

Le ferrage des chevaux

Une importante partie du travail du forgeron consiste à ferrer les chevaux. On dit d'ailleurs d'un bon forgeron qu'il peut ferrer de seize à dix-sept chevaux par jour.

Pour ferrer un cheval il fallait prendre la patte du cheval, se la passer entre les deux jambes et l'y maintenir solidement. On enlevait alors à l'aide de couteaux le surplus de corne puis on égalisait le sabot avec la râpe. Le fer était posé légèrement chaud afin de faire fondre le surplus de corne et permettre ainsi au fer de bien s'adapter au pied du cheval. Lorsque le fer était bien adapté, on le faisait refroidir et enfin on le posait. On pouvait planter des clous immédiatement ou avoir, au préalable, percer des petits trous dans la corne à l'aide d'un poinçon. S'il restait de la corne le long du fer, à l'extérieur, on la coupait à égalité du fer. Les clous, pour maintenir le fer, étaient alors rivés. Cette façon de ferrer ne s'appliquait toutefois qu'aux chevaux "tranquilles", ce n'était pas la même chose pour les chevaux "rétifs".

Un des premiers instruments utilisé par M. Paquet pour ferrer les chevaux rétifs fut la "mouchette" qui sert à tordre le nez du cheval pendant le ferrage, ceci était sensé engourdir le cheval pendant un certain temps. La mouchette fut délaissée avec l'une des principales innovations que M. Paquet a introduit dans la boutique, le "travail".

Il existait des "travails" dans la région auparavant; ils étaient cependant construits avec des poutres de bois; ils étaient donc gros et parfois encombrants pour le forgeron qui ne disposait que de peu d'espace libre.

M. Paquet a fabriqué son travail avec des vieux tuyaux d'une bouilloire. Il avoue que s'il n'avait pas acheté une torche électrique pour souder quelques temps auparavant, il n'aurait pas pu réaliser cet ouvrage.

Le travail présente l'énorme avantage que l'on peut y installer le cheval solidement et le ferrer en sécurité car il se trouve pratiquement totalement immobilisé. Ce qui par surcroît accélère le travail du ferrage et permet de passer plus de chevaux dans une journée.

Tous les chevaux n'acceptaient pas le même genre de fers. Ainsi pour un cheval qui avait le pied faible on devait poser un fer "barré", c'est-à-dire un fer complètement fermé, c'était alors au forgeron de fermer le fer en l'ajustant au pied de l'animal. Par contre pour d'autres chevaux, il fallait employer des "clous à poil", soit des clous plus fins car la corne de l'animal était plus tendre et plus sec ainsi un clou ordinaire aurait risqué de la fendre.

Notons ainsi que chez les chevaux, il y a des fers gauches et droits, des fers avant et arrière, ces derniers étant légèrement plus pesant, ainsi que des fers d'été, qui sont plats, et des fers d'hiver dont l'intérieur est incliné pour empêcher que la neige ne colle sur ceux-ci. Les fers peuvent aussi comporter des crampons si le cheval a à travailler sur un parcours glissant.

Râpe

(A-3240)

Râpe utilisée dans le ferrage pour aplanir le dessous du sabot avant de le ferrer.

46 cm x 5 cm

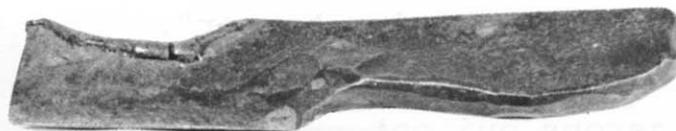


73-11160

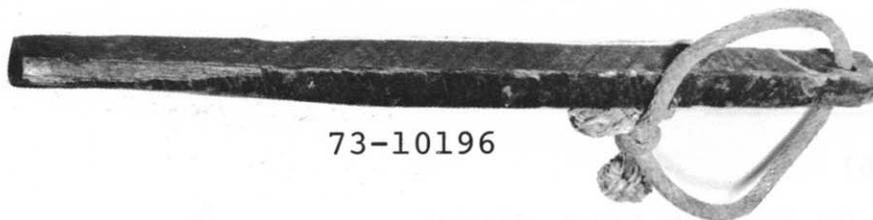
Couteau

(A-3239)

Couteau utilisé pour couper les clous lorsque l'on déferré le cheval. Il s'agit de frapper dessus avec le marteau à ferrer.



