



(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)



1-0024002

(51)⁷ B65D 83/08; B65D 41/32; B65D 75/58 (13) B

(21) 1-2014-04281

(22) 17/04/2013

(86) PCT/JP2013/061410 17/04/2013

(87) WO2013/183372 12/12/2013

(30) 2012-126729 04/06/2012 JP

(45) 25/06/2020 387

(43) 25/08/2015 329A

(73) KAO CORPORATION (JP)

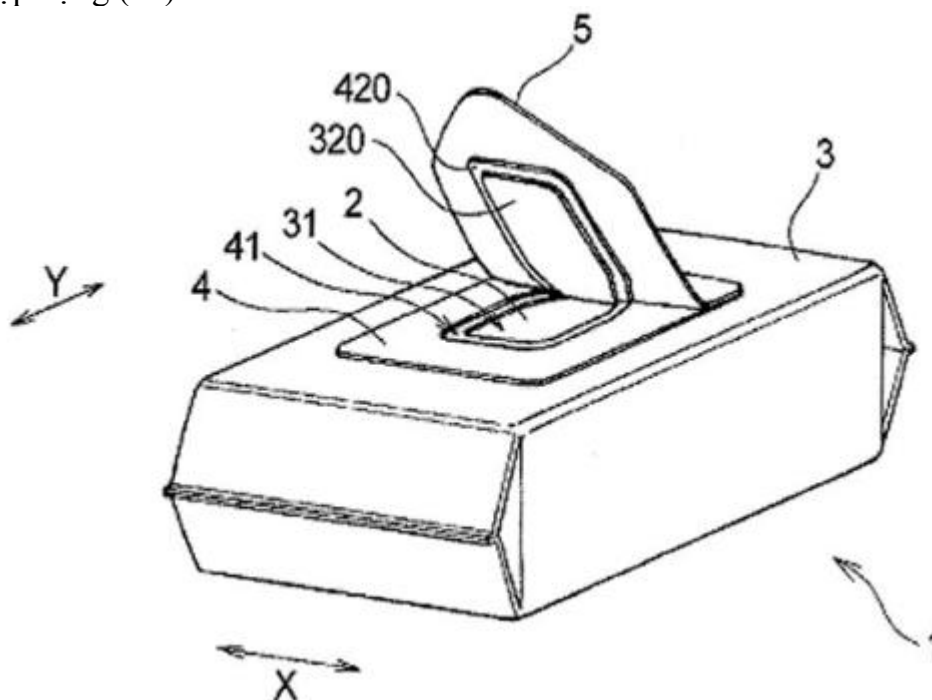
14-10, Nihonbashi Kayabacho 1-chome, Chuo-ku, Tokyo 103-8210, Japan

(72) NAKANO, Takashi (JP)

(74) Công ty Cổ phần Hỗ trợ phát triển công nghệ Detech (DETECH)

(54) BAO GÓI

(57) Sáng chế đề cập đến bao gói (1) có hộp đựng (3) chứa vật liệu được bao gói (2), tấm nắp (4) được cố định sao cho phủ kín rãnh phân phối (31) của hộp đựng (3), và nhãn gắn kín (5) được dính sao cho phủ kín rãnh phân phối (41) của tấm nắp (4). Nhãn gắn kín (5) có phần cố định (51) và phần gắn kín (52) có thể được bóc và nhấc lên. Hộp đựng (3) có đường cắt hộp đựng nhô lên (32) để tạo thành rãnh phân phối (31). Tấm nắp (4) có, bên ngoài đường cắt hộp đựng (32), một đường cắt tấm nắp nhô lên (42) để tạo thành rãnh phân phối (41). Khi phần gắn kín (52) của nhãn gắn kín (5) được nhấc lên, phần góc (52a) của phần gắn kín (52) có phần ba lớp bao hàm của nhãn gắn kín (5), một mảnh phân tách (420) tách dọc theo đường cắt tấm nắp (42), và một mảnh phân tách (320) tách dọc theo đường cắt hộp đựng (32).



Lĩnh vực kỹ thuật được đề cập

Sáng chế đề cập đến bao gói dùng để chứa vật liệu được đóng gói.

Tình trạng kỹ thuật của sáng chế

Bao gói thông thường đã biết dùng để chứa vật liệu được đóng gói, chẳng hạn như các tấm ướt được chứa ở dạng xếp thành chồng trong hộp đựng, được lấy ra liên tiếp qua khe phân phối. Khe phân phối của bao gói đó thường được đẩy bằng nắp lật đóng mở có thể tái bám dính.

Tuy nhiên, sự lặp lại hoạt động mở và đóng để thực hiện việc mở và đóng chặt bằng sự tái bám dính sử dụng nắp mở và đóng thông thường gây ra vết xước hoặc nếp nhăn quanh khe phân phối của hộp đựng và sau đó làm cho trạng thái đóng chặt bằng nắp đóng mở trở nên kém đi, dẫn tới việc các tấm ướt đó có xu hướng bị khô.

Để một bao gói có thể ngăn chặn được các vết xước hoặc nếp nhăn xuất hiện quanh khe phân phối của hộp đựng một cách dễ dàng ngay cả khi lặp lại các hoạt động, đã được đề cập đến là kỹ thuật bao gói được mô tả trong tài liệu sáng chế 1 hoặc phần nắp lật được mô tả trong tài liệu sáng chế 2.

Danh sách trích dẫn

Tài liệu sáng chế

Tài liệu sáng chế 1: JP6-293368 A

Tài liệu sáng chế 2: JP2002-160782 A

Thiết bị bao gói được mô tả trong tài liệu sáng chế 1 được tạo ra có thêm một tấm giữ định hình, một nắp lật đóng mở được gắn lên tấm giữ định hình được cố định vào một mặt của vỏ bao kín sao cho sự xuất hiện vết xước hoặc nếp nhăn quanh khe phân phối được ngăn cản bởi tấm giữ định hình. Tuy nhiên,

thiết bị bao gói được mô tả trong tài liệu sáng chế 1 không xem xét đến phần chân của nắp lật đóng mở khi nắp lật đóng mở được nhấc lên, và nắp lật đóng mở xoắn lại khi nắp lật đóng mở được đóng vào, và sau cùng, trạng thái đóng chặt trở nên xấu hơn và vật liệu bao gói chứa trong đó bị khô đi.

Phần nắp được mô tả trong tài liệu sáng chế 2, như thiết bị bao gói được mô tả trong tài liệu sáng chế 1, còn được tạo ra có thêm tấm gia cố, tấm nắp có vai trò như một nắp được gắn lên tấm gia cố cố định trên một mặt của hộp đựng, và vì thế, sự xuất hiện vết xước hoặc nếp nhăn quanh khe phân phối được hạn chế bởi tấm gia cố. Tuy nhiên, trong bộ phận nắp được mô tả trong tài liệu sáng chế 2, khe phân phối được tạo thành không ngừng, và các lỗ thùng được tạo thành trên phần góc của tấm nắp khi tấm nắp được nhấc lên, vì thế phần góc yếu đi, và tấm nắp xoắn lại khi tấm nắp được đóng, và, sau cùng, trạng thái đóng chặt trở nên xấu hơn và vật liệu bao gói chứa trong đó bị khô đi.

Bản chất kỹ thuật của sáng chế

Mục đích của sáng chế là đề xuất bao gói có thể giải quyết triệt để các nhược điểm còn tồn tại của các phương pháp kỹ thuật thông thường nêu trên.

Sáng chế đề cập đến bao gói được tạo ra bởi hộp đựng chứa vật liệu được bao gói, tấm nắp được cố định sao cho phủ kín khe phân phối, được tạo ra trong hộp đựng và để lấy vật liệu được bao gói ra ngoài, và một nhãn gắn kín được dính vào mặt trên của tấm nắp sao cho phủ kín khe phân phối được tạo thành trên tấm nắp và để lấy vật liệu được bao gói ra ngoài. Bao gói có hướng thứ nhất tương ứng với hướng mở ra và đóng vào của nhãn gắn kín, và hướng thứ hai vuông góc với hướng thứ nhất. Nhãn gắn kín có phần cố định, được cố định trên tấm nắp, tại một phía phần đầu theo hướng thứ nhất, và phần gắn kín có thể được bóc và nhấc lên từ phần đầu bên kia của nhãn gắn kín theo hướng thứ nhất về phía phần cố định. Hộp đựng có, trên mặt trên của hộp đựng, một đường cắt hộp đựng để tạo thành khe phân phối của hộp đựng, ở mặt trên của

hộp đựng, và đường cắt hộp đựng được tạo thành sao cho nhô ra từ phía phần cố định của nhãn gắn kín về phía phần đầu bên kia của nhãn gắn kín. Tấm nắp có, một đường cắt bên ngoài hộp đựng, một đường cắt tấm nắp để tạo thành khe phân phối của tấm nắp và được tạo thành sao cho nhô ra từ phía phần cố định của nhãn gắn kín về phía phần đầu bên kia của nhãn gắn kín. Khi phần gắn kín của nhãn gắn kín được nhấc lên trong trường hợp lấy vật liệu được bao gói ra ngoài, một phần đế của nhãn gắn kín có phần nhô ra ba lớp gồm nhãn gắn kín, một chi tiết chia tách của tấm nắp được cố định với nhãn gắn kín và tách dọc theo đường cắt tấm nắp, và một chi tiết chia tách của hộp đựng cố định với chi tiết chia tách của tấm nắp và tách dọc theo đường cắt của hộp đựng.

Mô tả vắn tắt các hình vẽ

Fig. 1 là hình vẽ phối cảnh thể hiện bao gói theo một phương án của sáng chế.

Fig. 2 là hình vẽ phối cảnh mở rộng thể hiện bao gói trên Fig. 1.

Fig. 3 là hình chiếu bằng thể hiện bao gói được thể hiện trên Fig. 1 nhìn từ mặt trên của bao gói.

Fig. 4 là hình chiếu bằng thể hiện nhãn gắn kín có trong bao gói như được thể hiện trên Fig. 1.

Fig. 5 là hình chiếu bằng thể hiện hộp đựng có trong bao gói như được thể hiện trên Fig. 1.

Fig. 6(a) đến Fig. 6(h) là các hình chiếu bằng thể hiện các hình dạng khác của đường cắt hộp đựng được gắn trong hộp đựng.

Fig. 7 là hình chiếu bằng thể hiện tấm nắp có trong bao gói như được thể hiện trên Fig. 1.

Fig. 8(a) đến Fig. 8(h) là các hình chiếu bằng thể hiện các hình dạng khác của đường cắt tấm nắp được gắn trong hộp đựng.

Fig. 9 là hình mặt cắt khi phần gắn kín của nhãn gắn kín mà bao gói được thể hiện trên Fig. 1 được nhấc lên.

Fig. 10 là hình chiếu bằng thể hiện bao gói là phương án khác của bao gói theo sáng chế, được nhìn từ mặt trên của bao gói (tương ứng với Fig. 3).

Fig. 11 là hình vẽ phối cảnh thể hiện phương án khác của bao gói.

Fig. 12 là hình chiếu bằng thể hiện bao gói trên Fig. 11, nhìn từ mặt trên của bao gói.

Fig. 13 là hình chiếu bằng thể hiện nhãn gắn kín có trong bao gói như được thể hiện trên Fig. 11.

Fig. 14 là hình chiếu bằng thể hiện hộp đựng có trong bao gói như được thể hiện trên Fig. 11.

Fig. 15 là hình mặt cắt thể hiện bao gói khi phần gắn kín của nhãn gắn kín, có trong bao gói như được thể hiện trên Fig. 11, được nhắc lên.

Mô tả chi tiết sáng chế

Như được mô tả dưới đây, bao gói theo sáng chế sẽ được mô tả với việc tham chiếu tới các hình vẽ từ Fig. 1 đến Fig. 3 dựa trên một phương án ưu tiên của chúng. Fig. 1 là hình vẽ phối cảnh thể hiện bao gói theo một phương án của sáng chế, Fig. 2 là hình vẽ phối cảnh thể hiện bao gói trên Fig. 1, và Fig. 3 là hình chiếu bằng thể hiện bao gói được nhìn từ mặt trên của bao gói như được thể hiện trên Fig. 1.

Bao gói 1 theo phương án này, như được thể hiện trên các hình vẽ từ Fig. 1 đến Fig. 3, được gắn với hộp đựng 3 chứa vật liệu được đóng gói 2, một tấm nắp 4 được cố định sao cho phủ kín rãnh phân phối 31 được tạo thành trong hộp đựng 3 và để lấy vật liệu được bao gói 2 ra ngoài, và một nhãn gắn kín 5 được dính lên mặt trên của tấm nắp 4 sao cho phủ kín rãnh phân phối 41 được tạo thành trên tấm nắp 4 và để lấy vật liệu được đóng gói 2 ra ngoài. Vật liệu được bao gói 2 là tấm được làm ẩm (sau đây gọi là "tấm ướt") được tấm dung dịch, ví dụ, và hộp đựng 3 chứa số lớn tấm ướt 2 trong trạng thái xếp chồng lên nhau.

Bao gói 1 là bao gói trong đó rãnh phân phối 31 của hộp đựng 3 và rãnh

phân phối 41 của tấm nắp 4 được mở bằng cách bóc phần gắn kín 52 của nhãn gắn kín 5, được mô tả sau đây, sao cho tấm ướt 2 trong trạng thái xếp chồng lên nhau được đựng trong hộp đựng 3 có thể được lấy ra lần lượt, ví dụ, từng cái một qua rãnh phân phối 31 của hộp đựng 3 và rãnh phân phối 41 của tấm nắp 4.

Bao gói 1 theo phương án này có hướng thứ nhất (hướng Y trong các hình tương ứng) là hướng mở ra và đóng vào của việc mở ra và đóng vào nhãn gắn kín 5 lặp lại, và hướng thứ hai (hướng X trong các hình tương ứng) vuông góc với hướng thứ nhất. Hướng mở ra của việc mở ra và đóng vào nghĩa là hướng mà trong đó nhãn gắn kín 5 được bóc với một góc 180° . Bao gói 1 theo phương án này có dạng hình chữ nhật kéo dài theo hướng Y trong các hình của hình chiếu bằng, trước khi tấm ướt 2 được lấy ra ngoài. Cần lưu ý rằng, bao gói 1, hộp đựng 3, tấm nắp 4, nhãn gắn kín 5 được mô tả như được kéo dài theo hướng Y, nhưng độ dài tương ứng theo hướng Y và hướng X của chúng có thể bằng nhau, hoặc độ dài theo hướng X có thể dài hơn so với độ dài theo hướng Y.

