



(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) 
1-0020942

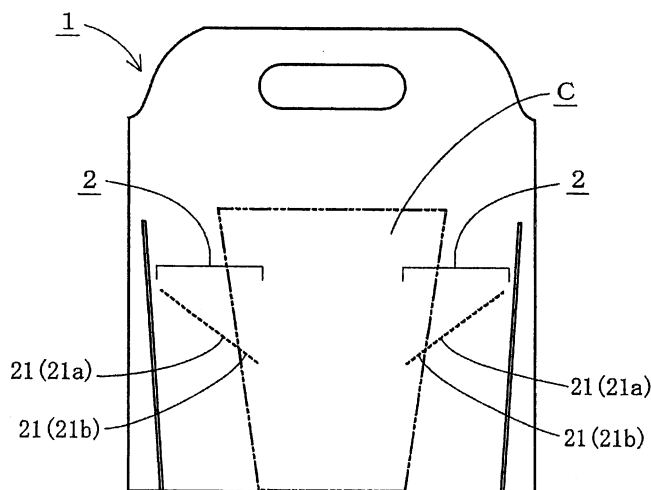
(51)⁷ **B65D 30/10**

(13) **B**

(21) 1-2016-04123 (22) 08.06.2016
(86) PCT/JP2016/067142 08.06.2016 (87) WO2017/104150 22.06.2017
(30) 2015-245508 16.12.2015 JP
(45) 27.05.2019 374 (43) 25.09.2017 354
(73) CB-Biz Limited Liability Company (JP)
7-15-3, Yamashimizu, Tsuruga-shi Fukui 9140035, Japan
(72) Takehisa MIYAMOTO (JP)
(74) Công ty TNHH một thành viên Sở hữu trí tuệ VCCI (VCCI-IP CO.,LTD)

(54) **TÚI Đựng VẬT CHỨA ĐA KÍCH CỠ LOẠI GẮN KHÍT**

(57) Sáng chế đề cập đến túi đựng vật chứa đa kích cỡ loại gắn khít có kết cấu đơn giản, có thể được sản xuất với chi phí thấp, và có thể ăn khớp chắc chắn với nhiều hình dạng khác nhau của những vật chứa đa kích cỡ để giữ ổn định những vật chứa này. Các phương án kỹ thuật được sử dụng tương ứng với thân túi (1) gồm có một cặp tấm vật liệu (10, 10) được làm từ vật liệu nhựa nhiệt dẻo xếp đối mặt và chồng lên nhau, khe hở (11) được tạo nên ở phần trên, và bề mặt đáy (12) được bao gồm ở phần dưới, trong đó ít nhất một phần giữ vật chứa được tạo nên trong thân túi (1), trong đó khoang giữ (2) mà có nhiều phần mối ghép (21, 21,...) được tạo nên bằng cách ghép các bề mặt bên trong của cả hai tấm vật liệu (10, 10) của thân túi (1) với nhau tại các lỗ nhỏ đã bố trí được tạo nên trong phần giữ vật chứa.



Lĩnh vực kỹ thuật được đề cập

Sáng chế đề cập đến việc cải thiện dụng cụ đựng vật chứa, và cụ thể là, sáng chế đề cập đến túi đựng vật chứa đa kích cỡ loại gắn khít có kết cấu đơn giản, có thể được sản xuất với chi phí thấp, và có thể ăn khớp chắc chắn với nhiều hình dạng khác nhau của những vật chứa đa kích cỡ để giữ ổn định những vật chứa này.

Tình trạng kỹ thuật của sáng chế

Khi một đồ uống chẳng hạn như cà phê và nước ép hoặc thực phẩm chẳng hạn như bánh cá và súp được đặt trong một vật chứa tạm thời (có loại đơn giản dùng một lần không được bịt kín bởi nắp đóng) và được lấy từ cửa hàng tiện ích, cửa hàng bán đồ ăn nhanh, hoặc những nơi tương tự, nó có thể thuận tiện nếu vật chứa tạm thời có thể được mang đi một cách ổn định mà không phải giữ trực tiếp bằng tay.

Đầu tiên, việc đặt trực tiếp vật chứa tạm thời vào túi đựng được coi như một cách vận chuyển. Tuy nhiên, có sự thiếu ổn định, và có một mối lo ngại rằng vật chứa tạm thời có thể bị nghiêng bên trong túi đựng, và những đồ chứa bên trong như đồ uống hoặc súp có thể bị rò rỉ.

Ngoài ra, có một cách mà trong đó một khung đỡ có lỗ trống làm bằng bìa các tông và chất liệu tương tự được trải ở phần đáy của túi đựng, và vật chứa tạm thời được dựng lên trong lỗ trống để giữ cố định vị trí của vật chứa tạm thời. Tuy nhiên, có một vấn đề là tốn thêm chi phí để làm khung đỡ, việc thực hiện lắp đặt yêu cầu rất cao, và mất thời gian khi cung cấp hàng hóa.

Thêm nữa, túi mà có thể đựng vật chứa tạm thời loại có thể xách tay đã được bộc lộ (ví dụ, xem tài liệu sáng chế 1). Tuy nhiên, chỉ có duy nhất một vật chứa tạm thời có thể được đựng trong mỗi túi, và chỉ có duy nhất một kích cỡ có thể được sử dụng. Thêm nữa, do phần thân chính của vật chứa tạm thời bị tiếp xúc với bên ngoài, nên có mối lo ngại là vật chứa tạm thời này có thể bị làm bẩn, hoặc các phần xung quanh vật chứa tạm thời có thể bị làm bẩn khi những đồ chứa bên trong như đồ uống, súp, và các loại tương tự bị rò rỉ do một số sai sót.

Ngoài ra, túi đựng được mô tả là có một khe hở được bố trí trong phần

giữ cố định tại khe hở của túi đựng được lồng vào vật chứa (chai lọ) (ví dụ, xem tài liệu sáng chế 2). Tuy nhiên, việc thực hiện lồng khe hở vào vật chứa mỗi lần hàng hóa được đặt vào là cực kì bất tiện. Cụ thể là, việc thực hiện gặp khó khăn đáng kể trong trường hợp vật chứa tạm thời có hình côn như một ly đồ uống mà có đường kính khe hở ở phần trên là lớn.

Ngoài ra, vật chứa tạm thời và túi đựng là tạm thời và hết giá trị sử dụng sau khi được sử dụng từ cửa hàng về nhà hoặc tương tự, vì vậy kết cấu đơn giản và chi phí thấp là cần thiết, và điều này được yêu cầu nhằm tương thích với hiệu quả giữ cố định chắc chắn.

Các tài liệu trích dẫn

Tài liệu sáng chế

Tài liệu sáng chế 1: JP 2008-80072 A

Tài liệu sáng chế 2: JP 60-182345 U

Bản chất kỹ thuật của sáng chế

Vấn đề cần được giải quyết bởi sáng chế

Mục đích của sáng chế là đề xuất túi đựng vật chứa đa kích cỡ loại gắn khít có kết cấu đơn giản, có thể được sản xuất với chi phí thấp, và có thể ăn khớp chắc chắn với nhiều hình dạng khác nhau của những vật chứa đa kích cỡ để giữ ổn định các vật chứa này.

Phương tiện giải quyết vấn đề

Các phương án được tác giả sử dụng để giải quyết vấn đề kỹ thuật nêu trên được mô tả dưới đây dựa vào các hình vẽ đi kèm.

