



Изначально лист металла попадает на конвейерную ленту q1. Лента движется до тех пор, пока сенсор i1 не передаст 1. Конвейерная лента прекращает движение, после чего срабатывает первый пресс, который из прямоугольного листа вырезает круглые заготовки. После этого процесса конвейерная лента продолжает движение. С конвейера заготовка падает в воронку. Перемещается на другой конвейер и лента движется до тех пор, пока один из двух сенсоров i2 и i3 не передаст 1. Если срабатывает i2, то q3 опускается выдавливает и делает из заготовки полноценную крышечку а q5 окрашивает ее.

После чего крышечки помещаются в контейнер, который после заполнения закрывается, и на его место прибывает новый.