



(12) BẢN MÔ TẢ SÁNG CHẾ THUỘC BẢNG ĐỘC QUYỀN SÁNG CHẾ

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

(11)



1-0024975

(51)<sup>7</sup> A61F 13/15; A61F 13/56; A61F 13/49

(13) B

(21) 1-2015-04488

(22) 22/04/2014

(86) PCT/JP2014/061257 22/04/2014

(87) WO2014/178305A1 06/11/2014

(30) 2013-096156 01/05/2013 JP

(45) 25/08/2020 389

(43) 25/02/2016 335A

(73) UNICHARM CORPORATION (JP)

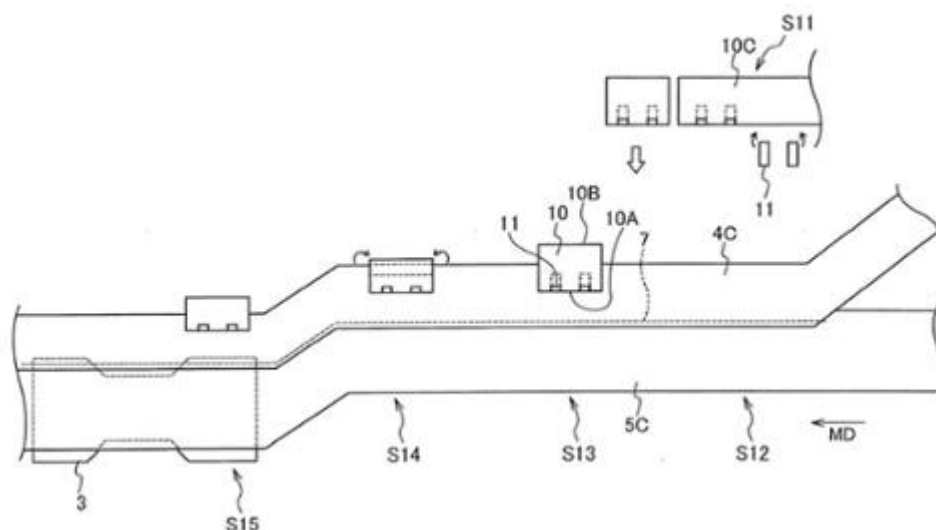
182, Shimobun, Kinsei-cho, Shikokuchuo-shi, Ehime 7990111, Japan

(72) MIZUMOTO, Tomoko (JP); MURAI, Takamasa (JP).

(74) Công ty Cổ phần Sở hữu công nghiệp INVESTIP (INVESTIP)

#### (54) PHƯƠNG PHÁP SẢN XUẤT VẬT DỤNG THẨM HÚT

(57) Sáng chế đề cập đến phương pháp sản xuất vật dụng thẩm hút (1) bao gồm các bước: ghép nối các chi tiết gắn (11) vào mỗi cánh bên (10); ghép nối cánh bên (10) mà các chi tiết gắn (11) được ghép nối vào đó với tấm thân chính (4) tương ứng; gấp cánh bên (10) dọc theo phần đầu của tấm thân chính (4) theo hướng chiều rộng (W); và sau đó hợp nhất tấm thân chính (4) với cánh bên (10) đã gấp và chi tiết thẩm hút (3) với nhau. Theo cách này, có thể giữ các cánh bên (10) ổn định ở trạng thái gấp, ngăn không để các phần cố định (31) giữa các cánh bên (10) và thân chính thẩm hút (2) bị gấp nếp và xoắn, và ngăn không để các cánh bên (10) bị dịch chuyển.



### **Lĩnh vực kỹ thuật được đề cập**

Sáng chế đề cập đến phương pháp sản xuất vật dụng thấm hút bao gồm chi tiết thấm hút, các cánh bên mở rộng ra phía ngoài theo hướng chiều rộng của chi tiết thấm hút, và các chi tiết gắn được ghép nối vào các cánh bên tương ứng.

### **Tình trạng kỹ thuật của sáng chế**

Tài liệu sáng chế (PTL) 1 bộc lộ phương pháp sản xuất vật dụng thấm hút bao gồm: thân chính thấm hút mà gồm có chi tiết thấm hút và tấm dính được đặt trên phía bề mặt tiếp xúc với da của chi tiết thấm hút; các cánh bên mở rộng ra phía ngoài theo hướng chiều rộng của thân chính thấm hút; và các chi tiết gắn được ghép nối vào các cánh bên tương ứng. Phương pháp sản xuất vật dụng thấm hút theo PTL 1 bao gồm: bước thứ nhất là gấp các cánh bên ra sau, mà các chi tiết gắn được ghép nối, dọc theo đường kéo dài theo hướng chiều dọc; và bước thứ hai là ghép nối các cánh bên được gấp trong bước thứ nhất vào thân chính thấm hút.

Danh sách tài liệu viện dẫn:

Tài liệu sáng chế (PTL):

Tài liệu sáng chế 1 (PTL 1) WO2010/032397.

### **Bản chất kỹ thuật của sáng chế**

Vấn đề kỹ thuật

Theo PTL 1, các cánh bên của vật dụng thấm hút không được tạo ra một cách liên tục trong toàn bộ vật dụng thấm hút theo hướng chiều dọc, mà thay vào đó được đặt trong một phần vật dụng thấm hút theo hướng chiều dọc. Vì lý do này, một số cánh bên có thể được trải ra về trạng thái ban đầu sau khi các cánh bên được gấp ở bước thứ nhất theo PTL 1, và do đó không chắc rằng tất cả các cánh bên được giữ ổn định ở trạng thái gấp.

Trong khi đó, chi tiết thấm hút thường là dày nhất trong số các chi tiết thành

phần cấu tạo nên vật dụng thấm hút. Vì lý do này, trong thân chính thấm hút, vùng có chi tiết thấm hút được đặt và các vùng không có chi tiết thấm hút gây ra độ chênh lệch của thân chính thấm hút. Trong bước thứ hai theo PTL 1, các cánh bên được ghép nối vào thân chính thấm hút có độ chênh lệch như thế. Điều này có thể dẫn đến các vấn đề bao gồm: không ghép nối được với toàn bộ các bề mặt ghép nối của các cánh bên; sự xuất hiện của các nếp gấp ở các phần ghép nối giữa các cánh bên và thân chính thấm hút; và việc ghép nối lỗi.

Nhằm khắc phục tình trạng này, mục đích của sáng chế là đề xuất: phương pháp sản xuất vật dụng thấm hút để sản xuất vật dụng thấm hút được tạo ra với thân chính thấm hút có chi tiết thấm hút và tấm đỉnh, và với các cánh bên mở rộng ra phía ngoài theo hướng chiều rộng của thân chính thấm hút, phương pháp này có khả năng giữ các cánh bên ổn định trong trạng thái gấp, và ngăn không cho các phần ghép nối giữa các cánh bên và thân chính thấm hút bị gấp nếp và xoắn, và các cánh bên dịch chuyển; và do đó vật dụng thấm hút được sản xuất.

#### Giải pháp cho vấn đề

Để giải quyết các vấn đề trên, phương pháp sản xuất vật dụng thấm hút theo sáng chế là phương pháp sản xuất vật dụng thấm hút được tạo ra với thân chính thấm hút bao gồm chi tiết thấm hút và tấm thân chính được bố trí bố trí ở phía bề mặt tiếp xúc với da của chi tiết thấm hút, cánh bên mở rộng ra ngoài từ thân chính thấm hút theo hướng chiều rộng, và chi tiết gắn được ghép nối với cánh bên, và được tạo kết cấu để được gắn với bề mặt phía không tiếp xúc với da của thân chính thấm hút. Trong vật dụng thấm hút, độ dài của cánh bên theo hướng chiều dọc là ngắn hơn so với độ dài của vật dụng thấm hút theo hướng chiều dọc, và độ dài của tấm thân chính theo hướng chiều dọc là tương đương với độ dài của toàn bộ vật dụng thấm hút theo hướng chiều dọc. Ở đây, phương pháp bao gồm các bước: ghép nối các chi tiết gắn với cánh bên; ghép nối cánh bên mà các chi tiết gắn được ghép nối vào đó vào tấm

thân chính; gấp cánh bên dọc theo phần đầu của tấm thân chính theo hướng chiều rộng; và hợp nhất tấm thân chính và chi tiết thấm hút với nhau.

