



(12) BẢN MÔ TẢ SÁNG CHẾ THUỘC BẰNG ĐỘC QUYỀN SÁNG CHẾ
(19) Cộng hòa xã hội chủ nghĩa Việt Nam (VN) (11) 
CỤC SỞ HỮU TRÍ TUỆ
1-0044701
(51)⁷ **B65D 85/18; B65D 81/38; B65D 65/38; (13) B**
B65D 81/03

(21) 1-2019-05627 (22) 22/03/2018
(86) PCT/KR2018/003293 22/03/2018 (87) WO2018/182230 04/10/2018
(30) 10-2017-0042225 31/03/2017 KR; 10-2017-0153745 17/11/2017 KR
(45) 25/04/2025 445 (43) 30/01/2020 382A
(71) CJ CHEILJEDANG CORPORATION (KR)
CJ Cheiljedang Center, 330, Dongho-ro, Jung-gu, Seoul 04560, Korea
(72) PARK, Eun Jin (KR); CHOI, Hye Min (KR); MOON, Sang Gwon (KR); CHA, Gyu
Hwan (KR).
(74) Công ty Luật TNHH T&G (TGVN)

(54) PHƯƠNG PHÁP SẢN XUẤT SẢN PHẨM NẮP KHÔNG KHÍ

(21) 1-2019-05627

(57) Sáng chế đề cập đến vật liệu đóng gói quần áo bao gồm nắp không khí. Sáng chế đề cập đến sản phẩm nắp không khí bao gồm nắp không khí thứ nhất, và nắp không khí thứ hai bao gồm phần bít kín có thể bít kín với nắp không khí thứ nhất. Trong sản phẩm nắp không khí, vật liệu phụ được tạo tấm dạng lớp trên toàn bộ một mặt của nắp không khí thứ nhất và phần bít kín của nắp không khí thứ hai được tạo tấm dạng lớp với vật liệu phụ. Hơn nữa, sáng chế còn đề cập đến phương pháp sản xuất sản phẩm nắp không khí bao gồm các bước tạo tấm dạng lớp vật liệu phụ trên một phần của nắp không khí, cắt dọc theo phía bên trong của vùng trong đó vật liệu phụ của nắp không khí đã được tạo tấm dạng lớp để tạo ra nắp không khí thứ nhất với vật liệu phụ đã được tạo tấm dạng lớp trên toàn bộ nắp không khí và nắp không khí thứ hai với vật liệu phụ đã được tạo tấm dạng lớp trên một phần của nắp không khí, và bít kín nắp không khí thứ nhất với vùng của nắp không khí thứ hai đã được tạo tấm dạng lớp với vật liệu phụ.

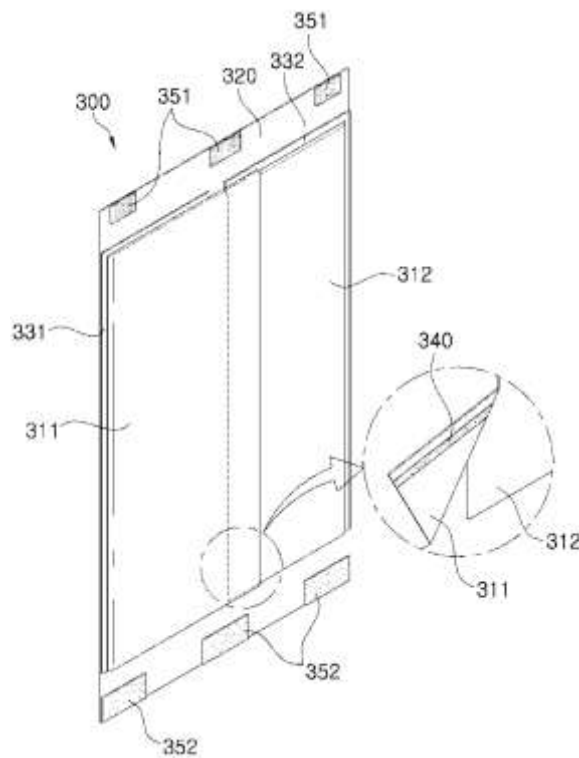


Fig.3

Lĩnh vực kỹ thuật được đề cập

Sáng chế đề cập đến vật liệu đóng gói quần áo, nắp không khí được sử dụng từ đó, và phương pháp sản xuất chúng.

Tình trạng kỹ thuật của sáng chế

Các mặt hàng được đóng gói để ngăn hư hại cho mặt hàng trong dịch vụ phân phối. Trong trường hợp đóng gói quần áo, 1) sắp xếp đóng gói quần áo trong va li loại treo bằng cách sử dụng vật liệu không dệt, 2) sắp xếp đóng gói quần áo trước tiên bằng polyvinyl trong suốt, và sau đó đặt quần áo vào hộp hoặc đóng gói trong polyvinyl không trong suốt, và 3) sắp xếp đóng gói quần áo trước tiên bằng polyvinyl trong suốt và sau đó đóng gói quần áo bằng polyvinyl không trong suốt được sử dụng rộng rãi.

Đặc biệt là, 1) sắp xếp đóng gói quần áo trong va li loại treo bằng cách sử dụng vật liệu không dệt chủ yếu được sử dụng trong trường hợp quần áo không bị nhăn như áo choàng hoặc bộ com lê. Trong trường hợp này, quần áo được đóng gói ở dạng va li loại treo và được vận chuyển. Trong quá trình sắp xếp đóng gói này, vật liệu đóng gói bao gồm khóa kéo để mở. Hơn nữa, sau khi vật liệu không dệt được xử lý trong va li, màng trong suốt trên cơ sở PET được gắn vào để thuận tiện cho việc xác định quần áo và gắn phiếu vận chuyển để hoàn thành việc đóng gói bên ngoài.

Tuy nhiên, ngay khi quần áo được đóng gói như được nêu trên, sau khi sản xuất sản phẩm, sản phẩm có thể được gấp lại để dễ dàng di chuyển dọc theo băng chuyền và quần áo có thể bị nhàu trong khi di chuyển trong quá trình phân phối tới người mua hoặc có thể được cuộn vào để thuận tiện cho việc phân phối. Do đó, khi vật liệu đóng gói thông thường đối với dịch vụ phân phối được sử dụng, thì sản phẩm được phân phối thường có thể dễ bị nhăn hoặc gấp nếp, từ đó làm giảm mức độ hài lòng của người tiêu dùng. Do đó, vẫn có nhu cầu đối với vật liệu đóng gói quần áo mà có thể ngăn cản sự xuất hiện của các nếp gấp hoặc các nếp nhăn ngay cả sau khi giao hàng và phân phối.

Bản chất kỹ thuật của sáng chế

Một khía cạnh của sáng chế đề xuất vật liệu đóng gói quần áo bao gồm nắp không khí.

Khía cạnh khác của sáng chế đề xuất sản phẩm nắp không khí bao gồm nắp không khí thứ nhất và nắp không khí thứ hai bao gồm phần bít kín có thể bít kín với nắp không khí thứ nhất. Trong sản phẩm nắp không khí, vật liệu phụ được tạo tấm dạng lớp trên toàn bộ một mặt của nắp không khí thứ nhất và phần bít kín của nắp không khí thứ hai được tạo tấm dạng lớp bằng vật liệu phụ.

