

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. 03.06. В случае сборки углового соединения методом обжима данный шаг следует пропустить.
3. Обработка дренажных и вентиляционных отверстий в профилях рамы и створки. См. стр. 03.08–11.
4. Обработка профилей под установку фурнитуры. См. стр. 05.02.01–05.
5. Обработка профилей под штифты для импоста. См. стр. 03.15. В случае отсутствия импоста данный шаг следует пропустить.
6. Сборка импостового соединения профилей. См. стр. 03.16. В случае отсутствия импоста данный шаг следует пропустить.
7. Сборка углового соединения профилей методом штифтования либо обжима. См. стр. 03.12–14. Контроль диагоналей и заданных размеров.
8. Обработка и установка штапика. См. стр. 03.23–24. В случае отсутствия штапика данный шаг пропустить.
9. Установка резиновых уплотнителей. Визуальный контроль зоны стыков уплотнителей. См. стр. 03.17–20.
10. Установка фурнитуры, дренажных заглушек.
11. Установка заполнения, опорных и рихтовочных подкладок, установка фальца, расклинивание заполнения. Контроль диагоналей. См. стр. 03.21–22.
12. Установка штапика и резиновых уплотнителей. См. стр. 03.21–22.
13. Проверка равномерности наружного зазора 5 мм между рамой и створкой. Необходимая регулировка фурнитуры.
14. Проверка работы фурнитуры 3-кратным открыванием–закрыванием створки. Механизм должен работать без заеданий.
15. Маркировка и упаковка оконного блока.