

(19)



(11)

EP 2 767 495 A1

(12)

EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG

(43) Veröffentlichungstag:
20.08.2014 Patentblatt 2014/34

(51) Int Cl.:
B65H 45/04 ^(2006.01) **B65H 45/20** ^(2006.01)
B42D 15/00 ^(2006.01)

(21) Anmeldenummer: **13001075.4**

(22) Anmeldetag: **04.03.2013**

(84) Benannte Vertragsstaaten:
AL AT BE BG CH CY CZ DE DK EE ES FI FR GB GR HR HU IE IS IT LI LT LU LV MC MK MT NL NO PL PT RO RS SE SI SK SM TR
Benannte Erstreckungsstaaten:
BA ME

(30) Priorität: **14.02.2013 EP 13000750**

(71) Anmelder:
• **Boehringer Ingelheim International GmbH**
55216 Ingelheim am Rhein (DE)
• **Eukerdruck GmbH & Co. KG**
35043 Marburg (DE)

(72) Erfinder:
• **Bokovza, Michael Rachel**
55216 Ingelheim am Rhein (DE)
• **Maegerlein, Robert**
23043 Marburg (DE)
• **Csellner, Thorsten**
23043 Marburg (DE)

(74) Vertreter: **Von Rohr Patentanwälte Partnerschaft mbB**
Patentanwälte Partnerschaft
Rüttenscheider Straße 62
45130 Essen (DE)

(54) **Bündel mit unterschiedlichen Beipackzetteln und Verfahren zum Herstellen eines solchen Bündels**

(57) Es werden ein Verfahren zum Herstellen eines Bündels (2) unterschiedlicher Beipackzettel (3, 4) und ein solches Bündel (2) vorgeschlagen, wobei die Bei-

packzettel (3, 4) gemeinsam gefalzt werden und ein vorspringender Falz (14) zur Trennung der Beipackzettel (3, 4) aufgetrennt wird.

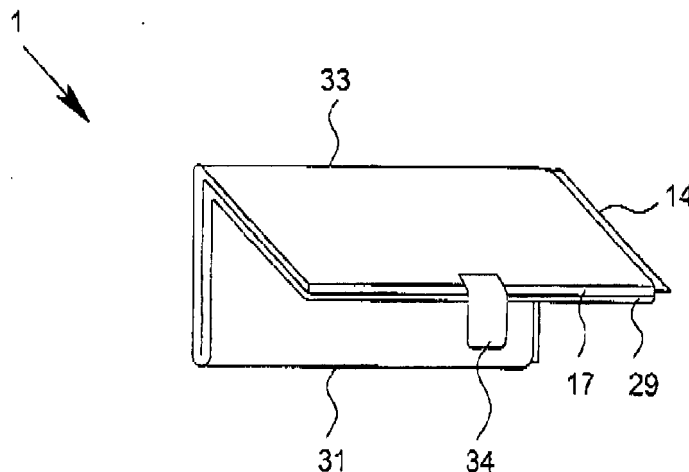


Fig. 9

EP 2 767 495 A1

Beschreibung

[0001] Die vorliegende Erfindung betrifft ein Verfahren zum Herstellen eines Bündels unterschiedlicher Beipackzettel gemäß dem Oberbegriff des Anspruchs 1 und ein Bündel mit mindestens zwei unterschiedlichen Beipackzetteln gemäß dem Oberbegriff des Anspruchs 9.

[0002] Beipackzettel der in der Rede stehenden Art tragen Informationen, die sich typischerweise auf ein pharmazeutisches Produkt oder auf ein Arzneimittel beziehen. Synonym zum Begriff Beipackzettel werden häufig auch die Bezeichnungen Packungsbeilage und Sekundär-Packmittel verwendet. Solche Beipackzettel können an einer Verpackung, wie an einem Behälter, eines pharmazeutischen Produkts oder Arzneimittels angebracht sein. In diesem Fall wird auch häufig der englische Begriff "Outsert" verwendet. Alternativ können Beipackzettel lose in eine Schachtel eingelegt werden, in welcher sich ein pharmazeutisches Produkt oder ein Arzneimittel befindet.

[0003] Üblicherweise werden Beipackzettel zur Verringerung ihrer Größe gefalzt. Ein Beipackzettel kann von einem Nutzer auseinander gefaltet werden, so dass der Nutzer - z. B. nach dem Erwerb des pharmazeutischen Produkts oder Arzneimittels - die Informationen auf dem Beipackzettel wahrnehmen, insbesondere lesen kann.

[0004] In manchen Fällen ist es notwendig, unterschiedliche Beipackzettel zu bündeln. So kann z. B. der pharmazeutische Markt unterschiedliche Beipackzettel für ein pharmazeutisches Produkt oder Arzneimittel fordern, wobei die unterschiedlichen Beipackzettel praktikablerweise gebündelt werden.

[0005] Die unterschiedlichen Beipackzettel können z. B. unterschiedliche Informationen, wie Handlungsanweisungen und/oder regulatorische Informationen, für denselben Adressaten, beispielsweise einen Patienten, tragen. Die unterschiedlichen Beipackzettel können aber auch unterschiedliche oder identische Informationen für unterschiedliche Adressaten, z. B. Patienten und medizinisches Personal, bereitstellen. Die unterschiedlichen Beipackzettel im Sinne der vorliegenden Erfindung können auch identische Eigenschaften (z. B. identische Informationen) aufweisen, aber für einen unterschiedlichen Verwendungszweck bestimmt sein. Einen unterschiedlichen Verwendungszweck im Sinne der vorliegenden Erfindung stellt z. B. dar, dass ein oder mehrere Beipackzettel als Duplikat(e) bzw. Kopie(n) eines anderen Beipackzettels fungiert/fungieren.

[0006] Ein Verfahren zum Herstellen eines Bündels unterschiedlicher Beipackzettel und ein derartiges Bündel zeigt die DE 10 2010 027 231 A1, die den Ausgangspunkt der vorliegenden Erfindung bildet.

[0007] Bei dem bekannten Verfahren werden jeweils ein erster Beipackzettel und ein sich von diesem unterscheidender zweiter Beipackzettel gebündelt. Dabei wird jeder Beipackzettel aus einem separaten Papierbogen in einem separaten Prozess hergestellt. Jeder Papierbogen wird in mehreren Falzvorgängen gefalzt. Bei jedem Falzvorgang werden ein Falz und eine Falzlage gebildet.

[0008] Bei dem bekannten Verfahren haben alle Falzlagen die gleiche Breite, d. h. die gleiche Ausdehnung zwischen einem Falz und dem nächsten Falz bzw. einer den Papierbogen begrenzenden Kante. Die Falze sind aneinander ausgerichtet, d. h. in eine Linie gebracht.

[0009] Nach dem Herstellen mehrerer erster und zweiter Beipackzettel werden bei dem bekannten Verfahren die ersten Beipackzettel vereinzelt und in einem relativ großen gegenseitigen Abstand an eine Transportvorrichtung übergeben. Die zweiten Beipackzettel werden zunächst um 90° gedreht und dann in die Lücken zwischen zwei ersten Beipackzetteln auf die Transportvorrichtung abgelegt. Mittels einer Kontrolleinrichtung wird die Reihenfolge der Beipackzettel überprüft und ggfs. korrigiert.

[0010] Mit Hilfe einer Leimauftragseinrichtung werden dann auf die ersten Beipackzettel jeweils zwei Leimpunkte aufgetragen. Zur Erkennung des Typs und der Position der Beipackzettel auf der Transportvorrichtung ist eine weitere Einrichtung vorgesehen, die über eine Steuereinrichtung mit der Leimauftragseinrichtung gekoppelt ist. Damit wird sichergestellt, dass nur auf die ersten Beipackzettel Leimpunkte aufgetragen werden.

[0011] Am Ende der Transportvorrichtung ist eine weitere Kontrolleinrichtung angeordnet zur Überprüfung des Leimauftrags auf den Beipackzetteln. Die Kontrolleinrichtung ist über eine Steuereinrichtung mit einer Weiche verbunden, mit deren Hilfe fehlerhafte oder fehlerhaft geleimte Beipackzettel ausgesondert werden können. Fehlerfreie Beipackzettel werden an eine Stapleinrichtung übergeben, der jeweils einen geleimten ersten Beipackzettel mit einem ungeleimten zweiten Beipackzettel zu einem Bündel zusammendrückt. Die so gebildeten Bündel werden anschließend auf einen Ablagetisch ausgegeben.

[0012] Aufgabe der vorliegenden Erfindung ist es, ein einfaches Verfahren zum Herstellen eines Bündels unterschiedlicher Beipackzettel anzugeben bzw. das bekannte Verfahren hinsichtlich Komplexität, Kosten, Dauer, Effizienz und/oder Ausschuss zu verbessern.

[0013] Eine weitere Aufgabe der vorliegenden Erfindung besteht darin, ein einfach herstellbares Bündel unterschiedlicher Beipackzettel anzugeben bzw. das bekannte Bündel mit unterschiedlichen Beipackzetteln hinsichtlich Handhabung, Kompaktheit und/oder Stabilität zu verbessern.

[0014] Die zuvor geschilderten Aufgabenstellungen werden durch ein Verfahren gemäß Anspruch 1 oder ein Bündel gemäß Anspruch 9 gelöst. Bevorzugte Ausgestaltungen der Erfindung sind Gegenstand der jeweiligen Unteransprüche.

[0015] Es versteht sich von selbst, dass Ausgestaltungen, Ausführungsformen, Vorteile u. dgl., welche nachfolgend

zu Zwecken der Vermeidung von Wiederholungen zu einem Erfindungsaspekt angeführt sind, in Bezug auf die übrigen Erfindungsaspekte entsprechend gelten.

