

19



Octrooi Centrum  
Nederland

11 2001717

12 C OCTROOI<sup>20</sup>

21 Aanvraagnummer: 2001717

51 Int.Cl.:  
**B65C9/00** (2006.01) **B65D75/32** (2006.01)

22 Ingediend: 24.06.2008

41 Ingeschreven:  
28.12.2009

47 Verleend:  
28.12.2009

45 Uitgegeven:  
01.03.2010

73 Octrooihouder(s):  
**Continental Label Holding B.V. te  
Roosendaal.**

72 Uitvinder(s):  
**Bob Claeys te Roosendaal.**

74 Gemachtigde:  
**Dr. R. Jorritsma c.s. te 2502 LS Den Haag.**

54 **Label voor een blisterverpakking.**

57 De onderhavige uitvinding heeft betrekking op een werkwijze voor het labelen van een blisterverpakking, de verpakking omvattende een drager waarin een of meer blisters zijn voorzien voor het bewaren van medicijneenheden, de werkwijze omvattende:

- het aanvoeren van een strook labelmateriaal;
- het in het labelmateriaal aanbrengen van een aantal openingen, waarbij de plaatsing en de afmetingen van de openingen zijn afgestemd op de plaatsing en afmetingen van de blisters in de blisterverpakking;
- het plaatsen van de blisters in de openingen in het labelmateriaal;
- het bevestigen van het labelmateriaal aan het dragerdeel van de blisterverpakking.

De uitvinding heeft tevens betrekking op een inrichting voor het labelen van een dergelijke blisterverpakking.

NL C 2001717

Dit octrooi is verleend ongeacht het bijgevoegde resultaat van het onderzoek naar de stand van de techniek en schriftelijke opinie. Het octrooischrift wijkt af van de oorspronkelijk ingediende stukken. Alle ingediende stukken kunnen bij Octrooi Centrum Nederland worden ingezien.

Octrooi Centrum Nederland is een agentschap van het ministerie van Economische Zaken.

## LABEL VOOR EEN BLISTERVERPAKKING

De onderhavige uitvinding heeft betrekking op een werkwijze en inrichting voor het labelen van een blisterverpakking, de verpakking omvattende een drager waarin een of meer blisters zijn voorzien voor het bewaren van medicijneenheden.

Voor het bewaren van medicijnen zijn door medicijnproducten talloze soorten medicijnverpakkingen ontwikkeld. Een veel voorkomend soort verpakking voor het bewaren van direct van de producent afkomstige medicijnen is de zogenaamde blisterverpakking (ook wel doordrukverpakking of stripverpakking genoemd) waarin de individuele medicijneenheden, zoals pillen, tabletten, capsules, en dergelijke, in compartimenten worden opgeslagen. De twee primaire componenten van een blisterverpakking worden vaak gevormd door een laag kunststof of aluminium waarin blaarvormige compartimenten (vakjes, holtes, “blisters”) zijn aangebracht, alsmede door een relatief harde bovenlaag, die bijvoorbeeld is vervaardigd van aluminium. Een blisterverpakking wordt op bekende wijze gevormd in een vorm-vul-afdichtings- (form-fill-seal) proces waarbij elk van de medicijneenheden in een aparte holte van de verpakking terecht komt. De medicijneenheden zijn in bepaalde uitvoeringen achter elkaar geplaatst in één of meer rijen, bijvoorbeeld variërend van 2 tot 20 eenheden. Vaak gaat het hierbij om een verpakking waarin een aantal medicijneenheden is aangebracht die voor verschillende gebruiksmomenten zijn bedoeld.

Dergelijke door de producent geleverde verpakkingen moeten aan veel wettelijke eisen voldoen. Met de verpakking dient informatie geleverd te worden, bijvoorbeeld in de vorm van een bijsluiter met informatie over het gebruik van het medicijn en de mogelijke gevolgen daarvan, een aanduiding van de uiterste houdbaarheidsdatum, een aanduiding van de sterkte, de naam van het medicijn, een chargenummer, etc. Deze informatie kan worden gegeven in karakters (cijfers en letters), in 1- of 2-dimensionale barcodes of in een combinatie daarvan. De informatie wordt meestal aangebracht op de omverpakking (dat wil zeggen de verpakking rondom de blisterverpakking) en is daarmee niet direct te herleiden tot de individuele medicijneenheden. In sommige gevallen is tevens een deel van de informatie afgedrukt op de verpakking zelf. Het aanbrengen van een andere informatie, zoals bijvoorbeeld 2-dimensionale barcodes, is vaak omslachtig of zelfs niet goed mogelijk. Door het pregen en afdichten (sealen) wordt de oppervlakte van het aluminium geribbeld of oneffen waardoor de bedrukking (barcode of in het bijzonder een 2D barcode) moeilijk te scannen is.

Alhoewel een dergelijke gewoonte om de genoemde informatie bijvoorbeeld in een aparte bijsluiter te voorzien soms, bijvoorbeeld bij thuisgebruik, wellicht nog acceptabel is, is

dit niet het geval wanneer de medicijnen op grotere schaal moeten worden verstrekt, bijvoorbeeld in ziekenhuizen, medische centra en dergelijke. Omwille van de medicatieveiligheid worden de individuele medicijneenheden in ziekenhuizen en door speciale farmaceutische loonverpakkers herverpakt en voorzien van de bovengenoemde gedetailleerde informatie. Wanneer bijvoorbeeld een barcode wordt voorzien op een blisterverpakking, kan het medisch personeel deze barcode elektronisch uitlezen zodat op een beeldscherm kan worden afgebeeld welke medicijnen de verpakking bevat. Aanvullende informatie kan ook worden verschaft, bijvoorbeeld informatie over de bijwerkingen van het medicijnen. In een meer geavanceerd systeem wordt de barcode en de daaruit volgende informatie over het medicijn op elektronische wijze gekoppeld met de patiënt die de medicijnen tot zich gaat nemen. Gecontroleerd kan dan worden of de combinatie van medicijn en patiënt geoorloofd is, welke dosering vereist is, en of er belangrijke bijwerkingen zijn. Een dergelijk elektronisch voorschrijfsysteem kan het aantal fouten bij het toedienen van medicijnen aanzienlijk reduceren.

15 Bij dergelijke verpakkingen is de informatie bestemd voor alle medicijneenheden van de verpakking gezamenlijk. Ziekenhuizen gaan echter steeds meer over op het gebruik van een eenheidsaflevering verpakking (EAV). Hierin wordt elke medicijneenheid afzonderlijk voorzien van de genoemde informatie in plaats van alle medicijneenheden op een bepaalde verpakking gezamenlijk. De kans op fouten bij het toedienen van de medicijneenheden kan hiermee nog verdere verkleind worden.

Om tot de eenheidsaflevering verpakkingen te komen, worden de door de geneesmiddelenproducent geproduceerde en aan de zorginstelling geleverde medicijnverpakkingen verbroken, worden de medicijneenheden uit de oorspronkelijke verpakkingen gehaald en opnieuw verpakt (herverpakt) in nieuwe verpakkingen. Deze nieuwe verpakkingen kunnen per medicijneenheid een grotere afmeting hebben om meer ruimte voor het aanbrengen van informatie te verschaffen. De nieuwe verpakkingen bevatten gewoonlijk slechts één enkele medicijneenheid en de informatie die op de oorspronkelijke verpakking aanwezig was, wordt ook op de nieuwe verpakkingen aangebracht. De verpakkingen worden hiertoe een voor een voorzien van labels (stickers) die een ondergrond bieden voor het daarop afdrukken van de gewenste medicijnspecifieke informatie is afgebeeld. De herverpakte medicijnen zijn daarna klaar om in de zorginstelling gebruikt te worden.

Een bezwaar van het herverpakken van de medicijnen is dat de integriteit van de oorspronkelijke verpakking wordt verbroken, zodat het medicijn in contact kan komen met een mogelijkerwijs vervuilende omgeving. De eisen op het gebied van de hygiëne die gesteld

worden aan het herverpakken van medicijnen zijn daarom ook zeer streng, hetgeen het herverpakkingsproces omslachtig en kostbaar maakt. De farmaceutische industrie is ook totaal niet gecharmeerd van het feit dat hun medicijn uit de oorspronkelijke verpakking wordt gehaald omdat er allereerst nog verwisseling kan ontstaan en ten tweede de vervaldatum kan aangetast, bijvoorbeeld omdat er zuurstof bij het medicijn kan komen.

Uit WO 03/055770 A1 is een blisterpakket bekend dat is opgebouwd uit een blistervel waarin verscheidene uitsparingen zijn gedefinieerd. In elk van de uitsparingen is een enkele medicatie-eenheid (4) aangebracht. De open zijden van deze uitsparingen zijn afgesloten met behulp van een afdekvel. Tegen het afdekvel is een label bevestigd dat grafische informatie (bijvoorbeeld in de vorm van een recept) bevat. Ook bij dit bekende blisterpakket moeten de medicatie-eenheden eerst uit de oorspronkelijke verpakking verwijderd worden om de medicatie-eenheden van een label te kunnen voorzien.

