



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

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

(11) 
2-0002005

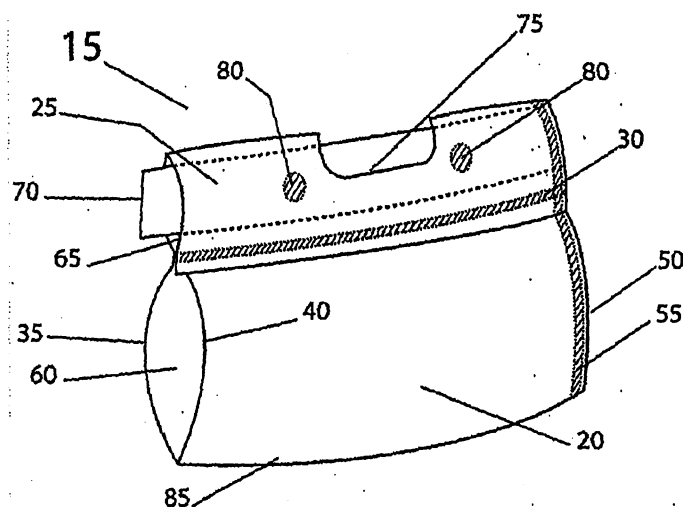
(51)⁷ **B65D 75/00**

(13) **Y**

(21)	2-2014-00280	(22)	29.05.2012
(67)	1-2014-03382		
(86)	PCT/TH2012/000021	29.05.2012	(87) WO2013/180669 05.12.2013
(45)	25.04.2019	373	(43) 25.03.2015 324
(76)	WONGPRASERTPHON, Pornchai (TH) 30/11 Moo 7, Thasao, Krathumbaen Samutsakhon 74110, Thailand		
(74)	Công ty Luật TNHH T&G (TGVN)		

(54) **TÚI BAO GÓI**

(57) Giải pháp hữu ích đề cập đến túi bao gói (15) bao gồm phần thân (20) và phần quai (25) được tạo thành từ vật liệu dạng tấm. Phần thân (20) và phần quai (25) được tách biệt bởi phần bít kín A (30). Phần thân bao gồm thành thứ nhất (35), thành thứ hai (40), mép bên thứ nhất 45, và mép bên thứ hai (50), trong đó thành thứ nhất (35) và thành thứ hai (40) được bít kín một cách chọn lọc tại vị trí được định trước để tạo thành đáy (85) và miệng (60) để chứa sản phẩm vào trong túi bao gói (15). Giải pháp hữu ích khác biệt ở chỗ, phần quai (25) được tạo thành một cách liên tục từ cùng một vật liệu dạng tấm mà tạo thành phần thân (20) và phần quai (25) tạo thành phần lồng (65) được tạo kết cấu để chứa dải ở quai (70) được lồng vào trong đó. Phần quai (25) bao gồm phần cắt rời (75) được bố trí ở giữa để lộ phần dải ở quai (70) bên trong phần lồng (65). Dải ở quai (70) được cố định vào vị trí với phần lồng (65) của phần quai (25) tại vị trí được định trước bởi phần bít kín C (80) trên một bên của phần cắt rời (75) dọc theo chiều dài của dải ở quai (70).



Lĩnh vực kỹ thuật được đề cập

Giải pháp hữu ích đề cập đến túi bao gói, cụ thể là, túi bao gói có quai xách.

Tình trạng kỹ thuật của giải pháp hữu ích

Hiện nay, túi bao gói đóng vai trò quan trọng trong việc kinh doanh bán lẻ. Nhiều túi bao gói được thiết kế có các chức năng về mặt thương mại, như thuận tiện để bao gói, thu hút sự chú ý của khách hàng, giảm rác thải, kéo dài thời hạn sử dụng sản phẩm, v.v.. Khía cạnh quan trọng nhất về mặt thương mại đó là nhu cầu và sự hài lòng của khách hàng, bao gồm việc cung cấp cho khách hàng khả năng mang sản phẩm đã mua mà không cần sự hỗ trợ của giỏ hàng, hoặc nhu cầu sử dụng túi khác có túi nhựa riêng như túi siêu thị. Túi có quai xách được đề xuất để giải quyết các nhu cầu như vậy.

Tuy nhiên, các túi như vậy vẫn có các khiếm khuyết và không thỏa mãn nhu cầu. Ví dụ, kỹ thuật hiện nay bao gồm, túi có lỗ bấm ở phần quai. Tuy nhiên, cần có loại quai này, mà không đủ để mang sản phẩm với một khoảng cách dài do quai có thể tác động vào lòng bàn tay hoặc các ngón tay của người sử dụng, gây ra cảm giác không thoải mái khi mang sản phẩm với một khoảng cách dài. Khiếm khuyết chung khác đối với loại túi này đó là quai không thể giữ trọng lượng của sản phẩm và hiện tượng kéo giãn hoặc rách quai là các sự cố phổ biến.

Patent Mỹ số 3,774,837 bộc lộ túi đựng hàng hóa có hai bên rộng và đáy gấp được sản xuất từ nhựa tổng hợp dạng ống. Tại một đầu mở của túi có các nếp gấp gia cường hoặc các dải gia cường mở rộng theo chiều ngang của túi. Miệng túi được đục lỗ ở giữa mép miệng. Các nếp gấp hoặc dải gia cường được hàn với hai bên rộng của túi bằng mỗi hàn kéo dài chệch về phía mép miệng, trên một bên của miệng túi và ở khắp toàn bộ chiều rộng của dải gấp. Do đó, phần kẹp được tạo thành bởi phần giữa của các nếp gấp hoặc dải gia cường ở giữa các mối hàn nghiêng.

Công bố đơn quốc tế số WO2008/056694 bộc lộ vật liệu bao gói mà vật liệu này có thể được tạo thành bao gói trong đó mỗi bao gói có quai xách và được quấn thành cuộn và sau đó không được quấn liên tục. Vật liệu túi bao gói bao gồm thân ống

kéo dài được làm bằng màng nhựa và bao gồm tấm trước và tấm sau. Dải dạng tấm được bố trí ở giữa phần tấm phía trước và tấm phía sau kéo dài từ phần được liên kết bằng nhiệt thứ nhất hướng về mép bên thứ hai với chiều dọc của tấm dải trùng với chiều dọc của thân ống. Tấm trước và tấm sau được liên kết với tấm dải tại các phần liên kết có chiều dài được xác định trước và được đặt cách nhau theo chiều dọc với khoảng xác định trước, tạo thành phần không giới hạn ở giữa các phần được liên kết liền kề nhau xuất phát từ các túi được nối với nhau được bố trí thành hàng theo chiều dọc. Phần dải dạng tấm tại mỗi phần không giới hạn có chức năng như quai xách.