[0016] Dies vorausgeschickt, wird im Folgenden die vorliegende Erfindung näher beschrieben.

[0017] Bei dem erfindungsgemäßen Verfahren wird das Bündel aus einem Bogen eines Flächenmaterials, insbesondere Papier, hergestellt. Daher wird nachfolgend meistens der Begriff "Papierbogen" verwendet, auch wenn es sich um einen sonstigen Bogen handeln kann. Das Bündel kann auch aus Endlospapier hergestellt werden. Vorzugsweise wird der Bogen durch Zerschneiden eines Endlospapiers bereitgestellt. Neben Papier können als Flächenmaterial auch Kohlenstofffasern, die z. B. zu textilen Strukturen verarbeitet wurden, verwendet werden. Wichtig ist, dass der Bogen bzw. das Flächenmaterial falzbar ist.

[0018] Der Bogen weist mindestens zwei unterschiedliche Abschnitte auf, die die unterschiedlichen Beipackzettel bilden. Wichtig ist, dass die unterschiedlichen Abschnitte des Bogens voneinander trennbar sind. Befinden sich beispielsweise Informationen auf einer Vorderseite und einer Rückseite des Bogens, so sollten gegenüberliegende Bereiche auf der Vorderseite und Rückseite demselben Abschnitt zugeordnet sein.

[0019] Der Bogen wird in mindestens zwei Falzvorgängen gefalzt. Unter dem Begriff "Falzen" ist im Sinne der vorliegenden Erfindung das Bilden eines Falzes, d. h. einer scharfen Knickkante (eines Falzbruches), mit Hilfe eines Werkzeugs oder einer Maschine zu verstehen.

[0020] Bei dem erfindungsgemäßen Verfahren wird mindestens ein vorspringender Falz gebildet. Der Begriff "vorspringender Falz" bezeichnet erfindungsgemäß einen Falz, der aus dem gefalzten Bogen herausragt bzw. vorsteht.

[0021] Der mindestens eine vorspringende Falz wird getrennt, um die Beipackzettel zu trennen, so dass die Beipackzettel das Bündel bilden. Der Begriff "trennen", wie er im Rahmen der vorliegenden Erfindung verwendet wird, bezeichnet ein Verfahren der Fertigungstechnik, bei dem der Zusammenhalt eines zu trennenden Materials örtlich aufgehoben wird. Dementsprechend kann das Trennen des vorspringenden Falzes beispielsweise ein Zerteilen, insbesondere ein Zerschneiden, aber auch ein Perforieren des vorspringenden Falzes umfassen.

[0022] Ein Aspekt der vorliegenden Erfindung besteht also darin, zur Herstellung eines Bündels die unterschiedlichen Beipackzettel aus genau einem Bogen zu bilden, diesen einen Bogen und somit die unterschiedlichen Beipackzettel gemeinsam zu falzen und diesen einen Bogen im gefalzten Zustand so zu trennen, dass die Beipackzettel getrennt sind und das Bündel bilden. Um das Trennen auf einfache, schnelle, kostengünstige und präzise Art zu ermöglichen, wird beim Falzen des Bogens mindestens ein vorspringender Falz gebildet, und zwar so, dass die Beipackzettel durch Trennung des vorspringenden Falzes getrennt werden.

[0023] Bei dem erfindungsgemäßen Verfahren können die unterschiedlichen Beipackzettel in wenigen Schritten, typischerweise sogar in nur einem Verfahrensschritt aus dem Bogen gebildet werden. Somit reduziert das erfindungsgemäße Verfahren die Anzahl der beim bekannten Verfahren notwendigen Verfahrensschritte und somit die Herstellungskosten und die Herstellungsdauer.

[0024] Ferner führt das erfindungsgemäße Verfahren zu einer korrekten Anordnung der unterschiedlichen Beipackzettel im Bündel. Eine fehlerhafte Reihenfolge der unterschiedlichen Beipackzettel, wie sie bei dem bekannten Verfahren auftreten kann, wird vermieden. Somit vermeidet das vorschlagsgemäße Verfahren eine Erkennung und eine Kontrolle der Reihenfolge der unterschiedlichen Beipackzettel im Bündel. Folglich reduziert bzw. vermeidet das erfindungsgemäße Verfahren den Ausschuss. Außerdem reduziert das Verfahren gemäß der vorliegenden Erfindung die Komplexität, Kosten und Dauer der Herstellung.

[0025] Ferner vermeidet das erfindungsgemäße Verfahren ein Zusammenbringen separater Beipackzettel, wie es beim bekannten Verfahren in Form eines Zuführens, Vereinzelns, Übergebens und Zusammenklebens vorgesehen ist. Somit reduziert das vorschlagsgemäße Verfahren wiederum die Komplexität, Kosten und Dauer der Herstellung. Ferner eliminiert das erfindungsgemäße Verfahren potentielle Fehlerquellen und reduziert somit den Ausschuss.

[0026] Das erfindungsgemäße Verfahren minimiert bzw. reduziert Unterbrechungen bei der Herstellung. Dies führt wiederum zu geringeren Kosten und zu einer geringeren Dauer der Herstellung.

[0027] Insgesamt ermöglicht das erfindungsgemäße Verfahren ein einfaches, kostengünstiges, zeitunaufwendiges, effizientes und ausschussarmes Herstellen des Bündels unterschiedlicher Beipackzettel.

[0028] Ein weiterer Aspekt der vorliegenden Erfindung betrifft ein Bündel mit mindestens zwei unterschiedlichen Beipackzetteln. Gemäß diesem Aspekt sind die Beipackzettel gemeinsam, insbesondere ineinander gefalzt. Die Beipackzettel weisen einen vorspringenden Falz auf, der zur Trennung der Beipackzettel aufgetrennt ist.

[0029] Da die Beipackzettel beim erfindungsgemäßen Bündel gemeinsam gefalzt sind, ist das erfindungsgemäße Bündel sehr kompakt bzw. signifikant kompakter als das bekannte Bündel,

[0030] Der vorspringende, aufgetrennte Falz des erfindungsgemäßen Bündels ermöglicht ein komfortables Separieren der unterschiedlichen Beipackzettel durch einen Nutzer und verbessert somit die Handhabung.

[0031] Die gemeinsam gefalzten Beipackzettel bilden ein stabiles Bündel.

[0032] Die genannten Aspekte und Merkmale der vorliegenden Erfindung sowie die sich aus der weiteren Beschreibung und den Ansprüchen ergebenden Aspekte und Merkmale der Erfindung können unabgänglich voneinander, aber auch in beliebiger Kombination realisiert werden.

[0033] Weitere Vorteile, Merkmale, Eigenschaften und Aspekte der vorliegenden Erfindung ergeben sich aus den Ansprüchen und der folgenden Beschreibungen bevorzugter Ausführungsformen anhand der Zeichnung.

[0034] In der Zeichnung zeigt:

- 5 Fig. 1 schematisch eine Draufsicht auf einen Papierbogen als Ausgangsmaterial für eine erste bevorzugte Ausführungsform des erfindungsgemäßen Verfahrens,
- Fig.2 schematisch eine perspektivische Ansicht des Papierbogens aus Fig. 1 als Zwischenprodukt nach teilweiser Durchführung der ersten bevorzugten Ausführungsform des erfindungsgemäßen Verfahrens,
- 10 Fig. 3 schematisch eine perspektivische Ansicht des Papierbogens aus Fig. 2 als Zwischenprodukt nach einer weiteren teilweisen Durchführung der ersten bevorzugten Ausführungsform des erfindungsgemäßen Verfahrens,
- 15 Fig. 4 schematisch eine Seitenansicht des Papierbogens aus Fig. 3,
- Fig. 5 schematisch eine Teilabfolge der ersten bevorzugten Ausführungsform des erfindungsgemäßen Verfahrens anhand des Papierbogens aus Fig. 3,
- 20 Fig.6 schematisch eine perspektivische Ansicht des Papierbogens aus Fig. 5 als Zwischenprodukt nach einer weiteren teilweisen Durchführung der ersten bevorzugten Ausführungsform des erfindungsgemäßen Verfahrens,
- 25 Fig. 7 schematisch eine perspektivische Ansicht einer ersten Ausführungsform eines erfindungsgemäßen Bündels als Endprodukt der ersten bevorzugten Ausführungsform des erfindungsgemäßen Verfahrens,
- Fig. 8 schematisch eine Teilabfolge einer zweiten bevorzugten Ausführungsform des erfindungsgemäßen Verfahrens anhand eines zweiten Papierbogens,
- 30 Fig. 9 schematisch eine perspektivische Ansicht des Papierbogens aus Fig. 8 als Zwischenprodukt nach einer weiteren teilweisen Durchführung der zweiten bevorzugten Ausführungsform des erfindungsgemäßen Verfahrens,
- 35 Fig. 10 schematisch eine perspektivische Ansicht einer zweiten Ausführungsform eines erfindungsgemäßen Bündels als Endprodukt der zweiten bevorzugten Ausführungsform des erfindungsgemäßen Verfahrens.

[0035] Zur Unterstützung der Nachvollziehbarkeit werden in den folgenden Erläuterungen der bevorzugten Ausführungsformen des erfindungsgemäßen Verfahrens Bezugszeichen verwendet. Das vorschlagsgemäße Verfahren ist jedoch nicht auf die mit Bezugszeichen versehenen Merkmale beschränkt, sondern kann auch mit Hilfe anderer Merkmale realisiert werden.

[0036] In den Figuren werden für gleiche oder ähnliche Teile dieselben Bezugszeichen verwendet, wobei entsprechende Eigenschaften und Vorteile erreicht werden, auch wenn eine wiederholte Beschreibung weggelassen ist.