Tức là, sáng chế hoàn thiện túi đựng vật chứa đa kích cỡ loại gắn khít bằng cách sử dụng các phương án kỹ thuật tương ứng với thân túi 1 có một cặp tấm vật liệu 10, 10 được làm từ vật liệu nhựa nhiệt dẻo xếp đối mặt và chồng lên nhau, khe hở 11 được tạo nên ở phần trên, và bề mặt đáy 12 được bao gồm ở phần dưới, trong đó ít nhất một phần giữ vật chứa được tạo nên trong thân túi 1, trong đó khoang giữ 2 có nhiều phần nối ghép 21, 21,... được tạo nên bằng cách ghép các bề mặt bên trong của cả hai tấm vật liệu 10, 10 của thân túi 1 lại với nhau tại các lỗ nhỏ đã bố trí được tạo nên trong phần giữ vật chứa, phần thân chính vật chứa C được ép sát vào ít nhất một phần của phần nối

ghép 21 trong khoang giữ 2 và phần mối ghép 21 trong phần được ép cho phép có thể tách ra được khi vật chứa C được lồng vào khe hở 11, và sự di chuyển của vật chứa C bên trong thân túi 1 được điều chỉnh để cho phép vật chứa C được giữ và mang đi một cách ổn định khi phần mối ghép 21 còn lại ở vị trí xa nhất dính vào bề mặt chu vi ngoài của vật chứa C trong tình trạng được lồng vào, và bề mặt chu vi ngoài của vật chứa C được gắn khít giữa những tấm vật liệu 10.

Ngoài ra, để giải quyết vấn đề nêu trên, ngoài những phương án trên, sáng chế còn có thể sử dụng những phương án kỹ thuật cần thiết mà trong đó phần lồng vật chứa được tạo nên tại trung tâm của phần giữ vật chứa của thân túi 1, và khoang giữ 2 về cơ bản được bố trí bản đối xứng với mỗi mặt phải và mặt trái của phần lồng vật chứa.

Thêm nữa, để giải quyết vấn đề nêu trên, ngoài những phương án trên, sáng chế còn có thể sử dụng những phương án kỹ thuật cần thiết mà trong đó nắp đóng 3 được tạo ra khi các bề mặt bên trong của cả hai tấm vật liệu 10, 10 của thân túi 1 dính vào nhau được tạo nên bên ngoài khoang giữ 2.

Hiệu quả của sáng chế

Sáng chế đề cập đến thân túi mà trong đó một cặp tấm vật liệu được làm từ vật liệu nhựa nhiệt dẻo xếp đối mặt và chồng lên nhau, một khe hở được tạo nên ở phần trên, và bề mặt đáy được tạo nên ở phần dưới. Khi ít nhất một phần giữ vật chứa được tạo nên trong thân túi, và khoang giữ có nhiều phần mối ghép được tạo nên bằng cách ghép các bề mặt bên trong của cả hai tấm vật liệu của thân túi với nhau tại các các lỗ nhỏ đã bố trí được tạo nên trong phần giữ vật chứa, phần thân chính vật chứa được ép sát vào ít nhất một phần của phần mối ghép trong khoang giữ và phần mối ghép trong phần được ép cho phép có thể tách ra được khi vật chứa được lồng vào khe hở, và sự di chuyển của vật chứa bên trong thân túi được điều chỉnh để cho phép vật chứa được giữ và mang đi một cách ổn định khi phần mối ghép xa nhất còn lại dính vào bề mặt chu vi ngoài của vật chứa trong tình trạng được lồng vào, và bề mặt chu vi ngoài của vật chứa được gắn khít giữa những tấm vật liệu.

Do đó, túi đựng vật chứa đa kích cỡ loại gắn khít của sáng chế có kết cấu đơn giản và có thể được sản xuất với chi phí thấp, vì vậy rõ ràng phù hợp cho việc sử dụng tạm thời (sử dụng lại, dùng một lần) đồ vật từ cửa hàng đến

nhà hoặc tương tự, chẳng hạn như việc mang đi một vật chứa tạm thời như ly đồ uống.

Ngoài ra, do chỉ phần cần thiết của phần nối ghép được tách ra theo hình dạng của vật chứa để được mang đi, nên nhiều hình dạng khác nhau của các vật chứa có thể ăn khớp một cách chắc chắn và với nhiều kích cỡ và được giữ ổn định.

Thêm nữa, do túi đựng của sáng chế là dùng một lần, nên túi đựng trở thành một thứ chuyên dụng bằng cách làm phù hợp với kích cỡ của một vật chứa tạm thời để có thể mang đi mà không cần phải ghép lại phần nối ghép đã tách. Vì vậy, độ chính xác của việc sản xuất thân túi có thể giảm.

Ngoài ra, do tấm vật liệu dính vào bề mặt chu vi ngoài của vật chứa được giữ bởi túi đựng của sáng chế, nên thậm chí vật chứa đồ uống tương đối dài theo trục đứng mà chắc chắn trở nên dựng thẳng đứng có thể được mang đi một cách ổn định đáng kể.

Thêm nữa, do một lượng lớn vật chứa có thể được mang đi bằng cách làm tăng các phần giữ vật chứa là cần thiết, nên sự hữu dụng trong công nghiệp là cực kì lớn.

Mô tả vắn tắt các hình vẽ

Fig.1 là mặt cắt ngang phía trước minh họa kết cấu túi đựng vật chứa theo một phương án của sáng chế;

Fig.2 là mặt cắt ngang phía trước minh họa trạng thái sử dụng của túi đựng vật chứa theo một phương án của sáng chế;

Fig.3 là mặt cắt ngang phía trước minh họa trạng thái sử dụng của túi đựng vật chứa theo một phương án của sáng chế;

Fig.4 là mặt cắt ngang phía trước minh họa trạng thái sử dụng của túi đựng vật chứa theo một phương án của sáng chế;

Fig.5 là mặt cắt ngang phía trên minh họa vật chứa trạng thái lưu trữ của túi đựng vật chứa theo một phương án của sáng chế;

Fig.6 là mặt cắt ngang phía trước minh họa kết cấu túi đựng vật chứa theo một phương án của sáng chế;

Fig.7 là mặt cắt ngang phía trước minh họa kết cấu theo ví dụ cải biến

của túi đựng vật chứa theo một phương án của sáng chế;

Fig.8 là mặt cắt ngang phía trước minh họa kết cấu theo ví dụ cải biến của túi đựng vật chứa theo một phương án của sáng chế;

Fig.9 là mặt cắt ngang phía trước minh họa kết cấu theo ví dụ cải biến của túi đựng vật chứa theo một phương án của sáng chế;

Fig.10 là mặt cắt ngang phía trước minh họa kết cấu theo ví dụ cải biến của túi đựng vật chứa theo một phương án của sáng chế;

Fig.11 là mặt cắt ngang phía trước minh họa kết cấu theo ví dụ cải biến của túi đựng vật chứa theo một phương án của sáng chế;

Fig.12 là mặt cắt ngang phía trước minh họa kết cấu theo ví dụ cải biến của túi đựng vật chứa theo một phương án của sáng chế;

Fig.13 là mặt cắt ngang phía trước minh họa kết cấu theo ví dụ cải biến của túi đựng vật chứa theo một phương án của sáng chế; và

Fig.14 là mặt cắt ngang phía trước minh họa kết cấu theo ví dụ cải biến của túi đựng vật chứa theo một phương án của sáng chế.