Công bố đơn quốc tế số WO2009/054151 bộc lộ vật liệu túi bao gói để tạo ra bao gói có phần quai xách cho phép quấn thành cuộn và quấn ra sau để cung cấp liên tục. Dải băng để làm quai xách được lồng vào khoảng cố định ở giữa chiều dọc của vật liệu nền dạng ống đi qua vật liệu nền. Cả hai phần đầu của dải băng được nấu chảy liên kết với bề mặt và tấm phía sau bằng cách tạo ra vùng bít kín nhiệt thứ hai. Phía mép cao hơn của vật liệu túi được bít kín bằng cách tạo ra vùng bít kín nhiệt thứ ba. Vật liệu nền ở vị trí được định trước dọc theo mép bên đối diện của dải băng của quai xách được cắt ra theo chiều dọc. Sau khi đóng gói túi bằng vật liệu được đóng gói và bít kín phần miệng, tại vùng không bít kín, dải băng của quai xách bị kéo ra ngoài từ khoảng trống ở giữa các tấm để nhờ đó tạo thành phần quai xách.

Bản chất kỹ thuật của giải pháp hữu ích

Mục đích của giải pháp hữu ích là đề xuất túi bao gói mà được bố trí theo cách khác trong đó quai xách có khả năng chịu lực được cải thiện.

Giải pháp hữu ích bộc lộ túi bao gói có quai xách. Theo một phương án, túi bao gói bao gồm phần thân và phần quai xách được làm từ vật liệu dạng tấm liền mảnh được gấp lại. Phần thân và phần quai được tách rời nhau bởi phần bít kín A. Phần thân tạo thành ngăn để chứa sản phẩm, bao gồm thành thứ nhất và thành thứ hai và mép bên thứ nhất và mép bên thứ hai. Một mép bên được bít kín bởi vùng bít kín thứ hai. Mép bên không bít kín tạo thành phần miệng túi để nhận sản phẩm. Phần quai tạo ra ngăn có dải ở quai được lồng qua đó. Phần quai bao gồm vị trí phần cắt rời ở giữa, để lộ phần dải ở quai được lồng vào trong đó. Dải ở quai được liên kết với phần quai bằng phần bít kín thứ ba trên một bên của phần cắt rời dọc theo chiều dài của dải ở quai.

Theo phương án khác, túi bao gói bao gồm phần thân, phần thân này còn bao gồm phần có thể mở rộng được được bố trí đối diện và song song với phần quai.

Theo phương án khác, túi bao gói bao gồm hai phần quai và vị trí phần cầu nối ở giữa hai phần quai này.

Theo phương án khác, túi bao gói bao gồm hai phần quai và vị trí phần cầu nối ở giữa hai phần quai, và phần thân, phần thân này còn bao gồm phần có thể mở rộng được được bố trí đối diện và song song với hai phần quai.

Theo phương án khác, túi bao gói còn bao gồm phần bít kín trên mỗi góc của phần thân đối diện với phần quai.

Các phương án cụ thể khác, các đặc điểm và ưu điểm theo giải pháp hữu ích được mô tả chi tiết như dưới đây.

Mô tả vắn tắt các hình vẽ

Các hình vẽ kèm theo sau đây minh họa nhiều phương án theo giải pháp hữu ích và là một phần của bản mô tả giải pháp hữu ích. Các phương án được minh họa chỉ là các ví dụ, và không làm giới hạn phạm vi bảo hộ. Giải pháp hữu ích được mô tả bằng cách tham chiếu đến các hình vẽ kèm theo, trong đó:

FIG.1 là hình vẽ thể hiện phương pháp gấp vật liệu dạng tấm để tạo ra túi bao gói có quai xách theo phương án của giải pháp hữu ích;

FIG.2 là hình vẽ thể hiện túi bao gói có quai xách theo phương án của giải pháp hữu ích sử dụng phương pháp gấp như trên FIG.1;

FIG.3 là hình vẽ thể hiện phương pháp gấp vật liệu dạng tấm để tạo ra túi bao gói có quai xách theo phương án của giải pháp hữu ích;

FIG.4 là hình vẽ thể hiện túi bao gói có quai xách theo phương án của giải pháp hữu ích sử dụng phương pháp gấp như trên FIG.3;

FIG.5 là hình vẽ thể hiện phương pháp gấp vật liệu dạng tấm để tạo ra túi bao gói có quai xách theo phương án của giải pháp hữu ích;

FIG.6 là hình vẽ thể hiện túi bao gói có quai xách theo phương án của giải pháp hữu ích sử dụng phương pháp gấp như trên FIG.5;

FIG.7 là hình vẽ thể hiện phương pháp gấp vật liệu dạng tấm để tạo ra túi bao gói có quai xách theo phương án của giải pháp hữu ích;

FIG.8 là hình vẽ thể hiện túi bao gói có quai xách theo phương án của giải pháp hữu ích sử dụng phương pháp gấp như trên FIG.7;

FIG.9 là hình vẽ thể hiện túi bao gói có quai xách theo phương án của giải pháp hữu ích;

FIG.10 thể hiện túi bao gói có quai xách theo phương án của giải pháp hữu ích;

FIG.11 là hình vẽ thể hiện cách sử dụng quai xách của túi bao gói có quai xách theo phương án của giải pháp hữu ích;

FIG.12 là hình vẽ thể hiện cách sử dụng quai xách của túi bao gói có quai xách theo phương án của giải pháp hữu ích;

FIG.13 là hình vẽ thể hiện túi bao gói có quai xách theo phương án của giải pháp hữu ích;

FIG.14 là hình vẽ thể hiện túi bao gói có quai xách theo phương án của giải pháp hữu ích được tạo ra dưới dạng cuộn;

FIG.15 là hình vẽ thể hiện túi bao gói có quai xách theo phương án của giải pháp hữu ích minh họa sự tái định vị phần miệng của túi.