[0037] Fig. 1 zeigt schematisch eine Draufsicht auf einen Papierbogen 1. Aus dem Papierbogen 1 wird gemäß einer ersten bevorzugten Ausführungsform des erfindungsgemäßen Verfahrens eine erste bevorzugte, in Fig. 7 dargestellte Ausführungsform eines erfindungsgemäßen Bündels 2 eines ersten Beipackzettels 3 und eines sich von diesem unterscheidenden Beipackzettels 4 hergestellt.

[0038] Der Papierbogen 1 weist zwei unterschiedliche Abschnitte auf, die die unterschiedlichen Beipackzettel 3, 4 bilden.

[0039] Bei dem Papierbogen 1 verlaufen eine Längsrichtung 5 des Papierbogens 1 in Richtung der längsten Ausdehnung des ungefalteten Papierbogens 1 und eine Querrichtung 6 des Papierbogens 1 in Richtung der zweitlängsten Ausdehnung des ungefalteten Papierbogens 1.

[0040] Der Papierbogen 1 hat vorzugsweise eine rechteckige Form. Es können aber auch Bögen mit einer anderen, z. B. kreisrunden oder dreieckigen, Form als Ausgangsmaterial für das erfindungsgemäße Verfahren verwendet werden.

[0041] Der Papierbogen 1 weist in Längsrichtung 5 eine Ausdehnung von vorzugsweise weniger als 1 m, insbesondere im Wesentlichen 91 cm oder weniger, und/oder in Querrichtung 6 eine Ausdehnung von vorzugsweise weniger als 50 cm, insbesondere im Wesentlichen 42 cm oder weniger, und/oder eine Dicke von vorzugsweise weniger als 1 mm, insbesondere im Wesentlichen 0,1 mm oder weniger auf.

[0042] Der erste Beipackzettel 3 weist in Längsrichtung 5 eine Ausdehnung von vorzugsweise weniger als 80 cm,

insbesondere im Wesentlichen 69 cm oder weniger auf. Der zweite Beipackzettel 4 weist in Längsrichtung 5 eine Ausdehnung von vorzugsweise weniger als 30 cm, insbesondere im Wesentlichen 22 cm oder weniger auf. Aufgrund der Rechteckform des Papierbogens 1 weisen die unterschiedlichen Beipackzettel 3, 4 in Querrichtung 6 die gleiche Ausdehnung auf.

[0043] Vorzugsweise sind die unterschiedlichen Abschnitte und dementsprechend die unterschiedlichen Beipackzettel 3, 4 des Papierbogens 1 mit unterschiedlichen Informationen versehen. Bei den unterschiedlichen Informationen handelt es sich insbesondere um unterschiedliche Texte 7 und/oder unterschiedliche grafische Darstellungen, besonders bevorzugt Bilder 8. Bei dem in Fig. 1 dargestellten Papierbogen 1 sind die Texte 7 und die Bilder 8 stark vereinfacht bzw. abstrahiert veranschaulicht. Vorzugsweise sind die unterschiedlichen Beipackzettel 3, 4 für verschiedene Adressaten bzw. Lesergruppen entworfen.

[0044] Die Texte 7 und/oder Bilder 8 werden vorzugsweise in einem Druckschritt auf den Papierbogen 1 gedruckt. Dabei kann nicht nur eine in Fig. 1 sichtbare Vorderseite des Papierbogens 1 sondern auch eine Rückseite des Papierbogens 1 mit Texten 7 und/oder Bildern 8 bedruckt werden. Hierbei ist die Aufteilung der Texte 7 und/oder Bilder 8 auf die unterschiedlichen Abschnitte zu berücksichtigen.

[0045] Der Papierbogen 1 wird vorzugsweise entlang mehrerer Falzlinien 9 gefalzt. In Fig. 1 sind auf dem Papierbogen 1 sieben Falzlinien 9 angedeutet. Die Falzlinien 9 verlaufen vorzugsweise in Querrichtung 6 und/oder parallel zueinander. Vorzugsweise sind die Texte 7 und/oder Bilder 8 in Bereichen zwischen diesen Falzlinien 9 angeordnet, so dass sich quasi mehrere Spalten mit Texten 7 und/oder Bildern 8, vorzugsweise auf der Vorderseite und der Rückseite des Papierbogens 1, ergeben.

[0046] Gemäß der ersten bevorzugten Ausführungsform des erfindungsgemäßen Verfahrens wird der Papierbogen 1 in mehreren, vorzugsweise sieben, Falzvorgängen in Längsrichtung 5 gefalzt. Dabei wird der Papierbogen 1 mittels Parallelfalzens entlang der parallelen Falzlinien 9 gefalzt.

[0047] Bei der ersten bevorzugten Ausführungsform des erfindungsgemäßen Verfahrens wird für das Falzen in Längsrichtung 5 ein Leporellofalzen angewandt. Das Leporellofalzen ist eine Form des Parallelfalzens, bei der mehrere Bereiche des Papierbogens 1 um wechselnde Winkelrichtungen gefalzt werden. Mit anderen Worten wird der Papierbogen 1 entlang der Falzlinien 9 abwechselnd zur Vorderseite des Papierbogens 1 hin und zur Rückseite des Papierbogens 1 hin gefalzt. Dadurch ergibt sich eine Zickzack-artige Falzung, weshalb diese Form auch Zickzackfalzen genannt wird.

[0048] Alternativ kann der Papierbogen 1 auch mittels Wickelfalzens oder Altarfalzens gefalzt werden. Das Wickelfalzen ist eine Form des Parallelfalzens, bei der mehrere Bereiche des Papierbogens zur selben Seite hin gefalzt werden. Dadurch ergibt sich die namensgebende Wicklung. Das Altarfalzen ist eine Form des Parallelfalzens, bei der die äußeren Bereiche des Papierbogens 1 ohne Überlappung zur Vorderseite oder Rückseite des Papierbogens 1 hin gefalzt werden.

[0049] Bei der ersten bevorzugten Ausführungsform des erfindungsgemäßen Verfahrens wird der Papierbogen 1 beginnend bei dem in Fig. 1 rechten Ende 10 des Papierbogens 1 entlang der in Fig. 1 rechtesten der Falzlinien 9 zur Rückseite des Papierbogens 1 hin gefalzt. Dabei werden ein Falz 12 und eine Falzlage 13 gebildet. Das Zwischenprodukt dieses Teils der ersten bevorzugten Ausführungsform des erfindungsgemäßen Verfahrens zeigt Fig. 2 schematisch.

[0050] Anschließend wird der Papierbogen 1 entlang der weiteren Falzlinien 9 jeweils abwechselnd zur Vorderseite des Papierbogens 1 hin und zur Rückseite des Papierbogens 1 hin gefalzt.

[0051] Vorzugsweise sind die Abstände zwischen zwei Falzlinien 9 bzw. den äußeren der Falzlinien 9 und den offenen Enden 10, 11 zumindest im Wesentlichen gleich bis auf die beiden Abstände zwischen der in Fig. 1 von rechts aus gesehen ersten und zweiten sowie zweiten und dritten Falzlinie 9. Die letztgenannten beiden Abstände stimmen zwar miteinander zumindest im Wesentlichen überein, sind aber größer als die anderen Abstände. Und zwar betragen die beiden übereinstimmenden größeren Abstände vorzugsweise mehr als 11,5 cm, insbesondere im Wesentlichen 11,8 cm, während die anderen Abstände vorzugsweise weniger als 11,5 cm, insbesondere im Wesentlichen 11,2 cm oder weniger betragen.

[0052] So werden mehrere, vorzugsweise sechs Falze 12 und ein vorspringender Falz 14 gebildet. Fig. 3 zeigt schematisch eine perspektivische Ansicht des Papierbogens 1 nach Durchführung des Falzens in Längsrichtung 5 gemäß der ersten bevorzugten Ausführungsform des erfindungsgemäßen Verfahrens. Fig. 4 zeigt schematisch eine Seitenansicht des Papierbogens 1 in diesem Zustand.

[0053] Der vorspringende Falz 14 ragt in Längsrichtung 5 des Papierbogens 1, in Fig. 3 nach links, aus dem Papierbogen 1 heraus bzw. steht aus diesem vor. Bei der ersten bevorzugten Ausführungsform des erfindungsgemäßen Verfahrens wird der Papierbogen 1 derart gefalzt, dass der vorspringende Falz 14 mindestens um mehrere mm, insbesondere um im Wesentlichen 6 mm oder mehr vorspringt. In den Fig. 3 bis 10 ist das Vorspringen bzw. Herausragen des vorspringenden Falzes 14 zur besseren Erkennbarkeit übertrieben dargestellt.

[0054] Vorzugsweise sind die Falze 12 in Längsrichtung 5 aneinander ausgerichtet bzw. in eine Linie gebracht, wobei diese Linie senkrecht zur Längsrichtung 5 und Querrichtung 6 verläuft, Vorzugsweise springt der vorspringende Falz 14 gegenüber dieser Linie aus dem gefalzten Papierbogen 1 hervor. Sind die Falze 12 nicht in Längsrichtung 5 in eine Linie gebracht, springt der vorspringende Falz 14 vorzugsweise gegenüber dem bzw. den Falz(en) 12 vor, der bzw. die dem Falz 14 am nächsten ist bzw. sind.

[0055] Nach dem Leporellofalzen in Längsrichtung 5 wird bei der ersten bevorzugten Ausführungsform des erfindungsgemäßen Verfahrens der bereits gefaltete Papierbogen 1 quer gefalzt, d. h. in Querrichtung 6 des Papierbogens 1. Die dazu dienende Teilabfolge der ersten bevorzugten Ausführungsform des erfindungsgemäßen Verfahrens ist schematisch in Fig. 5 veranschaulicht.

