

## **Tarkett nimmt zwei HOMAG Fußbodenlinien für 20 Mio. m<sup>2</sup> Laminat pro Jahr erfolgreich in Betrieb**

Als im April 2010 das Laminatbodenwerk "Tarkett Sommer" im Großraum Moskau offiziell eröffnet wurde, waren dort bereits 296.000 m<sup>2</sup> Fußbodendielen produziert und auf zwei Laminatbodenanlagen aus dem Hause HOMAG weiterverarbeitet worden. Die Planung und Realisierung dieser Investition erfolgte aus einer Hand der Fußbodenspezialisten von HOMAG Engineering. Gemeinsam mit langjährigen Systempartnern realisierte die HOMAG Group diesen flexiblen Produktionsablauf.

Das Resümee des Generaldirektors Slavoljub Martinovic von Tarkett Sommer zu diesem Projekt: "Mit HOMAG Engineering stand uns von der Projektplanung bis zur Umsetzung ein kompetenter Ansprechpartner zur Seite. Die Qualität dieser komplexen Anlage spricht für sich. Besonders haben uns die hohen Leistungen in dieser Flexibilität beeindruckt, da muss natürlich das Komplettpaket bis hin zum Service stimmen."

Nach dem Pressen auf einer der beiden Kurztaktpressen werden die Plattenstapel in einem Zwischenlager konditioniert und anschließend zur Weiterverarbeitung in den gemeinsamen Stapelaufgabebereich für die beiden Profilierungslinien transportiert.

Die Plattenstapel werden auf Stapelrollenbahnen aufgesetzt, automatisch von einem Querschiebewagen abgeholt und der jeweiligen Bearbeitungslinie zugeführt. Nachdem der Plattenstapel automatisch vom Querschiebewagen in die Beschickung eingelaufen ist, wird die jeweils oberste Platte von einer Vakuumtraverse angehoben und vor der Längsausrichtstation auf einer Rollenbahn abgelegt.

Anschließend erfolgt das Ausrichten der Platte nach Festanschlag oder anhand einer, im Dekorpapier befindlichen Mittellinie und das Aufteilen in

Längsrichtung in bis zu 20 Streifen. Alle Sägeaggregate und einer der beiden Randzerspaner sind mit stufenlosen Achsen zur vollautomatischen, exakten Positionierung der Aggregate ausgerüstet.

Danach gelangen die Streifen über eine Winkelübergabe in die Quersäge, wo die Streifen in der Länge wahlweise halbiert oder gedrittelt werden. Nach dem Wenden werden die fertig aufgeteilten Rohdielen mit einem Vakuumband auf **mehr als 200 m/min** beschleunigt und der Längsprofilierung zugeführt.

Nach dem Fräsen des Längsprofils mit einem HOMAG Doppelendprofiler mit **patentierter Magnetkettentechnologie** kann eine mögliche Fase mit Lack beschichtet werden, bevor das Profil gegen eindringende Feuchtigkeit mit einer Wachsschicht versiegelt wird. Die anschließende Querbearbeitung beinhaltet ebenfalls eine Faselackier- und eine Profilversiegelungsanlage.

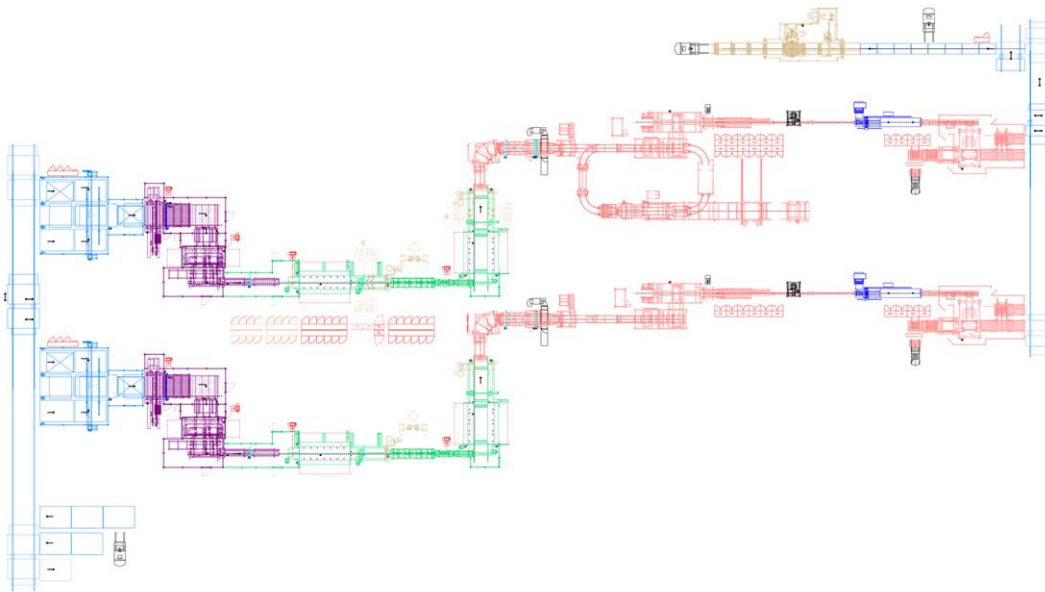
Im Anschluss an die Profilbearbeitung durchlaufen die Dielen eine automatische Kontrollstation, wo fehlerhafte Teile automatisch erkannt und vor der Verpackung ausgeschleust und gestapelt werden.

