セミトロシーマー用
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

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。

② 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。

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、スライドシャフトを持ち上げ、チャック下面に SCH ゲージが接触した位置でキャンスライディングクランプボルトを締付ける。(SCH=H－A－B)

④ 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微調整する。

２．シーミングロールの調節

① まず、1st ロールの調節から行う。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もしくはシックネスゲージを用いて、チャックとロールの間隔を調整する。

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。

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。

セミトロシーマー用
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。

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（初級用）

受検番号：

受検者名：

受検者国籍：

受入れ企業名：

試験年月日　　　　　　　　年　　月　　日

試験実施場所

同所在地

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	