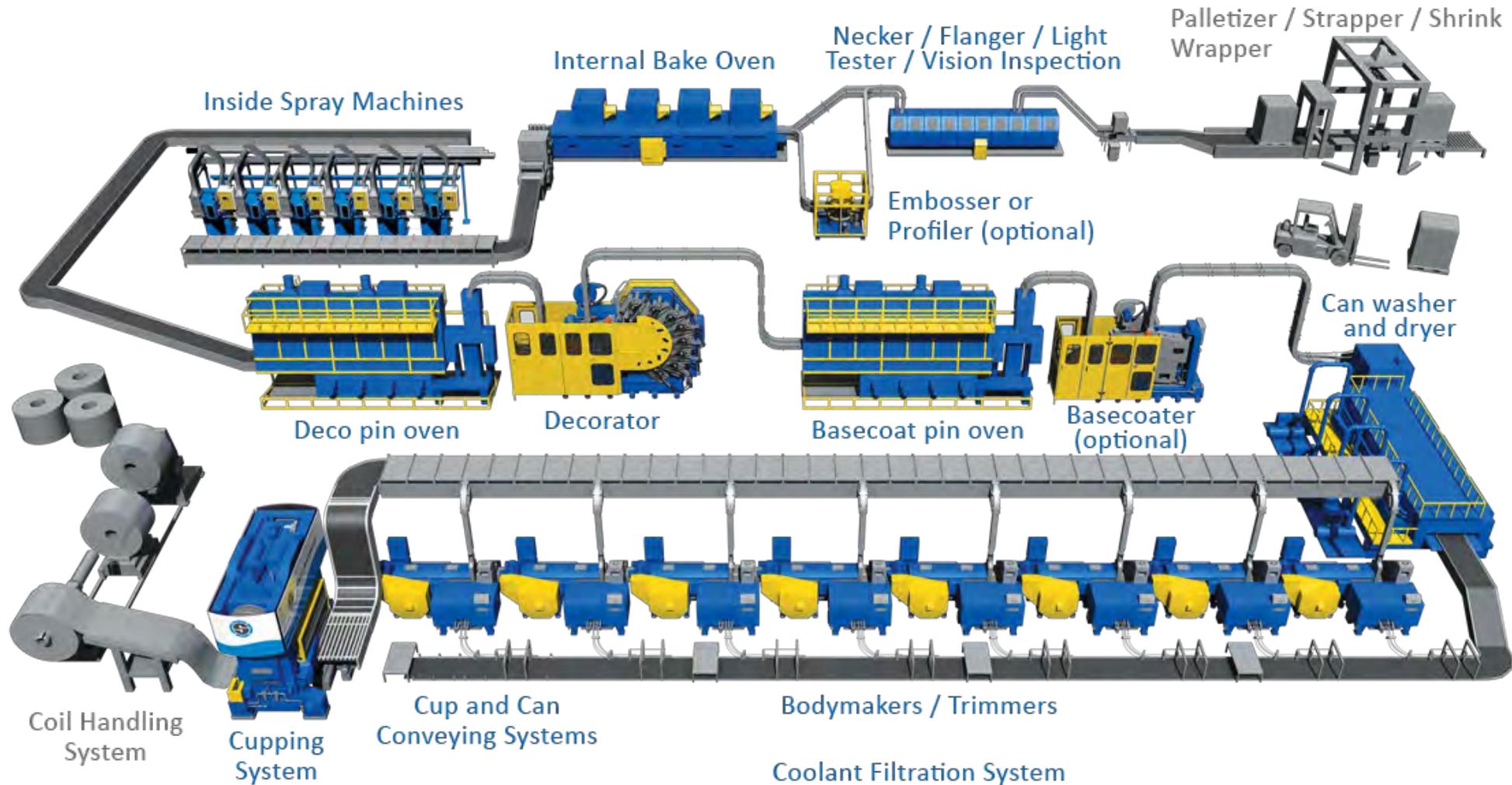


Quem vê a latinha pronta e lacrada nem imagina que são necessárias **Dois Linhas Diferentes de Produção** para que isso aconteça. **Tampa** e **Corpo** da **Lata** são fabricados separadamente e enviados ao Fabricante de Bebida (refrigerante, cerveja, chá, energético, suco, vinho, cachaça, etc.) onde a **Tampa** será recravada no **Corpo** após o envase. No **Brasil** existem **quatro Fabricantes de Latas de Alumínio para bebidas**, a **Crown**, a **Ball**, a **CanPack** e a **Ardagh**. A **Ball** possui **dez unidades de corpo de lata** (Águas Claras/RS; Jacareí/SP; Santa Cruz/RJ; Três Rios/RJ; Pouso Alegre/MG; Extrema/MG; Brasília/DF; Cuiabá/MT; Belém/PA; Recife/PE) com uma **Nova Unidade** em Frutal/MG a