



Europäisches Patentamt
European Patent Office
Office européen des brevets



(11) **EP 0 975 428 B1**

(12) **EUROPÄISCHE PATENTSCHRIFT**

(45) Veröffentlichungstag und Bekanntmachung des
Hinweises auf die Patenterteilung:
07.01.2004 Patentblatt 2004/02

(51) Int Cl.7: **B01L 3/14**, G06K 1/12

(86) Internationale Anmeldenummer:
PCT/EP1999/000943

(21) Anmeldenummer: **99908888.3**

(87) Internationale Veröffentlichungsnummer:
WO 1999/041014 (19.08.1999 Gazette 1999/33)

(22) Anmeldetag: **12.02.1999**

(54) **VERFAHREN ZUR KENNZEICHNUNG VON PROBENBEHÄLTERN**

METHOD FOR LABELLING SAMPLE CONTAINERS

PROCEDE D'APPLICATION D'UN MARQUAGE D'IDENTIFICATION SUR DES CONTENANTS A
ECHANTILLON

(84) Benannte Vertragsstaaten:
FR GB IT

• **RIEGGER, Hubert**
D-88628 Salem (DE)

(30) Priorität: **13.02.1998 DE 19806049**

(74) Vertreter: **Grünecker, Kinkeldey,**
Stockmair & Schwanhäusser Anwaltssozietät
Maximilianstrasse 58
80538 München (DE)

(43) Veröffentlichungstag der Anmeldung:
02.02.2000 Patentblatt 2000/05

(73) Patentinhaber: **Perkin Elmer Bodenseewerk**
Zweigniederlassung der Berthold GmbH & Co.
KG
88662 Überlingen (DE)

(56) Entgegenhaltungen:
EP-A- 0 088 914 EP-A- 0 398 717
US-A- 4 705 551 US-A- 5 507 388
US-A- 5 670 118

(72) Erfinder:
• **KNEPPLE, Ronny**
D-88662 Überlingen (DE)

EP 0 975 428 B1

Anmerkung: Innerhalb von neun Monaten nach der Bekanntmachung des Hinweises auf die Erteilung des europäischen Patents kann jedermann beim Europäischen Patentamt gegen das erteilte europäische Patent Einspruch einlegen. Der Einspruch ist schriftlich einzureichen und zu begründen. Er gilt erst als eingelegt, wenn die Einspruchsgebühr entrichtet worden ist. (Art. 99(1) Europäisches Patentübereinkommen).

Beschreibung

[0001] Die Erfindung betrifft ein Verfahren zur Kennzeichnung von Probenbehältern für eine Analysiervorrichtung, in der die Probenbehälter auf eine Betriebstemperatur erhitzbar sind, mit automatisch lesbarer Kennzeichnung.

[0002] Die Kennzeichnung von Probenbehältern dient zur eindeutigen Identifikation der zu analysierenden Probe, damit die Analyseergebnisse eindeutig der Probe zuordenbar sind und Fehlzusammenordnungen vermieden werden, insbesondere wenn mehrere gleichartige Probenbehälter im Einsatz sind. Es sind mehrere Verfahren zur Probenidentifizierung bekannt, die abhängig vom Einsatzzweck des Probenbehälters angewandt werden.

[0003] Im einfachsten Falle wird der Probenbehälter handschriftlich, zum Beispiel mit einem Filzschreiber (zum Beispiel einem wasserfesten Stift), gekennzeichnet. Werden Analysiervorrichtungen mit einer Leseinheit zum automatischen Lesen von Probenkennzeichnungen verwendet, so kann im allgemeinen die handschriftliche Kennzeichnung nicht von der Leseinheit automatisch erfaßt werden. Ein mit Kennzeichen versehenes Meßprotokoll erfordert daher in der Regel die manuelle Eingabe der Kennzeichnung in eine Eingabeeinheit der Analysiervorrichtung. Dies bedeutet einen erhöhten Arbeitsaufwand mit der Gefahr von Fehlzusammenordnungen bei falscher Kennzeicheneingabe.

