



(12) BẢN MÔ TẢ SÁNG CHẾ THUỘC BẰNG ĐỘC QUYỀN SÁNG CHẾ

(19) Cộng hòa xã hội chủ nghĩa Việt Nam (VN)
CỤC SỞ HỮU TRÍ TUỆ

(11)



1-0034006

(51)⁷ B65D 88/16

(13) B

(21) 1-2019-03283

(22) 20/06/2019

(30) 10-2018-0120267 10/10/2018 KR

(45) 25/11/2022 416

(43) 27/04/2020 385ASC

(73) YUN SUNG INDUSTRIAL CO., LTD. (KR)

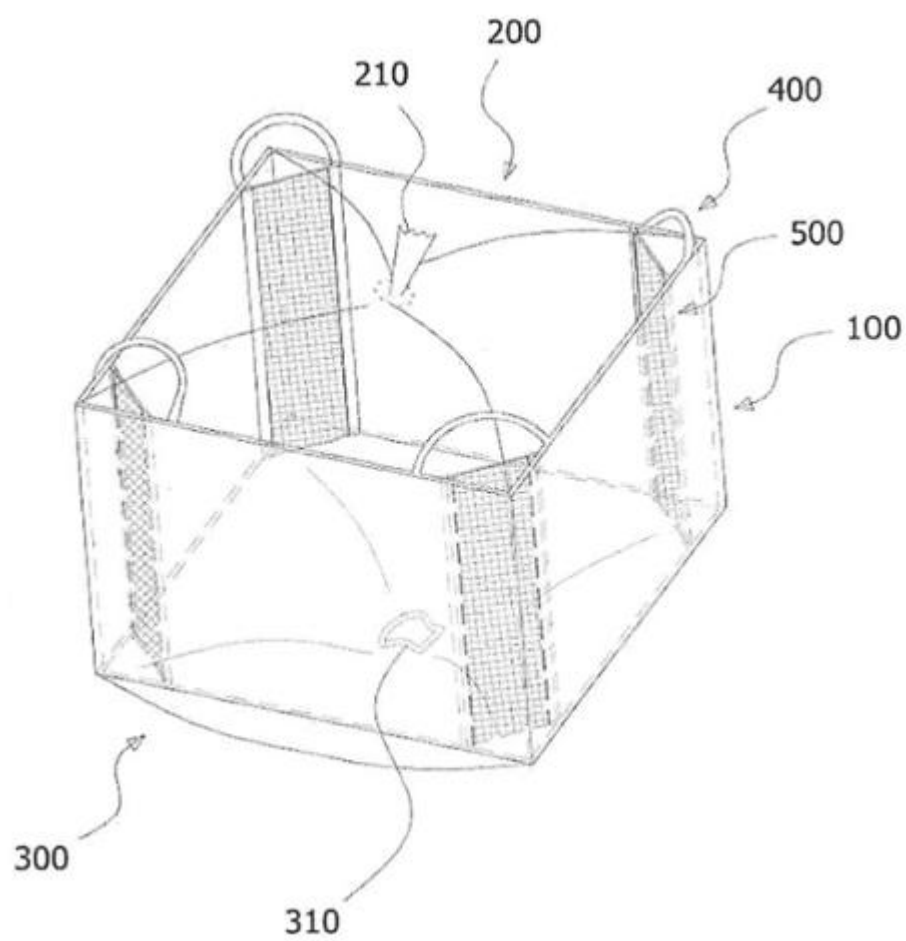
252 Hoecheon-ro, Daegaya-eup, Goryeong-gun, Gyeongsangbuk-do, 40134,
Republic of Korea

(72) JUNG, Yun Dong (KR).

(74) Công ty TNHH Tâm nhìn và Liên danh (VISION & ASSOCIATES CO.LTD.)

(54) TÚI ĐỰNG

(57) Sáng chế đề cập đến túi đựng duy trì được hình dạng của túi đựng này không thay đổi kể cả khi có các sản phẩm được chứa ở vùng bên trong của túi đựng. Túi đựng này bao gồm: phần chứa có các thành bên và được tạo kết cấu để chứa các sản phẩm ở vùng bên trong của nó; phần nắp được tạo ra ở phần trên của phần chứa và có lỗ nạp ở phần giữa của nó, các sản phẩm được nạp vào qua lỗ nạp này; phần đáy được tạo ra ở phần dưới của phần chứa và có lỗ xả ở phần giữa của nó, các sản phẩm được xả qua lỗ xả này; các phần treo kéo dài từ đầu trên của phần chứa ra bên ngoài; và các phần duy trì hình dạng được nối giữa các bề mặt trong của các thành bên liền kề của phần chứa và được tạo kết cấu để duy trì hình dạng của phần chứa này.



Lĩnh vực kỹ thuật được đề cập

Sáng chế đề cập đến túi đựng, và cụ thể là đến túi đựng duy trì được hình dạng của túi đựng này không thay đổi kể cả khi có các sản phẩm chứa ở vùng bên trong của túi đựng.

Tình trạng kỹ thuật của sáng chế

Túi đựng còn được gọi là bao đựng hàng rời trung gian mềm dẻo (flexible intermediate bulk container - FIBC), túi lớn và túi hàng rời, và là túi công nghiệp để đựng, vận chuyển, và giữ các sản phẩm khác nhau như ngũ cốc, bột ngũ cốc, thức ăn, phân bón, vật liệu đá, đất và xi măng.

Trong những năm gần đây, các túi đựng được sử dụng rộng rãi để phân phối các sản phẩm dưới dạng sản phẩm rời có dung tích lớn, như hạt, hạt nhỏ, viên và bông, nhờ sử dụng tàu hoặc xe.

Tiếp theo, các sản phẩm có trọng lượng từ 500 kg đến 2000 kg được đựng trong túi đựng, và được vận chuyển nhờ sử dụng cần cầu, cần trục, hoặc xe nâng hàng để được lưu trữ trong kho hoặc được đặt trên xe tải để vận chuyển.