[0056] Zugunsten einer besseren Übersichtlichkeit ist in Fig. 5 nur eine Falzlage 13 des Papierbogens 1 dargestellt, so dass der bereits gefaltete Papierbogen 1 in Fig. 5 sehr dünn bzw. sogar zweidimensional erscheint. Die Tatsache, dass sich durch das Falzen in Querrichtung 6 die Dicke des jeweiligen Falzzwischenprodukts erhöht, bleibt in Fig. 5 unberücksichtigt. Lediglich der vorspringende Falz 14 ist in Fig. 5 stark vereinfacht veranschaulicht.

[0057] Auf dem Papierbogen 1 sind mehrere, vorzugsweise fünf parallele, in Längsrichtung 5 des Papierbogens 1 verlaufende Falzlinien 9 angedeutet. Gemäß der ersten bevorzugten Ausführungsform des erfindungsgemäßen Verfahrens wird der Papierbogen 1 zunächst mittels Parallelfalzens entlang der mittleren der fünf Falzlinien 9 zur Vorderseite des Papierbogens 1 hin gefalzt, wie durch Pfeil 15 angedeutet. Dabei wird der Papierbogen 1 so gefalzt, dass eine untere Kante 16 des Papierbogens 1 auf einer oberen Kante 97 des Papierbogens 1 liegt und an ihr ausgerichtet ist. Dabei wird ein erster Querfalz 18 gebildet.

[0058] Anschließend wird der derart quer gefaltete Papierbogen 1 wiederum quer gefalzt entlang einer der Falzlinien 9, und zwar zur Vorderseite des Papierbogens 1 hin (wie durch Pfeil 19 angedeutet) und so, dass die aneinander liegenden Kanten 16, 17 auf der übrigen Falzlinie 9 liegen, entlang der noch nicht gefalzt wurde. Dabei wird ein zweiter Querfalz 20 gebildet.

[0059] Schließlich wird der so quer gefaltete Papierbogen 1 entlang der übrigen Falzlinie 9 zur Vorderseite des Papierbogens 1 hin gefalzt (wie durch Pfeil 20 angedeutet), und zwar so, dass der erste Querfalz 18 auf dem zweiten Querfalz 20 liegt und an diesem ausgerichtet ist. Dabei entsteht ein dritter Querfalz 21.

[0060] Vorzugsweise wird der Papierbogen 1 nach dem Querfalzen lösbar verschlossen, insbesondere mit Hilfe eines Haftmittels.

[0061] Dazu können ein oder mehrere, vorzugsweise zwei Klebepunkte 22 auf eine innere Querfalzlage 23 aufgebracht und eine äußere Querfalzlage 24 auf die innere Querfalzlage 23 und die Klebepunkte 22 gedrückt werden, wie in Fig. 6 veranschaulicht ist.

[0062] Bei der ersten bevorzugten Ausführungsform wird der vorspringende Falz 14 nach dem Falzen und nach dem Verschließen des Papierbogens 1 getrennt, um die beiden Beipackzettel 3, 4 zu trennen, so dass die Beipackzettel 3, 4 das Bündel 2 bilden. Dazu wird der vorspringende Falz 14 zerteilt, insbesondere zerschnitten. Besonders bevorzugt wird von dem vorspringenden Falz 14 ein Streifen 25 entlang einer Schnittlinie 26 abgeschnitten, so dass bei beiden Beipackzetteln 3, 4 jeweils ein vorspringender Randbereich 27 gebildet wird.

[0063] Das Zerschneiden des vorspringenden Falzes 14 bietet gegenüber dem Perforieren den Vorteil, dass der Nutzer die beiden Beipackzettel 3, 4 nicht durch Auseinanderreißen entlang der Perforation voneinander lösen muss. Beim Auseinanderreißen entlang der Perforation kann ein Riss durch den restlichen Papierbogen 1 und darauf gebrachte Informationen entstehen. Diese Gefahr besteht beim Zerschneiden des vorspringenden Falzes 14 nicht.

[0064] Das Trennen des vorspringenden Falzes 14 kann auch vor dem Verschließen und auch zwischen den Falzvorgängen durchgeführt werden.

[0065] Vorzugsweise befindet sich auf dem vorspringenden Falz 14 mindestens eine Information. Dazu können während des Bedruckens des ungefalteten Papierbogens 1 in die Bereiche, die letztlich die vorspringenden Randbereiche 27 bilden, Texte 7 und/oder Bilder 8 aufgebracht, insbesondere gedruckt werden. Dabei können in den vorspringenden Randbereich 27 des ersten Beipackzettels 3 andere Informationen gedruckt werden als in den vorspringenden Randbereich 27 des zweiten Beipackzettels 4. Beispielsweise kann in den vorspringenden Randbereich 27 des ersten Beipackzettels 3 eine Information gedruckt werden, die den Adressaten des ersten Beipackzettels 3 angibt, wohingegen in den vorspringenden Randbereich 27 des zweiten Beipackzettels 4 eine Information gedruckt werden, die den Adressaten des zweiten Beipackzettels 4 angibt.

[0066] Die vorspringenden Randbereiche 27 können auch so ausgebildet sein, dass sie sich farblich voneinander unterscheiden. Dies erleichtert die Handhabung der unterschiedlichen Beipackzettel 3, 4 weiter.

[0067] Der vorspringende Falz 14 bzw. die vorspringenden Randbereiche 27 können auch so bearbeitet werden, dass die vorspringenden Randbereiche 27 eine oder mehrere Ausnehmungen aufweisen. Die Ausnehmungen sind vorzugsweise so angeordnet, dass die Ausnehmungen des vorspringenden Randbereichs 27 des ersten Beipackzettels 3 nicht mit den Ausnehmungen des vorspringenden Randbereichs 27 des zweiten Beipackzettels 4 überlappen. Auf diese Weise können vorspringende Randbereiche 27 ausgebildet werden, die übereinandergelegt die Form und Funktionalität eines Registers haben.

[0068] Es ist bevorzugt, wenn der vorspringende Falz 14 so getrennt wird, dass die Informationen auf dem vorspringenden Falz 14 bzw. den vorspringenden Randbereichen 27 im gefalteten Zustand des Bündel 2 und/oder nach Entfalten des Bündels 2 sichtbar sind.

[0069] Das so hergestellte Bündel 2 kann durch einen Nutzer geöffnet werden, indem die innere Querfalzlage 23 von der äußeren Querfalzlage 24 gelöst wird. Nach dem Öffnen des Bündels 2 kann der Nutzer das Bündel 2 entfalten.

Nach Entfalten der Querfalze 18, 20, 21 werden die Beipackzettel 3, 4 nicht mehr zusammengehalten und können voneinander gelöst werden bzw. lösen sich selbst voneinander. Nach Entfalten der Falze 12 kann der Nutzer die Informationen auf dem jeweiligen Beipackzettel 3, 4 wahrnehmen.

[0070] Fig. 7 zeigt schematisch eine perspektivische Ansicht des Bündels 2 als Endprodukt der ersten bevorzugten Ausführungsform des erfindungsgemäßen Verfahrens. Bei dem Bündel 2 mit den zwei unterschiedlichen Beipackzetteln 3, 4 sind die Beipackzettel 3, 4 gemeinsam und ineinander gefalzt. Beide Beipackzettel 3, 4 weisen einen vorspringenden Falz 14 auf, der zur Trennung der Beipackzettel 3, 4 aufgetrennt ist und somit einen vorspringenden Randbereich 27 bildet.

[0071] Das Bündel 2 wird vorzugsweise durch die gemeinsame Falzung und das Haftmittel zusammengehalten.

[0072] Die Beipackzettel 3, 4 unterscheiden sich voneinander hinsichtlich sichtbarer Informationen und der Größe, insbesondere der Ausdehnung in Längsrichtung 5 des Papierbogens 1. Die Beipackzettel 3, 4 können sich aber auch in ihrer Form, ihrer Farbe und/oder ihrer Dicke voneinander unterscheiden.

[0073] Vorzugsweise stellt einer der Beipackzettel 3, 4 regulatorische Informationen und der andere Beipackzettel 4, 3 Handlungsanweisungen bereit. Bei einer anderen bevorzugten Ausführungsform stellen beide Beipackzettel 3, 4 regulatorische Informationen bereit, die beispielsweise unterschiedlich oder an unterschiedliche Adressaten gerichtet sind. Ferner hat es sich als vorteilhaft erwiesen, wenn einer der Beipackzettel 3, 4 Informationen für medizinisches Personal, insbesondere einen Arzt oder Apotheker, und der andere Beipackzettel 4, 3 Informationen für einen Patienten bereitstellt.

[0074] Bei dem in Fig. 7 dargestellten und bevorzugten Ausführungsbeispiel eines erfindungsgemäßen Bündels 2 ist der vorspringende, aufgetrennte Falz 14 zerteilt, insbesondere zerschnitten.

[0075] Fig. 8 zeigt schematisch eine Teilabfolge einer zweiten bevorzugten Ausführungsform des erfindungsgemäßen Verfahrens anhand eines zweiten Papierbogens 1.

[0076] Der zweite Papierbogen 1 weist eine andere Größe als der erste Papierbogen 1 auf. Auch der zweite Papierbogen 1 weist zwei unterschiedliche Abschnitte auf, die unterschiedliche Beipackzettel 3, 4 bilden. Bei dem zweiten Papierbogen 1 sind Texte 7 und Bilder 8 über Falzlinien 9 hinweg gedruckt.