Het is een doel van de uitvinding een werkwijze en inrichting voor het labelen van medicijnverpakkingen te verschaffen waarin de bezwaren van de stand van de techniek zijn ondervangen of althans zijn verminderd.

Het is tevens een doel van de uitvinding een werkwijze en inrichting te verschaffen waarmee snel en efficiënt relatief grote hoeveelheden medicijneneenheden gelabeld kunnen worden, zonder dat daarbij de medicijneenheden uit de oorspronkelijke verpakking verwijderd hoeft te worden.

Volgens een eerste aspect van de uitvinding wordt ten minste één van de genoemde doelen bereikt in een werkwijze voor het labelen van een blisterverpakking, de verpakking omvattende een drager waarin een of meer blisters zijn voorzien voor het bewaren van medicijneenheden, de werkwijze omvattende:

- het aanvoeren van een strook labelmateriaal;
- het in het labelmateriaal aanbrengen van een aantal openingen, waarbij de plaatsing en de afmetingen van de openingen zijn afgestemd op de plaatsing en afmetingen van de blisters in de blisterverpakking;
- het plaatsen van de blisters in de openingen in het labelmateriaal;
- het bevestigen van het labelmateriaal aan het dragerdeel van de blisterverpakking.

De materiaalstrook kan bijvoorbeeld een karton-, kunststof- of papierstrook zijn. De plaats en afmetingen (waaronder de vorm) van de openingen zijn afgestemd op die van de blisters. In bepaalde uitvoeringen betekent dit dat de plaatsing en afmetingen van de openingen in hoofdzaak overeenkomen met die van de blisters. In andere uitvoeringen

behoeft dit niet het geval te zijn. De openingen kunnen bijvoorbeeld zijn afgestemd op verscheidene blisters tegelijkertijd door de afmetingen daarvan voldoende groot te maken.

Meer in het algemeen kan door de materiaalstrook te voorzien van openingen en de uitsteeksels (blisters) van de verpakking in deze openingen aan te brengen, in het bijzonder in de openingen te schuiven, de verpakking op eenvoudige wijze ten opzichte van het label gepositioneerd worden en gepositioneerd blijven, zodat er beter voor gezorgd kan worden dat er labelmateriaal beschikbaar is om te worden bedrukt met de medicijnspecifieke informatie.

De strook labelmateriaal is bij voorkeur breder uitgevoerd dan het dragerdeel van de verpakking voor het verschaffen van ten minste een strookdeel waarop (aan beide zijde of aan één zijde) voor de individuele medicijneenheden representatieve informatie kan worden aangebracht. Het labelmateriaal strekt zich dan uit tot voorbeid ten minste één van de zijranden van de verpakking, bij voorkeur langs twee tegenoverliggende zijranden van de verpakking, zodat de individuele medicijneenheden elk voorzien kunnen worden van de gewenste medicijnspecifieke informatie, bijvoorbeeld door deze informatie telkens in de nabijheid van de medicijneenheid op het label aan te brengen. Hierbij behoeven de medicijneenheden niet uit de oorspronkelijk verpakking verwijderd te worden, de oorspronkelijke verpakking kan zelfs geheel of althans vrijwel geheel intact blijven. In een verdere uitvoering omvat de werkwijze zelfs het individueel voor elke medicijneenheid van een medicijnverpakking op het label aanbrengen van medicijneenheid-specifieke informatie, zodat voor elk medicijnelement afzonderlijk informatie verschaft wordt.

In een bepaalde voordelige uitvoering is de strook zoveel breder uitgevoerd dan de blisterverpakking, dat aan beiden langszijden van de drager voldoende labelmateriaal uitsteekt om daarop medicijnspecifieke informatie op aan te brengen. Wanneer bijvoorbeeld de blisterverpakking is opgebouwd uit twee rijen blisters, kan elke rij blisters (ook wanneer de rijen later van elkaar gescheiden worden) voorzien zijn van de daarbij behorende medicijnspecifieke informatie.

Volgens een verdere uitvoering wordt medicijnspecifieke informatie naast elk van de medicijneenheden wordt aangebracht voor het op het label verschaffen van voor de betreffende medicijneenheid representatieve informatie. Het verschaffen van informatie kan bijvoorbeeld plaatsvinden door het bedrukken van het labelmateriaal met voor de medicijnelementen representatieve informatietekens, zoals (letters, cijfers, figuren, andersoortige symbolen, 2D of 3D barcodes, etc. In andere uitvoeringen wordt in of op het labelmateriaal een RFID tag of soortgelijke transponder aangebracht waarin de gewenste informatie is opgeslagen. Het gebruik van een RFID tag of soortgelijke transponder kan het

uitlezen van de informatie nog eenvoudiger maken. De genoemde informatie kan naast een medicijneenheid gepositioneerd worden om duidelijk te maken dat de informatie slechts bij de betreffende medicijneenheid behoort. De verpakte medicijneenheden kunnen daardoor eenvoudig worden geïndividualiseerd zonder dat informatie over het medicijn verloren gaat.

5 De werkwijze kan het splitsen van de blisterverpakking in twee of mee verpakkingsdelen omvatten, bij voorbeeld de medicijnverpakking in een eerste en een tweede verpakkingsdeel te scheiden, waarbij elk van de verpakkingsdelen een enkele rij medicijneenheden met een daarnaast uitstekend labeldeel heeft. In andere uitvoeringen omvat de werkwijze het splitsen van de blisterverpakking in verpakkingsdelen die elk slechts één  
10 blister bevatten, waarbij elke blister voorzien kan worden van informatie die specifiek is voor de in de betreffende blister aangebrachte medicijnen.

De blisters van blisterverpakkingen zijn in een bepaald patroon op de verpakking voorzien. Een vaak voorkomend patroon is een matrixpatroon, waarbij de blisters in een aantal (één of meer) rijen en een aantal (één of meer) kolommen zijn aangebracht. De  
15 werkwijze kan dan verder omvatten het aanbrengen van een of meer scheurlijnen, in een bijzonder perforatielijnen, tussen de rijen en/of kolommen van de blisters. De scheurlijnen worden in de verpakking aangebracht (of zijn reeds daarin aangebracht) alsmede in het labelmateriaal dat aan de verpakking is gehecht. Op deze wijze kan een gebruiker eenvoudiger verpakkingsdelen met een of meer blisters naar behoefte met de hand afscheuren.  
20 Bovendien maken de scheurlijnen het machinematig scheiden van de verpakkingsdelen, bijvoorbeeld de verpakking te leiden langs een of meer snijmessen, eenvoudiger.

De strook labelmateriaal kan vooraf zijn voorzien van hechtmiddelen, bijvoorbeeld in de vorm van een op een zijde van het labelmateriaal aangebrachte lijmlaag. Een van dergelijk labelmateriaal vervaardigd label wordt in een dergelijk geval ook wel een zelfhechtend label  
25 genoemd. Een voordeel is dat het labelmateriaal en de verpakking snel en efficiënt aan elkaar kunnen worden gehecht, zonder dat een aparte stap voor het aanbrengen van lijm benodigd is. Indien het labelmateriaal op rol wordt aangeleverd, is het zelfhechtende deel van de strook in sommige uitvoeringen voorzien van een afdekstrook om te voorkomen dat het zelfhechtende deel het materiaal op de rol vasthecht. Nadat het labelmateriaal van de rol is afgerold, wordt  
30 deze afdekstrook verwijderd worden zodat de zelfhechtende laag bloot komt te liggen.

In andere uitvoeringen omvat de werkwijze echter het aanbrengen van hechtmiddel op de strook labelmateriaal en/of op de drager van de blisterverpakking voor het aan elkaar kunnen hechten daarvan. Het hechtmiddel wordt hierbij rondom de uitgestanste gaten aangebracht en bij voorkeur zodanig, dat het hechtmiddel niet buiten de aangebrachte

blisterverpakking uitkomt omdat anders hechtmiddel te zien zou zijn nadat de blisterverpakking is aangebracht.

In een bepaalde uitvoering wordt een zelfhechtende label gevormd door een van hechtmiddel voorziene materiaalstrook, in het bijzonder een karton-, kunststof- of papierstrook (hierna voor het gemak de “papierstrook” genoemd). De papierstrook kan op rol worden verschaft. Door het afrollen van de materiaalstrook van de rol kunnen snel en efficiënt grote hoeveelheden materiaal worden aangevoerd.

De in het labelmateriaal aangebrachte openingen hebben bij voorkeur een overmaat van tussen de 5% en 20%, met nog meer voorkeur circa 10%, ten opzichte van de blisters van de blisterverpakking, zodat de verpakking gemakkelijk in de openingen te schuiven is, maar toch een redelijk nauwkeurige positionering van de verpakking gerealiseerd kan worden.

In een verdere uitvoering omvat de werkwijze het in ten minste het label, maar eventueel ook in de verpakking zelf, aanbrengen van scheurlijnen, in het bijzonder perforatielijnen of soortgelijke lijnen, om medicijnelementen handmatig in meer of mindere mate te individualiseren.