Nhãn gắn kín 5 có phần cổ định 51, được cố định trên tấm nắp 4, một phía phần đầu 5e theo hướng thứ nhất (hướng Y), và phần gắn kín 52 có khả năng được bóc và nhấc lên về phía phần cổ định 51 từ phía phần đầu còn lại 5f theo hướng thứ nhất (hướng Y). Nhãn gắn kín 5 được mở về phía phần cổ định 51 tại một phía phần đầu 5e từ phía phần đầu còn lại 5f của nhãn gắn kín 5. Theo đó, hướng mở ra và đóng vào của nhãn gắn kín 5 trùng với hướng từ phía phần đầu 5f khác của nhãn gắn kín 5 về phía phần cổ định 51 tại một phía phần đầu 5e. Hơn nữa, vì việc mở ra của nhãn gắn kín 5 được thực hiện từ phía phần đầu còn lại 5f của nhãn gắn kín 5 hướng về một phía phần đầu 5e, phía phần đầu còn lại 5f của nhãn gắn kín 5 cũng được gọi là “phía trước theo hướng thứ nhất (hướng Y)” và một phía phần đầu 5e của nhãn gắn kín 5 cũng được gọi là “phía sau theo hướng thứ nhất (hướng Y)” nhằm mục đích mô tả. Fig. 4 là hình chiếu bằng thể hiện nhãn gắn kín 5 có trong bao gói 1 như được thể hiện trên Fig. 1. Nhãn gắn kín 5, như được thể hiện trên Fig. 3, có kích cỡ có khả năng phủ kín

rãnh phân phối 41 của tấm nắp 4 được mô tả sau đây và, như được thể hiện trên Fig. 4, có cạnh cuối phía trước 5a và cạnh cuối phía sau 5b theo hướng thứ nhất (hướng Y). Về điểm này, cạnh cuối phía trước 5a, như được thể hiện trên Fig. 4, nghĩa là cạnh trước theo hướng thứ nhất (hướng Y) ở phần đầu còn lại 5f, và định rõ đường viền phía trước theo hướng thứ nhất (hướng Y) của nhãn gắn kín 5. Hơn nữa, cạnh cuối phía sau 5b nghĩa là cạnh sau theo hướng thứ nhất (hướng Y) tại một phần đầu 5e, và tạo ra đường viền phía sau theo hướng thứ nhất (hướng Y) của nhãn gắn kín 5. Cạnh cuối phía trước 5a, như được thể hiện trên Fig. 4, được tạo thành sao cho phần nhô ra hướng ra ngoài (trong hướng đối diện của hướng về phía phần cổ định 51) trong hướng thứ nhất (hướng Y), và, tại phần trung tâm trong hướng thứ hai (hướng X), được tạo thành dưới dạng hình vòng cung nhô ra ngoài theo hướng thứ nhất (hướng Y). Phần hình vòng cung có vai trò như một đầu 53 được kéo lên khi phần gắn kín 52 được bóc (được mở). Cạnh cuối phía sau 5b, như được thể hiện ở Fig. 4, mở rộng thẳng theo hướng thứ hai (hướng X). Độ dài cạnh cuối phía trước 5a trong hướng thứ hai (hướng X) và độ dài cạnh cuối phía sau 5b trong hướng thứ hai (hướng X) là như nhau.

Hơn nữa, nhãn gắn kín 5 có cặp cạnh mặt bên 5s, 5s kéo dài theo hướng thứ nhất (hướng Y). Cặp cạnh mặt bên 5s, 5s song song với nhau và kéo dài theo hướng thứ nhất (hướng Y). Độ dài của cặp cạnh mặt bên 5s, 5s theo hướng thứ nhất (hướng Y) là như nhau. Trong phần đầu còn lại 5f, đầu của cạnh đầu phía trước 5a theo hướng thứ hai (hướng X) và đầu của cạnh mặt bên 5s theo hướng thứ nhất (hướng Y) được nối thông với nhau và, cũng trong phần đầu 5e khác, một đầu của cạnh đầu phía sau 5b theo hướng thứ hai (hướng X) và một đầu của cạnh mặt bên 5s theo hướng thứ nhất (hướng Y) được nối thông với nhau.

Hơn nữa, nhãn gắn kín 5, trong bao gói 1, được phủ một lớp chất kết dính có khả năng bịt kín trên toàn bộ mặt dưới (mặt đối diện với tấm nắp 4) của nhãn gắn kín 5, và sau đó được dính lên mặt trên của tấm nắp 4. Do lớp chất kết dính có khả năng bịt kín, chất kết dính nhạy áp suất như gốc poly-este, acrylic,

chất kết dính gốc cao su, thường được sử dụng cho bao gói được tạo ra. Cần lưu ý rằng, mặt dưới của đầu 53 được phủ thêm nữa với silicon hoặc chất tương tự để tạo thành phần không dính. Thay vì việc phủ với silicon hoặc chất tương tự, mặt dưới của đầu 53 cũng có thể không cần phải phủ với chất kết dính ngay từ đầu.

Hơn nữa, nhãn gắn kín 5, trong bao gói 1, có một cặp phần khác 54, 54 ở một phần phía đầu 5e. Cặp phần khác 54, 54 được gắn ở cả hai phần phía bên theo hướng thứ nhất (hướng Y) của nhãn gắn kín 5. Cặp phần khác 54, 54, như được thể hiện ở Fig. 3, được gắn về cơ bản ở cùng vị trí như cả hai phần đầu 42e, 42e của đường cắt tấm nắp 42 để tạo thành rãnh phân phối 41 được gắn lên tấm nắp 4 được mô tả dưới đây theo hướng thứ nhất (hướng Y), và được gắn tại các vị trí bên ngoài cả hai phần đầu 42e, 42e theo hướng thứ hai (hướng X). Hơn nữa, cặp phần khác 54, 54, như được thể hiện ở Fig. 3, được gắn về cơ bản ở cùng vị trí như cả hai phần đầu 32e, 32e của đường cắt hộp đựng 32 để tạo thành rãnh phân phối 31 được gắn trong hộp đựng 3 theo hướng thứ nhất (hướng Y), và được gắn tại các vị trí bên ngoài cả hai phần đầu 32e, 32e của đường cắt 32 theo hướng thứ hai (hướng X). Mỗi phần khác 54, như được thể hiện ở Fig. 4, được tạo thành dưới dạng hình vòng cung nhô về phía phần cuối khác 5f (phía trước của hướng thứ nhất (hướng Y)). Do phần khác 54 đó được tạo thành một cặp theo hướng thứ hai (hướng X), chất kết dính làm cho các phần ở giữa các phần khác 54 nằm lại trên tấm nắp 4 khi phần gắn kín 52 được nhấc lên, và phần gắn kín 52 trở nên không thể nhấc lên thêm nữa. Do đó, phần cố định 51 cố định trên tấm nắp 4 được tạo thành ở một phần đầu 5e của nhãn gắn kín 5. Tốt hơn là, bán kính uốn cong của phần khác 54 có dạng hình vòng cung là 1 mm trở lên và 5 mm hoặc ít hơn.

Như nhãn gắn kín 5, vật liệu lớp nhựa tổng hợp duy nhất hoặc vật liệu composit của poly-etylen, poly-propylen, poly-este, poly-amit, hoặc poly-viny clorua, ví dụ, hoặc một lớp cán mỏng được tạo ra bằng cách liên kết các lớp

nhựa tổng hợp và lớp nhôm hoặc tương tự có thể được sử dụng.

Hộp đựng 3 có, ở mặt trên (mặt đối diện với tấm nắp 4) của hộp đựng 3, đường cắt hộp đựng 32 để tạo thành rãnh phân phối 31 của hộp đựng 3, như được thể hiện ở Fig. 2 và Fig. 5. Như được thể hiện ở Fig. 3, đường cắt hộp đựng 32 được tạo thành sao cho nhô ra từ phía phần cổ định 51 của nhãn gắn kín 5 hướng về phía phần đầu kia 5f của nhãn gắn kín 5. Fig. 5 thể hiện hình chiếu bằng hộp đựng 3 có trong bao gói 1 được thể hiện ở Fig. 1. Như được thể hiện ở Fig. 1, một phần bị tách bởi đường cắt hộp đựng 32 của hộp đựng 3 trở thành mảnh phân tách 320.

Tấm ướt 2 được chứa trong hộp đựng 3 là một vật liệu tấm thu được bằng cách tấm vật liệu dạng xơ, như vải không dệt, gạc, bông, hoặc giấy, một khối xốp dẻo, như miếng bọt biển, hoặc vật liệu composit của chúng hoặc vật liệu composit của chúng và một lớp hoặc tương tự, với dung dịch, như dung dịch làm sạch, dung dịch cọ rửa, sáp, kem dưỡng da, hoặc huyết thanh làm đẹp. Số lượng lớn (bốn trở lên và mười lăm hoặc ít hơn) tấm ướt 2 được chứa trong trạng thái xếp chồng lên nhau trong hộp đựng 3. Tấm ướt 2 trong trạng thái xếp chồng lên nhau được chứa trong hộp đựng 3 như vậy mà tấm ướt 2 được xếp lại trong một trạng thái chồng lên trên và dưới tấm ướt 2, ví dụ, và nó có thể được lấy ra theo cách đẩy lên, hoặc chúng được tạo thành như vậy trên cả hai phần đầu theo hướng X của mỗi tấm ướt 2 này được xếp lại về phía mặt trên của tấm ướt 2 kia, và hơn nữa cả hai phần đầu theo hướng Y được gấp về phía mặt dưới của nó, và tấm ướt 2 do đó gấp lại xếp chồng lên nhau, ví dụ. Chồng tấm ướt 2 được tạo thành có dạng hình hộp chữ nhật thon dài theo hướng thứ nhất (hướng Y) trong hình chiếu bằng.

Hộp đựng 3, trong bao gói 1, được tạo thành có dạng hình chữ nhật trong hình chiếu bằng, như được thể hiện trên Fig. 5, bằng việc phủ kín chồng tấm ướt 2 có dạng hình hộp chữ nhật với một bộ phận dạng tấm duy nhất, chồng lên

nhau và liên kết ở cả hai phần rìa theo hướng thứ nhất (hướng Y) của bộ phận dạng tấm ở mặt dưới của chồng tấm ướt 2 do đó bộ phận dạng tấm 1 có dạng hình ống với cả hai phần đầu theo hướng thứ nhất (hướng Y) được mở ra, và gắn kín mặt trên và mặt dưới của bộ phận dạng tấm ở cả hai phần đầu. Chồng tấm ướt 2 do đó được bít chặt trong hộp đựng 3.

Cả hai phần đầu 32e, 32e của đường cắt hộp đựng 32 của hộp đựng 3, như được thể hiện ở Fig. 5, được tạo thành sao cho không chồng lên nhau mà tách rời nhau. Đường cắt hộp đựng 32, như được thể hiện ở Fig. 5, có đầu rìa phía trước 32a theo hướng thứ nhất (hướng Y). Đầu rìa phía trước 32a, như được thể hiện ở Fig. 5, kéo dài thẳng theo hướng thứ hai (hướng X). Về điểm này, cả hai phần đầu 32e, 32e của đường cắt hộp đựng 32 xác định phần đầu của đường cắt 32 như một đường thẳng, và đầu rìa phía trước 32a xác định phần phía trước theo hướng thứ nhất (hướng Y) dưới dạng mở rộng kích cỡ của đường cắt hộp đựng 32. Hơn nữa, đường cắt hộp đựng 32 có cặp cạnh mặt bên 32s, 32s kéo dài theo hướng thứ nhất (hướng Y). Độ dài cặp cạnh mặt bên 32s, 32s trong hướng thứ nhất (hướng Y) là như nhau. Cặp cạnh mặt bên 32s, 32s có cặp phần đường thẳng thứ nhất 32sa, 32sa kéo dài chủ yếu song song với nhau theo hướng thứ nhất (hướng Y), và một cặp phần đường thẳng thứ hai 32sb, 32sb kéo dài về phía một phần đầu 5e (phía sau theo hướng thứ nhất (hướng Y)) của nhãn gắn kín 5 liên tục từ cặp phần đường thẳng thứ nhất 32sa, 32sa. Khoảng cách theo hướng thứ hai (hướng X) giữa phần đường thẳng thứ hai 32sb, 32sb, như được thể hiện trên Fig. 3 và Fig. 5, giảm dần từ phía phần đầu còn lại 5f (phía trước theo hướng thứ nhất (hướng Y)) về phía một phần đầu 5e (phía sau theo hướng thứ nhất (hướng Y)) của nhãn gắn kín 5. Trên phía phần đầu còn lại 5f, một đầu gờ theo hướng thứ hai (hướng X) của đầu rìa phía trước 32a và đầu rìa theo hướng thứ nhất (hướng Y), của phần đường thẳng thứ nhất 32sa của rìa mặt bên 32s được nối với nhau thông suốt. Xét về chi phí, ưu tiên khoảng cách giữa cặp rìa mặt bên 32s, 32s của đường cắt hộp đựng 32, cụ thể, khoảng cách W3 giữa

các cặp phần đường thẳng thứ nhất 32sa, 32sa trong bao gói 1, là 25 mm trở lên và 35 mm hoặc ít hơn. Hơn nữa, xét về chi phí, và để ngăn chặn nhãn gắn kín 5 khỏi việc dễ dàng xoắn, tốt hơn là khoảng cách W6 giữa các cặp phần đường thẳng thứ hai 32sb, 32sb (khoảng cách giữa vị trí gần nhất các của phần đường thẳng thứ hai 32) là 10 mm trở lên và 25 mm hoặc ít hơn. Xét về việc ngăn chặn sự gia tăng kích cỡ của nhãn gắn kín 5, tỷ lệ phần trăm khoảng cách W6 giữa cặp phần đường thẳng thứ hai 32sb, 32sb đến khoảng cách W3 giữa các cặp phần đường thẳng thứ nhất 32sa, 32sa ($W6 \times 100/W3$) tốt hơn là 30% trở lên, tốt hơn nữa là 40% trở lên, và tốt hơn là 100% hoặc ít hơn, tốt hơn nữa là 70% hoặc ít hơn, và tốt hơn là 30% trở lên và 100% hoặc ít hơn, tốt hơn nữa là 40% trở lên 70% hoặc ít hơn.

Trong bao gói 1, như được thể hiện ở Fig. 5, phần chống rách hình vòng cung 33 được tạo thành ở cả hai phần đầu 32e, 32e của đường cắt hộp đựng 32 của hộp đựng 3, tương ứng. Mỗi phần chống rách 33 được tạo thành ở phần đầu của phần đường thẳng thứ hai 32sb trên một phần phía đầu 5e (phía sau hướng thứ nhất (hướng Y)) của nhãn gắn kín 5, và được tạo thành dưới dạng hình vòng cung nhô về phía một phần phía đầu 5e của nhãn gắn kín 5. Tốt hơn là các bán kính đường cong của phần chống rách hình vòng cung tròn 33 là 1 mm trở lên và 5 mm hoặc ít hơn.

Hơn nữa, như đường cắt hộp đựng 32 được tạo thành sao cho nhô về phía phần đầu kia 5f (phía trước trong hướng thứ nhất (hướng Y)), một hình dạng khác với hình được mô tả trên đây được thể hiện ở Fig. 5 có thể được chấp nhận, và, ví dụ, Fig. 6(a) đến Fig. 6(h) thể hiện hình dạng khác của đường cắt hộp đựng 32 được gắn vào hộp đựng 3. Đường cắt hộp đựng 32 được thể hiện ở Fig. 6(a) đến Fig. 6(h) sẽ được mô tả sau đây.

Trong đường cắt hộp đựng 32 được thể hiện ở Fig. 6(a), đầu rìa phía trước 32a được tạo thành dưới dạng hình vòng cung nhô về phía trước theo hướng thứ nhất (hướng Y), và cặp rìa mặt bên 32s, 32s kéo dài song song với

nhau theo hướng thứ nhất (hướng Y). Hơn nữa, đường cắt hộp đựng 32, không có phần chống rách 33 được tạo thành ở cả hai phần đầu.

