allgemeine Fitness tut, um an der Spitze zu bleiben.

Die letzte Schafschur-Weltmeisterschaft fand 2005 im australischen Toowoomba (Nähe Brisbane) statt. Vom 3.-5. Oktober 2008 findet die nächste Weltmeisterschaft in Bjerkreim, Norwegen (Nähe Stavanger) statt. Erstmals ist die Firma Heiniger AG Sponsor der Schurausrüstungen an einer Weltmeisterschaft.

La tonte des moutons est aussi un sport

En Nouvelle-Zélande, en Australie, en Grande-Bretagne, en France ainsi que dans différents autres pays, les championnats de tonte de moutons sont très populaires. En Nouvelle-Zélande en particulier, les meilleurs tondeurs sont aussi connus que les sportifs de pointe chez nous. Les meilleurs tondeurs sont en effet des athlètes. Pour eux, le travail quotidien est leur entraînement principal pour les championnats. Il ne suffit cependant plus de tondre beaucoup; les meilleurs tondeurs travaillent aujourd'hui leur condition mentale et physique avec des entraîneurs, afin d'augmenter leurs performances. Le champion du monde actuel, Shannon Warnest d'Australie (illustration), fait beaucoup pour sa forme, afin de rester le meilleur.

Le dernier championnat du monde de tonte a eu lieu en 2005 dans le Toowoomba, en Australie, (à proximité de Brisbane). Le prochain se tiendra à Bjerkreim, en Norvège (à proximité de Stavanger), du 3 au 5 octobre 2008. L'entreprise Heiniger S.A. y sera pour la première fois sponsor d'équipement de tonte dans un championnat du monde.

Der Autor des Artikels / L'auteur de cet article



Werner Heiniger ist Inhaber und Geschäftsführer der Firma Heiniger AG, Herzogenbuchsee BE. Das Unternehmen beschäftigt 65 Personen in Herzogenbuchsee und weitere 65 Personen in den Filialen in Australien und Neuseeland. Heiniger AG ist Weltmarktführer in Sachen mechanischer Schafschurausrüstung.

Werner Heiniger est propriétaire et gérant de l'entreprise Heiniger AG, à Herzogenbuchsee. L'entreprise emploie 65 personnes à Herzogenbuchsee et 65 autres personnes dans les filiales en Australie et en Nouvelle-Zélande. Heiniger S.A. est leader mondial en équipement de tonte des moutons.

La tonte des moutons

La tonte des moutons est un des plus vieux métiers qui soient! La Bible en fait déjà état, la laine constituant, à cette période, une matière première très précieuse. La tonte manuelle au moyen des fameuses forces se pratique depuis plusieurs siècles, même si elle ne remonte pas aux temps bibliques. Elle reste d'actualité de nos jours; dans les pays pauvres, elle est la méthode la plus courante. Mais les pays développés comme l'Australie, la Nouvelle-Zélande et la Grande-Bretagne, maintiennent encore cette tradition de «blade shearing» à titre de hobby. On en fait même des championnats du monde. L'article qui suit présente les différentes méthodes de tonte mécanique.



Bild 7: Rückenhilfe «Backaid» zur Entlastung der Rückenmuskulatur beim Scheren.

Image 7: Dossier «backaid» pour le délestage de la musculature du dos pendant la tonte.

(Photo: Heiniger AG)

La tonte mécanique

La tonte mécanique des moutons se fait au moyen d'une tondeuse entraînée mécaniquement (moteur électrique ou arbre de commande, pneumatique, etc.). On différencie divers types, selon le nombre de moutons à tondre, les coutumes régionales, le degré de professionnalisme, etc.

La tonte à la table

Dans cette méthode, le mouton est placé sur une table (ill. 1, page 11). Habituellement on lui attache les pattes pour empêcher qu'il frappe de manière incontrôlée et se blesse contre les pointes du peigne de tonte.