partir do 2º. Semestre de 2.021 e **três de tampas** (Manaus/AM; Simões Filho/BA; Recife/PE). A **Crown** Embalagens conta com **quatro unidades de corpo de lata** (Teresina/PI; Estância/SE; Cabreúva/SP; Ponta Grossa/PR) e **uma de tampa em Manaus/AM**. A **Ardagh** conta com **duas fábricas de corpo** em Alagoinhas/BA e Jacareí/SP e irá inaugurar muito em breve **uma fábrica de tampa** em Manaus/AM. Já a **CanPack Brasil** possui **duas fábricas de corpo** (Maracanaú/CE e Itumbiara/GO) e uma **fábrica de tampa** localizada na mesma área da planta do município cearense. Ao todo são **18(+1) fábricas de corpo** da lata e **6 fábricas de tampa** espalhadas pelo **Brasil**.

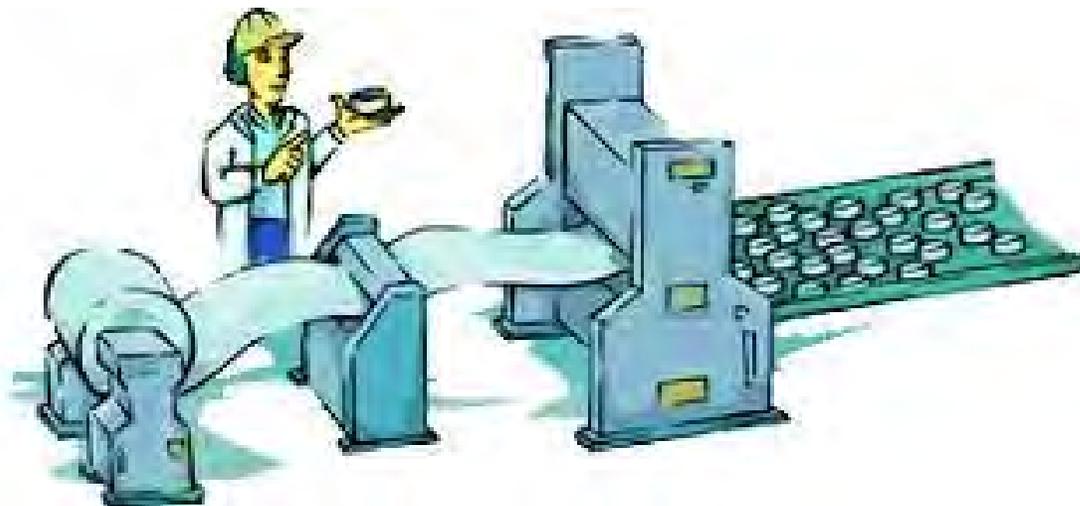
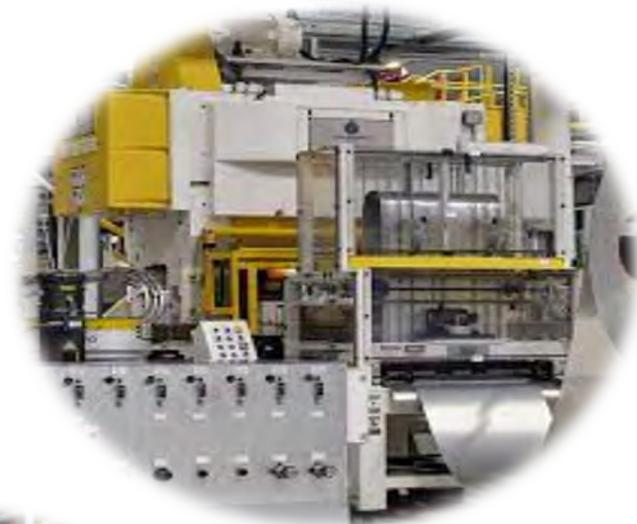