Trong đường cắt hộp đựng 32 được thể hiện ở Fig. 6(b), đầu rìa phía trước 32a kéo dài thẳng theo hướng thứ hai (X), và cặp rìa mặt bên 32s, 32s kéo dài song song với nhau theo hướng thứ nhất (hướng Y). Hơn nữa, trong đường cắt hộp đựng 32, không có phần chống rách 33 được tạo thành ở cả hai phần đầu.

Trong đường cắt hộp đựng 32 được thể hiện ở Fig. 6(c), đầu rìa phía trước 32a kéo dài sao cho tạo thành một hình vòng cung nhô về phía sau theo hướng thứ nhất (hướng Y) và có bán kính đường cong nhỏ hơn đầu rìa phía trước 32a của đường cắt hộp đựng 32 được thể hiện ở Fig. 6(a), và cặp rìa mặt bên 32s, 32s kéo dài theo hướng thứ nhất (hướng X) sao cho tăng dần khoảng cách chung từ phía trước hướng về phía sau theo hướng thứ nhất (hướng Y). Hơn nữa, trong đường cắt hộp đựng 32, không có phần chống rách 33 được tạo thành ở cả hai phần đầu.

Trong đường cắt hộp đựng 32 được thể hiện ở Fig. 6(d), đầu rìa phía trước 32a kéo dài sao cho tạo thành một hình vòng cung nhô về phía trước theo hướng thứ nhất (hướng Y) và bán kính đường cong nhỏ hơn so với đầu rìa phía trước 32a của đường cắt hộp đựng 32 được thể hiện ở Fig. 6(a), và cặp rìa mặt bên 32s, 32s kéo dài theo hướng thứ nhất (hướng X) sao cho từng bước giảm khoảng cách chung từ phía trước hướng về phía sau theo hướng thứ nhất (hướng Y). Hơn nữa, trong đường cắt hộp đựng 32, không có phần chống rách 33 được tạo thành ở cả hai phần đầu.

Hơn nữa, trong đường cắt hộp đựng 32 được thể hiện ở Fig. 6(e), đầu rìa phía trước 32a được tạo thành dưới dạng hình vòng cung nhô về phía trước theo hướng thứ nhất (hướng Y), và cặp rìa mặt bên 32s, 32s kéo dài song song với nhau theo hướng thứ nhất (hướng Y). Hơn nữa, phần chống rách 33 được tạo thành ở cả hai phần đầu của đường cắt hộp đựng 32, và mỗi phần chống rách 33

được tạo thành dưới dạng hình bán nguyệt nhô về phía sau theo hướng thứ nhất (hướng Y) sao cho quay về phía ngoài theo hướng thứ hai (hướng X).

Trong đường cắt hộp đựng 32 được thể hiện ở Fig. 6(f), đầu rìa phía trước 32a được tạo thành dưới dạng hình vòng cung nhô về phía trước theo hướng thứ nhất (hướng Y), và cặp rìa mặt bên 32s, 32s kéo dài song song với nhau theo hướng thứ nhất (hướng Y). Hơn nữa, phần chống rách 33 được tạo thành ở cả hai phần đầu của đường cắt hộp đựng 32, và mỗi phần chống rách 33 được tạo thành dưới dạng hình bán nguyệt nhô về phía sau theo hướng thứ nhất (hướng Y) sao cho quay về phía trong theo hướng thứ hai (hướng X).

Trong đường cắt hộp đựng 32 được thể hiện ở Fig. 6(g), đầu rìa phía trước 32a được tạo thành dưới dạng hình vòng cung nhô về phía trước theo hướng thứ nhất (hướng Y), và cặp rìa mặt bên 32s, 32s kéo dài song song với nhau theo hướng thứ nhất (hướng Y). Hơn nữa, phần chống rách 33 được tạo thành ở cả hai phần đầu của đường cắt hộp đựng 32, và mỗi phần chống rách 33 được tạo thành trong hình vòng cung nhô về phía sau theo hướng thứ nhất (hướng Y) sao cho quay về phía trong theo hướng thứ hai (hướng X).

Trong đường cắt hộp đựng 32 được thể hiện ở Fig. 6(h), đầu rìa phía trước 32a được tạo thành dưới dạng hình vòng cung nhô về phía trước theo hướng thứ nhất (hướng Y), và cặp rìa mặt bên 32s, 32s kéo dài song song với nhau theo hướng thứ nhất (hướng Y). Hơn nữa, phần chống rách 33 được tạo thành ở cả hai phần đầu của đường cắt hộp đựng 32, và mỗi phần chống rách 33 được tạo thành dưới dạng hình vòng cung nhô về phía sau theo hướng thứ nhất (hướng Y) sao cho quay về phía ngoài theo hướng thứ hai (hướng X).

Như bộ phận dạng tấm tạo thành trong hộp đựng 3, lớp lót đã biết bao gồm lớp màng nhôm, hoặc lớp lót không bao gồm lớp màng nhôm có thể được sử dụng, và, xét về độ kín khí, tốt hơn là lớp lót bao gồm lớp màng nhôm có thể được sử dụng. Vì lớp lót bao gồm lớp màng nhôm, cụ thể là, một lớp dát mỏng có thể được sử dụng trong đó cả hai mặt trước và sau của lớp màng nhôm được

phủ kín bởi các lớp màng nhựa tổng hợp được làm từ poly-etylen, poly-propylen, poly-este, poly-amit, poly-vinyl clorua, hoặc tương tự, ví dụ. Các mẫu hoặc ký hiệu có thể được vẽ bằng cách in hoặc tương tự, nếu muốn, ở mặt trước và mặt sau của lớp màng nhựa tổng hợp để trở thành mặt ngoài. Do bộ phận dạng tấm như vậy bao gồm một lớp màng nhôm được sử dụng, việc làm khô tấm ướt 2 chứa trong hộp đựng 3 có thể được hạn chế.

Tấm nắp 4 được bố trí ở giữa nhãn gắn kín 5 và hộp đựng 3. Tấm nắp 4, như được thể hiện ở Fig. 2 và Fig. 7, có đường cắt tấm nắp 42 để tạo thành rãnh phân phối 41 của tấm nắp 4. Đường cắt tấm nắp 42, như được thể hiện ở Fig. 3, được tạo thành sao cho nhô ra từ phía phần cổ định 51 của nhãn gắn kín 5 hướng về phía phần đầu kia 5f (phía trước theo hướng thứ nhất (hướng Y)) của nhãn gắn kín 5. Fig. 7 là hình chiếu bằng thể hiện tấm nắp 4 có trong bao gói 1 được thể hiện ở Fig. 1. Như được thể hiện ở Fig. 1, một phần tách dọc theo đường cắt tấm nắp 42 của tấm nắp 4 trở thành mảnh phân tách 420.

Tấm nắp 4, như được thể hiện ở Fig. 3, có kích cỡ có thể phủ kín rãnh phân phối 31 của hộp đựng 3, và, như được thể hiện ở Fig. 7, có đầu rìa phía trước 4a và đầu rìa phía sau 4b theo hướng thứ nhất (hướng Y). Đầu rìa phía trước 4a và đầu rìa phía sau 4b song song với nhau, và kéo dài theo hướng thứ hai (hướng X). Độ dài của đầu rìa phía trước 4a và đầu rìa phía sau 4b theo hướng thứ hai (hướng X) là như nhau. Trong bao gói 1, như được thể hiện ở Fig. 3, đầu rìa phía trước 4a của tấm nắp 4 được đặt bên ngoài đầu 53 được tạo thành ở cạnh cuối phía trước 5a của nhãn gắn kín 5, và đầu rìa phía sau 4b của tấm nắp 4 và cạnh cuối phía sau 5b của nhãn gắn kín 5 trùng với nhau.

Hơn nữa, tấm nắp 4, như được thể hiện ở Fig. 7, có cặp rìa mặt bên 4s, 4s kéo dài theo hướng thứ nhất (hướng Y). Cặp rìa mặt bên 4s, 4s song song với nhau và kéo dài theo hướng thứ nhất (hướng Y). Độ dài của cặp rìa mặt bên 4s, 4s theo hướng thứ nhất (hướng Y) là như nhau. Trong bao gói 1, như được thể

hiện ở Fig. 3, vị trí tạo thành của cả hai rìa mặt bên 4s, 4s của tấm nắp 4 trùng với vị trí tạo thành của cả hai rìa mặt bên 5s, 5s của nhãn gắn kín 5. Trên phía phần đầu kia 5f của nhãn gắn kín 5, một đầu rìa, theo hướng thứ hai (hướng X), của đầu rìa phía trước 4a và đầu rìa, theo hướng thứ nhất (hướng Y), của rìa mặt bên 4s được nối thông suốt với nhau, và cũng trên một phía phần đầu 5e của nhãn gắn kín 5, một đầu rìa, theo hướng thứ hai (Hướng X), của đầu rìa phía sau 4b và một đầu rìa, theo hướng thứ nhất (hướng Y), của rìa mặt bên 4s được nối thông với nhau.

Hơn nữa, trong bao gói 1, mặt dưới (mặt đối diện với hộp đựng 3) của tấm nắp 4 được phủ kín bởi chất kết dính, và tấm nắp 4 được cố định ở mặt trên của hộp đựng 3. Như một chất kết dính có khả năng gắn chặt, chất kết dính nóng chảy, thường được sử dụng cho bao gói được bao hàm. Chất kết dính có khả năng gắn chặt nhìn chung có độ kết dính cao hơn so với chất kết dính có nắp kéo được áp dụng cho nhãn gắn kín 5. Cần lưu ý rằng, thay vì một chất kết dính, việc hàn nhiệt có thể được sử dụng để thực hiện việc gắn tấm nắp 4 lên mặt trên của hộp đựng 3.

Như được mô tả trên đây, mặt dưới (mặt đối diện với hộp đựng 3) của tấm nắp 4 được phủ kín bởi chất kết dính, nhưng, trong bao gói 1, phần không dính 44 được tạo thành ở mặt dưới (mặt đối diện với hộp đựng 3) của tấm nắp 4 dọc theo đường cắt tấm nắp 42 được mô tả dưới đây. Phần không dính 44 kéo dài dọc theo đường cắt tấm nắp 42, bao gồm đường cắt tấm nắp 42, và được tạo thành ở dạng dải. Tốt hơn là, chiều rộng W1 của phần không dính dạng dải 44 là 5 mm trở lên và 12 mm hoặc ít hơn. Phần không dính 44 được tạo thành không sử dụng chất kết dính ở mặt dưới của tấm nắp 4, hoặc phần không dính 44 được tạo thành bằng việc dùng chất kết dính lên toàn bộ mặt dưới của tấm nắp 4, và sau đó sử dụng silicon hoặc véc-ni lên hình dạng dải bao gồm đường cắt tấm nắp 42.

Tấm nắp 4, trong bao gói 1, như được thể hiện ở Fig. 3, bên ngoài đường cắt hộp đựng 32 của hộp đựng 3, có đường cắt tấm nắp 42 có hình dạng về cơ bản giống với hình của đường cắt hộp đựng 32 của hộp đựng 3 và từ đó tạo thành rãnh phân phối 41. Đường cắt tấm nắp 42 được tạo thành sao cho nhô từ phía phần cổ định 51 của nhãn gắn kín 5 hướng về phía phần đầu kia 5f (phía trước trong hướng thứ nhất (hướng Y)), và cả hai phần đầu 42e, 42e của đường cắt tấm nắp 42 được tạo thành sao cho không chồng lên nhau mà tách rời nhau. Đường cắt tấm nắp 42, như được thể hiện ở Fig. 7, có đầu rìa phía trước 42a trong hướng thứ nhất (hướng Y). Về điểm này, cả hai phần đầu 42e, 42e của đường cắt tấm nắp 42 xác định đường thẳng phần đầu của đường cắt tấm nắp 42, và đầu rìa phía trước 42a xác định phần phía trước trong hướng thứ nhất (hướng Y) trong hình dạng mở rộng kích cỡ của đường cắt tấm nắp 42. Đầu rìa phía trước 42a, như được thể hiện ở Fig. 7, kéo dài thẳng theo hướng thứ hai (hướng X). Đầu rìa phía trước 42a của đường cắt tấm nắp 42, như được thể hiện ở Fig. 3, được bố trí bên ngoài đầu rìa phía trước 32a của đường cắt hộp đựng 32 của hộp đựng 3 theo hướng thứ nhất (hướng Y), và tốt hơn là khoảng cách W2 giữa đầu rìa phía trước 42a của đường cắt tấm nắp 42 và đầu rìa phía trước 32a của đường cắt hộp đựng 32 là 1 mm trở lên và 3 mm hoặc ít hơn.

Hơn nữa, đường cắt tấm nắp 42 có cặp đầu rìa 42s, 42s kéo dài theo hướng thứ nhất (hướng Y). Độ dài của cặp rìa mặt bên 42s, 42s theo hướng thứ nhất (hướng Y) là như nhau. Cặp rìa mặt bên 42s, 42s có cặp phần đường thẳng thứ nhất 42sa, 42sa kéo dài phần lớn song song với nhau theo hướng thứ nhất (hướng Y), và cặp phần đường thẳng thứ hai 42sb, 42sb kéo dài trên một phía phần đầu 5e (phía sau trong hướng thứ nhất (hướng Y)) của nhãn gắn kín 5 liên tục từ cặp phần đường thẳng thứ nhất 42sa, 42sa. Khoảng cách trong hướng thứ hai (hướng X) giữa cặp phần đường thẳng thứ hai 42sb, 42sb, như được thể hiện ở Fig. 7, giảm dần từ phía phần đầu kia 5f về một phía phần đầu 5e của nhãn gắn kín 5. Ở phía phần đầu kia 5f, một đầu rìa theo hướng thứ hai (hướng X) của đầu

rìa phía trước 42a và một đầu rìa theo hướng thứ nhất (hướng Y) của phần đường thẳng thứ nhất 42sa của rìa mặt bên 42s được nối thông suốt với nhau. Cặp rìa mặt bên 42s, 42s của đường cắt tấm nắp 42 được bố trí bên ngoài cặp rìa mặt bên 32s, 32s của đường cắt hộp đựng 32 theo hướng thứ hai (hướng X), và, liên quan đến khoảng cách giữa cặp rìa mặt bên 42s, 42s của đường cắt tấm nắp 42, tốt hơn là khoảng cách W4 giữa cặp phần đường thẳng thứ nhất 42sa, 42sa là 25 mm trở lên và 45 mm hoặc ít hơn.

Trong bao gói 1, như được thể hiện ở Fig. 7, phần chống rách hình vòng cung 43 được tạo thành ở cả hai phần đầu 42e, 42e của đường cắt tấm nắp 42 của tấm nắp 4. Mỗi phần chống rách 43 có hình dạng nhìn chung giống với hình phần chống rách 33 của đường cắt hộp đựng 32 của hộp đựng 3, được tạo thành tại phần đầu của phần đường thẳng thứ hai 42sb trên một phía phần đầu 5e (phía sau theo hướng thứ nhất (hướng Y)) của nhãn gắn kín 5, và được tạo thành dưới dạng hình vòng cung nhô về phía một phần đầu 5e của nhãn gắn kín 5. Tốt hơn là, bán kính đường cong của phần chống rách hình vòng cung tròn 43 là 1 mm trở lên và 5 mm hoặc ít hơn.