Cette méthode fait de préférence appel à une seconde personne qui tient le mouton en position, le tourne, etc. La tonte à la table est appropriée pour les petits troupeaux. C'est la méthode la plus employée en Suisse. Elle est également répandue en Autriche et dans d'autres régions.

Cette méthode exige une tondeuse avec un moteur électrique incorporé (ill. 2, page 13). En effet, à l'acquisition un tel appareil est bien meilleur marché qu'un appareil à moteur suspendu. En outre, une tondeuse à moteur suspendu est prévue pour une utilisation à proximité du sol. L'arbre est trop long pour tondre à hauteur de table.

Avec cette méthode, la procédure varie selon les préférences du tondeur.

La tonte au banc

Cette méthode (ill. 3, page 7) se pratique surtout en Allemagne, mais parfois aussi en Autriche. Elle présente l'avantage que le tondeur ne doit pas courber le dos autant que pour la tonte au sol. Par contre, chaque mouton doit être soulevé sur le banc.

Si la tonte au banc peut être réalisée au moyen d'une tondeuse avec moteur électrique incorporé (ill. 2, page 13), l'appareil de choix demeure une installation de tonte avec flexible et poignée (ill. 4, page 13, appareil de gauche

Remarque d'ordre général:

L'article utilise la forme masculine «tondeur» générique. Elle comprend naturellement aussi les femmes. En dépit de leur nombre restreint, celles d'entre elles qui exercent cette profession y excellent et pratiquent leur profession avec passion.

ou appareil du milieu). Une particularité de la tonte au banc est qu'on tond de préférence avec un flexible raccourci de 35 cm, pour ne pas devoir attacher le moteur suspendu trop haut (longueur de l'arbre 1,65 m au lieu de 2 m). La maison Heiniger S.A. par exemple, propose des flexibles raccourcis pour les installations de tonte EVO et ONE.

Avec la tonte au ban, on met en œuvre une méthode de tonte professionnelle, le plus souvent la méthode «Bowen», populaire en Nouvelle-Zélande (cf. illustrations page 12 et encadré), ou une méthode apparentée.

La tonte au sol

La tonte au sol se fait de préférence avec une installation de tonte à moteur suspendu. Cette méthode est utilisée de façon semi-professionnelle ou professionnelle.

Procédure semi-professionnelle

Les installations de tonte de l'illustration 4 (page 13), à gauche ou au milieu, sont les plus répandues, mais avec le flexible non raccourci. Dans cette configuration de machine et d'arbre de commande, le moteur est suspendu librement à un crochet et se balance légèrement pendant la tonte. Cette combinaison d'appareils est appropriée en particulier pour un tondeur qui se déplace d'une ferme à l'autre. Le montage de son installation ne nécessite qu'un crochet placé à la bonne hauteur. On tond normalement selon la méthode Bowen ou une méthode apparentée.

Procédure professionnelle

La tonte professionnelle exige en général des appareils avec un moteur de commande et un cardan (ill. 4, installation à droite, page 13)

Bild 1: Tisch-Schur, wie sie speziell in der Schweiz ausgeübt wird.

Image 1: La tonte à la table, exercée spécialement en Suisse.

(Photo: Heiniger AG)



La tonte professionnelle

La technique «Bowen» existe dans ses rudiments depuis plus longtemps déjà. Le Néo-zélandais Godfrey Bowen (1922-1994) est celui qui a combiné cette manière de tondre avec le facteur temps, et l'a perfectionnée. Il a adapté chaque déplacement du mouton et les différentes positions de tonte pour que l'animal soit le plus calme possible, ou qu'il soit obligé de rester calme parce qu'il est physiologiquement immobile dans certaines positions. Il a perfectionné en plus le modèle de tonte de telle sorte que la tonte nécessite le moins de passes («Blows» en anglais) possible.

