5M、14M シーマ―用
2025/4/1 更新

実技試験の方法（調節）：専門級

１．シーミングチャックの調節（※14M の場合は、チャックスピンドルの回転方向が左右反対となる）

① ハンドホイールを回し、1st ロールがトップの位置で止める。

② チャックスピンドルチェックナットを緩め、チャックスピンドルを左方向（上げ方向）に回し、チャックが 1st ロールと当たり始めた位置で止める。

③ チャックスピンドルを 15°～30°くらい右方向（下げ方向）に回し、チャックスピンドルが回らないようにチャックスピンドルチェックナットを締め付ける。
チャックと 1st ロールが当たっていないか確認すること。

④ ハンドホイールを回しチャックとロールが当たっていないか確認する。

２．SCH（シーミングチャックハイト）ゲージの作成

① 下記の式により SCH を求める。
SCH = CaH －(LH + A + 0.10※1)
・CaH：実缶缶高
・LH：リップハイト（チャックの厚み）、
・A：リフタークッション量
※１…0.10mm：チャックとロールの隙間

② ①で算出した値になるようにインサイドマイクロメーターを調節するか、ピンゲージを作成する（ピンゲージを作成したときは必ずノギスで所定の寸法であることを確認する）。

※ １．２．の順番は入れ替えても構わない。

３．リフター高さの調節（※ターレットガイドおよびエアタイトは事前に外しておくこと）

① 1st ロールがトップの位置で止まっているか確認する。

② アジャスティングピンロックを緩める。

③ SCH ゲージ（インサイドマイクロメーター又はピンゲージ）をリフタープレートにセットし、アジャスティングピンを回してチャック下面にSCH ゲージが接触した位置でアジャスティングピンロックを締め付ける。

４．シーミングロールの調節（※時間の関係上、片巻でも構わない。ただし、バラツキが大きい場合は、調整しない方のロールを基準値より 0.1mm 弱い状態で事前にセットしておき、2 個のロールで巻締を行い所定の寸法になるよう調整する。）

① まず、1st ロールの調節から行う。1st ロールがトップの位置で止まっているか確認する。

② クランピングブロックスクリューを緩め、ワイヤーゲージがやや固く抜ける位置までアジャスティングウォームを右方向へ回し（右回転で寄る）、クランピングブロックスクリューを締め付ける。
1st ロール調節中は、もう片方の 1st ロールおよび 2nd ロールを「ノーシーム」の状態にしておく。

③ 1st ロールで 1 缶巻締めて、シーミングマイクロメーターで測定する。ワイヤーゲージはあくまでも調整の目安であるから弱めの巻締状態となる。
規定の巻締寸法になるよう、②の要領でアジャスティングウォームを右方向に回し少しずつ強めて調整する。アジャスティングウォーム 1 回転で約 0.1mm 変化する。
ハンドホイールを回して、トップの位置でロールがチャックと接触せずに軽く回るか必ず確認すること。

④ 第 1 巻締が完成したら、第 2 巻締も同じ要領で調節する。
注）1st、2nd の各ロールを調整する際は、クランピングブロックスクリューを緩める前にアジャスティングウォームを右方向へ回し、「遊び（ガタ）」を無くしておくこと。

５．サンプル缶の作成

第 1 巻締のみ巻締した缶を 1 缶、及び第 2 巻締まで巻締した缶を 1 缶（合計 2 缶）作成する。

5M、14M シーマ―用
2025/4/1 更新

実技試験の方法（測定）：専門級

１．測定部位のマーキング

缶サイドシーム部から缶ふたの中心点を通り反対側の位置をＩとし、この点から時計回りに 120°間隔で J、K とする。作成した測定用試料缶について、この 3 部位をマーキングし、２．の項目について測定する。

２．巻締外部計量検査

測定前に使用する測定器具の 0 点を確認する。

① 第 1 巻締のみ巻締した缶を用いて、以下の 2 項目測定する。

・TC（第 1 巻締の巻締厚さ）

・WC（第 1 巻締の巻締幅）

※測定の終了した第 1 巻締缶は、試験委員に提出すること

② 第 2 巻締まで巻締した缶を用いて、以下の 4 項目を測定する。

・CaH（実缶缶高）

・C（カウンターシンク）

・T（巻締厚さ）

・W（巻締幅）

③ ①及び②で測定した 6 項目について、I、J、K の 3 測定値の平均（$\bar{X}$）を算出する。

３．耐圧試験

２．②の外部計測が終了した第 2 巻締まで巻締した試料に、ハンドキャンテスターを取り付け水中に試料缶を浸漬する。それからハンドキャンテスターの空気導入口から徐々に圧縮空気を送り込み、缶内圧力が 0.10MPa になったらそのまま 1 分間保持する。この保持中に巻締部からの気泡発生の有無を調べる。気泡が発生した個所があれば、その位置を記録する。

４．巻締外部視覚検査

３．耐圧試験が終了した試料について、巻締外部全周について不良巻締や、傷及び塗膜傷等の外部欠陥の有無について観察する。

観察の結果、特に異常がなければ“良”と、不良巻締、傷等の異常があればその状態を記入する。

５．巻締内部視覚検査

４．外部視覚検査が終了した試料について、金属用糸鋸を用いて任意の 1 個所（サイドシーム部および I、J、K 部を除く）を切断し、巻締部全体の形状、内部空隙およびカバーフックとボデーフックの抱合状態を、ルーペ等を用いて観察する。観察の結果、特に異常がなければ“良”と、巻締状態が不良であれば“不良”とする。

5M、14M シーマ―用
2025/4/1 更新

実技試験用データシート（専門級用）

受検番号：　　試験年月日　　年　月　日

受検者名：　　試験実施場所

受検者国籍：　　同所在地

受入れ企業名：

１．SCH の設定

単位：mm

CaH	LH	A	隙間 1)	溝 2)	SCH
			0.10		

1)　チャックとロールの隙間　　2) リフタープレートの溝の深さ

２．巻締外部検査結果

単位：mm

		標準値	I	J	K	$\bar{X}$（平均）
第 1 巻締	TC					
	WC					
第 2 巻締	CaH					
	C					
	T					
	W					

３．耐圧試験結果

判定	

４．巻締外部視覚検査結果

判定	

５．巻締内部視覚検査結果

判定	