缶製造工程の解説

信頼性の高い確かな製品をお客様にお届けする生産体制を実現。
缶製造の詳細を工程ごとに解説します。

材料受入

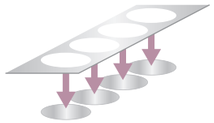
材料業者より各製品に合わせたブリキ材料を入荷します。印刷、内面コーティングもこの時点で行われています。

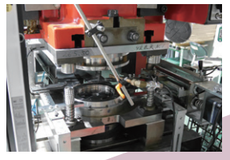
裁断

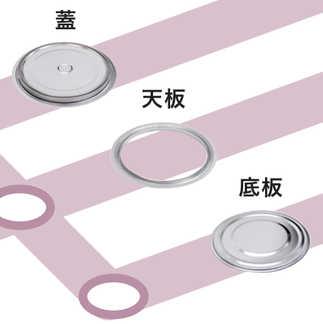
ブリキ材料を丸缶、角缶、天板、底板、蓋用に各製品サイズに合わせてカットします。

プレス工程

蓋、天板、底板を各製品のサイズに打ち抜き成型します。

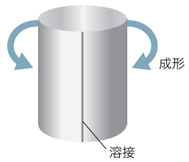






胴溶接

胴板を筒状に成形し電圧を掛け溶接を行います。



胴組立て

内面コーティングをしていると電気溶接ができないため、胴板を組み合わせ間に接着剤を塗布します。

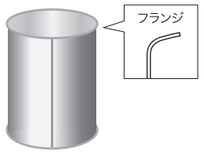
角型成形

角缶の場合、溶接位置を調整し筒状の胴板を角型に成形します。

以降の工程は丸缶と同様です。

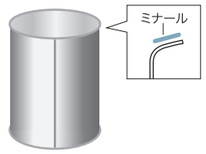
フランジ

筒状に成形した胴板の上下を外側にカールし天板、底板を巻き締めるために必要な部分の加工をします。



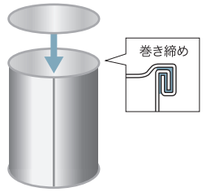
底板ミナール塗布

フランジ部分にミナール（パッキン剤）の塗布を行います。



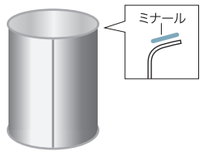
底板巻締め

底板をセットし、シーマーで巻き締めを行います。



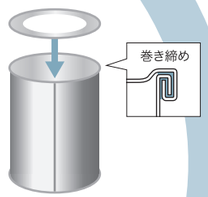
天板ミナール塗布

フランジ部分にミナール（パッキン剤）の塗布を行います。



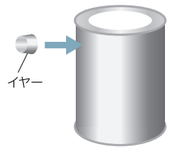
天板巻締め

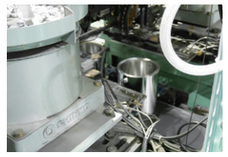
天板をセットし、シーマーで巻き締めを行います。



イヤースポット溶接

提げ手を固定するための土台部分（イヤー）を自動溶接機にて取り付けます。



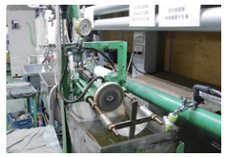


提げ手取付け

イヤーに提げ手を取り付けます。

製品検査

製品内部に空気圧を掛け水中に沈め漏れが無いか、重量チェックによる製品の異常、キズ、凹みの確認を行います。



梱包・出荷