Khía cạnh khác nữa của sáng chế đề xuất phương pháp sản xuất sản phẩm nắp không khí bao gồm các bước tạo tấm dạng lớp vật liệu phụ trên một phần nắp không khí, cắt dọc theo phía bên trong của vùng trong đó vật liệu phụ của nắp không khí được tạo tấm dạng lớp để tạo ra nắp không khí thứ nhất với vật liệu phụ được tạo tấm dạng lớp trên toàn bộ nắp không khí và nắp không khí thứ hai với vật liệu phụ được tạo tấm dạng lớp trên một phần nắp không khí, và bít kín nắp không khí thứ nhất với vùng của nắp không khí thứ hai được tạo tấm

dạng lớp với vật liệu phụ.

Mô tả vắn tắt các hình vẽ

FIG. 1 minh họa vật liệu đóng gói quần áo vinyl trong suốt thông thường;

FIG. 2 minh họa vật liệu đóng gói quần áo loại treo bằng cách sử dụng vật liệu không dệt thông thường;

Các FIG. 3 và FIG. 4 minh họa vật liệu đóng gói quần áo theo sáng chế;

FIG. 5 minh họa nắp không khí bên trong theo sáng chế;

FIG. 6 minh họa nắp không khí bên trong theo sáng chế xếp chồng lên nhau để tạo ra phân xếp chồng;

FIG. 7 minh họa nắp không khí được tạo tấm dạng lớp bằng vật liệu phụ theo sáng chế;

FIG. 8 minh họa vật liệu đóng gói quần áo theo sáng chế được gấp làm đôi;

FIG. 9 minh họa phương pháp sản xuất sản phẩm nắp không khí theo sáng chế; và

FIG. 10 là hình ảnh của sản phẩm quần áo sau khi được đóng gói bởi vật liệu đóng gói quần áo theo sáng chế theo Ví dụ thử nghiệm 1 và được giao hàng.

Mô tả chi tiết sáng chế

Sáng chế đề cập đến vật liệu đóng gói quần áo bao gồm nắp không khí để đạt được các mục đích nêu trên (xem FIG. 3).

Thông thường, khi sắp xếp để đóng gói quần áo, 1) sắp xếp bằng cách sử dụng va li loại treo bằng cách sử dụng vật liệu không dệt, 2) sắp xếp trước tiên bằng cách đóng gói quần áo bằng polyvinyl trong suốt, và sau đó đặt quần áo

vào hộp hoặc trong polyvinyl không trong suốt, và 3) sắp xếp bằng cách chỉ sử dụng polyvinyl trong suốt (xem FIG. 1) chủ yếu được sử dụng. Tuy nhiên, khi sắp xếp để đóng gói quần áo thông thường được sử dụng, thì quần áo có thể bị nhàu khi di chuyển trong quá trình giao hàng hoặc có thể được cuộn vào để thuận tiện cho việc phân phối, gặp một vấn đề như xuất hiện các nếp nhăn ở sản phẩm hoặc các vấn đề tương tự.

Vật liệu đóng gói quần áo dùng để chỉ vật liệu đóng gói có thể đóng gói sản phẩm quần áo, đặc biệt là, dùng để chỉ vật liệu đóng gói để đóng gói sản phẩm quần áo trước khi sản phẩm quần áo được đóng gói trong va li loại treo, hộp, hoặc vinyl không trong suốt, và đặc biệt hơn, dùng để chỉ va li loại treo. Va li loại treo có thể là va li được thiết kế để gấp quần áo tới mức tối thiểu trước khi chèn quần áo vào vật liệu đóng gói. Do đó, va li loại treo có thể sử dụng vật liệu đóng gói rộng rãi hơn so với vật liệu đóng gói mà đóng gói quần áo trước khi quần áo được đóng gói trong hộp hoặc vinyl không trong suốt. Vì vật liệu đóng gói quần áo bao gồm nắp không khí không giống vật liệu đóng gói quần áo thông thường, nên vật liệu đóng gói quần áo có thể có độ dày đủ để cố định chính các quần áo này. Do đó, các nếp gấp và các nếp nhăn của quần áo có thể được giảm xuống và sự giảm sút về chất lượng do quá trình phân phối hoặc yếu tố tương tự có thể được ngăn ngừa.

Nắp không khí có thể là nắp không khí được làm từ các vật liệu đã biết, đặc biệt là, nắp không khí chứa một hoặc nhiều polyetylen (PE), polypropylen (PP), và polyetylen terephthalat, và ngoài ra có thể là sản phẩm chứa vật liệu từ thực vật như lúa gạo, cám lúa mì, và vật liệu tương tự. Nắp không khí có thể bao gồm màng bọt không khí chứa ít nhất một bọt không khí và nhiều màng dạng tấm. Màng không khí màng của nắp không khí có thể tạo ra nhiều lần nhiều

bọt không khí ở các khoảng đều nhau theo các hướng lên và xuống và trái và phải sao cho phần màng bằng các bọt không khí và phần màng không có các bọt không khí có thể được tạo ra nhiều lần.

Vật liệu đóng gói quần áo có thể bao gồm ít nhất một nắp không khí được tạo tấm dạng lớp với vật liệu phụ. Ít nhất một nắp không khí được tạo tấm dạng lớp với vật liệu phụ được bao gồm sao cho có thể giữ được hình dạng và độ cứng của nắp không khí.

Vật liệu đóng gói quần áo còn có thể bao gồm ít nhất một nắp không khí bên trong được bít kín một phần bằng nắp không khí được tạo tấm dạng lớp bằng vật liệu phụ. Do vật liệu đóng gói quần áo bao gồm ít nhất một nắp không khí bên trong, nên sản phẩm quần áo có thể được nằm giữa nắp không khí được tạo tấm dạng lớp bằng vật liệu phụ và ít nhất một nắp không khí bên trong. Do đó, việc tạo nếp gấp và tạo nếp nhăn của quần áo sản phẩm có thể được giảm xuống ngay khi sản phẩm và vật liệu đóng gói được gấp lại và được cuộn vào trong quá trình giao hàng và phân phối.

Hơn nữa, nắp không khí bên trong có thể bao gồm nhiều nắp không khí bên trong, và nắp không khí bên trong này có thể bao gồm phần xếp chồng. Chiều rộng của mỗi nắp trong số nhiều nắp không khí bên trong có thể nhỏ hơn so với chiều rộng của nắp không khí được tạo tấm dạng lớp với vật liệu phụ. Hơn nữa, tổng chiều rộng của nhiều nắp không khí bên trong có thể bằng hoặc lớn hơn chiều rộng của nắp không khí được tạo tấm dạng lớp bằng vật liệu phụ. Đặc biệt là, nắp không khí bên trong có thể bao gồm ít nhất hai nắp không khí bên trong. Đặc biệt hơn, nắp không khí bên trong có thể bao gồm nắp không khí bên trong bên trái và nắp không khí bên trong bên phải. Nắp không khí bên trong bên trái và nắp không khí bên trong bên phải có thể lần lượt có chiều rộng

bằng hoặc khác nhau, nhưng chiều rộng của nắp không khí bên trái và bên phải có thể được điều chỉnh để bao gồm phần xếp chồng nằm giữa hai nắp không khí bên trong. Việc tách riêng quần áo ra khỏi vật liệu đóng gói quần áo và các chất ngoại lai như bụi hoặc chất tương tự bám vào quần áo có thể được ngăn ngừa bởi phần xếp chồng. Đặc biệt, nắp không khí bên trong bên trái có thể được sản xuất và có chiều rộng lớn hơn so với chiều rộng của nắp không khí bên trong bên phải. Do đó, phần xếp chồng có thể được bao gồm để có dạng trong đó nắp không khí bên trong bên trái trùm lên nắp không khí bên trong bên phải.