Mô tả chi tiết các phương án của giải pháp hữu ích

Trong khi các kết cấu và bố trí cụ thể được bàn luận, thì cần hiểu rằng các kết cấu và bố trí này được thực hiện chỉ nhằm mục đích minh họa. Người có hiểu biết trung bình trong lĩnh vực kỹ thuật tương ứng hiểu rằng các kết cấu và bố trí khác có thể được sử dụng mà không nằm ngoài tinh thần và phạm vi bảo hộ của giải pháp hữu ích.

Hơn nữa, cần chú ý rằng việc tham khảo đến “phương án”, “một phương án”, v.v chỉ ra rằng phương án được mô tả có thể bao gồm đặc điểm, kết cấu hoặc đặc trưng cụ thể, tuy nhiên, mỗi phương án không cần thiết chứa đặc điểm, kết cấu hoặc đặc trưng cụ thể, hoặc cần tham chiếu đến cùng một phương án.

FIG.1 thể hiện phương pháp gấp vật liệu dạng tấm liền mảnh để tạo thành túi bao gói 15 có quai xách theo phương án của giải pháp hữu ích như được thể hiện trên FIG.2. Theo phương án này, túi bao gói 15 bao gồm phần thân 20 và phần quai 25 được tạo thành từ vật liệu dạng tấm. Tốt hơn là, vật liệu dạng tấm là tấm nhựa, có hoặc không có lớp phủ mỏng, và bao gồm nhựa được sản xuất theo phương pháp đã biết, bao gồm thổi, đúc khuôn, dệt, liên kết kéo (spunbonding) và phương pháp khác. Vật liệu dạng tấm cũng có thể là loại vật liệu khác trong số vật liệu nhựa composit, sợi tổng hợp hoặc sợi tự nhiên được phủ nhựa như giấy, gỗ, vải, lá nhôm, v.v..

Phần thân 20 và phần quai 25 được tách rời bởi phần bít kín A 30 mà phần này liên kết thành thứ nhất 35 và thành thứ hai 40 của phần thân 20 tại vị trí xác định trước. Phần bít kín A 30 có thể là phần bít kín dạng vạt hoặc phần bít kín dạng vẩy cá và thực hiện liên kết có thể bằng nhiệt, hàn, hoặc kỹ thuật khác bất kỳ đã biết trong lĩnh vực kỹ thuật tương ứng.

Phần thân bao gồm thành thứ nhất 35, thành thứ hai 40, mép bên thứ nhất 45, và mép bên thứ hai 50, đáy 85 và miệng 60, trong đó thành thứ nhất 35 và thành thứ hai 40 được bít kín một cách chọn lọc bởi phần bít kín B 55 tại (các) vị trí được định trước để tạo thành miệng tại vị trí được định trước. Miệng 60 được tạo kết cấu để tiếp nhận việc cấp sản phẩm vào trong túi bao gói 15. Ví dụ, như được thể hiện trên FIG.2 và FIG.4, do thành thứ nhất 35 và thành thứ hai 40 của phần thân 20 được bít kín bởi phần bít kín B 55 trên mép bên thứ hai 50, nên nó tạo thành ngăn để giữ sản phẩm, mép bên không bít kín 45 hoặc 50 tạo thành miệng 60 để tiếp nhận sản phẩm được bao gói. Tương tự, nếu mép bên thứ nhất 45 được bít kín, thì sau đó miệng 60 tạo thành trên mép bên thứ hai 50. Mép xa phần thân 20, đối diện phần quai trở thành đáy 85 của túi bao gói 15. Phần quai 25 cũng được tạo thành một cách liên tục bằng cách gấp vật liệu dạng tấm để tạo thành phần lồng 65 có ít nhất một dải ở quai 70 được lồng qua đó. Phần quai 25 bao gồm phần cắt rời 75 được bố trí ở giữa, để lộ phần dải ở quai 70 được lồng vào trong đó. Dải ở quai 70 là dải vật liệu riêng biệt được lồng qua phần lồng 65 trong phần quai 25. Dải ở quai 70 được cố định vào vị trí bên trong phần lồng 65 của phần quai 25 tại vị trí được định trước, tốt hơn là được cố định bởi phần bít kín C 80, ít nhất một phần bít kín trên mỗi bên của phần cắt rời 75 dọc theo chiều dài của dải ở quai 70. Phương tiện khác để giữ dải ở quai 70 với phần quai 25 cũng có thể

được sử dụng. Dải ở quai 70 tốt hơn là được làm bằng dải vật liệu riêng biệt, tốt hơn là tấm vật liệu khác, tức là có độ bền kéo lớn hơn độ bền kéo của vật liệu dạng tấm tạo ra túi bao gói 15 để đảm bảo rằng dải ở quai có thể giữ tải trọng mang của sản phẩm. Dải ở quai 70 có thể được làm bằng vật liệu giống với vật liệu dạng tấm tạo thành túi bao gói 15, nhưng có bề dày lớn hơn. Dải ở quai 70 cũng có thể làm bằng vật liệu khác bao gồm vật liệu composit hoặc vật liệu gia cường như nhựa, vật liệu nhựa composit, sợi tổng hợp hoặc sợi tự nhiên được gia cường như vải, giấy, v.v.. Có thể lồng nhiều hơn một dải ở quai 70 vào phần lồng 65 của phần quai 25 để tăng cường độ của dải ở quai 70. Tốt hơn là, dải ở quai 70 làm bằng vật liệu dạng tấm có chiều rộng vừa đủ sao cho dải ở quai 70 không làm biến dạng hoặc cuộn và hạn chế lòng bàn tay hoặc ngón tay của người sử dụng trong khi mang túi. Hơn nữa, chiều dài của dải ở quai 70 tại phần cắt rời 75 có thể được điều chỉnh trước khi giữ dải ở quai 70 với phần quai 25. Chiều dài này sẽ trở thành chiều dài của quai xách của túi bao gói 15. Tốt hơn là, phần quai 25 được định vị theo chiều dọc với túi bao gói hoàn thiện để đảm bảo sự phân bố tải trọng tốt hơn của túi bao gói 15 và do đó đảm bảo tính năng thỏa đáng của túi bao gói 15, đó là dễ dàng mang đi và ít hoặc không có khả năng kéo giãn hoặc rách quai.

FIG.4 thể hiện túi bao gói 15 có quai xách theo phương án khác của giải pháp hữu ích. Theo phương án này, đáy 85 của túi bao gói được tạo kết cấu sao cho có thể mở rộng được. Theo phương án này, vật liệu dạng tấm được gấp như được thể hiện trên FIG.3, trong đó vật liệu dạng tấm được gấp đôi tại vùng mà vùng này được xác định là đáy của túi bao gói 15, do đó đáy có thể mở rộng được 85 được tạo thành. Có thể gấp vật liệu dạng tấm vài lần để thu được đáy 85 túi bao gói 15 mở rộng lớn hơn. Tuy nhiên, cách này ít ưu tiên hơn bởi vì có thể khó liên kết nhiều lớp vật liệu dạng tấm phủ lên nhau.