73-11158



73-10196

Mouchette

(A-3033)

Cet instrument sert à tordre le nez d'un cheval rétif pendant le ferrage. C'était sensé l'engourdir pour un certain laps de temps. Lorsque M. Paquet a construit son "travail", il n'utilisait plus la mouchette.

53 cm x 3 cm

Boîte à ferrer

(A-3233-3242)

C'est dans cette boîte que M. Paquet rangeait tous les outils nécessaires au ferrage des chevaux. Elle comporte des compartiments pour les clous.



73-11151

Marteau à ferrer - Brochoir

(A-3242)

Marteau à ferrer de modèle "Scotch driving hammer". D'après la plupart des forgerons qui ont eu à ferrer des chevaux, c'est le meilleur outil sur le marché pour ce genre de travail.



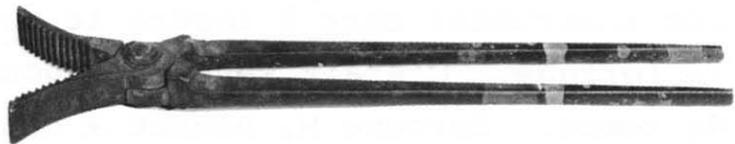
73-11162

32 cm x 11 cm

Pinces à river

(A-3236)

Modèle de pinces pour river les clous qui dépassent le sabot du cheval. Elles travaillent plus rapidement que le bloc à river et le marteau. De plus elles facilitent le travail lorsqu'il s'agit de ferrer un cheval qui a les sabots sensibles ou blessés.



73-11153

36 cm x 8 cm

Tenailles

(A-3234)

Tenailles utilisées pour
déferrer le sabot du cheval
en coupant les clous et en
arrachant le fer à cheval.

36 cm x 7 cm



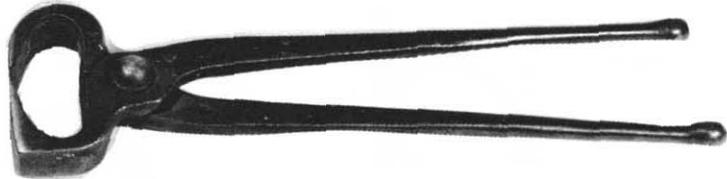
73-11153

Tenailles

(A-3235)

Tenailles pour couper la
corne excédent sur le
sabot une fois qu'il est
ferré.

35 cm x 9 cm



73-11154

Couteau

(A-3237)

Couteau pour enlever la
corne en surplus.



73-11156

Poinçon pour fer à chevaux

(A-3241)

Utilisé pour élargir les trous dans un fer à cheval s'ils ne sont pas assez grands ou pour commencer à percer un trou dans le sabot avant de planter le clou. Cela facilite beaucoup l'ouvrage en rendant le cheval moins nerveux.

17 cm x 1 cm



73-11161

Crochet

(A-3190)

Crochet pour lever la patte d'un cheval que l'on veut ferrer.

48 cm x 14 cm



73-10885

Fer barré

(A-3339)

Fer utilisé pour un cheval qui a le pied faible.



73-11625

(A-2989)

Ce sabot de cheval avec son fer était conservé dans la boutique de forge comme objet de curiosité. Il lui avait été apporté par un cultivateur pendant les années 1930 qui voulait récupérer les fers de son cheval mort.



73-10763

Embailloir

(A-2930)

Instrument pour tenir la gueule du cheval ouverte pendant qu'on le soigne dans la bouche, soit pour des abcès ou pour les dents, etc. Le forgeron était très souvent vétérinaire autrefois, car il connaissait assez bien les chevaux et les vétérinaires étaient assez "clairsemés" dans les zones rurales.



