



(12) **BẢN MÔ TẢ GIẢI PHÁP HỮU ÍCH THUỘC BẢNG ĐỘC QUYỀN
GIẢI PHÁP HỮU ÍCH**

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

(11)



2-0003472

(51)⁷ **B65D 85/36**

(13) **Y**

(21) 2-2019-00312

(22) 06/07/2018

(86) PCT/KR2018/007722 06/07/2018

(87) WO 2020/009259 A1 09/01/2020

(45) 25/12/2023 429

(43) 25/03/2021 396

(73) ORION CORPORATION (KR)

13, Baekbeom-ro 90da-gil, Yongsan-Gu Seoul 04369, Republic of Korea

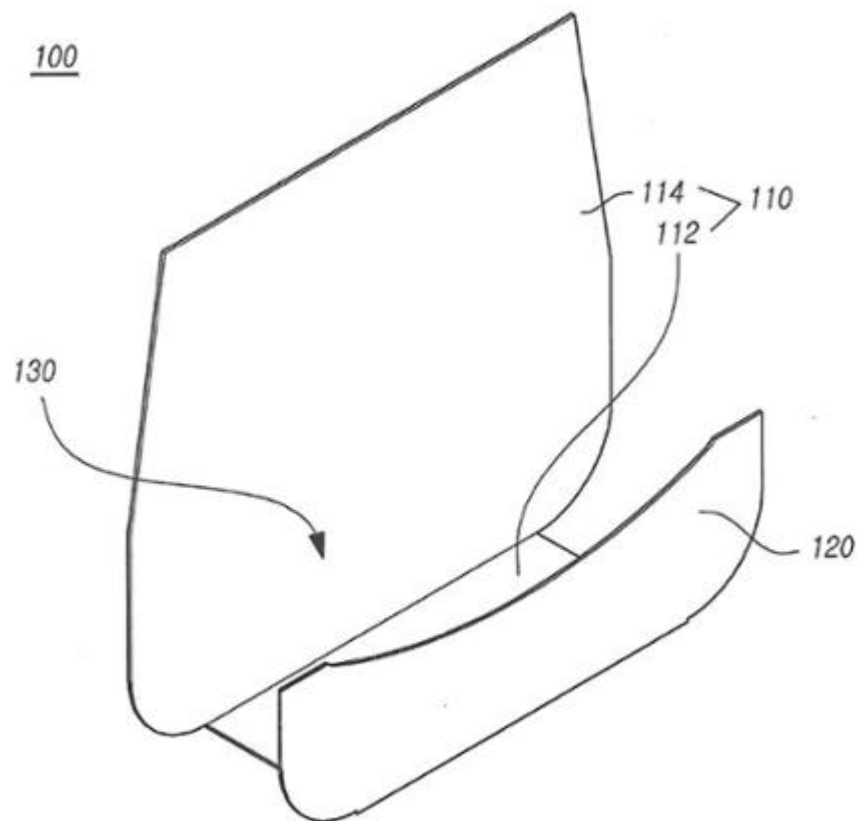
(72) SHIM, Ha Na (KR).

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

(54) KHAY ĐỰNG BÁNH

(57)

Giải pháp hữu ích đề cập đến khay đựng bánh bao gồm thân có mặt đáy và mặt đỡ để đỡ sản phẩm, tay cầm được kết nối về mặt kết cấu với mặt đáy và cách xa mặt đỡ, và khoang đựng sản phẩm được tạo kết cấu để chứa sản phẩm giữa mặt đỡ và tay cầm.



Lĩnh vực kỹ thuật được đề cập

Giải pháp hữu ích đề cập đến khay đựng bánh được sử dụng khi mang và ăn sản phẩm.

Tình trạng kỹ thuật của giải pháp hữu ích

Thông thường, khay nhựa có bán trên thị trường được sử dụng khi bánh hoặc bánh ngọt được cung cấp cho khách hàng trong tiệm cà phê hoặc nơi tương tự. Nhưng các khay nhựa như vậy không đáp ứng các thông số kỹ thuật sản phẩm. Ngoài ra, cần phải có các khuôn để tạo ra các khay nhựa này. Do vậy, có một vấn đề là, do có các chi phí ban đầu dành cho khuôn, nên khi đầu tư ban đầu này tăng lên thì đơn giá cho mỗi một sản phẩm cũng tăng theo.

Bản chất kỹ thuật của giải pháp hữu ích

Vấn đề kỹ thuật

Theo một phương án, giải pháp hữu ích đề xuất khay đựng bánh để bảo vệ sản phẩm theo cách thức sao cho sản phẩm không bị dập nát trong khi phân phối sản phẩm.

Ngoài ra, theo một phương án, giải pháp hữu ích đề xuất khay đựng bánh cho phép người sử dụng ăn sản phẩm mà không chạm tay của họ vào nguyên liệu làm sản phẩm và để dễ dàng ăn sản phẩm trong khi di chuyển.

Hơn nữa, theo một phương án, giải pháp hữu ích đề xuất khay đựng bánh đơn giản để giảm thiểu các chi phí sản xuất và để đơn giản hóa quá trình sản xuất khay.

Giải pháp kỹ thuật

Theo một phương án, giải pháp hữu ích đề xuất khay đựng bánh bao gồm thân có mặt đáy và mặt đỡ để đỡ sản phẩm, tay cầm được kết nối về mặt kết cấu với mặt đáy và cách xa mặt đỡ, và khoang đựng sản phẩm được tạo kết cấu để chứa sản phẩm giữa mặt đỡ và tay cầm.

Hiệu quả của giải pháp hữu ích

Khay đựng bánh theo các phương án được bộc lộ trong bản mô tả này có hiệu quả bảo vệ sản phẩm sao cho sản phẩm không bị dập nát trong khi phân phối sản phẩm.

Hơn nữa, khay đựng bánh theo các phương án được bộc lộ trong bản mô tả này có hiệu quả cho phép người sử dụng ăn sản phẩm mà không chạm vào nguyên liệu làm sản phẩm và để dễ dàng ăn sản phẩm trong khi di chuyển.

Ngoài ra, khay đựng bánh theo các phương án đi kèm trong bản mô tả này có hiệu quả giảm thiểu các chi phí sản xuất và đơn giản hóa quá trình sản xuất.

Mô tả vắn tắt các hình vẽ

Fig.1 là hình vẽ phối cảnh thể hiện khay đựng bánh theo một phương án;

Fig.2 là hình vẽ phối cảnh thể hiện khay đựng bánh theo một phương án khác;

Các hình vẽ từ Fig.3A đến Fig.3C là các hình vẽ thể hiện các ví dụ khi sử dụng khay đựng bánh trên Fig.2;

Fig.4 là hình vẽ phối cảnh thể hiện một ví dụ khác về khay đựng bánh theo một phương án khác;

Fig.5 là hình vẽ thể hiện khay đựng bánh trên Fig.4 dưới dạng dàn trải trước khi tạo thành khay đựng bánh bằng cách gấp;

Fig.6 là hình cắt lấy dọc theo đường A-B trên Fig.5;

Fig.7 là hình vẽ thể hiện quy trình bao gồm các bước: cắt và tạo thành thân, tay cầm, và phần lật thể hiện dưới dạng dàn trải trên Fig.5, tạo thành khay đựng bánh bằng cách gấp, làm xẹp khay đựng bánh trong trạng thái phẳng để mang đi, và khôi phục khay đựng bánh về hình dạng ban đầu của khay trước khi chứa sản phẩm trong khay đựng bánh này;

Fig.8 là hình vẽ phối cảnh thể hiện khay đựng bánh theo một phương án khác;

Fig.9 là hình vẽ phối cảnh thể hiện khay đựng bánh theo một phương án khác;

Fig.10 là hình vẽ thể hiện khay đựng bánh trên Fig.9 dưới dạng dàn trải trước khi tạo thành khay đựng bánh bằng cách gấp; và

Fig.11 là hình vẽ phối cảnh thể hiện khay đựng bánh theo một phương án khác.