“LINHA INTERFLUID APLICADA NA FABRICAÇÃO DE LATAS DE ALUMÍNIO”

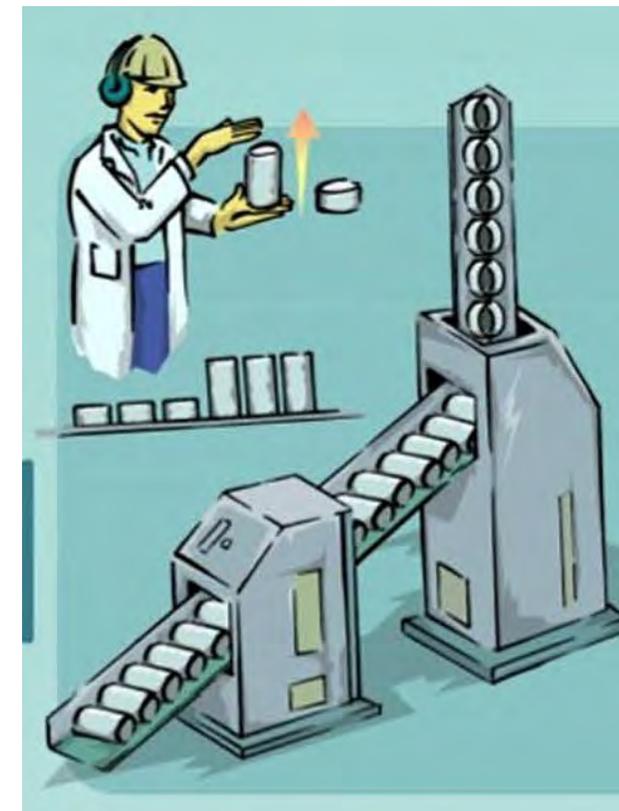
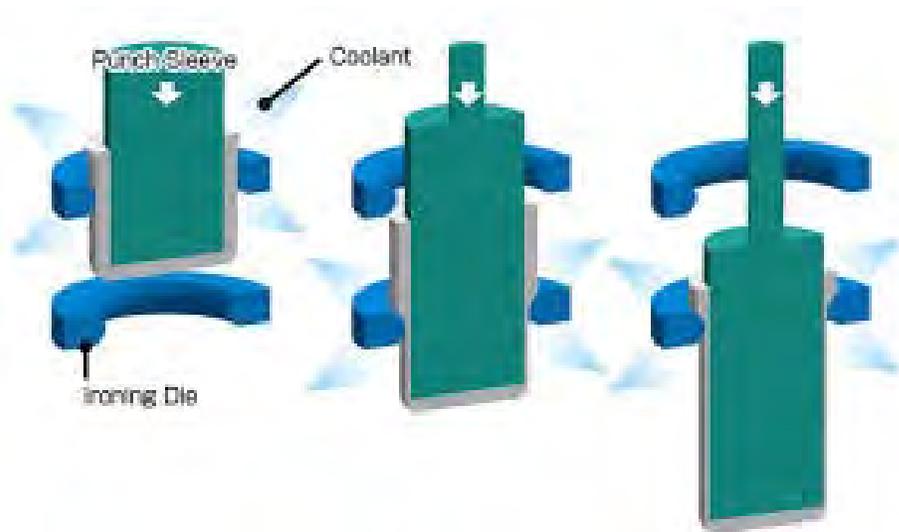