[0077] Der zweite Papierbogen 1 ist in Fig. 8 in einer bereits in Längsrichtung 5 des zweiten Papierbogens 1 gefalzten Form abgebildet. Zuvor wurde der zweite Papierbogen 1 entlang mehrerer, vorzugsweise fünf paralleler, in Querrichtung 6 verlaufender Falzlinien 9 parallel gefalzt, und zwar mittels Leporellofalzens. Dabei wurden Falze 12, Falzlagen 13 und ein vorspringender Falz 14 gebildet. Die Falze 12 sind vorzugsweise aneinander ausgerichtet bzw. in eine Linie gebracht.

[0078] Zugunsten einer besseren Übersichtlichkeit ist in Fig. 8 nur eine Falzlage 13 des zweiten Papierbogens 1 dargestellt, so dass der bereits gefalzte Papierbogen 1 in Fig. 8 sehr dünn bzw. sogar zweidimensional erscheint. Die Tatsache, dass sich durch die dargestellte Teilabfolge die Dicke des jeweiligen Zwischenprodukts erhöht, bleibt in Fig. 8 unberücksichtigt. Lediglich der vorspringende Falz 14 ist in Fig. 8 stark vereinfacht veranschaulicht.

[0079] In Fig. 8 sind auf dem in Längsrichtung 5 gefalzten Papierbogen 1 mehrere, nämlich sechs, parallele, in Längsrichtung 5 verlaufende Falzlinien 9 angedeutet. Der Papierbogen 1 wird dann gemäß der zweiten bevorzugten Ausführungsform des erfindungsgemäßen Verfahrens quer gefalzt, d. h. in Querrichtung 6. Dazu wird der Papierbogen 1 zunächst um die in Fig. 8 dritte Falzlinie 9 von unten zu einer Vorderseite des Papierbogens 1 hin gefalzt, wie durch Pfeil 28 angedeutet. Dabei wird der Papierbogen 1 so gefalzt, dass eine untere Kante 16 des Papierbogens 1 auf der in Fig. 8 obersten Falzlinie 9 liegt und an ihr ausgerichtet ist. Dabei wird ein erster Querfalz 29 des zweiten Papierbogens 1 gebildet.

[0080] Anschließend wird der Papierbogen 1 derart zur Vorderseite des Papierbogens 1 hin gefalzt (wie durch Pfeil 30 angedeutet), dass der erste Querfalz 29 auf einer oberen Kante 17 liegt bzw. an ihr ausgerichtet ist. Dabei wird ein zweiter Querfalz 31 gebildet.

[0081] Schließlich wird der Papierbogen 1 derart zur Vorderseite des Papierbogens 1 hin gefalzt (wie durch Pfeil 32 angedeutet), dass die obere Kante 17 mit dem daran ausgerichteten ersten Querfalz 29 auf dem zweiten Querfalz 31 liegt bzw. an diesem ausgerichtet ist. Dabei wird ein dritter Querfalz 33 gebildet.

[0082] Nach dem Querfalzen des Papierbogens 1 wird der gefalzte Papierbogen 1 mit Hilfe eines Haftmittels lösbar verschlossen. Bei der zweiten bevorzugten Ausführungsform wird dazu ein Etikett 34 an dem Papierbogen 1 angebracht, vorzugsweise um einen Bereich des zweiten Querfalzes 31 sowie der oberen Kante 17 mit dem daran ausgerichteten ersten Querfalz 29 herum, wie in Fig. 9 dargestellt. Das Etikett 34 ist vorzugsweise transparent und/oder in Längsrichtung 5 des Papierbogens 1 perforiert.

[0083] Alternativ oder Zusätzlich zudem Haftmittel kann auch ein Verschlussmittel wie eine Banderole verwendet werden, um den Papierbogen 1 zu verschließen. Die Banderole kann z. B. statt des Etiketts 34 um den Papierbogen 1 herum angebracht werden.

[0084] Nach dem Querfalzen und dem Verschließen des Papierbogens 1 wird der vorspringende Falz 14 getrennt, um die beiden Beipackzettel 3, 4 zu trennen, so dass die Beipackzettel 3, 4 das Bündel 2 bilden.

[0085] Fig. 10 zeigt schematisch eine perspektivische Ansicht einer zweiten bevorzugten Ausführungsform eines erfindungsgemäßen Bündels 2 als Endprodukt der zweiten bevorzugten Ausführungsform des erfindungsgemäßen Verfahrens.

[0086] Die in den Fig. 1 bis 10 dargestellten Ausführungsbeispiele stellen nur eine, allerdings bevorzugte, Teilmenge der Varianten eines erfindungsgemäßen Verfahrens und eines erfindungsgemäßen Bündels dar. Nicht dargestellt sind insbesondere Varianten, die andere Formen des Bogens, andere Falztechniken und andere Haftmittel zum Verschließen umfassen.

Bezugszeichenliste:

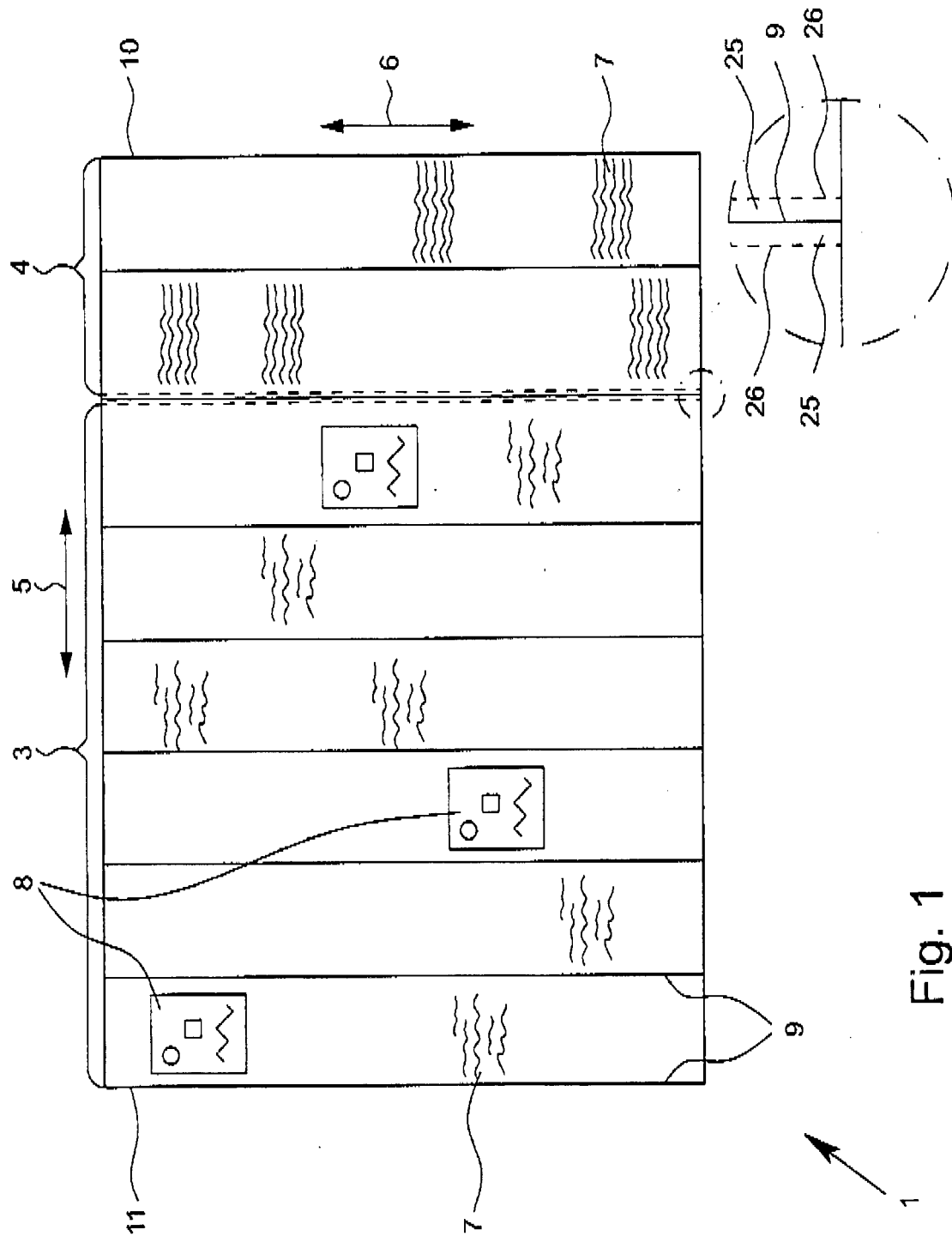
1	Papierbogen	18	erster Querfalz
2	Bündel	19	Pfeil
3	erster Beipackzettel	20	zweiter Querfalz
4	zweiter Beipackzettel	21	dritter Querfalz
5	Längsrichtung des Papierbogens	22	Klebepunkt
6	Querrichtung des Papierbogens	23	innere Querfalzlage
7	Text	24	äußere Querfalzlage
8	Bilder	25	Streifen
9	Falzlinie	26	Schnittlinie
10	rechtes Ende des Papierbogens	27	vorspringender Randbereich
11	linkes Ende des Papierbogens	28	Pfeil
12	Falz	29	erster Querfalz
13	Falzlage	30	Pfeil
14	vorspringender Falz	31	zweiter Querfalz
15	Pfeil	32	Pfeil
16	untere Kante des Papierbogens	33	dritter Querfalz
17	obere Kante des Papierbogens	34	Etikett

