

取扱説明書

種子コーティングマシン

KC-152

KC-152S



安全のために

この製品を安全に正しくお使いいただくために、必ず本取扱説明書をお読みください。

誤った使い方をすると事故を引き起こすおそれがあります。お読みになった後も、必ず製品の近くに保存してください。

KEIBUN

— 目 次 —

1. はじめに	1
2. 安全に作業するために	2.3
3. サービスと保証について	4
4. 本製品の使用目的について	4
5. 各部のなまえ	5
6. 仕 様	5
7. 組立要領	6
8. 使用上の注意	6
9. 準備作業	7
10. 作業方法(カルパー [®] コーティング)	7
11. 種子の取り出し方法	9
12. コーティング種子の乾燥と保管	9
13. 圃場の準備	9
14. 播種作業	10
15. 播種後の栽培管理	10
16. 作業が終わったら	11
17. 作業方法(鉄コーティング)	12
18. 部品表	14.15.16

1. はじめに


このたびは弊社の製品をお買上げいただきましてありがとうございました。


この取扱説明書は本製品の正しい取扱方法、簡単な点検及び手入れについて説明しています。ご使用前に良くお読みいただき十分理解され、お買上げの製品がすぐれた性能を発揮し、かつ安全で快適な作業をするために、この取扱説明書をご活用ください。また、お読みになったあとも製品に近接して保存し、わからないことがあったときには取り出してお読みください。

尚、品質・性能向上あるいは安全上、使用部品の変更を行うことがあります。その際は、お買上げの製品と、この説明書の内容が一致しない場合がありますので、あらかじめご了承ください。

この取扱説明書を良く読み、理解した上で安全な作業を行ってください。


安全 第一

本書に記載した注意事項や機械に貼られた  の表示があるラベルは、人身事故の危険が考えられる重要な項目です。よく読んで必ず守ってください。


なお、 の表示ラベルが汚損したり、はがれた場合はお買上げの販売店に注文し、必ず所定の位置に貼ってください。

■ 注意表示について

本取扱説明書では、特に重要と考えられる取扱い上の注意事項について、次のように表示しています。

 **危険** : 注意事項を守らないと、死亡又は重傷を負うことになるものを示します。

 **警告** : 注意事項を守らないと、死亡又は重傷を負う可能性があるものを示します。

 **注意** : 注意事項を守らないと、ケガを負うおそれのあるものを示します。

重要 : 注意事項を守らないと、機械の損傷や故障のおそれのあるものを示します。

補足 : その他、使用上役立つ補足説明を示します。

2. ⚠️ 安全に作業するために

〈必ず読んでください〉

本機をご使用になる前に、必ずこの『取扱説明書』をよく読み理解した上で、安全な作業をしてください。安全に作業していただくため、ぜひ守っていただきたい注意事項は下記の通りです。これ以外にも本文中で

⚠️ **警告** ・ ⚠️ **注意** ・ **重要** ・ **補足** としてそのつど取り上げています。

⚠️ **警告** こんなときは作業しない。

- 過労・病気・薬物の影響・飲酒・その他の理由により、作業に集中できない。
【守らないと】 思わぬ事故の原因になります。

⚠️ **警告** 機械を他人に貸すときは取扱い方法を説明する。

- 取扱い方法をよく説明し、使用前に「取扱説明書」を必ず読むように指導してください。
【守らないと】 重大な傷害、機械の破損をまねくおそれがあります。

⚠️ **警告** 電源コードを必ず確認。

- 電源コードの引き回しの際、コードが巻き付いたり、下敷きにならないようにしてください。
【守らないと】 コードの被覆が破れて感電や火災を引き起こすおそれがあります。