Phần xếp chồng có thể bao gồm phần gắn kết để gắn kết các nắp không khí bên trong. Phần gắn kết là để gắn kết các nắp không khí bên trong để ngăn ngừa việc tách riêng sản phẩm quần áo khi sản phẩm quần áo nặng hoặc dường như được tách riêng ra khỏi vật liệu đóng gói quần áo. Tuy nhiên, vì không cần phải gắn kết các nắp không khí bên trong khi quá trình tách riêng sản phẩm quần áo không phải là một vấn đề, nên phần gắn kết có thể chứa vật liệu có đặc tính gắn kết, đặc biệt là, bằng hai mặt để dễ dàng cho quy trình đóng gói sản phẩm quần áo và thuận tiện cho việc sản xuất. Phần gắn kết có thể được tạo ra trên toàn bộ hoặc một phần của phần xếp chồng. Tốt hơn nếu, khi xem xét sự thuận tiện cho việc sản xuất và đặc tính đặc kín để ngăn cản việc tách riêng sản phẩm quần áo, thì phần gắn kết có thể còn được tạo ra theo chiều dọc của phần gắn kết.

Nắp không khí bên trong có thể bao gồm ít nhất hai phần bít kín mà có thể bít kín với nắp không khí được tạo tấm dạng lớp bằng vật liệu phụ. Phần bít kín có thể được tạo ra trên một phần hoặc toàn bộ của mỗi phần trên, phần dưới, bên trái, và bên phải của nắp không khí bên trong. Đặc biệt là, phần bít kín có thể bắt đầu từ các đầu dưới của bên trái và bên phải của nắp không khí bên trong

và đi qua các đầu trên của bên trái và bên phải đến tâm của phần trên dọc theo gờ của nắp không khí bên trong để tạo ra hình dạng 'chữ L nằm ngược'.

Ít nhất một phần trong số ít nhất hai phần bít kín có thể được tạo tấm dạng lớp với vật liệu phụ. Vật liệu phụ có đặc tính bền với nhiệt như được mô tả dưới đây. Do đó, hiện tượng trong đó nắp không khí nóng chảy và dính với cơ cấu nhiệt bít kín trong quá trình bít kín có thể được giảm xuống. Hơn nữa, vật liệu phụ chỉ được tạo tấm dạng lớp trên một phần nắp không khí bên trong, từ đó đảm bảo hiệu quả kinh tế cho việc xử lý. Trong một ví dụ, một phần của mỗi phần bên trái và bên phải và một phần của phần trên mặt của nắp không khí bên trong có thể được bít kín với nhau bằng nắp không khí được tạo tấm dạng lớp bằng vật liệu phụ. Trong trường hợp này, một phần của mỗi bên trái và bên phải của nắp không khí bên trong có thể được bít kín bằng cách tạo tấm dạng vật liệu phụ để duy trì độ bền bít kín rắn. Mặt khác, một phần của phần trên mặt của nắp không khí bên trong có thể không được tạo tấm dạng lớp bằng vật liệu phụ nhưng có thể được bít kín bằng nắp không khí được tạo tấm dạng lớp bằng vật liệu phụ với độ bền thấp hơn sao cho giá thành của vật liệu phụ có thể được giảm xuống và người tiêu dùng có thể dễ dàng tách riêng quần áo ra khỏi vật liệu đóng gói bằng cách tách riêng phần bít kín của phần trên mặt.

Vật liệu phụ của nắp không khí và phần bít kín của nắp không khí bên trong có thể có cấu trúc màng giống như nắp không khí và vật liệu phụ của nắp không khí được tạo tấm dạng lớp bằng vật liệu phụ.

Hơn nữa, vật liệu đóng gói quần áo có thể bao gồm ít nhất một phần cố định có thể gấp và cố định vật liệu đóng gói quần áo. Phần cố định có thể bao gồm các chi tiết cố định, khi vật liệu đóng gói quần áo được gấp lại để thuận tiện cho việc vận chuyển và phân phối trong quá trình giao hàng và phân phối,

để duy trì trạng thái được gấp lại. Đặc biệt là, các chi tiết cố định có thể là băng hai mặt hoặc băng Velcro. Các chi tiết cố định có thể cố định vật liệu đóng gói quần áo thông qua các bước bổ sung như gắn kết nhiệt (nóng chảy) và các bước tương tự để duy trì trạng thái được gấp lại và các chi tiết cố định có thể được kết hợp với nhau.

Hơn nữa, ít nhất một phần cố định có thể được tạo ra ở một hoặc nhiều phần trên và phần dưới nằm trong nắp không khí được tạo tấm dạng lớp bằng vật liệu phụ. Hơn nữa, các chi tiết cố định có thể được tạo ra trên toàn bộ hoặc một phần của mỗi chiều nằm ngang của phần trên và phần dưới trong nắp không khí được tạo tấm dạng lớp bằng vật liệu phụ. Đặc biệt là, đối với băng Velcro, một phần móc của băng Velcro có thể được tạo ra trên phần trên của nắp không khí được tạo tấm dạng lớp bằng vật liệu phụ và một phần không dẹt của băng Velcro lớn hơn so với các chi tiết cố định trên phần trên có thể được tạo ra trên phần dưới của chúng. Theo cách khác, băng hai mặt có thể được sử dụng làm các chi tiết cố định cụ thể. Hơn nữa, hai hàng của băng hai mặt có thể được gắn vào phần dưới của nắp không khí được tạo tấm dạng lớp bằng vật liệu phụ theo chiều ngang sao cho chúng nằm cách nhau một khoảng. Khi các chi tiết cố định được tạo ra như được nêu trên, thì các chi tiết cố định có thể có độ bám dính đủ để duy trì trạng thái được gấp lại của vật liệu đóng gói quần áo đồng thời làm giảm giá thành sản xuất.

Vật liệu phụ của nắp không khí được tạo tấm dạng lớp bằng vật liệu phụ hoặc vật liệu phụ của nắp không khí bên trong phần bít kín có thể có đặc tính bền với nhiệt. Vật liệu phụ có thể có đặc tính bền với nhiệt để ngăn ngừa nắp không khí khỏi bị chảy và dính vào cơ cấu bít kín khi bít kín nắp không khí được tạo tấm dạng lớp bằng vật liệu phụ và nắp không khí bên trong. Đặc biệt

là, vật liệu phụ có thể là ít nhất một vật liệu được chọn từ nhóm gồm nylon (NY), polyetylen (PE), polypropylen (PP), và polyetylen terephthalat (PET). Vật liệu phụ có thể được tạo tấm dạng lớp ở dạng đã biết theo cách sử dụng cụ thể, hoặc có thể ở dạng được phủ trên sợi không dệt, giấy, hoặc dạng tương tự. Đặc biệt là, vật liệu phụ có thể ở dạng màng in, vật liệu bột, sợi không dệt, giấy, hoặc dạng tương tự, và tốt hơn là màng in.

