

Wie unsere Dosen hergestellt werden

Ausgangsmaterial bildet eine runde Aluminiumscheibe, die in Abhängigkeit von der fertigen Dose dick oder dünn – gross oder klein – sein kann. Diese Aluminiumscheibe bezeichnet man als Ronde.

1. Vorbereitung der Ronden

Am Anfang des Prozesses wird der Rohling mit einer Metallseife gefettet, um den Umformungsprozess zu unterstützen.



2. Fliesspressverfahren

Die gefettete Ronde kommt in der Presse in ein Gesenk und der Pressstempel formt aus der Ronde einen Dosenzylinder mit Boden.



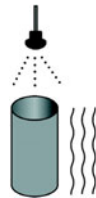
3. Beschneiden & Bürsten

Nach dem Fliesspressen werden die Dosenzylinder auf eine vordefinierte Länge beschnitten. In den meisten Fällen schliesst sich die Bürstung der Dosen an, um eine ebenmässige Oberfläche zu schaffen.



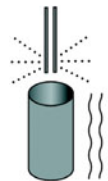
4. Waschen & Trocknen

Die Zylinder werden gewaschen, um Fettrückstände und Aluminiumstaub zu entfernen, und durchlaufen danach den Ofen zum Trocknen.



5. Innenlackieren

Alle Aludosen werden mit einem schützenden Innenlack mittels Zweipistolentechnik versehen. Im danach folgenden Ofendurchlauf trocknen die Dosenzylinder und der Lack wird eingebrannt (Polymerisationsprozess).



6. Applikation des Grundlackes

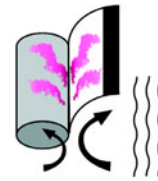
Alle Dosen werden vollflächig mit einem Grundlack überzogen (weiss, klar oder speziell) und durchlaufen im Anschluss den Ofen zum Trocknen.





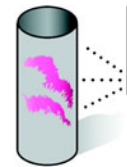
7. Druck

Im indirekten Trockenoffsetverfahren «Nass in Nass» erfolgt die Bedruckung der Dose. Der Dosenzylinder rollt an einem Gummituch entlang und nimmt alle Farben mit einem Mal auf. Aussergewöhnlich ist dabei, dass alle Farben in einem Arbeitsschritt auf die Dose übertragen werden. Das beeinflusst wesentlich den Einsatz von fertig gemischten Farben. Im Gegenteil zu anderen Druckverfahren können wir also nicht mit dem Vierfarbsatz/CMYK arbeiten. Dies erfordert seitens unserer Kunden die Angabe von Echtfarben (Pantone oder HKS-Farben). Nach der Bedruckung durchlaufen die Dosen wiederum den Ofen zur Trocknung.



8. Applikation des Überlackes

Zum Schutz der Bedruckung wird - ein Überlack aufgetragen und im Anschluss getrocknet.



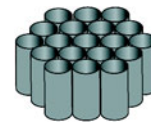
9. Formen

Es ist der Schlüsselprozess, während dessen die Schulter, der Hals, der Boden, Kappensitz, Handgriffrihle und bei Screwcan das Aussengewinde geformt werden. Dies erfolgt schrittweise entsprechend der Elastizität des Aluminiums.



10. Packen

Die Dosen werden automatisch in Bunde bzw. kleinere Dosen in Trays gepackt, um einen praktischen Transport zu ermöglichen.



11. Kontrolle

Hier werden die Dosen einer Sicht- und Bördelkontrolle unterzogen. Nach der Endkontrolle sind die Dosen für die Auslieferung bereit.



12. Palettenverladung

Die Bunde werden lagenweise auf Paletten gepackt und diese mit Stretch- bzw. Schrumpffolie transportsicher verpackt.