⚠️ **警告** 設置は安定した場所で行う。

- 設置場所は、勾配の無い水平な場所を選択してください。
【守らないと】 転倒してケガのおそれがあります。

⚠️ **警告** 機械は水のかからない場所で使用。

- モーター部・電源コードには 水をかけないようにしてください。
【守らないと】 万一故障漏電の際、感電するおそれがあります。

⚠️ **警告** 必ずアース（接地）して使用する。

- 付属のアースクリップで接地すると同時に、電路に漏電ブレーカーを入れてください。
【守らないと】 事故・ケガ、機械の故障をまねくおそれがあります。

⚠ 警告 運転中は回転部や駆動部に触れてはいけません。

- 運転中、潤滑材の補充・充填をしてはいけません。
【守らないと】巻き込みや挟み込みにより、身体に重傷を負う危険があります。

⚠ 注意 機械の改造禁止。

- 純正以外の部品や、指定以外の部品を取り付けないでください。
- 改造をしないでください。
【守らないと】事故・ケガ、機械の故障をまねくおそれがあります。

⚠ 注意 カバー類は必ず取り付ける。

- 点検・整備などで取り外したカバー類は、必ず取り付けて使用してください。

⚠ 注意 点検、整備、清掃のときは必ず電源プラグを抜く。

- 誤って電源スイッチに触れて、急に動き出す事があります。
【守らないと】機械に巻き込まれたり、感電事故を起こすおそれがあります。

⚠ 警告 使用の際はマスクとゴム手袋を着用し、
使用後は洗顔する。

⚠ 警告 機械の稼働中に主電源を切ったり、電源プラグを
抜かない。

- ドラムの回転が確実に止まっていることを確認して主電源をお切りください。
【守らないと】事故・ケガ、機械の故障をまねくおそれがあります。

3. サービスと保証について

保証書について

「保証書」はお客様が保証修理を受けられる際に必要となるものです。
お読みになった後は大切に保管してください。

重要 改造した場合や、使用目的が異なる場合は、保証の対象外となりますので
ご注意ください。

アフターサービスについて

機械の調子が悪いときに点検、処置しても、なお不具合があるときは、
下記の点を明確にして、お買上げいただいた販売店、農協までご連絡ください。

〈連絡していただきたい内容〉

- 型式名と製造番号
- ご使用状況は？（どんな作業をしていたときに）
- どのくらい使用されましたか？（約〇〇時間使用后）
- 不具合が発生したときの状況を出来るだけ詳しくお教えてください。

補修部品の供給年限について

この製品の補修用部品の供給年限（期間）は製造打ち切り後約9年です。ただし、
供給年限内であっても、特殊部品については納期などをご相談させていただく
場合もあります。

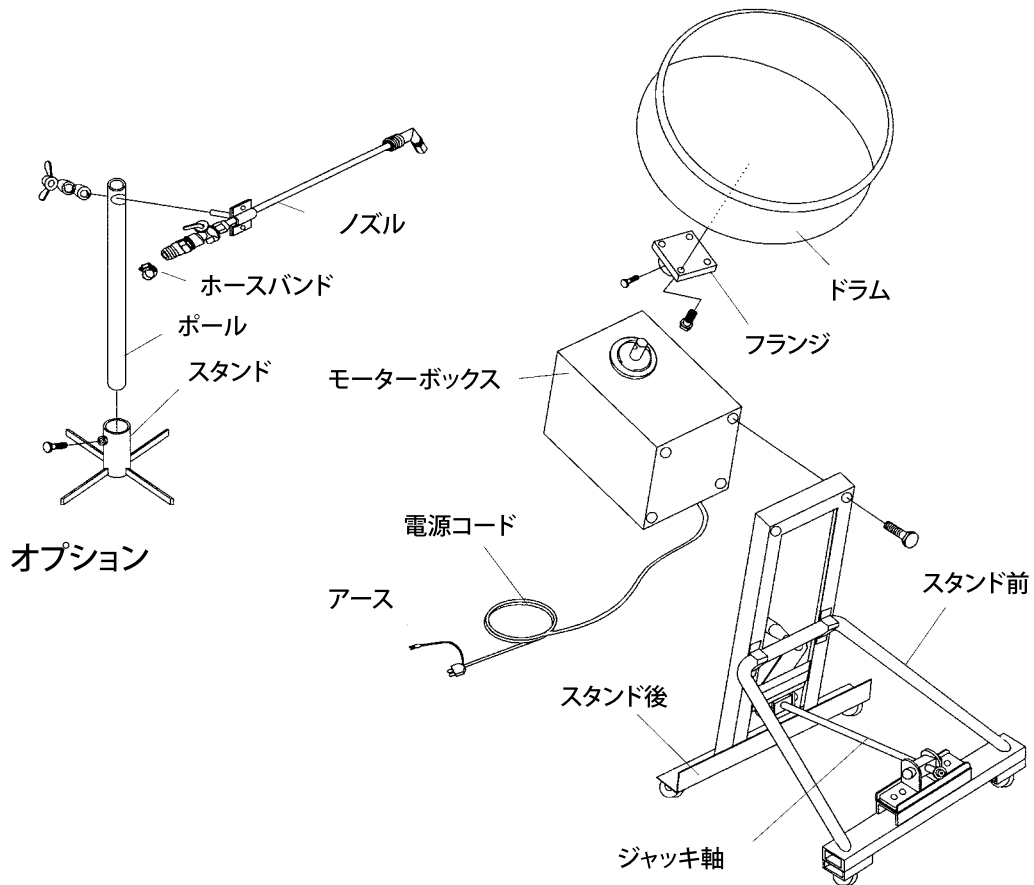
補修用部品の供給は、原則的には上記の供給年限で終了しますが、
供給年限経過後であっても、部品供給のご要請があった場合には、
納期および価格についてご相談させていただきます。