Đơn mẫu hữu ích Hàn Quốc số 20-00246203 (công bố ngày 30/08/2001) mô tả túi đựng, và theo giải pháp được mô tả này, được đề xuất là túi đựng bao gồm vỏ bọc ngoài có hình dạng cột đa giác, các mặt trên và dưới của vỏ hở, và vỏ bọc trong được gắn ở vùng bên trong của vỏ bọc ngoài và được tạo kết cấu để giữ vật cần vận chuyển, trong đó vỏ bọc trong có hình dạng cột đa giác tương tự vỏ bọc ngoài, phần may riêng biệt được bố trí ở một góc của đầu trên của vỏ bọc trong sao cho vỏ bọc trong này được may vào vỏ bọc ngoài, và vỏ bọc ngoài và vỏ bọc trong được chế tạo liền nhau bằng cách may vỏ bọc ngoài và vỏ bọc trong với nhau nhờ phần may khi vỏ bọc ngoài và vỏ bọc trong được may để sản xuất vỏ bọc ngoài.

Patent Hàn Quốc số 10-1095116 (công bố ngày 9/12/2011) mô tả kết cấu túi đựng bằng vật liệu tấm mềm dẻo, chứa nhựa tổng hợp, để chứa vật liệu lưu động, chẳng hạn như vật liệu dạng lỏng, vật liệu dạng hạt, vật liệu dạng bột và các vật liệu rời khác.

Theo giải pháp được mô tả, có một kết cấu túi đựng chung trong đó lỗ phun được đục thủng ở phần giữa của bề mặt trên của phần thân tạo ra bề mặt ngoài của túi, bộ phận nắp thu được bằng cách may riêng một chi tiết phun riêng biệt được bố trí ở bề mặt chu vi ngoài của lỗ phun, lỗ xả được đục thủng ở phần giữa của bề mặt dưới của nó, và chi tiết đáy thu được bằng cách may một chi tiết xả riêng biệt được nối với bề mặt chu vi ngoài của lỗ xả, và trong đó bề mặt hướng về phía phần thân được chia thành tấm lớn và tấm nhỏ, phần góc là bề mặt tiếp xúc của tấm lớn và tấm nhỏ được may, lỗ nạp được tạo ra dọc theo hướng chiều dài của nó, và một ống mềm dẻo được nối với lỗ nạp sau khi may.

Theo túi đựng thông thường, hiện tượng trong đó các sản phẩm chứa trong túi đựng nhô lồi ra ngoài do việc chất tải các sản phẩm xảy ra, và các khe hở giữa một số túi đựng trở nên lớn hơn khi các túi đựng được bố trí trong một không gian giới hạn, và hiệu quả chất tải của các túi đựng trở nên thấp hơn do các khe hở giữa các túi đựng trở nên lớn hơn, khiến cho các phần góc bị rách.

Các giải pháp kỹ thuật đã biết

Tài liệu sáng chế

(Tài liệu sáng chế 0001) Mẫu hữu ích Hàn Quốc số 20-00246203

(Tài liệu sáng chế 0002) Patent Hàn Quốc số 10-1095116

Bản chất kỹ thuật của sáng chế

Để giải quyết các vấn đề nêu trên, sáng chế đề xuất túi đựng duy trì được hình dạng của túi đựng này không thay đổi kể cả khi có các sản phẩm chứa ở vùng bên trong của túi đựng.

Theo một khía cạnh, sáng chế đề xuất túi đựng bao gồm: phần chứa có các thành bên và được tạo kết cấu để chứa các sản phẩm ở vùng bên trong của nó; phần nắp được tạo ra ở phần trên của phần chứa và có lỗ nạp ở phần giữa của nó, các sản phẩm được nạp vào qua lỗ nạp này; phần đáy được tạo ra ở phần dưới của phần chứa và có lỗ xả ở phần giữa của nó, các sản phẩm được xả qua lỗ xả này; các phần treo kéo dài từ đầu trên của phần chứa ra bên ngoài; và các phần duy trì hình dạng được nối giữa các bề mặt trong của các thành bên liền kề của phần chứa và được tạo kết cấu để duy trì hình dạng của phần chứa này.

Phần duy trì hình dạng này có thể bao gồm: chi tiết lưới gia cường có dạng lưới;

và các chi tiết nổi được tạo ra ở các đầu đối diện của chi tiết lưới gia cường và được nối với các bề mặt trong của các thành bên liền kề của phần chứa.

Phần duy trì hình dạng này có thể còn bao gồm: thanh gia cường được gài vào vùng bên trong của chi tiết nổi và được tạo kết cấu để gia cường cho phần chứa.

Phần chứa có thể bao gồm: các rãnh đường gài được tạo ra ở các bề mặt trong của các thành bên và các chi tiết nổi được gài vào qua các rãnh này.

Túi đựng này có thể còn bao gồm: phần che được tạo kết cấu để che các khoảng trống giữa đầu trên của các phần duy trì hình dạng và các thành bên.

Giải pháp theo sáng chế có thể duy trì được hình dạng ban đầu của túi đựng đồng thời các thành bên của phần chứa không bị phồng lên kể cả khi có các sản phẩm được đựng ở vùng bên trong của phần chứa và ngăn không cho các phần góc của phần chứa bị xé rách, nhờ nối các thành bên của phần chứa nhờ sử dụng phần duy trì hình dạng nêu trên.

Mô tả vắn tắt các hình vẽ

Các mục đích, dấu hiệu và ưu điểm nêu trên và khác nữa của sáng chế sẽ trở nên rõ ràng hơn từ phần mô tả chi tiết dưới đây dựa vào các hình vẽ kèm theo, trong đó:

Fig.1 là hình vẽ minh họa túi đựng theo phương án thực hiện thứ nhất của sáng chế;

Fig.2 là hình vẽ mặt cắt nhìn từ trên xuống minh họa túi đựng theo phương án thực hiện thứ nhất của sáng chế;

Fig.3 là hình vẽ minh họa ví dụ thứ nhất về phần duy trì hình dạng trên Fig.1;

Fig.4 là hình vẽ minh họa ví dụ thứ hai về phần duy trì hình dạng trên Fig.1;

Fig.5 là hình vẽ minh họa một ví dụ khác về phần chứa trên Fig.1; và

Fig.6 là hình vẽ minh họa túi đựng theo phương án thực hiện thứ hai của sáng chế.