Theo phương án khác, như được thể hiện trên FIG.6, túi bao gói 15 có quai xách có thể được bố trí sao cho có phần hai quai 25. Theo phương án này, vật liệu dạng tấm được gấp như được thể hiện trên FIG.5. Theo phương án này, vật liệu dạng tấm được gấp đôi tại vùng mà vùng này được xác định là phần quai 25, trong đó mỗi phần gấp trở thành phần quai 25 riêng biệt. Cách bố trí phần quai 25 và dải ở quai 70 tương tự như đã mô tả ở trên. Do túi bao gói 15 được làm từ một tấm vật liệu liên tục, nên hai phần quai 25 có cùng phần cầu nối 90 được bố trí ở giữa. Khi túi bao gói 15

được làm đầy với các sản phẩm đã được cân trước, mép bên 45, bao gồm miệng 60, và phần cầu nổi 90 và phần lồng 65 có dải ở quai 70 được cố định ở trong được bít kín. Do đó, theo phương án này, khách hàng có thể cắt dọc theo phần cầu nổi 90 để đạt được tiếp cận với lượng chứa trong túi bao gói 15. Do vậy, túi bao gói trống rỗng 15 có thể tái sử dụng làm túi dễ dàng khi mang đi.

Theo phương án khác, như được thể hiện trên FIG.8, túi bao gói 15 bao gồm các phần hai quai 25 và đáy có thể mở rộng được 85. Phần hai quai 25 và đáy có thể mở rộng được 85 được tạo thành theo phương pháp gấp như được thể hiện trên FIG.7. Cách bố trí và kết cấu phần quai 25 và đáy có thể mở rộng được 85 như được mô tả trước đó. Túi bao gói 15 theo phương án cụ thể này là hữu dụng để bao gói kích cỡ lớn với tải trọng lớn hơn.

Theo phương án khác, như được thể hiện trên FIG.9, túi bao gói 15, còn bao gồm phần cắt rãnh 100 được bố trí tại mỗi góc của đáy có thể mở rộng được đáy 95 và ở mỗi đầu của mỗi phần quai 25, để hỗ trợ liên kết nhiều lớp của vật liệu dạng tấm. Điều này là vì, theo phương án trong đó bước gấp đôi được sử dụng để tạo thành hoặc là đáy có thể mở rộng được 85 hoặc là phần hai quai 25, khó khăn hơn để liên kết nhiều lớp của vật liệu dạng tấm với nhau một cách hiệu quả hoặc bề mặt nhất định của loại vật liệu dạng tấm nhất định không chịu được liên kết nhiệt, loại bỏ lớp vật liệu dạng tấm bên trong (thay vì thành thứ nhất 35 và thành thứ hai) sẽ cải thiện sự liên kết của nhiều lớp vật liệu dạng tấm.

Theo phương án khác, như được thể hiện trên FIG.10, túi bao gói 15 còn bao gồm phần bít kín chéo 105 được bố trí tại mỗi góc của đáy có thể mở rộng được 85. Phương án này đặc biệt hữu dụng khi hạn chế hoặc không mong muốn mở rộng đáy có thể mở rộng được 85. Phần bít kín chéo 105 sẽ gấp nếp mỗi góc của đáy có thể mở rộng được 85, ở phía sau phần cắt rãnh 100, do đó đáy có thể mở rộng được 85 sẽ không mở rộng hoàn toàn tại góc này. Phương án này là hữu dụng và mong muốn đối với túi bao gói 15 để bao gói sản phẩm dạng hạt như thóc. Đặc điểm này sẽ tránh được việc hạt thóc bị chất đầy trong góc túi bao gói mà có thể làm thủng túi.

Như được thể hiện trên FIG.11, khi túi bao gói 15 được làm đầy với sản phẩm đã được cân trước, thì mép bên 45, bao gồm miệng 60, và phần cầu nổi 90 và phần

lồng 65 có dải ở quai 70 được cố định ở trong được bít kín để chứa sản phẩm bên trong. Phần cắt rời 75 khiến cho tay hoặc ngón tay có thể dễ dàng tiếp cận với dải ở quai 70 được để lộ, khiến cho khách hàng có thể mang hàng hóa với cảm giác thoải mái. Phương án tương tự cũng được thể hiện trên FIG.12 đối với phần hai quai 25. Theo phương án như được thể hiện trên FIG.12, khi túi bao gói 15 được cắt để mở dọc theo phần cầu nối 90 để đạt được tiếp cận với lượng chứa trong túi bao gói 15, thì túi bao gói rỗng 15 có thể được tái sử dụng với mục đích làm túi mang đi.

FIG.13 thể hiện phương án khác của túi bao gói 15 theo giải pháp hữu ích. Theo phương án này, túi bao gói 15 còn bao gồm khóa kéo 95 được bố trí ở giữa phần quai 25 và phần thân 20. Cụ thể hơn, khóa kéo 95 được bố trí bên dưới phần cầu nối 90. Khóa kéo 95 tốt hơn là khóa kéo bít kín không vĩnh viễn, tức là, khóa kéo có thể được kéo ra hoặc kéo ra như mong muốn. Khóa kéo 95 bao gồm dải dương và âm (không được thể hiện) được bố trí trên thành thứ nhất và thành thứ hai tương ứng 35, 40 của phần thân 20 của túi bao gói 15. Dải dương và âm của khóa kéo được tạo kết cấu để bắt cặp với nhau và sự bắt cặp này có thể giữ áp lực của lượng chứa trong túi bao gói 15 sao cho khóa kéo 95 không thể được kéo ra. Để tiếp cận với lượng chứa trong túi bao gói 15, người sử dụng có thể cắt dọc theo phần cầu nối 90 và sau đó kéo khóa kéo 95 ra để đạt được tiếp cận với lượng chứa trong túi bao gói 15. Khi túi bao gói 15 không có lượng chứa, túi bao gói 15 này có thể được tái sử dụng cho các mục đích khác, trong đó túi có thể được bít kín lại với khóa kéo 95.

