



(19)中華民國智慧財產局

(12)發明說明書公告本

(11)證書號數：TW I571253 B

(45)公告日：中華民國 106 (2017) 年 02 月 21 日

(21)申請案號：100146804

(22)申請日：中華民國 94 (2005) 年 02 月 17 日

(51)Int. Cl. : **A61F9/00 (2006.01)****G02C7/04 (2006.01)****B65D75/32 (2006.01)****B65D85/38 (2006.01)**

(30)優先權：2004/02/17 美國

10/781,321

2004/02/17 美國

10/789,961

(71)申請人：美尼康新加坡私人有限公司 (新加坡) MENICON SINGAPORE PTE LTD. (SG)  
新加坡

(72)發明人：紐曼 史蒂芬 D NEWMAN, STEPHEN D. (SG)

(74)代理人：憚軼群；陳文郎

(56)參考文獻：

TW 349919

US 5515964

WO 03/016175A1

審查人員：郭炎淋

申請專利範圍項數：24 項 圖式數：172 共 122 頁

(54)名稱

隱形鏡片包裝

CONTACT LENS PACKAGE

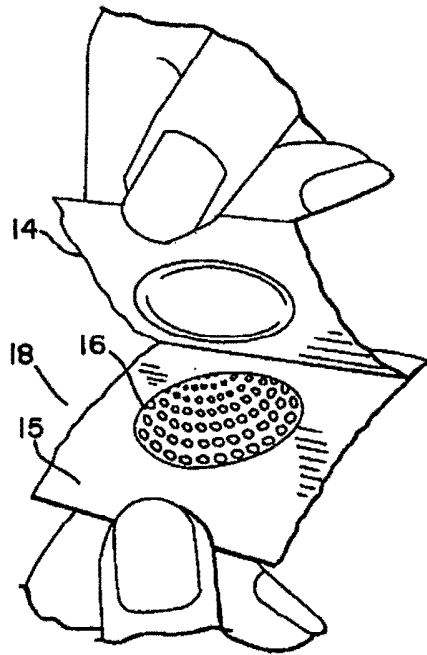
(57)摘要

本發明提供一種隱形鏡片包裝，其中該包裝之總內部深度係小於該隱形鏡片之自然矢狀深度。可使用不同之只供單次使用之隱形鏡片包裝形狀及組配結構。若干具體例中，包裝含括一彈性盤來輔助於包裝開啟時呈現隱形鏡片給使用者。該隱形鏡片包裝可黏著於或夾於一卡片或其它載片，且可罩於多種不同之二次包裝內部。

The present invention provides a contact lens package in which the overall internal depth of the package is less than the natural sagittal depth of the contact lens. Different single-use contact lens package shapes and configurations may be used. In some embodiments, a spring disc is included in the packages to help present the contact lens to the user when the package is opened. The contact lens packages may be adhered or clipped to a card or other carrier sheet, and may be housed in a number of different secondary packages.

指定代表圖：

第 6 圖



符號簡單說明：

14 . . . 第一材料片

15 . . . 第二材料片

16 . . . 壓花

18 . . . 單次使用包裝

## 六、發明說明：

### 【發明所屬之技術領域】

相關申請案之交互參照

5 本案為美國專利申請案第10/789,961號，申請日2004年2月27日之連續部分；該案為美國專利申請案第10/781,321號，申請日2004年2月17日之連續部分；而後者又為PCT專利申請案第PCT/AU02/01105號，申請日2002年8月7日(指定美國)之連續部分，各案全文皆以引用方式併入此處。

### 10 發明領域

本發明係有關隱形鏡片包裝，更特別係有關改良經濟形式之隱形鏡片包裝，該包裝可滿足隱形鏡片包裝標準，包括無菌性及環保敏感之可拋棄性。本發明之其它各方面係有關一種可提供改良鏡片之定向與呈現方法之包裝、由  
15 該包裝取出鏡片之方法、及配置用於改良分銷、旅行相容性及/或配送之隱形鏡片包裝。

### 【先前技術】

發明背景

軟式拋棄式隱形鏡片常容納於拋棄式包裝。因包裝本身增加鏡片的整體成本，故須將包裝製作為儘可能經濟，  
20 不會有損所要求之包裝標準。傳統拋棄式鏡片(雙週拋型鏡片及日拋型鏡片)之泡胞罩板包裝(如第1-3圖所示)係於鏡片之聚丙稀容座(後文稱之為「舟皿」)頂上由一多層膜組成，該多層膜係由聚乙烯、鋁、黏結劑、及聚丙稀製成。

