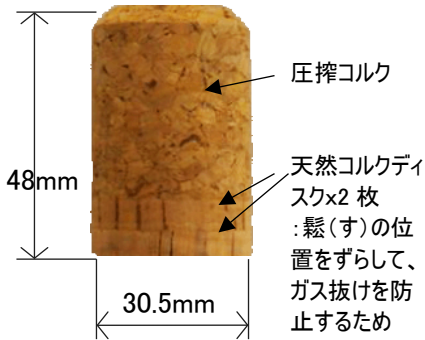


<参考資料> シャンパンコルク打栓・ワイヤリング・アルミfoil装着のプロセス

シャンパンコルク



注) 表示している構成、寸法は一例です。(以下同様)

工程#1: シャンパンコルカー

コルクの下半分を直径 16-15mmΦ程度に圧縮して壺口に入れる。(びん口内径は通常 17.5mmΦ)



工程#2: ワイヤリング

ワイヤーフード(ミュズレ)を装着します。この工程時の挿入深さは22-26mmがCE.T.I.E 推奨(※1)



工程#3: フォイル供給



工程#4: プリーツ

<第1ヘッド>
4つのプリーツ(折り目)を入れる



工程#5: フォールド

<第2ヘッド>
フォールド(折り曲げ)する。



通常は正面に印刷が来るので、「前2つのプリーツは後ろに、後ろ2つのプリーツは前に」というのがシャンパーニュスタイル。この写真は、側面から見た状態。

※1: CE.T.I.E(ヨーロッパ包装資材の業界団体のガイドライン)

シャンパンコルクは、極めて高い内圧(シャンパンの炭酸ガス含有量: 10~12g/l)があるときにうまく開けられるようになります。シャンパンよりガス圧の低いスパークリングワインでは開封が困難になりやすいので注意が必要です。コルクをびん口に入れる深さ調整で抜栓力の多少のコントロールができますが、内圧がない状態で調整する時は注意が必要です。

ed. 3: 20011005-20120210/tk 20200630/taka

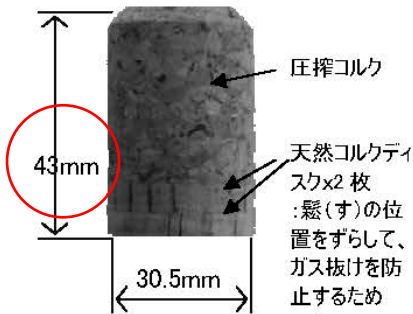


(参考) これは改定前の旧資料です。

新資料(ed.3)で改定した部分を、赤マルで表示しています。

<参考資料> シャンパンコルク打栓・ワイヤリング・アルミfoil装着のプロセス

シャンパンコルク



注) 表示している構成、寸法は一例です。(以下同様)

工程#1: シャンパンコルカー

コルクの下半分を直径 16-15mmΦ 程度に圧縮して壺口に入れる。
(びん口内径は通常 17.5mmΦ)



工程#2: ワイヤリング

ワイヤーフード(ミュズレ)を装着するとき、上半分をさらに 3mm 程度圧縮する。

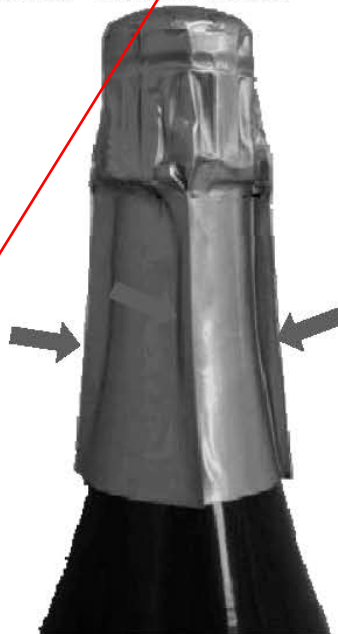


工程#3: フォイル供給



工程#4: プリーツ

<第1ヘッド>
4つのプリーツ(折り目)を入れる



工程#5: フォールド

<第2ヘッド>
フォールド(折り曲げ)する。



通常は正面に印刷が来るので、「前2つのプリーツは後ろに、後ろ2つのプリーツは前に」というのがシャンパーニュスタイル。
この写真は、側面から見た状態。

シャンパンコルクは、極めて高い内圧(シャンパンの炭酸ガス含有量: 10~12g/l)があるときにうまく開けられるようになります。シャンパンよりガス圧の低いスパークリングワインでは開封が困難になりやすいので注意が必要です。コルクをびん口に入れる深さ調整で抜栓力の多少のコントロールができますが、内圧がない状態で調整する時は注意が必要です。

ed. 2 20011005-20120210 / tk