FIG.14 thể hiện phương án của túi bao gói 15 dưới dạng cuộn. Cụ thể là, phương án này thích hợp để bao gói sản phẩm. Theo phương án này, mỗi túi được nối để tạo thành cuộn liên tục. Túi bao gói 15 thứ hai và túi bao gói tiếp theo liên kế từ túi bao gói 15 thứ nhất có miệng 60 mà ban đầu được bố trí không có miệng 60. Tuy nhiên, khi đổ đầy sản phẩm vào túi bao gói 15 thứ nhất, thiết bị bao gói tự động sẽ cắt túi bao gói đã được làm đầy bên dưới phần bít kín B 55, do đó tạo ra miệng 60 để túi bao gói 15 tiếp theo tiếp tục thực hiện chức năng bao gói.

Theo phương án nhất định, trong đó túi bao gói 15 có quai xách theo giải pháp hữu ích được dự tính để bao gói tự động hoặc công nghiệp, do đó, ưu tiên là túi bao gói 15 được sản xuất từ vật liệu dạng tấm liền mảnh. Tuy nhiên, đối với các thay đổi

thiết bị hoặc thay đổi quy trình sản xuất, bao gồm cả sản xuất thủ công, người có hiểu biết trung bình trong lĩnh vực kỹ thuật tương ứng thấy rằng cũng có thể sử dụng nhiều hơn một tấm vật liệu. Hơn nữa, khi túi bao gói 15 có thể có dạng cuộn liên tục để hỗ trợ bao gói tự động hoặc công nghiệp, cũng có thể sử dụng túi bao gói 15 đã được bố trí làm túi bao gói 15 riêng biệt để dùng trong các công ty vừa và nhỏ, trong đó, việc bao gói có thể được thực hiện một cách thủ công. Ngoài ra, có thể tái định vị các bố trí của mép bên thứ nhất 45 và mép bên thứ hai 50, miệng 60, và đáy 85 và sự tái định vị các bộ phận như vậy được đề cập đến trong phạm vi bảo hộ của giải pháp hữu ích. Ví dụ, có thể bít kín mép bên 45 và bố trí miệng 60 để đặt tại mép bên 50. Cũng có thể bít kín cả hai mép bên 45 và 50 và bố trí miệng 60 để đặt tại đáy của túi bao gói 15, như được thể hiện trên FIG.15. Tuy nhiên, việc bố trí miệng 60 tại đáy 85 ít được ưu tiên hơn đối với phương án mà trong đó đáy 85 là đáy có thể mở rộng được. Hơn nữa, cũng có thể là dải ở quai 70 không nhất thiết phải là vật liệu dạng dải. Dải ở quai 70 có thể có dạng dây hoặc thanh mà cho phép giữ phần quai của túi bao gói 15 và là phương tiện để giữ dải ở quai 70 có thể ở dạng khác với phần bít kín nhiệt hoặc hàn. Phương tiện này có thể thay đổi để phù hợp với kết cấu hoặc vật liệu khác nhau của dải ở quai.

Dựa vào phần mô tả nêu trên, kết cấu của túi bao gói 15, cụ thể là, cách bố trí và kết cấu của phần quai 25 và dải ở quai 70 như đề cập trên đây tạo ra túi bao gói 15 với tính năng tốt hơn có quai xách mà có thể hỗ trợ người sử dụng mang hàng hóa một cách thoải mái và không làm hỏng quai xách theo mục đích của giải pháp hữu ích.

YÊU CẦU BẢO HỘ

1. Túi bao gói (15) bao gồm phần thân (20) và phần quai (25) được tạo thành từ vật liệu dạng tấm, phần thân (20) và phần quai (25) được tách biệt bởi phần bít kín A (30); phần thân (20) bao gồm thành thứ nhất (35), thành thứ hai (40), mép bên thứ nhất (45), và mép bên thứ hai (50), miệng (60) và đáy (85); thành thứ nhất (35) và thành thứ hai (40) được bít kín một cách chọn lọc tại vị trí được định trước để tạo thành miệng (60) tại vị trí được định trước để tiếp nhận việc cấp sản phẩm vào trong túi bao gói (15);

khác biệt ở chỗ, phần quai (25) được tạo thành một cách liên tục từ cùng vật liệu dạng tấm mà tạo thành phần thân (20); và trong đó, phần quai (25) tạo thành phần lồng (65) được tạo kết cấu để tiếp nhận ít nhất một dải ở quai (70) được lồng vào trong đó, phần quai (25) này bao gồm phần cắt rời (75) được bố trí ở giữa để lộ phần dải ở quai (70) bên trong phần lồng (65); phần để lộ trong của dải ở quai (70) được cố định vào vị trí với phần lồng (65) của phần quai (25) tại vị trí xác định trước bởi phần bít kín C (80) trên mỗi bên của phần cắt rời (75) dọc theo chiều dài của dải ở quai (70).

2. Túi bao gói (15) theo điểm 1, trong đó phần quai (25) là phần hai quai; phần hai quai (25) này được tạo ra bằng cách gấp đôi cùng một vật liệu dạng tấm tạo thành phần thân (20) của túi bao gói (15) tại vùng mà được xác định là phần quai (25); hai phần quai (25) được tách biệt bởi phần cầu nối (90) được bố trí ở giữa hai phần quai (25) này.

3. Túi bao gói (15) theo điểm 1 hoặc 2, trong đó đáy (85) của túi bao gói được tạo kết cấu sao cho có thể mở rộng được.

4. Túi bao gói (15) theo điểm 3, trong đó túi này còn bao gồm các phần cắt rãnh (100), mỗi phần cắt rãnh này được bố trí tại mỗi góc của đáy có thể mở rộng được (85), và tại mỗi đầu của mỗi phần quai (25) trong đó nhiều lớp của vật liệu dạng tấm là để được liên kết.

5. Túi bao gói (15) theo điểm 4, trong đó dải ở quai (70) là dải vật liệu rời có độ bền kéo lớn hơn độ bền kéo của vật liệu dạng tấm tạo thành phần thân (20) và phần quai (25) của túi bao gói (15).

