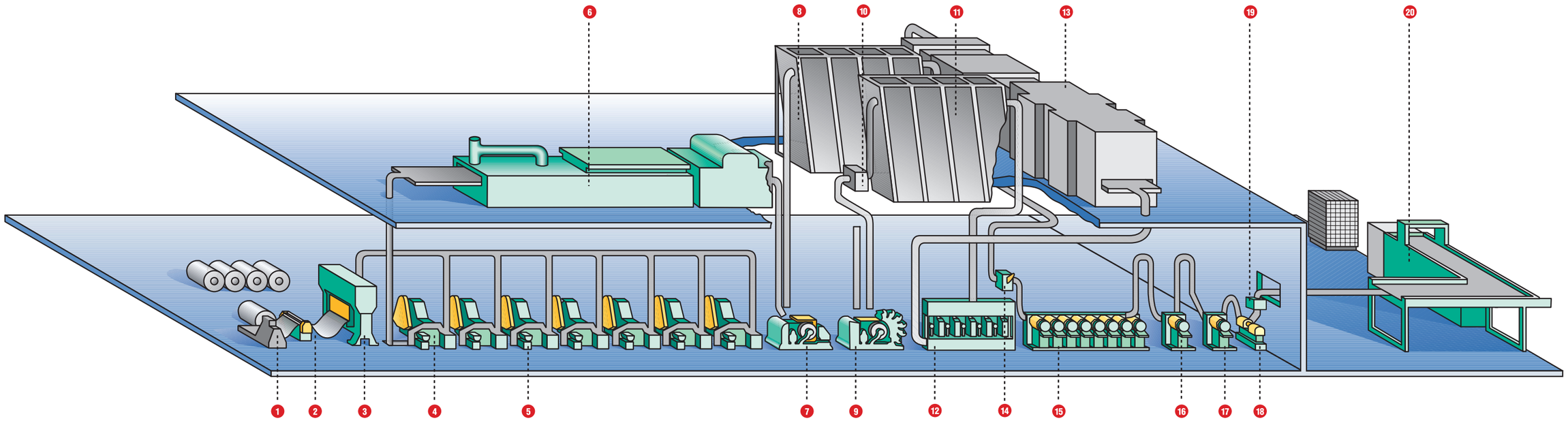
波尔饮料罐厂生产流程



1 铝卷材
铝卷在放卷机上，放出铝片至润滑机.

2 润滑机
在铝片加上一层润滑剂，然后把铝材送往冲杯机.

3 冲杯机
切成圆形铝片后冲出铝杯.

4 拉伸机
用装在推杆上的冲头，将铝杯推向一系列的拉环模具，形成铝罐.

5 修边机
修剪罐口至标准仕高度.

6 洗罐机/烘炉
洗罐，冲洗，然后烘干，准备作印刷及内喷涂用.

7 底涂机
用于底涂罐的设计，铝罐被传送至底涂机，在罐外涂上一层底涂料，以备下一工序所需.

8 底涂烘炉
铝罐进入烘炉，把铝罐表面的底涂料烘干.

9 彩印机
用多至6色的油墨来印刷，然后在铝罐表面加上一层薄光油.

10 罐底涂机
涂上一层保护涂料.

11 彩印烘炉
烘干油墨及涂料.

12 内喷涂机
在铝罐内壁喷上一层薄的光油，保护内壁.

13 内喷涂烘炉
烘干罐内壁的涂料.

14 蜡水机
在罐口外面涂加一层薄蜡水，作缩颈程序前的准备.

15 缩颈机
缩小罐口至可封盖大小.

16 翻边机
罐口反后卷边.

17 内底拱再成形工序
内底拱强度再成形工序.

18 光检机
用作检测穿孔罐及其它裂口罐.

19 视象检测机
用作检测罐内任何污染情况.

20 集装机
将成品收集，以389个罐一层，共叠高至21层在卡板上，作运输或贮存用.

成品罐
当空罐运送交客户，灌料后以高速封口完成.

ILLUSTRATION BY KERRY SHAW / DEB GRANGER