

## Последовательность сборки изделия и его контроля

1. Нарезка профилей рамы, створки, импоста, штапика, отлива в требуемый размер согласно заданию (спецификации). См. стр. 01.02 "Правила резки заготовки".
2. Обработка профилей для штифтования. См. стр. 02.07–08. В случае сборки углового соединения методом обжима данный шаг следует пропустить.
3. Обработка дренажных и вентиляционных отверстий в профилях рамы и створки. См. стр. 02.15–19.
4. Обработка профилей под установку фурнитуры. См. стр. 05.01.01–06.
5. Обработка профилей под штифты для импоста. См. стр. 02.26–27. В случае отсутствия импоста данный шаг следует пропустить.
6. Сборка импостового соединения профилей. См. стр. 02.28–30. В случае отсутствия импоста данный шаг следует пропустить.
7. Сборка углового соединения профилей методом штифтования либо обжима. См. стр. 02.20–25. Контроль диагоналей и габаритных размеров.
8. Обработка и установка штапика. См. стр. 02.41–43. В случае отсутствия штапика данный шаг пропустить.
9. Установка резиновых уплотнителей. Визуальный контроль зоны стыков уплотнителей. См. стр. 02.35–39.
10. Установка отлива. См. стр. 02.40. В случае глухого окна данный шаг следует пропустить.
11. Установка фурнитуры, дренажных заглушек.
12. Установка заполнения, опорных и рихтовочных подкладок, установка фальца, расклинивание заполнения. Контроль диагоналей. См. стр. 02.31–33.
13. Установка штапика и резиновых уплотнителей. См. стр. 02.31–32, 02.43.
14. Проверка равномерности наружного зазора 5 мм между рамой и створкой. Необходимая регулировка фурнитуры.
15. Проверка работы фурнитуры 3-кратным открыванием-закрыванием створки. Механизм должен работать без заеданий.
16. Маркировка и упаковка оконного блока.