[0004] Eine weitere mögliche Zuordnung der Probenbehälter kann zum Beispiel indirekt über eine Positionsnummer des Probenbehälters in einem Magazin erfolgen. Nachteilig ist auch hier, daß keine eindeutige Kennzeichnung des Probenbehälters automatisch erfaßt wird und daher eine manuelle Zuordnung des Probenbehälters und der Positionsnummer erforderlich ist. Dabei können Fehlzusammenordnungen zwischen Probe (Probenbehälter) und Positionsnummer auftreten, insbesondere, wenn mehrere Magazinbefüllungen zu analysieren sind.

[0005] Bei Analysiervorrichtungen mit Leseinheit zum Lesen von Probenbehälterkennzeichnungen, wie zum Beispiel einem Strichcode, erfolgt eine eindeutige Zuordnung der Probenbehälterkennzeichnung und der Analyseergebnisse wie es schematisch in Fig. 1 dargestellt ist.

[0006] Der Probenbehälter 1 wird vom Anwender mit einem maschinenlesbaren Code 2 versehen, der zum Beispiel auf ein Kennzeichnungsetikett aufgedruckt wird. Die Kennzeichnung kann zum Beispiel mittels eines Computers 3 mit einem Drucker (Kodiereinrichtung) 4 erstellt und auf den Probenbehälter 1 geklebt werden. Der Probenbehälter 1 wird in der Analysiervorrichtung 5 identifiziert (dekodiert), wobei die Identifikation zusammen mit den Meßergebnissen an den Computer zurückgegeben werden. Alternativ zum Klebeetikett läßt sich die Kennzeichnung auch direkt auf den Probenbehälter drucken, wobei allerdings jeder der Anwender

statt eines handelsüblichen Druckers eine spezielle Kennzeichnungseinheit (Kodiereinrichtung 4) benötigt, die das Bedrucken von Probenbehältern erlaubt. Eine solche Kennzeichnungseinheit verursacht im allgemeinen deutlich höhere Anschaffungskosten und ist nur zweckgebunden einsetzbar. Bei der Verwendung von Klebeetiketten können sich bezüglich der baulichen Toleranzen der Probenbehälter Nachteile ergeben, da das Klebeetikett die Außenmaße des mit einem Etikett versehenen Probenbehälters ändert. So wird zum Beispiel bei der Headspace-Gaschromatographie der Probenbehälter auf eine Betriebstemperatur bis zu etwa 300° C erhitzt, wobei die Thermostatisierung des Probenbehälters in einer engen Öffnung mit sehr engen Toleranzen innerhalb eines Heizblocks erfolgt. Dadurch ist eine Kennzeichnung mit Klebeetiketten nicht durchführbar. Ferner haben die Klebstoffe der Klebeetiketten für diese Anwendung eine unzureichende Temperaturstabilität. Das Anbringen der Kennzeichnung von Hand ist ebenfalls oft nicht praktikabel, da bei Präzisionsmessungen die Probenbehälter nach einem Reinigungsprozeß nicht mehr von Hand angefaßt werden sollten, um eine Verunreinigung und damit eine Verfälschung der Analyseergebnisse zu vermeiden.

[0007] Ein weiterer entscheidender Nachteil der bisher beschriebenen Verfahren ist, daß Bestandteile der Tinte der Kennzeichnung oder Bestandteile des Klebers des Klebeetiketts oder des Etiketts bei der Messung die analysierende Substanz kontaminieren können, insbesondere, wenn die Probenbehälter und Proben wie bei der Headspace-Gaschromatographie stark erhitzt werden (zum Beispiel 300° C).

[0008] Es ist die Aufgabe der vorliegenden Erfindung, die obengenannten Nachteile zu beseitigen und ein verbessertes Verfahren zur Kennzeichnung von Probenbehältern anzugeben.

[0009] Erfindungsgemäß wird diese Aufgabe dadurch gelöst, daß wird beim Herstellungsprozeß des Probenbehälters die Kennzeichnung während der abschließenden Abkühlphase des fertigen Probenbehälters in einem Temperaturintervall zwischen einer maximalen Temperatur bei der Probenbehälterherstellung und der Betriebstemperatur des Probenbehälters in der Analysiervorrichtung aufgebracht wird.