Mặt ngoài của vật liệu đóng gói quần áo có thể còn bao gồm móc quai. Do vật liệu đóng gói quần áo có thể còn bao gồm móc quai, nên có thể dễ dàng cầm trong quá trình giao hàng và phân phối cho người mua. Móc quai có thể được nằm trên phần giữa của mặt ngoài, sao cho vật liệu đóng gói quần áo có thể được gấp làm đôi và được giao hàng.

Ngoài ra, vật liệu đóng gói quần áo có thể còn bao gồm phần cắt mà có thể cắt phần cố định của nắp không khí được tạo tấm dạng lớp bằng vật liệu phụ. Khi phần cố định của vật liệu đóng gói quần áo được tạo ra bằng băng hai mặt, thì người mua có thể mở vật liệu đóng gói quần áo bằng cách cắt vật liệu đóng gói quần áo dọc theo phần cắt mà không cần phải tháo băng hai mặt mà người bán đã gắn vào.

Khía cạnh khác của sáng chế đề xuất sản phẩm nắp không khí bao gồm nắp không khí thứ nhất và nắp không khí thứ hai bao gồm phần bít kín có thể bít kín với nắp không khí thứ nhất. Trong sản phẩm nắp không khí, vật liệu phụ được tạo tấm dạng lớp trên toàn bộ một mặt của nắp không khí thứ nhất và phần bít kín của nắp không khí thứ hai tạo ra sản phẩm nắp không khí được tạo tấm dạng lớp với vật liệu phụ. Vật liệu phụ được tạo tấm dạng lớp trên phần bít kín của nắp không khí thứ hai có thể có đặc tính bền với nhiệt. Đặc biệt là, vật liệu phụ, là vật liệu giống như vật liệu được tạo tấm dạng lớp trên toàn bộ một mặt

của nắp không khí thứ nhất và lớn hơn so với nắp không khí thứ nhất có thể được tạo tấm dạng lớp trên nắp không khí thứ hai.

Khía cạnh khác của sáng chế đề xuất phương pháp sản xuất sản phẩm nắp không khí bao gồm các bước tạo tấm dạng lớp vật liệu phụ trên một phần của nắp không khí, cắt dọc theo phía bên trong của vùng trong đó vật liệu phụ của nắp không khí được tạo tấm dạng lớp để tạo ra nắp không khí thứ nhất với vật liệu phụ được tạo tấm dạng lớp trên toàn bộ nắp không khí và nắp không khí thứ hai bằng vật liệu phụ được tạo tấm dạng lớp trên một phần của nắp không khí, và bít kín nắp không khí thứ nhất bằng vùng của nắp không khí thứ hai được tạo tấm dạng lớp với vật liệu phụ (xem FIG. 9).

Hơn nữa, sản phẩm nắp không khí có thể được sản xuất bằng phương pháp sản xuất vật liệu đóng gói quần áo bao gồm các bước gấp vùng vật liệu phụ còn lại của nắp không khí được tạo tấm dạng lớp bằng vật liệu phụ theo hướng của nắp không khí bên trong và bít kín một phần hoặc toàn bộ phần xếp chồng của vật liệu phụ và nắp không khí bên trong. Trong quá trình bít kín một phần hoặc toàn bộ phần xếp chồng, quá trình bít kín có thể được thực hiện ở một phần trong đó nắp không khí được xếp chồng, đặc biệt là, phần bít kín được mô tả như trên. Cơ cấu bít kín có thể sử dụng cơ cấu đã biết như cơ cấu gắn kết nhiệt.

Ngoài ra, sáng chế có thể đề xuất phương pháp sản xuất vật liệu đóng gói quần áo bằng cách sử dụng phương pháp sản xuất nắp không khí. Đặc biệt là, vật liệu đóng gói quần áo có thể được sản xuất bằng cách thiết lập các chi tiết cố định trên phần trên và phần dưới của nắp không khí thứ nhất của sản phẩm nắp không khí và gắn móc quai lên phần giữa bên ngoài của nắp không khí thứ nhất.

Phần mô tả đề cập đến sản phẩm nắp không khí, phương pháp sản xuất sản phẩm nắp không khí, và phương pháp sản xuất vật liệu đóng gói quần áo theo sáng chế có thể được áp dụng tương đương với vật liệu đóng gói quần áo.

Ví dụ thực hiện sáng chế

Dưới đây, sáng chế sẽ được mô tả chi tiết hơn bằng các Ví dụ theo sáng chế. Tuy nhiên, Ví dụ theo sáng chế chỉ là ví dụ để hỗ trợ cho việc minh họa sáng chế, chứ không làm giới hạn ý tưởng và phạm vi của sáng chế.

Ví dụ theo sáng chế 1: Sản xuất vật liệu đóng gói quần áo

(1) Sản xuất nắp không khí thứ nhất và nắp không khí thứ hai

Mẫu được in trên màng polyetylen terephthalat và sau đó màng này được tạo tấm dạng lớp bằng nhiệt với nắp không khí. Sau đó, tiến hành cắt dọc theo phía bên trong của vùng trong đó vật liệu phụ của nắp không khí được tạo tấm dạng lớp (25 mm hướng vào trong màng polyetylen terephthalat) để tạo ra nắp không khí thứ nhất và nắp không khí thứ hai (lần lượt nằm ở bên trái và bên phải).

(2) Bít kín

Nắp không khí thứ nhất và nắp không khí thứ hai ở bên trái và bên phải được xếp thành chồng và được bít kín ở phần bít kín có hình dạng 'chữ L nằm ngược' dọc theo các gờ bên trái và bên phải.

(3) Sản xuất vật liệu đóng gói quần áo

Sau khi bít kín, đối với phần cổ định, băng Velcro (phần móc có chiều rộng 50 mm * chiều dài 50 mm nằm ở phần trên và phần không dệt có chiều rộng 100 mm * chiều dài 50 mm nằm ở phần dưới) được gắn vào gờ trên và gờ dưới của nắp không khí được tạo tấm dạng lớp bằng vật liệu phụ (nắp không

khí thứ nhất) hoặc hai hàng của băng hai mặt được gắn vào ở phần dưới của nắp không khí được tạo tấm dạng lớp bằng vật liệu phụ (nắp không khí thứ nhất) theo chiều ngang sao cho nằm cách nhau một khoảng. Sau đó, một mặt của băng hai mặt được gắn lên phần xếp chồng của nắp không khí bên trong bên trái (nắp không khí thứ hai). Sau đó, móc quai được tạo ra trên phần giữa nằm ngoài của nắp không khí được tạo tấm dạng lớp bằng vật liệu phụ (nắp không khí thứ nhất) để tạo ra vật liệu đóng gói quần áo.

Ví dụ thử nghiệm 1: Xác định hiệu quả ngăn ngừa việc tạo ra nếp gấp

Để xác định hiệu quả ngăn ngừa việc tạo ra nếp gấp của vật liệu đóng gói quần áo theo sáng chế, thử nghiệm giao hàng thực tế được thực hiện bằng cách đóng gói sản phẩm quần áo trong vật liệu đóng gói quần áo của Ví dụ theo sáng chế 1 và thử nghiệm giao hàng được thực hiện bằng cách đóng gói sản phẩm quần áo trong va li loại treo thông thường bằng cách sử dụng vật liệu không dệt làm Ví dụ so sánh. Đặc biệt là, sản phẩm quần áo được phân bố ngay ở thủ đô Seoul sử dụng bốn công ty phát chuyển nhanh.

