

## 2.5 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 2.3.1 de la section 2.3), des défauts dus au séchage ou à l'empilage du bois (figure 2.3.2) et des défauts dus à la transformation du bois (figure 2.3.3). Puis, une fois la préparation de surface complétée, on inspecte de nouveau les pièces afin de s'assurer que la surface a été adéquatement préparée en fonction de la finition désirée.

### Évaluation des surfaces préparées

L'évaluation de la surface préparée se fait, entre autres, par comparaison. La plaquette-échantillon, qui constitue le modèle de finition, présente toutes les étapes de production, depuis la surface préparée jusqu'à la dernière couche de finition (figure 2.5.1). La comparaison visuelle et tactile de la plaquette-échantillon avec la surface préparée se fait dans un contexte bien précis. On doit utiliser un éclairage particulier afin de simuler la lumière naturelle du jour (figure 2.5.2).

Figure 2.5.1 Plaquette-échantillon



Surface témoin pour la  
préparation de la surface

Figure 2.5.2 Éclairage



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

Emplacement idéal pour l'évaluation

Le bois doit être propre et sans défauts avant l'application de produits de finition. Les produits de mise en teinte opaques peuvent cacher certains défauts; les finitions transparentes, au contraire, les font ressortir.



**Le peintre-finiisseur doit inspecter consciencieusement le meuble à l'arrivée et au départ de celui-ci. Un avis de non-conformité doit être émis lorsque aucune correction mineure n'est possible.**