

5.3 Contrôler la qualité

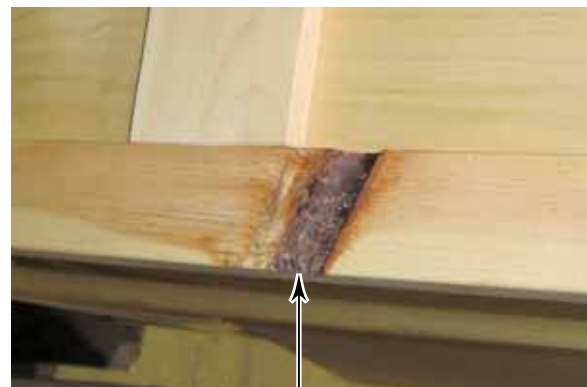
Le contrôle de la qualité se fait en deux temps. On inspecte d'abord la pièce afin de relever des imperfections naturelles (figure 5.3.1), des défauts dus au séchage ou à l'empilage du bois (figure 5.3.2) et les défauts dus à la transformation du bois (figure 5.3.3). Puis, on évalue la surface préparée afin de déceler les non-conformités.

Figure 5.3.1 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.

Figure 5.3.2 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



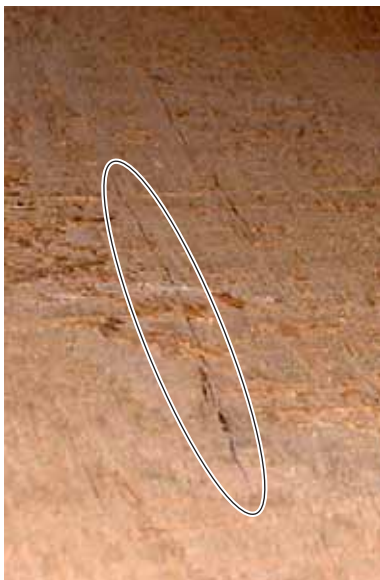
Déformation de la pièce dans le sens de la longueur

Fendillement



Fendillement dû à une mauvaise technique de séchage

Fente de face



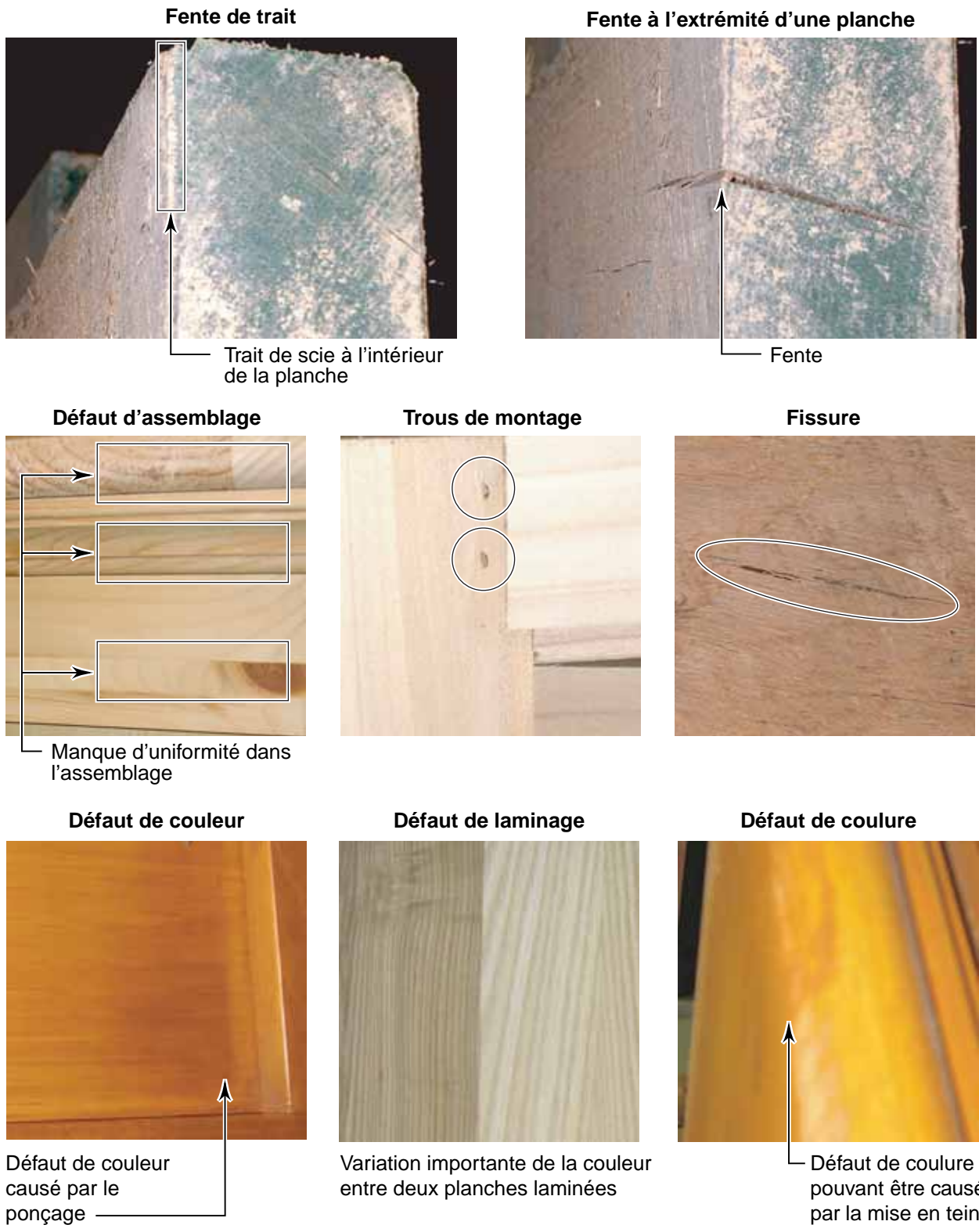
Fente le long du rayon

Défaut de couleur



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

Figure 5.3.3 Défauts de transformation du bois



Évaluation des surfaces décapées

L'évaluation de la surface se fait par une inspection visuelle et tactile méticuleuse, sous un bon éclairage de lumière fluoesciente ou incandescente qui simule la lumière naturelle du jour (figure 5.3.4). L'évaluation consiste principalement à comparer la pièce avec la section représentant la préparation de surface de la plaquette-échantillon (figure 5.3.5).

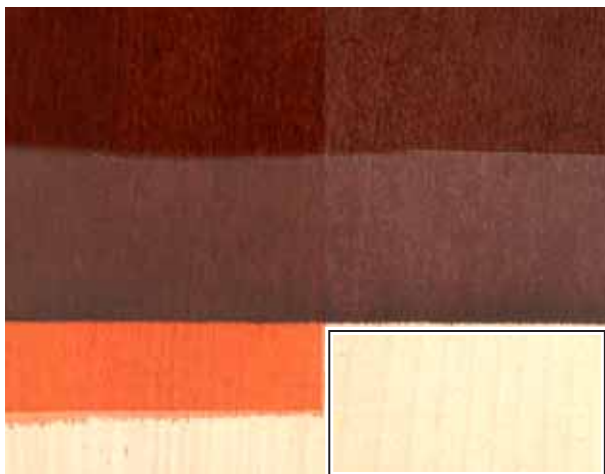
Figure 5.3.4 Éclairage



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

Emplacement idéal pour l'évaluation

Figure 5.3.5 Plaquette-échantillon



Surface témoin pour la préparation de la surface