

APPENDICE 1 DONNÉES D'INSPECTION GÉNÉRALITÉS

1. Étant donné qu'il n'existe pas de norme détaillée sur les bonnets en peau d'ours, les instructions et les renseignements suivants sont proposés à titre indicatif en matière de matériaux utilisés, de fabrication et de détails esthétiques du bonnet. Le document présente également des conseils pour l'inspection.
2. **MATÉRIAUX**
 - 2.1 Le bonnet est fait de peau d'ours préparée et teinte en noir comme prescrit.
 - 2.2 L'armature intérieure est constituée :
 - 2.2.1 d'un panier tressé de bonne qualité et de construction solide;
 - 2.2.2 d'une doublure en feutre noir sans couture raidie et coupée à la forme requise avant d'être solidement fixée au panier.
 - 2.3 Trois œillets d'aération à dents enduits de laque noire sont placés à l'arrière du bonnet, près de la calotte, dissimulés dans la fourrure.
 - 2.4 Deux grands crochets enduits de laque noire sont cousus à l'intérieur de la doublure en feutre, de chaque côté du bonnet. Les crochets servent à fixer la gourmette.
 - 2.5 Deux attaches pour la plume recouvertes de cuir sont solidement fixées à l'extérieur du bonnet, une de chaque côté au centre du bonnet (entre le devant et l'arrière). Chaque fixation doit se trouver à 2 ½ po du bord inférieur du bonnet.
 - 2.6 Le support ou bonnet intérieur en cuir de chèvre teint en noir est coupé en deux, comme le montre l'échantillon réglementaire du bonnet. Les deux pièces se joignent de chaque côté du bonnet, et du ruban noir est enfilé dans les œillets de métal placés aux extrémités des pattes.
 - 2.7 Pour l'inspection, les outils suivants sont nécessaires :
 - 2.7.1 un grand peigne à main, de préférence en os et à dents espacées;
 - 2.7.2 un ruban à mesurer;
 - 2.7.3 un gabarit en laiton afin de mesurer la taille des bonnets;
 - 2.7.4 un morceau de bois étroit ou une règle, sur lequel ou laquelle sont indiquées les mesures de profondeur minimale de l'intérieur du bonnet : 9 po sur le devant et 13 po à l'arrière. Voir le schéma A.

3. INSPECTION

- 3.1 Avant de commencer l'inspection du bonnet, tenir celui-ci en position verticale à la hauteur des yeux afin de vérifier si sa forme est régulière.
- 3.2 Tenter de déceler tout signe de faiblesse de la structure du panier en tenant le bonnet dans le plat des mains et en appliquant une légère pression tout autour du panier. Il se peut que des renforts se cassent ou s'affaiblissent lors de la fabrication du bonnet.
- 3.3 Vérifier, à l'intérieur du bonnet, que les œillets d'aération sont bien fixés, que le panier est solidement cousu à la doublure en feutre et que les crochets latéraux et le bonnet intérieur en cuir conviennent à la forme de la doublure en feutre.
- 3.4 Pour vérifier le tour de tête, le gabarit en laiton est placé à l'intérieur du bonnet, à la hauteur des sourcils, puis il est étiré avec une légère pression de la main à la circonférence interne complète du bonnet à l'endroit le plus étroit. Afin que la gourmette puisse être insérée, la dimension de chaque bonnet doit être plus grande que la taille indiquée, c.-à-d. que le bonnet de taille 7 (taille indiquée) doit se trouver, sur le gabarit, juste sous la taille 7 1/8.
- 3.5 Le schéma A sert de guide pour mesurer la hauteur de l'armature, du croisement intérieur des renforts principaux du panier tressé jusqu'au bas de la doublure en feutre. Les mesures respectives de 9 po et de 13 po s'appliquent à des petites tailles jusqu'à la taille 7 inclusivement. Les tailles plus grandes doivent être plus profondes afin que le bonnet soit bien proportionné.
- 3.6 On examine ensuite l'extérieur (fourrure) avec attention en secouant le bonnet, ce qui fait bouger la fourrure. Cela permet à l'inspecteur de déterminer si la fourrure retombe comme il se doit après avoir été déplacée et révèle tout défaut comme l'assemblage inégal des pièces de fourrure, le mélange de catégories de fourrure et un mauvais assortiment des pièces.
- 3.7 Le bonnet est ensuite légèrement peigné d'un mouvement ascendant afin de déceler la présence possible d'endroits à nu, puis le bonnet est peigné par petits coups descendants afin de replacer la fourrure dans son sens d'origine.
- 3.8 En ce faisant, l'inspecteur peut confirmer que le sens du poil est correct, de la calotte au bord inférieur, sur le devant et à l'arrière du bonnet. Voir le schéma C.
- 3.9 La fourrure se trouvant à l'arrière du bonnet doit descendre sous le bonnet intérieur en cuir et être suffisamment longue pour créer une forme de queue de canard. Voir le schéma C.
- 3.10 Il est important que la fourrure de devant tombe 2 po sous la bande de cuir située à la hauteur des sourcils. L'aspect de la fourrure doit être naturel et le poil doit être réparti uniformément. Voir la frange illustrée aux schémas C et D.
- 3.11 La fourrure de la calotte du bonnet doit retomber naturellement. Voir le schéma C.

- 3.12 Une calotte dont le poil s'écrase est inacceptable. Le poil de la calotte doit retomber uniformément dans tous les sens.
- 3.13 Le sens du poil est déterminé par le type de peau d'ours utilisé. Même si la couture d'assemblage traverse la calotte du bonnet, le sens du poil de la pièce utilisée pour l'arrière et de la pièce utilisée pour le devant doit être compatible. La couture d'assemblage doit être complètement invisible de l'extérieur du bonnet.
- 3.14 Il est important que le poil soit assez long sur le devant pour qu'il tombe uniformément sur les sourcils et assez long à l'arrière pour qu'il se joigne en un point au centre.
- 3.15 Du poil d'une longueur de 3 po (au bas du bonnet) est satisfaisant, mais des bonnets acceptables ont été fabriqués avec du poil plus court. Il est important que le poil puisse être peigné afin qu'il tombe correctement. Le poil trop souple est inadéquat, car il s'écrase sur la calotte et vole au vent trop facilement. Le poil raide qui a tendance à se dresser et ne peut être peigné vers le bas et demeurer dans cette position est aussi inadéquat.
- 3.16 Le poil ne doit pas être taillé au ciseau.