Volgens een ander aspect van de uitvinding wordt een inrichting voor het labelen van een blisterverpakking verschaft, de verpakking omvattende een drager waarin een of meer blisters zijn voorzien voor het bewaren van medicijneenheden individuele medicijneenheden van een medicijnverpakking, de inrichting omvattende:

- een verpakkingaanvoereenheid voor het aanvoeren van een aantal blisterverpakkingen;
- perforatie-eenheid voor het in het labelmateriaal aanbrengen van een aantal openingen, waarbij de plaatsing en de afmetingen van de openingen zijn afgestemd op de plaatsing en afmetingen van de blisters in de blisterverpakking;
- plaatsingsmiddelen voor het plaatsen van de blisters in de openingen in het labelmateriaal;
- een bevestigingseenheid voor het bevestigen van het labelmateriaal aan het dragerdeel van de blisterverpakking.

Volgens een uitvoeringsvorm is de strook labelmateriaal breder uitgevoerd dan het dragerdeel van de verpakking en is de inrichting ingericht voor het zodanig plaatsen van een blisterverpakking ten opzichte van het labelmateriaal dat een strookdeel uitsteekt vanaf de blisterverpakking. Als gevolg hiervan kan ten minste een strookdeel verschaft waarop voor de individuele medicijneenheden representatieve informatie kan worden aangebracht.

Volgens een uitvoeringsvorm zijn een of meer splitsingseenheden voorzien voor het splitsen van de blisterverpakking in twee of meer verpakkingsdelen. Een voorbeeld van een splitsingseenheid is een snijelement waarmee de van labelmateriaal voorziene verpakking in langs- en/of dwarsrichting door te snijden is.

5 De materiaalstrook kan een zelfhechtende materiaalstrook zijn zodat aparte aanvoer van hechtmiddelen niet nodig is (maar uiteraard is bepaalde situaties toch nodig kan zijn). In andere gevallen kan de inrichting een hechtmiddeltoevoereenheid hebben voor het aanbrengen van hechtmiddel op de strook labelmateriaal en/of op de drager van de blisterverpakking zodat het labelmateriaal en de verpakking aan elkaar gehecht kunnen  
10 worden.

In een uitvoeringsvorm omvat de inrichting aandrukmiddelen voor het aandrukken van het labelmateriaal en de verpakking en voor het met de daartussen aanwezige hechtmiddelen aan elkaar vasthechten daarvan.

In een uitvoering is de labelaanvoereenheid ingericht voor het afwikkelen van een  
15 strook labelmateriaal op rol en voor het intermitterend aanvoeren van de afgewikkelde strook labelmateriaal. De labelaanvoereenheid kan bijvoorbeeld een rollen transporteur hebben waarmee het labelmateriaal via een aantal rollen kan worden getransporteerd.

In een uitvoeringsvorm omvat de inrichting bedrukkingsmiddelen voor het op het labelmateriaal drukken van medicijnspecifieke informatie. In andere uitvoeringen kan deze  
20 informatie reeds voorgedrukt zijn en kunnen de bedrukkingsmiddelen achterwege blijven.

Volgens een verdere voorkeursuitvoering zijn de aanvoereenheden ingericht voor het direct op elkaar aansluitend rangschikken van medicijnverpakkingen en het in op elkaar aangesloten toestand aanbrengen van het label. Dit maakt het bijvoorbeeld mogelijk om verpakkingen van willekeurige lengte te produceren, onafhankelijk van de lengte (meestal  
25 evenredig met het aantal elementen in de rij) van de verpakking.

Volgens een verdere uitvoering zijn de dwarscheidingseenheden dan ingericht, bijvoorbeeld door middel van een of meer sensoren die het aantal voorbijschuivende medicijnelementen telt, om telkens per een vooraf bepaald aantal medicijnelementen scheiden van de verpakkingsdelen. Zoals eerder is vermeld, kan dit aantal gelijk zijn aan het aantal  
30 elementen van de rij medicijnelementen op de oorspronkelijke verpakking, maar kan ook groter of kleiner zijn. Het aantal elementen van de rij medicijnelementen kan aldus naar wens ingesteld worden.



Verdere voordelen, kenmerken en details van de onderhavige uitvinding zullen worden verduidelijkt aan de hand van de navolgende beschrijving van enige uitvoeringen daarvan. In de beschrijving wordt verwezen naar de bijgevoegde figuren, waarin tonen:

Figuur 1 een bovenaanzicht van een strook labelmateriaal, in de uitgangstoestand;

5           Figuur 2 een bovenaanzicht van de strook van figuur 1, waarin perforaties zijn aangebracht;

Figuur 3 een bovenaanzicht van de van perforaties voorziene strook van figuur 2, waarbij de strook voorzien is van hechtmateriaal;

10           Figuur 4 een bovenaanzicht van de strook van figuur 3 waarop blisterverpakkingen zijn aangebracht;

Figuur 5 een bovenaanzicht van de strook labelmateriaal met de blisterverpakkingen, nadat perforatielijnen daarin zijn aangebracht;

Figuur 6 een bovenaanzicht van de uitvoering van figuur 5, waarbij het labelmateriaal en de blisterverpakkingen in aanstichting van elkaar gescheiden worden;

15           Figuur 7 een bovenaanzicht van de uitvoering van figuur 6, waarin de blisterverpakkingen met de daaraan aangebrachte labels in langsrichting van elkaar gescheiden zijn;

20           Figuur 8 een bovenaanzicht van de uitvoering van figuur 7, waarin de opeenvolgende op de strook labelmateriaal aangebrachte blisterverpakkingen in dwarsrichting van elkaar gescheiden worden;

Figuur 9 een aanzicht van in langsrichting en dwarsrichting gescheiden blisterverpakkingen.

25           Figuur 1 toont een strook 1 labelmateriaal, bijvoorbeeld karton (+/250 g/per mm) of soortgelijk materiaal. De strook is beschikbaar in een op een rol gebrachte vorm en wordt afgewikkeld en aangevoerd via een (niet-weergegeven) rollentransporteur. In figuur 1 is de strook in gedeeltelijk weggenomen vorm (aangegeven door de stippellijnen 10) weergegeven voor de eenvoud van de tekening, maar in werkelijkheid is de lengte van de strook vele malen groter dan de lengte van de blisterverpakking.

30           In een eerste verwerkingsstation wordt een of meer perforators (niet in de figuren weergegeven) op posities die overeenkomen met de posities waarop later de blisters 9 van de blisterverpakkingen 8 worden aangebracht, perforaties 2 in de strook labelmateriaal 1 voorzien, zoals is weergegeven in figuur 2. In de weergegeven uitvoeringsvorm zijn telkens per blisterverpakking (die zich over een vooraf bepaalde afstand 5 uitstrekt) perforaties in een tweetal rijen 3 en een vijftal kolommen 4 aangebracht. De vorm van de perforaties 2 komt

overeen met de uitwendige vorm van de in het onderhavige voorbeeld toegepaste blisters, maar de perforaties hebben enige overmaat, dat wil zeggen dat de straal (R) van de perforaties 2 enigszins groter is dan de straal van de blisters 9 zelf, zodat de blisters later gemakkelijk in de opening kunnen worden geschoven. In andere uitvoeringsvormen, bijvoorbeeld in

5 uitvoeringen waarin de blisters 9 niet in hoofdzaak cilindervorming zijn maar een andere vorm, bijvoorbeeld een blokvorm, hebben, kunnen de perforaties een andere, bijvoorbeeld een rechthoekige vorm hebben. Het is echter ook mogelijk om de overmaat van de perforaties 2 zodanig groot te kiezen dat blisters van willekeurige vorm in de perforaties te schuiven zijn.

In een volgend verwerkingsstation (niet weergegeven) wordt om en nabij de

10 perforaties 2 in de strook labelmateriaal 1 een hoeveelheid hechtmateriaal 6, bijvoorbeeld lijm, aangebracht. In de figuur 3 weergegeven uitvoeringsvorm is het hechtmateriaal in twee gebieden langs de rijen 3 perforaties aangebracht. Het is duidelijk dat ook andere uitvoeringen mogelijk zijn, bijvoorbeeld uitvoeringen waarin het hechtmateriaal over een groter oppervlak van de strook 1 is voorzien.

15 In een volgend verwerkingsstation wordt via een blisterverpakkingaanvoerenheid (niet weergegeven) telkens een blisterverpakking aangevoerd. De blisterverpakking wordt met de blisters 9 naar beneden toe gericht op het hechtmateriaal 6 op de strook 1 aangebracht en wel zodanig dat elk van de blisters 9 door de corresponderende perforatie 2 in het labelmateriaal geschoven wordt. Deze toestand is in figuur 4 weergegeven. Met stippellijnen

20 is aangeduid dat de perforaties 2 een overmaat ten opzichte van de buitenomtrek van de blisters 9 hebben zodat de blisters 9 van de blisterverpakking 8 gemakkelijk in de perforaties te schuiven zijn. Het dragerdeel van de blisterverpakking wordt hierbij op de hechtmiddelen 6 gedrukt en hecht zich aldus aan de strook 1 labelmateriaal. In bepaalde uitvoeringen worden de verpakking 8 en het labelmateriaal op mechanische wijze stevig tegen elkaar aan gedrukt

25 om een goede hechting te verkrijgen. In andere uitvoeringen is, bijvoorbeeld afhankelijk van de vorm en afmetingen van de verpakking en van het toegepaste hechtmateriaal, het apart aandrukken van de verpakking en het labelmateriaal niet nodig om een goede hechting te verkrijgen.

