

Технологический регламент

по контролю качества готовой продукции (приемка готовой продукции)

Основные понятия.

Лицом ответственным за качество готовой продукции является работник участвующий в технологических операциях по производству изделий на конечном этапе технологического процесса: сборщик, отделочник изделий из древесины (профильные изделия), а также лица на которых возложены обязанности по контролю и проверки качества готовой продукции.

Постоянная проверка качества продукции (100%-ный контроль) выполняется работниками: цеховыми контролёрами ответственными за качество готовой продукции передаваемой на склад. Данные лица назначаются мастером участка из числа работников цеха, с присвоением им нумерованного штампа ОТК и обеспечением их контрольно-измерительным инструментом. Ответственным за качество готовой продукции, переданной на склад, является мастер участка.

Периодический контроль готовой продукции выполняется контролером-инспектором отдела контроля качества, а также технологом предприятия. Указанные лица производят выборочный контроль проверенной готовой продукции, имеющей штамп ОТК применяя контрольно-измерительный инструмент, контроль выполняется периодически, в течении рабочей смены. Результаты контроля партии готовой продукции оформляются в журнал приемо-сдаточных испытаний.

В случае возникновения спорных вопросов или несоответствия по качеству продукции, результат о ее пригодности или отбраковке определяется комиссией по качеству, в составе начальника отдела качества и технолога предприятия или лицами их замещающих. Результаты работы комиссии оформляются актом осмотра с выводами о принятии решения. Количество спорных изделий допущенных к приемке оформляется в журнале проверки качества готовой продукции, согласно пункта требований данного регламента.

Требования предъявляемые к качеству готовой продукции.

1. Дверные полотна

При проверке качества дверных полотен необходимо учитывать:

- 1.1. Соответствие цвета дверного полотна эталонному образцу, **не допускается** отклонение более чем в 0,5 тона между деталями толщиной 40мм (продольки, верх, низ) и толщиной 24мм (филенками) в одном дверном полотне. Согласно спецификации технологии окраски изделий филенка должна быть в тон деталей обвязки или светлее не более чем в 0,5 тона.
- 1.2. Правильность установки элементов дверного полотна: **не допускаются** видимые перекосы установленных деталей и филенок. В случае обнаружения

неправильно установленных деталей или филенок, контролер обязан, при помощи металлической линейки или рулетки проверить соотношение сторон заполнения элементов дверного полотна по вертикали и горизонтали. Разница в отклонениях не должна **превышать 2мм.**

1.3. Детали заполнения дверного полотна: стекла, филенки должны быть плотно установлены и не иметь дребезжания (наличие уплотнителя на стеклах). Зазор в пазах обвязки дверного полотна при установки филенки допускается не более 0,5мм. с каждой стороны. Уплотнитель должен располагаться по периметру стекла, с шагом не более 250-300мм, **не допускается** его видимость за пределами паза. Стекла должны быть чистые и без разводов, **не допускаются**, царапины на поверхности.

1.4. Плоскостность и прямолинейность по высоте, ширине и диагонали, **допускаются** отклонения: по высоте не более 2мм, по ширине не более 1мм и по диагонали не более 3 мм. Отклонения проверяются при горизонтальном положении полотна, на ровной поверхности, правилом и измеряются щупами.

1.5. Места сопряжения элементов дверного полотна (шиповое соединение): должны быть стянуты винтами, где это предусмотрено конструкцией, винты должны быть с шайбой, и закручены до упора. Зазор при сопряжении не должен превышать 0,6мм. (проверяется щупом). Перепад при сопряжении продольки и детали, в верхнем и нижнем торце дверного полотна (провес) – не должен превышать более 0,2мм.

1.6. Фрезерованные кромки всех деталей (профиля) должны соответствовать прямолинейной или криволинейной форме детали и не иметь зашлифованных («зализанных») краев на плоскости. Фаски фрезерованного контрпрофиля детали должны быть ровными и прямолинейными по всей длине.

1.7. На плоскости всех деталей **не допускаются** неровности, связанные с перепадами переклеенных элементов, реек. Может присутствовать незначительная просадка клеевого шва, в виде тонких прямых линий.

1.8. При шипорезном соединении древесины по длине (микрошип) **допускаются заделанные зазоры** в шиповом соединении и трещины, а также незначительные перепады по плоскости (до 0,1мм.), между двумя сросненными рейками, связанные с разностью удельного расширения разных слоев древесины.

1.9. На плоскости и кромках деталей **не допускаются** гниль, механические повреждения возникшие в результате обработки древесины и перемещении деталей: сколы, задиры, волнистость, ворсистость, царапины, а также неровности возникшие при шлифовки плоскости (прошлифовка, недошлифовка).

1.10. На брашированных дверных полотнах из материала древесины пород Сосна и Дуб структурированная поверхность изделия должна соответствовать эталонному образцу и не иметь «поднятого» ворса в пазах структуры.

1.11. **Допускаются** здоровые сросшиеся сучки диаметром до 4 мм заделанные шпатлевкой либо реставрационным карандашом, без видимых проседаний по плоскости.