Mô tả chi tiết giải pháp hữu ích

Sau đây, các phương án của giải pháp hữu ích sẽ được mô tả chi tiết có tham khảo đến các hình vẽ kèm theo. Các phương án sau đây được đề cập theo cách ví dụ, sao cho ý tưởng của giải pháp hữu ích có thể được truyền tải một cách phù hợp đến người có hiểu biết trung bình về lĩnh vực kỹ thuật tương ứng. Do vậy, giải pháp hữu ích không giới hạn ở các phương án được mô tả sau đây, và có thể bao gồm các hình thức khác. Ngoài ra, trên các hình vẽ, kích thước, độ dày và thông số tương tự của một chi tiết có thể được thể hiện theo cách thức phóng đại để thuận tiện cho việc mô tả. Từ đầu đến cuối bản mô tả này, các số chỉ dẫn giống nhau biểu thị các thành phần giống nhau.

Hiệu quả và các dấu hiệu của giải pháp hữu ích và các phương pháp để thu được hiệu quả và các dấu hiệu này sẽ rõ ràng nhờ tham khảo các phương án của giải pháp hữu ích như được mô tả chi tiết sau đây cùng với các hình vẽ kèm theo. Tuy nhiên, giải pháp hữu ích không giới hạn ở các phương án được đưa ra dưới đây, mà có

thể được thực hiện theo các hình thức khác nhau. Các phương án sau đây được đề xuất nhằm bộc lộ toàn bộ giải pháp hữu ích đồng thời truyền đạt phạm vi của giải pháp hữu ích đến người có hiểu biết trung bình về lĩnh vực kỹ thuật tương ứng, và giải pháp hữu ích chỉ được xác định bởi các yêu cầu bảo hộ kèm theo. Từ đầu đến cuối bản mô tả này, các số chỉ dẫn tương tự hoặc giống nhau biểu thị các thành phần tương tự hoặc giống nhau. Trên các hình vẽ, độ lớn và kích thước liên hệ của các lớp và các khu vực có thể được phóng đại để thuận tiện cho việc mô tả.

Các thuật ngữ liên quan đến không gian, như “dưới”, “bên dưới”, “thấp hơn”, “bên trên”, “cao hơn” và thuật ngữ tương tự, có thể được sử dụng trong bản mô tả này để dễ dàng cho việc mô tả nhằm mô tả mối liên hệ giữa một thành phần hoặc dấu hiệu này với (các) thành phần hoặc (các) dấu hiệu khác như được minh họa trên các hình vẽ.

Thuật ngữ “bánh” được sử dụng trong bản mô tả này có thể không chỉ bao gồm các loại bánh khác nhau như bánh sôcôla hoặc bánh làm từ gạo, mà còn bao gồm bánh kẹo và đồ ăn nhanh khác.

Fig.1 là hình vẽ phối cảnh thể hiện khay đựng bánh theo một phương án.

Khay đựng bánh 100 theo một phương án bao gồm thân 110 có mặt đáy 112 và mặt đỡ 114 để đỡ sản phẩm, tay cầm 120 được kết nối về mặt kết cấu với mặt đáy 112 và cách xa mặt đỡ 114, và khoang đựng sản phẩm 130 được bố trí giữa mặt đỡ 112 của thân 110 và tay cầm 120 để đặt sản phẩm vào.

Khay đựng bánh 100 theo phương án này có thể tạo ra chức năng cố định và đỡ sản phẩm nhờ có khoang đựng sản phẩm 130 để đặt sản phẩm giữa mặt đỡ 112 của thân 110 và tay cầm. Khay đựng bánh 100 có thể được làm từ giấy nhưng không giới hạn về mặt vật liệu. Sản phẩm có thể là bánh, ví dụ bánh tráng miệng nhưng không giới hạn ở đó. Bánh có thể là các loại bánh khác nhau, như bánh sôcôla hoặc bánh làm từ gạo.

Sản phẩm có thể được đóng gói và được mang đi trong trạng thái được chứa trong khoang đựng sản phẩm 130 của khay đựng bánh 100 để cuối cùng được đưa đến cho khách hàng. Khách hàng có thể mở bao gói, lấy khay đựng bánh 100 có chứa sản phẩm ra, và giữ thân 110 và tay cầm 120 bằng tay của họ để ăn sản phẩm.

Tay cầm 120 có thể bao gồm hõm 122 được làm lõm về phía mặt đỡ của thân. Do tay cầm 120 bao gồm hõm 122 ở phần trước của khoang đựng sản phẩm 130, nên một khoảng trống được tạo ra để cho phép khách hàng quan sát một phần sản phẩm sau khi sản phẩm được đưa vào trong khoang đựng sản phẩm 130.

Fig.2 là hình vẽ phối cảnh thể hiện khay đựng bánh theo một phương án khác. Các hình vẽ từ Fig.3A đến Fig.3C là các hình vẽ thể hiện các ví dụ khi sử dụng khay đựng bánh trên Fig.2.

Tham khảo đến Fig.2, khay đựng bánh 200 theo một phương án khác bao gồm thân 210 có mặt đáy 212 và mặt đỡ 214 để đỡ sản phẩm, tay cầm 220 được kết nối về mặt kết cấu với mặt đáy 212 và cách xa mặt đỡ 214, và khoang đựng sản phẩm 230 được bố trí giữa mặt đỡ 212 của thân 210 và tay cầm 220 để đặt sản phẩm vào. Tay cầm 220 có thể bao gồm hõm 222 được làm lõm về phía mặt đỡ của thân.

Do sản phẩm mềm, nên khay đựng bánh 200 có chức năng bảo vệ không cho sản phẩm bị dập nát trong khi sản xuất và phân phối. Do khoang đựng sản phẩm 230 phù hợp với tiêu chuẩn sản phẩm được bố trí trong tay cầm 220 và sản phẩm được chứa trong khoang đựng sản phẩm 230, nên sự dịch chuyển của sản phẩm trong bao gói có thể được giảm đến mức tối thiểu.

Khay đựng bánh 200 có thể còn bao gồm phần lật 240, phần nối 250, và phần kết dính 260.

Phần lật 240 được kết nối về mặt kết cấu với mặt đỡ 214 và được gấp vào từ mặt đỡ 214 để bao phủ sản phẩm chứa trong khoang đựng sản phẩm 230. Phần lật 240

có thể ngăn không cho sản phẩm bị hư hỏng khi sản phẩm được đóng gói và được mang đi trong trạng thái được chứa trong khoang đựng sản phẩm 230 của khay đựng bánh 200.

Phần nối 250 kết nối tay cầm 220 và mặt đỡ 212 của thân 210 và cùng với tay cầm 220 và mặt đỡ 212 của thân 210 tạo thành khoang đựng sản phẩm 230. Bằng cách giảm đến mức tối thiểu độ rộng của phần nối 250 xuống, ví dụ, còn 8mm hoặc nhỏ hơn, nên có thể giảm thiểu chi phí dành cho vật liệu giấy, chính là vật liệu thô làm khay và để giảm đến mức tối thiểu thể tích tổng cộng của khay đựng bánh 200. Cuối cùng, có thể giảm bao gói và thể tích của hộp đóng gói đến mức tối thiểu, nhờ đó giảm thiểu các chi phí phân phối.

Phần kết dính 260 được gấp phần nối 250 áp vào mặt đỡ 212 của thân 210 và được kết dính với một phần của mặt đỡ 212, tức là phần kết dính 212a. Phần kết dính 260 và phần kết dính 212a ở mặt đỡ 212 của thân 210 có thể được kết dính với nhau bằng chất kết dính 212b.

Khi sử dụng vật liệu giấy để gấp thành khay giấy, như được mô tả dưới đây, và phần nối 250 có độ rộng hẹp, thì tay cầm có thể bị rách trong quá trình thực hiện kết dính tay cầm sử dụng chất kết dính 212b. Tuy nhiên, vấn đề này có thể được khắc phục bằng cách hạ thấp tốc độ của quá trình kết dính và giảm thiểu lực tác động lên phần nối 250.