Mô tả chi tiết sáng chế

Sau đây, phương án thực hiện làm ví dụ của sáng chế sẽ được mô tả chi tiết dựa

vào các hình vẽ kèm theo sao cho người có trình độ trung bình trong lĩnh vực kỹ thuật của sáng chế có thể dễ dàng thực hiện được sáng chế. Tuy nhiên, phần mô tả sáng chế chỉ liên quan đến các phương án thực hiện để mô tả kết cấu hoặc chức năng của chúng, và phạm vi bảo hộ của sáng chế cần không được hiểu là bị giới hạn bởi các phương án thực hiện của sáng chế. Nghĩa là, vì các phương án thực hiện có thể được thay đổi khác đi và có thể có các dạng khác nhau, nên phạm vi bảo hộ của sáng chế cần được hiểu là bao gồm các dấu hiệu tương đương mà có thể thực hiện được nguyên lý kỹ thuật. Ngoài ra, vì các mục đích hoặc hiệu quả được đề xuất bởi sáng chế không nhất thiết được bao gồm trong các phương án thực hiện cụ thể hoặc chỉ các hiệu quả không nhất thiết được bao gồm trong các phương án thực hiện cụ thể, nên cần hiểu rằng phạm vi bảo hộ của sáng chế không bị giới hạn bởi các phương án thực hiện này.

Đồng thời, nghĩa của các thuật ngữ được sử dụng trong sáng chế cần được hiểu như sau.

Các thuật ngữ, như ‘thứ nhất’ và ‘thứ hai’, được sử dụng để phân biệt một chi tiết này với chi tiết khác, và phạm vi bảo hộ của sáng chế cần không bị giới hạn bởi các thuật ngữ này. Ví dụ, chi tiết thứ nhất có thể được xem là chi tiết thứ hai, và tương tự, chi tiết thứ hai có thể được xem là chi tiết thứ nhất.

Khi đề cập rằng một chi tiết “được nối với” một chi tiết khác, cần hiểu rằng chi tiết thứ nhất có thể được nối trực tiếp với chi tiết thứ hai nhưng một chi tiết thứ ba có thể được bố trí giữa chúng. Mặt khác, khi đề cập rằng chi tiết “được nối trực tiếp với” một chi tiết khác, cần hiểu rằng không có mặt chi tiết thứ ba ở giữa chúng. Đồng thời, cần hiểu rằng các cách diễn đạt khác mô tả các mối quan hệ giữa các chi tiết, như “giữa”, “trực tiếp giữa”, “liền kề”, và “trực tiếp liền kề” có thể có cùng mục đích.

Cách diễn đạt số ít được hiểu là bao gồm cách diễn đạt số nhiều trừ khi được được định nghĩa rõ ràng, và các thuật ngữ “bao gồm” và “có” được sử dụng để chỉ ra rằng các dấu hiệu, số lượng, các bước, các hoạt động, các chi tiết, bộ phận hoặc tổ hợp của chúng được mô tả trong bản mô tả này, và có thể được hiểu là một hoặc nhiều dấu hiệu, số lượng, các bước, các hoạt động, các chi tiết, bộ phận hoặc tổ hợp của chúng có thể được bổ sung.

Ở đây, trừ khi tất cả các thuật ngữ được sử dụng không được định nghĩa khác, chúng sẽ có cùng nghĩa được hiểu chung bởi người có trình độ trung bình trong lĩnh vực kỹ thuật của sáng chế. Các thuật ngữ này được định nghĩa theo các từ điển được sử dụng

phổ biến cần được hiểu là có cùng nghĩa trong ngữ cảnh kỹ thuật có liên quan, và cần không được hiểu là có nghĩa lý tưởng hoặc quá hình thức trừ khi được định nghĩa rõ trong bản mô tả.

Tiếp theo, túi đựng theo các phương án thực hiện của sáng chế sẽ được mô tả chi tiết theo các hình vẽ.

Fig.1 là hình vẽ minh họa túi đựng theo phương án thực hiện thứ nhất của sáng chế. Fig.2 là hình vẽ mặt cắt nhìn từ trên xuống minh họa túi đựng theo phương án thực hiện thứ nhất của sáng chế.

Theo Fig.1 và Fig.2, túi đựng 10 bao gồm phần chứa 100, phần nắp 200, phần đáy 300, các phần treo 400, và các phần duy trì hình dạng 500.

Phần chứa 100 có các thành bên để tạo ra không gian bên trong, và chứa các sản phẩm khác nhau, như ngũ cốc, bột mỳ, thức ăn, phân bón, vật liệu đá, đất hoặc xi măng, ở vùng bên trong của nó.

Theo phương án thực hiện này, phần chứa 100 có thể được sản xuất bằng một tấm vải thu được bằng cách dệt các sợi chỉ hóa học mềm dẻo bằng nhựa tổng hợp, như polypropylen hoặc polyetylen chẳng hạn. Theo các đặc tính của các tấm vải này, phần chứa 100 có thể có độ mềm dẻo.

Theo phương án thực hiện này, mặc dù đã mô tả rằng phần chứa 100 có bốn thành bên, tiết diện của phần này có dạng hình chữ nhật, nhưng số lượng và hình dạng của phần chứa 100 có thể được xác định một cách khác nhau tùy theo nhu cầu. Sau đó, các đầu đối diện của các thành bên có thể được nối với nhau nhờ may hoặc làm nóng chảy bằng nhiệt hoặc có thể được tạo ra bằng cách uốn một tấm vải kéo dài liền ở khoảng cách cụ thể.