Kết quả là, như được thể hiện trên FIG. 10, có thể xác định được rằng, trong trường hợp vật liệu đóng gói quần áo theo sáng chế, nếp nhăn hoặc nếp gấp của sản phẩm quần áo không xuất hiện sau khi giao hàng. Tuy nhiên, có thể xác định được rằng, trong trường hợp sản phẩm quần áo được đóng gói trong va li loại treo thông thường bằng cách sử dụng vật liệu không dệt, thì các nếp nhăn và nếp gấp sẽ hình thành trên sản phẩm quần áo sau khi giao hàng.

Hiệu quả có lợi của sáng chế

Theo sáng chế, ngay khi sản phẩm quần áo và vật liệu đóng gói quần áo

được gấp lại hoặc được cuộn vào trong quá trình giao hàng và phân phối, thì sản phẩm quần áo không thể bị nhăn hoặc gấp nếp thông qua vật liệu đóng gói quần áo và có thể giữ được nếp gấp thông qua các chi tiết gắn trong quá trình giao hàng và phân phối.

Hơn nữa, theo sáng chế, khi nắp không khí thứ nhất và nắp không khí thứ hai được bít kín thông qua sản phẩm nắp không khí, thì nắp không khí có thể được ngăn ngừa khỏi bị chảy và dính vào cơ cấu bít kín.

Hơn nữa, theo sáng chế, vật liệu đóng gói quần áo được mô tả như trên có thể được sản xuất dễ dàng bằng phương pháp sản xuất sản phẩm nắp không khí và phương pháp sản xuất vật liệu đóng gói quần áo.

Các chữ số tham chiếu

100: Vật liệu đóng gói quần áo vinyl thông thường

200: Va li loại treo bằng vật liệu không dệt thông thường

210 : Vật liệu không dệt

220: Khóa kéo

300, 301: Vật liệu đóng gói quần áo

311: Nắp không khí bên trong bên trái

312: Nắp không khí bên trong bên phải

313: Phần xếp chồng

320: Vật liệu phụ của nắp không khí

331: Phần bít kín bên trái

332: Phần bít kín bên phải

340: Phần dính

351: Phần cổ định phía trên

352: Phần cổ định đầu dưới

360: Móc quai

371: Phần đầu cổ định dưới

372: Phần đầu cổ định dưới

380: Phần cắt

YÊU CẦU BẢO HỘ

1. Phương pháp sản xuất sản phẩm nắp không khí, phương pháp này bao gồm các bước:

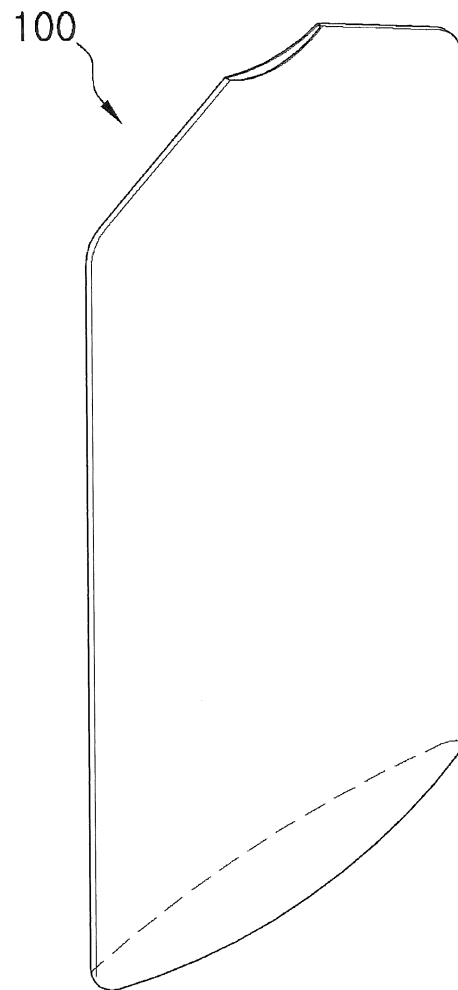
tạo tấm dạng lớp vật liệu phụ trên một phần của nắp không khí;

cắt dọc theo phía bên trong của vùng trong đó vật liệu phụ của nắp không khí đã được tạo tấm dạng lớp để tạo ra nắp không khí thứ nhất với vật liệu phụ đã được tạo tấm dạng lớp trên toàn bộ nắp không khí và nắp không khí thứ hai với vật liệu phụ đã được tạo tấm dạng lớp trên một phần của nắp không khí; và

bít kín nắp không khí thứ nhất với vùng của nắp không khí thứ hai đã được tạo tấm dạng lớp với vật liệu phụ.