Trong khi đó, do chỉ có một phần kết dính 212a như được thể hiện trên Fig.2, ví dụ, khay 210 được tạo thành nhờ một quy trình kết dính, do vậy các chi phí xử lý có thể được giảm thiểu, nhờ đó giảm thiểu các chi phí sản xuất.

Mặt đỡ 212 của thân 210 có thể bao gồm lõm gấp 216 ở phía sau của mặt đỡ này, giữa phần kết dính 212a được kết dính với phần nối 250 và phần lật 240. Ngoài ra, mặt đỡ 212 ở giữa lõm gấp 216 và phần lật 240 có thể được thu hẹp lại về phía phần lật.

Như được minh họa trên các hình vẽ từ Fig.3A đến Fig.3C, không nhất thiết phải lấy sản phẩm ra khỏi khay đựng bánh 200 trong khi ăn sản phẩm. Đặc biệt, có thể trực tiếp ăn sản phẩm bằng cách giữ lấy tay cầm 220 và gấp mặt đỡ 214 của thân 210 dọc theo lổm gấp 216 sao cho một phần của mặt đỡ 214 bị uốn cong về phía sau. Trong trường hợp này, khi ăn, ví dụ, sản phẩm là bánh, thì tay của khách hàng không chạm vào bánh. Do sản phẩm được cố định vào khoang đựng sản phẩm 230, nên dễ dàng ăn sản phẩm ngay cả khi đang di chuyển.

Do mặt đỡ 212 của thân 210 kéo dài trong khi độ rộng của mặt này được thu hẹp lại, độ rộng của phần lật 240 có thể được thu hẹp lại từ mặt đỡ 212. Nói theo cách khác, mặt đỡ 212 và phần lật 240 có độ rộng được liên tục thu hẹp lại về cơ bản theo hệ số góc không đổi, và do vậy, mặt đỡ 212 và phần lật 240 được tạo vát toàn bộ.

Fig.4 là hình vẽ phối cảnh thể hiện một ví dụ khác về khay đựng bánh theo một phương án khác.

Như được thể hiện trên Fig.4, mặt đỡ 214 của thân 210 có thể còn bao gồm, tại các đầu đối diện của lổm gấp 216, các lổm uốn 218 có độ rộng lớn hơn độ rộng của lổm gấp 216. Có các lổm uốn 218 trên mặt đỡ 214 ngoài ra lổm gấp 216 có thể cho phép khách hàng nhận biết bằng trực giác lổm gấp 216 ở đường gấp hoặc đường uốn và có thể hỗ trợ gấp hoặc uốn các lổm gấp 216.

Các góc có trên tay cầm 220, phần lật 240, và mặt đỡ 214 có thể được làm tròn để ngăn không cho khách hàng vô tình bị tổn thương bởi khay 220.

Thân 210 và mặt trong của tay cầm 220 có thể được phủ bằng chất phủ có thể ăn được, ví dụ, polystyren. Mặt trong của giấy được phủ bằng nguyên liệu như polystyren, do vậy dầu từ sản phẩm có thể được ngăn không cho rò rỉ ra ngoài. Bằng cách sử dụng vật liệu giấy thay cho vật liệu nhựa, cụ thể bằng cách sử dụng vật liệu giấy như giấy Kraft màu nâu, có thể biểu lộ cảm nhận về màu sắc mà không cần in. Ngoài ra, khi mặt tiếp xúc với sản phẩm, được phủ bằng vật liệu an toàn đối với thực

phẩm, nên có thể giảm đến mức tối thiểu tràn dầu và dính bánh.

Fig.5 là hình vẽ thể hiện khay đựng bánh trên Fig.4 dưới dạng dàn trải trước khi tạo thành khay đựng bánh bằng cách gấp, và Fig.6 là hình cắt lấy dọc theo đường A-B trên Fig.5.

Như được minh họa trên Fig.5, khay đựng bánh 200 có thể được chế tạo bằng cách cắt ra và tạo thành thân 210, tay cầm 220, và phần lật 240 dưới dạng phẳng từ tấm làm khay đựng bánh 200 ban đầu và sau đó tạo thành khay đựng bánh 200 bằng cách gấp.

Vật liệu làm khay đựng bánh 200 có thể là giấy, nhựa, vinyl, bã ép, giấy tái chế và vật liệu tương tự. Khay đựng bánh 200 có thể được sản xuất theo một lớp, hai lớp hoặc nhiều lớp bằng cách xếp chồng các vật liệu giống nhau hoặc các vật liệu khác nhau trong số các vật liệu nêu trên. Ví dụ, như được thể hiện trên Fig.6, khay đựng bánh 200 có thể được xếp chồng từ ngoài vào trong theo thứ tự từ bã ép 200a, giấy tái chế (hoặc giấy loại) 200b, và chất phủ có thể ăn được 200c.

Trong trường hợp này, giấy tái chế 200b có thể được tái chế, và bã ép 200a và chất phủ có thể ăn được 200c được bố trí bên trong giấy tái chế 200b, do vậy sản phẩm có thể không tiếp xúc với giấy tái chế 200b khi sản phẩm được chứa trong khay đựng bánh 200. Do độ dẫn nhiệt của bã ép 200a thấp, nên truyền nhiệt sang sản phẩm có thể được giảm đến mức tối thiểu khi sản phẩm được vận chuyển trong trạng thái trong đó sản phẩm được lưu trữ trong khay đựng bánh 200 trong một khoảng thời gian dài hoặc ở nhiệt độ cao.

Tấm làm khay đựng bánh 200 ban đầu được cắt ra và sau đó được gấp lại và cuối cùng phần kết dính 260 và phần kết dính 212a ở mặt đỡ 212 của thân 210 được kết dính với nhau sử dụng chất kết dính 212b. Do vậy, so với khay nhựa có chi phí ban đầu dành cho khuôn, khay đựng bánh này có thể giảm thiểu đơn giá cho mỗi một sản phẩm nhờ chi phí đầu tư ban đầu ít.

Fig.7 là hình vẽ thể hiện quy trình bao gồm các bước: cắt và tạo thành thân, tay cầm, và phần lật thể hiện dưới dạng dàn trải trên Fig.5, tạo thành khay đựng bánh bằng cách gấp, làm xẹp khay đựng bánh trong trạng thái phẳng để mang đi, và khôi phục khay đựng bánh về hình dạng ban đầu của khay này trước khi chứa sản phẩm trong khay đựng bánh này.

Như được minh họa trên Fig.7, thân 210, tay cầm 220, và phần lật 240 có thể được cắt ra và được tạo thành dưới dạng phẳng, và sau đó thân 210, và tay cầm 220, và phần lật 240 có thể được gấp vào để tạo thành khay đựng bánh 200. Sau đó, trong khi mang khay 200 trong trạng thái được ép phẳng, có thể khôi phục khay đựng bánh 200 về hình dạng ban đầu của khay này trước khi sản phẩm được chứa trong khay đựng bánh 200. Nhờ vậy, có thể giảm đến mức tối thiểu thể tích đóng gói khay, chính là tập hợp các khay khi vận chuyển các khay này, nhờ đó giảm thiểu các chi phí phân phối và hỗ trợ lưu trữ bao gói. Hơn nữa, do khay đựng bánh 200 có thể được sản xuất một cách đơn giản, nên hoạt động có thể được thực hiện trọn tru ở nơi, trong đó sản phẩm được cung cấp, như trong tiệm cà phê.

Fig.8 là hình vẽ phối cảnh thể hiện khay đựng bánh theo một phương án khác.

Như được thể hiện trên Fig.8, khay đựng bánh 300 có thể còn bao gồm các phần lật 352 ở phần nối kéo dài từ các mép bên trong đối diện của các phần nối 350 về phía khoang đựng sản phẩm 330. Để chứa sản phẩm, các phần lật 352 ở phần nối có thể được gấp vào khoang đựng sản phẩm 330 trước khi sản phẩm được chứa trong khoang đựng sản phẩm 330, và sau đó sản phẩm có thể được chứa trong khoang đựng sản phẩm 330.

