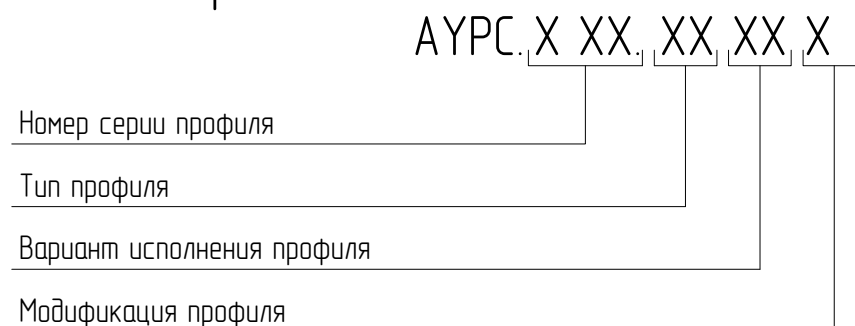


Введение

Перед началом процесса изготовления дверных блоков необходимо:

- изучить техническое задание (спецификацию) на изготавливаемое изделие;
- убедиться в наличии всех комплектующих изделий на участке и соответствие их артикулам в спецификации;
- проверить наличие и соответствие оборудования и инструментов перечню операций, которые необходимо выполнять при нарезке, обработке и сборке изделия.

Кодировка



Типы профилей:

- 1 – рама, коробка;
- 2 – створка;
- 3 – импост;
- 4 – не используется;
- 5 – штапель;
- 6 – шталик, крышка;
- 7 – профиль закладных;
- 8 – вспомогательные профиля;
- 9 – пластмассовые изделия, уплотнители, комплектация.

Модификация профилей:

Пример: A Y P C . W 7 2 . 0 1 0 4 .

... – профиль со вспененной вставкой;

Примечание: Не допускается окраска профиля в сборе.

Пример: A Y P C . W 7 2 . 0 1 0 4 P .

P – профиль со вспененной вставкой;

Примечание: Допускается окраска профиля в сборе.

Пример: A Y P C . W 7 2 . 0 1 0 4 N .

N – профиль без вспененной вставки.



В данной инструкции для упрощения артикулы профилей указаны без модификации, т.к. на процесс обработки и сборки она не влияет.