Theo phương án thực hiện, phần chứa 100 có thể còn bao gồm vỏ bọc trong được làm bằng vinyl chống nước ở bên trong để bảo vệ các sản phẩm.

Phần nắp 200 được tạo ra ở phần trên của phần chứa 100 và có lỗ nạp 210, các sản phẩm được nạp vào qua lỗ nạp này, ở phần giữa của phần nắp.

Theo phương án thực hiện, phần nắp 200 có thể được đóng lại bằng cách thắt chặt lỗ nạp 210 hoặc có dải thắt chặt sao cho không gian bên trong được đóng lại sau khi các sản phẩm được nạp vào trong phần chứa 100 qua lỗ nạp 210.

Phần đáy 300 được tạo ra ở phần dưới của phần chứa 100 và có lỗ xả 310, mà

các sản phẩm được xả qua đó, ở phần giữa của phần đáy.

Theo phương án thực hiện này, phần đáy 200 có thể được đóng lại bằng cách thắt chặt lỗ xả 310 hoặc có một dải thắt chặt sao cho không gian bên trong được đóng lại sau khi các sản phẩm chứa trong phần chứa 100 được xả qua lỗ xả 310.

Các phần treo 400 kéo dài từ đầu trên của phần chứa 100 ra bên ngoài, và có dạng hình vòng sao cho treo được trên cần cầu, cần trục hoặc xe nâng hàng để được kéo.

Các phần duy trì hình dạng 500 được nối giữa các bề mặt trong của các thành bên liền kề của phần chứa 100 để duy trì hình dạng của phần chứa 100.

Theo một phương án thực hiện, các phần duy trì hình dạng 500 có thể được tạo ra ở các phần góc tại đó các thành bên của phần chứa 100 giao nhau.

Theo một phương án thực hiện, các phần duy trì hình dạng 500 có thể được tạo ra ở các phần góc tại đó các thành bên của phần chứa 100 giao nhau, và khi phần chứa 100 có dạng cột hình chữ nhật, thì tổng cộng bốn phần duy trì hình dạng 500 có thể được bố trí ở các phần góc của cột hình chữ nhật này. Tùy theo nhu cầu, các phần duy trì hình dạng 500 có thể được lược bỏ ở một số phần góc hoặc có thể được lắp lặp đi lặp lại ở một số phần góc.

Theo một phương án thực hiện, một đầu của phần duy trì hình dạng 500 được cố định vào bề mặt trong của thành bên của phần chứa 100 và đầu đối diện của phần duy trì hình dạng 500 được cố định vào bề mặt trong của thành bên khác của phần chứa 100 để ngăn không cho khoảng cách giữa các thành bên liền kề bị mở rộng ở góc định trước hoặc góc lớn hơn (ví dụ, khoảng 90 độ), và do đó, các thành bên có thể được ngăn không cho bị phồng ra bên ngoài khi các sản phẩm được chứa trong phần chứa 100.

Trong túi đựng 10 có kết cấu được đề cập ở trên, phần duy trì hình dạng 500 nối các thành bên của phần chứa 100, và cho phép các thành bên của phần chứa 100 duy trì hình dạng ban đầu mà không bị phồng kể cả khi có các sản phẩm chứa ở vùng bên trong của phần chứa 100 sao cho các sản phẩm này có thể được nạp đồng đều ở vùng bên trong của phần chứa 100, và do đó số lượng túi đựng 10 lớn hơn có thể được chất tải trong một không gian giới hạn. Ngoài ra, các phần duy trì hình dạng 500 có thể còn ngăn không cho các phần góc phần chứa 100 bị xé rách.

Fig.3 là hình vẽ minh họa ví dụ thứ nhất về phần duy trì hình dạng trên Fig.1.

Theo Fig.3, phần duy trì hình dạng 500 bao gồm chi tiết lưới gia cường 510 và

chi tiết nối 520.

Chi tiết lưới gia cường 510 có dạng lưới, và được bố trí giữa các bề mặt trong của các thành bên liền kề của phần chứa 100 để duy trì hình dạng ban đầu của phần chứa 100 bằng cách ngăn không cho các thành bên bị mở rộng ở góc định trước hoặc góc lớn hơn.

Theo một phương án thực hiện, chi tiết lưới gia cường 510 được làm bằng lưới sợi hóa học độ bền cao, bao gồm lưới sắt kim loại hoặc sợi cacbon, và có thể ngăn không cho phần chứa 100 bị phồng lên do các sản phẩm chứa ở vùng bên trong của phần chứa 100, và do đó bị xé rách. Tiếp theo, rõ ràng là vật liệu sợi chế tạo lưới hoặc phương pháp dệt lưới có thể được xác định khác nhau tùy theo trọng lượng hoặc kích cỡ của các sản phẩm.

Các chi tiết nối 520 được tạo ra ở các đầu đối diện của chi tiết lưới gia cường 510, và nối các bề mặt trong của các thành bên liền kề của phần chứa 100.

Theo một phương án thực hiện, một phần của chi tiết nối 520, được tạo ra ở một đầu của chi tiết lưới gia cường 510, được cố định vào bề mặt trong của thành bên của phần chứa 100 bằng cách may, và một phần của chi tiết nối 520, được tạo ra ở đầu đối diện của chi tiết lưới gia cường 510, được cố định vào bề mặt trong của một thành bên khác của phần chứa 100 bằng cách may.

Theo một phương án thực hiện, chi tiết nối 520 có thể bao gồm sợi dây, dải băng và đai, và có thể được may vào chi tiết lưới gia cường 510.

Theo một phương án thực hiện, chi tiết nối 520 có thể bao gồm nhiều sợi dây, dải băng hoặc sợi để tăng bền.

Theo một phương án thực hiện, chi tiết nối 520 có thể được làm bằng một khung bằng vật liệu cứng (ví dụ chất dẻo và nhôm) ngoài sợi dây, dải băng hoặc sợi để đỡ phần chứa 100.

Fig.4 là hình vẽ minh họa ví dụ thứ hai về phần duy trì hình dạng trên Fig.1.

