**Входной контроль качества**

Предельные отклонения от номинальных размеров элементов дверных блоков, разность длин диагоналей и другие размеры определяют с помощью рулетки, штангенциркуля, щупов по нормативным документам. Предельные отклонения от прямолинейности кромок определяют путем приложения поверочной линейки или строительного уровня с допуском плоскостности не менее 9-й степени точности к испытуемой детали и замером наибольшего зазора с помощью щупов по нормативным документам. Измерения линейных размеров следует проводить при температуре воздуха и поверхности изделий (20 +/- 4) °C. В случае необходимости проведения измерений при других температурах (наружные дверные блоки) следует учитывать температурное изменение линейных размеров профилей. Провисание полотен и перепад лицевых поверхностей в сварных соединениях смежных профилей коробок и полотен определяют щупом как расстояние от ребра металлической линейки, приложенной к верхней сопрягаемой поверхности, до нижней поверхности. Внешний вид оценивают визуально путем сравнения с образцами-эталонами, утвержденными руководителем предприятия, при освещении не менее 300 лк. Правильность установки уплотняющих прокладок, наличие и расположение подкладок, функциональных отверстий, дверных приборов, крепежных и других деталей, цвет и отсутствие трещин в сварных соединениях, наличие защитной самоклеящейся пленки, маркировку и упаковку проверяют визуально.

**Операционный контроль качества**

**Операционный контроль технологического процесса**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| Наименование технологического процесса и его операций | Контролируемый параметр (по какому нормативному документу) | Допускаемые значения параметра, требования качества | Способ (метод) контроля, средства (приборы) контроля |
| Установка дверных блоков | Допускаемое отклонение от вертикали дверных коробок  (СП 70.13330.2012) | 3 мм | Измерительный, рулетка |
| Зазоры между дверными полотнами и полом  (СП 70.13330.2017) | - у внутренних дверей - 5 мм;  - у дверей санитарных узлов - 12 мм. | Измерительный, рулетка |
| Напуск наличников на стену или перегородку (СП 70.13330.2017) | Не менее 20 мм | Измерительный, рулетка |
| Предельные отклонения от номинальных размеров  внешних размеров полотен:  - по ширине  - по высоте  (СП 70.13330.2012) | + 2 мм  + 2.5 мм | Измерительный, рулетка |
|  | Толщина брусков коробки  (СП 70.13330.2012) | ±0.8 | Измерительный, рулетка |
|  | Отклонение от плоскости полотен  (СП 70.13330.2012) | Не более 2 мм | Измерительный, рулетка |

**Приемочный контроль качества**

Приемка дверных блоков, вмонтированных в проемы, должна сопровождаться проверкой плотности пригонки полотен дверей между собой и к четвертям коробок, правильности установки и крепления уплотняющих прокладок, установки скобяных изделий, а также оформлением актов освидетельствования скрытых работ по креплению коробок, их теплоизоляции и защитной обработке.

При приемке блоков на объекте для контрольной проверки отбирают 3 % от партии, но не менее 3 штук.

Заполнение дверных проемов надлежит осуществлять готовыми блоками.

Блоки должны устанавливаться по уровню и отвесу.

Выполнение работ по изоляции стыков необходимо ежедневно фиксировать в журнале работ.