

### 3.3 Contrôler la qualité

Le contrôle de la qualité se fait en deux temps. On inspecte d'abord la pièce afin de relever des imperfections naturelles (figure 3.3.1), des défauts dus au séchage ou à l'empilage du bois (figure 3.3.2) et des défauts dus à la transformation du bois (figure 3.3.3). Puis, on évalue la mise en teinte réalisée sur la pièce afin de déceler les non-conformités.

**Figure 3.3.1 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.

Les exemples de défaut de séchage et d'empilage montrés à la figure 3.3.2 se trouvent sur des pièces brutes. Il est possible qu'un défaut de cette nature se soit glissé dans la fabrication d'un meuble. Il est donc important de vérifier, à chaque étape de production, la qualité des matériaux utilisés pour éviter d'avoir des réparations majeures à réaliser.

Figure 3.3.2 Défauts de séchage et d'empilage du bois

**Voilement**



Déformation longitudinale, de face ou transversale de la pièce

**Cambrure**



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

**Gauchissement**



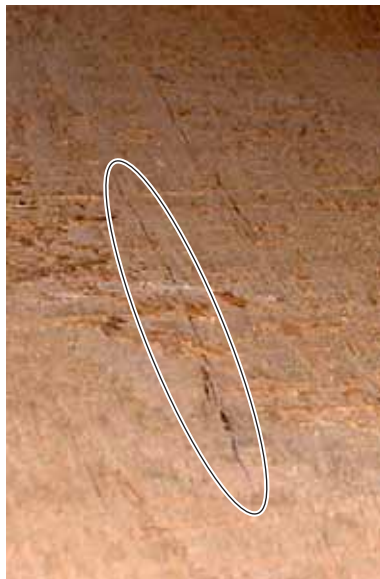
Déformation de la pièce dans le sens de la longueur