Theo Fig.4, phần duy trì hình dạng 500 bao gồm chi tiết lưới gia cường 510, chi tiết nối 520 và thanh gia cường 530. Ở đây, vì chi tiết lưới gia cường 510 và chi tiết nối 520 tương tự các chi tiết trên Fig.3, nên phần mô tả chúng sẽ được lược bỏ và chỉ chi tiết khác sẽ được mô tả dưới đây.

Thanh gia cường 530 được gài vào vùng bên trong của chi tiết nối 520, và gia

cường cho phần chứa 100.

Theo một phương án thực hiện, để dự phòng cho trường hợp khi lực đỡ phần chứa 100 là không đủ khi phần chứa 100 có dung tích lớn khoảng 1500 kg, thanh gia cường 530 có thể được gài vào chi tiết nối 520 để cố định chi tiết nối 520 một cách chắc chắn hơn, nhờ đó gia cường cho phần chứa 100.

Theo một phương án thực hiện, lỗ (không thể hiện trên hình vẽ) được tạo ra ở đầu trên của chi tiết nối 520 được hoàn thiện bằng cách may sau khi đầu dưới của thanh gia cường 530 được gài vào đầu dưới của chi tiết nối 520 qua lỗ được tạo ra ở đầu trên của chi tiết nối 520 sao cho thanh gia cường 530 không tách rời khỏi chi tiết nối 520, và theo một phương án thực hiện, vì có thể có khó khăn trong việc vận chuyển thanh gia cường 530 khi chi tiết gia cường 530 được làm bằng vật liệu nặng, thanh gia cường 530 có thể được làm bằng vật liệu nhẹ (ví dụ nhôm chẳng hạn) để giảm bớt trọng lượng.

Fig.5 là hình vẽ minh họa một ví dụ khác về phần chứa trên Fig.1.

Theo Fig.5, phần chứa 100 còn có chi tiết rãnh đường gài 110.

Chi tiết rãnh đường gài 110 được tạo ra ở bề mặt trong của thành bên của phần chứa 100 theo phương thẳng đứng, và chi tiết nối 520 được gài vào chi tiết rãnh đường gài 110.

Theo một phương án thực hiện, cặp chi tiết rãnh đường gài 110 được tạo ra ở bề mặt trong của thành bên của phần chứa 100 và bề mặt trong của thành bên khác của phần chứa 100 tương ứng với các vị trí của các phần duy trì hình dạng 500, và các chi tiết nối 520 của các phần duy trì hình dạng 500 được gài vào các chi tiết rãnh đường gài 110 để dẫn hướng cho các chi tiết nối 520 sao cho các chi tiết nối 520 trượt theo phương thẳng đứng.

Theo một phương án thực hiện, chi tiết rãnh đường gài 110 có một đường xuyên ở phần giữa của chi tiết này, và chi tiết nối 520 có thể đi qua chi tiết rãnh đường gài 110 khi chi tiết nối 520 được gài vào vùng bên trong của chi tiết lưới gia cường 510.

Tiếp theo, chi tiết nối 520 được làm bằng khung bằng vật liệu cứng (ví dụ chất dẻo và nhôm chẳng hạn) để trượt dễ dàng vào mặt trong của chi tiết rãnh đường gài 110.

Vì túi đựng 10 có kết cấu như được đề cập ở trên có thể được thay thế bằng túi đựng mới khi phần duy trì hình dạng 500 bị hỏng hoặc kiểu chi tiết lưới gia cường 510 có thể được thay đổi theo nhu cầu chẳng hạn như trọng lượng của các sản phẩm khi lưới

này được thay thế, nên việc sử dụng túi đựng 10 là thuận tiện.

Túi đựng 10 có kết cấu như được đề cập ở trên có các lỗ gài (không thể hiện trên hình vẽ) ở một phía của chi tiết rãnh đường gài 110, và nhiều lỗ nối có thể được bố trí ở một phía của chi tiết nối 520. Bằng cách luồn dây sắt hoặc sợi dây giữa lỗ gài và lỗ nối cần được cố định, chi tiết nối 520 được gài vào chi tiết rãnh đường gài 100 có thể được ngăn không cho tách ra bởi ngoại lực.

Fig.6 là hình vẽ minh họa túi đựng theo phương án thực hiện thứ hai của sáng chế.

Theo Fig.6, túi đựng 10 bao gồm phần chứa 100, phần nắp 200, phần đáy 300, phần treo 400, phần duy trì hình dạng 500 và phần che 600. Ở đây, vì phần chứa 100, phần nắp 200, phần đáy 300, phần treo 400, và phần duy trì hình dạng 500 tương tự các chi tiết trên Fig.1, nên phần mô tả chúng sẽ được lược bỏ và chỉ chi tiết khác sẽ được mô tả dưới đây.

Phần che 600 che khoảng trống giữa đầu trên của phần duy trì hình dạng 500 và thành bên của phần chứa 100. Do đó, các sản phẩm được nạp vào khoảng trống giữa đầu trên của phần duy trì hình dạng 500 và thành bên của phần chứa 100 và hiện tượng trong đó chức năng của phần duy trì hình dạng 500 bị cản trở có thể được ngăn chặn.

Theo một phương án thực hiện, phần che 600 có thể có dạng hình tam giác và kích thước giống như kích thước của khoảng trống giữa đầu trên của phần duy trì hình dạng 500 và thành bên của phần chứa 100.

Theo một phương án thực hiện, phần che 600 có thể được làm bằng vật liệu tương tự như vật liệu của phần chứa 100, và phần mép của phần che 600 có thể được cố định trong khoảng trống giữa đầu trên của phần duy trì hình dạng 500 và thành bên của phần chứa 100 bằng cách may hoặc làm nóng chảy bằng nhiệt.