6. Túi bao gói (15) theo điểm 5, trong đó túi bao gói (15) này còn bao gồm phần bít kín chéo (105) được bố trí tại mỗi góc của đáy có thể mở rộng được (85) ở phía sau phần cắt rãnh (100).
7. Túi bao gói (15) theo điểm bất kỳ trong số các điểm từ 2 đến 6, trong đó túi này còn bao gồm khóa kéo được bố trí bên dưới phần cầu nổi (90); khóa kéo này bao gồm dải dương và âm được bố trí trên thành thứ nhất và thành thứ hai tương ứng của phần thân (20).
8. Túi bao gói (15) theo điểm bất kỳ trong số các điểm nêu trên, trong đó dải ở quai (70) được làm bằng vật liệu gia cường hoặc vật liệu composit bao gồm nhựa, vật liệu nhựa composit hoặc sợi tổng hợp hoặc sợi tự nhiên được gia cường bao gồm vải, giấy.
9. Túi bao gói (15) theo điểm bất kỳ trong số các điểm nêu trên, trong đó phần thân (20) và phần quai (25) được làm bằng vật liệu dạng tấm bao gồm nhựa, sợi tổng hợp hoặc sợi tự nhiên được gia cường bao gồm vải, gỗ giấy, lá nhôm.
10. Túi bao gói (15) theo điểm 9, trong đó vật liệu dạng tấm là nhựa, bao gồm nhựa có lớp phủ mỏng, nhựa không có lớp phủ mỏng.
11. Túi bao gói (15) theo điểm bất kỳ trong số các điểm nêu trên, trong đó túi bao gói (15) được nối dưới dạng cuộn liên tục.