[0010] Durch das erfindungsgemäße Verfahren ergeben sich erhebliche Vorteile für den Anwender, da das Anbringen der Kennzeichnung (zum Beispiel einer Kodierung) auf dem Probenbehälter entfällt, wodurch zum Beispiel Kennzeichnungseinrichtungen eingespart werden können. Dadurch werden die Kosten des Analyseprozesses insgesamt gesenkt, da die Anzahl der Arbeitsschritte für die Analyse, sowie mögliche Fehlerquellen bei der Probenidentifikation verringert werden.

[0011] Da die Kennzeichnung in einem Temperaturintervall zwischen einer bei der Probenherstellung auftretenden maximalen Temperatur und der Betriebstemperatur des Probenbehälters in der Analysiervorrichtung erfolgt, ergibt sich der Vorteil, daß die Kennzeichnungs-

mittel (zum Beispiel Tinten) bei der Kennzeichnung des Probenbehälters auf eine Temperatur höher als die Betriebstemperatur erhitzt werden, wobei die flüchtigen Bestandteile der Kennzeichnungsmittel sich bereits während des Herstellungsprozesses verflüchtigen und die Kennzeichnung aufgrund dieser Erhitzung nicht durch ausgasende Bestandteile die Probe während des Analysiervorgangs kontaminiert. Dies ist insbesondere bei der Anwendung von Probenbehältern in der Headspace-Gaschromatographie von Bedeutung, da dort die Kennzeichnung zusammen mit dem Probenbehälter hohen Temperaturen ausgesetzt ist, wobei die Sensitivität dieser Analysenmethode sehr hoch ist, so daß selbst geringste Verunreinigungen der Probe durch das Kennzeichnungsmittel stören würden. Zusätzlich brauchen die Probenbehälter nach einer eventuellen Reinigungsprozedur nicht mehr zum Aufbringen einer Kennzeichnung von Hand angefaßt werden, wodurch die Gefahr einer Verunreinigung des Probenbehälters und damit eine Kontamination der Proben weiter verringert wird.

[0012] Durch die erhöhte Temperatur des Probenbehälters beim Aufbringen der Kennzeichnung ergibt sich vorteilhaft eine "abriebresistente" Kennzeichnung, da das Kennzeichnungsmittel in die Oberfläche des Probenbehälters, der zum Beispiel aus Glas besteht, einbrennt und somit besser an der Oberfläche des Probenbehälters haftet. Dabei kann sich das Kennzeichnungsmittel besser mit der Oberfläche des Probenbehälters verbinden, wobei die Verbindung sowohl chemisch als auch physikalisch (zum Beispiel durch Adsorption, Einschmelzen oder Eindiffundieren) erfolgen kann.

[0013] Da die Kennzeichnung während der abschließenden Abkühlphase der Probenbehälterherstellung aufgebracht wird, ergibt sich zusätzlich der Vorteil, daß zum Anbringen der Probenbehälter nicht erhitzt werden muß, um die oben beschriebenen Vorteile einer solchen Kennzeichnung zu erhalten. Dadurch werden die Kosten des Kennzeichnungsverfahrens aufgrund der verringerten Anzahl der Verfahrensschritte und der Energieeinsparung erheblich reduziert.

[0014] Da die Kennzeichnung bereits beim Herstellen der Probenbehälter erfolgt, ergibt sich vorteilhaft die Möglichkeit, diese in Form von fortlaufenden Seriennummern (kodiert und/oder unkodiert) anzubringen, so daß die Probenbehälter weltweit eindeutig identifizierbar sind. Zusätzlich besteht vorteilhaft die Möglichkeit, probenbehälterspezifische Informationen, wie zum Beispiel Herstellungsdatum des Probenbehälters, verwendete Materialien, Verwendungszweck, Größe usw., mit in die Kennzeichnung aufzunehmen.

[0015] Die Kennzeichnung wird bevorzugt bei Temperaturen zwischen 300° C und 600° C aufgebracht, weshalb sich die so gekennzeichneten Probenbehälter besonders für die Headspace-Gaschromatographie eignen, bei der die Probenbehälter auf bis zu 300° C aufgeheizt werden. Damit ist, wie oben beschrieben, gewährleistet, daß das Kennzeichnungsmittel nicht wäh-

rend der Analyse, zum Beispiel durch Ausgasen, die in dem gekennzeichneten Probenbehälter befindliche Probe verunreinigt.