Trong khi đó, vật dụng thấm hút theo sáng chế bao gồm: thân chính thấm hút bao gồm chi tiết thấm hút và tấm thân chính được bố trí ở phía bề mặt tiếp xúc với da của chi tiết thấm hút; cánh bên mở rộng ra ngoài từ thân chính thấm hút theo hướng chiều rộng; và chi tiết gắn được ghép nối vào cánh bên, và được tạo kết cấu để được gắn với bề mặt phía không tiếp xúc với da của thân chính thấm hút. Ở đây, vật dụng thấm hút được tạo ra bằng cách ghép nối cánh bên, mà các chi tiết gắn được ghép nối vào đó, với tấm thân chính, gấp cánh bên dọc theo phần đầu của tấm thân chính theo hướng chiều rộng, và hợp nhất tấm thân chính đã gấp cánh bên và chi tiết thấm hút với nhau.

Hiệu quả đạt được của sáng chế

Sáng chế có thể cung cấp phương pháp sản xuất vật dụng thấm hút có khả năng giữ các cánh bên ổn định ở trạng thái gập, và ngăn không để các phần ghép nối giữa các cánh bên và thân chính thấm hút bị gập nếp và xoắn, và các cánh bên bị dịch chuyển; và do đó vật dụng thấm hút được sản xuất.

#### **Mô tả vắn tắt các hình vẽ**

Fig.1 là hình chiếu bằng của vật dụng thấm hút theo phương án sáng chế.

Fig.2 là hình mặt cắt ngang của vật dụng thấm hút dọc theo đường cắt A-A trên Fig.1.

Fig.3 là hình chiếu bằng của vật dụng thấm hút được thể hiện trên Fig.1 với các cánh bên của nó được gập.

Fig.4 là hình mặt cắt ngang của vật dụng thấm hút dọc theo đường cắt B-B trên Fig.3.

Fig.5 là sơ đồ thể hiện phương pháp sản xuất vật dụng thấm hút theo phương án sáng chế.

Fig.6 là sơ đồ thể hiện phương pháp sản xuất vật dụng thấm hút theo phương án cải biến.

### **Mô tả chi tiết sáng chế**

Dựa vào các hình vẽ, các sự mô tả sẽ được đưa ra cho thiết bị sản xuất vật dụng thấm hút và phương pháp sản xuất vật dụng thấm hút theo sáng chế. Cụ thể hơn, các phần mô tả sẽ được đưa ra cho: (1) kết cấu của vật dụng thấm hút; (2) phương pháp sản xuất vật dụng thấm hút; (3) hoạt động và hiệu quả làm việc; và (4) các phương án thực hiện khác.

Theo phần mô tả của các hình vẽ, các chi tiết hợp thành giống hoặc tương tự sẽ được chỉ rõ bằng các ký hiệu tham chiếu giống hoặc tương tự nhau. Nên lưu ý rằng các hình vẽ là ở dạng sơ đồ và các tỷ lệ kích thước và các tỷ lệ tương tự trong các hình vẽ có sự chênh lệch với thực tế. Do đó các kích thước cụ thể và tương tự cần được đánh giá với sự xem xét các phần mô tả sau đây. Ngoài ra, điều hiển nhiên là các hình vẽ chứa đựng các mối liên hệ kích thước và các tỉ lệ mà thay đổi giữa các hình vẽ.

#### **(1) Kết cấu của vật dụng thấm hút**

Đầu tiên, tham chiếu đến các hình vẽ, kết cấu của vật dụng thấm hút 1 theo phương án sáng chế được mô tả. Fig.1 là hình chiếu bằng thể hiện vật dụng thấm hút 1 theo phương án sáng chế. Hình chiếu bằng được thể hiện trên Fig.1 mô tả các tấm thân chính và các phần khác được kéo giãn tới mức độ mà các nếp gấp như là các chun phía quanh chân hoặc các gấu chần được tạo ra cho vật dụng thấm hút trở nên không đáng kể. Theo phương án sáng chế, vật dụng thấm hút 1 là tã lót dùng một lần dạng dán.

Theo phương án sáng chế, tã lót dạng dán là tã lót mà không được tạo ra trong dạng quần từ trước, mà được trải rộng trước khi sử dụng và được mặc vào người dùng bằng cách dán các phần định trước của sản phẩm với nhau sử dụng các

chi tiết gắn hoặc các chi tiết tương tự.

Vật dụng thấm hút 1 bao gồm: vùng bụng S1 tương ứng với bụng của người mặc; vùng mông S2 tương ứng với hông của người mặc; và vùng đũng S3 tương ứng với háng của người mặc, và được xác định giữa vùng bụng S1 và vùng mông S2.

Vật dụng thấm hút 1 bao gồm: thân chính thấm hút 2; và các cánh bên 10 mở rộng ra ngoài từ thân chính thấm hút 2 theo hướng chiều rộng. Các cánh bên 10 được bố trí theo vùng mông. Thân chính thấm hút 2 được bố trí ngang với vùng bụng, vùng đũng và vùng mông. Vùng đũng là vùng mà các phần đầu bên ngoài của thân chính thấm hút theo hướng chiều rộng bị chìm vào trong theo hướng chiều rộng hơn là theo vùng bụng và vùng mông. Các phần đầu bên ngoài của vùng đũng theo hướng chiều rộng tạo ra cặp các phần miệng ôm vòng đùi 21 được bố trí vòng quanh chân của người mặc.

Thân chính thấm hút 2 bao gồm: chi tiết thấm hút 3; các tấm thân chính 4 được bố trí ở phía bề mặt tiếp xúc với da của chi tiết thấm hút 3; tấm đỉnh thấm hút được chất lỏng 5 bao phủ bề mặt tiếp xúc với da của chi tiết thấm hút 3; tấm mặt sau 6 được bố trí ở phía bề mặt không tiếp xúc với da của chi tiết thấm hút 3; các chi tiết đàn hồi phía chân 7, mỗi chi tiết đóng vai trò như là chi tiết đàn hồi thân chính; và các chi tiết đàn hồi chân 8 ở vị trí phía ngoài chi tiết đàn hồi phía chân 7 tương ứng theo hướng chiều rộng.

Tấm đỉnh 5 bao phủ bề mặt tiếp xúc với da của chi tiết thấm hút. Tấm đỉnh 5 chỉ cần được thiết kế để bao phủ ít nhất là bề mặt tiếp xúc với da của chi tiết thấm hút 3. Tấm đỉnh 5 theo phương án sáng chế mở rộng ra ngoài từ chi tiết thấm hút 3 theo hướng chiều rộng. Tấm đỉnh 5 được tạo ra từ tấm thấm hút được chất lỏng bằng vải không dệt hoặc vải dệt thấm hút nước, màng chất dẻo dạng lỗ rỗng, vải không dệt dạng lỗ rỗng hoặc các loại vật liệu tương tự.

Các tấm thân chính 4 được bố trí ở phía bề mặt tiếp xúc với da của chi tiết

thấm hút. Các tấm thân chính 4 bao phủ các phần đầu bên ngoài của tấm đỉnh 5 theo hướng chiều rộng. Các tấm thân chính 4 chỉ cần được bố trí ở phía bề mặt tiếp xúc với da của chi tiết thấm hút 3. Các tấm thân chính 4 có thể được bố trí theo cách không xếp chồng lên tấm đỉnh 5, hoặc theo cách không xếp chồng lên chi tiết thấm hút 3. Mỗi tấm thân chính 4 có thể được tạo ra từ tấm thấm hút được chất lỏng bằng vải không dệt hoặc vải dệt thấm hút nước, màng chất dẻo dạng lỗ rỗng, vải không dệt dạng lỗ rỗng hoặc các loại vật liệu tương tự. Mặt khác, tấm thân chính 4 có thể được tạo ra từ tấm không thấm hút được chất lỏng.

Phần đầu bên trong của mỗi tấm thân chính 4 theo hướng chiều rộng được gấp dọc theo đường gấp kéo dài theo hướng chiều dọc. Chi tiết đàn hồi phía chân 7 tương ứng được ghép nối giữa các phần đã gấp của tấm thân chính 4. Chi tiết đàn hồi phía chân 7 có thể kéo giãn ít nhất là theo hướng chiều dọc. Tấm thân chính 4 và chi tiết đàn hồi phía chân 7 tạo ra các gấu chần phía chân được tạo kết cấu để dựng lên, mà được bố trí ở phía bề mặt tiếp xúc với da của chi tiết thấm hút 3.