**Fendillement**



Fendillement dû à une mauvaise technique de séchage

**Fente de face**



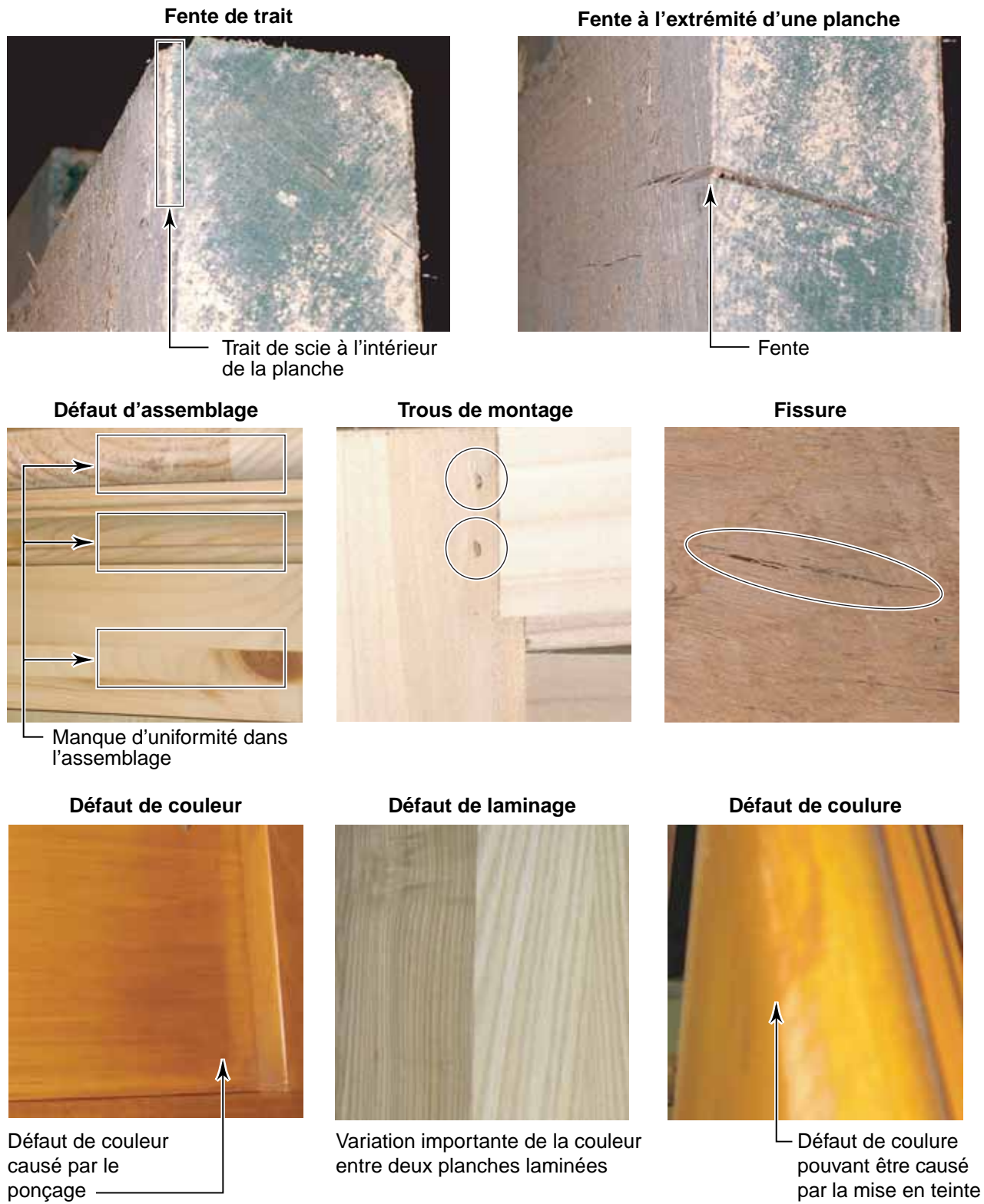
Fente le long du rayon

**Défaut de couleur**



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

Figure 3.3.3 Défauts de transformation du bois



L'évaluation de la mise en teinte se fait, entre autres, par comparaison. La plaquette-échantillon, qui constitue le modèle de finition, présente toutes les étapes de la finition depuis la préparation de la surface jusqu'à la dernière couche de finition (figure 3.1.1 de la section 3.1). La comparaison visuelle et tactile de la surface teinte se fait dans un contexte bien précis. On doit utiliser un éclairage particulier qui simule la lumière du jour (figure 3.3.4).

Figure 3.3.4 Éclairage



Un éclairage latéral ou angulaire évite les reflets qui biaisent l'évaluation de la surface préparée.

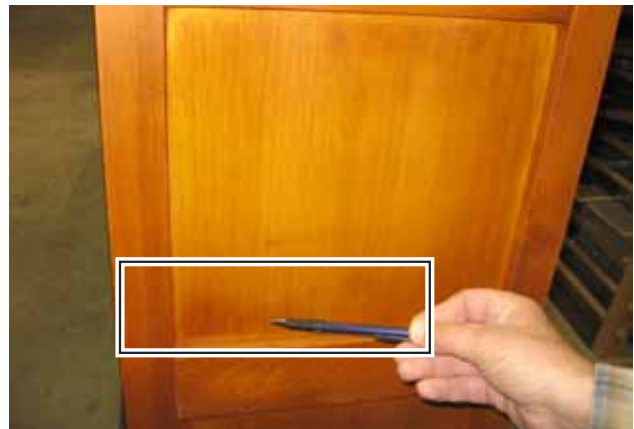
Emplacement idéal pour l'évaluation

Les non-conformités de couleur sont nombreuses. L'inégalité de la couleur et les défauts de surface comme les coulures et la rugosité de la surface en sont des exemples courant. Les illustrations de la figure 3.3.5 présentent quelques non-conformités relatives à la couleur.

Figure 3.3.5 Non-conformités relatives à la couleur



Coulure de teinture



Couleur inégale



Manque de couleur



Couleur inégale dans les lignes du bois



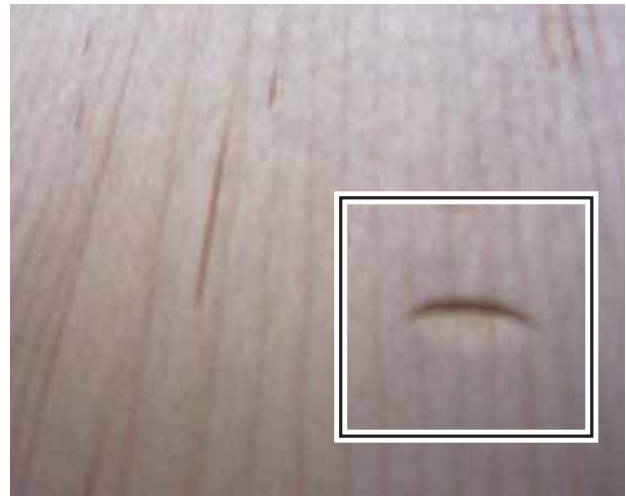
Surplus de couleur

Durant l'opération de mise en teinte, une pièce est appelée à être déplacée. Par conséquent, elle est sujette aux défauts de manutention tels que les marques de coup et les égratignures (figure 3.3.6).

**Figure 3.3.6 Non-conformités relatives à la manutention**



Égratignure



Marque de coup

On doit donc rigoureusement inspecter la pièce teinte avant de passer à l'étape de la finition.