In een verder verwerkingsstation worden, zoals is weergegeven in figuur 5,

30 perforatielijnen aangebracht. In de in figuur 5 weergegeven uitvoeringsvorm is een in langsricting zich uitstrekkende perforatielijn 12 en een aantal zich in dwarsrichting uitstrekkende perforatielijnen 13 aangebracht. De perforatielijn 12 is aangebracht tussen naburige rijen 3 van de blisterverpakking, terwijl perforatielijnen 13 tussen naburige kolommen van de blisterverpakking zijn aangebracht.

Vervolgens wordt in een verder verwerkingsstation de blisterverpakking 8 met het daaraan aangebrachte labelmateriaal met behulp van een langssnijmes 15 in twee stukken verdeeld, zoals is weergegeven in figuren 6 en 7. In de in figuur 6 getoonde uitvoeringsvorm van de uitvinding vindt het scheiden van de rijen 3 van de blisterverpakking plaats door het geheel van labelmateriaal en blisterverpakking te transporteren langs een stationair snijmes 5 15. In andere uitvoeringen wordt daarentegen het mes verplaatst langs het labelmateriaal.

In figuur 8 is weergegeven dat in een volgend verwerkingsstation een scheiding van de blisterverpakkingen in dwarsrichting plaatsvindt. Hiertoe wordt een dwarssnijmes 16 in dwarsrichting ( $P_d$ ) door de strook 1 labelmateriaal gevoerd. In de weergegeven 10 uitvoeringsvorm vindt het scheiden in dwarsrichting plaats tussen twee naburige blisterverpakkingen die op enige afstand (afstand a, figuur 7) van elkaar zijn aangebracht. Het resultaat is dat daar strips 18 ontstaan die zijn opgebouwd uit telkens één rij 3 van de oorspronkelijke blisterverpakking en van een daaraan aangebracht label 19. In andere 15 uitvoeringen worden de rijen verkort door vaker met het dwarssnijmes 16 de verpakking en het labelmateriaal door te snijden. Het is echter ook mogelijk de rijen te verlengen of althans rijen van een willekeurige lengte te creëren, bijvoorbeeld door opeenvolgende verpakkingen direct, dat wil zeggen aansluitend, achter elkaar te plaatsen, Vervolgens snijdt men de verpakking en het labelmateriaal op de verschillende posities door om rijen van gewenste 20 lengte te verschaffen.

Het label 19 kan voorzien zijn van medicijn-specifieke informatie, bijvoorbeeld in het beschrijfbaar gebied 20 naast elk van de blisters 9 van de verpakking. Dit gebied kan aan een willekeurige zijde van het label 19 of aan beide zijden daarvan zijn aangebracht en draagt 25 gewoonlijk een aanduiding waarmee de inhoud van de blister 9 gekarakteriseerd kan worden.

Doordat tussen de opeenvolgende blisters 9 van de strip 18 perforatielijnen 13 zijn 25 voorzien (zowel in het labelmateriaal als in het materiaal van het dragerdeel 8 van de blisterverpakking), kunnen de medicijnen in de blisters 9 geïndividualiseerd worden, bijvoorbeeld door de delen 21 van de verpakking handmatig door de gebruiker te laten losscheuren langs de perforatielijnen 13.

De breedte van de strook 1 labelmateriaal is overigens zodanig veel breder gekozen 30 dan die van de blisterverpakkingen 5, 5', dat er ruimte ontstaat op het labelmateriaal om informatie daarop af te drukken. In de in de figuur weergegeven uitvoeringsvorm worden de blisterverpakkingen bovendien in hoofdzaak in het midden van de strook 1 aangebracht, zodat er beschrijfbaar gebieden aan weerszijden van de blisterverpakking gecreëerd worden die bovendien even breed zijn. In andere, niet weergegeven uitvoeringsvormen worden de

blisterverpakkingen niet gecentreerd ten opzichte van de strook 1 labelmateriaal aangebracht, zodat de beschrijfbare gebieden aan weerszijden van de blisterverpakking verschillende breedten hebben.

De onderhavige uitvinding is niet beperkt tot de hierin beschreven

- 5 uitvoeringsvormen daarvan. De gevraagde rechten worden bepaald door de navolgende conclusies, binnen de strekking waarvan velerlei modificaties en aanpassingen denkbaar zijn.

## CONCLUSIES

1. Werkwijze voor het labelen van een blisterverpakking, de verpakking omvattende  
5 een drager waarin een of meer blisters zijn voorzien voor het bewaren van medicijneenheden,  
de werkwijze omvattende:

- het aanvoeren van een strook labelmateriaal;
- het bevestigen van het labelmateriaal aan het dragerdeel van de blisterverpakking.

**gekenmerkt door:**

10 - het na het aanvoeren van een strook labelmateriaal het in het labelmateriaal  
aanbrengen van een aantal openingen, waarbij de plaatsing en de afmetingen van de  
openingen zijn afgestemd op de plaatsing en afmetingen van de blisters in de  
blisterverpakking; en

- het plaatsen van de blisters in de openingen in het labelmateriaal.

15

2. Werkwijze volgens conclusie 1, waarbij de strook labelmateriaal breder is  
uitgevoerd dan het dragerdeel van de verpakking voor het verschaffen van ten minste een  
strookdeel waarop voor de individuele medicijneenheden representatieve informatie kan  
worden aangebracht.

20

3. Werkwijze volgens conclusie 2, waarbij de strook zoveel breder is uitgevoerd dan  
de blisterverpakking, dat aan beiden langszijden van de drager voldoende labelmateriaal  
uitsteekt om daarop medicijnspecifieke informatie op aan te brengen.

25

4. Werkwijze volgens conclusie 1, 2 of 3, omvattende het splitsen van de  
blisterverpakking in twee of mee verpakkingsdelen.

5. Werkwijze volgens conclusie 4, omvattende het splitsen van de blisterverpakking in  
verpakkingsdelen die elk slechts één blister bevatten.

30

6. Werkwijze volgens een van de voorgaande conclusies, waarin een blisterverpakking  
een matrix van blisters omvat, de werkwijze verder omvattende het aanbrengen van een of  
meer scheurlijnen, in een bijzonder perforatielijnen, tussen de rijen en/of kolommen van de  
blisters.

7. Werkwijze volgens een van de voorgaande conclusies, omvattende het aanbrengen van hechtmiddel op de strook labelmateriaal en/of op de drager van de blisterverpakking voor het aan elkaar hechten daarvan.

5

8. Werkwijze volgens een van de voorgaande conclusies, waarin het aanbrengen van de openingen omvat het plaatselijk uitstansen van het labelmateriaal.

9. Werkwijze volgens een van de voorgaande conclusies, waarin het bevestigen omvat het tegen elkaar aandrukken van de drager en het labelmateriaal met een daartussen voorzien hechtmiddel.

10. Werkwijze volgens een van de voorgaande conclusies, waarin de openingen een overmaat hebben, bij voorkeur een overmaat van tussen de 5% en 20%, met nog meer voorkeur circa 10%, ten opzichte van de blisters van de blisterverpakking.

15

11. Werkwijze volgens een van de voorgaande conclusies, omvattende het intermitterend aanvoeren van de strook labelmateriaal, waarbij ten minste één van de stappen van de werkwijze tijdens stilstand wordt uitgevoerd.

20

12. Werkwijze volgens een van de voorgaande conclusies, omvattende het voorzien van het label van medicijnspecifieke informatie.

13. Werkwijze volgens een van de voorgaande conclusies, omvattende het individueel voor elke medicijneenheid van een medicijnverpakking op het label aanbrengen van medicijneenheid-specifieke informatie.

25

14. Werkwijze volgens een van de voorgaande conclusies, omvattende het naast elk van de medicijneenheden aanbrengen van de medicijnspecifieke informatie voor het op het label verschaffen van voor de betreffende medicijneenheid representatieve informatie.

30

15. Werkwijze volgens een van de voorgaande conclusies, waarbij het labelmateriaal een van hechtmiddel voorziene materiaalstrook, in het bijzonder een karton-, kunststof- of papierstrook, omvat.

16. Werkwijze volgens een van de voorgaande conclusies, omvattende het afrollen van een op rol aangebrachte strook labelmateriaal, het achtereenvolgens aanbrengen van blisterverpakkingen op de strook, en het in verpakkingsdelen met daaraan voorziene labeldelen snijden daarvan.

17. Werkwijze volgens een van de voorgaande conclusies, waarin de medicijnelementen gevormd worden door pillen, tabletten en/of capsules.