Hơn nữa, vì đường cắt tấm nắp 42 được tạo thành sao cho nhô về phía phần đầu kia 5f (phía trước trong hướng thứ nhất (hướng Y)), một hình dạng khác với hình được mô tả trên đây được thể hiện ở Fig. 7 có thể được chấp nhận, và, ví dụ, Fig. 8(a) đến Fig. 8(h) thể hiện hình dạng khác của của đường cắt tấm nắp 42 được gắn trong tấm nắp 4. Đường cắt tấm nắp 42 được thể hiện ở Fig. 8(a) đến Fig. 8(h) sẽ được mô tả dưới đây.

Trong đường cắt tấm nắp 42 được thể hiện ở Fig. 8(a), đầu rìa phía trước 42a được tạo thành dưới dạng hình vòng cung nhô về phía trước theo hướng thứ nhất (hướng Y), và cặp rìa mặt bên 42s, 42s kéo dài song song với nhau theo hướng thứ nhất (hướng Y). Hơn nữa, đường cắt tấm nắp 42, không có phần chống rách 43 được tạo thành ở cả hai phần đầu.

Trong đường cắt tấm nắp 42 được thể hiện ở Fig. 8(b), đầu rìa phía trước

42a kéo dài thẳng theo hướng thứ hai (hướng X), và cặp rìa mặt bên 42s, 42s kéo dài song song với nhau theo hướng thứ nhất (hướng Y). Hơn nữa, trong đường cắt tấm nắp 42, không có phần chống rách 43 được tạo thành ở cả hai phần đầu.

Trong đường cắt tấm nắp 42 được thể hiện ở Fig. 8(c), đầu rìa phía trước 42a kéo dài sao cho tạo thành một hình vòng cung nhô về phía trước theo hướng thứ nhất (hướng Y) và có bán kính đường cong nhỏ hơn so với đầu rìa phía trước 42a của đường cắt tấm nắp 42 được thể hiện ở Fig. 8(a), và cặp rìa mặt bên 42s, 42s kéo dài theo hướng thứ nhất (hướng X) sao cho tăng dần khoảng cách lẫn nhau từ phía trước hướng về phía sau theo hướng thứ nhất (hướng Y). Hơn nữa, trong đường cắt tấm nắp 42, không có phần chống rách 43 được tạo thành ở cả hai phần đầu.

Trong đường cắt tấm nắp 42 được thể hiện ở Fig. 8(d), đầu rìa phía trước 42a kéo dài sao cho tạo thành một hình vòng cung nhô về phía trước theo hướng thứ nhất (hướng Y) và có bán kính đường cong nhỏ hơn so với đầu rìa phía trước 42a của đường cắt tấm nắp 42 được thể hiện ở Fig. 8(a), và cặp rìa mặt bên 42s, 42s kéo dài theo hướng thứ nhất (hướng X) sao cho giảm dần khoảng cách lẫn nhau từ phía trước hướng về phía sau theo hướng thứ nhất (hướng Y). Hơn nữa, trong đường cắt tấm nắp 42, không có phần chống rách 43 được tạo thành ở cả hai phần đầu.

Hơn nữa, trong đường cắt tấm nắp 42 được thể hiện ở Fig. 8(e), đầu rìa phía trước 42a được tạo thành dưới dạng hình vòng cung nhô về phía trước theo hướng thứ nhất (hướng Y), và cặp rìa mặt bên 42s, 42s kéo dài song song với nhau theo hướng thứ nhất (hướng Y). Hơn nữa, phần chống rách 43 được tạo thành ở cả hai phần đầu của đường cắt tấm nắp 42, và mỗi phần chống rách 43 được tạo thành dưới dạng hình bán nguyệt nhô về phía sau theo hướng thứ nhất (hướng Y) sao cho quay về phía ngoài theo hướng thứ hai (hướng X).

Trong đường cắt tấm nắp 42 được thể hiện ở Fig. 8(f), đầu rìa phía trước

42a được tạo thành dưới dạng hình vòng cung nhô về phía trước theo hướng thứ nhất (hướng Y), và cặp rìa mặt bên 42s, 42s kéo dài song song với nhau theo hướng thứ nhất (hướng Y). Hơn nữa, phần chống rách 43 được tạo thành ở cả hai phần đầu của đường cắt tấm nắp 42, và mỗi phần chống rách 43 được tạo thành dưới dạng hình bán nguyệt cong về phía sau theo hướng thứ nhất (hướng Y) sao cho quay về phía trong theo hướng thứ hai (hướng X).

Trong đường cắt tấm nắp 42 được thể hiện ở Fig. 8(g), đầu rìa phía trước 42a được tạo thành dưới dạng hình vòng cung nhô về phía trước theo hướng thứ nhất (hướng Y), và cặp rìa mặt bên 42s, 42s kéo dài song song với nhau theo hướng thứ nhất (hướng Y). Hơn nữa, phần chống rách 43 được tạo thành ở cả hai phần đầu của đường cắt tấm nắp 42, và mỗi phần chống rách 43 được tạo thành dưới dạng hình vòng cung nhô về phía sau theo hướng thứ nhất (hướng Y) sao cho quay về phía trong theo hướng thứ hai (hướng X).

Trong đường cắt tấm nắp 42 được thể hiện ở Fig. 8(h), đầu rìa phía trước 42a được tạo thành dưới dạng hình vòng cung nhô về phía trước theo hướng thứ nhất (hướng Y), và cặp rìa mặt bên 42s, 42s kéo dài song song với nhau theo hướng thứ nhất (hướng Y). Hơn nữa, phần chống rách 43 được tạo thành ở cả hai phần đầu của đường cắt tấm nắp 42, và mỗi phần chống rách 43 được tạo thành dưới dạng hình vòng cung nhô về phía sau theo hướng thứ nhất (hướng Y) sao cho quay về phía ngoài theo hướng thứ hai (hướng X).

Tốt hơn là, đường cắt tấm nắp 42 của tấm nắp 4 được thể hiện ở Fig. 8(a) đến Fig. 8(h) có hình dạng về cơ bản giống với hình đường cắt hộp đựng 32 của hộp đựng 3 được thể hiện ở Fig. 6(a) đến Fig. 6(h), nhưng nếu có thể bố trí đường cắt tấm nắp 42 bên ngoài đường cắt hộp đựng 32 của hộp đựng 3, hình dạng của đường cắt tấm nắp 42 có thể được kết hợp với hình dạng bất kỳ.

Như tấm nắp 4, vật liệu duy nhất lớp nhựa tổng hợp của poly-etylen, poly-propylen, poly-este, poly-amit, hoặc poly-vinyl clorua, ví dụ, hoặc vật liệu composit của chúng thường được dùng để bao gói, có thể được sử dụng. Xét về

việc ngăn vết xước hoặc nếp nhăn xuất hiện dễ dàng quanh rãnh phân phối 31, 41, một bộ phận dạng tấm tạo nên tấm nắp 4 tốt hơn là có độ cứng cao hơn so với bộ phận dạng tấm tạo nên nhãn gắn kín 5, và tốt hơn nữa là có độ cứng cao hơn bộ phận dạng tấm tạo nên hộp đựng 3.

Trong bao gói 1, như được thể hiện ở Fig. 3, trong hướng thứ nhất (hướng Y), vị trí của cả hai phần đầu 32e, 32e của đường cắt hộp đựng 32 của hộp đựng 3 trùng với vị trí cả hai phần đầu 42e, 42e của đường cắt tấm nắp 42 của tấm nắp 4, và cũng trùng với vị trí của mỗi đầu 54e của cặp phần khác hình cung tròn 54, 54 của nhãn gắn kín 5. Do vị trí cả hai phần đầu 32e, 32e và vị trí cả hai phần đầu 42e, 42e trùng nhau theo hướng thứ nhất (hướng Y), lớp đệm có thể được ngăn ngừa khỏi bị rách khi nhãn gắn kín được mở ra, và hơn nữa, do vị trí cả hai phần đầu 32e, 32e cũng trùng với vị trí của mỗi đầu 54e của phần khác 54, 54, lớp đệm có thể được ngăn chặn hơn nữa việc bị rách khi nhãn gắn kín được mở ra.

Cần lưu ý rằng, vị trí cả hai phần đầu 32e, 32e của đường cắt hộp đựng 32, như được thể hiện ở Fig. 10, có thể được bố trí gần hơn về phía phần đầu 5e (phía sau theo hướng thứ nhất (hướng Y)) của nhãn gắn kín 5 trong hướng thứ nhất (hướng Y)) so với vị trí cả hai phần đầu 42e, 42e của đường cắt tấm nắp 42. Trong trường hợp như vậy, phần chống rách 33 không cần thiết phải gắn ở cả hai phần đầu 32e, 32e của đường cắt hộp đựng 32, nhưng tốt hơn là phần chống rách 33 được gắn khi nhãn gắn kín 5 được mở ra và đóng lại nhiều lần. Hơn nữa, vị trí cả hai phần đầu 32e, 32e của đường cắt hộp đựng 32 có thể được bố trí gần hơn về phía phần đầu kia 5f (phía trước theo hướng thứ nhất (hướng Y)) của nhãn gắn kín 5 theo hướng thứ nhất (hướng Y) so với vị trí cả hai phần đầu 42e, 42e của đường cắt tấm nắp 42. Trong trường hợp như vậy, tốt hơn là phần chống rách 33 được gắn ở cả hai phần đầu 32e, 32e của đường cắt hộp đựng 32.

Trong trường hợp khi tấm ướt 2 là vật liệu được bao gói và chứa trong bao gói 1 được lấy ra ngoài bao gói 1 được mô tả trên đây sẽ được mô tả dưới

đây.

Như được thể hiện ở Fig. 1, trong trường hợp khi bao gói 1 được mở ra và khi tấm ướt 2 được lấy ra khỏi bao gói 1, phần gắn kín 52 của nhãn gắn kín 5 được bóc và nhấc lên, phần gốc 52a của phần gắn kín 52, như được thể hiện ở Fig. 9, có phần ba lớp, phần ba lớp, trong hình chiếu mặt cắt, bao gồm nhãn gắn kín 5, mảnh phân tách 420 của tấm nắp 4 được tách dọc theo đường cắt tấm nắp 42 và được cố định vào nhãn gắn kín 5, và mảnh phân tách 320 của hộp đựng 3 được tách dọc theo đường cắt hộp đựng 32 và được cố định với mảnh phân tách 420 của tấm nắp 4. Cụ thể là, khi phần gắn kín 52 của nhãn gắn kín 5 được nhấc lên khi lấy tấm ướt 2 ra ngoài, do vị trí của cả hai phần đầu 32e, 32e của đường cắt hộp đựng 32 của hộp đựng 3, vị trí cả hai phần đầu 42e, 42e của đường cắt tấm nắp 42 của tấm nắp 4, và vị trí cả hai đầu 54e của cặp phần khác 54, 54 của nhãn gắn kín 5 trùng nhau theo hướng thứ nhất (hướng Y), như được thể hiện ở Fig. 3, cặp phần khác 54, 54 của nhãn gắn kín 5, phần chống rách 43 của tấm nắp 4, và phần chống rách của hộp đựng 3 ngăn nhãn gắn kín 5 không bị bóc thêm nữa khi phần gắn kín 52 của nhãn gắn kín 5 được nhấc lên khi lấy tấm ướt 2 ra ngoài, như được thể hiện ở Fig. 1. Sau đó, bằng việc bóc phần gắn kín 52 của nhãn gắn kín 5, mảnh phân tách 420 của tấm nắp 4 được tạo thành dọc theo đường cắt tấm nắp 42 trong tấm nắp 4, và mảnh phân tách 320 của hộp đựng 3 được tạo thành dọc theo đường cắt hộp đựng 32 ở mặt trên của hộp đựng 3. Do đó, mảnh phân tách 420 của tấm nắp 4, được tách dọc theo đường cắt tấm nắp 42 gắn trong tấm nắp 4, được cố định vào mặt dưới của phần gắn kín 52 của nhãn gắn kín 5, và mảnh phân tách 320 của hộp đựng 3, được tách dọc theo đường cắt hộp đựng 32 gắn ở mặt trên của hộp đựng 3, được cố định với mặt dưới của mảnh phân tách 420 của tấm nắp 4. Việc cố định này không bị bóc ra ngay cả theo hoạt động đóng vào và mở ra của nhãn gắn kín 5.

Trong bao gói 1, như được thể hiện ở Fig. 1, do tấm nắp 4 được gắn cố định sao cho phủ kín rãnh phân phối 31 được tạo thành trong hộp đựng 3, vết

xước hoặc nếp nhăn xung quanh rãnh phân phối 31, 41 không dễ được tạo ra ngay cả khi hoạt động đóng vào và mở ra được lặp lại khi sử dụng nhãn gắn kín 5, sao cho trạng thái đóng chặt của bao gói 1 có thể được duy trì tốt. Hơn nữa, trong bao gói 1, như được thể hiện ở Fig. 9, do phần góc 52a của phần gắn kín 52 có phần ba lớp bao gồm nhãn gắn kín 5, mảnh phân tách 420 của tấm nắp 4, và mảnh phân tách 320 của hộp đựng 3, nhãn gắn kín 5 được ngăn chặn hơn nữa khỏi việc dễ dàng xoắn khi bao gói 1 được hàn chặt với nhãn gắn kín 5, do đó trạng thái đóng chặt của bao gói 1 được cải tiến.

Hơn nữa, do phần ba lớp bao gồm nhãn gắn kín 5, mảnh phân tách 420 của tấm nắp 4, và mảnh phân tách 320 của hộp đựng 3 là liên tục từ phần gắn kín 52 đến phần cổ định 51 của nhãn gắn kín 5 qua phần góc 52a, nhãn gắn kín 5 được ngăn chặn hơn nữa việc dễ dàng xoắn khi bao gói 1 được hàn chặt với nhãn gắn kín 5, do đó trạng thái đóng chặt của bao gói 1 được cải tiến.

Trong bao gói 1, như được thể hiện ở Fig. 7, do phần không dính dạng dải 44 được tạo thành dọc theo đường cắt tấm nắp 42 ở mặt dưới của tấm nắp 4, mảnh phân tách 420 của tấm nắp 4 có thể được nhấc lên dễ dàng dọc theo đường cắt tấm nắp 42 khi nhãn gắn kín 5 được mở ra.

Hơn nữa, trong bao gói 1, do phần không dính dạng dải 44 được lộ ra ở mặt trên của tấm nắp 4, ngay cả khi xảy ra sự lệch vị trí của nhãn gắn kín 5 và tấm nắp 4 được dính vào hộp đựng hoặc xảy ra sự lệch vị trí khi mảnh phân tách 320 của hộp đựng 3 được gia công, phần không dính dạng dải 44 được gắn ở mặt dưới của tấm nắp 4 cho phép mảnh phân tách 420 của tấm nắp 4 và mảnh phân tách 320 của hộp đựng 3 được nhấc lên trong trạng thái ba lớp khi nhãn gắn kín 5 được mở ra.

Bao gói theo sáng chế không bị giới hạn bởi bao gói 1 được mô tả trên đây, mà có thể được thay đổi nếu cần thiết.

Ví dụ, trong bao gói 1 được mô tả trên đây, tấm ướt 2 chứa trong hộp

đựng 3, nhưng bao gói 1 có thể là bao gói đựng khăn giấy hoặc giấy được sử dụng với mùi thơm dễ bay hơi.