[0016] Die Kennzeichnung des Probenbehälters wird bevorzugt über ein Tintenstrahldruckverfahren mit einer bekannten Tintenstrahldrucktechnik aufgebracht, bei der die Kennzeichnung einfarbig oder mehrfarbig mittels entsprechender Tinten auf eine Oberfläche des Probenbehälters aufgedruckt wird.

[0017] Ferner können auch spezielle Tinten verwendet werden, die die Kennzeichnung nur mittels UV-Beleuchtung erkennen lassen, wobei der fluoreszierende Wellenlängenbereich der Tinte zum Beispiel der spektralen Sensitivität der Lesevorrichtung angepaßt sein kann. Das Aufbringen der Kennzeichnung mittels Tintenstrahldrucktechnik hat neben den obengenannten Vorteilen zusätzlich den Vorteil, daß die Maßhaltigkeit des Probenbehälters nicht durch die Kennzeichnung beeinträchtigt wird. Derart gekennzeichnete Probenbehälter erfüllen deshalb auch die geometrischen Toleranzanforderungen für die Anwendung in Headspace-Gaschromatographen. Ein zusätzlicher Vorteil der Tintenstrahldrucktechnik ergibt sich aus dem berührungslosen Aufbringen der Kennzeichnung, wodurch die Probenbehälter vor und nach dem Kennzeichnen nicht zusätzlich bearbeitet werden müssen.

[0018] Vorzugsweise wird die Kennzeichnung in Form eines Barcode (Strichcode), zum Beispiel ringförmig, auf einen zylindrischen Teil des Probenbehälters aufgebracht. Wird dabei der Code so angeordnet, daß er entlang der Zylinderachse lesbar ist, so läßt sich dieser zuverlässig und unabhängig vom Positionswinkel des Probenbehälters zu einer senkrecht zur Zylinderachse angebrachten Lesevorrichtung von dieser erfassen. Der Code kann allerdings auch unter anderen beliebigen Winkeln zur Zylinderachse angeordnet sein.

[0019] Vorteilhaft umfaßt die Kennzeichnung des Probenbehälters neben einem Code (zum Beispiel Barcode) auch Ziffern und Texte, die der kodierten Information der Kennzeichnung entsprechen können. Dadurch läßt sich die Kennzeichnung vorteilhaft auch ohne die dekodierende Leseeinrichtung lesen und ermöglicht eine direkte Kontrolle durch das Bedienpersonal der Analysiervorrichtung.

[0020] Die Leseeinrichtung zum Lesen der Kennzeichnung des Probenbehälters kann aus einer Dekodiervorrichtung, zum Beispiel einer Vorrichtung zum Lesen eines Barcodes, bestehen, sie kann aber auch andere Bild- oder Mustererkennungsvorrichtungen und -verfahren umfassen. So kann zum Beispiel die Kennzeichnung über Scanner oder Videokameras erfaßt und in einem Computer mittels Mustererkennungsalgorithmen verarbeitet werden. Durch die Anwendung solcher Bild- oder Mustererkennungsverfahren kann auf die Kodierung der Kennzeichnung verzichtet und die Kennzeichnung direkt in Form von Ziffern und/oder Buchstaben auf dem Probenbehälter aufgebracht werden. Ferner lassen sich mit dem erfindungsgemäßen Verfahren

auch Symbole (zum Beispiel ein Firmenlogo) zusammen mit der Kennzeichnung aufbringen.

[0021] Die Erfindung soll nun anhand eines Ausführungsbeispiels und der beiliegenden Zeichnungen näher erläutert und beschrieben werden. Es zeigen:

Fig. 1 ein bekanntes Kennzeichnungsverfahren für Probenbehälter, und

Fig. 2 ein Beispiel eines erfindungsgemäßen Kennzeichnungsverfahrens mit Anwendung zur Probenidentifikation in einer Analysiervorrichtung.