4. 本製品の使用目的について

本製品はカルパー[®]粉粒剤16または鉄粉を種子コーティングすることを目的とした機械です。
使用目的以外の作業や改造などは決して行わないでください。

重要 使用目的以外の作業や改造をした場合は、保証の対象になりませんので
ご注意ください。

5. 各部のなまえ



6. 仕様

名称	種子コーティングマシン	
型式	KC-152	KC-152S
寸法	奥行 1,120mm × 横幅 900mm × 高さ 1,580mm	
重量	52.3kg	
ドラム傾斜角度	25° ~ 55°	
電源	単相 100V	
モーター容量	100W	
ドラム最大投入量	15kgまで	
付属品	噴霧器(ハンディータイプ)	
オプション	—	ノズルスタンドセット

7. 組立要領

1. 脚の組立

ハンドルベースをスタンド後脚にM8×20 3P ボルト 4 本にて取り付け、ハンドルを回転させ脚を全開にしておきます。

2. モーターボックスの組立


モーターボックスをスタンド後脚にM10×25 2P 4本にて組み付けます。


3. ドラムの組立


ドラムにフランジをM10×25 2P 4本にて組み付け、ドラムをモーターボックスのシャフトに差込みM10×50 ソケットボルトで固定します。

8. 使用上の注意

- 1、スイッチを「OFF」であることを確認し、100V電源コンセントに、電源プラグを差込みます。
(回転方向はドラムに向かって右回りです)


 **警告** タコ足配線は、しないでください。
電源は必ず、専用コンセントからとってください。

 **警告** 必ずアースして使用すること。
万一故障の際、感電するおそれがあります。


 **警告** ドラム角度調整は機械を停止させて行ってください。
機械が転倒してケガのおそれがあります。

- 2、コーティング方法については、必ず技術指導書（7ページ）をお読みください。


- 3、長距離の運搬の際は、ドラムをモーターボックスより取り外してください。

 **重要** 取り外さないで運搬すると、ドラム及びシャフトが変形することがあります。

- 4、機械全体を持上げたりする際は、ドラムを持って行わないでください。

 **重要** ドラムが変形したり、ドラムが回転し転倒のおそれがあります。

- 5、ドラムの回転中は、ドラムに触らないでください。

 **警告** 排出口の金具に巻き込まれ、重大な障害を負うおそれがあります。

 **警告** 運転中は回転部や駆動部に触れてはいけません。

- 運転中、潤滑材の補充・充填をしてはいけません。

【守らないと】巻き込みや挟み込みにより、身体に重傷を負う危険があります。

9. 種籾の準備

1、品種の選定と種籾の準備

- 都道府県の推奨品種の中で、湛水土壤中直播に向いている品種を選んでください。
- 種籾は充実した傷のないもので、枝梗芒を取り除いた物を準備してください。
- 種籾は塩水選（比重：1.13＝うるち 1.08＝もち）および種子消毒をしてください。