1/9

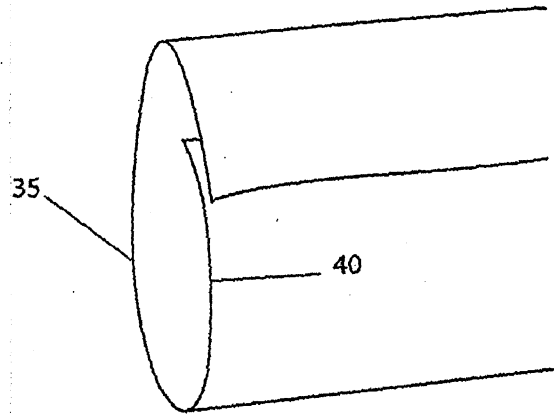


FIG. 1

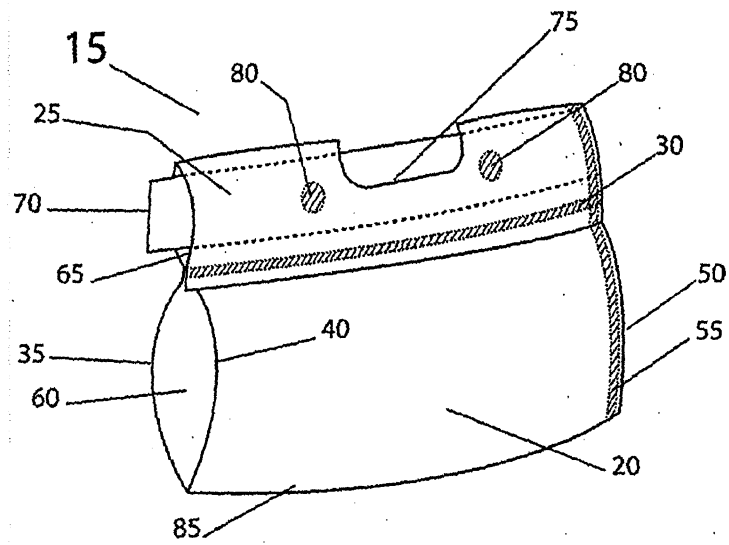


FIG. 2

2/9

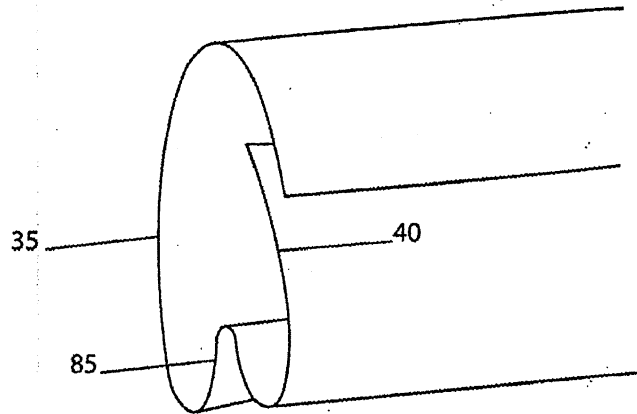


FIG. 3

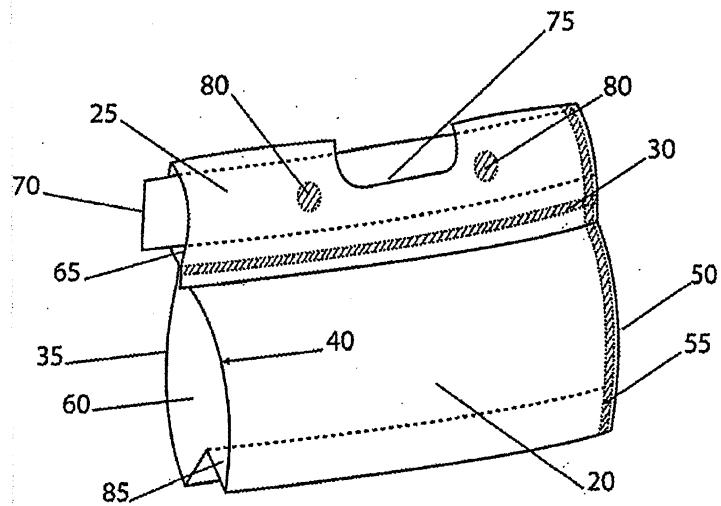


FIG. 4

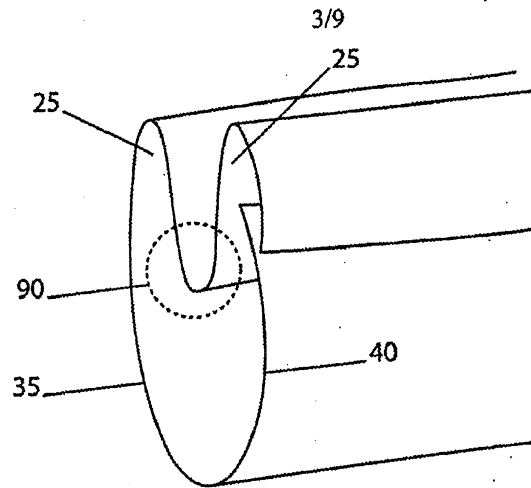


FIG. 5

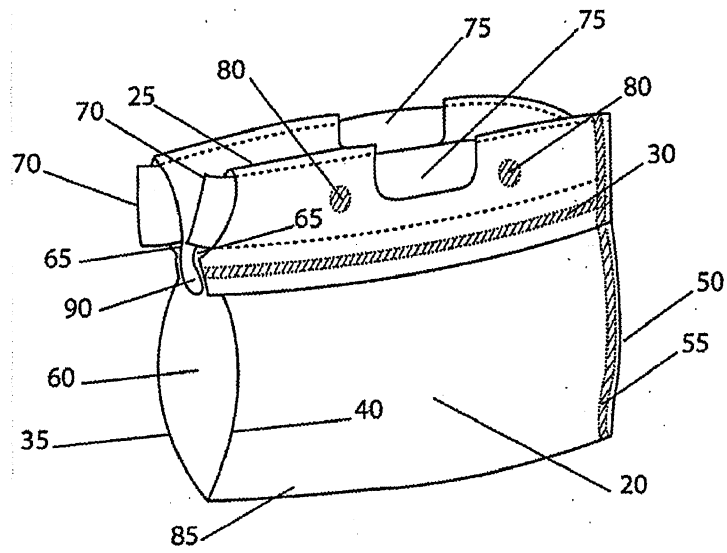


FIG. 6

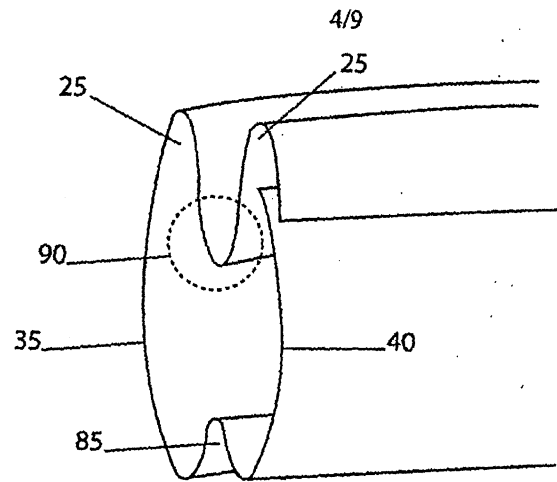


FIG. 7