舟皿通常為射出成形塑膠，舟皿具有高挺度，但只能作有限彈性偏轉，且包括預成形凹部。舟皿填充以適當儲存液，較佳為食鹽水，且於原位接納單片鏡片。然後，泡胞罩板包裝使用水蒸氣及高壓高溫加熱滅菌來達成最終無菌程度。此種泡胞罩板包裝係以個別包裝盒(第4-5圖)或5 多重泡胞長條形式呈現給病人。

行銷的目的係以美感怡人之包裝呈現隱形鏡片給病人，該包裝可滿足無菌性及穩定性等法規要求，同時允許病人安全地且容易地取出鏡片。包裝只用一次，而於鏡片取出後拋棄。如此衝擊鏡片/包裝組合之成本。為了降低鏡片之總價，包裝成本須維持於絕對最低值。此外，鏡片包裝之拋棄性必須符合環保生態標準。10

鏡片於包裝內部須維持於水合狀態。包裝須徹底密封，包裝須最小化水蒸氣穿透通過舟皿及層合各層，來最大化其儲存壽命，且防止容納於包裝內部之隱形鏡片乾掉。於使用時，使用者藉回剝包裝蓋，由形成於舟皿上之凸緣去除層合材料，暴露出浸泡於水合液內之鏡片。15

先前技術教示多種隱形鏡片包裝，特別為包括預成形泡胞罩板包裝之拋棄式隱形鏡片包裝。例如於先前技術舉例說明，隱形鏡片產業之習知知識提供預成形硬挺包裝，該包裝保護鏡片避免被外來加諸的負載毀損。典型先前技術之泡胞包裝例如顯示於：美國專利第5,704,468號；美國專利第4,392,569號；美國專利第5,620,088號；美國專利第5,620,088號；美國專利第4,691,820號；美國專利第5,823,32720

號；美國專利第5,853,085號；EP專利公告案第1 092 645 A1  
號；及EP專利公告案第1 092 645號。多種泡胞罩板包裝之  
問題為由泡胞罩板回剝薄膜層所需之力有高峰力，接著須  
快速減少剝開之力量來開啟密封之主體部。結果可能於泡  
胞開啟時造成晃動，而內容物溢出。

可撓性滅菌型包裝亦屬已知，但非用於隱形鏡片。美國  
專利第4,769,261號揭示一種用於大型醫療院所尺寸之滅  
菌型囊袋之密封層，該密封層包含ABA薄膜結構，其中A  
層各自由小量彈性體與大量聚烯烴之摻合物組成，而B層係  
由大量彈性體與小量聚烯烴之摻合物組成。使用ABA薄膜  
結構作為密封層，所製成之滅菌型囊袋具有改良之耐衝擊  
強度。但' 261專利案未曾教示使用滅菌型包裝來包裝隱形  
鏡片。

EP專利公告案第0 129 388號說明一種經由將光學透  
明薄膜共同密封所形成之香包，因而可封住隱形鏡片加水  
合液。但本教示係針對將隱形鏡片維持於其自然平衡形  
狀，因而允許未開啟包裝進行光學量測。該教示之另一方  
面，香包設置有夾具或支持體於香包內部，於夾具或支持  
體固定鏡片來輔助讓鏡片固定定位，而允許做例如背面曲  
率半徑測定等之光學量測。因此顯然EP ' 388係針對維持  
隱形鏡片於其平衡形狀。

日本專利公告案第6-258603號同樣描述一種隱形鏡片  
儲存用之樹脂薄膜包裝。該包裝係由適當樹脂材料製成，  
將樹脂材料四邊中的三邊密封，留下第四邊開啟，來放置

隱形鏡片加儲存液。一旦鏡片及儲存液放置於包裝內部後，以加熱密封第四邊。但本教示並未提供包裝的開啟。由於隱形鏡片係經由開放端而被置於預成形包裝內部，並未提供使用者方便有利的鏡片定向方向。

5           如此，先前技術之隱形鏡片包裝有多項缺點，包括下列缺點：

1.由於包裝使用兩型材料，其中一型材料為預型體，增高其製造成本，故對日拋型包裝而言，此種包裝相當昂貴。消費者抗拒接受促成鏡片成本增高之包裝。因而對日拋型市場的成長，以及市場變得更加競爭時，此項問題將變成大問題。

10

2.先前技術包裝傳統係由兩種分開不同之材料製造，一種材料用於罩住鏡片之舟皿，而另一種材料係用於蓋層。如此可能導致密封問題，伴隨有無菌性受損的風險。隨著時間之經過，密封不良之泡胞罩板包裝將讓內容物蒸發去除，而造成包裝變無用。如此可能造成存貨缺損，因而對製造商造成財務上的損失。為了矯正此種存貨缺，失則須回收撤架全部可能受損的該批次貨品，就財務上、以及就公司產品的品質信譽上代價太昂貴。