Trong khi đưa sản phẩm vào trong khoang đựng sản phẩm 330, các phần lật 352 ở phần nối có thể ngăn không cho sản phẩm bị vênh do mép bên của các phần nối 350 trên khay đựng bánh 300 đồng thời dẫn hướng đưa sản phẩm vào.

Ngoài ra, như được minh họa trên Fig.6, trong trường hợp trong đó khay đựng

bánh 300 được làm từ giấy tái chế 200a, khi khay đựng bánh 300 không bao gồm các phần lật 352 ở phần nối, thì giấy tái chế 200a có thể bị lộ ra trên mép bên của các phần nối 350 phía sản phẩm ngay cả khi mặt trong của khay đựng bánh 300 được phủ bằng chất phủ có thể ăn được 200c. Tuy nhiên, khi khay đựng bánh 300 có các phần lật 352 ở phần nối trên các mép đối diện bên trong của các phần nối 350, có thể ngăn không cho giấy tái chế 200a lộ ra ở các mép đối diện bên trong của các phần nối 350.

Ngoài ra, như được thể hiện trên Fig.8, khay đựng bánh 300 có thể còn bao gồm các phần dập nổi 321 được dập nổi trên toàn bộ hoặc một phần mặt trước của tay cầm 320. Các phần dập nổi 321 lòi ra từ mặt trước của tay cầm 320. Tuy nhiên, giải pháp hữu ích không giới hạn ở đó, các phần dập nổi 321 có thể được chạm khắc từ mặt trước của tay cầm 320. Các phần dập nổi 321 có thể tạo thành ký tự, biểu tượng, hình dạng và tương tự truyền đạt thông điệp đến người sử dụng.

Fig.9 là hình vẽ phối cảnh thể hiện khay đựng bánh theo một phương án khác. Fig.10 là hình vẽ thể hiện khay đựng bánh trên Fig.9 dưới dạng dàn trải trước khi tạo thành khay đựng bánh bằng cách gấp.

Như được minh họa trên Fig.9, khay đựng bánh 400 theo một phương án khác bao gồm các thân 410, mỗi một thân bao gồm mặt đáy 412 và mặt đỡ 414, các tay cầm 420, và các khoang đựng sản phẩm 430, khoang này được bố trí đối diện nhau ở các bên đối diện của khay đựng bánh, do vậy hai sản phẩm có thể được chứa trong các khoang đựng sản phẩm 430 ở các bên đối diện. Theo các khía cạnh khác, có thể hiểu rằng trong các khay đựng bánh 400, hai mặt đáy 412 được bố trí ở các bên đối diện của một mặt đỡ 414. Tức là, mặt đáy 412, tay cầm 420, và khoang đựng sản phẩm 430 có thể được bố trí liên tiếp ở cả hai bên đối diện của mặt đỡ 414.

Có thể hiểu rằng các khay đựng bánh 400 theo một phương án khác ở trong trạng thái trong đó hai khay đựng bánh 200 trên Fig.4, mỗi một khay này không có phần lật 240, được kết nối với nhau.

Theo khía cạnh chế tạo, các khay đựng bánh 400 theo một phương án khác được thể hiện trên Fig.9 có thể được sản xuất bằng cách cắt và tạo thành thân 410, tay cầm 420 và phần tương tự dưới dạng phẳng ở cả hai bên của tấm ban đầu, như được thể hiện trên Fig.10.

Ngoài ra, các khay đựng bánh 400 được thể hiện trên Fig.9 có thể được sản xuất bằng cách làm hai khay đựng bánh riêng biệt, mỗi một khay không có phần lật 240, bằng cách cắt và tạo thành các thân 410, các tay cầm 420 và phần tương tự dưới dạng phẳng từ tấm làm khay đựng bánh ban đầu, như được thể hiện trên Fig.5, và kết dính hai khay đựng bánh lại.

Fig.11 là hình vẽ phối cảnh thể hiện khay đựng bánh theo một phương án khác.

Như được minh họa trên Fig.11, khay đựng bánh 500 theo một phương án khác có thể bao gồm thân 510 bao gồm mặt đáy 512 và mặt đỡ 514, tay cầm 520, khoang đựng sản phẩm 530 và phần tương tự.

Ví dụ, mặt đỡ 514 có thể tương đối dài theo hướng chiều dài để chứa sản phẩm dài trong khay đựng bánh 500. Hai hoặc nhiều lõm gấp và các lõm uốn như các lõm gấp từ thứ nhất đến thứ tư: 516a, 516b, 516c, và 516d và các lõm uốn 518a, 518b, 518c, và 518d có thể được bố trí trên mặt đỡ 514 giữa mặt đáy 5120 và phần lật 540. Tức là, mặt đỡ 514 của thân 510 có hai hoặc nhiều lõm gấp 516a, 516b, 516c, và 516d cùng với hai hoặc nhiều lõm uốn 518a, 518b, 518c, và 516d giữa phần kết dính 512a được kết dính với phần nối 550 và phần lật 540.

Do độ dài của sản phẩm dần dần bị ngăn lại do ăn sản phẩm trong trạng thái trong đó sản phẩm được chứa trong khay đựng bánh 500, nên các lõm gấp từ thứ nhất đến thứ tư: 516a, 516b, 516c và 516d và các lõm uốn 518a, 518b, 518c, và 518d có thể được sử dụng để gấp mặt đỡ 514 lại.

Phần mô tả trên đây đơn thuần mô tả theo cách thức minh họa ý tưởng kỹ thuật của giải pháp hữu ích, các thay đổi và cải biến khác nhau có thể được thực hiện bởi người có hiểu biết trung bình về lĩnh vực kỹ thuật tương ứng mà không chệch khỏi bản chất của giải pháp hữu ích. Do vậy, các phương án được bộc lộ trong bản mô tả này không nhằm để giới hạn phạm vi của giải pháp hữu ích, nhưng để mô tả ý tưởng kỹ thuật của giải pháp hữu ích và phạm vi ý tưởng kỹ thuật của giải pháp hữu ích không bị giới hạn bởi các phương án này. Phạm vi bảo hộ của giải pháp hữu ích nên được hiểu là dựa trên các yêu cầu bảo hộ sau đây, và toàn bộ các ý tưởng kỹ thuật nằm trong phạm vi của các phương án tương đương cần được hiểu là bao gồm trong phạm vi của giải pháp hữu ích.

Danh mục các số chỉ dẫn

100, 200, 300, 400, 500: khay đựng bánh

110, 210, 310, 410, 510: thân

120, 220, 320, 420, 520: tay cầm

130, 230, 330, 430, 530: khoang đựng sản phẩm

YÊU CẦU BẢO HỘ

1. Khay đựng bánh bao gồm:

thân có mặt đáy và mặt đỡ để đỡ sản phẩm;

tay cầm được kết nối về mặt kết cấu với mặt đáy và cách xa mặt đỡ; và

khoang đựng sản phẩm được tạo kết cấu để chứa sản phẩm giữa mặt đỡ và tay cầm.

2. Khay đựng bánh theo điểm 1, trong đó khay này còn bao gồm:

phần lật được kết nối về mặt kết cấu với mặt đỡ và được uốn cong từ mặt đỡ để bao phủ sản phẩm chứa trong khoang đựng sản phẩm.

3. Khay đựng bánh theo điểm 2, trong đó khay này còn bao gồm:

phần nổi được tạo kết cấu để nối tay cầm và mặt đỡ của thân, và để tạo thành khoang đựng sản phẩm cùng với tay cầm và mặt đỡ của thân,

trong đó tay cầm bao gồm hõm được làm lõm về phía mặt đỡ của thân.

4. Khay đựng bánh theo điểm 3, trong đó khay này còn bao gồm:

phần kết dính được uốn gấp theo phần nổi và mặt đỡ của thân và được kết dính với một phần của mặt đỡ.