Chi tiết thấm hút 3 được tạo ra giữa tấm đỉnh 5 và tấm mặt sau 6. Chi tiết thấm hút 3 thấm hút chất bài tiết của người mặc, như các dịch thể. Chi tiết thấm hút 3 được tạo ra từ: lõi thấm hút như bột giấy nghiền nhỏ như là các loại vải hoặc polyme thấm hút cao; và vỏ bọc lõi để bọc lõi thấm hút. Nhiều khe 3A, kéo dài theo hướng chiều dọc L của vật dụng thấm hút, được tạo ra trong chi tiết thấm hút 3. Các khe 3A được bố trí theo 3 cột cách xa nhau theo hướng chiều dọc, và theo 3 hàng cách xa nhau theo hướng chiều rộng W của vật dụng thấm hút.

Tấm mặt sau 6 được tạo ra từ màng không thấm hút được chất lỏng (ở đây được gọi là "màng phía sau") được làm từ màng không thấm nước (ví dụ, polyetylen). Vùng bụng trong tấm mặt sau được tạo ra với phần mục tiêu 6A mà các chi tiết gắn được bắt vào đó.

Trong vùng đũng, các chi tiết đàn hồi chân 8 được bố trí dọc theo mỗi phần

miệng ôm vòng đùi 21. Các chi tiết đàn hồi chân 8 có thể kéo giãn ít nhất là theo hướng chiều dọc. Theo phương án sáng chế, 3 chi tiết đàn hồi chân 8 được bố trí dọc theo mỗi phần miệng ôm vòng đùi 21 cách xa nhau theo hướng chiều rộng.

Theo phương án sáng chế, tấm mặt sau 6 là chi tiết được bố trí trên bề mặt ngoài của tã lót dùng một lần, và tiếp xúc với quần áo của người mặc. Tuy nhiên, tấm ngoài có thể được tạo ra ở phía bề mặt không tiếp xúc với da của tấm mặt sau theo cách mà tấm ngoài tiếp xúc với quần áo của người mặc.

Các cánh bên 10 là các tấm mở rộng ra ngoài từ thân chính thấm hút theo hướng chiều rộng. Các cánh bên 10 được ghép nối giữa các tấm thân chính 4 tương ứng và tấm mặt sau 6. Các cánh bên 10 được tạo ra, ví dụ, từ tấm vải không dệt không thấm hút được chất lỏng.

Độ dài của mỗi tấm thân chính 4 theo hướng chiều dọc của nó bằng độ dài của toàn bộ vùng của vật dụng thấm hút theo hướng chiều dọc của nó. Mặt khác, độ dài của mỗi cánh bên 10 theo hướng chiều dọc của nó là nhỏ hơn độ dài của vật dụng thấm hút theo hướng chiều dọc của nó, và tương đương với một phần độ dài của vật dụng thấm hút theo hướng chiều dọc của nó. Vì các lý do này, các vật dụng thấm hút được sản xuất bằng cách: vận chuyển thân liên tục làm tấm thân chính 4C (xem Fig.5) trong đó các tấm thân chính 4 được nối thành dãy theo hướng vận chuyển; và sắp xếp các cánh bên 10 một phần lên trên thân liên tục làm tấm thân chính 4C. Theo phương án sáng chế, cặp các cánh bên 10 được tạo ra cho mỗi vùng mông. Tuy nhiên, cặp các cánh bên có thể được tạo ra không chỉ cho mỗi vùng mông mà còn cho mỗi vùng bụng.

Các chi tiết gắn 11 mở rộng ra ngoài từ các cánh bên 10 trong vùng mông S2 theo hướng chiều rộng. Mỗi chi tiết gắn 11 được ghép nối vào phần đầu bên ngoài của cánh bên 10 tương ứng theo hướng chiều rộng. Các chi tiết gắn 11 được thiết kế để được gắn với phần mục tiêu 6A trong vùng bụng S1. Các chi tiết gắn 11 được tạo



ra từ gấn dạng móc và vòng, chất kết dính nhảy áp, hoặc tương tự. Theo phương án sáng chế, các chi tiết gấn 11 được tạo ra từ chất kết dính nhảy áp.

Mỗi chi tiết gấn 11 được ghép nối vào bề mặt tiếp xúc với da và bề mặt không tiếp xúc với da của cánh bên 10, nhờ đó kẹp chặt cánh bên 10. Các chi tiết gấn 11 có trạng thái đang được trải rộng ra phía ngoài theo hướng chiều rộng (trạng thái của cặp chi tiết gấn phía trên trên Fig.1) và trạng thái gấp (trạng thái của cặp chi tiết dính phía dưới trên Fig.1). Trước khi sử dụng, các chi tiết gấn 11 được gấp. Trước khi sử dụng, bề mặt chất kết dính nhảy áp của mỗi chi tiết gấn 11 được phủ với chất kết dính nhảy áp được đặt bên trong theo hướng chiều dày. Khi đưa vào sử dụng, các chi tiết gấn 11 được trải ra bởi người chăm sóc để các bề mặt chất kết dính nhảy áp lộ ra.

Người chăm sóc đặt vùng bụng của vật dụng thấm hút trên bụng của người mặc và đặt vùng mông của vật dụng thấm hút trên lưng của người mặc. Ở trạng thái này, người chăm sóc kéo các cánh bên 10 về phía vùng bụng và ghép nối các bề mặt chất kết dính nhảy áp của các chi tiết gấn 11 vào vùng mục tiêu 6A trong vùng bụng. Do đó, vật dụng thấm hút có thể được giữ trên thân của người mặc.

Do đó ở vật dụng thấm hút đã tạo kết cấu, trước khi sử dụng, hai phần đầu của các cánh bên 10 tương ứng theo hướng chiều rộng được gấp vào trong theo hướng chiều rộng, và các phần đầu bên trong các cánh bên 10 đã gấp tương ứng (các phần đầu bên ngoài của các cánh bên 10 tương ứng trước khi được gấp) theo hướng chiều rộng được cố định tạm thời với các tấm thân chính 4 tương ứng. Fig.3 là hình chiếu bằng của vật dụng thấm hút 1 với các cánh bên 10 của nó được gấp lại. Fig.4 là hình mặt cắt ngang dọc theo đường cắt B-B trên Fig.3.

## (2) Phương pháp sản xuất vật dụng thấm hút

Tiếp theo, các phần mô tả sẽ được đưa ra đối với ví dụ về phương pháp sản xuất vật dụng thấm hút theo phương án sáng chế bằng cách sử dụng Fig.5. Nên lưu ý

rằng Fig.5 chỉ thể hiện một tấm thân chính và một cánh bên trong số các tấm thân chính và các cánh bên được bố trí tương ứng với các phía bên trái và phải để thuận tiện cho việc giải thích. Ngoài ra, các phương pháp thông thường có thể được sử dụng cho các bước mà không được mô tả theo phương án sáng chế. Phương pháp sản xuất được mô tả dưới đây chỉ đơn thuần là ví dụ và vật dụng thấm hút cũng có thể được sản xuất bằng các phương pháp sản xuất khác. Phương pháp sản xuất vật dụng thấm hút bao gồm ít nhất là: bước S11 là ghép nối cánh bên 10 và các chi tiết gắn 11 với nhau; bước S12 là ghép nối tấm thân chính 4 và tấm đỉnh 5 với nhau; bước S13 là ghép nối cánh bên 10 và tấm thân chính 4 với nhau; bước gấp cánh bên S14; và bước ghép nối chi tiết thấm hút S15.

Ở bước S11 ghép nối cánh bên 10 và các chi tiết gắn với nhau, các chi tiết gắn 11 được ghép nối vào thân liên tục làm cánh bên 10C trong đó các cánh bên được nối liên tiếp theo hướng chiều dọc. Theo một cách cụ thể, các chi tiết gắn 11 được ghép nối vào phần đầu bên ngoài của thân liên tục làm cánh bên 10C theo hướng chiều rộng. Phần đầu mà các chi tiết gắn 11 được ghép nối vào đó là phần đầu 10A ở vị trí phía bên ngoài mỗi cánh bên 10 theo hướng chiều rộng trong trạng thái mà cánh bên 10 được cố định vào thân chính thấm hút và được trải ra. Tiếp theo, thân liên tục làm cánh bên 10C được cắt thành các cánh bên theo độ dài sản phẩm. Bằng cách đó, mỗi cánh bên 10 mà các chi tiết gắn 11 được ghép nối vào đó có thể được sản xuất.

Theo phương án sáng chế, các chi tiết gắn 11 được ghép nối vào thân liên tục làm cánh bên 10C. Tuy nhiên, thay vào đó, các chi tiết gắn 11 có thể được ghép nối, ví dụ, vào phần đầu bên ngoài theo hướng chiều rộng của mỗi cánh bên 10 được cắt thành độ dài sản phẩm.