15

20           3.由於包裝密封之不良或不完全，導致非無菌之鏡片讓病人眼球暴露於感染，以及結果導致眼球缺損之風險，且可能招致訴訟。

4.因容座的本身比鏡片本身大數倍，故包裝尺寸不利地龐大。由於聚丙烯泡胞組成元件，個別包裝由矢狀透視

觀點，比鏡片略深，因而由於包裝的形狀及大小，無法讓包裝本身產生拋棄式外觀或方便堆疊。因而對旅行中之消費者而言，鏡片變成行李的龐大項目。

5.傳統鏡片包裝方法係確保鏡片之原始形狀維持於包裝內部。此種方法對包裝之組配結構產生限制。

6.如先前技術教示之滅菌型包裝也有其它缺點。首先，開啟滅菌型包裝係藉撕開包裝末端，而非回剝密封區開啟。如此顯然有撕裂鏡片的風險。第二，由開啟後之滅菌型包裝取出隱形鏡片，須將手指伸入包裝內部來取出鏡片(再度可能導致鏡片損傷)，或須將整個包裝的內容物倒至手中，才能取出鏡片。第三，沒有於包裝內部定向鏡片之裝置，來輔助鏡片定向方便病人取用。

拋棄式隱形鏡片產業長久以來需要有一種經濟、空間有效、且方便的拋棄式隱形鏡片包裝，而未有損鏡片之耐用性、無菌性、及使用性。雖然若干需求已經由申請人之先前專利申請案PCT/AU02/01105(公告案號WO 03/016175)揭示之拋棄式隱形鏡片包裝所滿足，但已經發明出進一步之改良且揭示於此處。

## 【發明內容】

### 20 發明概要

本發明尋求經由提供另一種更經濟之包裝，而未損害隱形鏡片包裝之法定要求及醫療要求，來改善先前技術之隱形鏡片包裝之問題。

後述較佳具體例中，只用一次之單次使用包裝提供多

項優於先前技術泡胞罩板包裝之優點。首先，單次使用包裝輕薄短小，因而方便拋棄且旅行時使用上理想。此外，可增加二次容器內的包裝數目，又可縮小該二次包裝之存放空間。單次使用包裝可由箔片組成，因此曝光性質穩定，且可防止氧氣穿透。此外，包裝內部並無空氣，因而無需高壓艙之高壓蒸氣滅菌。包裝內部不含空氣，可促成鏡片於包裝之穩定性。如此，可延長單次使用包裝內部所含之隱形鏡片之儲存壽命。整體而言，單次使用包裝為較方便、較具成本效益之包裝形式。

習知要求拋棄式隱形鏡片包裝為硬挺，預成形一有外廓之凹部來將鏡片罩於其中。於已知包裝之預成形凹部意圖確保可維持鏡片形狀，讓鏡片形狀不會因包裝而變形。根據本發明之若干具體例之較佳單次使用包裝係與習知資訊相反，本發明包裝並非將鏡片維持於平衡位置，反而係將鏡片維持於扁平狀態。單次使用包裝之內部深度係小於隱形鏡片之總自然矢狀深度。此外，單次使用包裝為可撓性，無需預先成形，因此促成可依據包裝之鏡片形狀作調整。本發明挑戰長久以來之觀點，長久以來之觀點認為拋棄式隱形鏡片包裝必須硬挺，且大部分為剛性，而可於負載下作彈性偏轉。先前認為包裝之硬挺性為保護鏡片所必需。但若壁之硬挺性為包裝之必需要求可被拋開，則預期可獲得有顯著空間經濟性之替代隱形鏡片包裝。

一具體例中，本發明為一種其中含有隱形鏡片之單次使用包裝，包裝之內部深度係小於隱形鏡片於其平衡形式

時之隱形鏡片之總矢狀深度。

5 另一具體例中，本發明為一泡胞罩板包裝，具有一模製成形底部、一蓋、及一隱形鏡片容納於其中，泡胞罩板包裝之總深度係小於其中容納之隱形鏡片之自然矢狀深度。

10 另一具體例中，本發明為一種由隱形鏡片包裝取出隱形鏡片之方法。該方法包括下列步驟：將一帶有一彈性盤且有一隱形鏡片之包裝置於食指上；將食指戳過彈性盤中心，讓隱形鏡片置放於食指指尖；以及將置放於食指之隱形鏡片配戴至眼球。