Các phương án thực hiện của sáng chế không chỉ được thực hiện nhờ cơ cấu và/hoặc các phương pháp vận hành được đề cập ở trên, và có thể được thực hiện nhờ một chương trình để thực hiện chức năng tương ứng với các kết cấu theo các phương án thực hiện của sáng chế hoặc vật ghi mà chương trình này được ghi, và giải pháp có thể được thực hiện dễ dàng nhờ phần mô tả các phương án thực hiện bởi người có trình độ trung bình trong lĩnh vực kỹ thuật của sáng chế.

Sáng chế đã được mô tả chi tiết dựa vào các phương án thực hiện được ưu tiên

của sáng chế. Tuy nhiên, người có trình độ trung bình trong lĩnh vực kỹ thuật này hiểu rằng các thay đổi có thể được thực hiện cho các phương án thực hiện này mà không nằm ngoài các nguyên lý của sáng chế, phạm vi bảo hộ của sáng chế được xác định trong bộ yêu cầu bảo hộ kèm theo và các phần tương đương.

Yêu cầu bảo hộ

1. Túi đựng bao gồm:

phần chứa có các thành bên và được tạo kết cấu để chứa các sản phẩm ở vùng bên trong của nó;

phần nắp được tạo ra ở phần trên của phần chứa và có lỗ nạp ở phần giữa của nó, các sản phẩm được nạp vào qua lỗ nạp này;

phần đáy được tạo ra ở phần dưới của phần chứa và có lỗ xả ở phần giữa của nó, các sản phẩm được xả qua lỗ xả này;

các phần treo kéo dài từ đầu trên của phần chứa ra bên ngoài; và

các phần duy trì hình dạng được nối giữa các bề mặt trong của các thành bên liền kề của phần chứa và được tạo kết cấu để duy trì hình dạng của phần chứa này,

phần che được tạo kết cấu để che các khoảng trống giữa đầu trên của các phần duy trì hình dạng và các thành bên,

trong đó phần duy trì hình dạng này bao gồm:

chi tiết lưới gia cường có dạng lưới;

các chi tiết nối được tạo ra ở các đầu đối diện của chi tiết lưới gia cường và được nối với các bề mặt trong của các thành bên liền kề của phần chứa; và

thanh gia cường được gài vào vùng bên trong của chi tiết nối và được tạo kết cấu để gia cường phần chứa,

trong đó lỗ được tạo ra ở đầu trên của chi tiết nối được hoàn thiện bằng cách may sau khi đầu dưới của thanh gia cường được gài vào đầu dưới của chi tiết nối qua lỗ được tạo ra ở đầu trên của chi tiết nối sao cho thanh gia cường không tách rời khỏi chi tiết nối,

trong đó phần che có dạng hình tam giác giống với hình dạng của khoảng trống giữa đầu trên của phần duy trì hình dạng và thành bên của phần chứa, và

trong đó phần mép của phần che được cố định trong khoảng trống giữa đầu trên của phần duy trì hình dạng và thành bên của phần chứa bằng cách may hoặc làm nóng chảy bằng nhiệt.

2. Túi đựng theo điểm 1, trong đó phần chứa bao gồm:

các rãnh đường gài được tạo ra ở các bề mặt trong của các thành bên và các chi tiết

nối được gài vào qua các rãnh này.