Trong khi các phương pháp khác nhau có thể được dùng để ghép nối cánh bên 10 và các chi tiết gắn với nhau, việc ghép nối với chất gắn dính là một trong các

phương pháp như thế. Ngoài ra, mặc dù các chi tiết gắn theo phương án sáng chế được ghép nối vào bề mặt phía tiếp xúc với da và bề mặt phía không tiếp xúc với da của cánh bên 10, các chi tiết gắn cần phải được ghép nối với ít nhất một trong bề mặt phía tiếp xúc với da và bề mặt phía không tiếp xúc với da của cánh bên 10.

Tiếp theo, ở bước S12 ghép nối tấm thân chính 4 và tấm đỉnh với nhau, tấm thân chính 4 và tấm đỉnh được ghép nối với nhau. Theo một cách cụ thể, thân liên tục làm tấm thân chính 4C trong đó các tấm thân chính 4 được nối liên tiếp theo hướng chiều dọc và thân liên tục làm tấm đỉnh 5C trong đó các tấm đỉnh được nối liên tiếp theo hướng chiều dọc được ghép nối với nhau. Thân liên tục làm tấm thân chính 4C và thân liên tục làm tấm đỉnh 5C được vận chuyển theo hướng vận chuyển MD kéo dài theo hướng chiều dọc. Thân liên tục làm tấm thân chính 4C được gấp dọc theo đường gấp kéo dài theo hướng chiều dọc. Các chi tiết đàn hồi phía chân 7 được bố trí giữa các phần được gấp của thân liên tục làm tấm thân chính 4C. Bề mặt phía không tiếp xúc với da của thân liên tục làm tấm thân chính 4C do đó liên tục theo hướng vận chuyển và bề mặt phía tiếp xúc với da của thân liên tục làm tấm đỉnh 5C được ghép nối với nhau.

Nên lưu ý rằng không có sự hạn chế được áp đặt đối với thứ tự thực hiện của bước S11 ghép nối cánh bên 10 và các chi tiết gắn 11 với nhau và bước S12 ghép nối tấm thân chính 4 và tấm đỉnh 5 với nhau. Ví dụ, bước S11 ghép nối cánh bên 10 và các chi tiết gắn với nhau có thể được thực hiện sau bước S12 ghép nối tấm thân chính 4 và tấm đỉnh với nhau.

Tiếp theo, ở bước S13 ghép nối cánh bên 10 và tấm thân chính với nhau, cánh bên 10 mà các chi tiết gắn 11 đã được ghép nối vào đó và tấm thân chính 4 được ghép nối với nhau. Theo một cách chi tiết, các cánh bên 10 được cố định tạm thời vào bề mặt phía tiếp xúc với da của thân liên tục làm tấm thân chính theo hướng vận chuyển. Sự cố định tạm thời là sự cố định mà cho phép tháo tách ra. Theo một

cách cụ thể, sự cố định có thể đạt được theo cách đó là: các cánh bên 10 được ghép nối vào tấm thân chính 4 trước khi sử dụng; và các cánh bên 10 có thể được tháo tách ra từ tấm thân chính 4 khi đưa vào sử dụng. Fig.4 thể hiện sơ lược phần cố định tạm thời 32 giữa bề mặt tiếp xúc với da của thân liên tục làm tấm thân chính 4C và cánh bên 10.

Tiếp theo, ở bước gấp cánh bên S14, cánh bên 10 được gấp dọc theo phần đầu của thân liên tục làm tấm thân chính theo hướng chiều rộng. Theo một cách chi tiết, phần đầu bên ngoài của cánh bên 10 theo hướng ngang CD cắt ngang hướng vận chuyển (phần đầu bên trong 10B theo hướng chiều rộng theo trạng thái sản phẩm) được gấp ra sau về phía bề mặt không tiếp xúc với da của thân liên tục làm tấm thân chính 4C. Tại thời điểm này, phần được gấp ra sau của cánh bên 10 được cố định vào bề mặt không tiếp xúc với da của thân liên tục làm tấm thân chính 4C. Mỗi phần cố định 31 giữa bề mặt không tiếp xúc với da của thân liên tục làm tấm thân chính 4C và phần được gấp ra sau của cánh bên tương ứng 10 được minh họa với các đường nét đứt trên Fig.1.

Sau đó, ở bước ghép nối chi tiết thấm hút S15, tấm thân chính 4 và chi tiết thấm hút được hợp nhất với nhau. Theo một cách chi tiết, mặt tiếp xúc với da của chi tiết thấm hút 3 và tấm thân chính 4 mà thân liên tục làm tấm đỉnh 5C và cánh bên 10 được ghép nối vào đó, được ghép nối với nhau. Ở bước này, chi tiết thấm hút 3, thân liên tục làm tấm đỉnh 5C, cánh bên 10, các chi tiết gắn 11 và tấm thân chính 4 được hợp nhất với nhau. Nên lưu ý rằng bước ghép nối chi tiết thấm hút có thể được thực hiện theo cách đó là: trước bước ghép nối chi tiết thấm hút, chi tiết thấm hút và tấm mặt sau 6 được ghép nối với nhau; và ở bước ghép nối chi tiết thấm hút, chi tiết thấm hút và tấm mặt sau, cũng như tấm thân chính 4 mà thân liên tục làm tấm đỉnh và cánh bên 10 được ghép nối vào đó, được ghép nối với nhau. Mặt khác, tấm mặt sau 6 có thể được ghép nối sau bước ghép nối chi tiết thấm hút. Bằng cách ghép nối tấm

mặt sau vào chi tiết thấm hút, tấm thân chính 4 và tương tự, cánh bên 10 được bố trí giữa tấm thân chính 4 và tấm mặt sau.

Nên lưu ý rằng việc sản xuất có thể được thực hiện bằng cách ứng dụng các phương pháp sản xuất đã biết đến rộng rãi cho các bước bố trí các chi tiết hợp thành khác như là chi tiết đàn hồi chân, bước tạo ra phần miệng ôm vòng đuôi, và tương tự.

Do đó vật dụng thấm hút được sản xuất bao gồm: chi tiết thấm hút; thân chính thấm hút bao gồm các tấm thân chính 4 được bố trí ở phía bề mặt tiếp xúc với da của chi tiết thấm hút; các cánh bên 10 mở rộng ra ngoài từ thân chính thấm hút theo hướng chiều rộng; và các chi tiết gắn được ghép nối vào các cánh bên 10, và được tạo kết cấu để được gắn với tới bề mặt phoá không tiếp xúc với da của thân chính thấm hút. Vật dụng thấm hút được tạo ra bằng cách: ghép nối các tấm thân chính 4 và các cánh bên 10 tương ứng mà các chi tiết gắn được ghép nối vào đó; gấp mỗi cánh bên 10 dọc theo phần đầu của tấm thân chính 4 tương ứng theo hướng chiều rộng; và sau đó hợp nhất các tấm thân chính 4 thu được và chi tiết thấm hút với nhau.

Theo phương pháp sản xuất vật dụng thấm hút được thể hiện trên Fig.5, vì các tấm thân chính 4 được ghép nối vào tấm đỉnh 5 trước khi các cánh bên 10 được ghép nối vào các tấm thân chính 4 tương ứng, các tấm thân chính 4 có thể nhanh chóng được ghép nối vào chi tiết thấm hút 3 và tấm mặt sau 6 sau khi các cánh bên 10 được ghép nối vào các tấm thân chính 4 tương ứng và các cánh bên 10 được gấp. Phần đầu 10B của mỗi cánh bên 10 đã gấp ra sau được ghép nối ở giữa tấm thân chính 4 tương ứng và tấm mặt sau 6. Ví dụ, trong trường hợp chất gắn dính được cấp lên phần đầu 10B của cánh bên 10 đã được gấp ra sau và cánh bên 10 được cố định vào tấm thân chính 4 và tương tự nhờ sử dụng chất gắn dính, chất gắn dính có khả năng được sấy khô hoặc dính vào các chi tiết khác trong suốt bước vận chuyển, nếu nhiều bước (ví dụ, bước ghép nối các tấm thân chính và tấm đỉnh với nhau) đã được

thực hiện giữa bước gấp cánh bên S14 và bước ghép nối tấm mặt sau 6. Tuy nhiên, vì bước gấp cánh bên được thực hiện như là bước tiếp theo bước ghép nối các tấm thân chính 4 và tấm đỉnh 5, phần đầu 10B của mỗi cánh bên 10 đã được gấp có thể được cố định sườn sề giữa tấm thân chính 4 tương ứng và tấm mặt sau 6.