Patentansprüche

- Verfahren zum Herstellen eines Bündels (2) unterschiedlicher Beipackzettel (3, 4),
dadurch gekennzeichnet,
dass das Bündel (2) aus einem Bogen (1) eines Flächenmaterials, insbesondere Papier, hergestellt wird,
dass der Bogen (1) mindestens zwei unterschiedliche Abschnitte aufweist, die die unterschiedlichen Beipackzettel (3, 4) bilden,
dass der Bogen (1) in mindestens zwei Falzvorgängen gefalzt wird,
dass mindestens ein vorspringender Falz (14) gebildet wird und
dass der mindestens eine vorspringende Falz (14) getrennt wird, um die Beipackzettel (3, 4) zu trennen, so dass die Beipackzettel (3, 4) das Bündel (2) bilden.
- Verfahren nach Anspruch 1, **dadurch gekennzeichnet, dass** vor dem Falzen die unterschiedlichen Abschnitte des Bogens (1) mit unterschiedlichen Informationen, insbesondere unterschiedlichen Texten (7) und/oder unterschiedlichen grafischen Darstellungen, besonders bevorzugt Bildern (8), versehen, insbesondere bedruckt werden.
- Verfahren nach Anspruch 1 oder 2, **dadurch gekennzeichnet, dass** der Bogen (1) mittels Parallelfalzens entlang paralleler Falzlinien (9) gefalzt wird, insbesondere mittels Leporellofalzens, Wickelfalzens oder Altarfalzens, wobei vorzugsweise der Bogen (1) zunächst in eine erste Richtung gefalzt wird und anschließend der gefalzte Bogen (1) in eine zweite, quer zur ersten Richtung verlaufende Richtung gefalzt wird.
- Verfahren nach einem der voranstehenden Ansprüche, **dadurch gekennzeichnet, dass** der Bogen (1) derart gefalzt wird, dass der mindestens eine vorspringende Falz (14) um mindestens mehrere mm, vorzugsweise um im Wesentlichen 6 mm vorspringt.
- Verfahren nach einem der voranstehenden Ansprüche, **dadurch gekennzeichnet, dass** der mindestens eine vorspringende Falz (14) durch Zerteilen, insbesondere Zerschneiden, getrennt wird, wobei vorzugsweise von dem vorspringenden Falz (14) ein Streifen (25) abgeschnitten wird, so dass bei jedem Beipackzettel (3, 4) mindestens ein vorspringender Randbereich (27) gebildet wird.
- Verfahren nach einem der voranstehenden Ansprüche, **dadurch gekennzeichnet, dass** nach dem Falzen der

gefalzte Bogen (1) mit Hilfe eines Haftmittels, insbesondere mindestens eines Klebepunktes (22) oder eines vorzugsweise perforierten Etiketts (34), lösbar verschlossen wird.

- 5 7. Verfahren nach Anspruch 6, **dadurch gekennzeichnet, dass** das Trennen des mindestens einen vorspringenden Falzes (14) nach dem Falzen und vorzugsweise nach dem Verschließen ausgeführt wird.
- 10 8. Verfahren nach einem der voranstehenden Ansprüche, **dadurch gekennzeichnet, dass** sich auf dem mindestens einen vorspringenden Falz (14) mindestens eine Information befindet und dass der Bogen (1) so gefalzt und der mindestens eine vorspringende Falz (14) so getrennt werden, dass die mindestens eine Information im gefalzten Zustand des Bündels (2) und/oder nach Entfalten des Bündels (2) sichtbar ist.
- 15 9. Bündel mit mindestens zwei unterschiedlichen Beipackzetteln (3, 4),
dadurch gekennzeichnet,
dass die Beipackzettel (3, 4) gemeinsam gefalzt sind und
dass die Beipackzettel (3, 4) einen vorspringenden Falz (14) aufweisen, der zur Trennung der Beipackzettel (3, 4) aufgetrennt ist.
- 20 10. Bündel nach Anspruch 9, **dadurch gekennzeichnet, dass** sich die Beipackzettel (3, 4) hinsichtlich sichtbarer Informationen, Form, Farbe, Dicke und/oder Größe voneinander unterscheiden.
- 25 11. Bündel nach Anspruch 9 oder 10, **dadurch gekennzeichnet, dass** einer der Beipackzettel (3, 4) regulatorische Informationen und ein anderer Beipackzettel (4, 3) Handlungsanweisungen oder regulatorische Informationen bereitstellt.
- 30 12. Bündel nach einem der Ansprüche 9 bis 11, **dadurch gekennzeichnet, dass** die unterschiedlichen Beipackzettel (3, 4) unterschiedliche oder identische Informationen für unterschiedliche Adressaten bereitstellen, wobei vorzugsweise einer der Beipackzettel (3, 4) Informationen für medizinisches Personal, insbesondere einen Arzt oder Apotheker, und ein anderer Beipackzettel (4, 3) Informationen für einen Patienten bereitstellt.
- 35 13. Bündel nach einem der Ansprüche 9 bis 12, **dadurch gekennzeichnet, dass** jeder vorspringende, aufgetrennte Falz (14) zerteilt, insbesondere zerschnitten, ist.
- 40 14. Bündel nach einem der Ansprüche 9 bis 13, **dadurch gekennzeichnet, dass** sich auf jedem vorspringenden, aufgetrennten Falz (14) mindestens eine Information, insbesondere ein Text (7) und/oder eine grafische Darstellung, befindet, und dass sich die Information im gefalzten Zustand des Bündels (2) und/oder nach Entfalten des Bündels (2) sichtbar ist und/oder dass sich die Information von den anderen Informationen unterscheidet.
- 45 15. Bündel nach einem der Ansprüche 9 bis 14, **dadurch gekennzeichnet, dass** das Bündel (2) mit Hilfe eines Haftmittels, insbesondere mindestens eines Klebepunktes (22) oder eines vorzugsweise perforierten Etiketts (34), lösbar verschlossen ist.