Hơn nữa, trong bao gói 1 được mô tả trên đây, như được thể hiện ở Fig. 4, phần cổ định 51 được tạo thành bởi việc gắn cặp phần khác 54, 54, nhưng thay vì cặp phần khác 54, 54, phần cổ định 51 có thể được tạo thành bởi việc sử dụng chất kết dính có độ dính cao hơn so với chất kết dính có thể tái bật kín, ví dụ, chất kết dính áp dụng cho tấm nắp 4.

Hơn nữa, trong bao gói 1 được mô tả trên đây, mặc dù phần chống rách hình vòng cung 33 được gắn ở cả hai phần đầu 32e, 32e của đường cắt hộp đựng 32 của hộp đựng 3 (xem Fig. 5), tương ứng, và phần chống rách hình vòng cung 43 được gắn ở cả hai phần đầu 42e, 42e của đường cắt tấm nắp 42 của tấm nắp 4 (xem Fig. 7), tương ứng. Tuy nhiên, hình dạng của phần chống rách 33 hoặc phần chống rách 43 không bị giới hạn là hình vòng cung, mà có thể là hình cong hoặc đường thẳng, hoặc là sự kết hợp của các hình dạng, ví dụ. Hơn nữa, phần chống rách 33 hoặc phần chống rách 43 có thể được tạo thành dưới dạng lỗ tròn nhỏ và, trong trường hợp này, lỗ này, đường cắt hộp đựng 32, và đường cắt tấm nắp 42 tạo thành một hình liên tục. Nói tóm lại, tốt hơn là phần chống rách 33, 43 có một đường vuông góc tiếp xúc với hướng mở sao cho phần chống rách 33, 43 có thể chịu được lực mở theo hướng khác từ hướng mở khi nhãn gắn kín 5 được mở ra, và tốt hơn nữa là phần chống rách 33, 43 được cắt thành hình hướng về phía sau hướng mở. Tốt hơn là, một phần hướng về một hướng khác với hướng mở được uốn cong. Hơn nữa, nếu phần chống rách 33, 43 có hình dạng được tạo thành bởi việc kết hợp một hình vòng cung hoặc một đường cong hoặc một đường thẳng, tốt hơn là, xét về việc ngăn chặn việc rách lớp đệm, mỗi hình được nối thông suốt với nhau do sự xuất hiện lực khi nhãn gắn kín 5 được mở ra có thể được phân phối.

Hơn nữa, trong bao gói 1 được mô tả trên đây, nhãn gắn kín 5 phần khác

hình vòng cung 54 (xem Fig. 4), nhưng hình dạng của phần khác 54 không bị giới hạn là hình vòng cung, mà có thể là hình cong, thẳng, hoặc hình dạng kết hợp đường cong và đường thẳng.

Tấm ướt 2 có thể được sử dụng để làm sạch da hoặc để lau chùi, hoặc sử dụng như khăn lau cho em bé hoặc người lớn, kem dưỡng da, mặt nạ, tẩy trang, hoặc tương tự.

Cần lưu ý rằng, nhãn gắn kín 5 và tấm nắp 4 trong trạng thái xếp chồng lên nhau của chúng, được gắn vào hộp đựng 3 vì lý do chi phí. Đặc biệt, nhãn gắn kín 5 và tấm nắp 4 không gắn riêng lẻ vào hộp đựng 3, mà nhãn gắn kín 5 và tấm nắp 4 trong trạng thái kết hợp được gắn vào hộp đựng. Về thời gian gắn kết, nhãn gắn kín 5 và tấm nắp 4 có thể được gắn với bộ phận dạng tấm dạng dài trước khi tạo thành hộp đựng 3, hoặc có thể được gắn vào hộp đựng sau khi chồng tấm ướt 2 được phủ kín bởi bộ phận dạng tấm và được hàn chặt trong hộp đựng 3.

Ngoài phương án được mô tả trên đây, phương án khác sẽ được mô tả dưới đây. Về bao gói được mô tả dưới đây (dưới đây cũng được gọi là “bao gói 1B”), sự khác biệt với bao gói 1 được mô tả trên đây đã được mô tả. Bao gói được mô tả dưới đây giống như bao gói 1, trừ trường hợp được mô tả, và việc mô tả bao gói 1 được áp dụng cho bao gói được mô tả dưới đây, nếu cần. Hơn nữa, trên Fig. 11 và Fig. 15, các bộ phận tương tự như được thể hiện trên các hình vẽ từ Fig. 1 đến Fig. 9 được biểu thị bằng những ký hiệu tham chiếu tương tự.

Fig. 11 là hình phối cảnh thể hiện bao gói 1B, và Fig. 12 là hình chiếu bằng thể hiện bao gói 1B trên Fig. 11 nhìn từ phía trên.

Bao gói 1B, như được thể hiện ở Fig. 11 và Fig. 12, được gắn vào hộp đựng 3 chứa số lớn tấm ướt 2 trong trạng thái xếp chồng lên nhau như vật liệu

bao gói, và nhãn gắn kín 5 được dính sao cho phủ kín rãnh phân phối 31 để lấy ra ngoài tấm ướt 2 được tạo thành trong hộp đựng 3.

Bao gói 1B được bao gói trong đó rãnh phân phối 31 của hộp đựng 3 được mở bằng cách bóc phần gắn kín 52 của nhãn gắn kín 5 được mô tả sau đây sao cho tấm ướt 2 trong trạng thái xếp chồng lên nhau được chứa trong hộp đựng 3 có thể được lấy ra ngoài lần lượt từng cái một, ví dụ, qua rãnh phân phối 31 của hộp đựng 3.

Fig. 13 thể hiện hình chiếu bằng nhãn gắn kín có trong bao gói 1B được thể hiện ở Fig. 11. Nhãn gắn kín 5, như được thể hiện ở Fig. 13, có kích cỡ có thể phủ kín rãnh phân phối 31 của hộp đựng 3 được mô tả dưới đây. Nhãn gắn kín 5, trong bao gói 1B, có cặp phần khác 54, 54 ở cả hai phần bên trong hướng thứ nhất (hướng Y). Cặp phần khác 54, 54, như được thể hiện ở Fig. 13, được tạo thành dưới dạng hình vòng cung nhô lên hướng về phía phần đầu kia 5f (về phía trước theo hướng thứ nhất (hướng Y)). Cặp phần khác 54, 54, như được thể hiện ở Fig. 12, được gắn ở bên ngoài cả hai phần đầu 32e, 32e của đường cắt hộp đựng 32 để tạo thành rãnh phân phối 31 gắn trong hộp đựng 3 theo hướng thứ hai (hướng X).

Fig. 14 thể hiện hình chiếu bằng hộp đựng 3 có trong bao gói 1B được thể hiện ở Fig. 11. Hộp đựng 3 có, ở mặt trên (mặt đối diện với tấm nắp 4) của hộp đựng 3, đường cắt hộp đựng 32 để tạo thành phân phối 31 của hộp đựng 3. Đường cắt hộp đựng 32 được tạo thành sao cho nhô lên từ phía phần cổ định 51 của nhãn gắn kín 5 hướng về phía phần đầu kia 5f (phía trước theo hướng thứ nhất (hướng Y)), và cả hai phần đầu 32e, 32e của đường cắt hộp đựng 32 được tạo thành sao cho không chồng lên nhau mà tách rời nhau. Phần chống rách 33 được tạo thành ở cả hai phần đầu 32e, 32e của đường cắt hộp đựng 32 của hộp đựng 3, tương ứng. Mỗi phần chống rách 33 được tạo thành dưới dạng hình vòng cung nhô lên hướng về phía một phần đầu 5e (phía sau hướng thứ nhất

(hướng Y)) của nhãn gắn kín 5. Đường cắt hộp đựng 32 có thể có hình dạng khác với hình được mô tả trên đây được thể hiện ở Fig. 14, và có thể có, ví dụ, các hình dạng được thể hiện ở Fig. 6(a) đến Fig. 6(h), như trong trường hợp bao gói 1.

Trong bao gói 1B, như được thể hiện ở Fig. 12, vị trí của cả hai phần đầu 32e, 32e của đường cắt hộp đựng 32 của hộp đựng 3 được bố trí đằng sau vị trí của cặp phần khác dạng hình cung tròn 54, 54 của nhãn gắn kín 5 theo hướng thứ nhất (hướng Y). Cụ thể, đỉnh phía sau theo hướng thứ nhất (hướng Y) của phần chống rách hình vòng cung 33 của cả hai phần đầu 32e, 32e của đường cắt hộp đựng 32 được bố trí đằng sau đỉnh phía sau theo hướng thứ nhất (hướng Y) của cặp phần khác dạng hình cung 54, 54 của nhãn gắn kín 5. Khoảng cách W5 giữa đỉnh phía sau theo hướng thứ nhất (hướng Y) của phần chống rách 33 và đỉnh phía sau theo hướng thứ nhất (hướng Y) của cặp phần khác 54, 54 tốt hơn là 0 mm trở lên và 5 mm hoặc ít hơn, và tối hơn là hơn 0 mm và 5 mm hoặc ít hơn.

Trường hợp tám ướt 2 được chứa được lấy ra từ bao gói 1B được mô tả trên đây sẽ được mô tả dưới đây. Fig. 15 thể hiện hình chiếu mặt cắt của bao gói khi phần gắn kín 52 của nhãn gắn kín 5 có trong bao gói 1B được nhắc lên.

Khi phần gắn kín 52 của nhãn gắn kín 5 được nhắc lên khi lấy tám ướt 2 ra ngoài, phần gốc 52a của phần gắn kín 52 bao gồm, trong hình chiếu mặt cắt, nhãn gắn kín 5 và mảnh phân tách 320 của hộp đựng 3 được gắn vào nhãn gắn kín 5 và tách dọc theo đường cắt hộp đựng 32, như được thể hiện ở Fig. 15. Cụ thể, khi phần gắn kín 52 của nhãn gắn kín 5 được nhắc lên khi lấy tám ướt 2 ra ngoài, do vị trí của cả hai phần đầu 32e, 32e của đường cắt hộp đựng 32 của hộp đựng 3 được bố trí đằng sau vị trí của cả hai đầu 54e của cặp phần khác dạng hình cung 54, 54 của nhãn gắn kín 5 theo hướng thứ nhất (hướng Y), như được thể hiện ở Fig. 12, việc bóc nhãn gắn kín 5 được ngăn chặn bởi phần khác 54, 54 đó là phần chống rách của nhãn gắn kín 5. Sau đó, theo việc nhắc phần gắn kín 52

của nhãn gắn kín 5, mảnh phân tách 320 của hộp đựng 3 được tạo thành dọc theo đường cắt hộp đựng 32 ở mặt trên của hộp đựng 3. Do đó, mảnh phân tách 320 của hộp đựng 3 được bố trí ở mặt trên của hộp đựng 3 và được tách dọc theo đường cắt hộp đựng 32 được cố định với mặt dưới phần gắn kín 52 của nhãn gắn kín 5.

Trong bao gói 1B, do hai lớp của phần gốc 52 của nhãn gắn kín 5 và mảnh phân tách 320 của hộp đựng 3 được chấp nhận khi nhãn gắn kín 5 được nhấc lên, nói cách khác, hai lớp nhãn gắn kín 5 và mảnh phân tách 320 của hộp đựng 3 là liên tục từ phần gắn kín 52 của nhãn gắn kín 5 tới phần cố định 51 thông qua phần gốc 52a, nhãn gắn kín 5 được ngăn chặn hơn nữa việc dễ bị xoắn khi hàn chặt nhãn gắn kín 5, và trạng thái đóng chặt của bao gói 1 được cải tiến.

Bao gói 1B được mô tả trên đây không bao giờ bị giới hạn bởi bao gói được biểu thị trong Fig. 11 đến Fig. 15 mà có thể thay đổi nếu cần thiết.

Ví dụ, trong bao gói 1B được mô tả trên đây, nhãn gắn kín 5 có cặp phần khác 54, 54, nhưng nhãn gắn kín 5 có thể không có phần khác 54. Cần lưu ý rằng, trong mỗi quan hệ giữa lớp đệm và nhãn gắn kín 5, tốt hơn là, từ góc độ ngăn chặn lớp đệm khỏi bị rách ở phần đầu 32e của hộp đựng 3 khi nhãn gắn kín 5 được mở ra và đóng vào nhiều lần, nhãn gắn kín 5 có phần khác 54, 54.

Hơn nữa, trong bao gói 1B được mô tả trên đây, như được thể hiện ở Fig. 12, vị trí của cả hai phần đầu 32e, 32e của đường cắt hộp đựng 32 của hộp đựng 3 được bố trí đằng sau vị trí của cặp phần khác hình vòng cung 54, 54 của nhãn gắn kín 5 theo hướng thứ nhất (hướng Y), nhưng có thể được bố trí ở phía trước vị trí phần khác 54, 54 theo hướng thứ nhất (hướng Y). Cụ thể, đỉnh phía sau theo hướng thứ nhất (hướng Y) của phần chống rách hình vòng cung 33 của cả hai phần đầu 32e, 32e của đường cắt hộp đựng 32 có thể được bố trí ở trước các đỉnh phía trước theo hướng thứ nhất (hướng Y) của cặp phần khác hình vòng

cung 54, 54 của nhãn gắn kín 5 theo hướng thứ nhất (hướng Y). Hơn nữa, vị trí cả hai phần đầu 32e, 32e của đường cắt hộp đựng 32 của hộp đựng 3 có thể được bố trí ở vị trí tương tự với vị trí của cặp phần khác hình vòng cung 54, 54 của nhãn gắn kín 5.

Đề cập đến các phương án nêu trên của sáng chế, những vấn đề bổ sung sau đây (bao gói) sẽ được bộc lộ thêm dưới đây.

<1> Bao gói được tạo ra bởi hộp đựng chứa vật liệu được bao gói, một tấm nắp được cố định sao cho phủ kín rãnh phân phối được tạo thành trong hộp đựng và để lấy vật liệu được bao gói ra ngoài, và một nhãn gắn kín được dính vào mặt trên của tấm nắp sao cho phủ kín rãnh phân phối được tạo thành trên tấm nắp và để lấy vật liệu được bao gói ra ngoài, trong đó:

bao gói có hướng thứ nhất tương ứng với hướng mở ra và đóng vào của nhãn gắn kín, và hướng thứ hai vuông góc với hướng thứ nhất,

nhãn gắn kín có phần cố định, được cố định trên tấm nắp, tại một phía phần đầu trong hướng thứ nhất, và phần gắn kín có thể được bóc và nhấc lên từ phần đầu bên kia của nhãn gắn kín trong hướng thứ nhất về phía phần cố định,

hộp đựng có, ở mặt trên của hộp đựng, đường cắt hộp đựng để tạo thành rãnh phân phối của hộp đựng, ở mặt trên của hộp đựng, và đường cắt hộp đựng được tạo thành sao cho nhô lên từ phía phần cố định của nhãn gắn kín hướng về phía phần đầu kia của nhãn gắn kín,

tấm nắp có, bên ngoài đường cắt hộp đựng, đường cắt tấm nắp để tạo thành rãnh phân phối của tấm nắp và được tạo thành sao cho nhô lên từ phía phần cố định của nhãn gắn kín hướng về phía phần đầu kia của nhãn gắn kín, và

khi phần gắn kín của nhãn gắn kín được nhấc lên trong trường hợp lấy vật liệu bao gói ra ngoài, phần gốc của nhãn gắn kín có phần ba lớp bao gồm nhãn gắn kín, mảnh phân tách của tấm nắp cố định với nhãn gắn kín và tách dọc theo đường cắt tấm nắp, và một mảnh phân tách của hộp đựng được cố định với mảnh phân tách của tấm nắp và tách dọc theo đường cắt hộp đựng.