2、浸漬・催芽

浸籾・消毒の終わった種籾を、ハト胸状態に留めるよう催芽します。

※発芽してしまった種籾は、コーティングの際に芽や根が欠ける恐れがあるので、使用しないでください。（浸種から催芽までの積算温度は標準60℃～80℃です）

2、水切り

種籾を網袋のまま催芽容器から取り出し、脱水機を用いて3分間脱水、あるいはコーティング前日に水から引き揚げおき、1日間水切りをして、水滴が落ちなくなるまで十分水をきってください。

※籾の水切りが不十分だとダンゴ籾発生の原因になりますので、手で握って手に付かない程度まで十分水切りを行ってください。

4、コーティング時期

カルパー[®]粉粒剤16のコーティングは、できるだけ播種1～2日前に行ってください。

※コーティングした籾を長期間保存すると、発芽が悪くなることがあります。

5、種子コーティングマシンの設置

- 直射日光や強風等が差し込まない倉庫、建屋内に設置してください。
- 水平な場所に設置してください。

10. 作業方法(カルパー[®]コーティング)



警告

作業時は必ずマスクとゴム手袋を着用し、使用後は洗顔する。

※粉衣処理作業及び粉衣種子取扱いの際には、マスク・ゴム手袋を着用し、作業後は、洗顔し顔手足等を石鹼で洗い、うがいをしてください。もし、眼に入った場合は直ちに水洗いし、医師の手当を受けてください。

材料の分量

種子（乾籾重量）	5kg		
コーティング比（乾籾；粉粒剤）	1：1	1：1.5	1：2
カルパー [®] 粉粒剤	5kg	7.5kg	10kg
合計重量	10.0kg	12.5kg	15.0kg

※カルパー[®]粉粒剤16(酸素発生剤)

- 1、ハト胸程度に催芽した種籾を十分水切した後、コーティング機のドラムに仕上がりで約15kg(籾+粉粒剤+水)に成るように種籾の量を調整して入れてください。
- 2、 モータースイッチを「ON」にします。
ドラムが回転します。
※水分を均等に行きわたらせるために、2～3分そのまま回し続けます。
※ドラムを回し続けていると、回転の中心部にゴミや芒や枝梗の付いた籾が集まりますので、完全に除去してください。芒や枝梗付籾はダンゴ種子の原因になります。

種籾がドラムの上方から落ち始める位置に、水を少量噴霧し、種籾の表面を均一に濡らします。
※水は噴霧し、少しずつ数回に分けながら行います。
注) 直接ドラムには、かけないでください。種子の動きが悪くなります。
※噴霧する位置は、ドラムの上端より20cm下の、種子が流れている所に行ってください。
注) 種子の流れに若干よどみが出る程度になるまで噴霧してください。
- 3、カルパー[®]粉粒剤をドラムの下方位置に少量ずつ加えます。
※カルパー[®]粉粒剤は、少量ずつ振りかけてください。
※カルパー[®]粉粒剤と種子が、ドラムの側面に付着したら早めに落としてください。
注)ダンゴ種子の原因になります、又 ダンゴ種子になった場合は早めにほぐしてください。
- 4、コーティング作業は時間をかけて、種子に粉粒剤が均一に付着するように、水と粉粒剤を交互に少量ずつ加えます。
- 5、粉粒剤を1/3入れ終わった所で数分回転させ、均一にコーティングされているか確認してください。
- 6、カルパー[®]粉粒剤が種子全体に均一に混ざり、種子の流れが勢い良くなってきたら3からの作業を繰り返し行ってください。
その後同様の作業で、カルパー粉粒剤を全量入れ終わった後、少量の水を噴霧し、回転を続け、コーティング表面をよく締めます。
※粉衣籾の粉衣層をより充実させる為に、ドラムを3～5分以上回転させながら、全体の水を均一にすると同時に、粉衣籾の水分を見ながら全体に軽く吹き付けてください。
※時間を十分かけ、水を少量ずつ数回に分け仕上げます。
※粉衣籾の表面に光沢が出てくる程度になるまでに、断続的に水を噴霧してください。
コーティング種子は粉粒剤がしっかり付着し、外観がややまるみのあるペレット(小玉)状に仕上げてください。