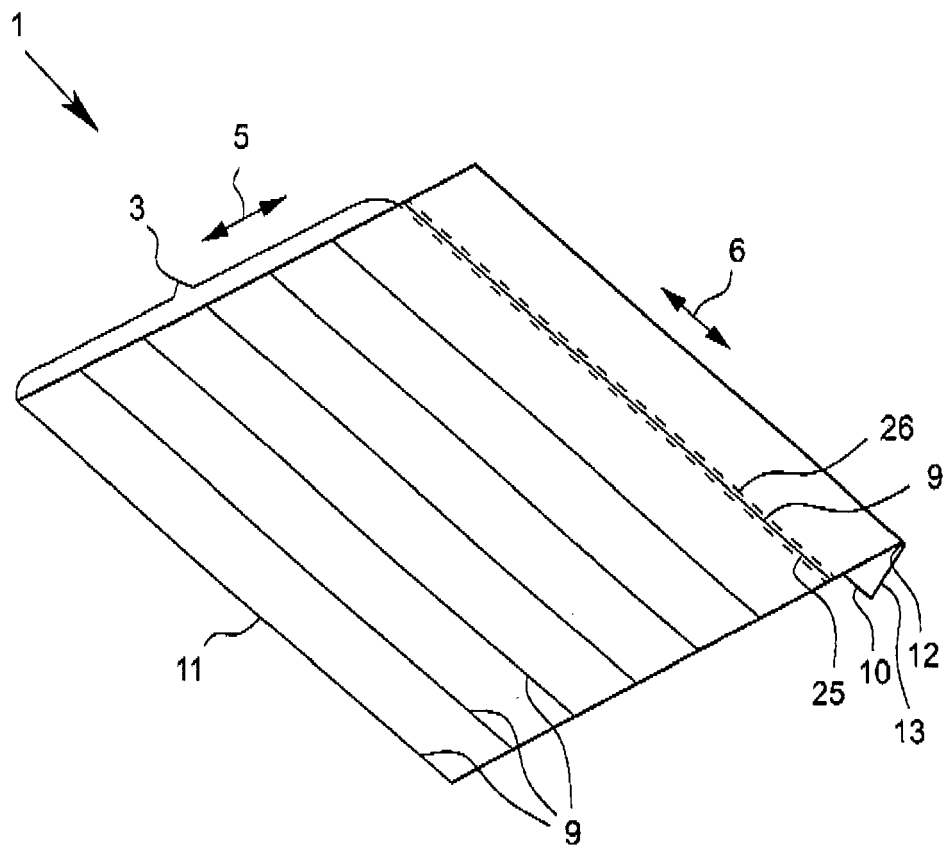


Fig. 2

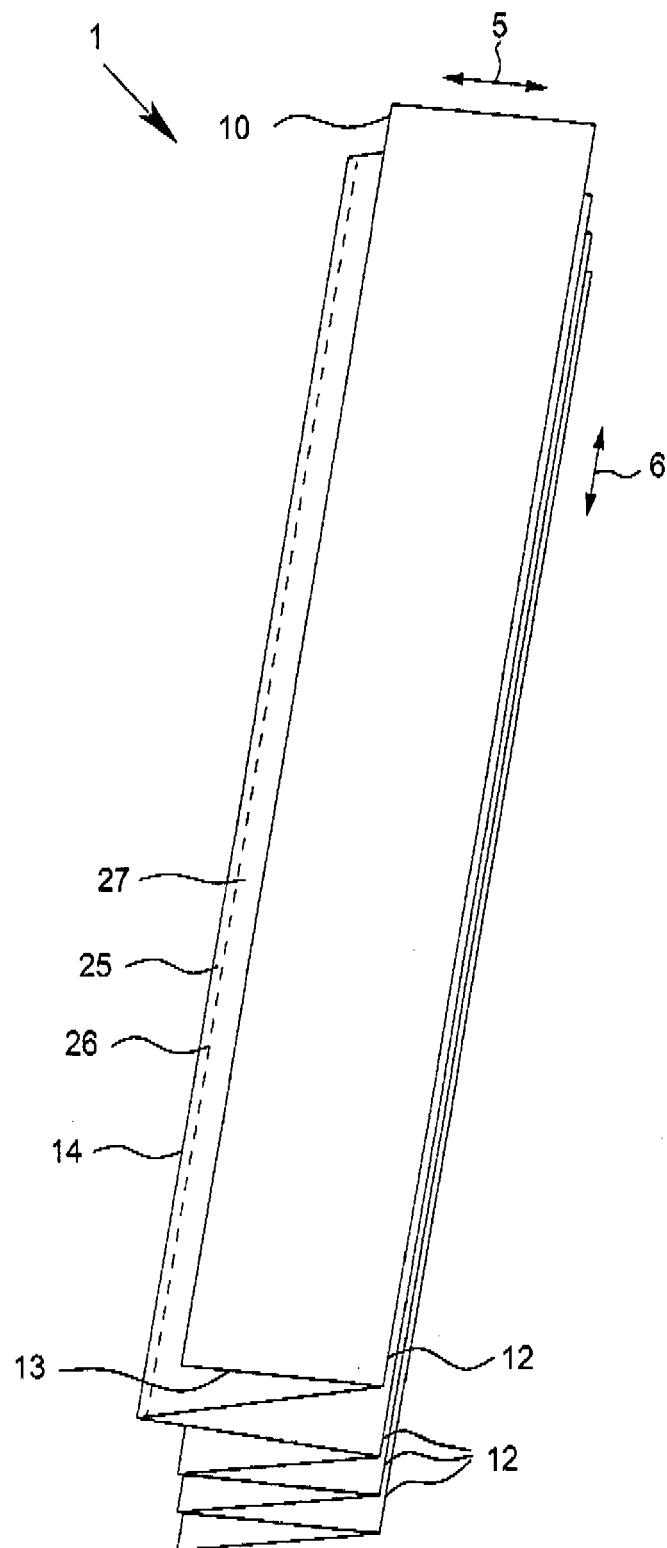


Fig. 3

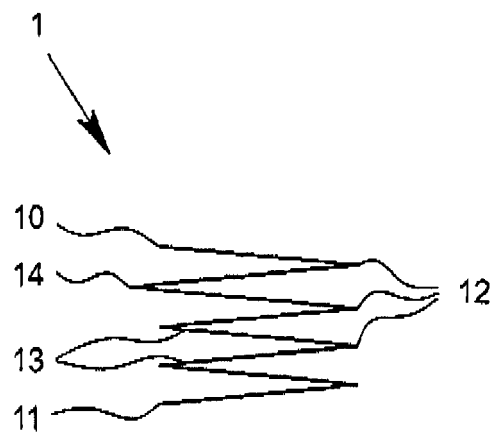


Fig. 4

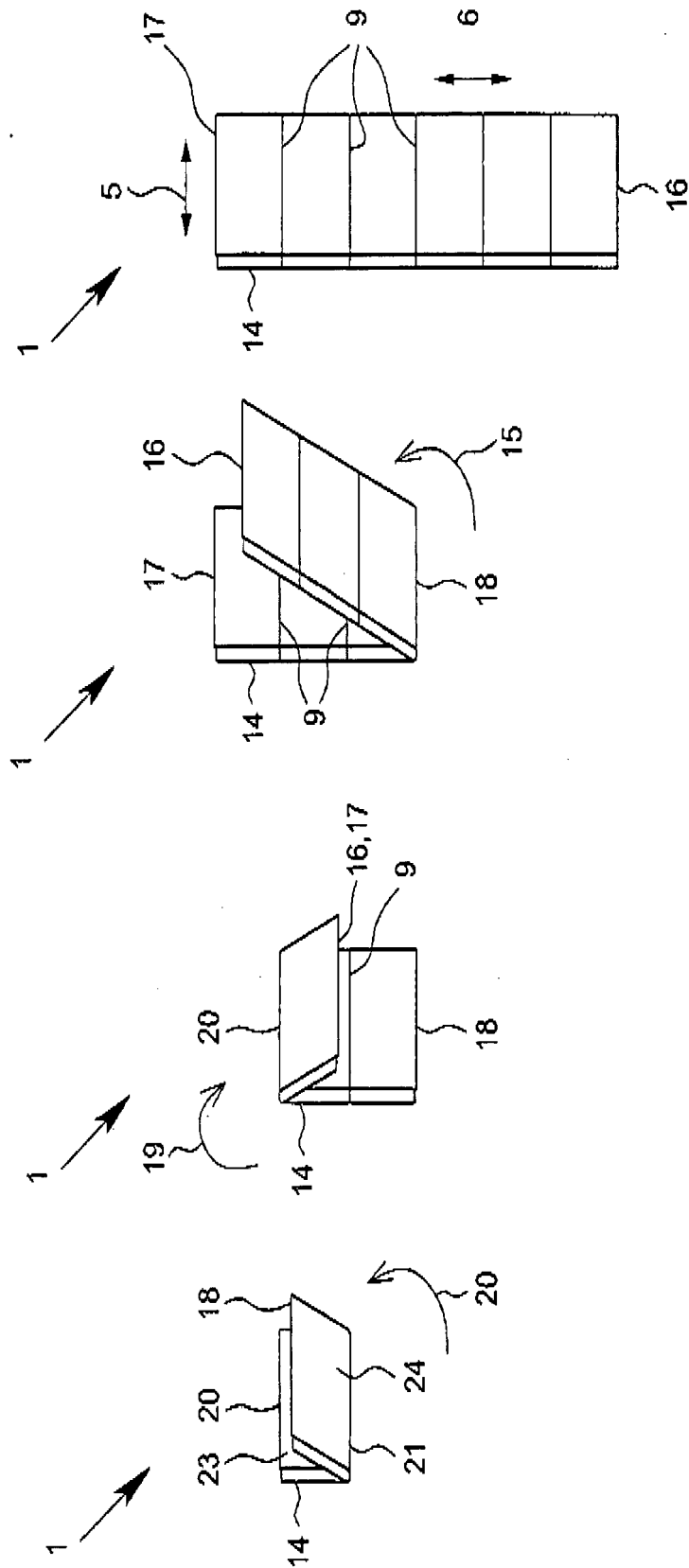


Fig. 5

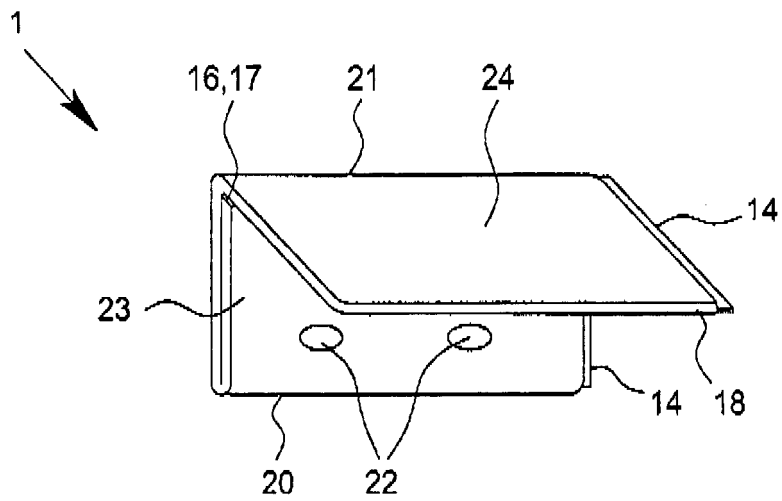


Fig. 6

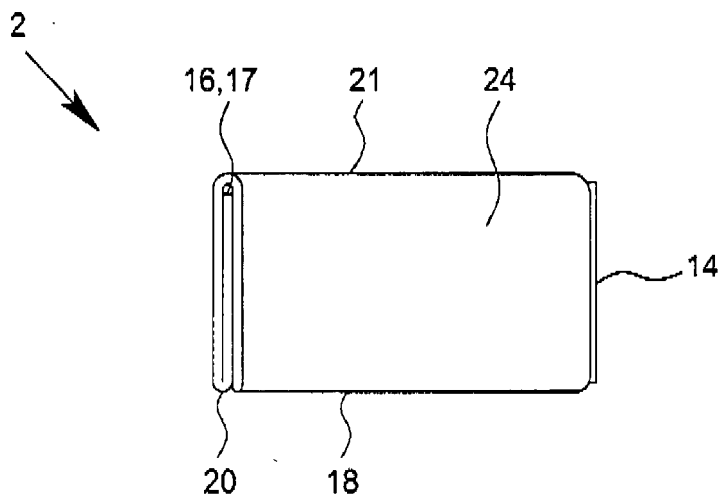


Fig. 7

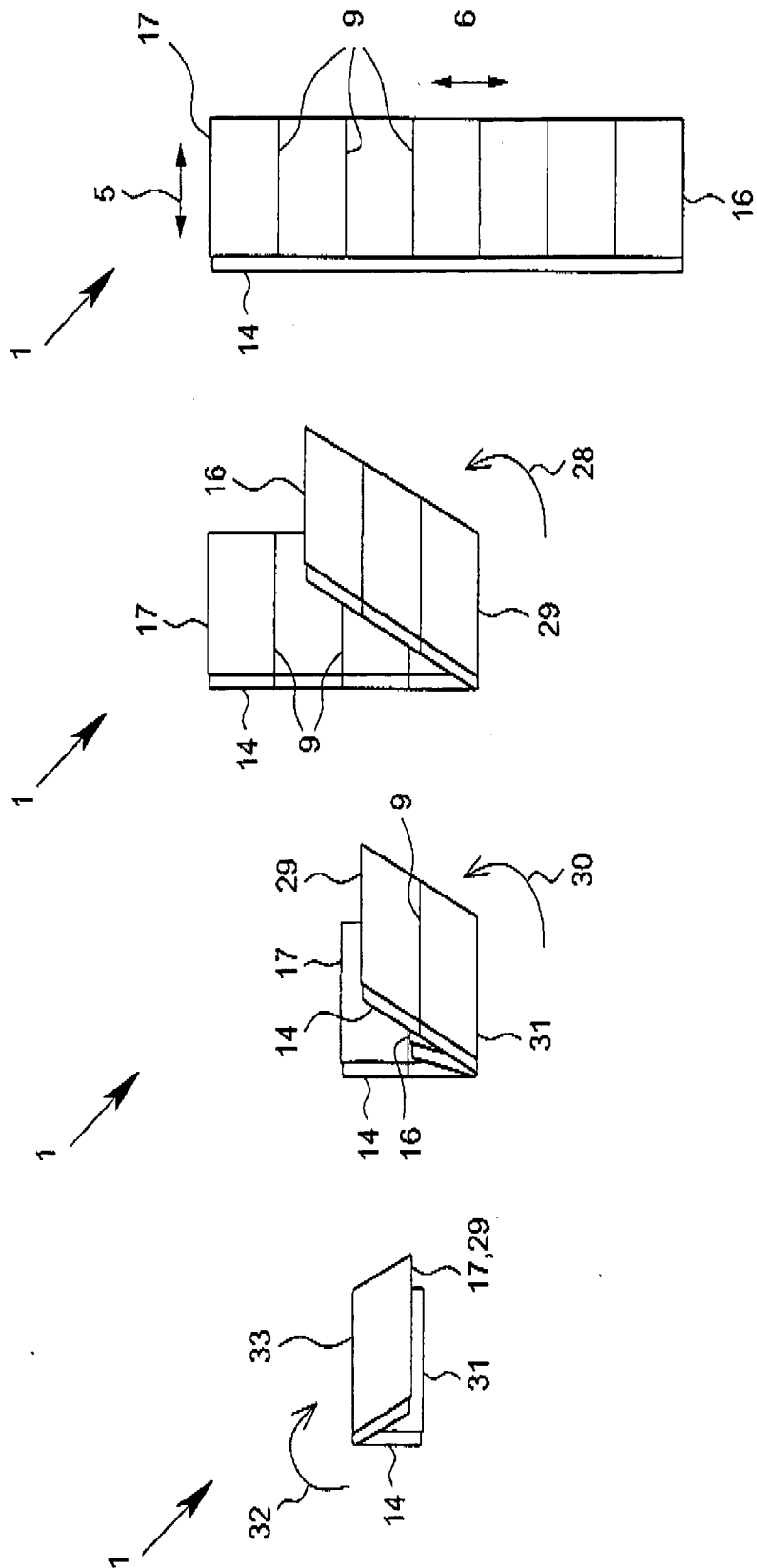


Fig. 8

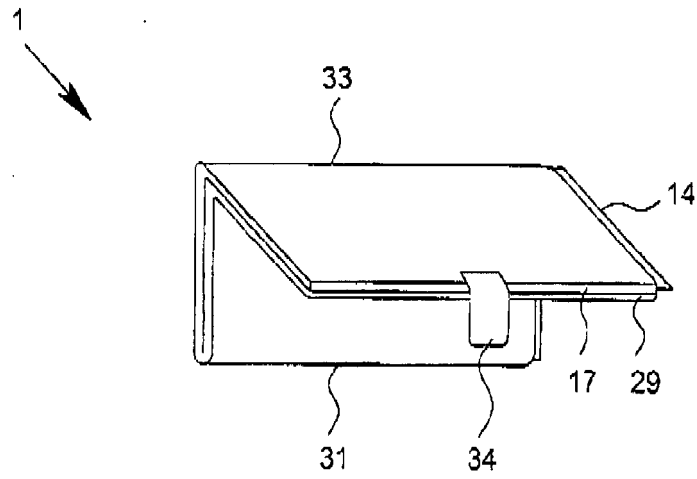


Fig. 9

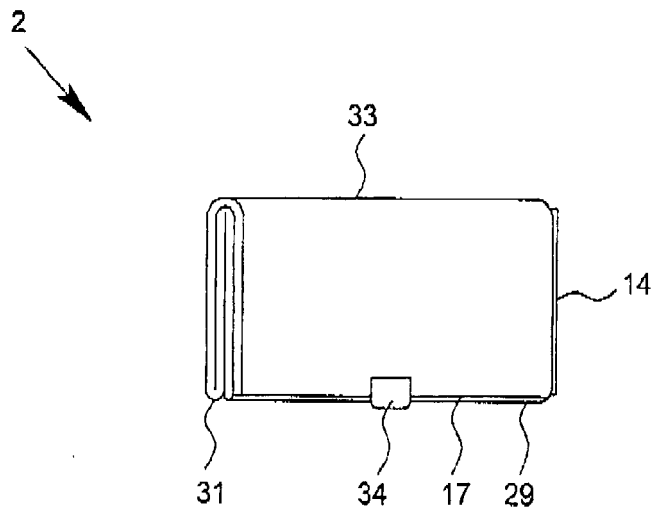


Fig. 10



EUROPÄISCHER RECHERCHENBERICHT

Nummer der Anmeldung
EP 13 00 1075

5

10

15

20

25

30

35

40

45

50

55

EINSCHLÄGIGE DOKUMENTE			
Kategorie	Kennzeichnung des Dokuments mit Angabe, soweit erforderlich, der maßgeblichen Teile	Betrifft Anspruch	KLASSIFIKATION DER ANMELDUNG (IPC)
A,D	DE 10 2010 027231 A1 (GUK FALZMASCHINEN GRIESSER & KUNZMANN GMBH & CO KG [DE]) 28. April 2011 (2011-04-28) * Absatz [0006] *	1,9	INV. B65H45/04 B65H45/20 B42D15/00
A	US 5 791 689 A (DOVEL KEITH R [US]) 11. August 1998 (1998-08-11) * das ganze Dokument *	1,9	
A	DE 82 11 399 U1 (HESS, DIETHELM) 16. Juni 1983 (1983-06-16) * das ganze Dokument *	1,9	
A	EP 0 464 395 A1 (ROLL SYSTEMS INC [US]) 8. Januar 1992 (1992-01-08) * Spalte 4, Zeile 49 - Spalte 6, Zeile 3; Abbildung 4 *	1,9	
			RECHERCHIERTE SACHGEBIETE (IPC)
			B65H B42D
Der vorliegende Recherchenbericht wurde für alle Patentansprüche erstellt			
Recherchenort Den Haag		Abschlußdatum der Recherche 2. August 2013	Prüfer Raven, Peter
KATEGORIE DER GENANNTEN DOKUMENTE X : von besonderer Bedeutung allein betrachtet Y : von besonderer Bedeutung in Verbindung mit einer anderen Veröffentlichung derselben Kategorie A : technologischer Hintergrund O : nichtschriftliche Offenbarung P : Zwischenliteratur T : der Erfindung zugrunde liegende Theorien oder Grundsätze E : älteres Patentdokument, das jedoch erst am oder nach dem Anmeldedatum veröffentlicht worden ist D : in der Anmeldung angeführtes Dokument L : aus anderen Gründen angeführtes Dokument & : Mitglied der gleichen Patentfamilie, übereinstimmendes Dokument			