<2> Bao gói theo mục <1>, trong đó bao gói này có phần chống rách được tạo thành ở cả hai phần đầu của đường cắt hộp đựng, tương ứng.

<3> Bao gói theo các mục <1> hoặc <2>, trong đó bao gói này có phần chống rách được tạo thành ở cả hai phần đầu của đường cắt tấm nắp trong tấm nắp, tương ứng.

<4> Bao gói theo các mục <2> hoặc <3>, trong đó phần chống rách của đường cắt hộp đựng hoặc phần chống rách của tấm nắp được tạo thành trong hình vòng cung.

<5> Bao gói theo mục bất kỳ trong các mục từ <1> đến <4>, trong đó vị trí cả hai phần đầu đường cắt hộp đựng trùng với vị trí cả hai phần đầu của đường cắt tấm nắp.

<6> Bao gói theo mục bất kỳ trong các mục từ <1> đến <4>, trong đó vị trí của cả hai phần đầu đường cắt hộp đựng được bố trí gần với một phía phần đầu của nhãn gắn kín hơn so với vị trí cả hai phần đầu của đường cắt tấm nắp.

<7> Bao gói theo mục bất kỳ trong các mục từ <1> đến <4>, trong đó vị trí cả hai phần đầu đường cắt hộp đựng được bố trí gần với một phía phần đầu còn lại của nhãn gắn kín hơn so với vị trí cả hai phần đầu của đường cắt tấm nắp.

<8> Bao gói theo mục bất kỳ trong các mục từ <1> đến <7>, trong đó phần không dính dạng dải bao gồm đường cắt tấm nắp được tạo thành dọc theo đường cắt tấm nắp trên mặt đối diện với hộp đựng của tấm nắp.

<9> Bao gói theo mục bất kỳ trong các mục từ <1> đến <8>, trong đó nhãn gắn kín có cặp phần khác ở một phía phần đầu.

<10> Bao gói theo mục bất kỳ trong các mục từ <1> đến <9>, trong đó đường cắt hộp đựng có cặp rìa mặt bên kéo dài theo hướng thứ nhất, và

cặp rìa mặt bên kéo dài song song với nhau theo hướng thứ nhất, hoặc kéo dài sao cho tăng dần khoảng cách giữa cặp rìa mặt bên từ phía trước hướng về phía sau theo hướng thứ nhất, hoặc kéo dài sao cho giảm dần khoảng cách

giữa cặp rìa mặt bên từ phía trước hướng về phía sau theo hướng thứ nhất.

<11> Bao gói theo mục bất kỳ trong các mục từ <1> đến <9>, trong đó đường cắt hộp đựng có cặp rìa mặt bên kéo dài theo hướng thứ nhất,

cặp rìa mặt bên có cặp phần đường thẳng thứ nhất song song với nhau, và cặp phần đường thẳng thứ hai kéo dài hướng về một phía phần đầu của nhãn gắn kín liên tục từ cặp phần đường thẳng thứ nhất, và

cặp phần đường thẳng thứ hai được tạo thành sao cho khoảng cách trong hướng thứ hai giữa cặp phần đường thẳng thứ hai giảm dần từ phía phần đầu kia của nhãn gắn kín hướng về phía một phần đầu.

<12> Bao gói theo mục bất kỳ trong các mục từ <1> đến <11>, trong đó đường cắt tấm nắp có cặp rìa mặt bên kéo dài theo hướng thứ nhất, và

cặp rìa mặt bên kéo dài song song với nhau theo hướng thứ nhất, hoặc kéo dài sao cho tăng dần khoảng cách giữa cặp rìa mặt bên từ phía trước hướng về phía sau theo hướng thứ nhất, hoặc kéo dài sao cho giảm dần khoảng cách giữa cặp rìa mặt bên từ phía trước hướng về phía sau theo hướng thứ nhất.

<13> Bao gói theo mục bất kỳ trong các mục từ <1> đến <11>, trong đó đường cắt tấm nắp có cặp rìa mặt bên kéo dài theo hướng thứ nhất,

cặp rìa mặt bên có cặp phần đường thẳng thứ nhất song song với nhau, và cặp phần đường thẳng thứ hai kéo dài hướng về một phía phần đầu của nhãn gắn kín liên tục từ cặp phần đường thẳng thứ nhất, và

cặp phần đường thẳng thứ hai được tạo thành sao cho khoảng cách theo hướng thứ hai giữa cặp phần đường thẳng thứ hai giảm dần từ phía phần đầu kia của nhãn gắn kín hướng về một phần đầu.

<14> Bao gói theo mục bất kỳ trong các mục từ <1> đến <13>, trong đó đầu rìa phía trước của đường cắt hộp đựng được tạo thành dưới dạng hình vòng cung nhô về phía trước theo hướng thứ nhất, hoặc

đầu rìa phía trước kéo dài thẳng theo hướng chiều rộng.

<15> Bao gói theo mục bất kỳ trong các mục từ <2> đến <14>, trong đó phần chống rách được tạo thành ở hai phần đầu của đường cắt hộp đựng được

tạo thành dưới dạng hình bán nguyệt nhô về phía sau theo hướng thứ nhất sao cho hướng ra ngoài theo hướng thứ hai, hoặc được tạo thành dưới dạng hình bán nguyệt nhô về phía sau theo hướng thứ nhất sao cho hướng vào trong theo hướng thứ hai, hoặc được tạo thành dưới dạng hình vòng cung nhô về phía sau theo hướng thứ nhất sao cho hướng vào trong theo hướng thứ hai, hoặc được tạo thành dưới dạng hình vòng cung nhô về phía sau theo hướng thứ nhất sao cho hướng ra ngoài theo hướng thứ hai.

<16> Bao gói theo mục bất kỳ trong các mục từ <1> đến <15>, trong đó vị trí tạo thành của cả hai rìa mặt bên của tấm nắp trùng với vị trí tạo thành của cả hai rìa mặt bên của nhãn gắn kín.

<17> Bao gói theo mục bất kỳ trong các mục từ <1> đến <16>, trong đó đầu rìa phía sau của tấm nắp trùng với đầu rìa phía sau của nhãn gắn kín.

<18> Bao gói theo mục bất kỳ trong các mục từ <1> đến <17>, trong đó hình dạng của đường cắt tấm nắp và hình dạng của đường cắt hộp đựng là gần giống nhau.

<19> Bao gói theo mục bất kỳ trong các mục từ <1> đến <18>, trong đó bộ phận dạng tấm tạo thành tấm nắp cứng hơn so với bộ phận dạng tấm tạo thành nhãn gắn kín, hoặc

bộ phận dạng tấm tạo thành tấm nắp cứng hơn so với bộ phận dạng tấm tạo thành hộp đựng.

<20> Bao gói bao gồm hộp đựng vật liệu bao gói, và nhãn gắn kín được dính lên mặt trên của hộp đựng sao cho phủ kín rãnh phân phối để lấy vật liệu được bao gói ra ngoài, trong đó

bao gói có hướng thứ nhất tương ứng với hướng mở và đóng của nhãn gắn kín, và hướng thứ hai vuông góc với hướng thứ nhất,

nhãn gắn kín có phần cố định, được gắn lên tấm nắp, tại một phía phần đầu theo hướng thứ nhất, và phần gắn kín có thể được bóc và nhấc lên từ phần đầu kia của nhãn gắn kín theo hướng thứ nhất hướng về phần cố định,

hộp đựng có, ở mặt trên của hộp đựng, đường cắt hộp đựng để tạo thành rãnh phân phối của hộp đựng, và đường cắt hộp đựng được tạo thành sao cho nhô lên từ phía phần cổ định của nhãn gắn kín hướng về phía phần đầu của nhãn gắn kín,

khi phần gắn kín của nhãn gắn kín được nhấc lên trong trường hợp lấy vật liệu được bao gói ra ngoài, một phần gốc của nhãn gắn kín có phần hai lớp bao gồm nhãn gắn kín và mảnh phân tách của hộp đựng tách dọc theo đường cắt hộp đựng, và

phần chống rách được tạo thành ở cả hai phần đầu của đường cắt hộp đựng, tương ứng.

<21> Bao gói theo mục <20>, trong đó nhãn gắn kín có cặp phần khác ở cả hai phần bên theo hướng thứ nhất.

<22> Bao gói theo các mục <20> hoặc <21>, trong đó, trong bao gói, theo hướng thứ nhất, vị trí của cả hai phần đầu của đường cắt hộp đựng của hộp đựng được bố trí đằng sau vị trí của cặp phần khác của nhãn gắn kín theo hướng thứ nhất.

<23> Bao gói theo mục bất kỳ trong các mục từ <20> đến <22>, trong đó the phần chống rách của đường cắt hộp đựng được tạo thành dưới dạng hình vòng cung.

<24> Bao gói theo mục bất kỳ trong các mục từ <20> đến <23>, trong đó nhãn gắn kín có cặp phần khác ở cả hai phần bên theo hướng thứ nhất.

<25> Bao gói theo mục bất kỳ trong các mục từ <20> đến <24>, trong đó đường cắt hộp đựng có cặp rìa mặt bên kéo dài theo hướng thứ nhất, và

cặp rìa mặt bên kéo dài song song với nhau theo hướng thứ nhất, hoặc kéo dài sao cho tăng dần khoảng cách giữa cặp rìa mặt bên từ phía trước hướng về phía sau theo hướng thứ nhất, hoặc kéo dài sao cho giảm dần khoảng cách giữa cặp rìa mặt bên từ phía trước hướng về phía sau theo hướng thứ nhất.

<26> Bao gói theo mục bất kỳ trong các mục từ <20> đến <24>, trong

đó đường cắt hộp đựng có cặp rìa mặt bên kéo dài theo hướng thứ nhất,

cặp rìa mặt bên có cặp phần đường thẳng thứ nhất song song với nhau, và cặp phần đường thẳng thứ hai kéo dài hướng về phía một phần đầu của nhãn gắn kín liên tục từ cặp phần đường thẳng thứ nhất, và

cặp phần đường thẳng thứ hai được tạo thành sao cho khoảng cách theo hướng thứ hai giữa cặp phần đường thẳng thứ hai giảm dần khoảng cách từ phía phần đầu kia của nhãn gắn kín hướng về phía một phần đầu.

<27> Bao gói theo mục bất kỳ trong các mục từ <20> đến <26>, trong đó đầu rìa phía trước của đường cắt hộp đựng được tạo thành dưới dạng hình vòng cung nhô về phía trước theo hướng thứ nhất, hoặc

đầu rìa phía trước kéo dài thẳng theo hướng thứ hai.

<28> Bao gói theo mục bất kỳ trong các mục từ <20> đến <27>, trong đó phần chống rách được tạo thành ở cả hai phần đầu của đường cắt hộp đựng được tạo thành dưới dạng hình bán nguyệt nhô về phía sau theo hướng thứ nhất sao cho hướng ra ngoài theo hướng thứ hai, hoặc được tạo thành dưới dạng hình bán nguyệt nhô về phía sau theo hướng thứ nhất sao cho hướng vào trong theo hướng thứ hai, hoặc được tạo thành dưới dạng hình vòng cung nhô về phía sau theo hướng thứ nhất sao cho hướng vào trong theo hướng thứ hai, hoặc được tạo thành dưới dạng hình vòng cung nhô về phía sau theo hướng thứ nhất sao cho hướng ra ngoài theo hướng thứ hai.

Khả năng ứng dụng công nghiệp

Theo bao gói của sáng chế, vết xước hoặc nếp nhăn xung quanh rãnh phân phối không dễ dàng gây ra bởi hoạt động mở ra và đóng vào để thực hiện việc mở và đóng sử dụng nhãn gắn kín, và hơn nữa nhãn gắn kín được ngăn chặn việc xoắn một cách dễ dàng khi bao gói được hàn chặt với nhãn gắn kín, vì vậy trạng thái đóng chặt của bao gói có thể được duy trì.

YÊU CẦU BẢO HỘ

1. Bao gói bao gồm hộp đựng chứa vật liệu được bao gói, một tấm nắp được cố định sao cho phủ kín rãnh phân phối được tạo thành trong hộp đựng và để lấy vật liệu được bao gói ra ngoài, và một nhãn gắn kín được dính vào mặt trên của tấm nắp sao cho phủ kín rãnh phân phối được tạo thành trên tấm nắp và để lấy vật liệu được bao gói ra ngoài, trong đó:

bao gói có hướng thứ nhất tương ứng với hướng mở ra và đóng vào của nhãn gắn kín, và hướng thứ hai vuông góc với hướng thứ nhất,

nhãn gắn kín có phần cố định, được cố định trên tấm nắp, tại một phía phần đầu trong hướng thứ nhất, và phần gắn kín có thể được bóc và nhấc lên từ phần đầu bên kia của nhãn gắn kín trong hướng thứ nhất về phía phần cố định,

hộp đựng có, ở mặt trên của hộp đựng, đường cắt hộp đựng để tạo thành rãnh phân phối của hộp đựng, ở mặt trên của hộp đựng, và đường cắt hộp đựng được tạo thành sao cho nhô lên từ phía phần cố định của nhãn gắn kín hướng về phía phần đầu kia của nhãn gắn kín,

tấm nắp có, bên ngoài đường cắt hộp đựng, đường cắt tấm nắp để tạo thành rãnh phân phối của tấm nắp và được tạo thành sao cho nhô lên từ phía phần cố định của nhãn gắn kín hướng về phía phần đầu kia của nhãn gắn kín, và

phần không dính dạng dải bao gồm đường cắt tấm nắp được tạo thành dọc theo đường cắt tấm nắp ở mặt đối diện với hộp đựng của tấm nắp, và

khi phần gắn kín của nhãn gắn kín được nhấc lên trong trường hợp lấy vật liệu bao gói ra ngoài, phần gốc của nhãn gắn kín có phần ba lớp bao gồm nhãn gắn kín, mảnh phân tách của tấm nắp cố định với nhãn gắn kín và tách dọc theo đường cắt tấm nắp, và một mảnh phân tách của hộp đựng được cố định với mảnh phân tách của tấm nắp và tách dọc theo đường cắt hộp đựng.

2. Bao gói theo điểm 1, trong đó bao gói này có phần chống rách được tạo thành ở cả hai phần đầu của đường cắt hộp đựng, tương ứng.