Fig. 1

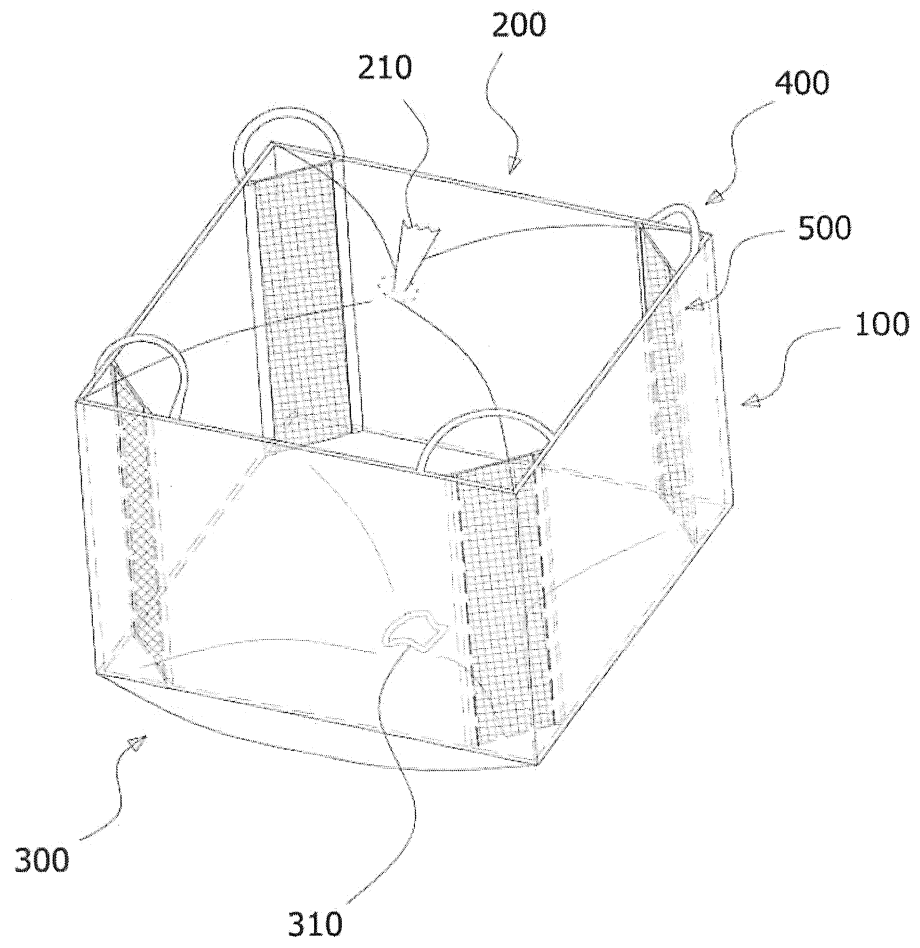


Fig. 2

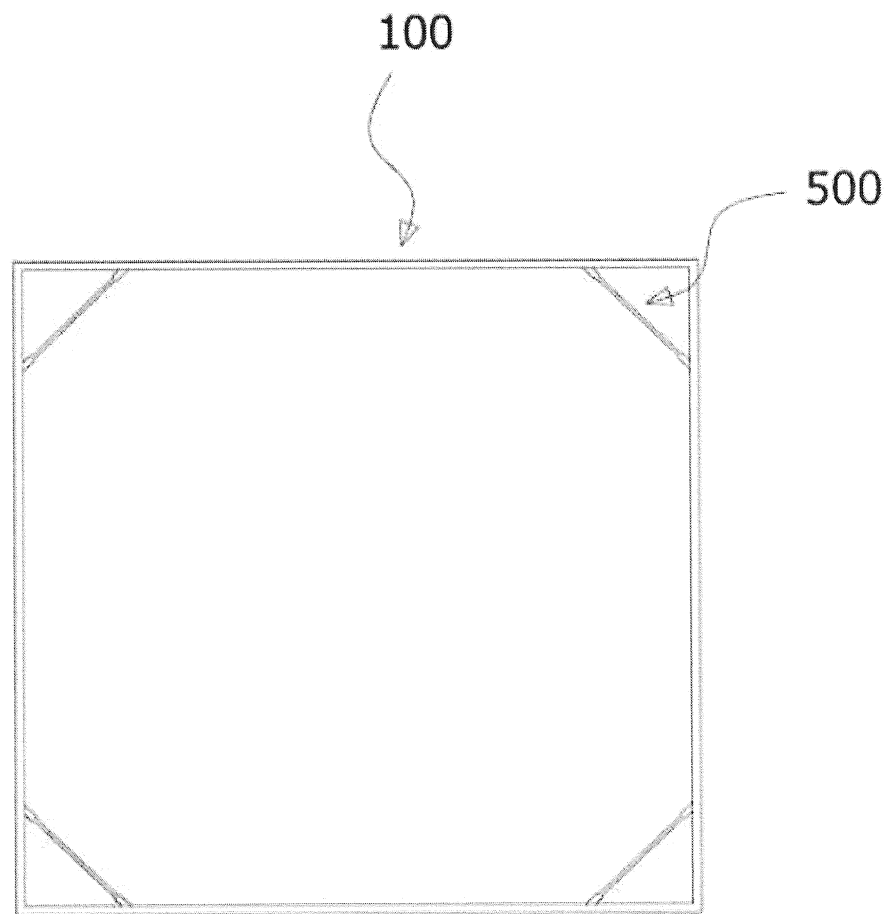


Fig. 3

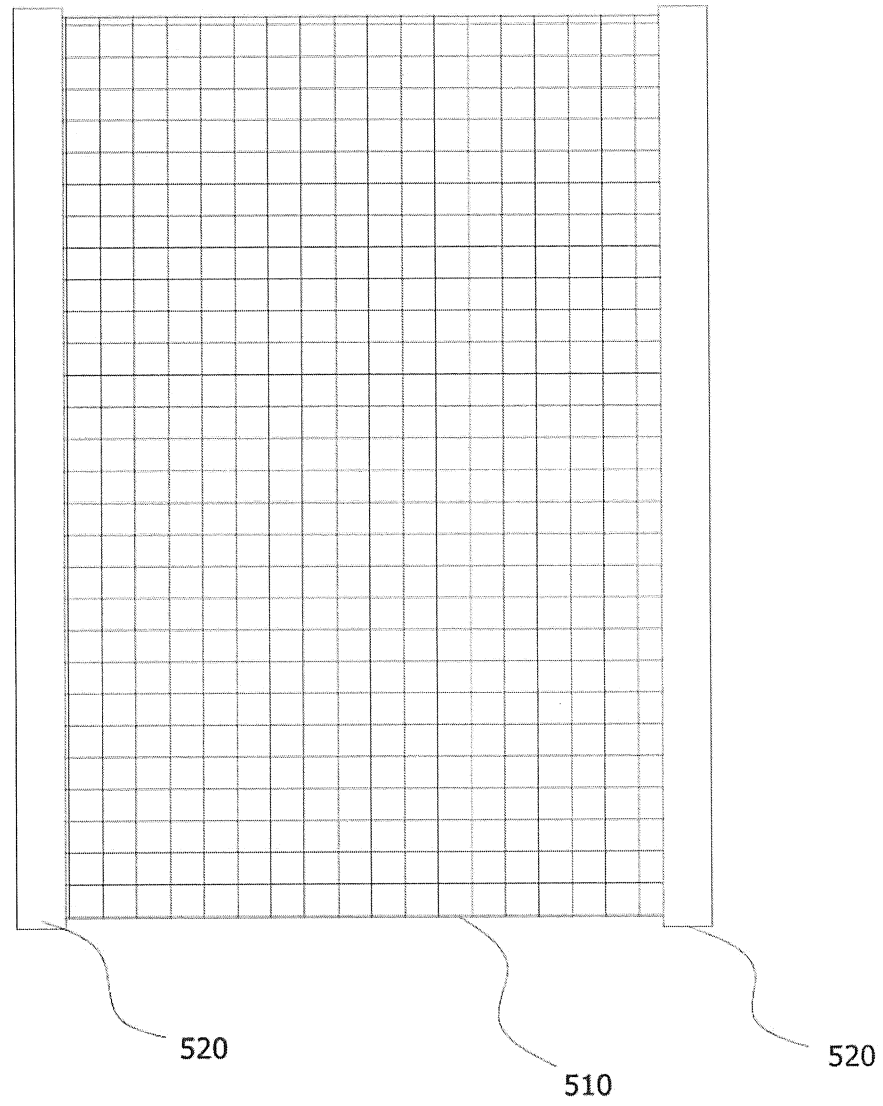