11. 種子の取り出し方法

- 1、モーターのスイッチを「OFF」にします。
- 2、ドラムの下に種子を受ける容器を用意します。
- 3 ドラムを回転させ、ドラムに向かって左下45° 程度に排出口を移動させます。
- 4、ドラムに付いている排出口のストッパーを外します。
※ドラムに向かって右方向に回転させ種子の流れを確認しながら、コーティング種子を全て取り出します。
- 5、種子が完全にドラム内になくなった事を確認し、ドラム内を簡単に清掃し、ドラム排出口を閉じ、ストッパーを確実にセットします。
⚠ 警告 ドラム排出口を締めないで回転させると、機械に巻き込まれて身体に重傷を負うおそれがあります。
- 6、連続作業を行われる場合は、10.使用方法 1、に戻り作業を行ってください。

12. カルパー[®]コーティング種子の陰干しと保管

カルパー[®]コーティング種子の陰干し

カルパー[®]コーティング種子の陰干しは日陰で風通しの良いところで吸水性の有るシート（ムシロ・ゴザ）に薄く広げて行き20分程度陰干しします。種子の表面色は灰色から白色に変わります。

注) 乾燥させすぎると割れや詰まりの原因になります。

保管

網袋に入れて風通しの良い室内にて、パレット等通気性の良い台に重ねないように並べ、ムシロ・ゴザをかけて保管します。日数が経つと発芽率が低下するため、なるべく早く使用してください。

13. 圃場の準備

1、機械播種

- 代掻きはできる限り播種の前日に行ってください。
また、代掻き時に田の額縁にそって溝切を行ってください。

2、地上散布

- 播種の前に浅水で代かきし、泥水状態で播種を行ってください。
注) 機械播種・地上散布共に、代かきは練りすぎないように行ってください。
練り過ぎると著しく発芽苗立率が低下します。

14. 播種作業

1、機械播種

- 市販されている播種機で、各メーカー取扱説明書に従い、播種量や播種深度を調整し、播種してください。

2、地上散布

- 歩行速度に合わせて、動力散粉粒機のエンジン回転数及びシャッター開度を調整し、播種専用噴頭を付け、噴頭を斜め上向きにして播種します。
- エンジンの回転数を最大にすると播種量にバラツキが出易いので、回転数を少し絞って作業を行ってください。

3、播種時期

- 平均気温が15℃以上に成る時期が適当です。

4、播種量

- 乾籾重量として10aあたり3kgが標準です。

15. 播種後の栽培管理

1、水管理

土壌表面を締め、種籾を保持して浮き苗や転び苗になりにくくするために、代掻き時、額縁に溝切は播種2～3日後、田に対角線に溝を切り、額縁の角につなげるようします。完全に落水し、10～20日程度干してから入水します。入水後は使用基準に従って除草剤を散布してください。

2、水出芽苗立管理

機械播種では通常70～100本/m²の苗立数は得られるようになりました。

地上散播は更に出芽立はよく、安定していますので、初期成育の貧弱さに惑わされず、その後の肥料管理をしっかり行ってください。

3、その後の管理

水稲播種研究会発行の「湛水土壌直播栽培の手引き」（農林水産省ホームページ）を参考にするとともに、地区の農業改良普及センター等関係機関の指導を受けることをお勤めします。

16. 作業が終わったら

- 1、使用後のドラムはそのまま放置すると、粉剤が固化して除去できなくなるので、作業終了後は直ちにヘラ等で削り落とし、水洗いはシーズン最後のときのみとし、水洗い後は布で良くふき取り、油を塗って新聞紙を張り付けておきます。
※シーズンオフ時はドラムを外し、逆さにして保管してください。
※ドラム内に砂、碎石を入れて回すと傷つき、コーティング作業に支障をきたします
ので、使用用途以外のご利用はしないでください。
※休憩、昼食などでしばらく作業を行わない場合は、内部のカルパー[®]、糊をヘラや金属タワシ等で除去してください。