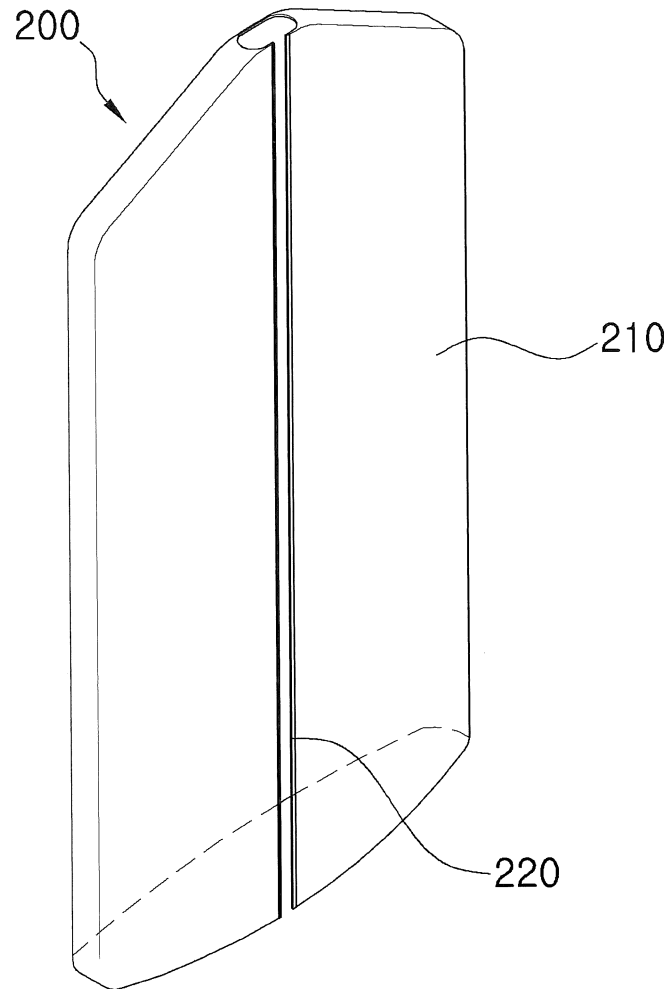
1/9

Fig.1



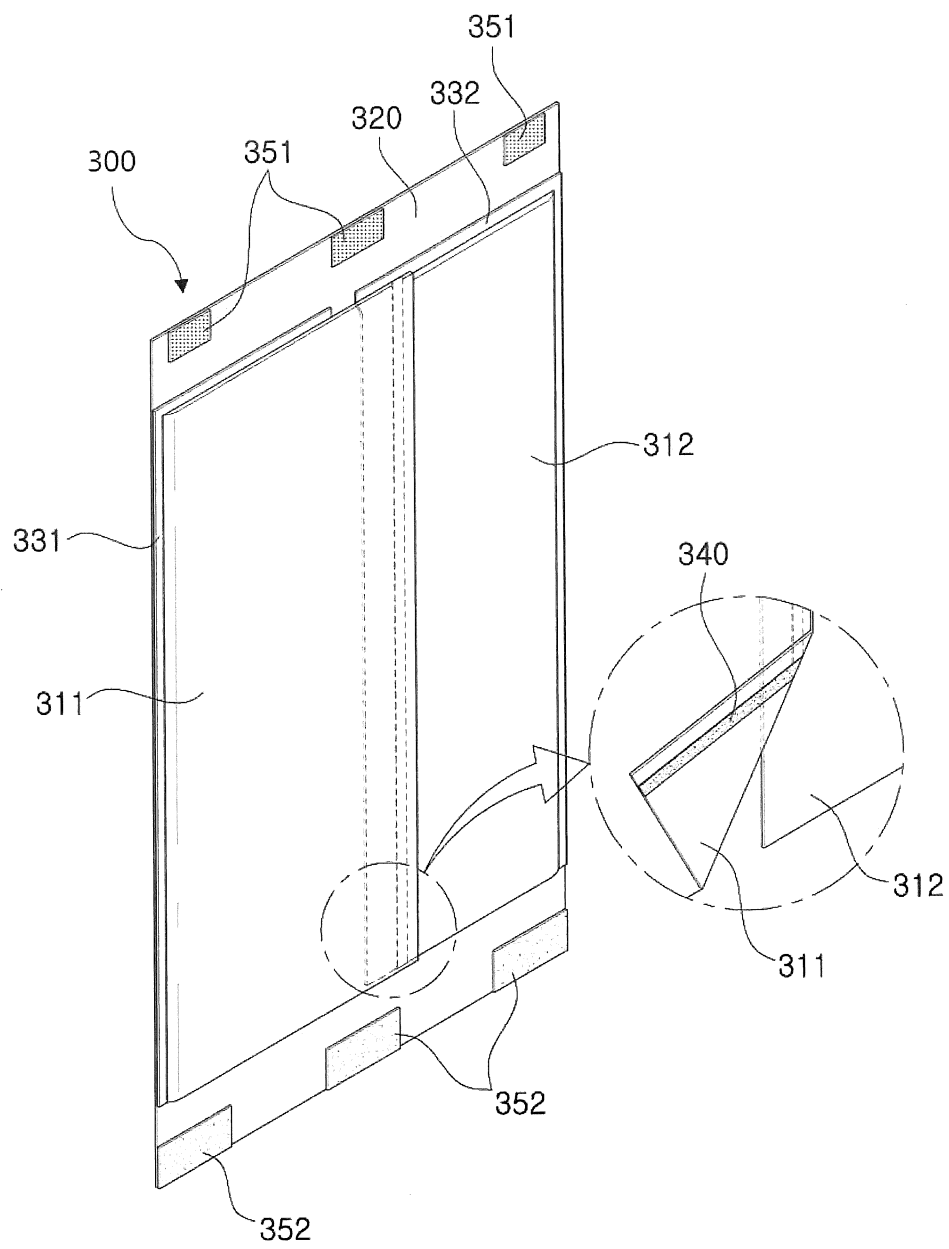
2/9

Fig.2



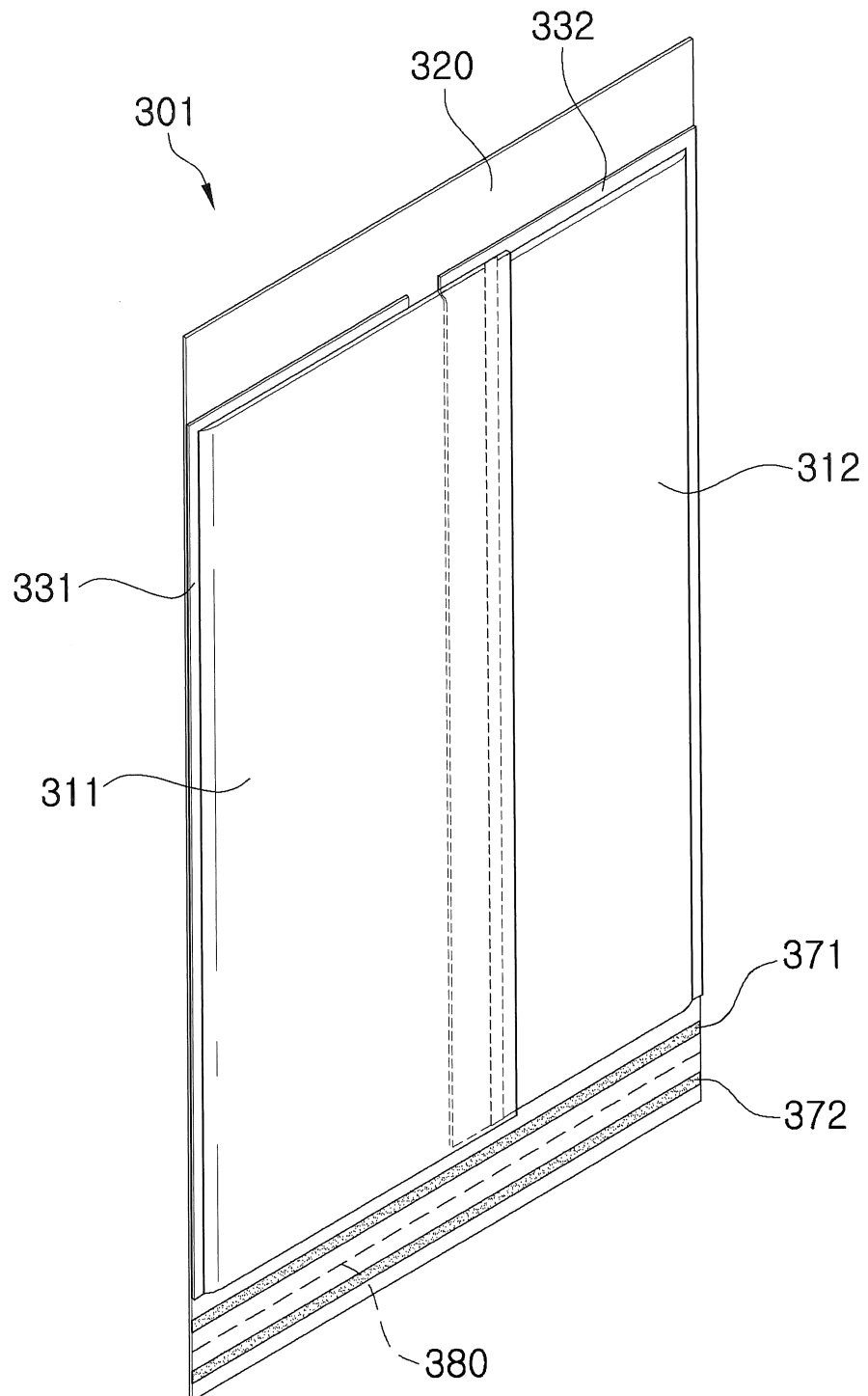
3/9