18. Inrichting voor het labelen van een blisterverpakking, de verpakking omvattende een drager waarin een of meer blisters zijn voorzien voor het bewaren van medicijneenheden individuele medicijneenheden van een medicijnverpakking, de inrichting omvattende:

- een verpakkingsaanvoereenheid voor het aanvoeren van een aantal blisterverpakkingen;

- labelaanvoereenheid voor het aanvoeren van een labelmateriaal;

- een bevestigingseenheid voor het bevestigen van het labelmateriaal aan het dragerdeel van de blisterverpakking;

**met het kenmerk, dat de inrichting verder omvat:**

- een perforatie-eenheid voor het in het labelmateriaal aanbrengen van een aantal openingen, waarbij de plaatsing en de afmetingen van de openingen zijn afgestemd op de plaatsing en afmetingen van de blisters in de blisterverpakking;

- plaatsingsmiddelen voor het plaatsen van de blisters in de openingen in het labelmateriaal.

19. Inrichting volgens conclusie 18, waarbij de strook labelmateriaal breder is uitgevoerd dan het dragerdeel van de verpakking en waarbij de inrichting is ingericht voor het zodanig plaatsen van een blisterverpakking ten opzichte van het labelmateriaal dat een strookdeel uitsteekt vanaf de blisterverpakking.

20. Inrichting volgens conclusie 18 of 19, omvattende een of meer splitsingseenheden voor het splitsen van de blisterverpakking in twee of mee verpakkingsdelen.

21. Inrichting volgens conclusie 18, waarin de splitsingseenheden een snijelement omvatten waarmee de van labelmateriaal voorziene verpakking in langs- en/of dwarsrichting door te snijden is.

5 22. Inrichting volgens een van de conclusies 18-21, omvattende een hechtmiddel-toevoerenheid voor het aanbrengen van hechtmiddel op de strook labelmateriaal en/of op de drager van de blisterverpakking.

10 23. Inrichting volgens een van de conclusies 18-22, omvattende aandrukmiddelen voor het aandrukken van het labelmateriaal en de verpakking en voor het met de daartussen aanwezige hechtmiddelen aan elkaar vasthechten daarvan.

24. Inrichting volgens een van de conclusies 18-23, waarin de perforatie-eenheid een of meer stans-elementen omvatten.

15

25. Inrichting volgens een van de conclusies 18-24, waarin de labelaanvoerenheid is ingericht voor het afwikkelen van een strook labelmateriaal op rol en voor het intermitterend aanvoeren van de afgewikkelde strook labelmateriaal.

20 26. Inrichting volgens een van de conclusies 18-25, omvattende bedrukkingsmiddelen voor het op het labelmateriaal drukken van medicijnspecifieke informatie

27. Inrichting volgens een van de conclusies 18-26, welke is ingericht voor het uitvoeren van de werkwijze volgens een van de conclusies 1-17.

25

30 28. Verpakkingsproduct, omvattende een blisterverpakking met een aantal blisters waarin medicijneenheden aan te brengen of aangebracht zijn, op welke verpakking een strook labelmateriaal voorzien van een aantal openingen is vastgehecht, waarbij de plaatsing en de afmetingen van de openingen zijn afgestemd op de plaatsing en afmetingen van de blisters in de blisterverpakking en waarbij de blisters in de openingen in het labelmateriaal zijn geplaatst.

29. Verpakkingsproduct volgens conclusie 28, waarin de strook labelmateriaal breder is uitgevoerd dan het dragerdeel van de verpakking voor het verschaffen van ten minste een



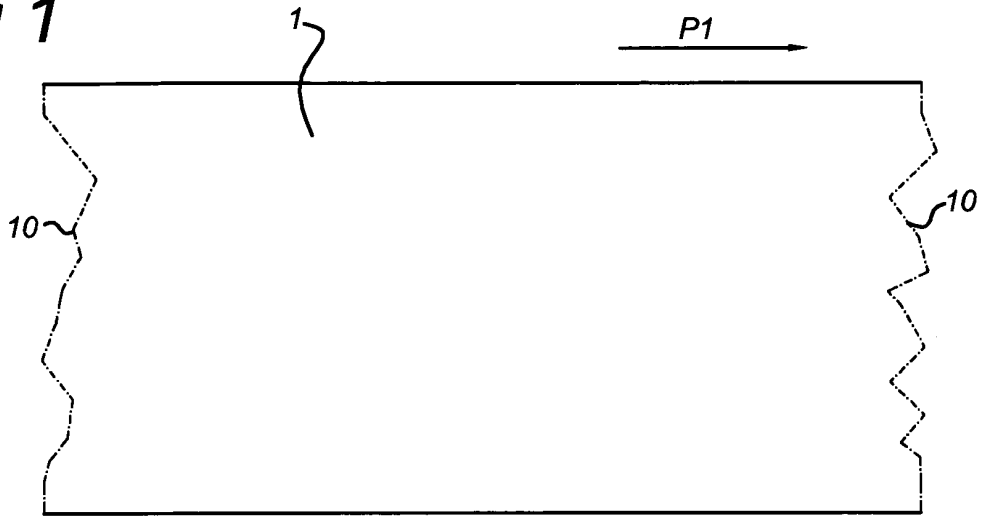
strookdeel dat geschikt is voor het daarop aanbrengen van voor de individuele medicijnenheden representatieve informatie.

5 30. Verpakkingsproduct volgens een van de conclusies 28-29, omvattende een of meer scheurlijnen, in een bijzonder perforatielijnen, tussen de naburige blisters.

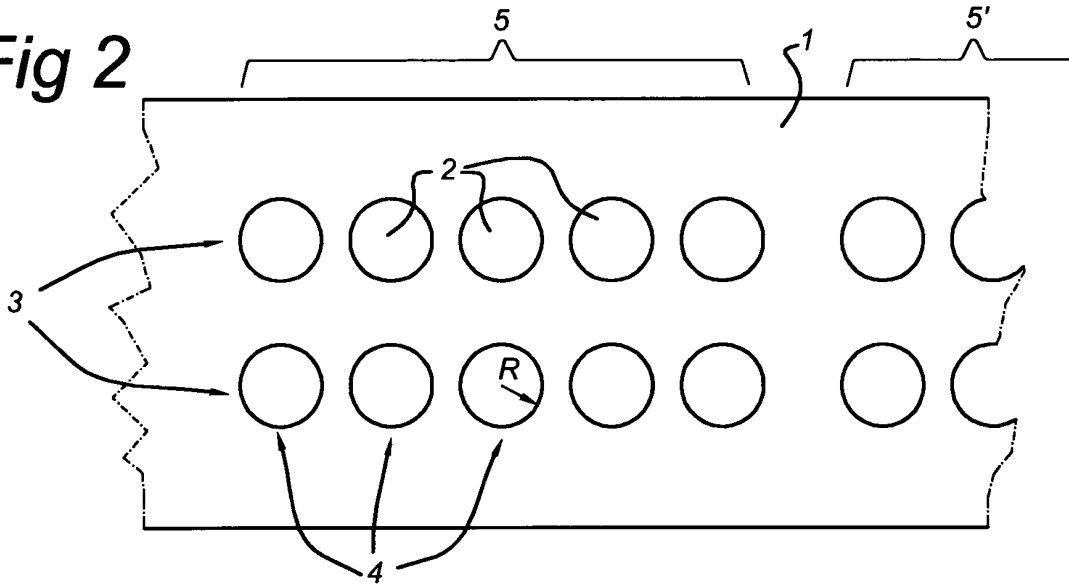
10 31. Verpakkingsproduct volgens een van de conclusies 28-30, waarin de openingen een overmaat hebben, bij voorkeur een overmaat van tussen de 5% en 20%, met nog meer voorkeur circa 10%, ten opzichte van de blisters van de blisterverpakking

32. Verpakkingsproduct volgens een van de conclusies 28-31, vervaardigd met de werkwijze en/of de inrichting volgens een van de conclusies 1-27.