作業時は必ずマスクとゴム手袋を着用し、使用後は洗顔する。

- 2、カルパー[®]粉粒剤16を保管する場合は直射日光を避け、酸類と隔離し、乾燥した場所に密封して保管してください。
※吸湿すると固結分解を始めますので、注意してください。

17. 作業方法(鉄コーティング)



警告

作業時は必ずマスクとゴム手袋を着用し、使用後は洗顔する。

※鉄コーティング湛水直播とは

種子を鉄粉でコーティングして重くし、代かき後湛水または落水状態で土壤表面に播種する方法。

特長

- 比重が大きく、水中で種子が浮かない
- 重たい為種子が土壤と密着する。

※コーティング比(鉄粉の重さ/種子の重さの比)について。

- 初めて鉄コーティング直播を行うときは、コーティング比を0.5とします。
- 雀の食害が少ないときは、代かきや水管理を調節すれば、0.1でも可能です。

※コーティングの原理

- 鉄で種子をコーティングできるのは、鉄粉が種子の表面で錆びて(酸化して)、錆がのりの役目をするからです。
- 酸化促進材として焼石膏を鉄粉にまぜておき、水を噴霧して酸化を開始させます。この時に熱が発生し、酸素が吸収されます。

材料の分量

種子5kg(播種面積10a)の例

種子(乾籾重量)		5Kg		
コーティング比(乾籾:鉄粉)		10:1(10%)	4:1(25%)	2:1(50%)
混 合	鉄 粉	0.5Kg	1.25Kg	2.5Kg
	焼石膏	0.05Kg	0.125Kg	0.25Kg
仕上げ焼石膏		0.025Kg	0.063Kg	0.125Kg
合 計		5.575Kg	6.438Kg	7.875Kg

焼石膏の使用量は、コーティング作業の都合や仕上がり具合により自由に増減できます。

◎お問合せはこちらへ

独立行政法人 農業・食品産業技術総合研究機構 近畿中国四国農業研究センター

種子の準備

品質が良く発芽率の高い種子を選別します。良い種子を使えば、仕上がった鉄コーティング種子の発芽率も高くなります。

一方、発芽率の低下した種子を使えば、鉄コーティング後の発芽率も低下します。

種子消毒

- 通常はヘルシード+スミチオン混液で消毒します。
- 温湯消毒も可能と言われますが、コーティング時の温度管理ができなく、効果は望めません。

注) 鉄コーティング時の温度管理ができないと、種子が焼け発芽率の低下現象が起こります。

鉄コーティング時は最高温度が40℃以下になるように作業を行ってください。

浸種催芽処理

- 購入した種子は、そのままでは水田に播いた時に発芽に時間が掛かります。そこで浸種した種子を湿ったまま、又は一度乾かした後に鉄コーティング処理します。このようにすると、鉄コーティング種子を播いた後で、出芽にかかる日数が少し短縮されます。

鉄コーティングの実施

鉄コーティング作業工程は、カルパー[®]粉粒剤と同様に行います。

- ① 種子を入れます。(乾粉、もしくは浸種粉)
- ② 機械を作動させます。
- ③ 調合した鉄コーティング剤を入れます。
- ④ 水を噴霧します。
- ⑤ 1次コーティングが終了したら、仕上げ用の焼石膏を入れます。
- ⑥ 2次コーティングが終了したら、機械を停止させ中身を取り出します。
- ⑦ コーティング時に発生した熱を取りながら乾燥させます。