Fig. 4

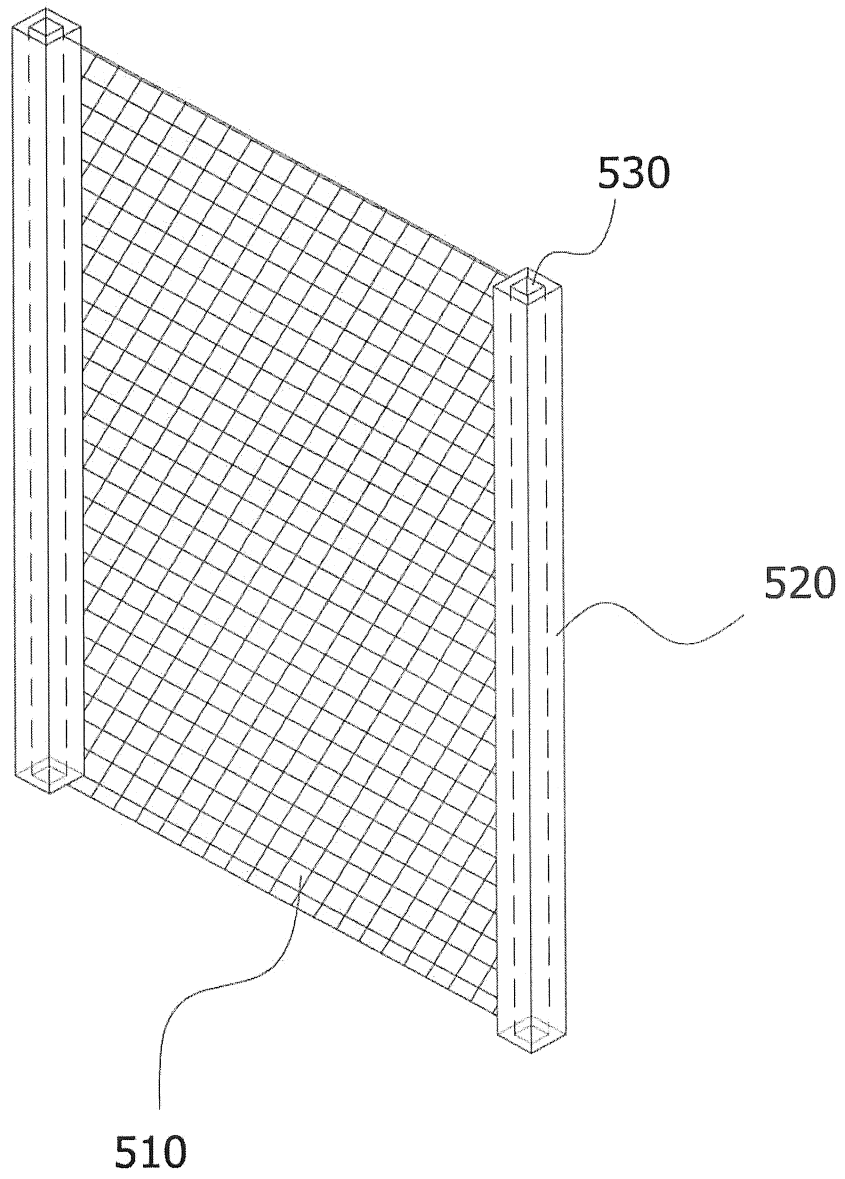


Fig. 5

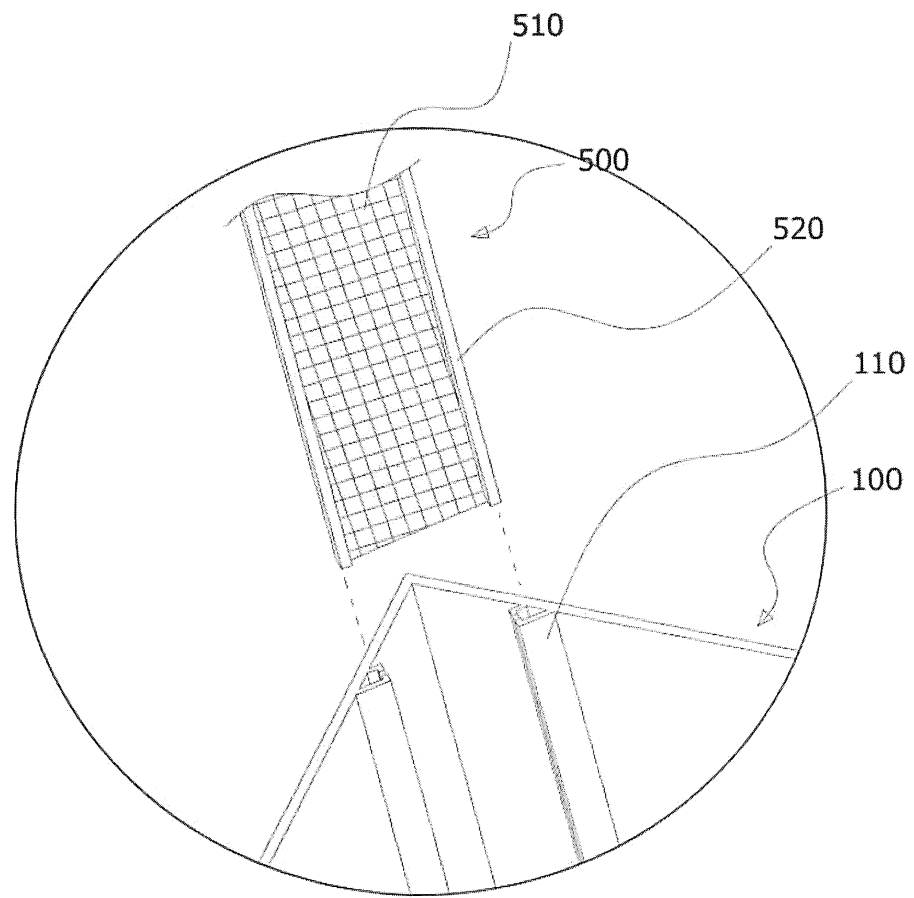


Fig. 6

