5M、14M シーマー用
2025/4/1 更新

実技試験の方法（調節）：初級

１．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 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 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。【 SCH=CaH－LH－A(0.9mm)－0.10mm 】

２．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節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。

３．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。

5M、14M シーマ―用
2025/4/1 更新

実技試験の方法（測定）：初級

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）

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．巻締外部視覚検査

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“不良”とする。

４．巻締内部視覚検査

３．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（初級用）

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．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					

２．巻締外部視覚検査結果

判定	

３．巻締内部視覚検査結果

判定	