Die 1. Wahl kann dann entweder über einen Bypass in die Trittschallanlage transportiert und rückseitig mit den unterschiedlichsten Materialien kaschiert oder direkt in 5-seitige Klebekartons verpackt werden. Sowohl die Trittschallkaschieranlage als auch die vollautomatisierte Kartonverpackungsanlage stammen aus dem Hause Wächter Packautomatik GmbH, einem Systempartner der HOMAG Holzbearbeitungssysteme GmbH im Bereich der Fußbodenanlagen. Vor dem Ab stapeln der fertigen Pakete auf Paletten mit einem Palettierportal erfolgt das Einschweißen der fertigen Pakete mit einer Schrumpffolienverpackungsanlage.

Die fertigen Paletten beider Profilierungsanlagen gelangen anschließend mit Hilfe eines weiteren Querschiewagens in einen gemeinsamen Palettenverpackungsbereich, wo die Pakete zuerst mit 2 vertikalen Kunststoffbändern gegen ein Verrutschen auf der Palette fixiert und anschließend die gesamten Paletten mit elastischer Folie horizontal umwickelt werden, bevor sie entweder direkt zur Auslieferung oder in das Fertigproduktlager gelangen.

Mit den erfolgreichen Abnahmen und der Übergabe beider Profilierungslinien an Tarkett Sommer, konnte die HOMAG Group ein wichtiges Projekt in einem der am schnellsten wachsenden Märkte abschließen. Damit stehen Tarkett Sommer nun zwei hochflexible Profilierungslinien für Standard- und Schmalteile, eine davon mit Fasenlackierung und Trittschallkaschierung, mit einer Gesamtkapazität von ca. 20 Mio. m<sup>2</sup>/Jahr am Standort Mytischì zur Verfügung.

Quelle Bildmaterial: HOMAG Group AG



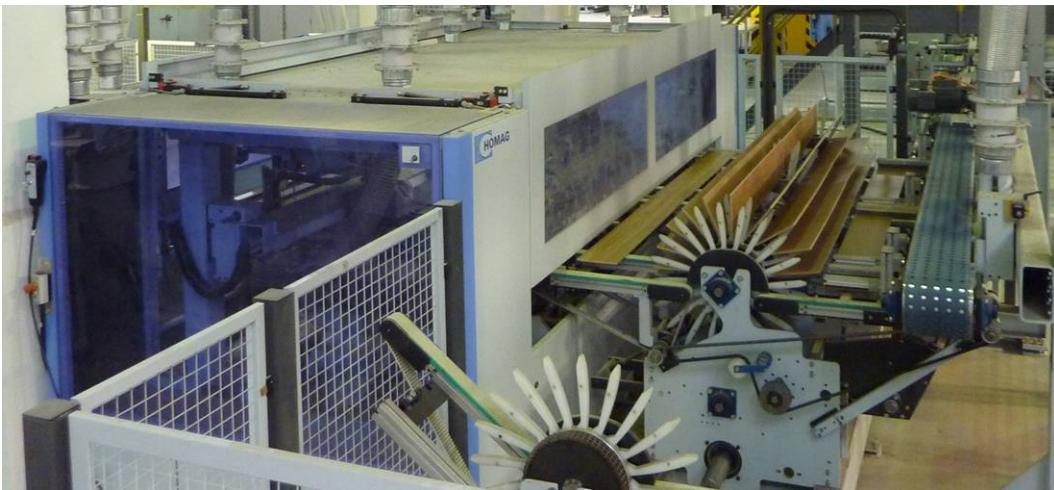
**Bild 1:**  
Gesamtlayout beider Fußbodenanlagen



**Bild 2:**  
Beschickung



**Bild 3:**  
HOMAG Längssäge



**Bild 4:**  
HOMAG Quersäge mit Wende- und Beschleunigungsstation



**Bild 5:**  
HOMAG Doppelendprofiler zur Querbearbeitung



**Bild 6:**  
Verpackungsanlage für Laminatdielen



**Bild 7:**  
Palettenverpackungsanlage

---

## Für Sie zuständig:

**HOMAG Group AG**  
Homagstraße 3–5  
72296 SCHOPFLOCH  
DEUTSCHLAND  
<http://www.homag.com>

**Herr Alexander Prokisch**  
Leiter Marketing & PR PRACTIVE  
Tel. +49 7443 13-3122  
Fax +49 7443 13-8-3122  
[alexander.prokisch@homag.de](mailto:alexander.prokisch@homag.de)

## Autor:

**Florian Broghammer**  
Projektleiter HOMAG Engineering  
Tel. +49 7443 13-2804  
[florian.broghammer@homag.de](mailto:florian.broghammer@homag.de)