Fig.3



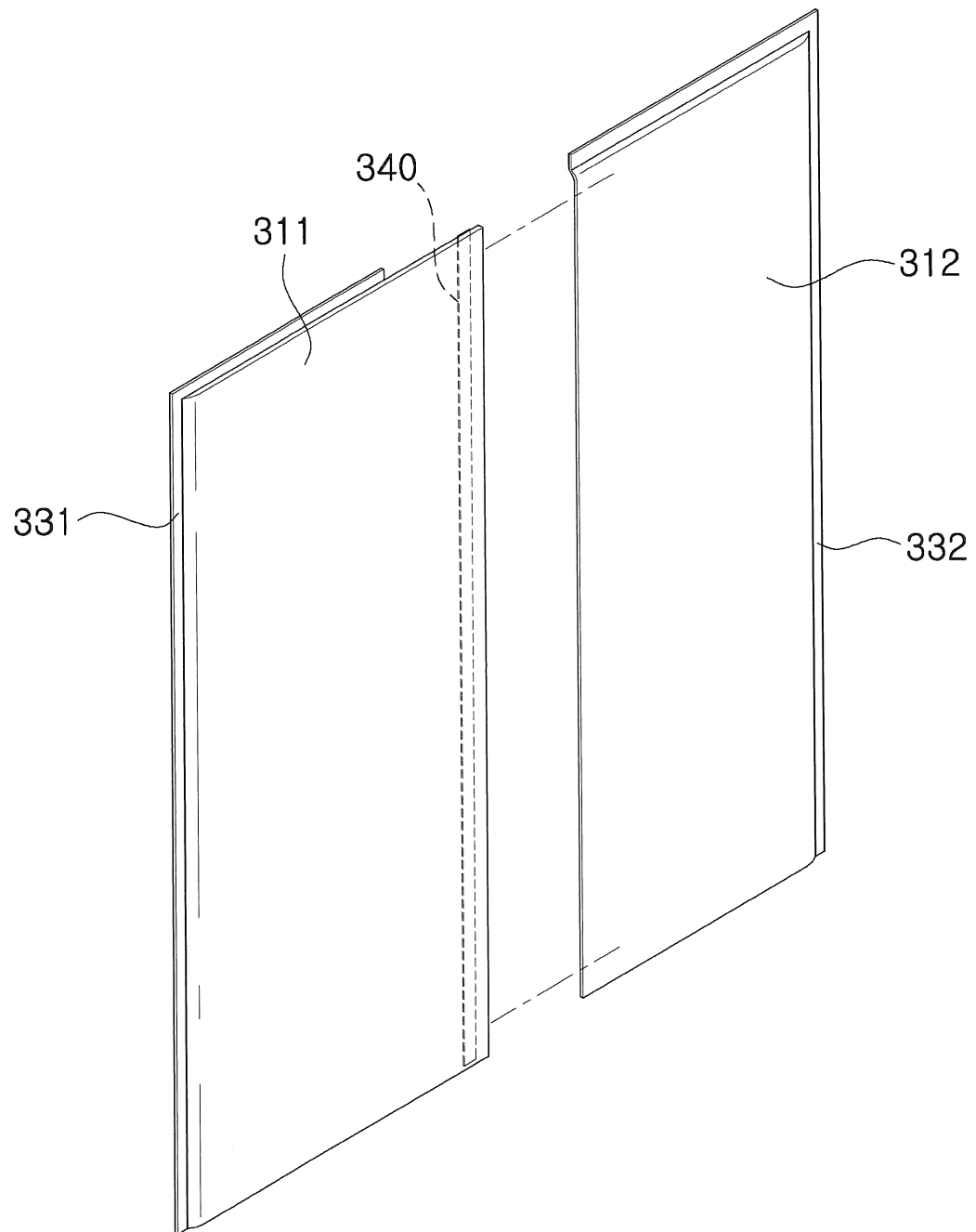
4/9

Fig.4



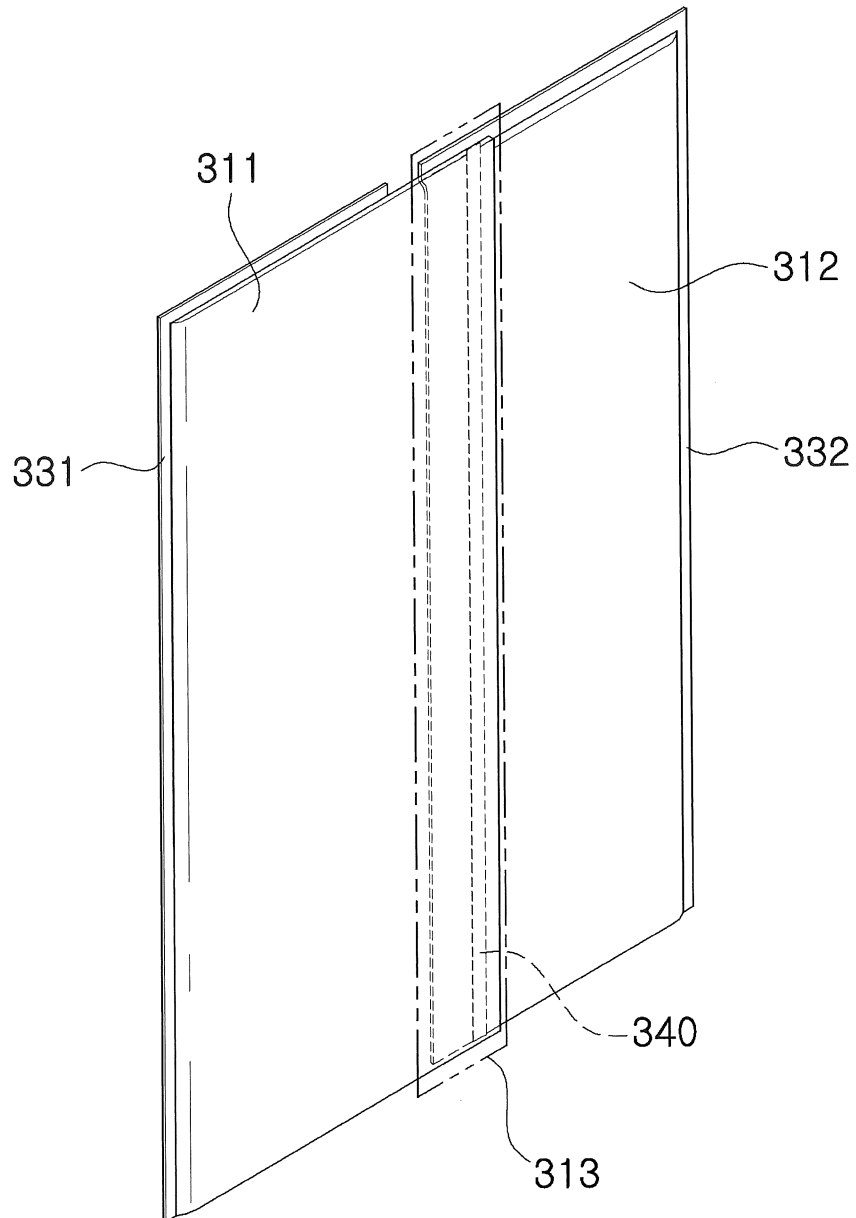
5/9

Fig.5



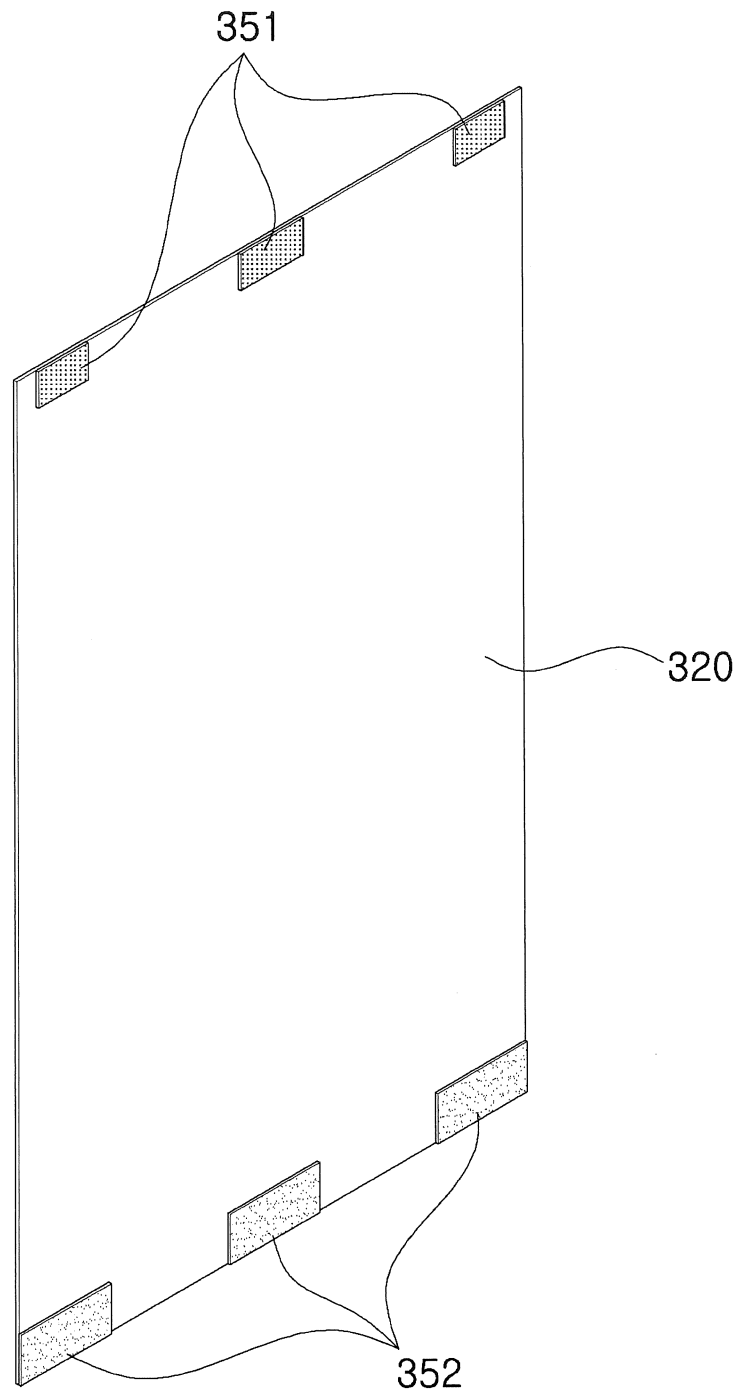
