

シャンパン王冠の打栓管理について

(2009.01 改定)

きた産業株式会社
株式会社ルーツ機械研究所

1. 打栓状態のチェック

1. **クリンプ径の管理**: 打栓した壺の王冠部分を「クリンプゲージ」に通して、ヒダ部分の通過／不通過でヒダ部分の外形を測定します。(または、ヒダ部分数か所を慎重にノギスで測定。)

「クリンプゲージ」(シャンパン王冠用)



**クリンプ径は「 $\phi 31.4 \sim 31.6\text{mm}$ が適正」
(輸入の純正仕様のシャンパン壺の場合)**

です。クリンプゲージで、「 $\phi 31.3\text{mm}$ が不通過で $\phi 31.7\text{mm}$ が通過」すれば管理値内です。打栓機ヘッドは使用して行くにつれ、摩耗してクリンプ径が大きくなっていきますので、 **$\phi 31.6\text{mm}$ が不通過になった場合は、管理値外になる前に対処してください。**クリンプ径が小さ過ぎると壺口の割れや「栓抜き」が掛かり難くなります。大き過ぎると液漏れやガス抜けにつながります。

2. **外観**: 斜め被りがない事。側面のヒダの先以外にすり傷がない事。天面に凹み等のキズがない事。

2. 保管と使用期限

- 王冠のシェルは鉄系ですので、錆が発生する可能性があります。**水に濡れない乾燥した涼しい場所に保管し、1年以内にご使用いただく**ようお願いいたします。製造後長期間経過した王冠では、錆の発生以外に、塗装やライナーの変質などにより所期の機能を発揮できなくなる場合があります。
- 木製パレットや木製品の近くで保管しないでください。TCA(アニソール)臭の原因になります。

3. トラブルシュート

	症状	原因	対応
1	王冠が斜めに打栓される。	①王冠が打栓機ヘッドの中心に行っていない。 ②打栓機ヘッド内に異物が付着している。 ③打栓機ヘッドのセンターと壺口のセンターが合っていない。 ④壺が斜めになっている。	①王冠を打栓機ヘッドの送り込む部分の調整。 ②打栓機ヘッド内の点検。 ③壺のガイドの調整。 ④壺の下に異物が無いか確認。壺のガイドの調整。
2	壺が打栓機ヘッドに付いて持ち上がる。	①クリンプ径が小さすぎる。 ②打栓機ヘッド内のスプリングが弱い、又は、破損している。 ③打栓機ヘッドのセンターの位置が奥に入っている。	①打栓機ヘッドの内径を大きくする様に調整、又は、研磨。 ②スプリングの交換。 ③ヘッドセンター位置の調整。
3	打栓時に破壺する。	①クリンプ径が小さすぎる。 ②打栓機ヘッドのセンターと壺口のセンターが合っていない。 ③壺が斜めになっている。	①打栓機ヘッドの内径を大きくする様に調整、又は、研磨。 ②壺のガイドの調整。 ③壺の下に異物が無いか確認。壺のガイドの調整。
4	液漏れやガス抜けが発生する。	①クリンプ径が大きすぎる。 ②壺口寸法が規格でない。	①打栓機ヘッドの内径を小さくする様に調整、又は、交換。 ②壺の変更。
5	王冠側面のヒダの先以外にすりキズが付く。	①打栓機ヘッドの内径が小さすぎる。又は、テーパーが付きすぎている。 ②壺が斜めになっている。	①打栓機ヘッドの内径を調整、又は、研磨。 ②壺の下に異物が無いか確認。壺のガイドの調整。
6	王冠天面にキズが付く。	①打栓機ヘッドのセンターにキズが付いている。 ②打栓機ヘッドのセンターに異物が付いている。	①打栓機ヘッドのセンターの研磨、又は、交換。 ②打栓機ヘッドのセンターの清掃。
7	開栓時に破壺する。	①クリンプ径が小さすぎる。 ②栓抜き形状が悪い。	①打栓機ヘッドの内径を大きくする様に調整、又は、研磨。 ②利用者に栓抜きの種類によっては壺口を割りやすい事を説明する。

以上(2008.06.30+09.01.26 作成 mz+am+tk+eh)