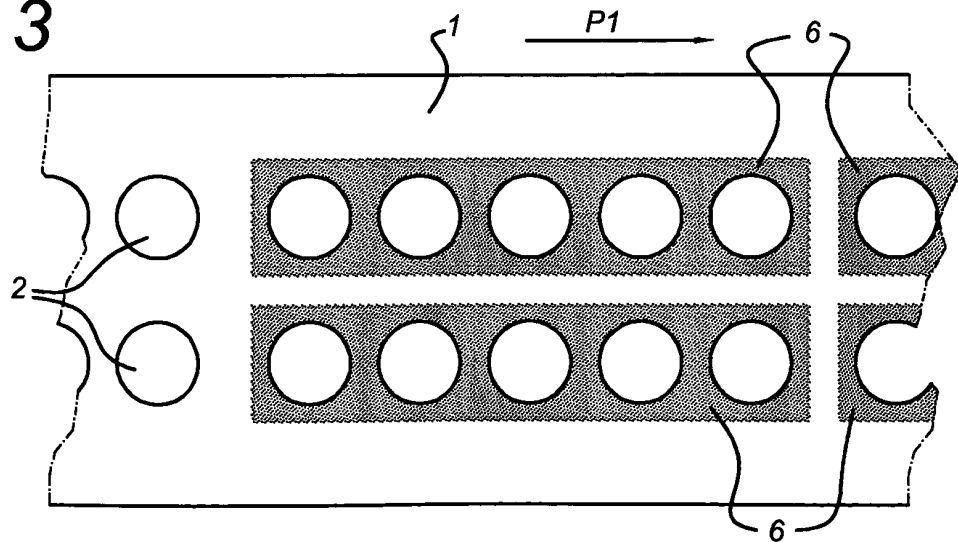
**Fig 1**



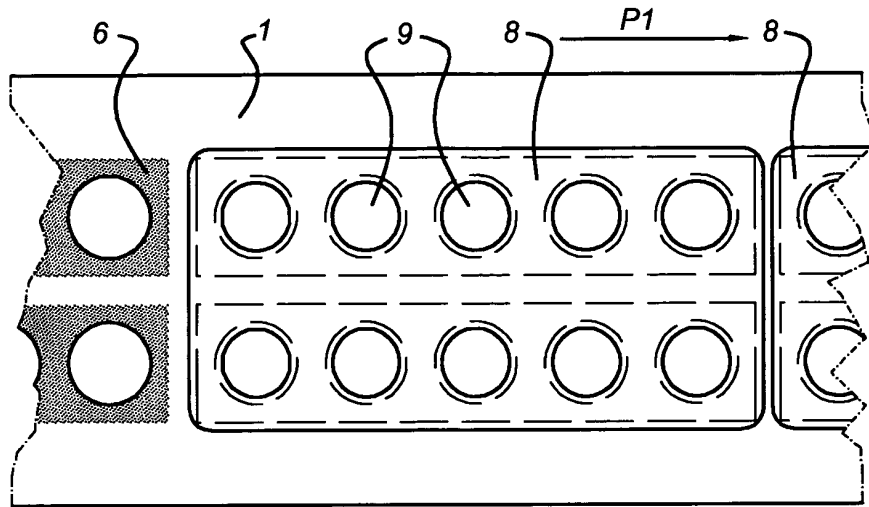
**Fig 2**



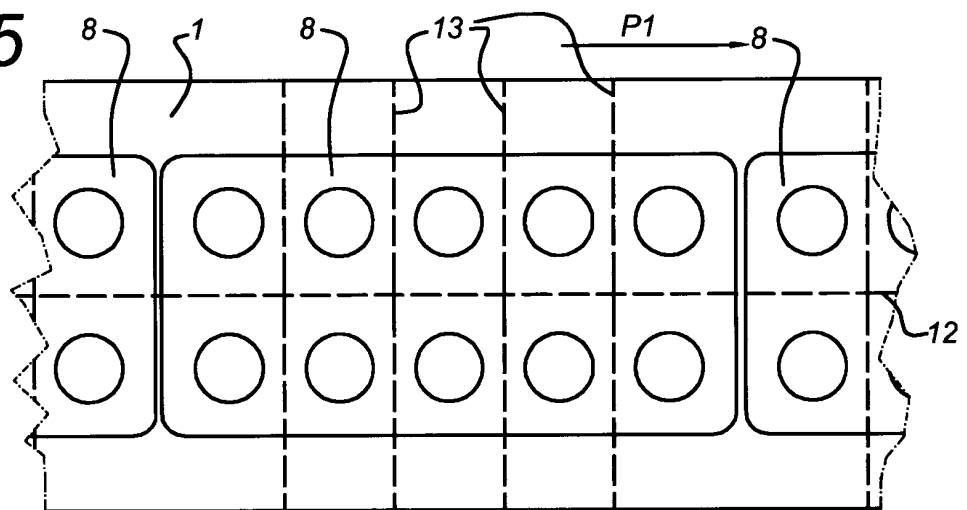
**Fig 3**



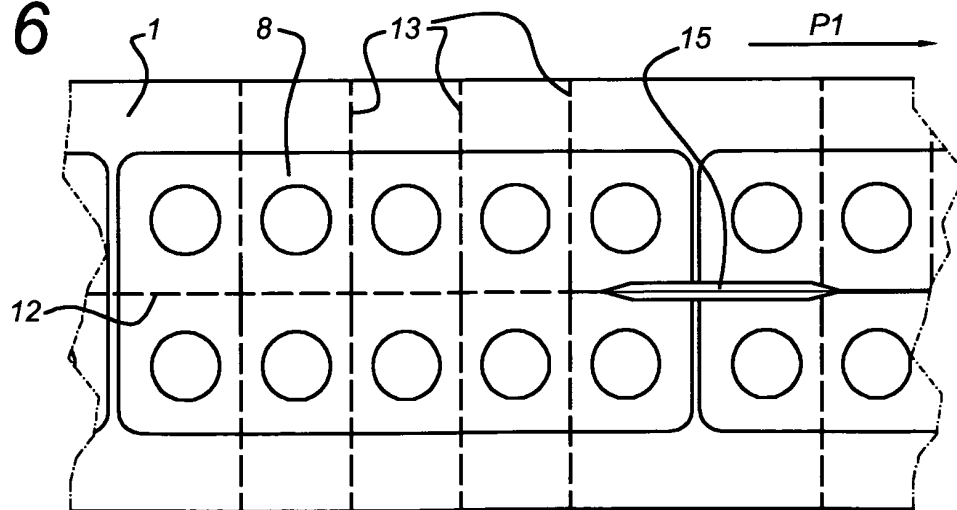
**Fig 4**



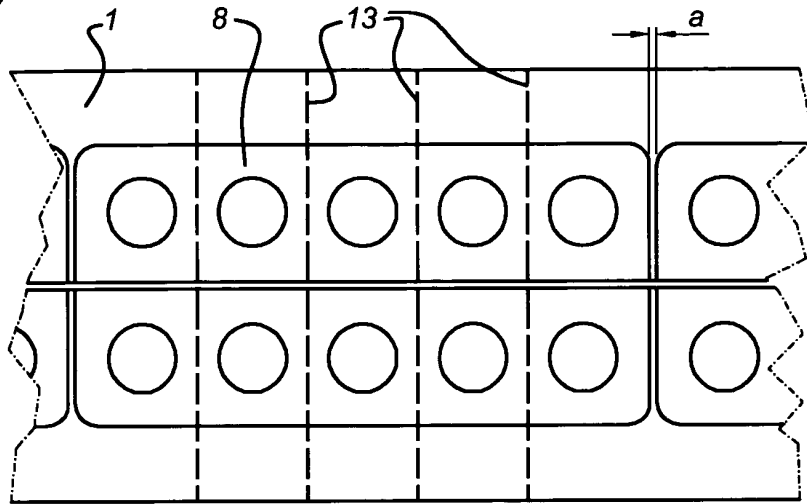
**Fig 5**



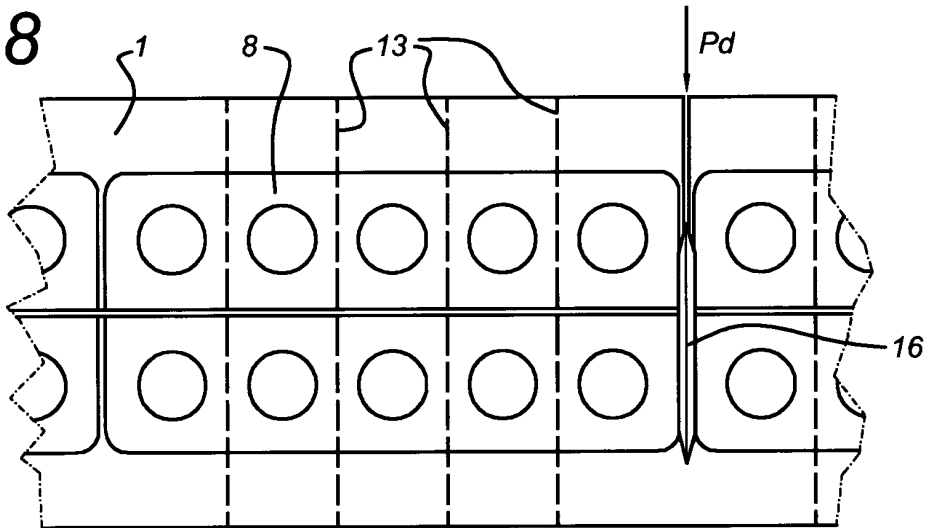
**Fig 6**



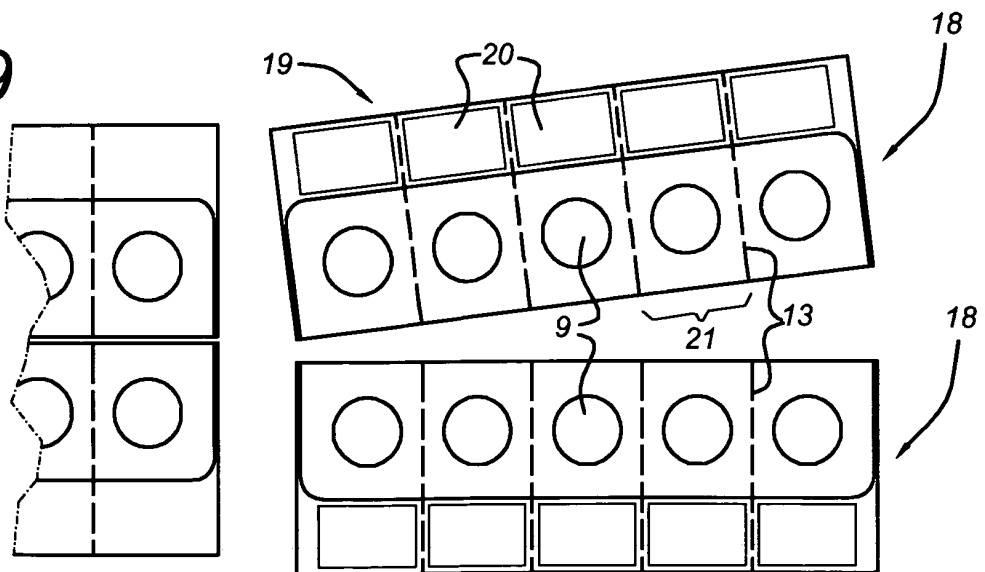
**Fig 7**



**Fig 8**



**Fig 9**





## ONDERZOEKSRAPPORT

BETREFFENDE HET RESULTAAT VAN HET ONDERZOEK NAAR DE STAND VAN DE TECHNIEK

## RELEVANTE LITERATUUR

Categorie <sup>1</sup>	Literatuur met, voor zover nodig, aanduiding van speciaal van belang zijnde tekstgedeelten of figuren.	Van belang voor conclusie(s) nr.	Classificatie (IPC)
X	EP 1 094 430 A (KNOLL AG [DE]) 25 april 2001 (2001-04-25)	28	INV. B65C9/00 B65D75/32
A	* alineas [0020] - [0022]; figuur 1 *	1,18	
A	WO 03/055770 A (VON SEIDEL MICHAEL [ZA]) 10 juli 2003 (2003-07-10) * bladzijde 9, regel 18 - regel 20 * * bladzijde 11, regel 12 - regel 18; figuren 1-10 *	1,18,28	
E	WO 2008/146836 A (SHIONOGI & CO [JP]; HIRAMOTO SHINJI [JP]; KASHIMOTO TAKASHI [JP]; TAMU) 4 december 2008 (2008-12-04) * samenvatting *	1,18,28	
A	EP 0 308 551 A (GYNEX INC [US]) 29 maart 1989 (1989-03-29)		
A	WO 2007/128648 A (BOSCH GMBH ROBERT [DE]; RAPP REINHARD [DE]; STROINSKI UWE [DE]) 15 november 2007 (2007-11-15)		
Indien gewijzigde conclusies zijn ingedlend, heeft dit rapport betrekking op de conclusies ingedlend op:			Onderzochte gebieden van de techniek
Plaats van onderzoek: <b>'s-Gravenhage</b>			Bevoegd ambtenaar: <b>Wartenhorst, Frank</b>
Datum waarop het onderzoek werd voltooid: <b>21 Januari 2009</b>			

B65C  
B65D  
B65B

<sup>1</sup> CATEGORIE VAN DE VERMELDE LITERATUUR

X: de conclusie wordt als niet nieuw of niet inventief beschouwd ten opzichte van deze literatuur  
 Y: de conclusie wordt als niet inventief beschouwd ten opzichte van de combinatie van deze literatuur met andere geciteerde literatuur van dezelfde categorie, waarbij de combinatie voor de vakman voor de hand liggend wordt geacht  
 A: niet tot de categorie X of Y behorende literatuur die de stand van de techniek beschrijft  
 O: niet-schriftelijke stand van de techniek  
 P: tussen de voorrangdatum en de indieningsdatum gepubliceerde literatuur

T: na de indieningsdatum of de voorrangdatum gepubliceerde literatuur die niet bezwarend is voor de octrooiaanvraag, maar wordt vermeld ter verheldering van de theorie of het principe dat ten grondslag ligt aan de uitvinding  
 E: eerdere octrool(aanvraag), gepubliceerd op of na de indieningsdatum, waarin dezelfde uitvinding wordt beschreven  
 D: in de octrooiaanvraag vermeld  
 L: om andere redenen vermelde literatuur  
 &. lid van dezelfde octroofamilie of overeenkomstige octrooipublicatie

**AANHANGSEL BEHORENDE BIJ HET RAPPORT BETREFFENDE  
HET ONDERZOEK NAAR DE STAND VAN DE TECHNIEK,  
UITGEVOERD IN DE OCTROOIAANVRAGE NR.**

NO 136135  
NL 2001717

Het aanhangsel bevat een opgave van elders gepubliceerde octrooiaanvragen of octrooien (zogenaamde leden van dezelfde octroofamilie), die overeenkomen met octrooischriften genoemd in het rapport.

De opgave is samengesteld aan de hand van gegevens uit het computerbestand van het Europees Octroobureau per De juistheid en volledigheid van deze opgave wordt noch door het Europees Octroobureau, noch door het Bureau voor de Industriële eigendom gegarandeerd; de gegevens worden verstrekt voor informatiedoeleinden.

