



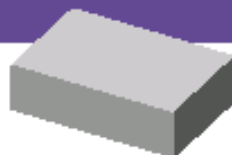
缶の代表選手「18リットル缶」の特長や製造過程を解りやすくご紹介しています

## 18リットル缶の製造工程

福岡製缶ではより高品質・高効率な生産に向けて設備投資を進め、永年の加工技術・ノウハウを活かす自動生産ラインを配備しています。この最新鋭工作機械を駆使した18リットル缶製造ラインは、溶接缶、接着缶ともに対応。材料の加工から溶接・組立・検査・梱包まで、一貫した生産システムを確立しています。特に溶接缶の場合、高速製造が可能になっています。

18リットル缶の製造工程には、材料の切断加工・天板/地板の加工や組立などがあり、これらがひとつになって効率的な生産ラインを形成しています。完成した全ての製品はエアータスターにより缶本体の気密性を検査した後、倉庫へと保管され、ユーザーのもとへ配送します。

### 胴板(原材料)



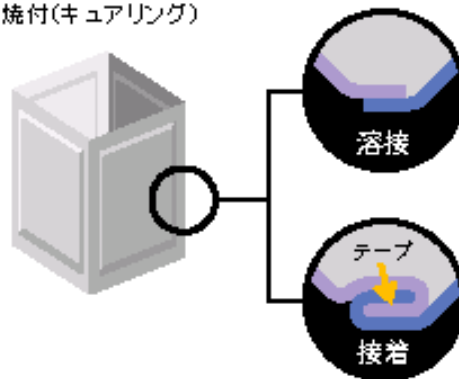
### 切断(スリッター)

内外部エッジクリーナー



### 胴接合(溶接・接着剤)

角成形(ストレッチフォーマー)  
折曲(ホルディング)  
額出(パネリング)  
内面補正(SSスプレー)  
焼付(キュアリング)



### 天板・地板(原材料)



### 切断(スリッター)



### オートプレス

天板  
地板



### カーリング

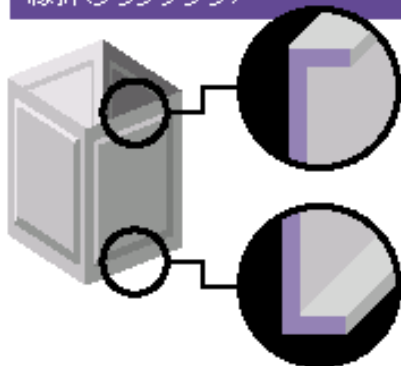


### ライナードライヤー

接着剤



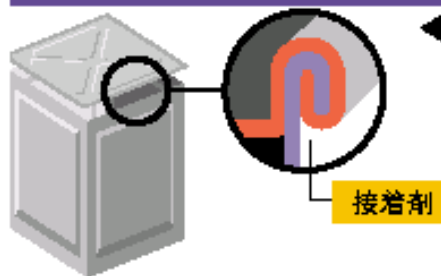
▼  
縁折(フランジング)



地板

天板

▼  
地板巻締(シーミング)

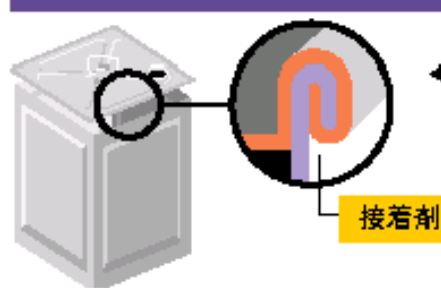


充填孔加工

手環付け



▼  
天板巻締(シーミング)



▼  
加熱

▼  
漏えい試験(エアータスター)



▼  
充填孔整列/結束 ▶ 出荷

