

人と技術の融和を軸に 最先端テクノロジーを完備した製造ライン

*Our manufacturing line uses state-of-the-art equipment,
bridging the gap between skilled workers and technology.*

MANUFACTURING PROCESS



①スリッター
(鋼板端面切断)

SLITTER

鋼板の端面を切断し、寸法を整えます。



②③ロールフォーミング&シーム溶接機
(円筒成形・シーム溶接)

ROLL-FORMING & SEAM WELDING

規定の円筒に成型し、0.6mmのラップで50
缶/分の高速溶接ができます。



④サイドシーム補修装置
(溶接面の防錆・保護)

PROTECTION OF SIDE SEAM

溶接部分を塗装し錆の発生を防止します。



⑤エキスパンダー
(円筒拡張)

EXPANDER

円筒の真円を保ちながら、2缶同時に規定の形
状に成型します。



⑥⑦スピんカール&ビーター
(端部成型・ビード成型)

TOP-END CURL & BEAD

上部端面を外にカールさせると同時にビード
をだします。



⑧フランジャー
(端部折り曲げ)

FLANGER

搬送した円筒を反転し、ロールを回転させてペー
ル缶の低部にあたる端面をフランジ加工します。



⑨地板シーマー
(地板巻締め)

BOTTOM SEAMER

シーラ材を塗布した地板を、ペール缶の底部に
セットし、シーミングロールを高速回転させて
完全な形に巻締めます。



⑩イヤーウェルダー
(耳溶接)

EAR WELDER

シーム溶接部を規定の方向に整列させ、取手挿
入用の耳を左右同時にプロジェクション溶接し、
直後に強度テストも行います。



⑪ピンホールテスター
(気密テスト)

PINHOLE TESTER

気密テストを行うためピンホールテスターに挿
入され、不良品を自動的に選別し、良品を次の工
程へ搬送します。



⑫ペールマシン
(取手挿入)

BAIL MACHINE

検査を終えたペール缶の耳に、取手(ワイヤーと
グリップ)を自動的に挿入します。