



So wird die Dose rund.

1. Vom Stahl zum Weissblech

Alles beginnt mit Stahl. Dieser wird mit einem Druck von mehreren hundert Tonnen kaltgewalzt. So entsteht ein dünnes Stahlband. Eine Zinnveredelung optimiert die Oberflächeneigenschaften für die spätere Weiterverarbeitung und daraus leitet sich der Name Weißblech ab.

2. Schicker Mantel für innen

Das Weißblechband wird oft noch innen beschichtet und hält durch Transport entstandenen Dellen stand.

3. Schnitt für Schnitt zur Dose

Als Nächstes kommt das Blech unters Messer. Es wird zu kleinen Rechtecken, sogenannten Zargen, geschnitten. Außerdem werden zwei runde Teile für Boden und Deckel ausgestanzt.

4. Jetzt geht's rund!

Aus jedem Rechteck wird ein zylinderförmiger Rohling geformt – alles vollautomatisch und in wenigen Sekunden. Danach werden die Zylinder an der Längsseite zusammengesweißt.

5. Kleine Rillen, große Wirkung

Jeder Rohling wird rundherum mit Rillen versehen. Durch diese Rillen, auch Sicken genannt, kann die Dose extremem Druck standhalten. Danach wird die Dose oben und unten am Rand umgeklappt, damit die Endstücke aufgefalzt werden können. Schließlich erhält die Dose einen Boden.

6. Gut genormt

Bevor die Dosen mit Lebensmitteln befüllt werden, müssen sie einige Qualitätstests bestehen: Stimmen die Maße? Ist die Dose dicht? Gibt es irgendwelche Beschädigungen?

7. Hitziger Abgang

Zu guter Letzt wird die befüllte Dose mit dem Deckel verschlossen und wärmebehandelt. Dabei wird sie für kurze Zeit auf bis zu 120 Grad Celsius erhitzt. Jetzt ist sie steril und absolut dicht und mehrere Jahre ohne Kühlung haltbar.