“LINHA INTERFLUID APLICADA NA FABRICAÇÃO DE LATAS DE ALUMÍNIO”

O **Processo de Fabricação da Lata** começa com a chegada da **Bobina de Alumínio** à Fábrica. Produzida pela **Novelis(Alcan)** a peça é um **rolo gigante de uma chapa fina (0,2mm)**, que pesa entre 11 e 13 toneladas, mede mais de 1,7 metro de largura e tem quase um quilômetro de extensão. Um **único carretel** é capaz de produzir 1,5 milhão de latas. A **Bobina** instalada no desbobinador alimenta o **Minster** (Máquina de Prensagem de Copos) que corta inumeros Discos e os transforma em **Copos Rasos** os quais seguirão para o **BODY MAKER** para formação do **Corpo da Lata**.

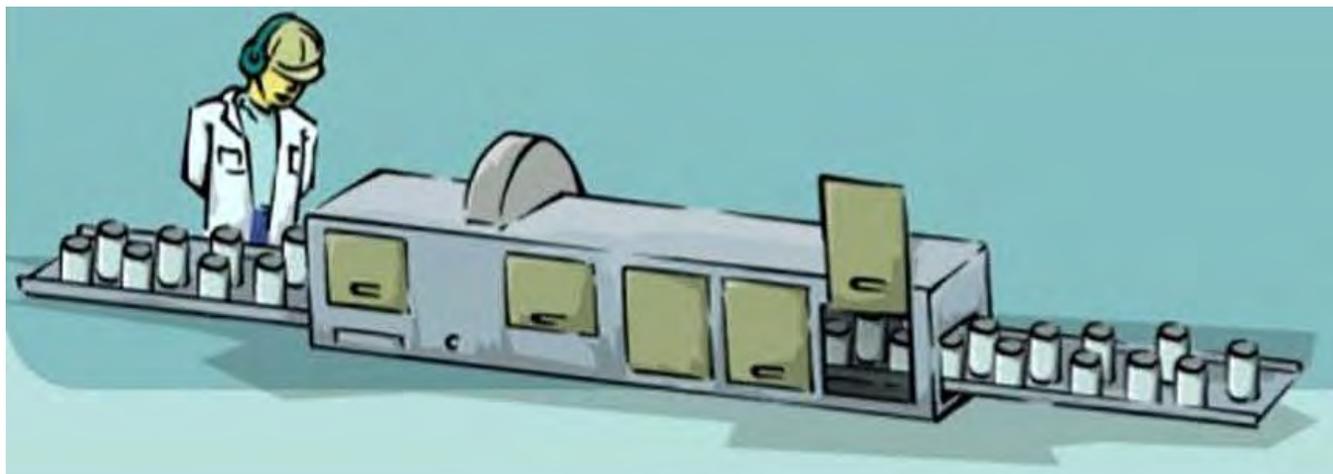


A próxima etapa é o estiramento da lata onde o **Copo Raso** é submetido à grande Pressão e assim alongado, afinado e com formação do formato de fundo. Esse procedimento acontece no **Body Maker** onde a Lata começa a ter o formato final. Ainda nesta etapa as bordas superiores são aparadas para que todos os corpos fiquem da mesma altura e em seguida, a lata segue para a Esteira de Lavagem.