EPO FORM 1503 03 82 (P04C03) 1

**ANHANG ZUM EUROPÄISCHEN RECHERCHENBERICHT
ÜBER DIE EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG NR.**

EP 13 00 1075

5

In diesem Anhang sind die Mitglieder der Patentfamilien der im obengenannten europäischen Recherchenbericht angeführten Patentdokumente angegeben.
Die Angaben über die Familienmitglieder entsprechen dem Stand der Datei des Europäischen Patentamts am
Diese Angaben dienen nur zur Unterrichtung und erfolgen ohne Gewähr.

02-08-2013

10

Im Recherchenbericht angeführtes Patentdokument	Datum der Veröffentlichung	Mitglied(er) der Patentfamilie	Datum der Veröffentlichung
DE 102010027231 A1	28-04-2011	DE 102010027231 A1	28-04-2011
		DE 202009013868 U1	11-02-2010
US 5791689 A	11-08-1998	KEINE	
DE 8211399 U1	16-06-1983	KEINE	
EP 0464395 A1	08-01-1992	AT 115513 T	15-12-1994
		CA 2044016 A1	08-12-1991
		DE 69105835 D1	26-01-1995
		DE 69105835 T2	27-04-1995
		EP 0464395 A1	08-01-1992
		JP H04251074 A	07-09-1992
		US 5065992 A	19-11-1991
		US 5131640 A	21-07-1992
		US 5348277 A	20-09-1994
		US 5360213 A	01-11-1994

15

20

25

30

35

40

45

50

55

EPO FORM P0481

Für nähere Einzelheiten zu diesem Anhang : siehe Amtsblatt des Europäischen Patentamts, Nr.12/82

IN DER BESCHREIBUNG AUFGEFÜHRTE DOKUMENTE

Diese Liste der vom Anmelder aufgeführten Dokumente wurde ausschließlich zur Information des Lesers aufgenommen und ist nicht Bestandteil des europäischen Patentdokumentes. Sie wurde mit größter Sorgfalt zusammengestellt; das EPA übernimmt jedoch keinerlei Haftung für etwaige Fehler oder Auslassungen.

In der Beschreibung aufgeführte Patentdokumente

- DE 102010027231 A1 [0006]