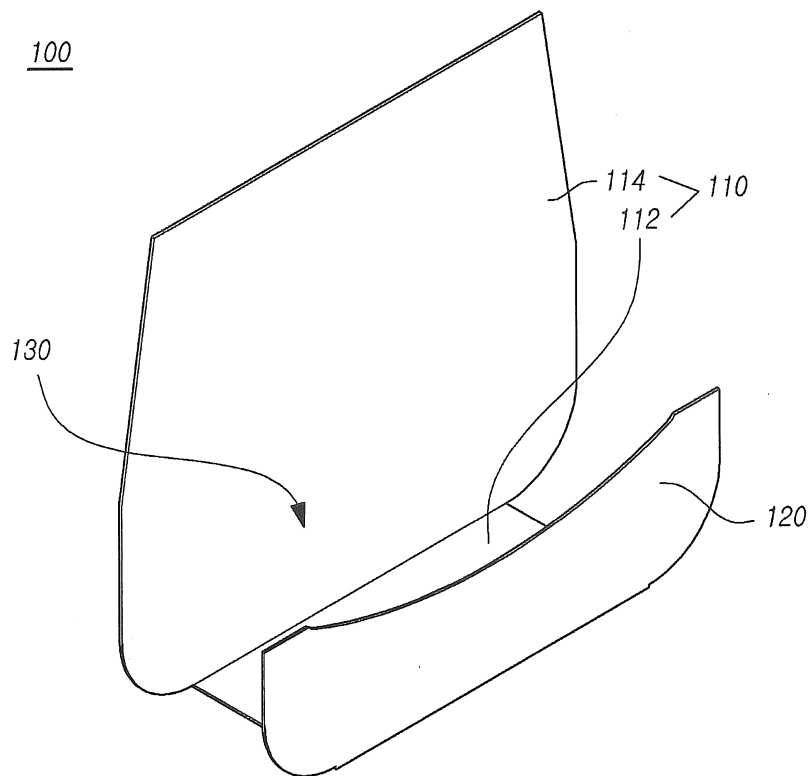
5. Khay đựng bánh theo điểm 4, trong đó mặt đỡ của thân bao gồm lõm gấp trên mặt đối diện với mặt đỡ sản phẩm giữa phần kết dính được kết dính với phần nổi và phần lật, và độ rộng giữa lõm gấp và phần lật được thu hẹp lại về phía phần lật, và

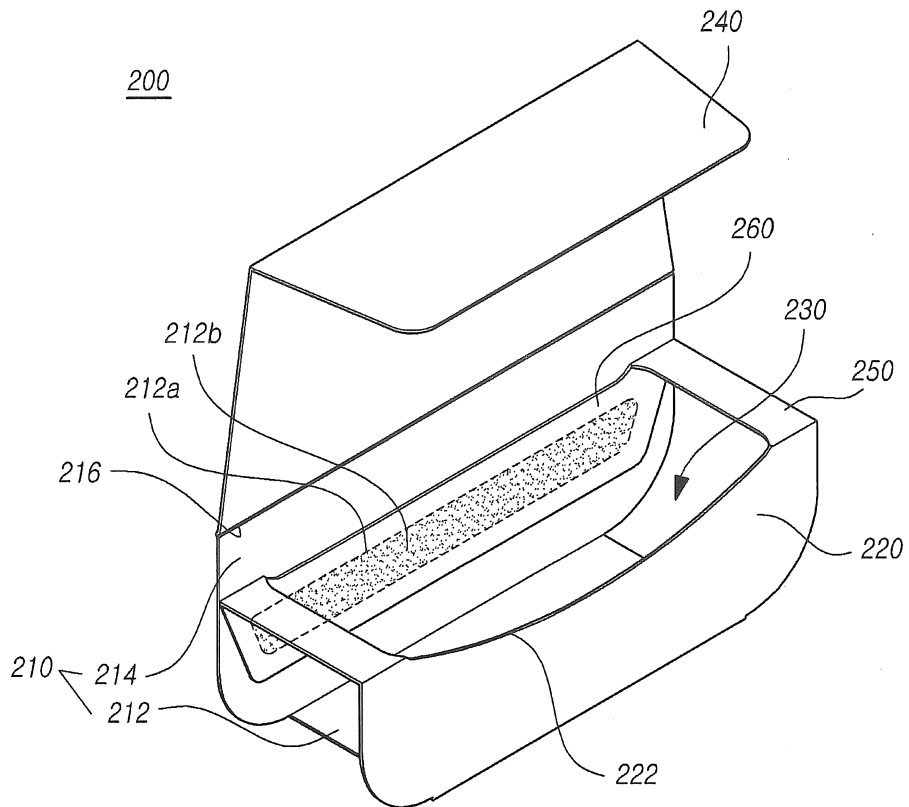
do mặt đỡ của thân được thu hẹp lại trong khi kéo dài về phía phần lật, nên phần lật được thu hẹp độ rộng từ mặt đỡ.

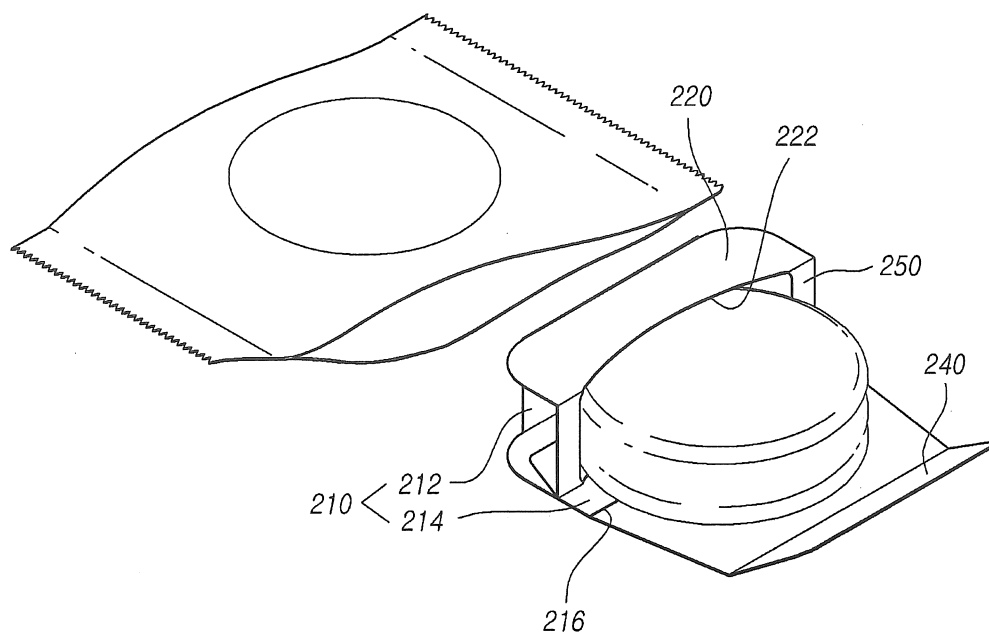
6. Khay đựng bánh theo điểm 5, trong đó mặt đỡ của thân bao gồm các lõm gấp, các lõm gấp này có độ rộng lớn hơn độ rộng của lõm uốn, ở các đầu đối diện của lõm gấp.
7. Khay đựng bánh theo điểm 6, trong đó các mặt trong của thân và tay cầm được phủ bằng chất phủ.
8. Khay đựng bánh theo điểm 7, trong đó khay đựng bánh được sản xuất bằng cách cắt và tạo thành thân, tay cầm, và phần lật dưới dạng phẳng và gấp thành thân, tay cầm, và phần lật.
9. Khay đựng bánh theo điểm 3, trong đó khay này còn bao gồm:

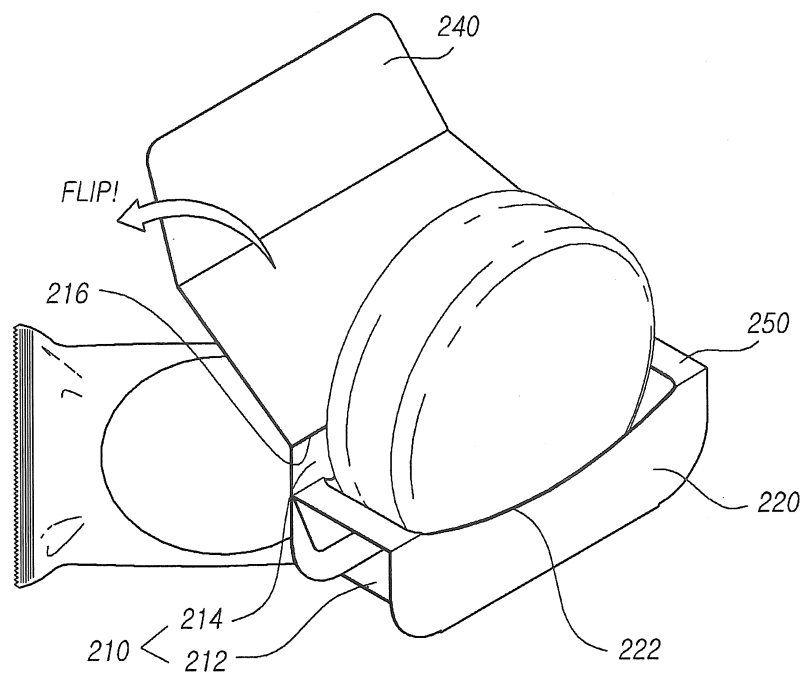
phần lật trên phần nổi kéo dài từ mỗi một mép bên trong đối diện của phần nổi về phía khoang đựng sản phẩm.
10. Khay đựng bánh theo điểm 1, trong đó khay này còn bao gồm:

các phần dập nổi được tạo thành bằng cách dập nổi toàn bộ hoặc một phần mặt trước của tay cầm.
11. Khay đựng bánh theo điểm 1, trong đó mặt đáy, tay cầm, và khoang đựng sản phẩm được bố trí liên tiếp ở cả hai bên của mặt đỡ.
12. Khay đựng bánh theo điểm 6, trong đó mặt đỡ của thân bao gồm ít nhất hai lõm gấp và ít nhất hai lõm uốn giữa phần lật và phần kết dính được kết dính với phần nổi.

**Fig.1**

**Fig.2**

**Fig.3A**

**Fig.3B**

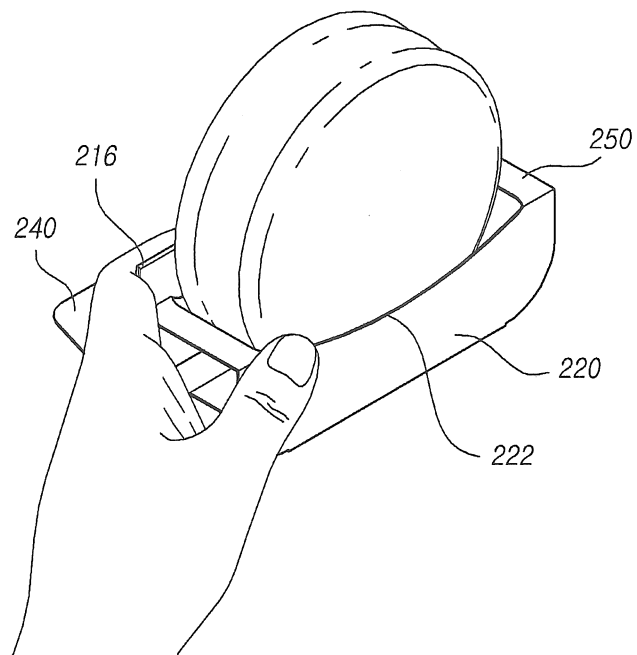
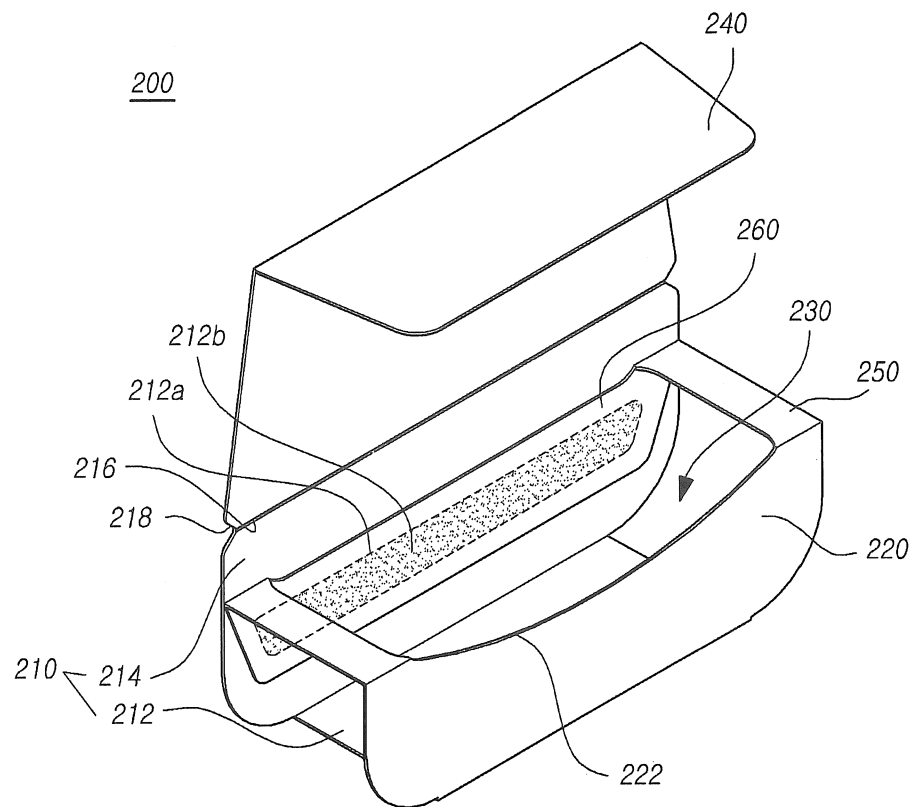
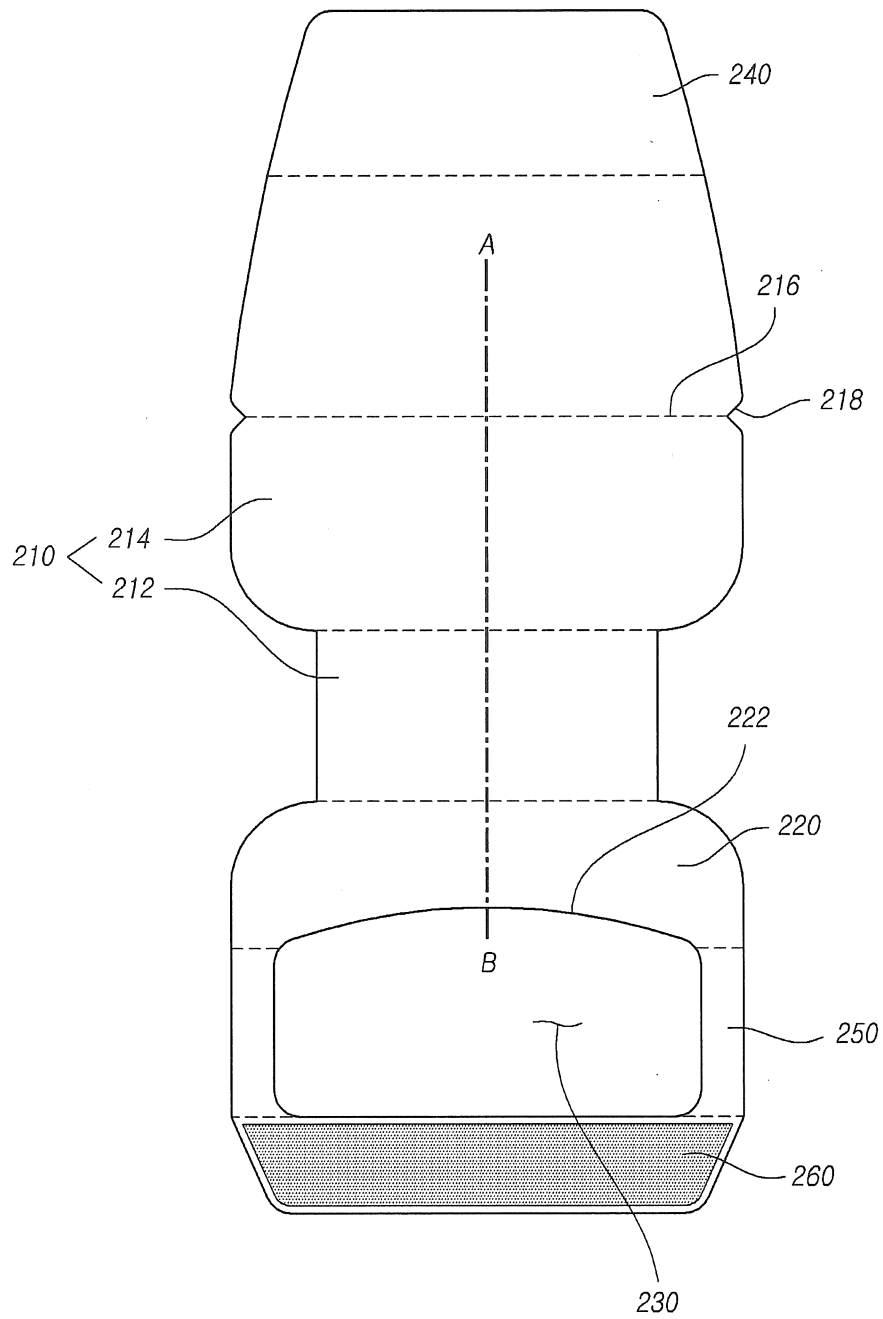