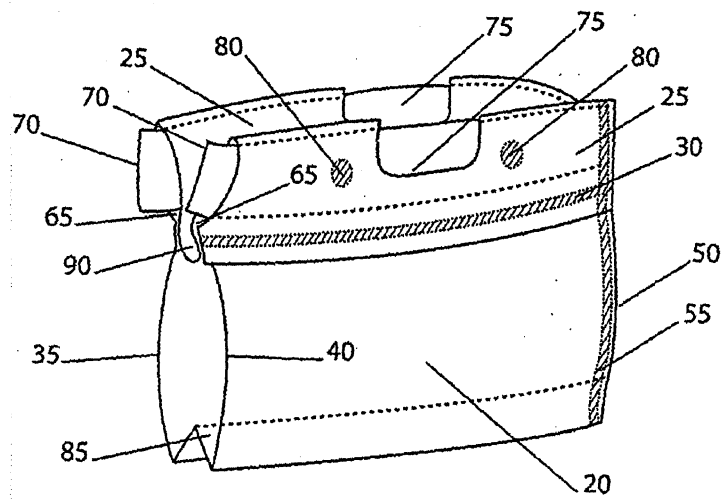


FIG. 8

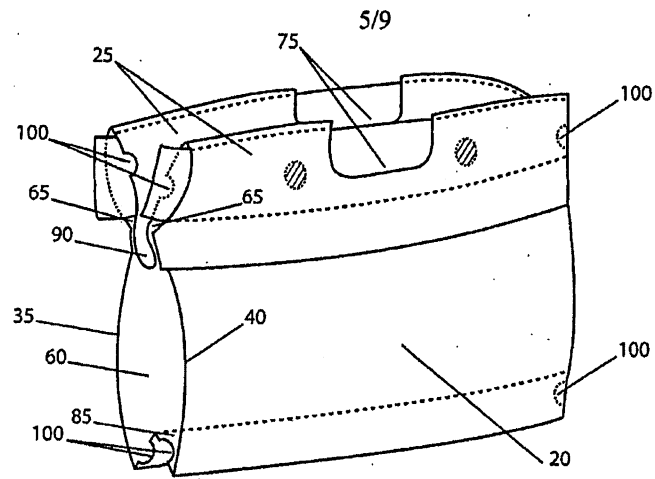


FIG. 9

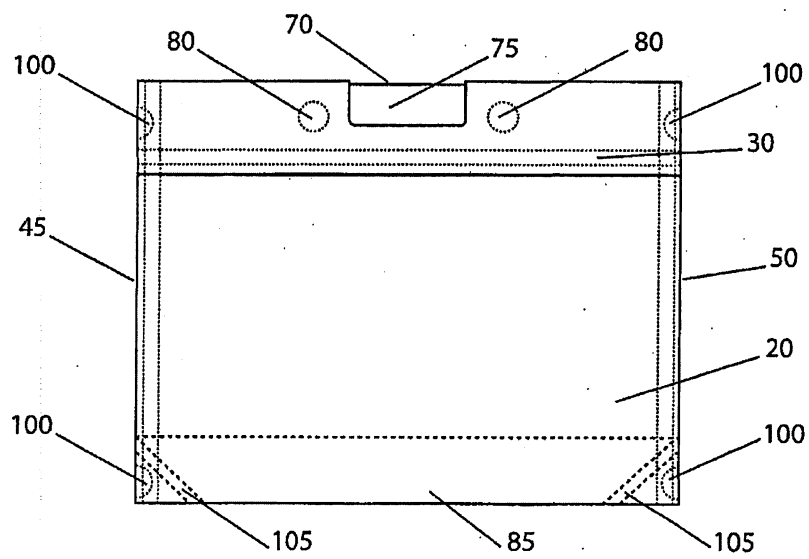


FIG. 10

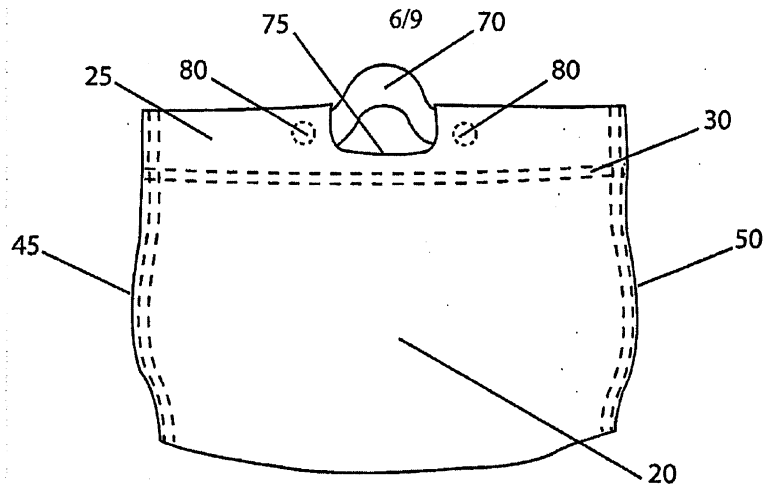


FIG. 11

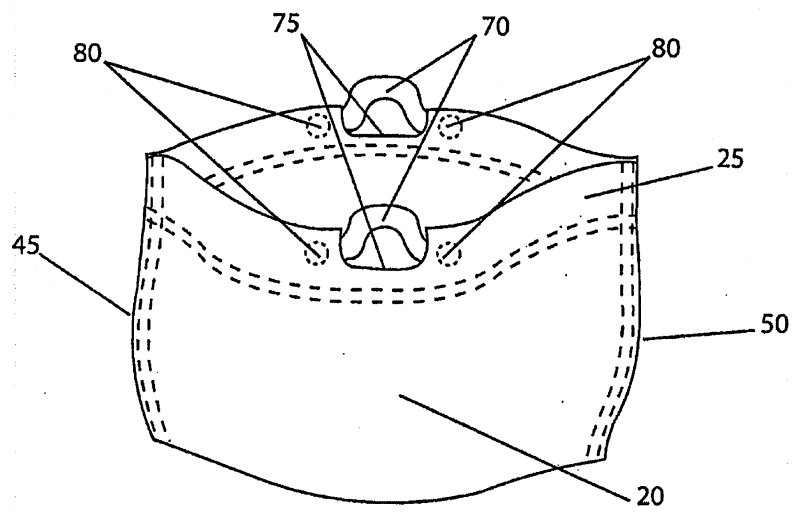


FIG. 12

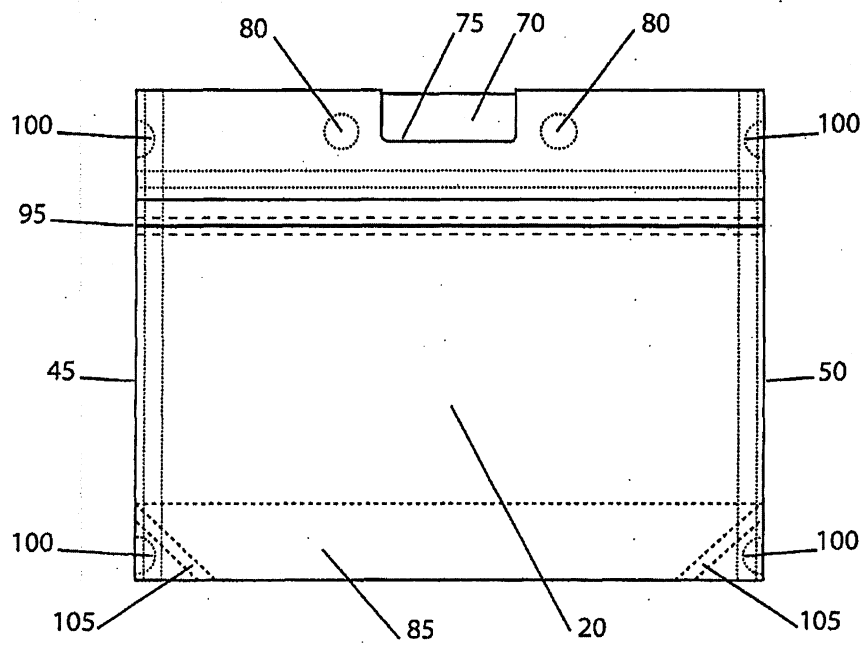


FIG. 13

9/9

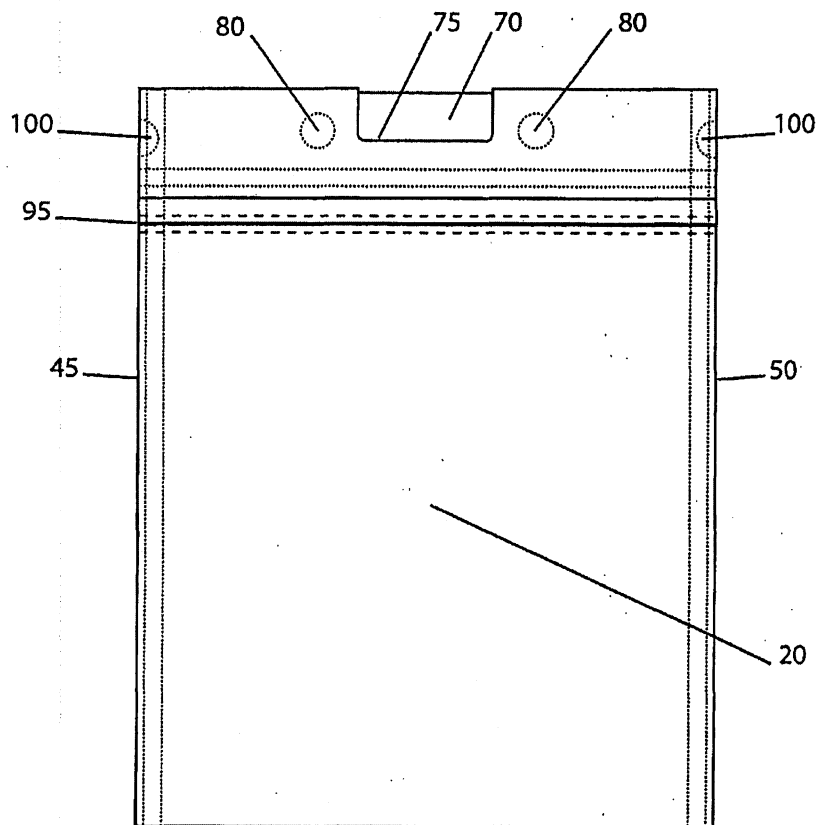


FIG. 15