[0022] Fig. 1 zeigt, wie eingangs beschrieben, ein bekanntes Kennzeichnungsverfahren für Probenbehälter. In Fig. 2 ist ein Beispiel eines erfindungsgemäßen Kennzeichnungsverfahrens angegeben. Dabei werden die Probenbehälter 10 (im speziellen Beispiel aus Glas) bereits bei der Probenbehälterherstellung (Glasherstellung) 10a mit einer Kennzeichnung 12 versehen. Allgemein kann der Probenbehälter 10 jedoch auch aus Kunststoff, Keramik oder Metall bestehen. Im gezeigten Beispiel wird auf den Glasprobenbehälter 10 während seiner abschließenden Abkühlphase ein Barcode 12 ringförmig um seinen zylindrischen Teil mit der Kodier-
vorrichtung 14 so aufgebracht, daß dieser entlang der Zylinderachse lesbar ist. Der Strichcode 12 wird zum Beispiel mit Tinte berührungslos über einen Tintenstrahl-
drucker aufgespritzt. Die Kennzeichnung kann aber auch durch mechanische Einwirkung, zum Beispiel durch Ritzen oder Schleifen, oder auch zum Beispiel mittels Laserstrahlen oder durch Bedampfen, aufgebracht werden. Dabei können durch den Kennzeichnungsprozeß sowohl die optischen Eigenschaften des Probenbehälters 10, wie zum Beispiel Brechungsindex und Reflexionsvermögen, als auch die Materialdicke des Probenbehältermantels manipuliert werden, um den Informationsgehalt der Kennzeichnung darzustellen.

[0023] Der Anwender des Probenbehälters kann die Kennzeichnung mit einer Leseinheit, wie zum Beispiel einem Scanner, lesen und dekodieren 13a, und die Information der Kennzeichnung in einem Computer 13 bereitstellen und zum Beispiel einem anwenderspezifischen Kennzeichen zuordnen. Danach (siehe Pfeil 15a) gelangt der gekennzeichnete Probenbehälter 10 mit der Probe in die Analysiervorrichtung 15, in der die Probe analysiert wird. Bei der Analyse wird der gekennzeichnete Probenbehälter 10 ebenfalls durch eine Leseinheit anhand seiner Kennzeichnung identifiziert und die Analysedaten werden zusammen mit der Kennzeichnung auf den Computer 13 übertragen (15b). Im Computer 13 können die Meßdaten dann unter Berücksichtigung der Kennzeichnung weiterverarbeitet werden. Die Kodierung von Glasprobenbehältern für die Headspace-Gaschromatographie besteht im wesentlichen aus einem kompakten (maximal 30 mm langen) Rund-

umbarcode (zum Beispiel 2 aus 5), der in Axialrichtung des Probenbehälters meßbar ist, wobei zum Beispiel schwarze Tinte auf eine mattierte Glasfläche des Probenbehälters aufgespritzt wird. Alternativ läßt sich der Code aber auch mehrfarbig aufbringen, indem zum Beispiel abwechselnd schwarze und weiße Tinte auf die Glasoberfläche des Probenbehälters mit Hilfe der Tintenstrahl-
drucktechnik aufgespritzt werden. Die Temperatur des Probenbehälters beträgt bei der Kennzeichnung vorzugsweise etwa 500° C. Der oben beschriebene Rundumbarcode ist vorteilhaft durch einen Scanner oder eine Leseinheit rundum lesbar, unabhängig von der Position des Probenbehälters zur Leseinheit. Alternativ zum berührungslosen optischen Lesen der Kennzeichnung kann bei geeigneter Kennzeichnung diese auch zum Beispiel durch mechanisches Abtasten mit Lesestiften oder auch durch die Bestimmung der dielektrischen oder magnetischen Eigenschaften der Kennzeichnung des Probenbehälters erfolgen.

[0024] Im gezeigten Ausführungsbeispiel wird vorzugsweise ein acht- oder neunstelliger numerischer Barcode verwendet, mit dem sich etwa Hundertmillionen bzw. eine Milliarde verschiedene Kennzeichnungen ergeben. Durch diesen numerischen Code lassen sich bei fortlaufender Numerierung die Probenbehälter jederzeit weltweit eindeutig identifizieren.