73-10094



73-11150

Tablier de cuir porté par le forgeron lorsqu'il ferre un cheval afin de se protéger des clous.

Le trempage

Les outils que fabriquait M. Paquet devaient être trempés afin de leur donner une plus grande solidité.

Pour tremper, il fallait faire chauffer le métal jusqu'à ce qu'il devienne de couleur rouge cerise. Seul un oeil habitué était capable de déterminer la couleur exacte surtout lorsqu'on avait affaire à différentes qualités de métal. Lorsque rougit à point, on retirait la pièce du feu avec les pinces appropriées puis on laissait refroidir. Si la pièce était assez grosse on la laissait reposer sur des trépièds en surveillant le changement de couleur qui se produisait graduellement, si la pièce était plus petite on la tenait avec les pinces parce qu'elle refroidissait plus rapidement.

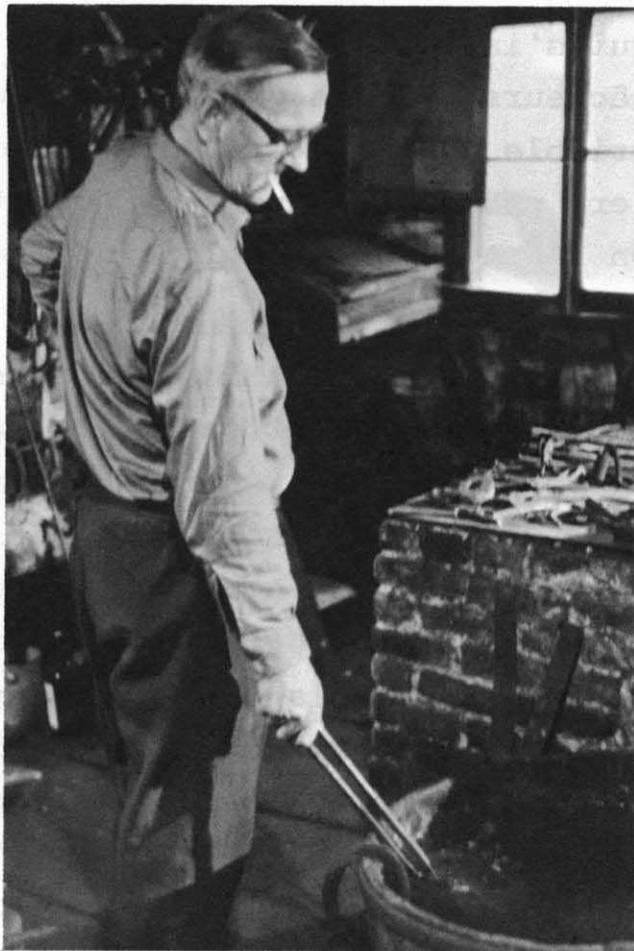
Le changement de couleur se fait graduellement en allant vers le bout, de rouge cerise en une couleur plus foncée. On voyait les différents stages de ce changement de couleur.

Au moment où la couleur exacte voulue arrivait au bout de la pièce, il fallait tremper instantanément dans le liquide approprié tout dépendant de l'outil. Ainsi les outils destinés au travail du bois étaient trempés dans l'huile, les autres outils tel que ceux du maçon, du forgeron, du charron, etc. étaient trempés dans une saumure.

Cette action de tremper se faisait très rapidement, l'objet devant être retiré immédiatement du liquide.

L'objet sorti du liquide était alors rapidement frotté dans du sable très fin et devenait par ce procédé d'un "clair brillant" et cette "brillance" déterminait si la pièce était à point sinon il fallait recommencer l'opération.

Certaines pièces exigeaient un travail des plus précis. Ainsi, dans le cas des ressorts, il fallait effectuer ce travail le soir et ce afin de distinguer parfaitement les couleurs pour le trempage dans la saumure.



Le Trempage