

1. Спосіб виготовлення декорованої стінової або підлогової панелі, що включає етапи способу, при яких:

а) забезпечують наявність розплавленої полімерної маси;

б) екструдують розплавлену полімерну масу через філь'єру;

с) здійснюють фінішну обробку розплавленої полімерної маси для формування пластинчатого носія за допомогою вузла з кількох роликів, де окремі ролики розташовані один над або за одним, і кожен окремий ролик утворює з сусідніми роликами принаймні один зазор для фінішної обробки, через який пропускають розплавлену полімерну масу, при цьому розміри зазорів між роликами у зоні стиснення фінішної обробки змінно налаштовують за допомогою горизонтального та/або вертикального переміщення окремих роликів під час виробничого процесу;

д) наносять декор, що імітує шаблон декору, на щонайменше одну підобласть носія, принаймні частково підданого фінішній обробці, та

е) наносять захисне покриття принаймні на підобласть декору, де фінішна обробка на етапі с) способу здійснюється за допомогою принаймні однієї пари основних роликів, що складається з двох роликів більшого діаметра та принаймні трьох фінішних роликів, розташованих один за одним з меншим діаметром порівняно з діаметром пари основних роликів, і де розмір зазору фінішної зони стиснення між парою головних роликів N_n відрізняється від розмірів зазорів зон стиснення між роликами фінішної обробки N_k на величину в межах від 10 до 50 %, де висота зазору останньої та/або передостанньої зони фінішної обробки вибрана з коефіцієнтом стиснення носія за його висотою в межах від 3 до 10 %.

2. Спосіб за п. 1, який **відрізняється** тим, що на етапі д) способу перед нанесенням декору додатково наносять декоративну підповерхню принаймні на підобласть носія.

3. Спосіб за п. 2, який **відрізняється** тим, що принаймні декоративну підповерхню наносять на підобласть носія на етапі д) способу на вході на останній ролик вузла фінішних роликів етапу с) способу.

4. Спосіб за будь-яким з пп. 1-3, який **відрізняється** тим, що роликовий вузол додатково містить, крім пари основних роликів, принаймні чотири фінішні ролики, причому один із зазорів між роликами у зоні стиснення фінішних роликів працює ізобарно.

5. Спосіб за будь-яким із пп. 1-4, який **відрізняється** тим, що основні і фінішні ролики виконанні з можливістю регулювання температури, а поверхня з контрольованою температурою фінішних роликів є більшою на коефіцієнт, що визначається у діапазоні від величини, яка більша або дорівнює 1,1, до величини, яка менша або дорівнює 2,5, у порівнянні з поверхнею основних роликів.