21-01-2009

In het rapport genoemd octrooigeschrift		Datum van publicatie	Overeenkomend(e) geschrift(en)	Datum van publicatie
EP 1094430	A	25-04-2001	DE 19950781 A1 JP 2001188475 A US 6669236 B1	26-04-2001 10-07-2001 30-12-2003
WO 03055770	A	10-07-2003	AU 2002367117 A1	15-07-2003
WO 2008146836	A	04-12-2008	GEEN	
EP 0308551	A	29-03-1989	US 4958736 A	25-09-1990
WO 2007128648	A	15-11-2007	DE 102006021978 A1	15-11-2007



DOSSIER NUMMER NO136135	INDIENINGSDATUM 24.06.2008	VOORRANGSDATUM	AANVRAAGNUMMER NL2001717
CLASSIFICATIE INV. B65C9/00 B65D75/32			
AANVRAGER Continental Label Holding B.V. te Roosendaal			

Deze schriftelijke opinie bevat een toelichting op de volgende onderdelen:

- Onderdeel I Basis van de schriftelijke opinie
- Onderdeel II Voorrang
- Onderdeel III Vaststelling nieuwheid, inventiviteit en industriële toepasbaarheid niet mogelijk
- Onderdeel IV De aanvraag heeft betrekking op meer dan één uitvinding
- Onderdeel V Gemotiveerde verklaring ten aanzien van nieuwheid, inventiviteit en industriële toepasbaarheid
- Onderdeel VI Andere geciteerde documenten
- Onderdeel VII Overige gebreken
- Onderdeel VIII Overige opmerkingen

	DE BEVOEGDE AMBTENAAR Wartenhorst, Frank
--	---

## SCHRIFTELIJKE OPINIE

Aanvraag nr.:

NL2001717

---

### Onderdeel I Basis van de Schriftelijke Opinie

---

1. Deze schriftelijke opinie is opgesteld op basis van de meest recente conclusies ingediend voor aanvang van het onderzoek.
2. Met betrekking tot **nucleotide en/of aminozuur sequenties** die genoemd worden in de aanvraag en relevant zijn voor de uitvinding zoals beschreven in de conclusies, is dit onderzoek gedaan op basis van:
  - a. type materiaal:
    - sequentie opsomming
    - tabel met betrekking tot de sequentie lijst
  - b. vorm van het materiaal:
    - op papier
    - in elektronische vorm
  - c. moment van indiening/aanlevering:
    - opgenomen in de aanvraag zoals ingediend
    - samen met de aanvraag elektronisch ingediend
    - later aangeleverd voor het onderzoek
3.  In geval er meer dan één versie of kopie van een sequentie opsomming of tabel met betrekking op een sequentie is ingediend of aangeleverd, zijn de benodigde verklaringen ingediend dat de informatie in de latere of additionele kopieën identiek is aan de aanvraag zoals ingediend of niet meer informatie bevatten dan de aanvraag zoals oorspronkelijk werd ingediend.
4. Overige opmerkingen:



---

**Onderdeel V Gemotiveerde verklaring ten aanzien van nieuwheid, inventiviteit en industriële toepasbaarheid**

---

1. Verklaring

Nieuwheid	Ja: Conclusies 1-27,29-32 Nee: Conclusies 28
Inventiviteit	Ja: Conclusies 1-27,29-32 Nee: Conclusies 28
Industriële toepasbaarheid	Ja: Conclusies 1-32 Nee: Conclusies -

2. Citaties en toelichting:

**Zie aparte bladzijde**

---

**Onderdeel VI Andere geciteerde documenten**

---

Andere geciteerde openbaarmakingen

**Zie aparte bladzijde**

Niet schriftelijke openbaarmakingen

**Re Item V**

**Reasoned statement with regard to novelty, inventive step or industrial applicability; citations and explanations supporting such statement**

Reference is made to the following documents:

