セミトロシーマー用
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整

① フットペダルを踏み込み、機械を手回しして、チャックに 1st ロールがもっとも近づいた位置（1st トップ）にする。この位置は 1st オペーレーションカムにマークしてある。

② チャックを取り付け右に回して上昇させ、チャックのリップ上面が 1st ロールグルーブの上面に軽く接触したところから左に回し、チャックリップ部上面と 1st ロールグループ上面の隙間を 0.03～0.08mm になるように調整する。適正間隔を確保できたらチャックパッドロックナットを右に回して下げ、シーミングチャックを固定する。1st ロールとチャックの間隙が決まれば 2nd ロールとチャックの間隙の決定される。

③ 機械を手回しにて左右いずれかの方向に少しずつ回して、チャックとロールが接触していないことを確認する。

注）チャックを上昇させるときに、チャックリップ部上面を 1st ロールグルーブの上面に強く当てると、チャックのリップ部、ロールグループを傷つけるおそれがあるので、十分注意すること

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（セミトロシーマーの場合 3.2mm※2）

※１…0.10mm：チャックとロールの隙間

※２…リフタースプリングによっては 0.9mm クッションのものもある

※３…リフタープレートに缶胴を保持するための溝がある場合は、（　）内に溝の深さを加える。

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）。

３．リフター高さの調節

① リフターはキャンスライドアジャスティングクランプのボルトを緩めスライドシャフトをフリーにすることにより下げる。

② フットレバーペダルを踏みながらスライドシャフトを持ち上げ、チャック厚さ（通常 3mm）を考慮しキャンスライディングクランプボルトを締付ける。

③ 最後に微調整する必要がある。この場合再びキャンスライドアジャスティングクランプボルトを緩め、キャンスライドアジャスティングアッパー及びロアーにより行う。微調整は２．で作成したインサイドマイクロメーター又はピンゲージを用いて行う。

④ 微調整が終了したら、アッパー、ロアーはブラケット部からシャフトの上下ストロークより余分にあげて固定する。

４．シーミングロールの調節

① 機械を手回しにより、1st オペレーションカムがトップの位置に来るようにする。
1st ロール調節中は 2nd ロールスライドクランプボルトブロックを外して 2nd ロールを「ノーシーム」の状態にしておく。

② ロールスライド後部の 1st ロールスライドクランプボルトのナットを緩め、ロールアジャスティングスクリューを右に回してスライドをチャックに寄せる。

③ シーミングワイヤーゲージを用いる場合には、チャックとロールの間にゲージを入れて、ゲージが抜き差しできる程度の強さにしてナットを締める。

④ 1st ロールで 1 缶巻締めてみる。シーミングワイヤーゲージを使用した場合は、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。シーミングマイクロメーターで測定して基準値と比較し基準値の範囲に入らない場合は、トップの位置で規定の巻締寸法になるようにアジャスティングスクリューを回し再調整する。アジャスティングスクリューを回したらその都度ナットを締めること。なお、調整後は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。ただし、後戻り調整はしないこと。

⑤ 第 1 巻締が完成したら、第 2 巻締も同じ要領で 2nd ロールを調節する。
注）1st、2nd の各ロールとチャックとの間に適切な間隔（巻締厚さに関係）が生ずるよう、また、ロールに上下の「遊び」がなく軽く回るようにあらかじめ調節しておくこと。1st、2nd ロール共に、ロックスクリューの取付け方によってはロールが固くなり回転しなくなる場合、ロールピンを少しずつ左右どちらかの方向に回しながらロールが上下に「遊び」がなく軽く回る程度にロックスクリューを固定しておく。

５．測定用試料缶の作成

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。

セミトロシーマー用
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。３．の試験で漏洩が認められた個所についても同様に切断し、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。

セミトロシーマー用
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	