6/9

Fig.6



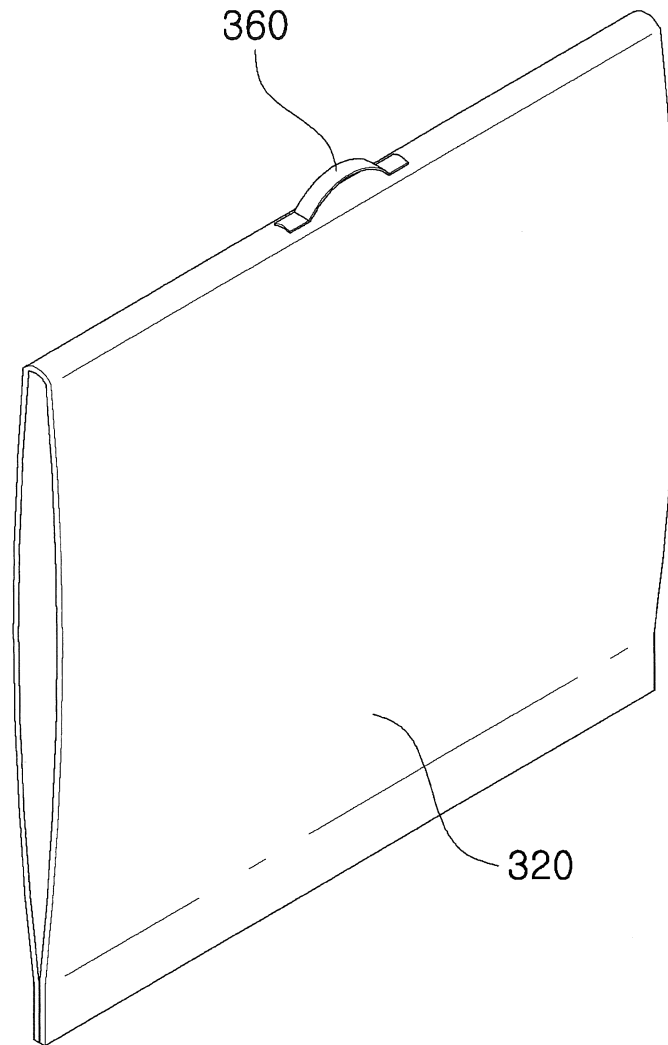
7/9

Fig.7



8/9

Fig.8



9/9

Fig.9

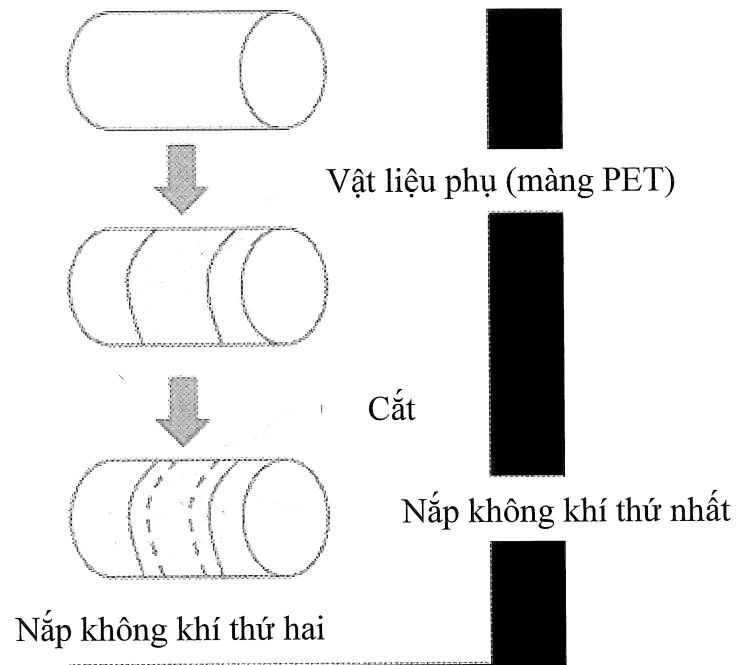


Fig.10