- D1: EP-A-1 094 430 (KNOLL AG [DE]) 25 april 2001 (2001-04-25)
- D2: WO 03/055770 A (VON SEIDEL MICHAEL [ZA]) 10 juli 2003 (2003-07-10)
- D3: WO 2008/146836 A (SHIONOGI & CO [JP]; HIRAMOTO SHINJI [JP]; KASHIMOTO TAKASHI [JP]; TAMU) 4 december 2008 (2008-12-04)

**1 Independent claims 1, 18**

- 1.1 The document D2 is regarded as being the closest prior art to the subject-matter of claim 1, and shows (the references in parentheses applying to this document):  
"Werkwijze voor het labelen van een blisterverpakking bestaande uit een drager waarin een of meer blisters zijn voorzien, omvattende:
  - het aanvoeren van een strook labelmateriaal;
  - het bevestigen van het labelmateriaal aan het dragerdeel van de blisterverpakking".
- 1.2 The subject-matter of claim 1 differs from this known "werkwijze" in that:  
"Een aantal opening worden in het labelmateriaal aangebracht en de blisters worden in de openingen geplaatst".
- 1.3 The subject-matter of claim 1 is therefore new.
- 1.4 The problem to be solved by the present invention may be regarded as:  
"Een werkwijze en inrichting te verschaffen waarmee medicijneenheden gelabeld kunnen worden zonder dat daarbij de medicijneenheden uit de oorspronkelijke verpakking verwijderd behoeft te worden".
- 1.5 The solution to this problem proposed in claim 1 of the present application is considered as involving an inventive step for the following reasons:  
Such a method for applying labels provided with openings for the blisters of a carrier is not known from, nor rendered obvious by, the available prior art.  
  
Document D2 discloses a custom printed label provided with openings which is applied onto a carrier provided with blisters by e.g. a pharmacist. No further details about a labelling method are disclosed.

1.6 The same reasoning applies, mutatis mutandis, to the subject-matter of the corresponding independent claim 18, which therefore is also considered new and inventive.

**2 Dependent claims 2-17, 19-27**

Claims 2-17, 19-27 are dependent on claims 1 and 18 respectively, and as such also meet the requirements of novelty and inventive step.

**3 Independent claim 28**

3.1 The present application does not meet the criteria of patentability, because the subject-matter of claim 28 is not new.

3.2 The document D1 discloses (the references in parentheses applying to this document):

Verpakkingsproduct omvattende een blisterverpakking (6, 7) met een aantal blisters (7), op welk een strook labelmateriaal (4) voorzien van een aantal openingen is vastgehecht (paragraphs 20-22; Figure 1).

**Re Item VI**

**Certain documents cited**

Derwent Abstract of document D3:

© WPI / Thomson

AN - 2008-O20903 [82]

TI - Blister package e.g. press-through package of e.g. capsule, has container and cover labels that are adhered to container and cover film respectively so that labels present information of packaged capsule

AB - NOVELTY :

The blister package has container label (4A) that is adhered to container film (1), includes opening (6A) for exposing protrusion of container film. The cover labels (5A) are adhered to cover film (2) side opposite to container film so that cover labels is peeled away for each unit so as to use capsule (3) in unit. The cover and container labels present the information of packaged capsule.

- DETAILED DESCRIPTION :

INDEPENDENT CLAIMS are included for the following:(1) blister package production apparatus; and(2) manufacturing method of blister package.

- USE :

Blister package such as press-through package of chemical agent such as tablet and

capsule, and foodstuff.

- **ADVANTAGE :**

The correct time for taking the capsule can be reminded to the user effectively by providing container and cover labels presenting information of packaged capsule.

- **DESCRIPTION OF DRAWINGS :**

The drawing shows a sectional view of the blister package.

1 : Container film

2 : Cover film

3 : Capsule

4A : Container label

5A : Cover labels

6A : Opening

**Bij onderdeel V**

**Gemotiveerde verklaring met betrekking tot de nieuwheid, inventiviteit of industriële toepasbaarheid; referenties en toelichting ter ondersteuning van deze verklaring**

Er wordt verwezen naar de volgende documenten:

- D1: EP-A-1 094 430 (KNOLL AG [DE]) 25 april 2001 (2001-04-25)
- D2: WO 03/055770 A (VON SEIDEL MICHAEL [ZA]) 10 juli 2003 (2003-07-10)
- D3: WO 2008/146836 A (SHIONOGI & CO [JP]; HIRAMOTO SHINJI [JP]; KASHIMOTO TAKASHI [JP]; TAMU) 4 december 2008 (2008-12-04)

**1 Onafhankelijke conclusies 1, 18**

1.1 Document D2 wordt beschouwd als de meest nabij gelegen stand van de techniek bij de materie volgens conclusie 1 en toont (waarbij de verwijzingen tussen haakjes van toepassing zijn op dit document):

"Werkwijze voor het labelen van een blisterverpakking bestaande uit een drager waarin een of meer blisters zijn voorzien, omvattende:

- het aanvoeren van een strook labelmateriaal;
- het bevestigen van het labelmateriaal aan het dragerdeel van de blisterverpakking".

1.2 Het verschil tussen de materie volgens conclusie 1 en deze bekende "werkwijze" is dat:

"Een aantal openingen worden in het labelmateriaal aangebracht en de blisters worden in de openingen geplaatst".

1.3 De materie volgens conclusie 1 is derhalve nieuw.

1.4 Het door onderhavige uitvinding op te lossen probleem kan derhalve worden beschouwd als:

"Een werkwijze en inrichting te verschaffen waarmee medicijneenheden gelabeld kunnen worden zonder dat daarbij de medicijneenheden uit de oorspronkelijke verpakking verwijderd hoeft te worden".

- 1.5 De oplossing voor dit probleem als voorgesteld in conclusie 1 van onderhavige aanvraag wordt beschouwd inventiviteit te omvatten vanwege de volgende redenen:

Deze werkwijze voor het aanbrengen van labels voorzien van openingen voor de blisters van een drager is niet bekend uit, noch wordt deze voor de hand liggend gemaakt door de bekende stand van de techniek.

Document D2 openbaart een aangepast afgedrukt label voorzien van openingen dat wordt aangebracht op een drager die, bijvoorbeeld door een apotheker, is voorzien van blisters. Er worden geen verdere details over een werkwijze voor het label openbaar.

- 1.6 Dezelfde redenering geldt, mutatis mutandis, voor de materie volgens overeenkomstige onafhankelijke conclusie 18, die derhalve eveneens niet nieuw en inventief geacht wordt.

**2 Volgconclusies 2-17, 19-27**

De conclusies 2-17 en 19-27 volgen respectievelijk de conclusies 1 en 18 en voldoen als zodanig eveneens aan de eisen van nieuwheid en inventiviteit.

**3 Onafhankelijke conclusie 28**

- 3.1 Onderhavige aanvraag voldoet niet aan de criteria van octrooieerbaarheid, omdat de materie volgens conclusie 28 niet nieuw is.

- 3.2 Document D1 openbaart (waarbij de verwijzingen tussen haakjes van toepassing zijn op dit document):

Verpakkingsproduct omvattende een blisterverpakking (6, 7) met een aantal blisters (7), op welk een strook labelmateriaal (4) voorzien van een aantal openingen is vastgehecht (alinea's 20-22; figuur 1).

**Bij onderdeel VI**

**Bepaalde geciteerde documenten**

Derwent Uittreksel van document D3:

© WPII Thomson

AN - 2008-O20903 [82]

TI - Blisterverpakking, bijvoorbeeld, doordrukverpakking van bijvoorbeeld een capsule, met een container en opplaklabels die aan de container worden geplakt en

respectievelijk een afdekfolie, zodat de labels informatie over de verpakte capsule weergegeven

**AB - NIEUWHEID:**

De blisterverpakking heeft een containerlabel (4A) dat op de containerfolie (1) wordt geplakt, omvattende een opening (6A) voor het uitstulpen van de containerfolie. De afdeklabele (5A) worden tevens gebruikt voor het afdekken van de folie (2) aan de andere kant van de containerfolie, zodat de afdeklabele er voor elke eenheid worden afgetrokken om zo de capsule (3) in de eenheid te gebruiken. De afdekking en de containerlabels vermelden de informatie van de verpakte capsule.

**- GEDETAILLEERDE BESCHRIJVING:**

DE ONAFHANKELIJKE CONCLUSIES zijn opgenomen voor het volgende: (1) inrichting voor het vervaardigen van blisterverpakking; en (2) werkwijze voor het vervaardigen van blisterverpakking.

**- GEBRUIK:**

Blisterverpakking zoals een doordrukverpakking van een chemische stof zoals een tablet en capsule en levensmiddelen.

**- VOORDEEL:**

De gebruiker kan de juiste tijd voor het nemen van de capsule effectief onthouden door de container te voorzien van afdeklabele met informatie over de verpakte capsule.

**- BESCHRIJVING VAN DE TEKENINGEN.**

De tekening toont een dwarsdoorsnede van de blisterverpakking.

1: Containerfolie

2: Afdekfolie

3: Capsule

4A: Containerlabel

5A: Afdeklabele

6A: Opening