

# 不良品発生時の対策方法

膨らまない・焦げが発生する場合 **4つの原因** が考えられます。

順番にこれらの原因を解決していきます。

## 原因① 原料が原因である場合

・原料が濡れている時

・原料が多すぎたり、少なすぎる時

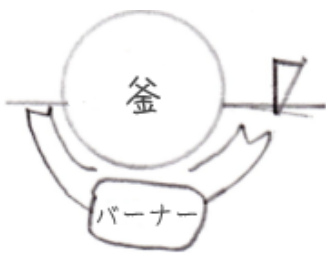
(白米の場合 1 升釜で 7 合～ 1 升 3 合、5 合釜で 3 合～ 7 合の範囲で加工ができます。)

・豆類・とうもろこし・小麦などは原料の水分量が少ないと膨らまないことがあります。

## 原因② 火力が不足している場合

・屋外で加工する場合、風により火力が十分に得られないことがあります。風除けなどの対策を行ってください。

・バーナーの火力が不足している時。以下を参考に確認、対処してください。



← 炎が釜の半分ほどの

高さまで届いています

か？

炎が赤く不完全燃焼し

ていませんか？



← 火力が不足している

時はバーナーのコック先

端の穴が詰まっている場

合があります。穴をきれ

いに掃除してください。

## 原因③ 釜の内側に焦げが発生している場合

・釜の内側に焦げが残っている時。サンドペーパーなどできれいに取り除きます。

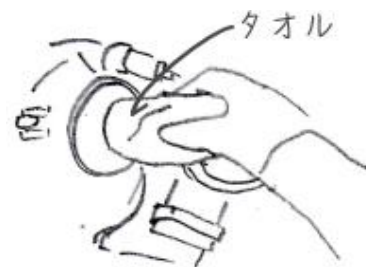
## 原因④ 圧力が漏れている場合

(原因の9割以上が圧漏れです。原料が少ない時に煎り米が発生する場合も圧漏れが原因です。)

◆まず、水圧テストで圧漏れの場所を調べます。

水圧テストは下記の手順で行います。(釜が冷えている時に行います。)

(1) おしぼりより弱めに絞ったタオルを釜に入れます。



(2) 通常通りに蓋を閉め、バーナーを点火して手動でゆっくりと釜を回転させます。

(3) 釜の中の圧力が上昇すると圧力(水蒸気)が漏れている場所が分かります。

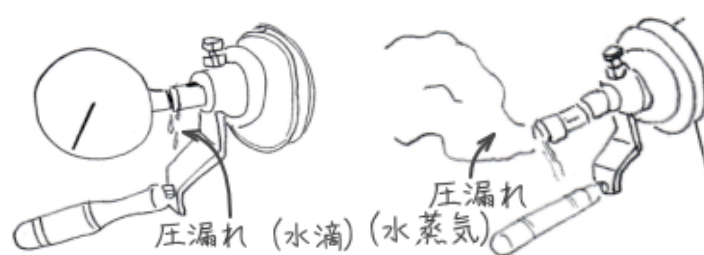
《注意》水圧テストは 1.0MPa で圧漏れがなければ完了です。テスト後は圧を打ち出さずに閉める時とは逆方向に押しボルトを緩め、0 になるまで水蒸気を抜いてください。

圧力が漏れている場所

A 釜口

B 安全弁

C 圧力計またはカプラ



A～Cそれぞれの対処方法

【A釜口の場合】

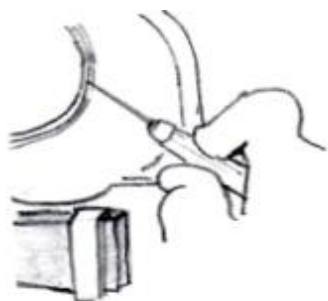
○押しボルトが回らず、蓋が十分に閉められていないことが考えられます。

押しボルトを手で回してみても回らない場合は注油(機械油)します。それでも回転しない場合は押しボルト

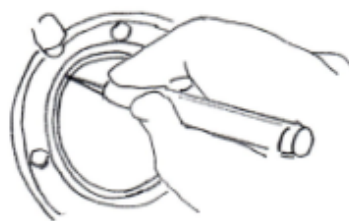
が曲がってしまっていることが考えられますので交換してください。

○釜口やパッキンのシート面の汚れが原因になっていることもあります。

下記のように丁寧に掃除をしてください。



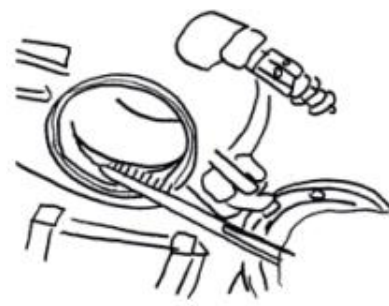
←釜口の溝に異物が詰まっている時は千枚通などを使って取り除きます。（圧漏れの原因に多く見られます。常にきれいに保ってください。）



←パッキンの溝も同様に異物を取り除きます。大きな傷がある場合は交換します。（これも圧漏れの原因によく見られます。こまめに点検をしてください。）



←釜口の汚れはサンドペーパーできれいにします。



←市販のワイヤーブラシなどで掃除します。

### 【B 安全弁の場合】

ネジ部からの漏れはシールテープの巻き不足やねじ込み不足が考えられます。点検・改善してください。

安全弁自体からの漏れの場合は交換します。

### 【C 圧力計またはカプラの場合】

（圧力計）シールテープの巻き不足やネジ込み不足が考えられます。点検・改善してください。

（カプラ）カプラ使用の際 圧力計を外した後に水蒸気が漏れる場合はカプラを交換してください。