Mô tả chi tiết sáng chế

Phương án của sáng chế sẽ được mô tả dựa vào các hình vẽ từ Fig.1 đến Fig.14. Trong các hình vẽ này, số chỉ dẫn 1 biểu thị thân túi, và số chỉ dẫn 2 biểu thị khoang giữ. Khoang giữ 2 này là khu vực có diện tích được xác định trước và bao gồm nhiều phần mỗi ghép 21, 21,....

Sau đó, khi túi đựng vật chứa đa kích cỡ loại gắn khít của sáng chế được tạo kết cấu, trước tiên, một cặp tấm vật liệu 10 và 10 được làm từ vật liệu nhựa nhiệt dẻo được xếp chồng lên nhau bằng cách xếp đối mặt với nhau. Trong phương án thực hiện sáng chế, nhựa polyolefin như polyetylen (PE), polypropylen (PP), hoặc polyetylen terephthalat (PET), ni-lông có thể được sử dụng làm nguyên liệu nhựa này.

Ngoài ra, thân túi 1 có khe hở 11 được tạo nên ở phần trên, và bề mặt đáy 12 ở bên dưới. Để thực hiện xếp chồng tấm vật liệu 10 và 10, thân túi 1 có thể được gấp lại trên bề mặt đáy 12 để xếp chồng tấm vật liệu 10 và 10. Trong trường hợp này, một miếng đệm hình tam giác tốt hơn là được tạo nên trên bề mặt đáy 12 để tạo ra đáy túi, và bề mặt đáy của vật chứa được đặt lên miếng

đệm hình tam giác để tăng tính ổn định trong khi đảm bảo dung lượng của thân túi. Ngoài ra, phần tay cầm để xách thân túi 1 trong tay có thể được bố trí xung quanh khe hở 11.

Ít nhất một phần giữ vật chứa được tạo nên trong thân túi 1. Phần giữ vật chứa là đề cập đến một bộ phận phần giữ một vật chứa. Ngoài ra, khoang giữ 2 mà trong đó các phần mỗi ghép 21, 21,... được tạo nên bằng cách ghép các bề mặt bên trong của cả hai tấm vật liệu 10 và 10 của thân túi 1 với nhau tại các lỗ nhỏ được tạo nên trong phần giữ vật chứa. Các lỗ nhỏ của phần mỗi ghép 21 tốt hơn là nằm trong khoảng tối đa là 1cm^2 , và tốt hơn nữa là nằm trong khoảng là từ 2 đến 3mm^2 .

Trong khi khoang giữ 2 là khu vực có diện tích đã xác định và bao gồm nhiều phần mỗi ghép 21, 21,..., hình dạng và sự tạo kết cấu phần mỗi ghép 21 có nhiều phương án thực hiện như được mô tả dưới đây.

Ngoài ra, để thực hiện phương pháp đúc phần mỗi ghép 21, khuôn dập hình của phần mỗi ghép 21 trong việc tạo kết cấu đã được thiết kế từ trước được đúc và ép nhiệt tại vị trí được yêu cầu trên bề mặt của tấm vật liệu 10. Trong trường hợp này, khi nhiệt độ gia nhiệt hoặc thời gian hàn ép của khuôn dập được thay đổi sao cho phù hợp với đặc tính của vật liệu như điểm nóng chảy chất liệu của tấm vật liệu 10, độ bền tách có thể được điều chỉnh. Khi độ bền tách là quá lớn, thì việc tách tấm vật liệu ra không thành công tại thời điểm ép vật chứa C, hoặc tấm vật liệu 10 tách ra tạo thành một lỗ trống. Trong khi đó, khi độ bền tách quá nhỏ, có một mối lo ngại rằng phần mỗi ghép 21 tại vị trí không mong muốn có thể bị tách ra, vì vậy vật chứa C có thể di chuyển bên trong thân túi 1.

Ví dụ cấu tạo 1

Trong ví dụ cấu tạo này, phần lồng vật chứa vào được tạo nên ở trung tâm của phần giữ vật chứa của thân túi 1, và khoang giữ 2 được bố trí đối xứng với mỗi mặt phải và mặt trái của phần lồng vào vật chứa này (xem Fig.1). Các phần mỗi ghép 21, 21,... trong khoang giữ 2 được bố trí để được ghép dọc từ mặt ngoài và mặt trên tới mặt trong và mặt dưới, và phần mỗi ghép 21 và lỗ trống có cùng kích cỡ với kích cỡ của phần mỗi ghép 21 được bố trí thay thế.

Ngoài ra, khi vật chứa C (hai dòng chuỗi các chấm nhỏ trong hình vẽ)

được lồng từ khe hở 11 như được minh họa trên Fig.2, phần thân chính vật chứa C được ép sát vào ít nhất một phần của phần mối ghép 21 trong khoang giữ 2 như được minh họa trên Fig.3, vì vậy phần mối ghép 21 tương ứng với phần bị ép này có thể bị tách ra.

Sau đó, như được minh họa trên Fig.4, tới khi vật chứa C chạm tới bề mặt đáy 12 của thân túi 1, phần mối ghép 21 ở vị trí tương ứng sẽ bị tách ra.

Theo cách này, các phần mối ghép 21 bị ép tại thời điểm lồng vào được tách ra từng phần một. Cuối cùng, phần mối ghép 21 còn lại ở vị trí xa nhất dính vào bề mặt chu vi ngoài của vật chứa C trong trạng thái được lồng vào, và bề mặt chu vi ngoài của vật chứa C có thể được gắn khít bằng cách quấn quanh các tấm vật liệu 10 và 10 (xem Fig.5).

Theo cách này, sự di chuyển của vật chứa C bên trong thân túi 1 có thể được điều chỉnh, và vật chứa C có thể được giữ và mang đi một cách ổn định.

Trong phương án thực hiện sáng chế, tấm vật liệu 10 của thân túi 1 có thể được cấu tạo bằng cách xếp chồng nguyên các tấm vật liệu nhựa nhiệt dẻo khác nhau, và chỉ bề mặt trong của tấm vật liệu 10 có thể được phép tách ra. Một phương pháp cán hoặc dính sử dụng chất kết dính đã biết có thể được áp dụng như một cách xếp chồng. Theo cách này, sự xâm nhập vào tấm vật liệu 10 có thể được ngăn cản tại thời điểm tách, và sự giảm độ chắc chắn của túi đựng do sự xâm nhập (qua lỗ trống), sự rò rỉ của những đồ chứa bên trong, và tương tự có thể được ngăn cản.

Trong trường hợp này, đối với một sự kết hợp cụ thể hơn, tấm vật liệu 10 của thân túi 1 có thể được cấu tạo bằng cách xếp chồng nguyên tấm vật liệu nhựa nhiệt dẻo có các điểm nóng chảy khác nhau (ví dụ, polyetylen mật độ cao (HDPE- high density polyethylene) và polyetylen mật độ thấp (LDPE- low density polyethylene)), và vật liệu nhựa nóng chảy thấp (polyetylen mật độ thấp) có thể được bố trí ở một vị trí xác định trên bề mặt trong của thân túi 1, từ đó cho phép chỉ phần vật liệu nhựa nóng chảy thấp của tấm vật liệu 10 tách ra được.

Ngoài ra, khi cấu trúc xếp chồng lên nhau này của tấm vật liệu 10 được sử dụng, chỉ các vật liệu nhựa nóng chảy thấp mới có thể tan chảy bằng cách thực hiện xử lý (xử lý nhiệt và tương tự) ở nhiệt độ giữa điểm nóng chảy của

vật liệu nhựa nóng chảy cao và điểm nóng chảy của vật liệu nhựa nóng chảy thấp trong quy trình sản xuất. Vì vậy, phần mỗi ghép 21 có thể được đúc dễ dàng và chắc chắn mà không gây tổn hại lên tấm vật liệu 10.

