

1. Виробнича лінія для виготовлення екструдованих пластин (36) для панелей, що призначені для покриття поверхні приміщення, яка включає в себе конвеєр (22) для транспортування напівфабрикату (20), виготовленого у вигляді нескінченного пластинчастого профілю вздовж напрямку транспортування із заданою передатною швидкістю; пристрій (24) для різання країв, призначений для відрізання крайової ділянки (28) напівфабрикату (20), яка є бічною до напрямку транспортування, так що у напрямку транспортування після пристрою (24) для різання країв напівфабрикат сформовано у вигляді пластинчастого нескінченного базового профілю (30) із заздалегідь визначеною шириною базової пластини, що простягається поперечно до напрямку транспортування; і відокремлювальний пристрій (32) для відрізання відокремлених пластин (36) від нескінченного базового профілю (30) вздовж лінії різання, що проходить поперечно до напрямку транспортування, при цьому відстань (D) між відокремлювальним пристроєм (32) і пристроєм (24) для різання країв у напрямку транспортування розраховано таким чином, щоб забезпечити різницю температур $T_1 - T_2$ між середньою температурою T_1 напівфабрикату (20), коли крайова ділянка (28) є відрізаною у пристрої (24) для різання країв, і середньою температурою T_2 нескінченного базового профілю (30) під час процесу відокремлення, а саме $2\text{ K} \leq T_1 - T_2 \leq 15\text{ K}$.

2. Виробнича лінія за п. 1, яка **відрізняється** тим, що під час відрізання крайової ділянки (28) напівфабрикату (20) у пристрої для різання країв забезпечується середня температура T_1 напівфабрикату (20), що становить $40^\circ\text{C} \leq T_1 \leq 60^\circ\text{C}$.

3. Виробнича лінія за п. 1 або 2, яка **відрізняється** тим, що охолодження нескінченного базового профілю (30) між пристроєм (32) для різання країв і відокремлювальним пристроєм (24) забезпечується виключно конвекцією.

4. Виробнича лінія за будь-яким з пп. 1-3, яка **відрізняється** тим, що пристрій (24) для різання країв забезпечує безстружкове відрізання крайової ділянки (28) від напівфабрикату (20) за допомогою інструменту для різання у вигляді ріжучого ролика (26).

5. Виробнича лінія за будь-яким з пп. 1-4, яка **відрізняється** тим, що відокремлювальний пристрій (32) забезпечує безстружкове відрізання пластини (36) від нескінченного базового профілю (30) за допомогою інструменту для різання у вигляді гільйотинного леза (34), причому інструмент для різання відокремлювального пристрою (32) виконаний з можливістю переміщення у напрямку транспортування зі швидкістю нескінченного базового профілю (30).

6. Виробнича лінія за будь-яким з пп. 1-5, яка **відрізняється** тим, що збиральний контейнер (44) для збирання крайових ділянок (28), відрізаних у пристрої (24) для різання країв, розташований у напрямку транспортування між пристроєм (24) для різання країв і відокремлювальним пристроєм (32).

7. Виробнича лінія за п. 6, яка **відрізняється** тим, що збиральний контейнер (44) розташований під нескінченим базовим профілем (30) у напрямку сили тяжіння, причому нескінченний базовий профіль (30) перекидає збиральний контейнер (44) значною мірою, якщо дивитися у напрямку сили тяжіння.

8. Виробнича лінія за п. 6 або 7, яка **відрізняється** тим, що збиральний контейнер (44) з'єднаний із зворотним конвеєром для переміщення вмісту збирального контейнера (44) в контейнер (14) для вторинної переробки, при цьому контейнер (14) для вторинної переробки з'єднаний з екструдером (16) для принаймні часткового та/або тимчасового завантаження екструдера (16) для виробництва напівфабрикату (20) з вихідного матеріалу, що надходить з контейнера (14) для вторинної переробки.

9. Виробнича лінія за будь-яким з пп. 1-8, яка **відрізняється** тим, що в напрямку транспортування між пристроєм для різання країв (24) та відокремлювальним пристроєм (32) встановлено принаймні один дробильний пристрій (38, 40) для подрібнення крайової ділянки (28), відрізаної у вигляді нескінченного профілю у формі смуги, причому дробильний пристрій (38, 40) виконаний для подачі подрібнених шматків крайових частин (42), вироблених у дробильному пристрої (38, 40) з крайової ділянки (28) до збірного контейнера (44), причому дробильний пристрій (38, 40) розташований в напрямку транспортування між пристроєм (24) для різання країв та збірним контейнером (44).

10. Виробнича лінія за п. 9, яка **відрізняється** тим, що включає перший дробильний пристрій (38) для дроблення першої крайової ділянки (28), відрізаної на першому краї напівфабрикату (20), і другий дробильний пристрій (40) для дроблення другої крайової ділянки (28), відрізаної від другого краю напівфабрикату (20), зверненого в сторону від першого краю, причому як перший дробильний пристрій (38), так і другий дробильний пристрій (40) розташовані у напрямку транспортування між пристроєм (24) для різання країв і збиральним контейнером (44), при цьому як перший дробильний пристрій (38), так і другий дробильний пристрій (40) подають крайові частини (42), отримані у відповідному дробильному пристрої (38, 40), до одного й того ж збирального контейнера (44).

11. Виробнича лінія за п. 9 або 10, яка **відрізняється** тим, що щонайменше один дробильний пристрій (38, 40) розміщений під нескінченим базовим профілем (30) у напрямку сили тяжіння, причому нескінченний базовий профіль (30) покриває принаймні один дробильний пристрій (38, 40) щонайменше значною мірою, якщо дивитися у напрямку сили тяжіння.

12. Виробнича лінія за будь-яким із пп. 1-11, яка **відрізняється** тим, що після відокремлювального пристрою (34) у напрямку транспортування розміщений ріжучий пристрій для безстружкового розрізання пластини (36) на окремі панелі вздовж принаймні однієї лінії різання, що проходить у напрямку транспортування, причому відстань між ріжучим пристроєм і відокремлювальним пристроєм (34) у напрямку транспортування має такі розміри, що між середньою температурою T_2 нескінченного базового профілю (30) під час відокремлювання у відокремлювальному пристрої (34) та середньою температурою T_3 пластини (36) під час різання у ріжучому пристрої існує різниця температур $T_2 - T_3$, а саме $0 \text{ K} \leq T_2 - T_3 \leq 20 \text{ K}$.

13. Виробнича лінія за будь-яким з пп. 1-12, яка **відрізняється** тим, що конвеєр (22) забезпечує передатну швидкість v_1 , а саме $4,5 \leq v_1 \leq 21,0 \text{ м/хв}$.

14. Виробнича лінія за п. 13, яка **відрізняється** тим, що конвеєр (22) забезпечує стискаючу силу, спрямовану в напрямку транспортування на початкову область напівфабрикату (20), яка звернена до екструдера (16) і перебуває, в основному, в пастоподібному стані, і тягове зусилля, спрямоване у напрямку транспортування, на початкову область напівфабрикату (20), яка звернена до відокремлювального пристрою (32) і перебуває в основному в твердому стані, причому сили стиснення та сили розтягування розраховані таким чином, щоб стиснення та розтягнення, спричинені ефектами теплового розширення під час охолодження напівфабрикату (20), значною мірою були компенсовані.