Patentansprüche

1. Verfahren zum Versehen von Probenbehältern für eine Analysiervorrichtung, in der die Probenbehälter auf eine Betriebstemperatur erhitzen sind, mit automatisch lesbarer Kennzeichnung, **dadurch gekennzeichnet, daß** beim Herstellungsprozeß des Probenbehälters die Kennzeichnung während der abschließenden Abkühlphase des fertigen Probenbehälters in einem Temperaturintervall zwischen einer maximalen Temperatur bei Probenbehälterherstellung und der Betriebstemperatur aufgebracht wird.
2. Verfahren nach Anspruch 1, **dadurch gekennzeichnet, daß** das Temperaturintervall zwischen 300° C und 600° C liegt.
3. Verfahren nach Anspruch 1 oder 2, **dadurch gekennzeichnet, daß** die Kennzeichnung über Tintenstrahl-
drucktechnik einfarbig und/oder mehrfarbig mittels Tinte(n) aufgebracht wird.
4. Verfahren nach Anspruch 3, **dadurch gekennzeichnet, daß** wenigstens eine Tinte aufgebracht wird, die mittels UV-Licht lesbar ist.
5. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 4, **dadurch gekennzeichnet, daß** die Kennzeichnung in Form eines Barcodes aufgebracht wird.

6. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 5, **dadurch gekennzeichnet, daß** der Barcode ringförmig auf einem zylindrischen Teil des Probenbehälters derart aufgebracht wird, daß er entlang der Zylinderachse lesbar ist.
7. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 6, **dadurch gekennzeichnet, daß** die Kennzeichnung zusammen mit Ziffern und/oder Buchstaben aufgebracht wird.
8. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 4, **dadurch gekennzeichnet, daß** die Kennzeichnung in Form von Ziffern und/oder Buchstaben aufgebracht wird.
9. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 8, **dadurch gekennzeichnet, daß** mit der Kennzeichnung auch Symbole aufgebracht werden.

Claims

1. A method of providing sample containers with an automatically readable identification for an analysis device, in which the sample container may be heated to an operating temperature, **characterized in that** in the manufacturing process of the sample container, the identification during the final cooling phase of the ready sample container is applied in a temperature interval between a maximum temperature during the sample container manufacture and the operating temperature.
2. A method as claimed in claim 1, **characterized in that** the temperature interval is between 300°C and 600°C.
3. A method as claimed in claim 1 or 2, **characterized in that** the identification is applied through inkjet printer methods in single and/or multi-color by means of ink(s).
4. A method as claimed in claim 3, **characterized in that** at least an ink is applied that can be read by means of UV light.
5. A method as claimed in one of claims 1 to 4, **characterized in that** the identification is applied in the form of a bar code.
6. A method as claimed in one of claims 1 to 5, **characterized in that** the bar code is applied annularly onto a cylindrical portion of the sample container in a manner that it is readable along the cylindrical axis.
7. A method as claimed in one of claims 1 to 6, **characterized in that** the identification is applied along with numerals and/or letters.

8. A method as claimed in one of claims 1 to 4, **characterized in that** the identification is applied in the form of numerals and/or letters.
9. A method as claimed in one of claims 1 to 8, **characterized in that** symbols are also applied by the identification.

Revendications

1. Procédé permettant de pourvoir d'une identification, pouvant être lue automatiquement, des récipients d'échantillon destinés à un dispositif d'analyse dans lequel la température des récipients d'échantillon peut être portée à une température de travail, **caractérisé en ce que**, lors du processus de fabrication du récipient d'échantillon, l'identification est appliquée pendant la phase de refroidissement suivante du récipient d'échantillon à l'état fini, dans un intervalle de température compris entre une température maximale lors de la fabrication du récipient d'échantillon et la température de travail.
2. Procédé suivant la revendication 1, **caractérisé en ce que** l'intervalle de température est compris entre 300 °C. et 600 °C.
3. Procédé suivant la revendication 1 ou 2, **caractérisé en ce que** l'identification est appliquée au moyen d'encre(s) en une couleur et/ou plusieurs couleurs au moyen d'une technique d'impression par jet d'encre.
4. Procédé suivant la revendication 3, **caractérisé en ce qu'**au moins une encre qui peut être lue au moyen d'une lumière UV est appliquée.
5. Procédé suivant l'une des revendications 1 à 4, **caractérisé en ce que** l'identification est appliquée sous forme d'un code barres.
6. Procédé suivant l'une des revendications 1 à 5, **caractérisé en ce que** le code barres est appliqué en forme d'anneau sur une partie cylindrique du récipient d'échantillon de manière à pouvoir être lu le long de l'axe de cylindre.
7. Procédé suivant l'une des revendications 1 à 6, **caractérisé en ce que** l'identification est appliquée en commun avec des chiffres et/ou lettres.
8. Procédé suivant l'une des revendications 1 à 4, **caractérisé en ce que** l'identification est appliquée sous forme de chiffres et/ou lettres.