Bên cạnh đó, nếu bước S12 ghép nối tấm thân chính 4 và tấm đỉnh 5 đã được thực hiện sau bước S13 ghép nối cánh bên 10 và tấm thân chính, thì tấm thân chính và tấm đỉnh sẽ cần được ghép nối với nhau bằng cách đưa tấm thân chính và tấm đỉnh lại gần nhau ở tốc độ vừa phải so với phương án sáng chế trong đó tấm thân chính không có cánh bên đã được ghép nối vào đó và tấm đỉnh được ghép nối với nhau theo thứ tự là tấm thân chính mà cánh bên được ghép nối một phần vào đó và tấm đỉnh được ghép nối với nhau. Tuy nhiên, vì bước S12 ghép nối tấm thân chính và tấm đỉnh được thực hiện trước bước ghép nối cánh bên 10 và tấm thân chính, nên khoảng cách vận chuyển có thể được rút ngắn đi trong bước ghép nối cánh bên 10 và tấm đỉnh.

Ngoài ra, vật dụng thấm hút bao gồm: tấm đỉnh thấm hút được chất lỏng bao phủ bề mặt tiếp xúc với da của chi tiết thấm hút; và các chi tiết đàn hồi thân chính đã ghép nối vào các tấm thân chính 4 tương ứng, và có thể kéo giãn và co lại được theo hướng chiều dọc. Mỗi tấm thân chính 4 và chi tiết đàn hồi thân chính tương ứng cấu tạo nên các gấu chấn phía chân được tạo kết cấu để dựng lên, mà được đặt ở phía bề mặt tiếp xúc với da của chi tiết thấm hút. Các cánh bên 10 được ghép nối vào các tấm thân chính 4 tương ứng được ghép nối vào tấm đỉnh.

Ở vật dụng thấm hút, một phần đầu 10A của mỗi cánh bên 10 theo hướng chiều rộng (phần đầu bên ngoài của cánh bên 10 theo hướng chiều rộng khi cánh bên 10 được trải ra) được cố định tạm thời vào bề mặt phoá tiếp xúc với da của tấm thân chính 4 tương ứng theo cách tháo rời được; và phần đầu 10B khác của cánh bên 10 theo hướng chiều rộng (phần đầu bên trong của cánh bên 10 theo hướng chiều rộng

khi cánh bên 10 được trải ra) được cố định vào bề mặt phía không tiếp xúc với da của tấm thân chính 4; và với các phần đầu của cánh bên 10 do đó cố định tạm thời và cố định, tương ứng, độ dài W1 (xem Fig.3) theo hướng chiều rộng giữa một phần đầu 10A của cánh bên 10 theo hướng chiều rộng và đường gấp FL của cánh bên 10 kéo dài dọc theo phần bên của tấm thân chính 4 ngắn hơn độ dài W2 (xem Fig.3) của tấm thân chính 4 theo hướng chiều rộng.

### (3) Hoạt động và hiệu quả làm việc

Nếu các cánh bên 10 được ghép nối vào các tấm thân chính 4 sau khi các cánh bên 10 được bố trí trong các phần của tấm thân chính được gấp, các cánh bên 10 được gấp một lần có khả năng được trải ra vì các cánh bên 10 không liên tục và có khuynh hướng di chuyển tách biệt. Ngược lại, phương pháp sản xuất vật dụng thấm hút theo phương án sáng chế làm cho nó có thể làm cho tấm thân chính 4 giữ trạng thái gấp của các cánh bên 10, và theo đó làm cho nó dễ dàng giữ các cánh bên 10 ổn định ở trạng thái gấp, vì các cánh bên 10 được gấp sau khi được ghép nối vào tấm thân chính 4.

Hơn thế nữa, sau khi cánh bên 10 được ghép nối vào tấm thân chính 4, tấm thân chính 4 thu được được hợp nhất với chi tiết thấm hút. Do tấm thân chính 4 không gây ra độ chênh lệch được cho là do độ dày của chi tiết thấm hút khi cánh bên 10 được ghép nối vào tấm thân chính 4, cánh bên 10 và chi tiết thấm hút có thể tiếp xúc với nhau trên một mặt phẳng, và phần ghép nối giữa chúng do đó có thể được ngăn không bị gấp nếp và xoắn. Bên cạnh đó, nếu độ chênh lệch được cho là do độ dày của chi tiết thấm hút đã được tạo ra theo tấm thân chính 4, độ chênh lệch như thế có nhiều khả năng làm di chuyển tấm thân chính 4 và cánh bên 10. Tuy nhiên, vì tấm thân chính 4 không gây ra độ chênh lệch được cho là do độ dày của chi tiết thấm hút khi cánh bên 10 được ghép nối vào tấm thân chính 4, sự di chuyển của cánh bên 10 có thể được ngăn chặn.

Cụ thể là các chi tiết đàn hồi phía chân ở trạng thái được kéo giãn được ghép nối vào thân liên tục làm tấm thân chính 4C sao cho lực kéo giãn và co lại được cho là do các chi tiết đàn hồi phía chân tác động lên một phần của thân liên tục làm tấm thân chính 4C. Do đó, thường khó để giữ toàn bộ tấm thân chính ở trạng thái bằng. Nếu độ chênh lệch được cho là do độ dày của chi tiết thấm hút đã được tạo ra trong tấm thân chính 4 này, tấm thân chính 4 và cánh bên 10 có thể bị dịch chuyển do độ chênh lệch này. Tuy nhiên, vì tấm thân chính 4 không gây ra độ chênh lệch được cho là do độ dày của chi tiết thấm hút khi cánh bên 10 được ghép nối vào tấm thân chính 4, sự di chuyển của cánh bên 10 được ngăn cản một cách có hiệu quả.

Cánh bên 10 mở rộng ra ngoài từ tấm thân chính 4 theo hướng chiều rộng, và được bố trí một phần phía trên tấm thân chính 4. Do đó ở cánh bên 10 được bố trí một phần như thế, phần mở rộng ra ngoài từ tấm thân chính 4 theo hướng chiều rộng của nó sẽ khó có thể được giữ trong suốt sự vận chuyển, và có thể dao động trong suốt quá trình vận chuyển. Tuy nhiên, do phần đầu bên ngoài của mỗi cánh bên 10 theo hướng chiều rộng được cố định tạm thời vào tấm thân chính 4 và do đó các cánh bên 10 được gấp ở trạng thái sản phẩm, có thể làm giảm vùng mà một phần mỗi cánh bên 10 mở rộng ra ngoài từ tấm thân chính 4 theo hướng chiều rộng, và có thể ngăn chặn các cánh bên 10 khỏi sự dao động trong suốt sự vận chuyển.

Ngoài ra, bước gấp cánh bên 10 được thiết kế để gấp cánh bên 10 trên cơ sở một phần không xếp chồng lên chi tiết gắn. Đường gấp của cánh bên 10 được tạo ra bằng cách không xếp chồng lên các chi tiết gắn. Ví dụ, nếu đường gấp được tạo ra chồng lên các chi tiết gắn, sự biến dạng và tương tự của bề mặt chất kết dính nhạy áp ở phần được gấp hoặc của chi tiết ăn khớp làm cho nó không thể thu được lực gắn mong muốn. Tuy nhiên, vì cánh bên 10 được gấp dọc theo đường gấp không chồng lên các chi tiết gắn, không có đường gấp được tạo ra trong các chi tiết gắn, do đó lực gắn của các chi tiết gắn có thể được duy trì ổn định.



Với các phần của cánh bên 10 được cố định tạm thời và cố định tương ứng, độ dài W1 (xem Fig.3) theo hướng chiều rộng giữa một phần đầu 10A của cánh bên 10 theo hướng chiều rộng và đường gấp FL của cánh bên 10 kéo dài dọc theo phần bên của tấm thân chính 4 ngắn hơn so với độ dài W2 (xem Fig.3) của tấm thân chính 4 theo hướng chiều rộng. Vì lý do này, dễ dàng hơn để đặt cánh bên phẳng hơn.