注) 日陰で風通しの良いところで吸水性の有るシート(ムシロ・ゴザ)に薄く広げます。

又は、育苗箱に給水紙を敷き、種子が重ならないように入れます。目安は1箱当り1kg以下にしてください。

※種子が重なっていると、コーティングの熱により種子が死滅するので注意してください。

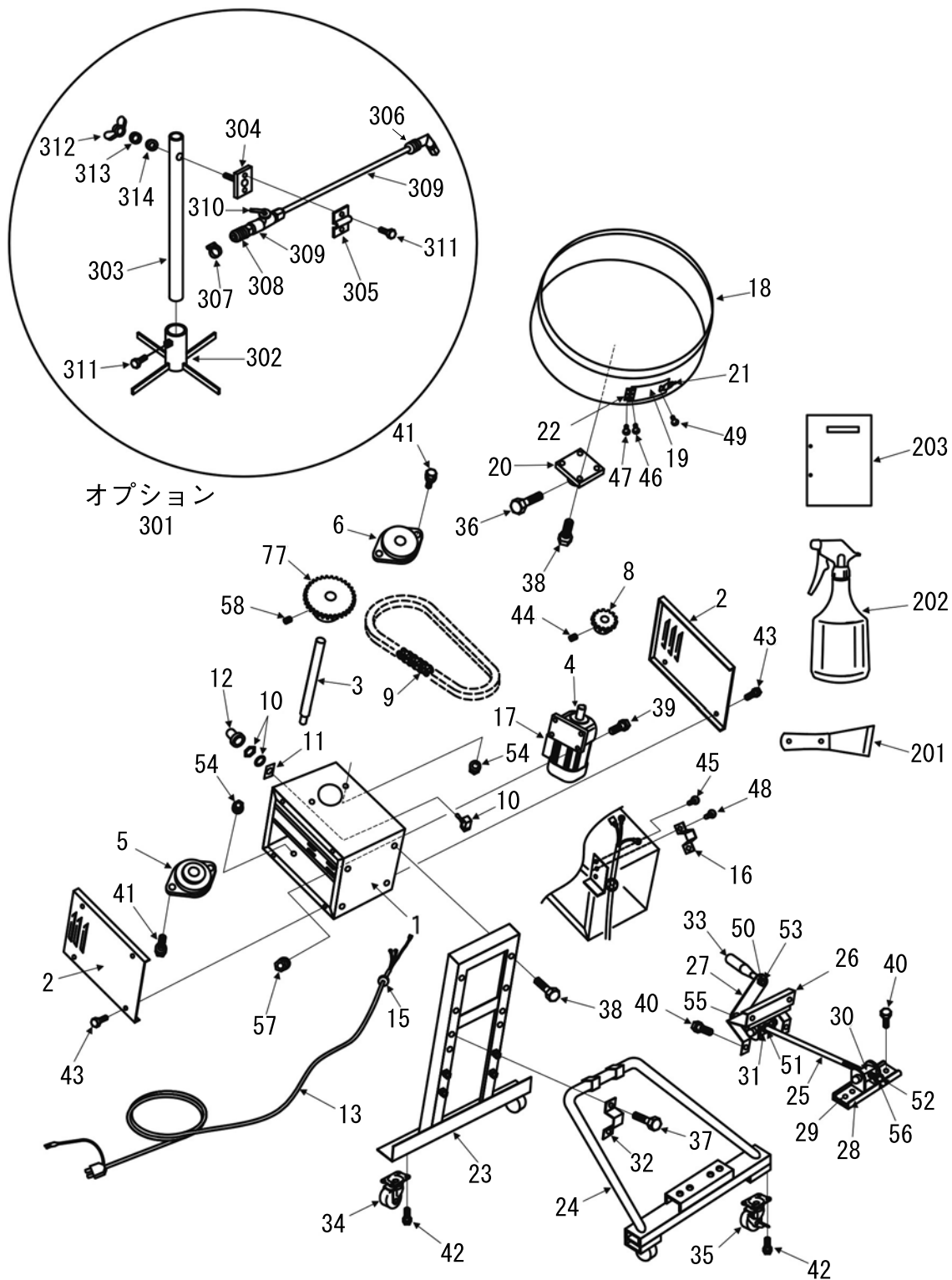
コーティング直後の種子は灰色ですが、1晩おくとコーティングが乾き、茶色のまだら模様となります。

