

## 6.5 Contrôler la qualité

Le contrôle de qualité se fait en deux temps. On inspecte d'abord la pièce à la recherche d'imperfections naturelles (figure 6.5.1), de défauts dus au séchage ou à l'empilage du bois (figure 6.5.2) et de défauts dus à la transformation du bois (figure 6.5.3). Puis, on évalue la qualité de la finition qui est appliquée sur la pièce afin de détecter les non-conformités de couleur, de revêtement et de manutention.

**Figure 6.5.1 Défauts naturels du bois**

### Nœud mort



Le grain du bois autour du nœud est irrégulier.



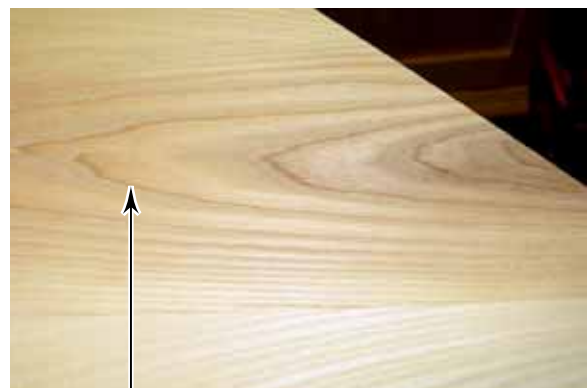
Le nœud est ouvert.

### Écorce incarnée



L'écorce s'enfonce dans le bois.

### Tache minérale



Il y a présence de taches foncées (noires ou brun foncé) dans le sens du grain du bois.

**Figure 6.5.2 Défaits de séchage et d'empilage du bois**

**Voilement**



Déformation longitudinale, de face et transversale de la pièce

**Cambrure**



Courbure concave ou convexe d'une pièce de bois dans le sens du grain du bois

**Gauchissement**



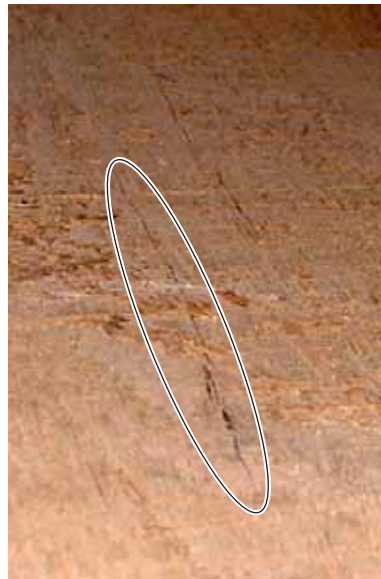
Déformation de la pièce dans le sens de la longueur