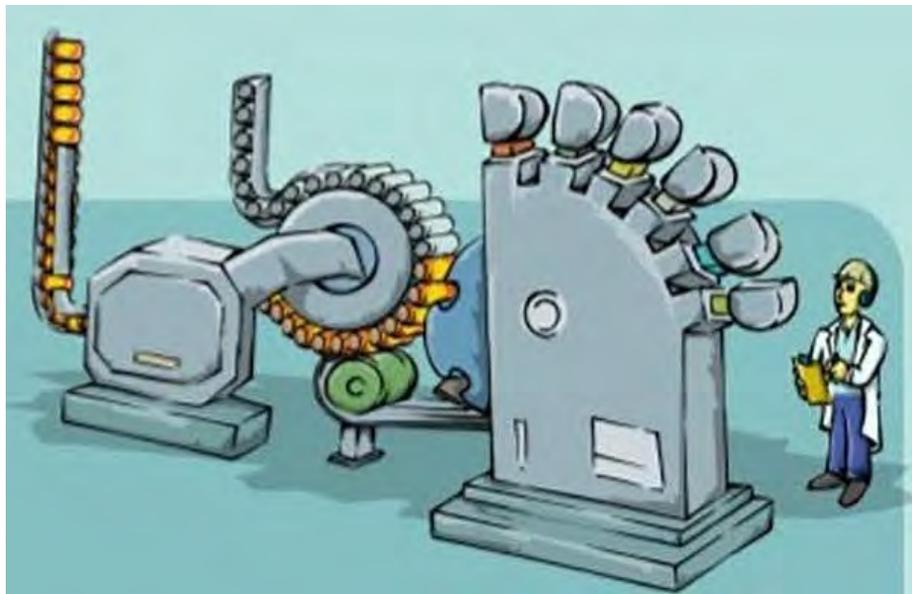
“LINHA INTERFLUID APLICADA NA FABRICAÇÃO DE LATAS DE ALUMÍNIO”

Em seguida as Latas seguem para a **Esteira de Lavagem** onde são lavadas por dentro e por fora. Em uma primeira etapa elas recebem **água e sabão** para retirada do **excesso de óleo utilizado** no **Body Maker** e depois passam por **Processos Químicos para Esterilização**. A última etapa do processo de lavagem é o **Forno de Secagem**. Nesse momento a temperatura varia entre **400 e 800 graus Celsius**. Agora as Latas seguem para o **Processo de Impressão**.



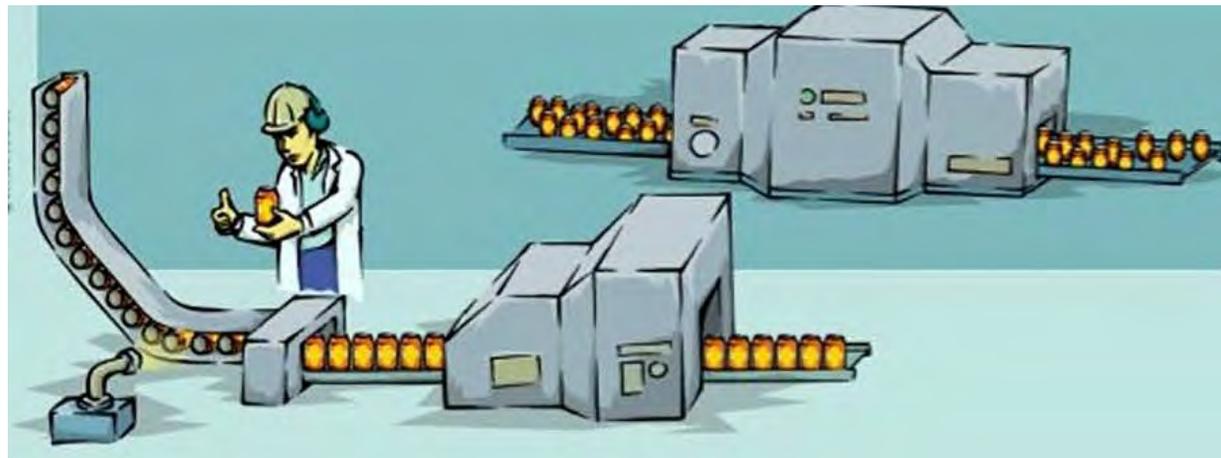
“LINHA INTERFLUID APLICADA NA FABRICAÇÃO DE LATAS DE ALUMÍNIO”