※感触では播ける程度の硬さになっていますが、使用する播種機によっては、機械的衝撃によりコーティングが壊れる事もあります。

※十分に乾燥していない状態でバットや網袋にいれると、発熱により種子が死んでしまいます。

特に雨天時の袋詰めはさけてください。

18. 部品表



部 品 表

No	コードNo.	部 品 名	個数	No	コードNo.	部 品 名	個数
1	23410	モーターボックス152	1	36	※	六角ボルト M10×50 11T	1
2	22870	モーターカバー	2	37	30041	六角ボルト M10×25 3P	4
3	22871	駆動軸	1	38	※	六角ボルト M10×25 2P	8
4	23394	モーター152	1	39	03619	六角ボルト M6×30	4
5	02023	ベアリングユニット204	1	40	03702	六角ボルト M8×25 3P	12
6	02024	ベアリングユニット205	1	41	22412	六角ボルト M8×20 3P	4
7	02026	スプロケット32T(M8)	1	42	01975	六角ボルト M6×15 3P	16
8	02097	スプロケット14T	1	43	01859	六角ボルト M6×12 3P	8
9	02027	チェーン#35 60L	1	44	01982	ホーロセット M6×6	2
10	51218	スイッチWC1001F	1	45	00188	プラマイネジ M4×8 BS	1
11	01959	ON・OFF銘板	1	46	※	ナベコネジ M4×8 3P	3
12	01949	スイッチ防水キャップ	1	47	※	ナベコネジ M4×6 3P	3
13	23414	電源コード5M	1	48	02080	ナベコネジ M4×6	2
14		欠番	1	49	※	トラスネジ M3×4	4
15	23021	グロメット	1	50	00189	ナット M8	1
16	00634	コードサドル	1	51	23020	平座金 φ13.5×30×1.6	2
17	23413	リード線白350	1	52	23019	平座金 φ12×26×2.3	1
17	23412	リード線緑250	1	53	01989	平座金 φ8×16×1.2	1
17	23378	リード線白50	1	54	01846	六角フランジナット M8	4
17	23379	リード線黒50	1	55	60600	スプリングピンW型 M4×25	1
18	※	ドラム	1	56	01904	割ピン M3×25	1
19	※	シャッター	1	57	01987	六角フランジナット M6	4
20	※	フランジ	1	58	01977	六角ボルト M8×20	2
21	※	パチン錠	1				
22	※	平型蝶板	1	101	※	KC152種銘板	1
23	22858	スタンド後	1	102	00783	アースシール	1
24	22859	スタンド前	1	103	※	KEBUNシール	1
25	22860	ジャッキ軸	1	104	40092	PL取説注意シール	1
26	22861	支点受金具受	1	105	02070	PL回転注意シール	1
27	22862	支点ハンドル	1	106	15287	PLチェーンカバー注意シール	1
28	22863	支点ベース台	2	107	15317	PLアース警告シール	1
29	22864	支点ベース	4				
30	22866	支点金具1	1	201	※	Y型ヘラ	1
31	22865	支点金具2	1	202	※	霧吹き機	1
32	22868	脚固定サドル	2	203	23402	KC-152取扱説明書	1
33	60603	ハンドル	1				
34	02020	キャスターフリー	2				
35	02021	キャスターブレーキ	2				

(注) ※印の部品はセット販売品です。
単品での販売は致しておりません。

オプション部品表

No	コードNo.	部 品 名	個数
301	524691	オプション	1
302	※	スタンド	1
303	※	ポール	1
304	※	サドル金具	1
305	※	ノズル押え	1
306	※	噴霧ノズル	1
307	※	網バンド 16～25	1
308	※	タケノコ	1
309	※	中継ぎ手	1
310	※	コック	1
311	※	六角ボルト M6×12 2P	2
312	※	蝶ナット M8	1
313	※	バネ座金 φ8	1
314	※	平座金 φ8×16×1.2	1

(注) オプションはセット販売です。

※印の部品は単品での販売は致しておりません。

製造元 株式会社 啓文社製作所

〒731-0523 広島県安芸高田市吉田町山手739-6

TEL(0826)43-1201(代)

FAX(0826)43-1768

ホームページ <http://keibuntech.com/>

お客様メモ

購入日	令和	年	月	日
購入店名				

※カルバ[®]は保土ヶ谷化学工業(株)の登録商標です。