Ví dụ cấu tạo 2

Theo ví dụ cấu tạo được minh họa trên Fig.6, hai hàng thẳng của ví dụ cấu tạo 1, mà trong đó các phần mỗi ghép 21, 21,... trong khoang giữ 2 được bố trí để được ghép dọc từ mặt ngoài và mặt trên tới mặt trong và mặt dưới, và phần mỗi ghép 21 và lỗ trống có cùng kích cỡ với kích cỡ của phần mỗi ghép 21 được ghép thay thế, được bố trí song song trên mỗi mặt bên phải và mặt bên trái, từ đó tạo thành khoang giữ 2. Theo cách này, sức bền chịu mỗi của vật chứa có thể cải thiện.

Ví dụ cấu tạo 3

Theo ví dụ cấu tạo được minh họa trên Fig.7 và Fig.8, các phần mỗi ghép 21, 21,... trong khoang giữ 2 được bố trí để được uốn cong từ mặt ngoài và mặt trên tới mặt trong và mặt dưới, phần mỗi ghép 21 và lỗ trống được ghép thay thế, và kích cỡ (chiều dài) của phần mỗi ghép 21 có thể được điều chỉnh theo sức bền chịu mỗi của vật chứa C.

Ví dụ cấu tạo 4

Theo ví dụ cấu tạo được minh họa trên Fig.9, các phần mỗi ghép 21, 21,... trong khoang giữ 2 được bố trí để được ghép dọc từ mặt bên ngoài tới mặt bên trong ngay bên cạnh mặt bên ngoài, và phần mỗi ghép 21 và lỗ trống có cùng kích cỡ với kích cỡ của phần mỗi ghép 21 được ghép thay thế. Mặc dù khoảng cách giữa các phần mỗi ghép 21, 21,... trở nên hẹp dần trong ví dụ cấu tạo trên, hiệu quả tương tự có thể thu được ngay cả khi các phần mỗi ghép 21, 21,... được bố trí theo hướng vuông góc với hướng lòng vật chứa vào như trong ví dụ cấu tạo của sáng chế.

Ví dụ cấu tạo 5

Theo ví dụ cấu tạo được minh họa trên Fig.10, đề cập đến sự bố trí các phần mỗi ghép 21, 21,... trong khoang giữ 2, nhiều phần mỗi ghép 21, 21,... được bố trí tại những khoảng cách trong khu vực có diện tích được xác định trước chưa bao gồm phần lòng vật chứa vào ở bên trong. Trong trường hợp này, phần mỗi ghép 21 có kích cỡ và hình dạng tùy ý.

Ví dụ cấu tạo 6

Theo ví dụ cấu tạo được minh họa trên Fig.11, ngoài các phần mối ghép 21, 21,... của ví dụ cấu tạo 1, nắp đóng 3 được tạo ra khi các bề mặt bên trong của cả hai tấm vật liệu 10 và 10 của thân túi 1 dính vào nhau được tạo nên ở bên ngoài khoang giữ 2. Theo cách này, thậm chí khi tất cả các phần mối ghép 21, 21,... bị tách ra do sai sót, tổn thất lớn mà trong đó vật chứa C đổ bên trong thân túi 1 có thể được ngăn cản. Sự tạo kết cấu các phần mối ghép 21, 21,... tại thời điểm bố trí nắp đóng 3 không bị giới hạn theo sự tạo kết cấu đã được minh họa.

Ví dụ cấu tạo 7

Theo ví dụ cấu tạo được minh họa trên Fig.12, đề cập đến sự bố trí các phần mối ghép 21, 21,... trong khoang giữ 2, một khoảng cách nhất định có thể tạo ra giữa phần mối ghép 21 ở mặt ngoài cùng và phần dính 13 ở mặt bên của thân túi 1, và túi 14 có thể được tạo nên trong đó. Phần phụ của đồ uống hoặc thực phẩm được chứa trong vật chứa như đường, sữa, hỗn hợp lẫn có thể được đưa vào túi 14 và giữ trong đó.

Ví dụ cấu tạo 8

Theo ví dụ cấu tạo được minh họa trên Fig.13, mỗi phần mối ghép 21 trong khoang giữ 2 được tạo nên theo dạng đường cong có một bên ngắn và một bên dài. Theo cách này, bên ngắn có thể bị ép lại tại thời điểm lồng vật chứa C vào để tách một phần hoặc toàn bộ phần mối ghép 21, và bề mặt bên ngoài của vật chứa C có thể dính vào bên dài và được đỡ.

Mặc dù sáng chế gần giống như được mô tả ở trên, sáng chế không giới hạn ở phương án được minh họa, và có thể được thay đổi khác đi trong phạm vi bảo hộ. Ví dụ, kích cỡ, hình dạng, và số lượng phần mối ghép 21 trong khoang giữ 2 có thể được thay đổi phù hợp.

Ngoài ra, số lượng các phần giữ vật chứa không giới hạn ở con số một. Hai phần giữ vật chứa có thể được tạo nên như được minh họa trên Fig.14, hoặc ba hoặc nhiều hơn các phần giữ vật chứa có thể được tạo nên trong thân túi 1, mà nằm trong phạm vi kỹ thuật của sáng chế.

Danh mục các số chỉ dẫn

1	Thân túi
10	Tám vật liệu
11	Khe hở
12	Bề mặt đáy
13	Phần dính
14	Túi
2	Khoang giữ
21	Phần mối ghép
21a	Phần mối ghép tách ra được
21b	Phần mối ghép còn lại
3	Nắp đóng
C	Vật chứa

YÊU CẦU BẢO HỘ

1. Túi đựng vật chứa đa kích cỡ loại gắn khít tương ứng với một thân túi (1) gồm có một cặp tấm vật liệu (10, 10) được làm từ vật liệu nhựa nhiệt dẻo xếp đối mặt và chồng lên nhau, khe hở (11) được tạo nên ở phần trên, và bề mặt đáy (12) được bao gồm ở phần dưới, trong đó ít nhất một phần giữ vật chứa được tạo nên trong thân túi (1),

trong đó khoang giữ (2) mà có nhiều phần mối ghép (21, 21,...) được tạo nên bằng cách ghép các bề mặt bên trong của cả hai tấm vật liệu (10, 10) của thân túi (1) với nhau tại các lỗ nhỏ đã bố trí được tạo nên trong phần giữ vật chứa,

phần thân chính vật chứa (C) được ép sát vào ít nhất một phần của phần mối ghép (21) trong khoang giữ (2) và phần mối ghép (21) trong phần được ép cho phép tách ra được khi vật chứa (C) được lồng vào khe hở (11), và

sự di chuyển của vật chứa (C) bên trong thân túi (1) được điều chỉnh để cho phép vật chứa (C) được giữ và mang đi một cách ổn định khi phần mối ghép xa nhất còn lại (21) dính vào bề mặt chu vi ngoài của vật chứa (C) trong trạng thái được lồng vào, và bề mặt chu vi ngoài của vật chứa (C) được gắn khít giữa các tấm vật liệu (10).

2. Túi đựng vật chứa đa kích cỡ loại gắn khít theo điểm 1, trong đó phần lồng vật chứa vào được tạo nên ở trung tâm của phần giữ vật chứa của thân túi (1), và khoang giữ (2) được bố trí đối xứng đáng kể trên mỗi mặt phải và mặt trái của phần lồng vật chứa vào.