Fig.3C

**Fig.4**

7/13

**Fig.5**

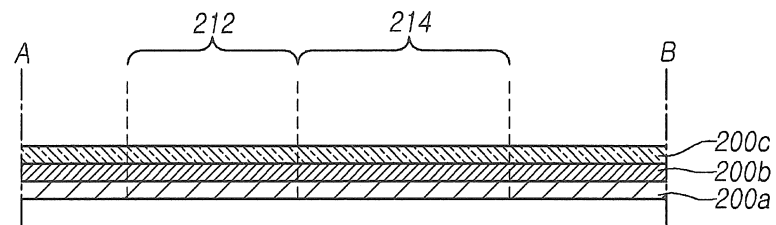
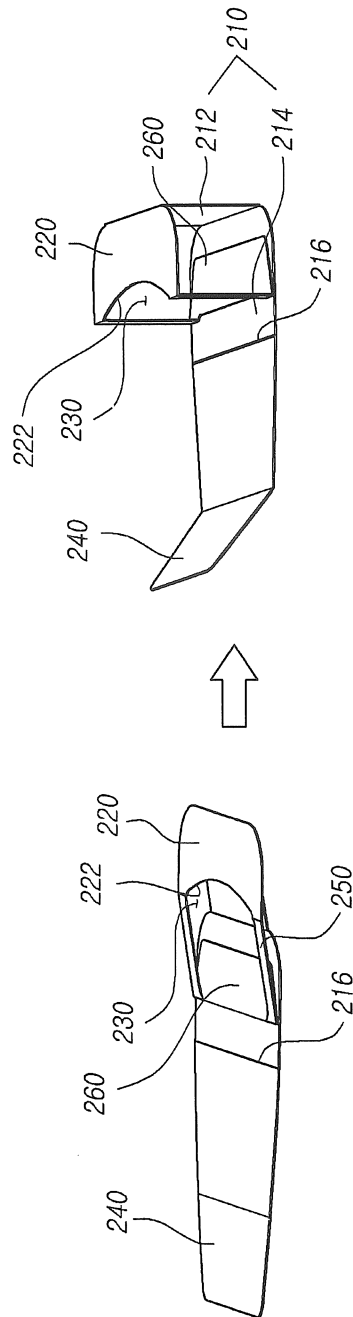
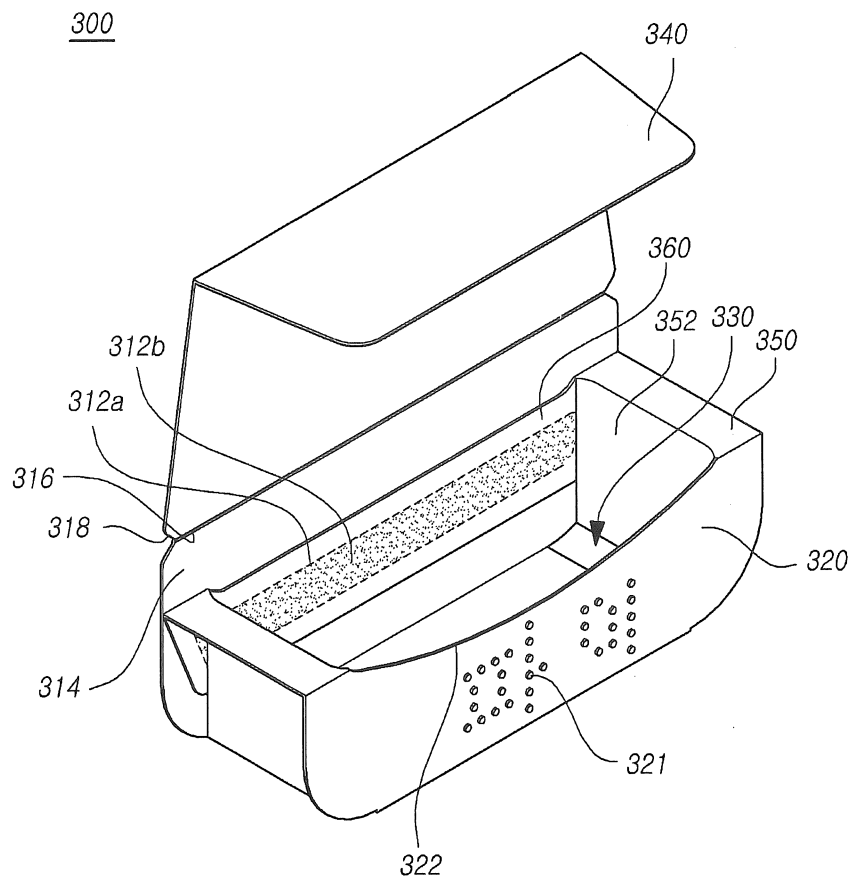
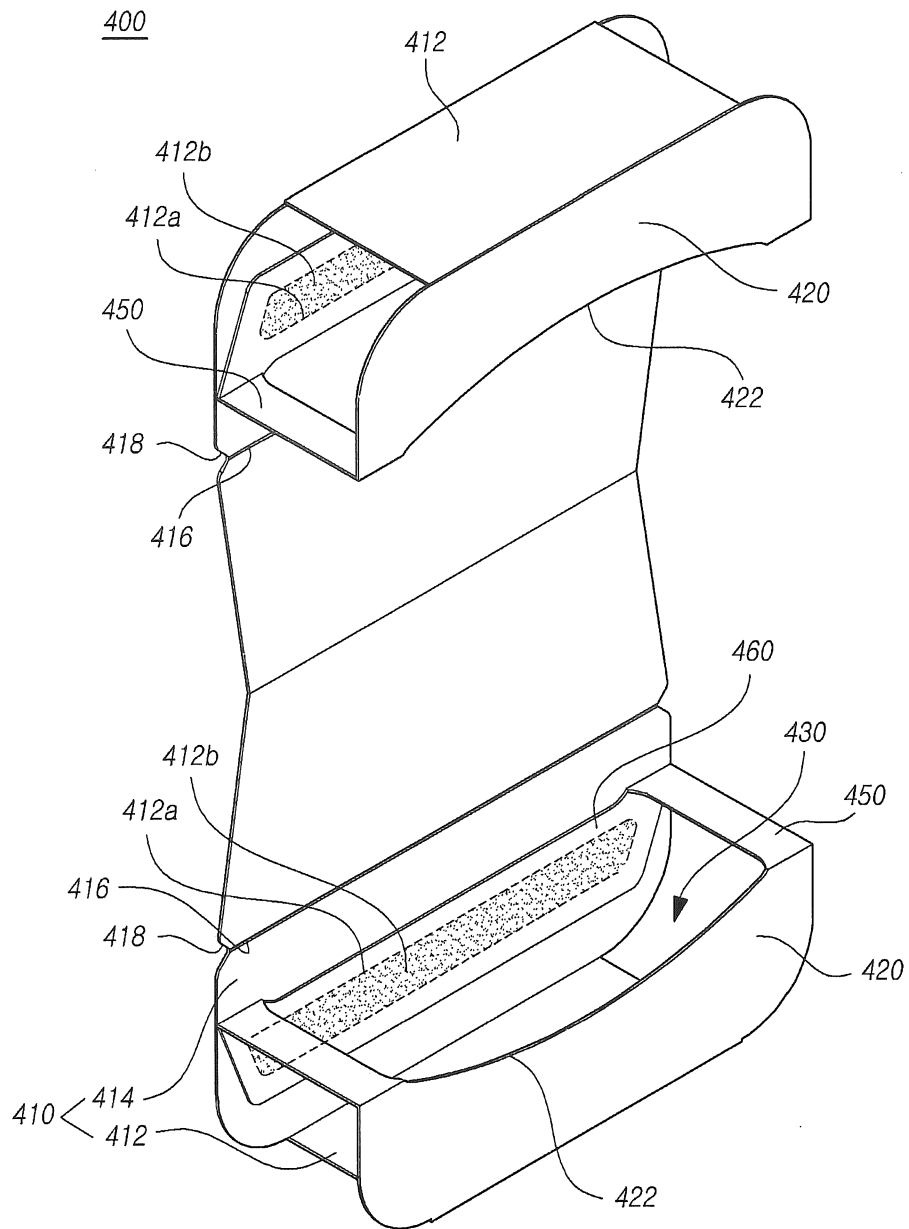
**Fig.6**