1.12. При проверке качества раскладки в дверных полотнах «Аристократ» следует учитывать:

1.12.1 сопряжение раскладки в углах ее примыкания, допускается не **сквозной зазор** до 0,3мм;

1.12.2 перепад а местах сопряжения двух раскладок относительно плоскости не должен превышать 0,5мм;

1.12.3 на кромках раскладки не допускаются сколы длиной длиной более 7мм, и шириной более 3мм;

1.12.4 раскладка изделия должна иметь равномерный окрас со всех сторон, соответствующий по тону эталонному образцу.

1.13. Наличие и соответствие маркировки: должна быть читаема, с указанием всей необходимой информации.

1.14. Качество лакокрасочного покрытия дверного полотна:

1.14.1 **не допускается** наличие шагрени на поверхности ЛКМ;

1.14.2 **не допускается** шероховатая поверхность профилей и плоскостей деталей;

1.14.3 засохшие капли лака диаметром не более 3мм, допускается не более 1ед на детали и не более 3ед на двери. Капли лака на плоскости деталей, по возможности, должны быть аккуратно срезаны и подкрашены реставрационным маркером в цвет полотна;

1.14.4 вмятины **не допускаются**, за исключением незначительных, длиной до 6мм., ширина до 3мм., в количестве не более 2 ед. на стороне полотна, расположенные в нижней части дверного полотна, на высоте не более 200мм от низа полотна, отреставрированные с применением воскового карандаш и реставрационного лака;

1.14.5 **допускается** заделанная шпатлевкой трещина, отличная по тону, не имеющая просадки на плоскости, длиной не более 50мм, шириной не более 1мм., в количестве не более одной заделки на стороне полотна, расположенная на высоте не более 2/3 от низа полотна;

1.14.6 разводы красителя и потеки лака **не допускаются**, за исключением изменения тона красителя (более темные пятна) по волокнам текстуры древесины, в результате неравномерного впитывания бейца на разных текстурных слоях древесины (в основном, в цвете «античный орех»);

1.14.7 **допускаются** незначительные вздутия массива древесины диаметром до 3мм., на высоте 2/3 от низа полотна и не более 1 ед. на стороне

После осмотра на дверное полотно, соответствующее требованиям данного регламента **наклеивается самоклеющаяся голограмма** (в верхнем углу продольки между двух заглушек), ставится печать ОТК производственного контролера и производится упаковка изделия с последующим нанесением данных о дверном полотне.

2. Профильные изделия

При проверке профильных погонажных изделий контролер-упаковщик обязан проверить и осмотреть:

2.1. Лицевая сторона изделия.

2.1.1. соответствие цвета профильного изделия эталонному образцу: **не допускается** отклонение более чем в 0,5 тона;

2.1.2. фрезерованные кромки всех профильных изделий должны соответствовать прямолинейной форме и не иметь зашлифованных («зализанных») краев на плоскости;

2.1.3. при шипорезном соединении древесины по длине (микрошип) **допускаются заделанные зазоры** в шиповом соединении и трещины, а также незначительные перепады по плоскости (до 0,1мм.), между двумя сращенными рейками, связанные с разностью удельного расширения разных слоев древесины;

2.1.4. на брашированных профильных изделиях из материала древесины пород Сосна и Дуб структурированная поверхность изделия должна соответствовать эталонному образцу и не иметь «поднятого» ворса в пазах структуры;

2.1.5. **не допускается** наличие шагрени и шероховатости (подпыл, пятна клея на шпоне, дефекты шлифовки) на поверхности ЛКМ;

2.1.6. засохшие капли лака, вмятины, допускаются не более 2 перечисленных дефектов на единице изделия в верхней либо нижней части, но не более 20 см от края изделия;

2.1.7. **допускается** на изделии наличие одной поперечной полосы в виде оттиска на шпоне;

2.1.8. **допускается** заделанная шпатлевкой трещина, отличная по тону, не имеющая просадки на плоскости, длиной не более 70мм, шириной не более 1мм.

2.2. Не лицевая сторона изделия (примыкающая к проему).

2.2.1. **допускаются** выпадающие или выпавшие сучки диаметром не более 12 (± 2)мм в количестве не более 3-х дефектов на 1 м.п., трещины длиной не более 70мм., шириной не более 2мм. Данные дефекты должны быть заделаны шпатлевкой;

2.2.2. **не допускаются** гниль, обзол, сквозные трещины, смолистость и смоляные кармашки длиной более 30мм.;

2.2.3. вырывы, выщерблины, шириной более 5 мм, общей длиной более 700мм., должны быть зашпатлеваны.

Погонажные изделия соответствующего качества отмечаются логотипом, нанесенным на не лицевую поверхность печатью, после чего упаковываются и маркируются.

Дверное полотно, а также погонажные изделия не соответствующее качеству, не упаковывается, фиксируется в журнал по контролю качества, который еженедельно предоставляется для осмотра начальнику отдела контроля качества. Изделие не прошедшее контроль качества возвращается на участок сборки и лакировки для исправления дефектов.