3. Túi đựng vật chứa đa kích cỡ loại gắn khít theo điểm 1 hoặc 2, trong đó nắp đóng (3) được tạo ra khi các bề mặt bên trong của cả hai tấm vật liệu (10, 10) của thân túi (1) dính vào nhau được tạo nên ở bên ngoài khoang giữ (2).

FIG. 1

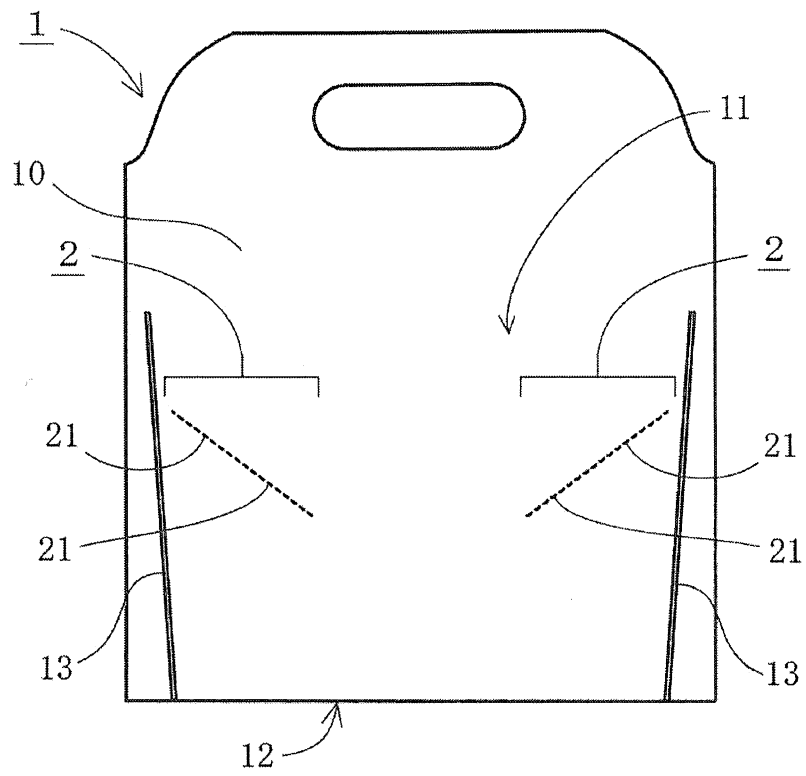


FIG. 2

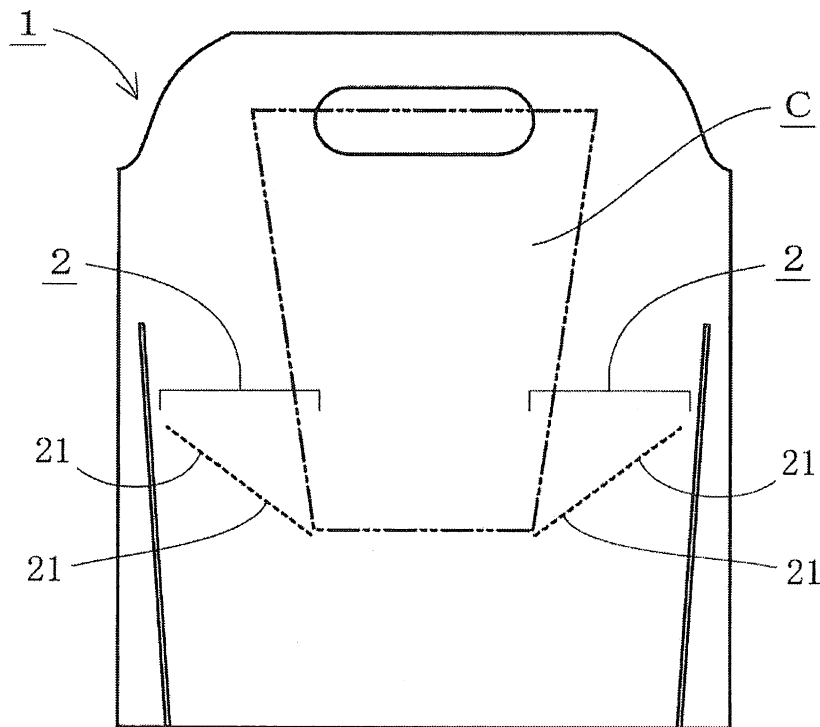


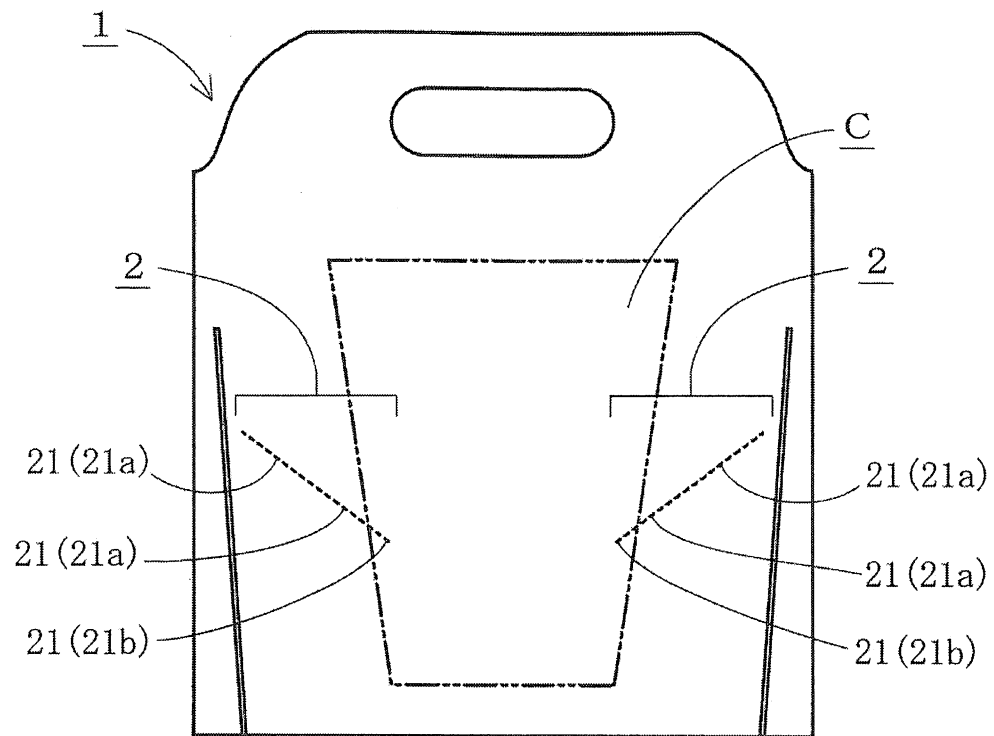
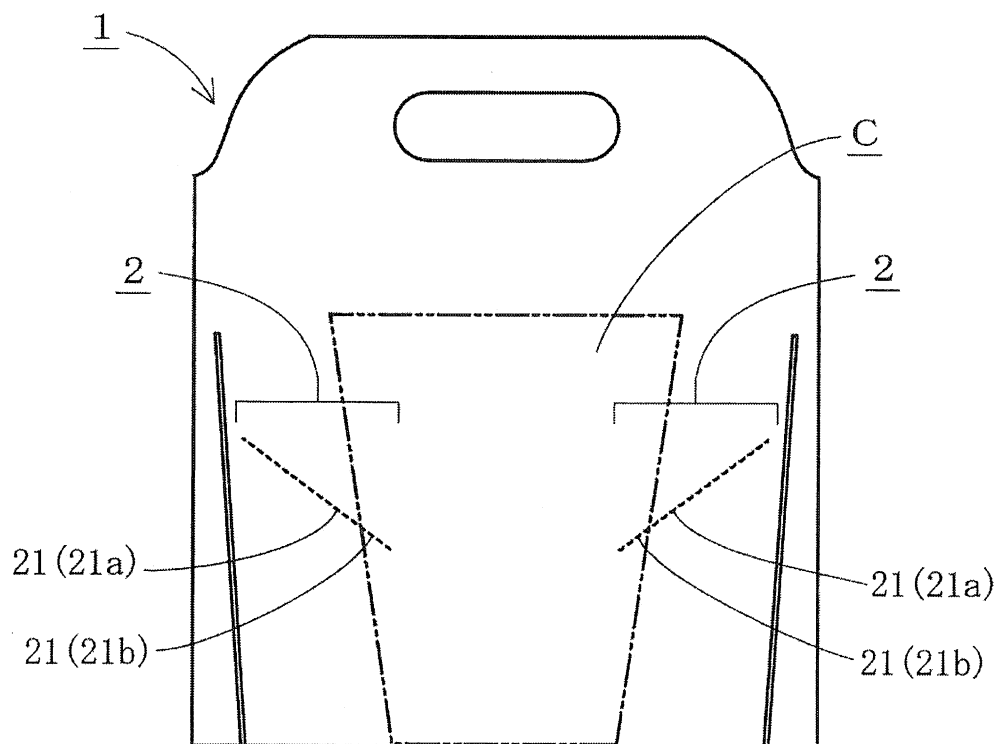
FIG. 3**FIG. 4**

