

原料から製品まで、徹底した品質管理で、ガラスびんを生産しています。

けい砂・石灰石・ソーダ灰に、あきびんを細かく砕いたカレットを混ぜて、溶解窯で溶かし、製びん機で成形して、ガラスびんができあがります。ガラスびん工場では、清潔で安心して使えるガラスびんを得意先へ納入するために、すべての工程を24時間体制で、徹底した品質管理を行っています。

①調合・溶解

びんの製造に必要な原料の重さを量った後、ミキサーで均一な状態になるまで混ぜ合わせ、溶解窯の中へ投入。約1500℃の高温で溶解して、ガラスをつくります。



②成形

溶かしたガラスから、びんをつくるのに必要な量だけ切り取り、製びん機に送り、金型に入れてびんの形にします。いつ・どこでつくられたのか、びんの底にマークがつきます。



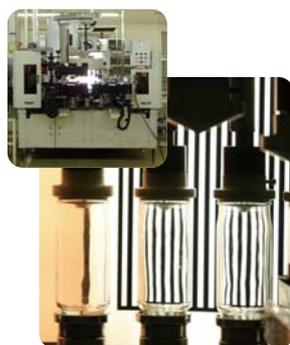
③徐冷

成形直後のガラスびんは熱を持っているので、急に冷やすと割れやすいため、徐冷炉と呼ばれるトンネルで、少しずつ冷やしていきます。



④検査

品質規格に合格したガラスびんを納入するために、びんの強度や細かいキズを、高精度の検査機と人の目で、厳しくチェックしています。



⑤加工

ガラスびんは、得意先の要望に応じて、印刷や着色コーティング、シュリンクなどをする場合があります。



●印刷

ガラスびんの印刷は、びんの表面にガラスと同じ成分のインキを刷り、約600℃の温度で焼き付けるため、剥がれることはありません。ただし、金印刷された製品を長い期間使用すると、金が薄くなります。



●コーティング

ガラスびんは、メーカー独自のコーティング技術で、いろいろな色を着色できますが、フロスト(すりガラス)調、単色クリア調、グラデーション(濃淡)など、多彩な演出が可能です。



●シュリンクラベル

ガラスびんに、シュリンクラベルをすることで、いろいろなデザインが表現できるのを始め、光線を遮断する効果もあります。また、衝撃に対しても強くなり、割れた時の飛散防止効果もあります。

⑥梱包・出荷

検査や加工が終わったびんは、出荷先に合わせた形態で梱包されて、びん詰め工場へ運ばれます。主な包装形態は、バルク包装、カートン包装、P函包装です。