Les croquis des ill. 8-1 à 8-8 (page 12) montrent un extrait de cette méthode de tonte professionnelle. Ainsi, l'illustration ne se peut comprendre que par extraits. Elle se réfère à la tonte des races à viande dominantes dans l'île de Nord de la Nouvelle-Zélande et en Angleterre, mais aussi en Suisse. La méthode de tonte des moutons Mérinos est semblable. Toutefois, en raison de la grandeur du mouton, de la laine plus fine et de la plus haute quantité de plis, le Mérino a besoin de plus de passes.

La durée nécessaire à un professionnel pour tondre un mouton varie fortement selon la race et la grandeur du mouton, ainsi que l'expérience du tondeur. Une brebis Mérino adulte nécessite environ 5 minutes dans des conditions normales. Un agneau Mérino 3 à 4 minutes. Chez les crossbreds néo-zélandais le temps de tonte est beaucoup plus court: la tonte d'une brebis dure en moyenne 3 minutes environ, un agneau environ 2 minutes. Lors des championnats, tout va beaucoup plus vite. Au cours des «Golden Shears» à Masterton, en Nouvelle-Zélande, le temps moyen nécessaire à la tonte d'un mouton adulte n'est jamais au dessus d'une minute.

Pour la tonte professionnelle, l'utilisation du bon peigne (Comb) est un facteur d'une très grande importance. Le peigne est la partie fixe, poussé à travers la laine, et qui peigne la toison jusqu'au moment où les contre-peignes arrivent au dessus et taillent la laine. Plus les dents sont fines, plus il est facile pour le tondeur de pousser le peigne dans la densité de la toison. De nos jours, il existe des peignes pour différentes qualités de laine: pour les zones sablonneuses ou non sablonneuses, pour différents types de moutons, préférences du tondeur, etc. (ill. 9 et 10, page 8). L'assortiment de Heiniger S.A. compte 10 peignes professionnels de pleine épaisseur avec 13 dents et 8 peignes d'épaisseur réduite. Ces peignes plus minces réduisent l'effort durant la tonte.

Une particularité sont les peignes à sabots («Cover Combs»). Ces peignes sont conçus de manière à laisser quelques millimètres de laine sur le mouton. Cette couche de toison minimale est devenue importante spécialement en Nouvelle-Zélande, pour mieux protéger les moutons contre l'ensoleillement intense dû au trou dans la couche d'ozone, jusqu'au moment où la nouvelle laine a repoussé.

L'assortiment de Heiniger S.A. contient, outre des peignes de tonte, 4 contre-peignes différents (image 11, page 8).

fixés à la paroi. Cette méthode offre l'avantage que seul l'arbre doit être bougé, et non tout le moteur. Une partie du poids de la poignée de tonte est supportée par l'arbre rigide.

La poignée de tonte

La tonte avec un moteur suspendu requiert une poignée de tonte mécanique (ill. 5, page 13). La poignée est très importante pour le confort du tondeur durant son travail. Vu que la tête de tondeuse est actionnée à environ 3500 t/min, l'apparition éventuelle de vibrations dans la poignée, et leur intensité, joue un rôle décisif. La poignée devient-elle chaude, voire bouillante? Repose-t-elle de manière optimale dans la main? La poignée est un élément essentiel de l'appareil, car il arrive que le tondeur professionnel la tienne en main 9 heures de suite, jour après jour!

Confort durant la tonte

Il importe tout d'abord que le type de tondeuse soit adapté au nombre de moutons à tondre. Pour des petits troupeaux jusqu'à 100 moutons ou un peu plus, la tondeuse avec moteur incorporé (ill. 1, page 11) est très bien appropriée. Elle est en outre la solution la plus économique et on l'utilise de préférence avec un peigne convexe, sans moustaches (ill. 6, page 8). Pour les troupeaux plus grands, une installation avec un moteur suspendu est recommandée; les tondeurs moins expérimentés prendront de préférence le modèle avec flexible, parce que l'installation est plus mobile. En outre, ceux-ci devront veiller à ne pas utiliser un peigne trop concave, puisque le risque de blessure est plus grand. Pour les troupeaux très grands, une installation avec flexible est l'appareil adéquat. Utilisé par un professionnel, il admet les types de peignes les plus divers.