Fig. 7

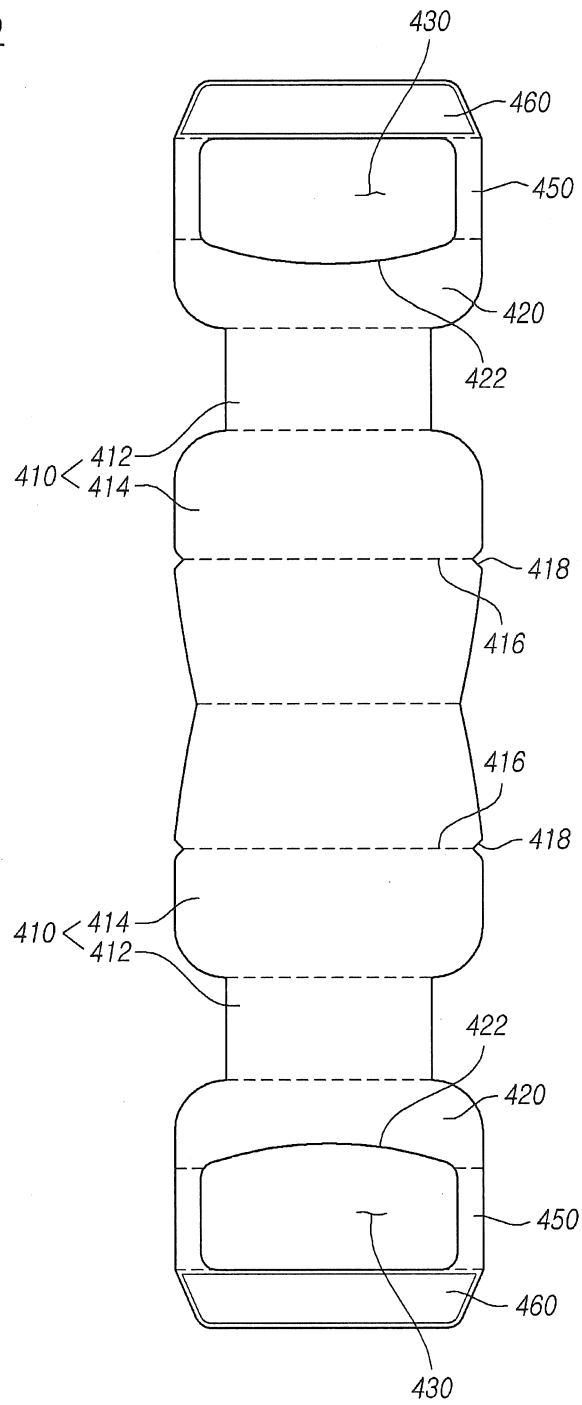


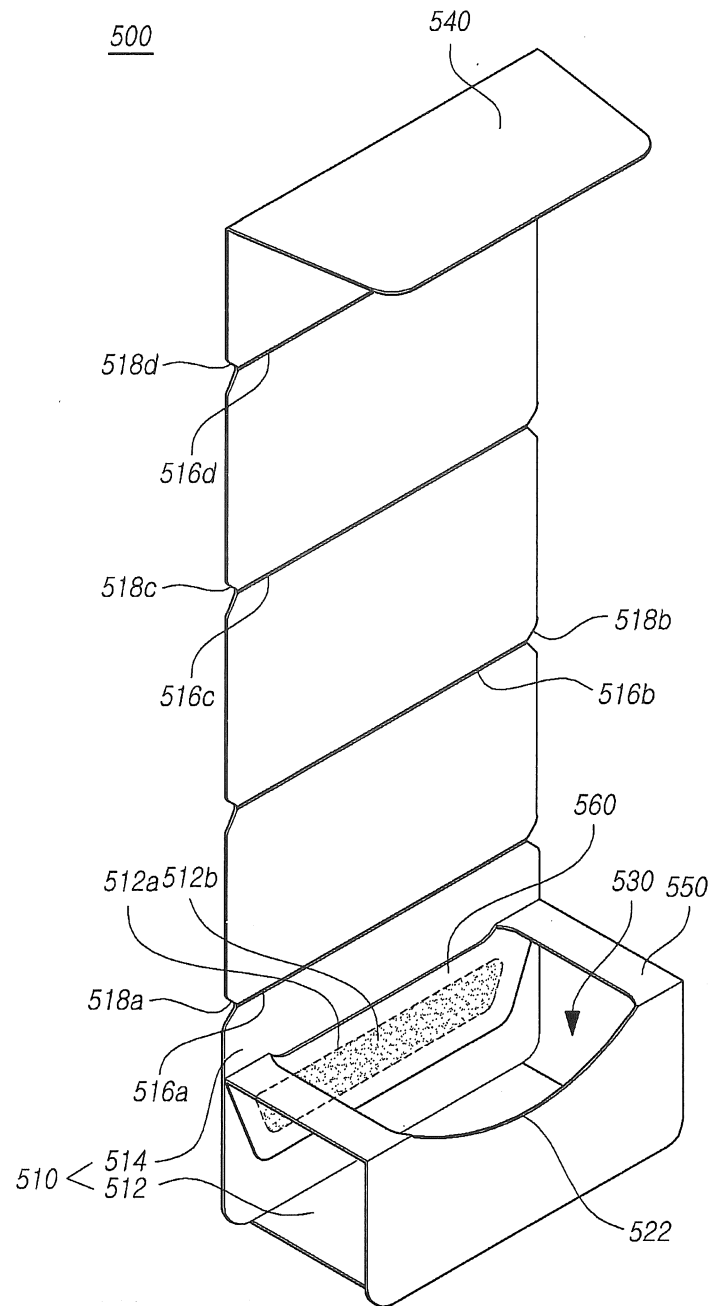
**Fig.8**

11/13

**Fig.9**

12/13

400**Fig.10**

**Fig.11**