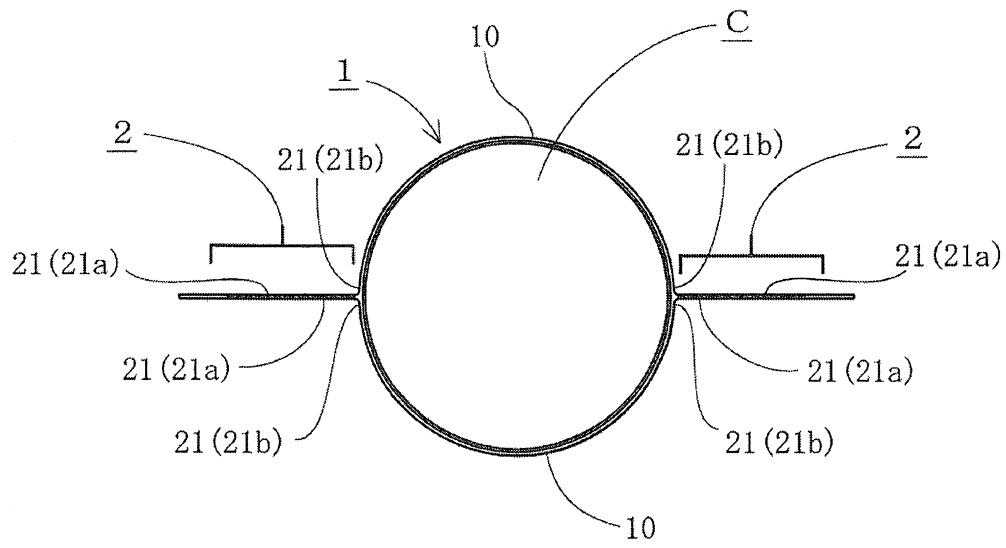
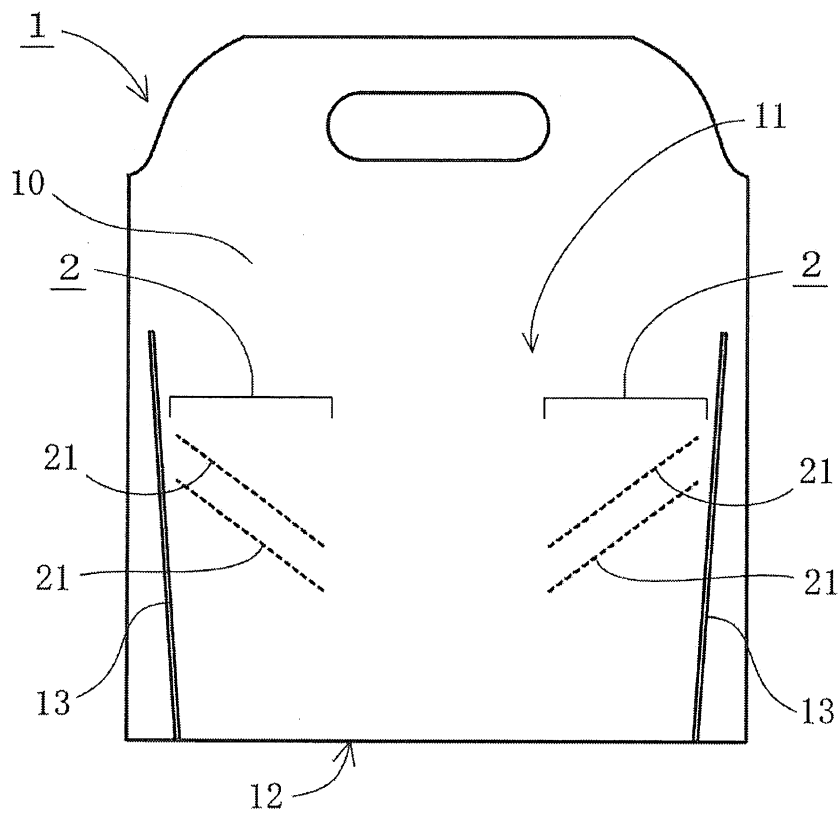
FIG. 5**FIG. 6**