9. Procédé suivant l'une des revendications 1 à 8, **caractérisé en ce qu'**avec l'identification, des symboles sont également appliqués.

5

10

15

20

25

30

35

40

45

50

55

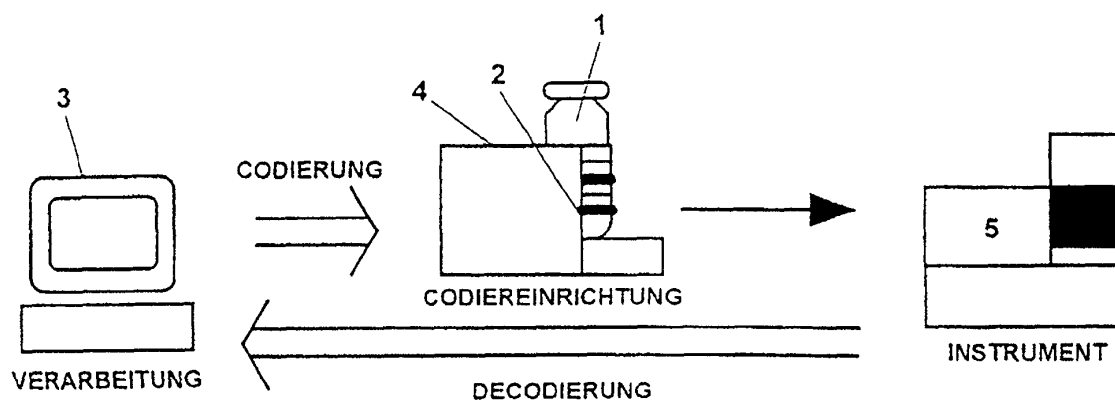


Fig. 1

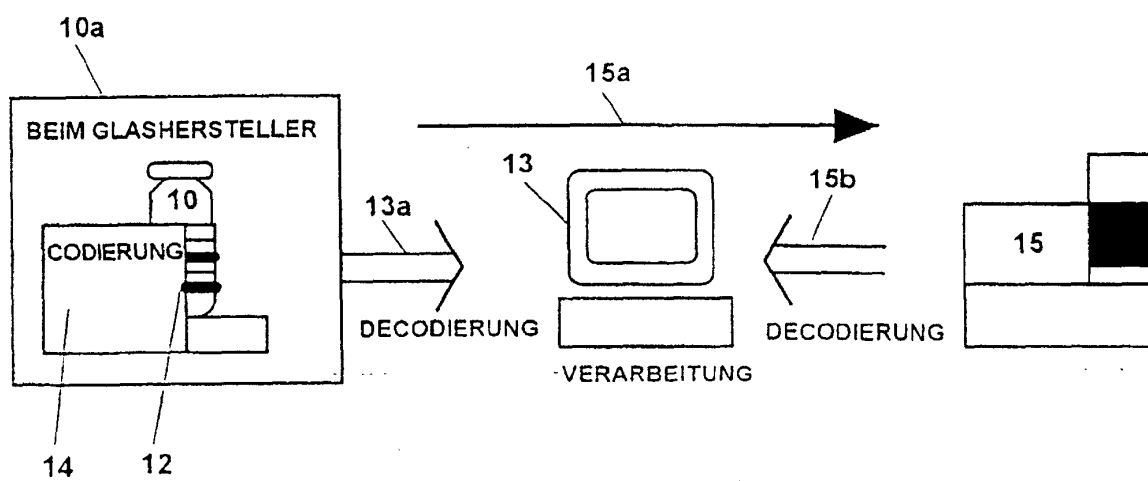


Fig. 2