3. Bao gói theo điểm 1, trong đó bao gói này có phần chống rách được tạo thành ở cả hai phần đầu của đường cắt tấm nắp trong tấm nắp, tương ứng.
4. Bao gói theo điểm 2, trong đó phần chống rách của đường cắt hộp đựng hoặc phần chống rách của tấm nắp được tạo thành có dạng hình vòng cung.
5. Bao gói theo điểm 1, trong đó vị trí của cả hai phần đầu đường cắt hộp đựng được bố trí trùng với một phía phần đầu của nhãn gắn kín hơn so với vị trí cả hai phần đầu của đường cắt tấm nắp.
6. Bao gói theo điểm 1, trong đó vị trí của cả hai phần đầu đường cắt hộp đựng được bố trí gần với một phía phần đầu của nhãn gắn kín hơn so với vị trí cả hai phần đầu của đường cắt tấm nắp.
7. Bao gói theo điểm 1, trong đó vị trí cả hai phần đầu đường cắt hộp đựng được bố trí gần với một phía phần đầu còn lại của nhãn gắn kín hơn so với vị trí cả hai phần đầu của đường cắt tấm nắp.
8. Bao gói theo điểm 1, trong đó nhãn gắn kín có cặp phần khác ở một phía phần đầu.
9. Bao gói theo điểm 1, trong đó đường cắt hộp đựng có cặp rìa mặt bên kéo dài theo hướng thứ nhất, và
cặp rìa mặt bên kéo dài song song với nhau theo hướng thứ nhất, hoặc kéo dài sao cho tăng dần khoảng cách giữa cặp rìa mặt bên từ phía trước hướng về phía sau theo hướng thứ nhất, hoặc kéo dài sao cho giảm dần khoảng cách giữa cặp rìa mặt bên từ phía trước hướng về phía sau theo hướng thứ nhất.
10. Bao gói theo điểm 1, trong đó đường cắt hộp đựng có cặp rìa mặt bên kéo dài theo hướng thứ nhất,
cặp rìa mặt bên của đường cắt hộp đựng có cặp phần đường thẳng thứ nhất song song với nhau, và cặp phần đường thẳng thứ hai kéo dài hướng về

phía phần đầu của nhãn gắn kín liên tục từ cặp phần đường thẳng thứ nhất, và
 cặp phần đường thẳng thứ hai được tạo thành sao cho khoảng cách theo
 hướng thứ hai giữa cặp phần đường thẳng thứ hai giảm dần từ phía phần đầu của
 nhãn gắn kín hướng về một phía phần đầu.

11. Bao gói theo điểm 1, trong đó đường cắt tấm nắp có cặp rìa mặt bên kéo dài
 theo hướng thứ nhất, và

cặp rìa mặt bên của đường cắt tấm nắp kéo dài song song với nhau theo
 hướng thứ nhất, kéo dài sao cho tăng dần khoảng cách giữa cặp rìa mặt bên từ
 phía trước hướng về phía sau theo hướng thứ nhất, hoặc kéo dài sao cho giảm
 dần khoảng cách giữa cặp rìa mặt bên từ phía trước hướng về phía sau theo
 hướng thứ nhất.

12. Bao gói theo điểm 1, trong đó đường cắt tấm nắp có cặp rìa mặt bên kéo dài
 theo hướng thứ nhất,

cặp rìa mặt bên của đường cắt tấm nắp có cặp phần đường thẳng thứ nhất
 song song với nhau, và cặp phần đường thẳng thứ hai kéo dài hướng về một phía
 phần đầu của nhãn gắn kín liên tục từ cặp phần đường thẳng thứ nhất, và

cặp phần đường thẳng thứ hai được tạo thành sao cho khoảng cách theo
 hướng thứ hai giữa cặp phần đường thẳng thứ hai giảm dần từ phía phần đầu
 kia của nhãn gắn kín hướng về một phần đầu.

13. Bao gói theo điểm 1, trong đó đầu rìa phía trước của đường cắt hộp đựng
 được tạo thành dưới dạng hình vòng cung nhô về phía trước theo hướng thứ
 nhất, hoặc

đầu rìa phía trước kéo dài thẳng với hướng chiều rộng.

Fig. 1

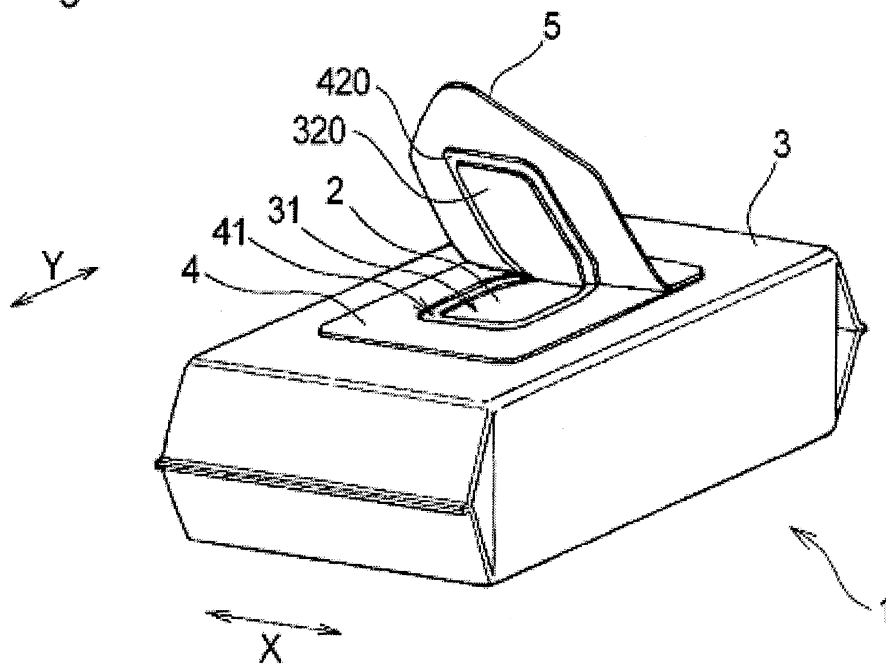


Fig. 2

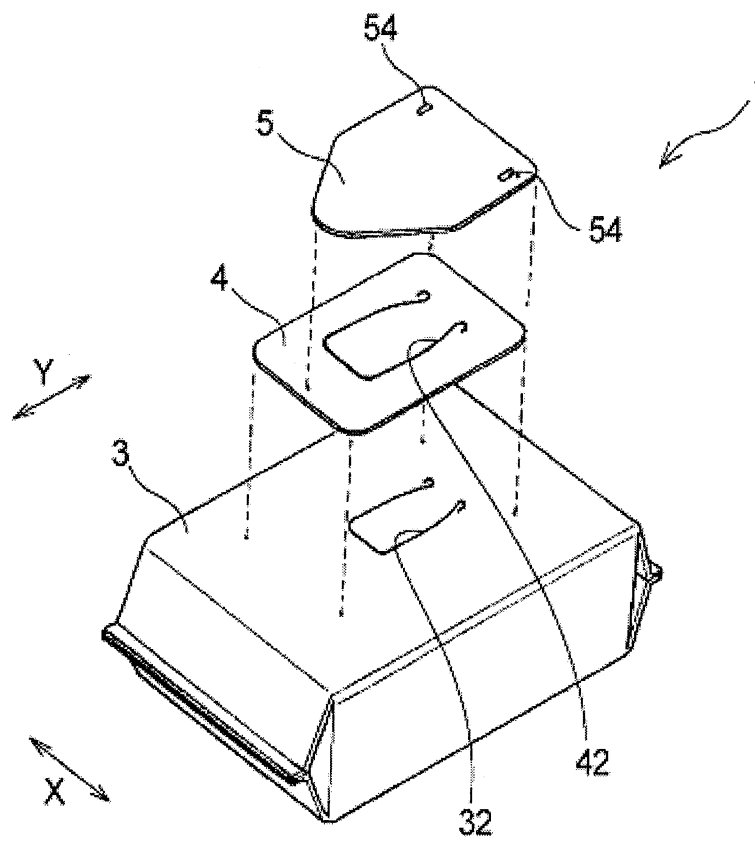


Fig. 3

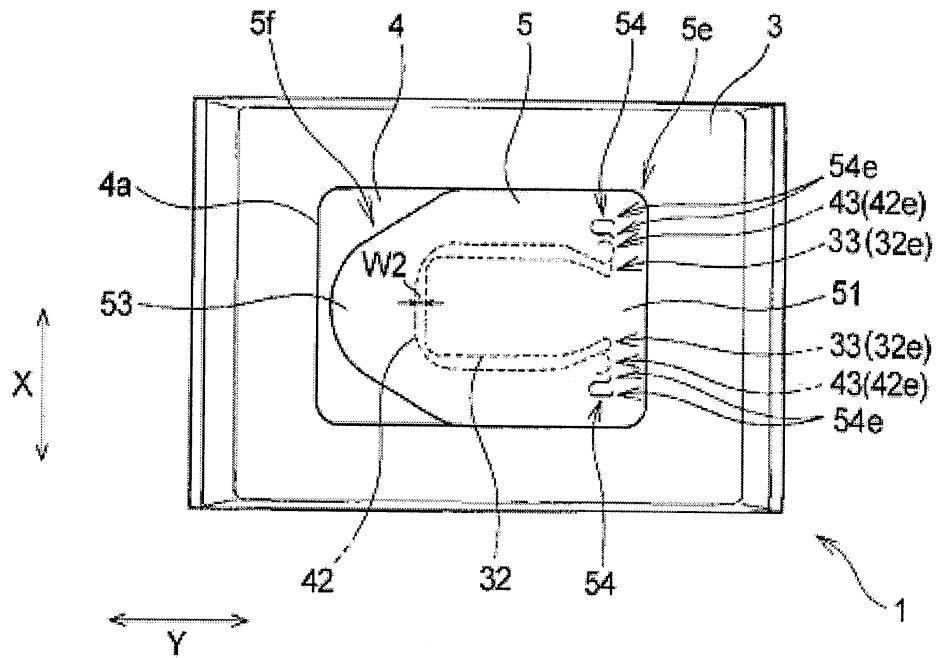


Fig. 4

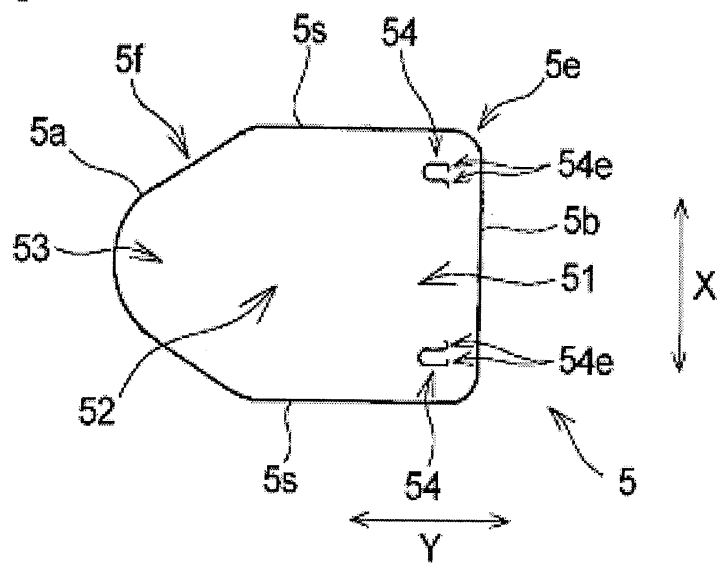


Fig. 5

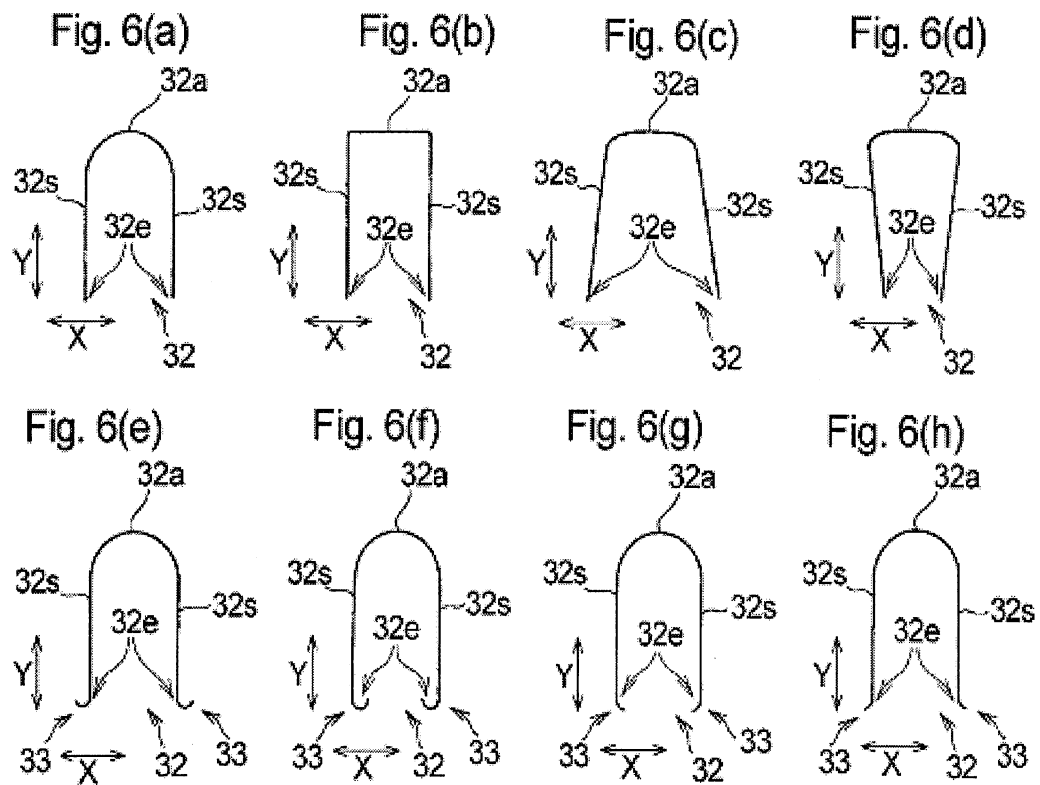
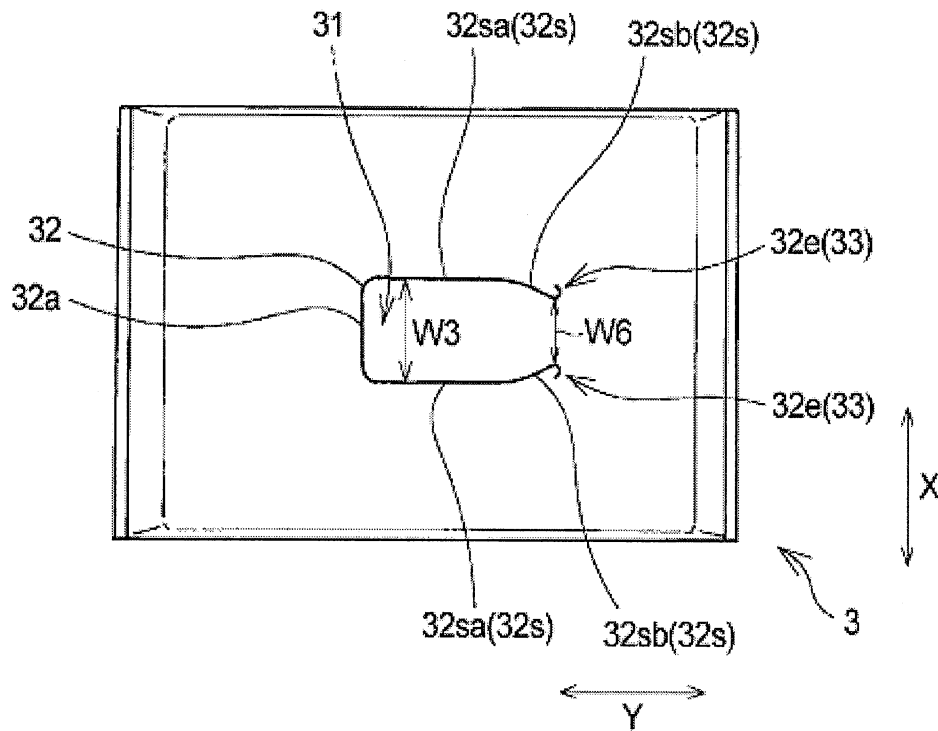


