

Последовательность сборки изделия и его контроля

1. Нарезка профилей рамы, створки, доборного в требуемый размер согласно заданию (спецификации). См. стр. 01.02 "Правила резки заготовки".
2. Обработка профилей рамы, импоста для штифтования. См. стр. 02.07–08. В случае сборки углового соединения методом обжима данный шаг следует пропустить.
3. Обработка профилей рамы, импоста под установку доборного профиля. Установка доборного профиля. См. стр. 04.03–04.
4. Обработка профилей створки. См. стр. 04.08–11.
5. Обработка дренажных и вентиляционных отверстий в профилях рамы и доборных профилях. См. стр. 04.05–06, 04.14–04.15.
6. Обработка дренажных и вентиляционных отверстий в профилях створки. См. стр. 04.07, 04.11, 04.14–15.
6. Обработка профилей под установку фурнитуры. См. стр. 05.03.01–16.
7. Сборка углового соединения профилей рамы методом штифтования либо обжима. См. стр. 02.20, 02.22. Контроль диагоналей и габаритных размеров.
8. Сборка створки. См. стр. 04.12.
9. Установка резиновых уплотнителей. Визуальный контроль зоны стыков уплотнителей. См. стр. 04.16–18.
10. Установка фурнитуры, дренажных заглушек.
11. Установка эмалированного стекла. См. стр. 04.13.
12. 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.