

## **Mipolam - vom Koch-Press-Verfahren (1936) zur voll-kontinuierlichen Herstellung (1996)**

Angelehnt an das Produktionsverfahren für Celluloid wurde 1936 in Troisdorf Mipolam nach dem Koch-Press-Verfahren in Blöcken hergestellt. Aus den Böcken wurden 3 mm starke Tafeln „geschnitten“, die besäumt (gestanzt) zur Auslieferung kamen.

1955/56 kam die Eigenerfindung, die halb-kontinuierlich-arbeitende Schlitzpresse, zum Einsatz, in der taktend ein Rohfell verdichtet wurde. Damit war in Troisdorf erstmals Rollenware zu fertigen möglich, obwohl schon 1936 auf der Linoleummaschine bei der DLW in Bietigheim nachgewiesen worden war, dass auf ihr quasi-kontinuierlich Mipolam-Bahnenware gefertigt werden konnte. Die verdichteten Mipolam-Bahnen wurden auf der „E-Straße“ (Endbearbeitungsstraße) in heißem Wasser getempert und danach seitlich besäumt.



Schlitzpresse nach Dipl.-Ing. Wieland, 1955 bis 1991 im Produktionseinsatz, jetzt Außenausstellungsobjekt bei Gerflor-Mipolam, hinter Tor 3, Mülheimer Strasse in Troisdorf

1992 erging der Auftrag an das Team um Dipl.-Ing. Flöttmann von der Mipolam-Fertigung, eine kontinuierlich-arbeitende Fertigungslinie mit 2 m Nutzensbreite für Mipolam-Bodenbeläge mit und ohne Richtung der Dessinierung zu erbauen. Dies kann man die „Kronung“ der Mipolam-Fertigung in Troisdorf nennen.

MIPOLAM





**Daten Anlage 11**

---

**Beschreibung** Anlage zur Herstellung von homogenen Bodenbelägen aus PVC und Polyolefinen in gerichteter und nicht gerichteter Form

**Baujahr** 1996

**Hallenfläche** 2.300 m<sup>2</sup> (92 m x 25 m)

**Anlagenteile** Teil A (Herstellung des Bodenbelages):  
 – Dosierung  
 – Kalandrierung  
 – Kontipresse  
 – Präge  
 Teil B (Endbearbeitung):  
 – Temperung  
 – Konfektionierung  
 – Verpackung

Teil A: 200 m  
 Teil B: 300 m

**Warenbahnlänge in der Anlage**

**Maximale Produktionsgeschwindigkeit** 15 m/min

**Maximale Arbeitsbreite** 2 m

**Energien** – Strom (Installierte Leistung 3.000 kW – zum Vergleich: Einfamilienhaus 30 kW)  
 – Gas  
 – Wasser  
 – Dampf  
 – Druckluft  
 – Kühlung über Kühlkreislauf

**Abluftreinigung** Abluftreinigungsanlage mit getrennten Filtern für Staub und Dämpfe; Luftaustausch in der Halle = 60.000 m<sup>3</sup>/h

**Mitarbeiter pro Schicht** 10 Mitarbeiter; die Anlage arbeitet zur Zeit im 4-Schicht-Rhythmus, das bedeutet 7 Tage in der Woche mit je 3 Schichten pro Tag



**Daten Fertigerzeugnislager CTI**

---

**Beschreibung** Vollautomatisches, EDV-gestütztes Lager zur Lagerung von Rollenware nach dem kaotischen Lagerprinzip

**Baujahr** 1996

**Hallenfläche** 2.550 m<sup>2</sup> (75 m x 34 m)

**Anzahl der Stellplätze** 18.701 Stück

Automatisches Ein- und Auslagern mittels 2 Kranbahnen mit einer Handlingsgeschwindigkeit von 2 Minuten pro Rolle

Das Mipolam-Prospektblatt von 1996 beschreibt diese neue kontinuierlich-arbeitende Anlage 11 en detail mit dem Teil A, der Herstellung des Bodenbelags, und dem Teil B, der Endbearbeitung, sowie das gewählte Lager mit stehender Lagerung der Rollen. Die Rollen maßen 200 m oder 300 m in der Länge.

Die Fertigungsanlage und das Lager konnte mit 4 Schichten im Dreischichtbetrieb über 7 Tage die Woche betrieben werden.