

Последовательность сборки изделия и его контроля.

1. Нарезка профилей рамы, порога, створки, импоста, штапика, отлива в требуемый размер согласно заданию (спецификации). См. стр. 01.04 "Правила резки заготовки".
 2. Обработка профилей для штифтования. См. стр. 02.05–07. В случае сборки углового соединения методом обжима данный шаг следует пропустить.
 3. Обработка дренажных и вентиляционных отверстий в профилях рамы и створки. См. стр. 02.23–25.
 4. Обработка профилей под установку фурнитуры. См. стр. 05.01.01–47.
 5. Обработка профилей под штифты для импоста. См. стр. 02.20. В случае отсутствия импоста данный шаг следует пропустить.
 6. Сборка импостового соединения профилей. См. стр. 02.21–22. В случае отсутствия импоста данный шаг следует пропустить.
 7. Сборка порога. См. стр. 02.09.
 8. Сборка углового соединения профилей методом штифтования либо обжима. См. стр. 02.08 и 02.12 (рамы), 02.10–11 и 02.13–18 (створки).
- Контроль диагоналей и габаритных размеров.
9. Сборка цоколя. См. стр. 02.19. В случае отсутствия цоколя данный шаг пропустить.
 10. Установка резиновых уплотнителей. Визуальный контроль зоны стыков уплотнителей. См. стр. 02.28–33.
 11. Установка отлива. См. стр. 02.35. В случае глухого окна данный шаг следует пропустить.
 12. Установка фурнитуры, дренажных заглушек.
 13. Установка заполнения, опорных и рихтовочных подкладок, установка фальца, расклинивание заполнения. Контроль диагоналей. См. стр. 02.26–27.
 14. Установка штапика и резиновых уплотнителей. См. стр. 02.34.
 15. Проверка равномерности наружного зазора 5 мм между рамой и створкой. Необходимая регулировка фурнитуры.
 16. Проверка работы фурнитуры 3-кратным открыванием-закрыванием створки. Механизм должен работать без заеданий.
 17. Маркировка и упаковка оконного блока.