**Fendillement**



Fendillement dû à une mauvaise technique de séchage

**Fente de face**



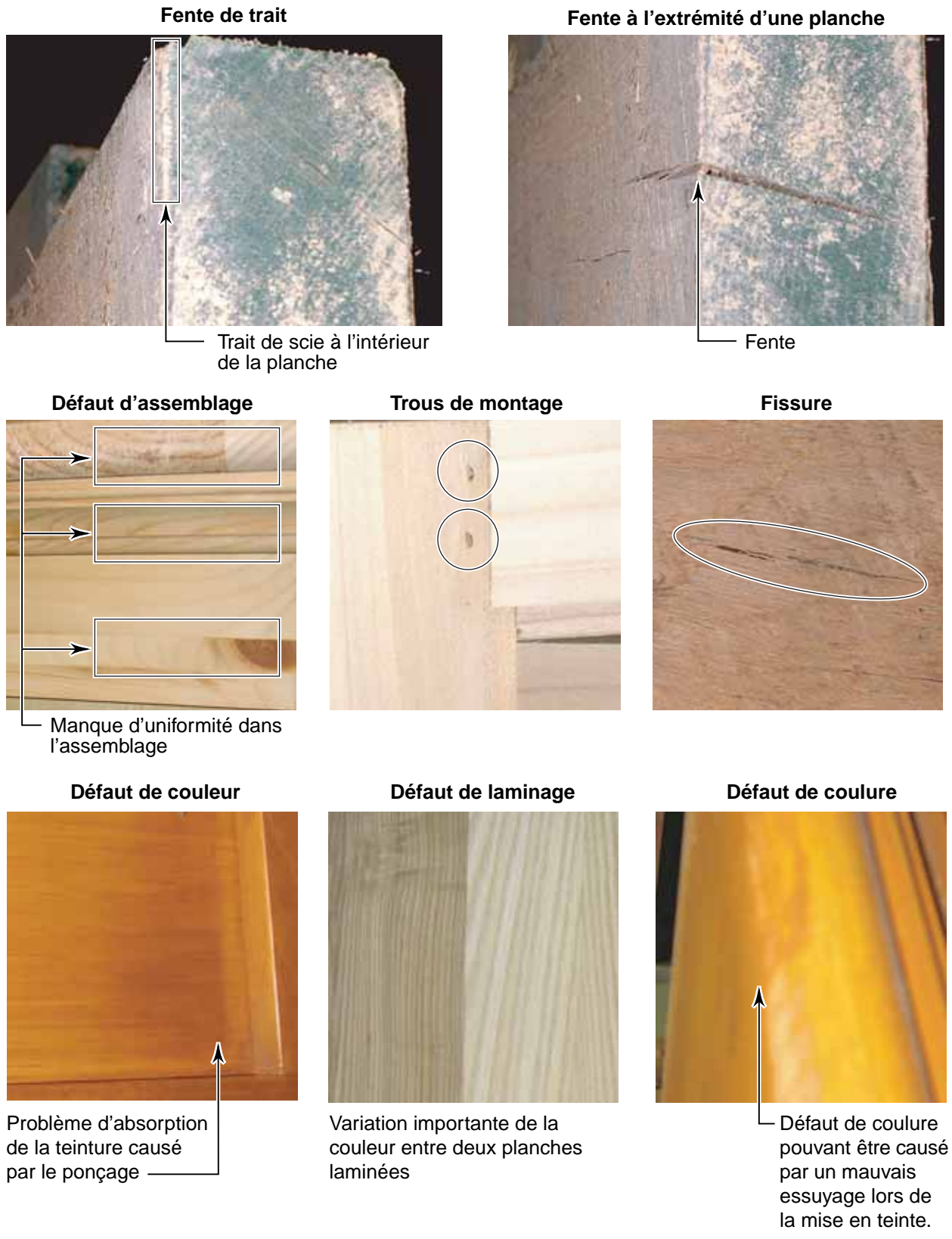
Fente le long du rayon

**Défaut de couleur**



Défaut de couleur dû à l'empilage lors du séchage : baguettes entre les piles

Figure 6.5.3 Défauts de transformation du bois

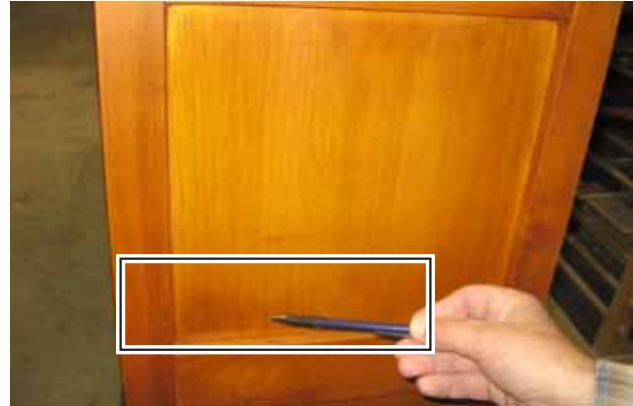


Les non-conformités relatives à la couleur sont nombreuses. L'inégalité de la couleur et les défauts de surface comme les coulures en sont des exemples courants. Quant aux non-conformités en lien avec les couches de revêtement, elles se traduisent par des cratères, de la peau d'orange, des trous d'épingle, etc. Il existe donc des non-conformités propres à la couleur et d'autres propres aux couches de revêtement. Il est également possible qu'une non-conformité soit commune à la couleur et au revêtement comme c'est le cas de la rugosité. La figure 6.5.4 présente quelques non-conformités relatives à la couleur.

**Figure 6.5.4 Non-conformités relatives à la couleur**



Coulure de teinture



Couleur inégale



Manque de couleur



Couleur inégale dans les lignes du bois



Surplus de couleur

La pièce mise en teinte est souvent déplacée d'un poste de travail à un autre lors des étapes de production. Parfois, par manque d'espace ou d'attention du peintre-finiisseur, la surface des pièces est alors altérée. La figure 6.5.5 présente des exemples de non-conformités qui peuvent survenir lors de la manutention des pièces.

**Figure 6.5.5 Non-conformités relatives à la manutention**



Égratignure



Marque de coup



Placage écaillé