FIG. 7

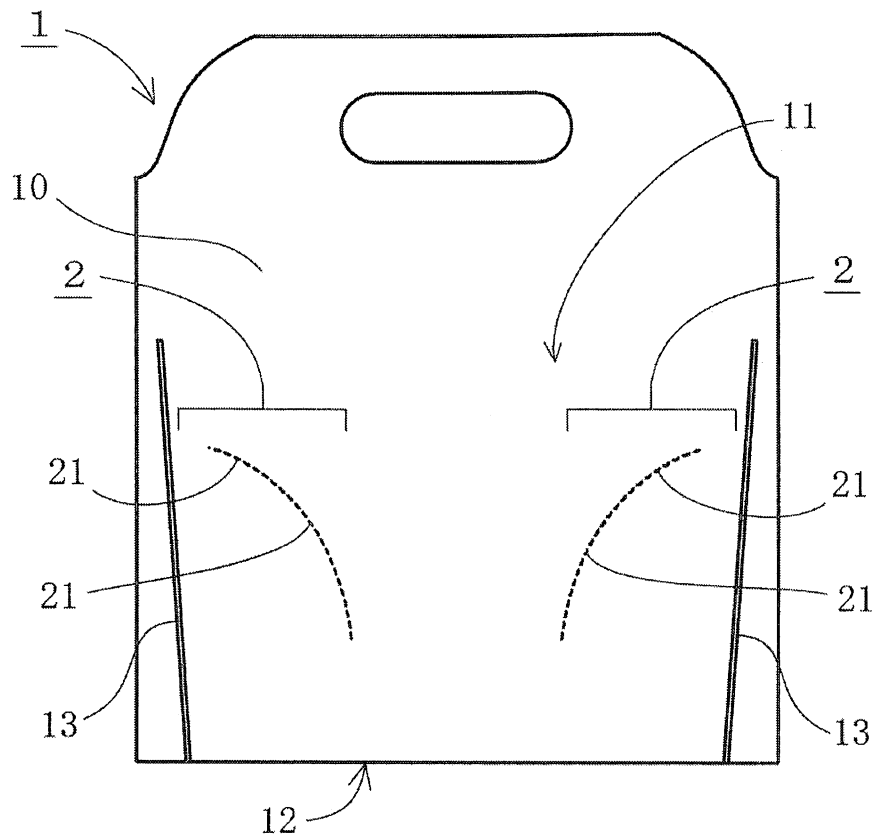


FIG. 8

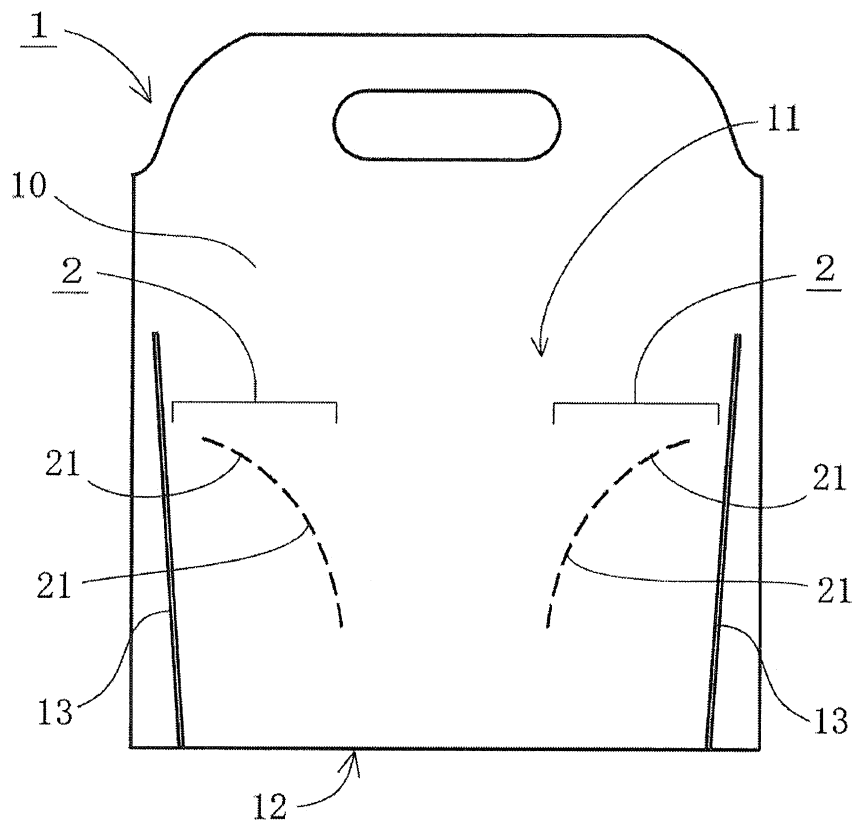


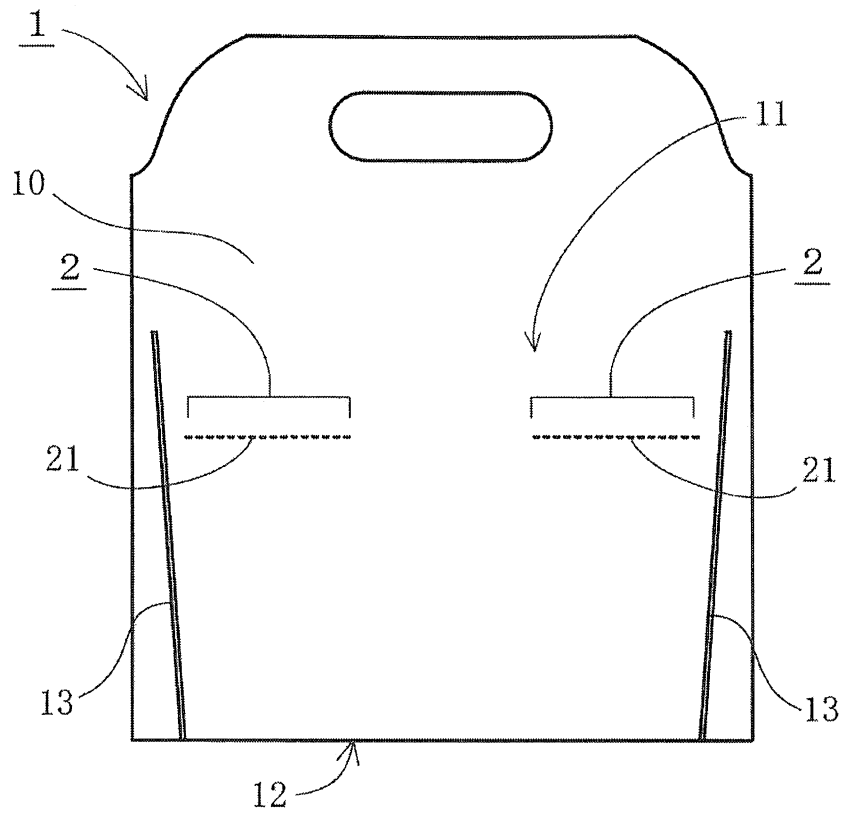
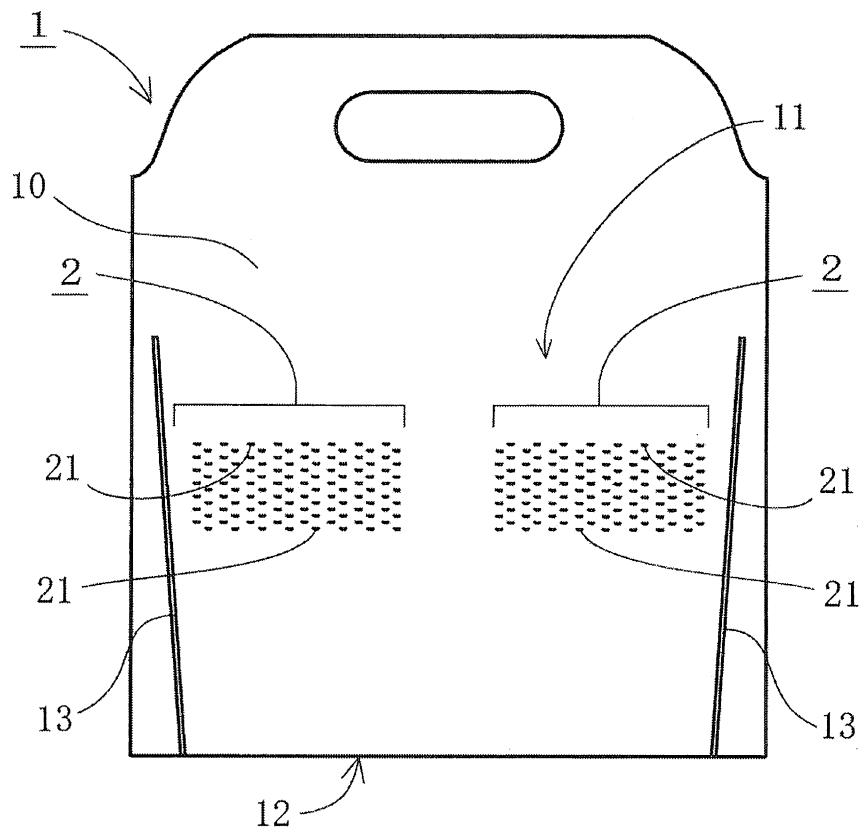
FIG. 9**FIG. 10**