Il est difficile de juger du type de tonte qui dérange le moins le mouton. Si l'on considère le comportement de l'animal durant la tonte, la tonte professionnelle, sur le sol ou sur au banc (méthode Bowen ou apparentée), est celle où les animaux restent les plus calmes. Cette méthode exige cependant beaucoup de pratique du tondeur.

Pour le tondeur, la tonte est un travail laborieux, quelle que soit la méthode et l'appareil que l'on met en œuvre. Les maladies professionnelles typiques des tondeurs sont les troubles du dos. Le fait de devoir courber le dos et rester constamment avec les jambes tendues (pour tenir le mouton), met très fortement le dos à contribution, notamment du fait que le mouton doit aussi être déplacé, tourné, soulevé, décalé, etc. dans cette position peu confortable. Beaucoup de tondeurs deviennent ainsi bossus avec l'âge. Pour prévenir en partie ce problème,



Bilder 8-1 bis 8-8: Die Grundzüge der Bodenschur nach der Bowen-Methode.

Images 8-1 à 8-8: Les rudiments de la tonte au sol selon la méthode «Bowen».

(Photo: www.shearingworld.com)

Qui fabrique l'équipement de tonte?

À l'échelle mondiale, il y a 6 fabricants importants d'équipement de tonte. Ce sont (par ordre alphabétique):

Ace, Chine
 Beiyuan, Chine
 Heiniger, Suisse
 Lister, Angleterre
 Oster, USA
 Supershear, Australie



Bild 5: Professioneller Schafschur-Handgriff.

Image 5: Poignée de tonte professionnelle.

(Photos: Heiniger AG)



Bild 2: Schafschermaschine «Xtra» von Heiniger AG.

Image 2: Tondeuse «Xtra» de Heiniger SA.

on utilise de plus en plus des «backaids», soit des supports pour le dos (ill. 7, page 10). Ces bons supports limitent toutefois la liberté de mouvement. On utilise le «backaid» en Australie plus fréquemment qu'en Nouvelle-Zélande, puisque la tonte d'un Mérino australien, en raison de la laine plus fine et des plis de la peau, dure considérablement plus longtemps que la tonte d'un mouton néo-zélandais ou un «crossbred» anglais.

Aiguisage des lames/compatibilité

Un bon aiguisage des lames est essentiel. Le peigne et le contre-peigne doivent présenter chacun un léger affûtage à flancs convexes, afin d'obtenir une performance de coupe optimale. Cela se fait avec des machines à aiguiser appropriées. Pour le particulier, il ne vaut pas la peine de s'en acheter une. En Suisse, les fabricants et les distributeurs officiels de matériel de tonte des moutons proposent un service d'aiguisage. Il est conseillé dans chaque cas de faire aiguiser ses lames par un spécialiste. L'entreprise Heiniger S.A. aiguisé les peignes de tous les types.

En outre, les différentes marques de peignes sont compatibles mutuellement. Cela signifie qu'un set de lames d'un certain type convient aussi à tous les autres types de tondeuses, et inversement. □



Bild 4: Schafschuranlagen mit separatem Antrieb, Antriebswelle und Schurhandgriff.

Li: 1-tourige Anlage mit flexibler Welle

Mi: 3-tourige Anlage mit flexibler Welle

Re: 3-tourige Anlage mit Stangengelenkwelle

Image 4: Installation de tonte par commande séparée, arbre de commande et poignée de tonte.

Gauche: Installation à 1 vitesse avec flexible

Milieu: Installation à 3 vitesses avec flexible

Droit: Installation à 3 vitesses avec cardan