Depois de lavadas e secas as latas vão para o **Processo de Pintura dos Rótulos** na **Printer**. Na impressão os rótulos são feitos por um sistema de **Dry Offset** e podem receber várias cores ao mesmo tempo. Existem tintas especiais que podem fazer a lata brilhar no escuro ou mesmo detectar se a bebida está na temperatura ideal para consumo (tintas termocrômicas). As Latas recebem quase simultaneamente uma camada de **Verniz Externo Incolor**, responsável por otimizar o acabamento e o brilho e ainda proteger quanto ao descascamento. Acoplado à impressora existe um forno de pinos responsável por fazer uma pré secagem da impressão e do Verniz Externo e assim seguem para as **Máquinas de Revestimento Interno e Cura do Verniz Interno**.



“LINHA INTERFLUID APLICADA NA FABRICAÇÃO DE LATAS DE ALUMÍNIO”

A **Máquina de Spray** que utiliza Bicos de Injeção e Pistolas de Pulverização de Alta Velocidade e Precisão se encarrega de Pulverizar o Verniz na parte Interna da Lata para evitar o contato direto do produto envasado com o alumínio evitando assim algum tipo de Oxidação ou alteração de Sabor do produto envasado. As Latas seguem novamente para o **Forno de Secagem** agora para curar o Verniz Interno.



“LINHA INTERFLUID APLICADA NA FABRICAÇÃO DE LATAS DE ALUMÍNIO”

O **Corpo** já rotulado e envernizado segue agora para **Formação do Pescoço (Necker)** através de **Pressão** exercida na extremidade aberta do Corpo diminuindo seu **Diametro** e formando o **Pescoço** e o **Perfil da Borda** para encaixe posterior da **Tampa**.



“LINHA INTERFLUID APLICADA NA FABRICAÇÃO DE LATAS DE ALUMÍNIO”

Fabricação de Tampas: Como já dissemos as **Tampas** são fabricadas na forma separadas das **Latas** em produção totalmente independente. Em primeiro lugar ocorre a **Estampagem de Discos de Alumínio** a partir de **Bobinas**. Estes Discos receberão **Selante** para ajudar na **Vedação** e em seguida vão para uma **Prensa** que da **Formato a Tampa** e fixa os **Anéis** finalizando o **Processo de Fabricação de Tampas**.



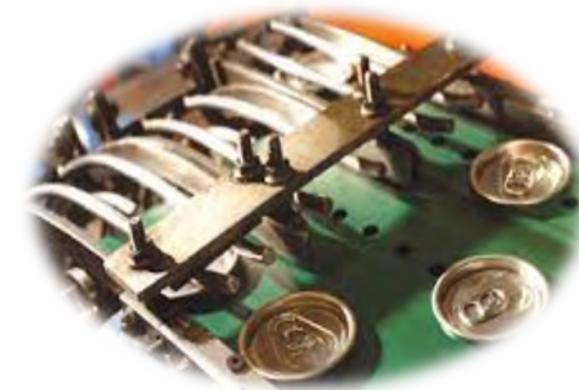
Estampagem



Formação da Tampa e Fixação do Anel



Aplicação de Selante



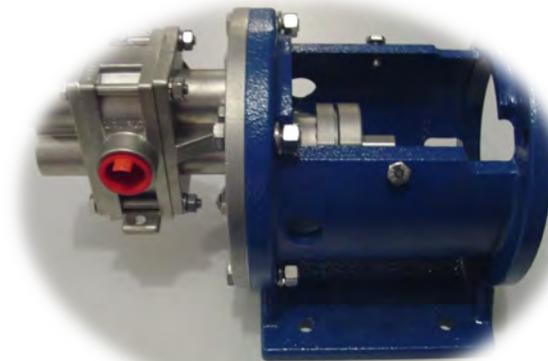
Tampa Finalizada



Bombas de Lubrificação e Coolant – Ball, Crow Cork & Ardagh



Bombas de Aplicação de Verniz – Ball, Crow Cork & Ardagh



Bombas Centrifuga Auto Escorvante para o Sistema de Lavagem – Ball