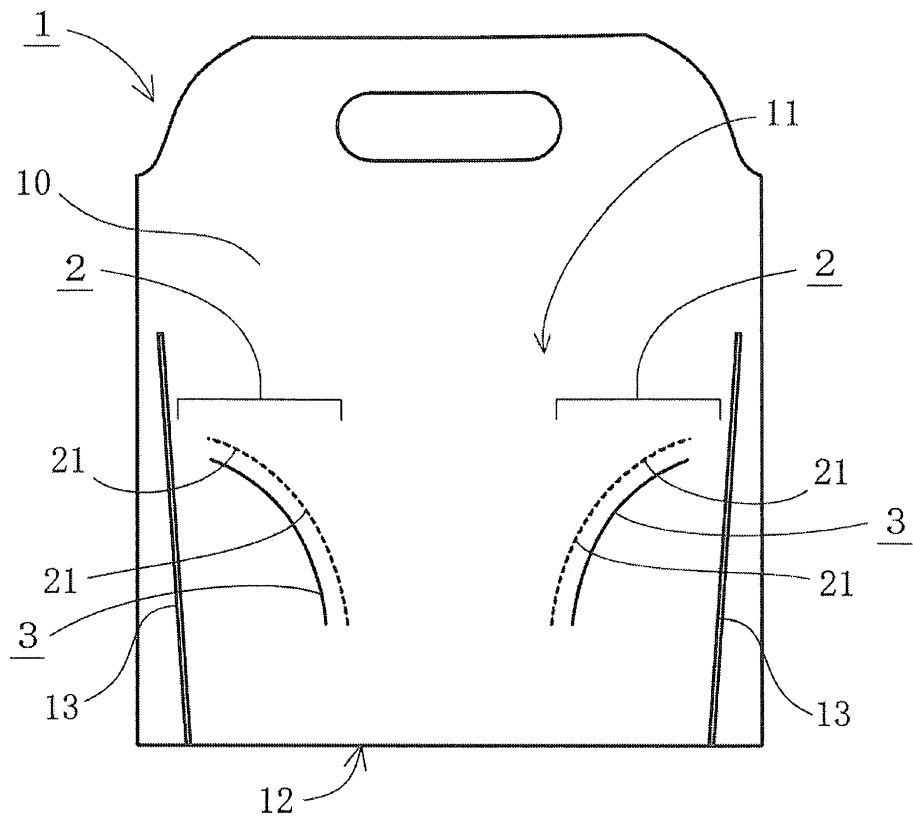
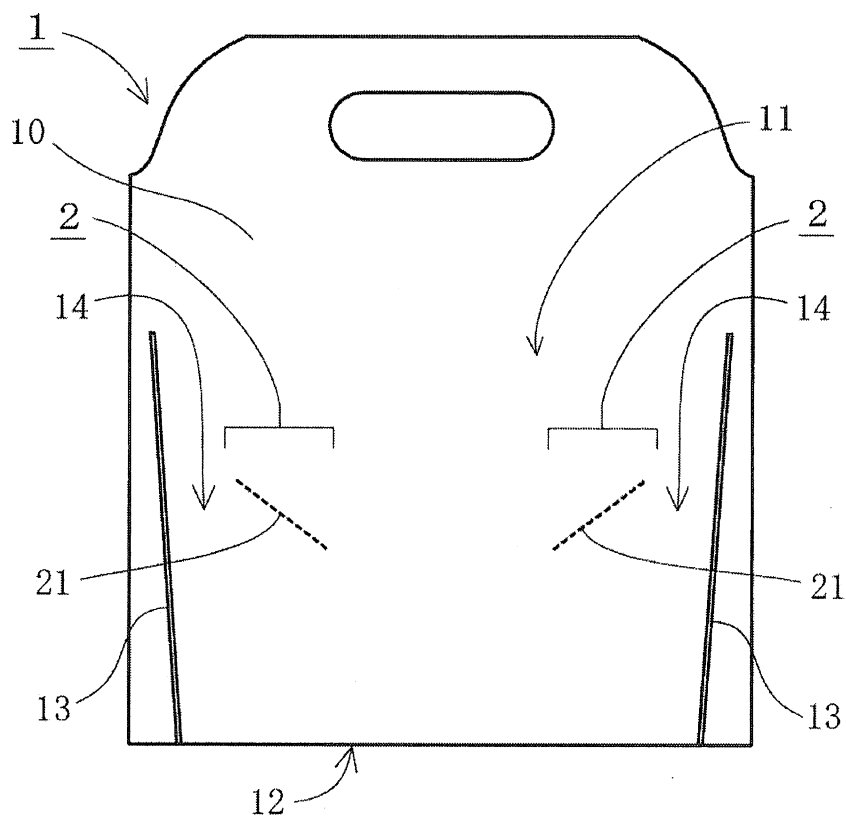
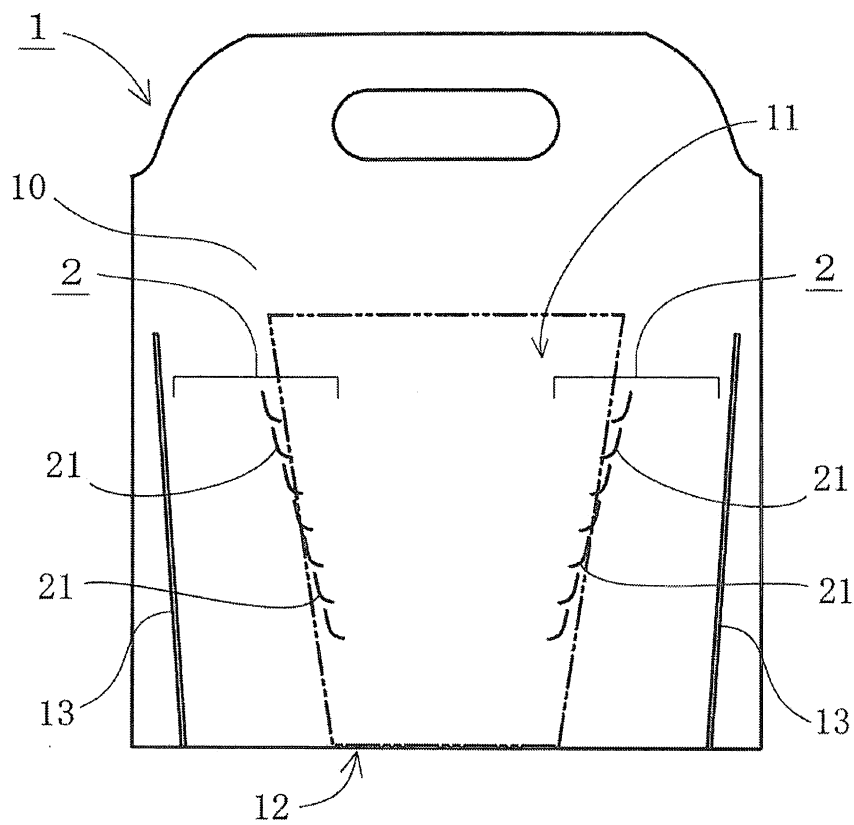
FIG. 11**FIG. 12**

FIG. 13**FIG. 14**