Fig. 7

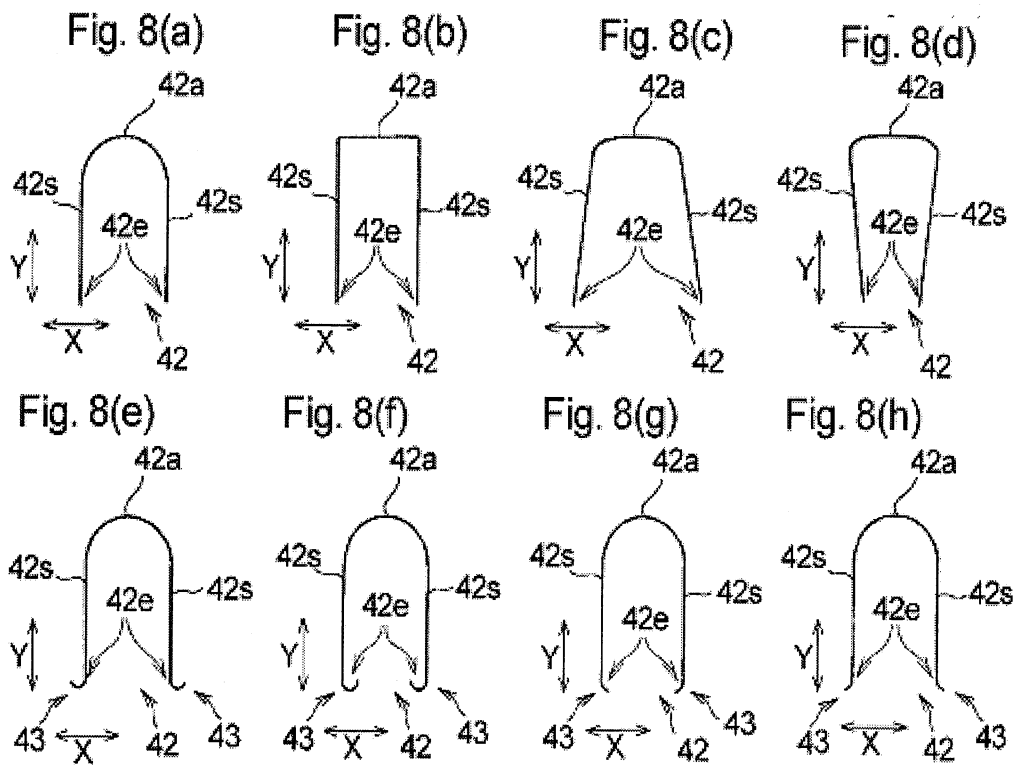
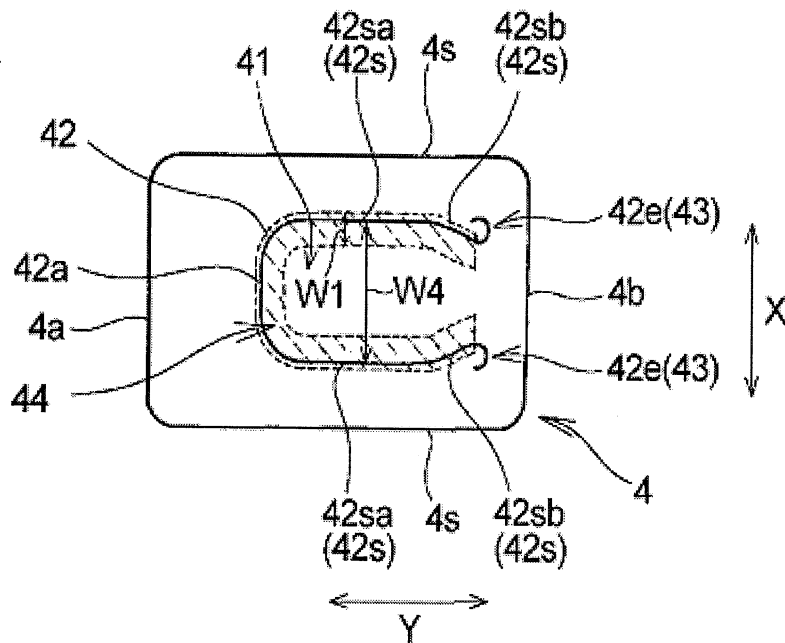


Fig. 9

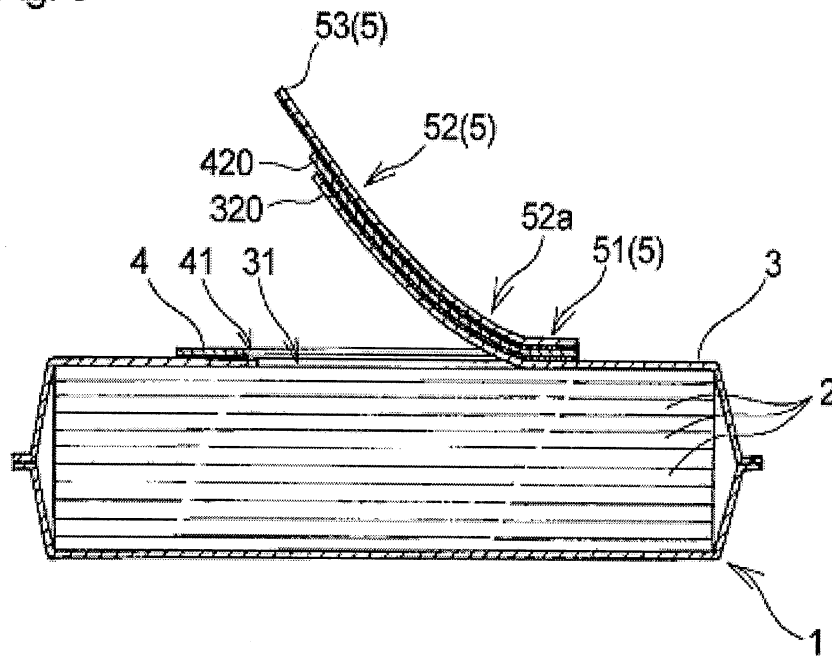


Fig. 10

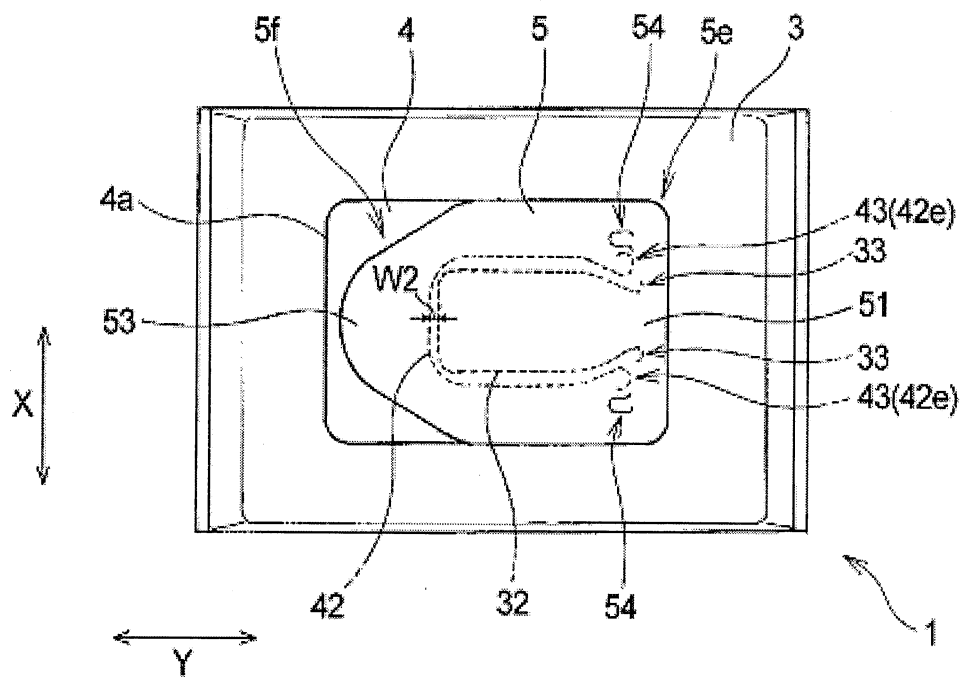


Fig. 11

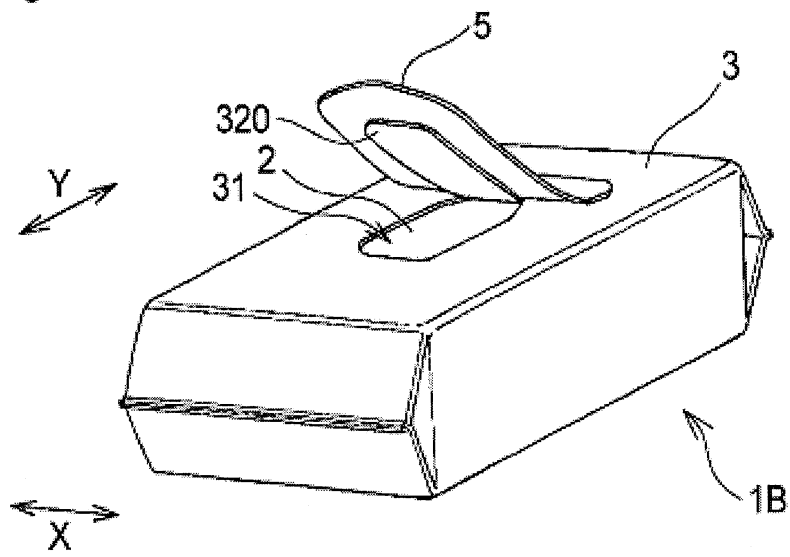


Fig. 12

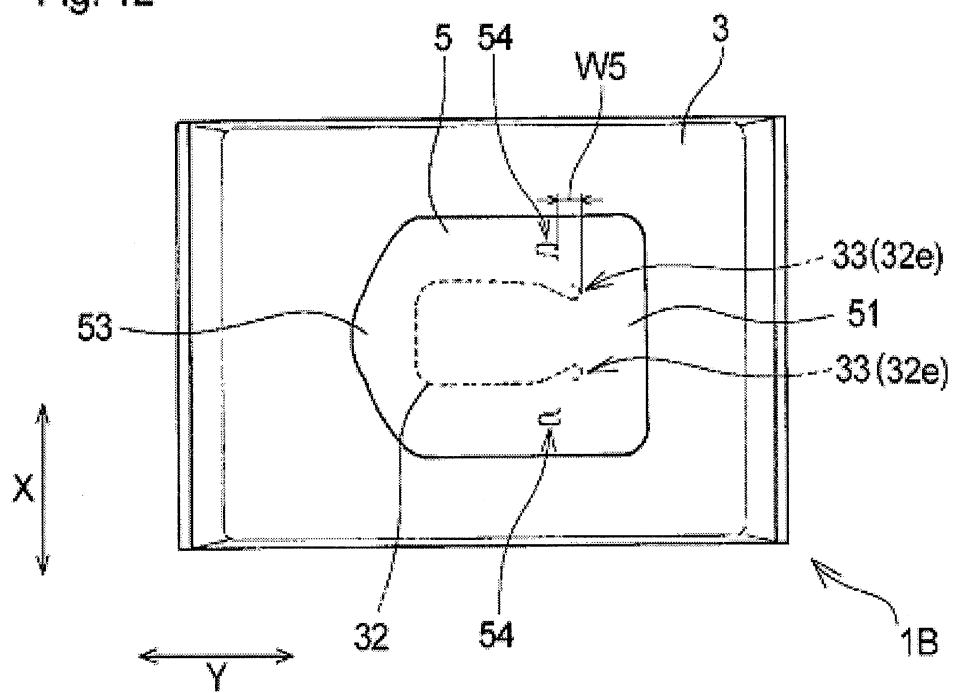


Fig. 13

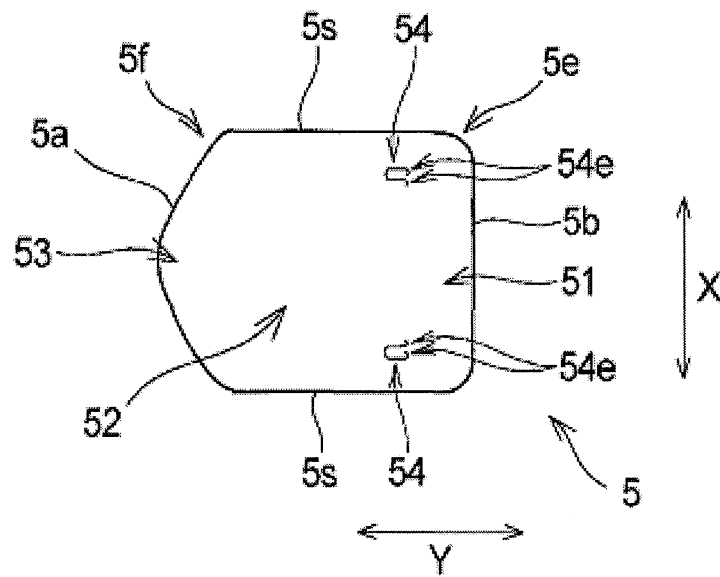


Fig. 14

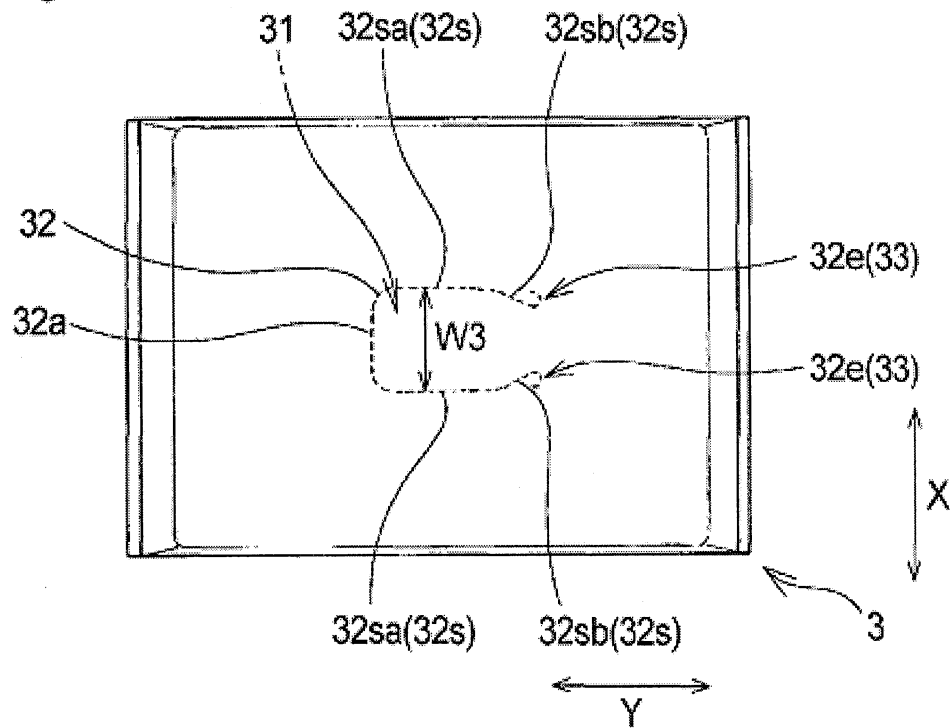


Fig. 15

