

ส่วนโค้งบริเวณฝากระป๋องไม่สมบูรณ์

การปิดผนึกด้วยการรีดตะเข็บสองชั้นจะมีกระบวนการบานปากของลำตัวกระป๋อง และมีการทำให้ฝากระป๋องมีความโค้งงอ (curl) เพื่อให้เกิดการเกี่ยวกับลำตัวกระป๋องได้ ข้อบกพร่องที่เกี่ยวข้องกับการทำให้ฝากระป๋องโค้งงอจะทำให้เกิดการปิดผนึกไม่สมบูรณ์ ซึ่งจัดเป็นข้อบกพร่องวิกฤตในกรณีที่ระยะความโค้งลดต่ำกว่า 0.4 มิลลิเมตร มีความเสี่ยงต่อการปิดผนึกที่ไม่สมบูรณ์ ในทางกลับกันหากความโค้งงอดังกล่าวลดลงน้อยกว่า 0.4 มิลลิเมตร จะจัดเป็นข้อบกพร่องเพียงเล็กน้อย ซึ่งไม่กระทบกับการปิดผนึก

สาเหตุของข้อบกพร่องดังกล่าวเกิดจากกระบวนการผลิตฝาในขั้นตอนการนำแผ่นเหล็กเข้าไปในแม่พิมพ์ที่ทำให้เกิดการโค้งงอ การนำแผ่นเหล็กเข้าสู่กระบวนการที่ไม่ถูกต้อง เช่น ความเร็ว ระยะทาง การติดกันของแผ่น ที่ทำให้แผ่นเหล็กไม่สามารถเข้าสู่แม่พิมพ์ได้ จะทำให้เกิดข้อบกพร่องดังกล่าว ทั้งนี้ผลที่ตามมาของข้อบกพร่องดังกล่าวคือระยะ overlap ระหว่างฝากับปากกระป๋องที่ไม่ได้ตามข้อกำหนดมาตรฐานซึ่งมีผลต่อการปิดผนึกที่สมบูรณ์หรือความแข็งแรงของรอยปิดผนึก



ภาพที่ 1 ส่วนโค้งบริเวณฝากระป๋องไม่สมบูรณ์

ที่มา: <https://inspection.canada.ca/preventive-controls/metal-can-defects/>