Độ dài W1 theo hướng chiều rộng giữa phần đầu 10A của cánh bên 10 theo hướng chiều rộng và đường gấp FL của cánh bên 10 kéo dài dọc theo phần bên của tấm thân chính 4 tương đương với độ dài của cánh bên đã gấp 10 theo hướng chiều rộng. Ví dụ, nếu độ dài W1 của cánh bên 10 theo hướng chiều rộng dài hơn độ dài W2 của tấm thân chính 4 theo hướng chiều rộng, phần đầu 10A của cánh bên 10 theo hướng chiều rộng sẽ được bố trí vào trong qua tấm thân chính 4 theo hướng chiều rộng. Nếu phần đầu 10A của cánh bên 10 theo hướng chiều rộng vượt quá tấm thân chính 4, cánh bên 10 sẽ được bố trí trên phần chênh lệch gây ra bởi một phần đầu bên trong của tấm thân chính 4, và sẽ khó để giữ cánh bên 10 theo trạng thái phẳng. Tuy nhiên, vì độ dài W1 của cánh bên 10 theo hướng chiều rộng ngắn hơn độ dài W2 của tấm thân chính 4 theo hướng chiều rộng, cánh bên 10 có thể được bố trí trên tấm thân chính 4, và do đó có thể ngăn chặn được khỏi bị gấp nếp và xoắn do độ chênh lệch đó.

#### (4) Các phương án thực hiện khác

Mặc dù được mô tả như trên, nội dung của sáng chế được bộc lộ thông qua phương án thực hiện của sáng chế, nhưng sẽ không được hiểu rằng phần mô tả hoặc các hình vẽ tạo nên một phần của bản mô tả sẽ làm giới hạn sáng chế. Từ nội dung bộc lộ này, các phương án thay thế khác nhau, các ví dụ và các kỹ thuật vận hành sẽ trở nên rõ ràng đối với người có hiểu biết trung bình trong lĩnh vực kỹ thuật của sáng chế.

Tiếp theo, phần mô tả về phương pháp sản xuất vật dụng thấm hút theo

phương án cải biến sẽ được đưa ra trên cơ sở Fig.6. Nên lưu ý rằng, trong phần giải thích của phương án cải biến, nội dung mô tả sẽ chỉ được đưa ra đối với các thành phần mà tạo ra sự sai khác so với phương án sáng chế đã được mô tả ở trên; các thành phần tương tự như các phương án sáng chế sẽ được chỉ rõ bằng các dấu hiệu chỉ dẫn tương tự; và các nội dung mô tả cho các thành phần này sẽ được lược bỏ.

Ở phương pháp sản xuất vật dụng thẩm hút theo phương án cải biến, bước gấp cánh bên S14 được thực hiện trước bước S12 ghép nối tấm thân chính và tấm đỉnh. Nói cách khác, theo phương pháp sản xuất vật dụng thẩm hút, bước S11 ghép nối cánh bên 10 và các chi tiết gắn, bước S13 ghép nối cánh bên 10 và tấm thân chính, bước gấp cánh bên S14, bước S12 ghép nối tấm thân chính và tấm đỉnh, và bước ghép nối chi tiết thẩm hút S15 được thực hiện theo thứ tự được liệt kê.

Do đó vật dụng thẩm hút được sản xuất còn bao gồm: tấm đỉnh thẩm hút được chất lỏng bao phủ bề mặt tiếp xúc với da của chi tiết thẩm hút; và các chi tiết đàn hồi thân chính được ghép nối vào các tấm thân chính tương ứng, và có thể kéo giãn và co lại được theo hướng chiều dọc. Mỗi tấm thân chính và chi tiết đàn hồi phía chân tương ứng tạo ra các gấu chần phía chân được tạo kết cấu để dựng lên, mà được bố trí ở phía bề mặt tiếp xúc với da của chi tiết thẩm hút. Tấm đỉnh được ghép nối vào tấm thân chính mà cánh bên 10 được ghép nối vào đó.

Bên cạnh đó, bước S13 ghép nối cánh bên 10 và tấm thân chính có thể được thiết kế theo cách thức mà cánh bên 10 được cố định tạm thời vào bề mặt tiếp xúc với da của tấm thân chính, và cố định tạm thời vào bề mặt tiếp xúc với da của tấm đỉnh. Nếu một phần đầu 10A của cánh bên 10 mở rộng vào phía trong vượt qua tấm thân chính theo hướng chiều rộng, cánh bên 10 mở rộng vào phía trong vượt qua tấm thân chính theo hướng chiều rộng có thể được cố định tạm thời bằng cách ghép nối cánh bên 10 vào tấm thân chính và tấm đỉnh. Do đó, cánh bên 10 được ngăn chặn

khỏi sự dao động trong suốt quá trình vận chuyển, và có thể được vận chuyển ổn định.

Ngoài ra, khi các vật dụng thấm hút với các kích cỡ khác nhau được sản xuất, độ dài của các tấm thân chính theo hướng chiều rộng hoặc độ dài của tấm đỉnh theo hướng chiều rộng có thể bị thay đổi. Trong trường hợp này, nếu tấm đỉnh và tấm thân chính đã được ghép nối với nhau trước bước gấp cánh bên, các vị trí theo hướng cắt ngang mà dọc theo đó cánh bên được gấp sẽ trở nên khác nhau tùy thuộc vào kích cỡ sản phẩm. Vì lý do này, vị trí theo hướng cắt ngang của thiết bị gấp cánh bên sẽ cần được thay đổi, hoặc thiết bị gấp có khả năng gấp các cánh bên dọc theo các vị trí khác tương ứng của chúng là cần thiết để sử dụng. Theo đó, thiết bị sản xuất sẽ trở nên lớn hơn về kích cỡ. Tuy nhiên, vì tấm thân chính và tấm đỉnh được liên kết với nhau sau khi các cánh bên được gấp, dễ dàng để sản xuất các vật dụng thấm hút có các kích cỡ khác nhau.

Khả năng ứng dụng trong công nghiệp

Sáng chế có thể được dùng trong vật dụng thấm hút có thân thấm hút có tấm đỉnh và thân thấm hút, và các cánh bên mở rộng ra ngoài theo hướng chiều rộng của thân thấm hút.

Chú thích các số chỉ dẫn

- 1        Vật dụng thấm hút
- 2        Thân chính thấm hút
- 3        Chi tiết thấm hút
- 3A      Khe
- 4        Tấm thân chính
- 5        Tấm đỉnh
- 6        Tấm mặt sau
- 6A      Phần mục tiêu
- 7        Chi tiết đàn hồi phía chân
- 8        Chi tiết đàn hồi chân
- 10      Cánh bên

|    |                         |
|----|-------------------------|
| 11 | Chi tiết gắn            |
| 21 | Phần miệng ôm vòng đuôi |
| 31 | Phần cổ định            |
| L  | Hướng dọc               |
| W  | Hướng chiều rộng        |
| CD | Hướng cắt ngang         |
| MD | Hướng vận chuyển        |

## YÊU CẦU BẢO HỘ

1. Phương pháp sản xuất vật dụng thẩm hút để sản xuất vật dụng thẩm hút bao gồm:

thân chính thẩm hút bao gồm chi tiết thẩm hút, tấm đỉnh thẩm được chất lỏng bao phủ bề mặt tiếp xúc với da của chi tiết thẩm hút và tấm thân chính được bố trí trên phía bề mặt tiếp xúc với da của chi tiết thẩm hút,

cánh bên mở rộng ra ngoài từ thân chính thẩm hút theo hướng chiều rộng,

chi tiết gắn được ghép nối vào cánh bên, và được tạo kết cấu để được gắn với bề mặt phía không tiếp xúc với da của thân chính thẩm hút, và

chi tiết đàn hồi thân chính được ghép nối với tấm thân chính, và kéo giãn được theo hướng chiều dọc, trong đó:

độ dài của cánh bên theo hướng chiều dọc là ngắn hơn so với độ dài của vật dụng thẩm hút theo hướng chiều dọc,

độ dài của tấm thân chính theo hướng chiều dọc là tương đương với độ dài của toàn bộ vật dụng thẩm hút theo hướng chiều dọc,

tấm thân chính và chi tiết đàn hồi thân chính tạo ra gấu chần phía chân được tạo kết cấu để dựng lên, mà được đặt ở phía bề mặt tiếp xúc với da của chi tiết thẩm hút,

trong đó phương pháp này bao gồm các bước:

- ghép nối chi tiết gắn vào cánh bên;

- sau khi ghép nối chi tiết gắn vào cánh bên, ghép nối tấm đỉnh và tấm thân chính với nhau;

- sau khi ghép nối tấm đỉnh và tấm thân chính, ghép nối cánh bên vào tấm thân chính;

- sau khi ghép nối cánh bên vào tấm thân chính, gấp cánh bên dọc theo phần đầu của tấm thân chính theo hướng chiều rộng, và

- sau khi gấp cánh bên, hợp nhất tấm thân chính và chi tiết thẩm hút với

nhau,

- trong đó ở bước ghép nối cánh bên vào tấm thân chính, cánh bên được cố định tạm thời vào bề mặt tiếp xúc với da của tấm thân chính theo cách tháo rời được, và

- trong đó ở bước gấp cánh bên, cánh bên được gấp vào phía bề mặt không tiếp xúc với da của tấm thân chính, và cánh bên đã gấp được cố định vào bề mặt không tiếp xúc với da của tấm thân chính.

2. Phương pháp sản xuất vật dụng thấm hút để sản xuất vật dụng thấm hút bao gồm:

thân chính thấm hút bao gồm chi tiết thấm hút và tấm đỉnh thấm được chất lỏng bao phủ bề mặt tiếp xúc với da của chi tiết thấm hút và tấm thân chính được bố trí trên phía bề mặt tiếp xúc với da của chi tiết thấm hút,

cánh bên mở rộng ra ngoài từ thân chính thấm hút theo hướng chiều rộng,

chi tiết gắn được ghép nối vào cánh bên, và được tạo kết cấu để được gắn với bề mặt phía không tiếp xúc với da của thân chính thấm hút, và

chi tiết đàn hồi thân chính được ghép nối với tấm thân chính và kéo giãn được theo hướng chiều dọc, trong đó:

độ dài của cánh bên theo hướng chiều dọc ngắn hơn so với độ dài của vật dụng thấm hút theo hướng chiều dọc,

độ dài của tấm thân chính theo hướng chiều dọc tương đương với độ dài của toàn bộ vật dụng thấm hút theo hướng chiều dọc,

tấm thân chính và chi tiết đàn hồi thân chính tạo ra gấu chần phía chân được tạo kết cấu để dựng lên, mà được đặt trên phía bề mặt tiếp xúc với da của chi tiết thấm hút,

phương pháp này bao gồm các bước:

- ghép nối chi tiết gắn vào cánh bên;
- ghép nối cánh bên mà chi tiết gắn được ghép nối vào đó vào tấm thân

chính,

sau khi ghép nối cánh bên vào tấm thân chính, gấp cánh bên dọc theo phần đầu của tấm thân chính theo hướng chiều rộng,

sau khi gấp cánh bên, ghép nối tấm đỉnh và tấm thân chính với nhau; và

sau khi ghép nối tấm đỉnh và tấm thân chính, hợp nhất tấm thân chính và chi tiết thấm hút với nhau,

trong đó ở bước ghép nối cánh bên vào tấm thân chính, cánh bên được cố định tạm thời vào bề mặt tiếp xúc với da của tấm thân chính theo cách tháo rời được, và

trong đó ở bước gấp cánh bên, cánh bên được gấp vào phía bề mặt không tiếp xúc với da của tấm thân chính, và cánh bên đã gấp được cố định vào bề mặt không tiếp xúc với da của tấm thân chính.

3. Phương pháp sản xuất vật dụng thấm hút theo điểm 1, trong đó ở bước ghép nối cánh bên vào tấm thân chính, cánh bên được cố định tạm thời vào bề mặt tiếp xúc với da của tấm thân chính, và cánh bên được cố định tạm thời vào bề mặt tiếp xúc với da của tấm đỉnh.

4. Phương pháp sản xuất vật dụng thấm hút theo điểm bất kỳ trong số các điểm từ 1 đến 3, trong đó ở bước gấp cánh bên, cánh bên được gấp từ vị trí mà cánh bên đã gấp không chồng lên các chi tiết gắn.

FIG. 1

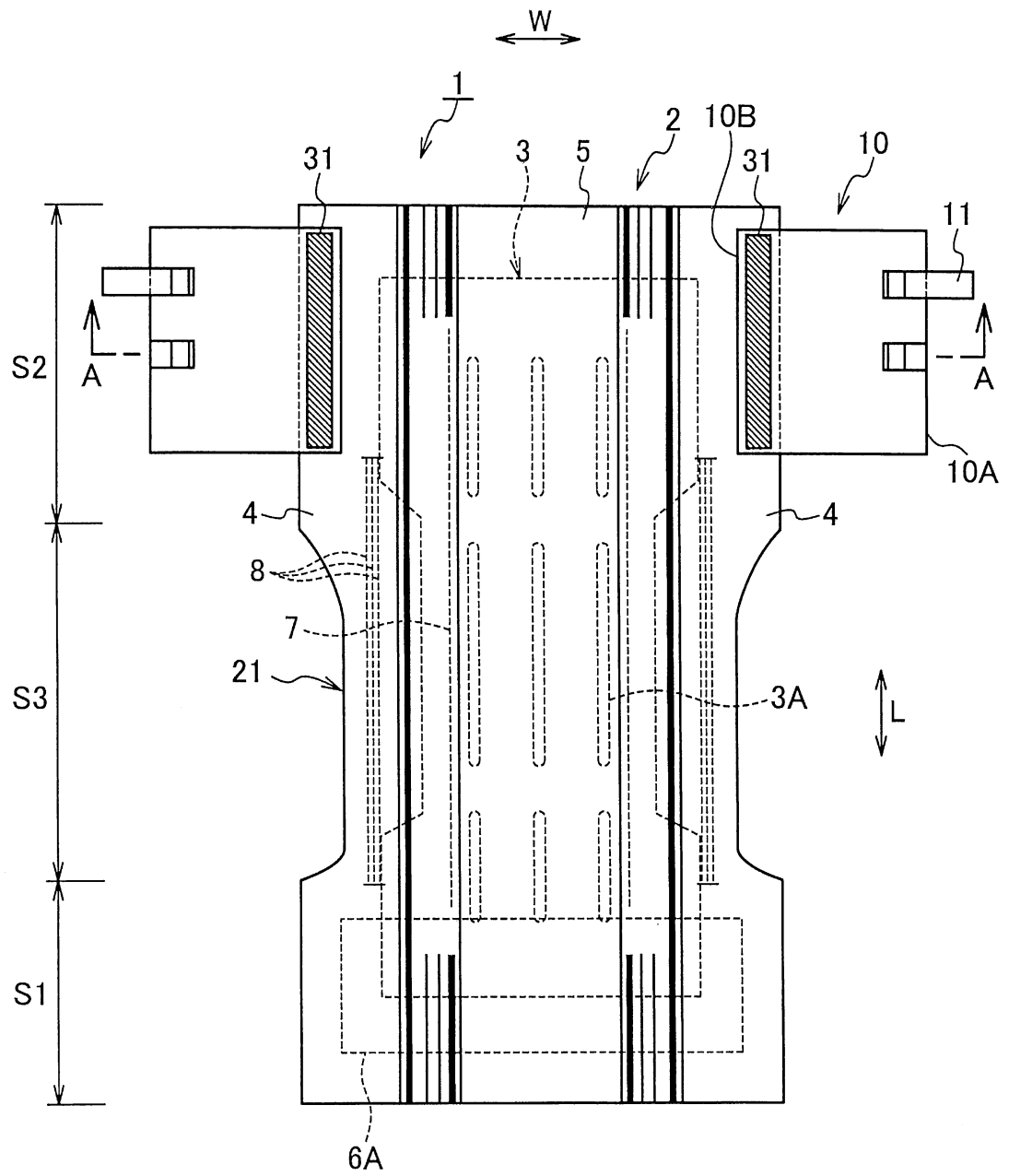




FIG. 2

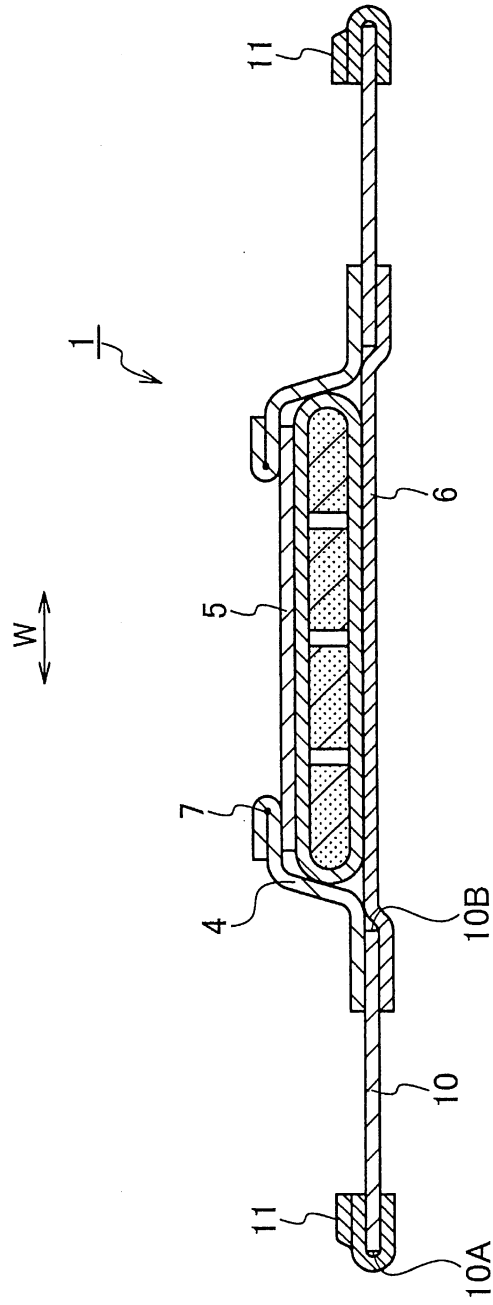


FIG. 3

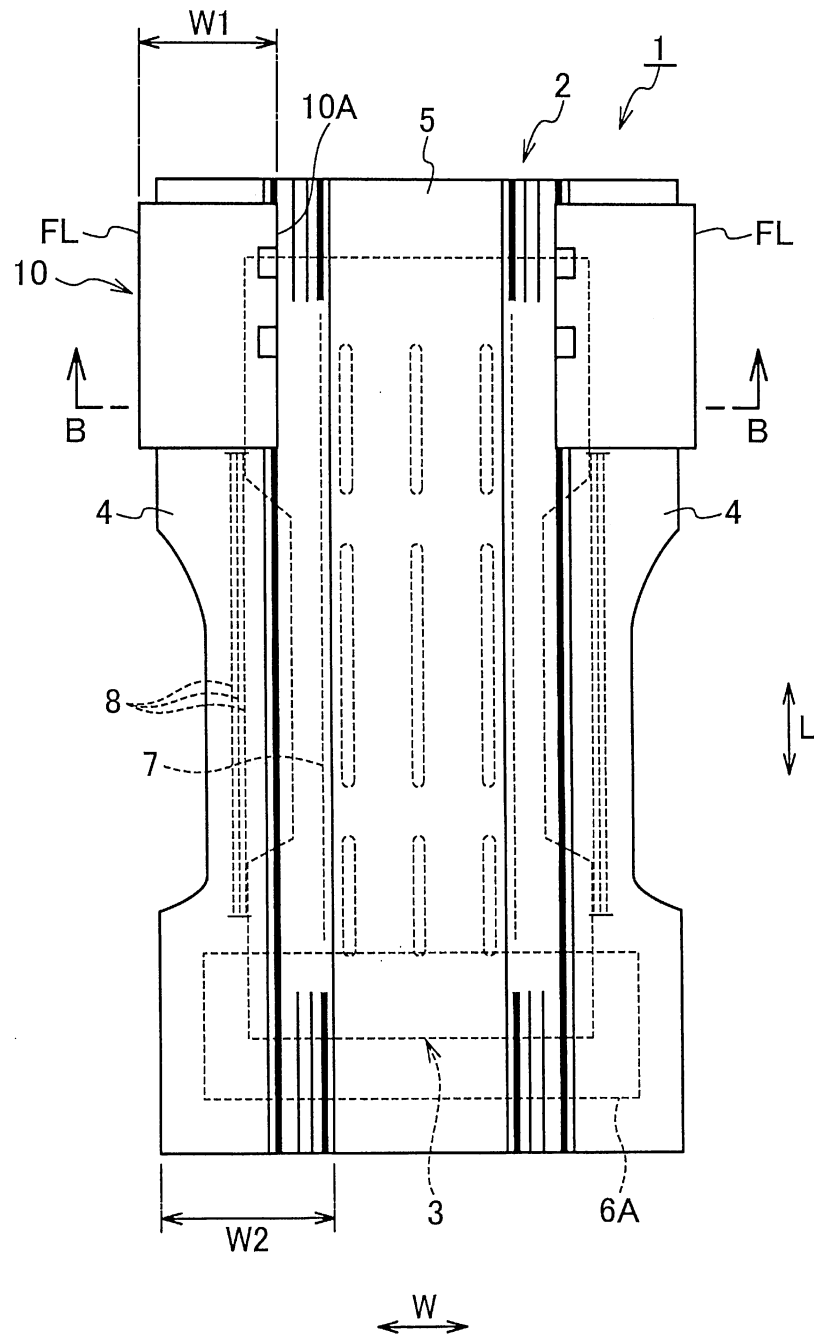




FIG. 5

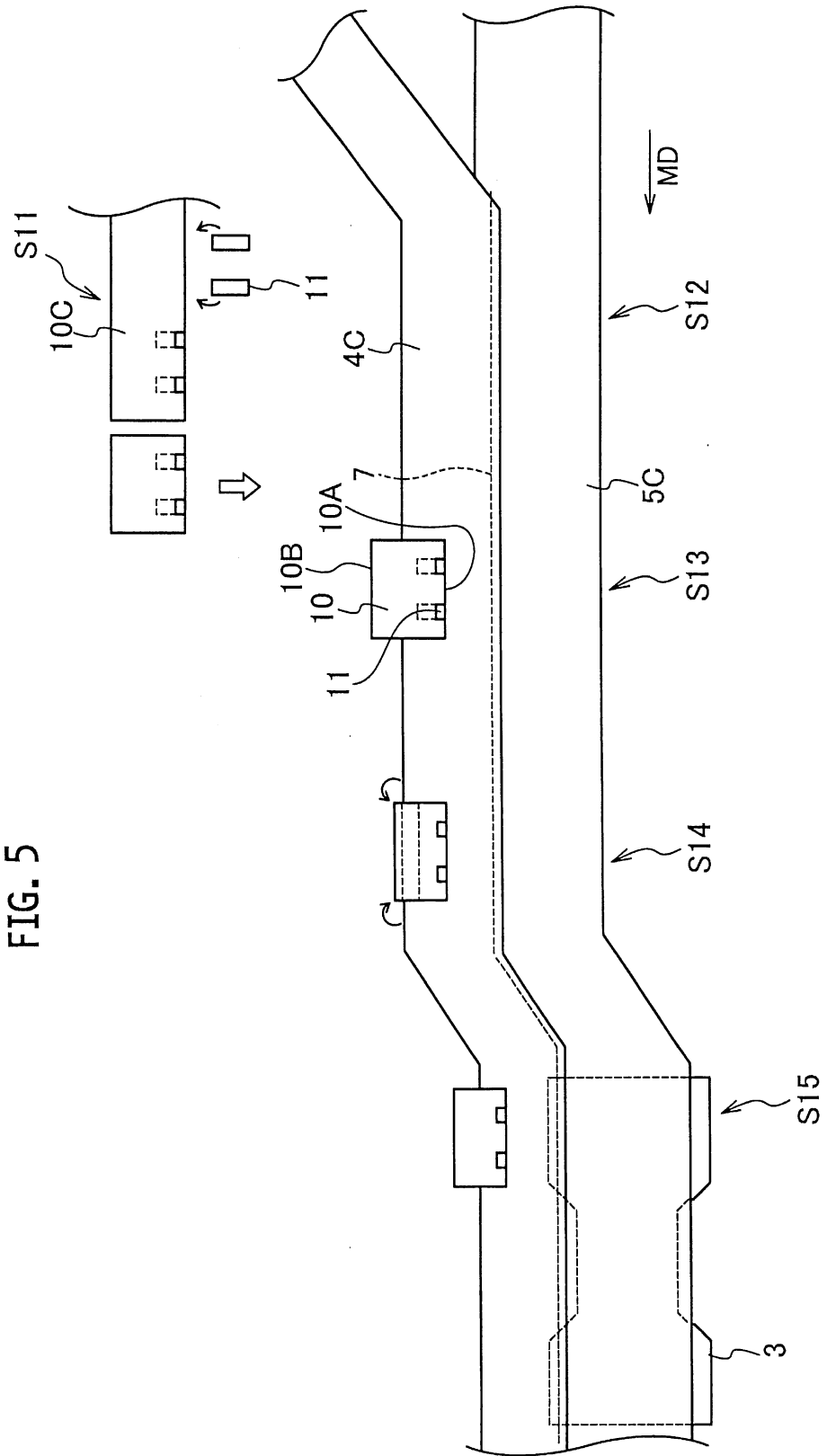


FIG. 6