另一具體例中，本發明為單次使用隱形鏡片包裝及卡片之組合，該單次使用隱形鏡片包裝係活動式黏著至該卡片上。

15 另一具體例提供一種固持一隱形鏡片之單次使用包裝，其具有至少一障層，該障層界限一夾持隱形鏡片之內部空間；一介質於該空間來維持鏡片的水合；以及可由該空間釋放鏡片用之裝置；此處至少一障層係由均質可彎之材料製成。

20 另一具體例中，提供可夾持隱形鏡片之單次使用包裝。該包裝有兩片材料；以及一支持件介於該兩片材料間。兩片材料經過密封，鏡片被侷限於包裝內部，因而經常性維持於包裝內部之相同方向。

本發明也涵蓋一種紙盒，其中含有至少90個各有一隱形鏡片之單次使用包裝，此處各個包裝之內部深度係小於

該包裝內部之隱形鏡片各自之總矢狀深度。

另一具體例中，本發明為一種帶有一隱形鏡片於其中之單次使用包裝，此處該包裝係組配成當包裝被開啟時，鏡片經常係定向於鏡片被放置於該包裝之相同方向。

- 5        又另一具體例中，本發明為一種其中有多個隱形鏡片之隱形鏡片包裝容器。該隱形鏡片包裝之配送方式為當一個隱形鏡片包裝被取出時，下一個欲配送之隱形鏡片包裝自動移動至欲被取出位置。

- 10       另一具體例中，提供其中帶有一隱形鏡片之單次使用包裝。該包裝之內部深度係小於隱形鏡片於其平衡形式之總矢狀深度，且該包裝包含兩片材料密封在一起，其中至少一片材料上方有印刷；以及至少一角隅未密封，因而作為容易開啟角隅；其中包裝內部之隱形鏡片於包裝密封時被夾持於扁平狀態，而於包裝開啟時返回其自然狀態；以  
15       及其中該印刷係選自使用指南及處方資訊組成之組群。

另一具體例為一種其中有一隱形鏡片之單次使用包裝。該包裝包含兩片材料共同密封；一彈性盤置於該兩片材料間；以及定量水合介質；其中當包裝密封時，鏡片係維持於扁平狀態。

- 20       本發明也意圖涵蓋一種由一組包裝配送一單次使用之隱形鏡片包裝之方法，該方法包含：提供一配送容器，其中有多個隱形鏡片包裝；以及由該配送器中取出至少一個隱形鏡片包裝。

也提供一種開啟一單次使用之隱形鏡片包裝之方法，

該包裝之內部深度係小於其中所含之一平衡狀態之隱形鏡片之總矢狀深度，該方法包含由一第二障層分開一第一障層。

5 另一具體例中，本發明為一種可夾持一隱形鏡片於其中之單次使用包裝。該包裝具有至少一由順應性包裝材料製成之障層，其形成至少相對之第一表面及第二表面，二表面界限一內部包裝空間，於該空間內部夾持該隱形鏡片；一水合介質於該空間；以及一可由該包裝釋放該隱形鏡片用之裝置；其中該至少一材料障層為平坦且為可撓性。

10 另一具體例中，提供一組夾持隱形鏡片於其中之滅菌型單次使用包裝。該等包裝各自包含：至少一層順應性包裝材料形成相對之至少第一表面及第二表面，其界限一內部包裝空間，於該空間夾持該隱形鏡片；一於該空間之介質可供維持鏡片之水合；其中該包裝材料可獲得概略平坦  
15 構型；以及其中該集合係經由接合至少二包裝形成，因此透過二包裝間之脆弱聯結部，可將單一包裝由一相鄰包裝撕離。

另一具體例中，提供一種滅菌型單次使用包裝，包含一容納一隱形鏡片之內部空間，以及一於該空間內部維持  
20 鏡片水合之介質。

也預期涵蓋一種多個隱形鏡片包裝用之二次包裝，包含一容器，此處容納於其中之隱形鏡片包裝具有內部深度係小於其中之隱形鏡片之自然矢狀深度；以及其中該容器具有選自由圓形、矩形、方形、三角形、卵形、及其對稱

性變化、非對稱性變化、及圓化變化組成之組群。

另一具體例中，本發明為一種隱形鏡片包裝夾持片，於其上固定一或多個隱形鏡片包裝。

5 另一具體例中，本發明為一種單次使用之隱形鏡片包裝，其中該包裝具有一凸面、及一相對之凹面，以及其中該包裝具有內部深度係小於3.0毫米。

又另一具體例中，本發明為一種多個單次使用隱形鏡片包裝用之二次包裝，其包含一容器，其中各個容納於其中之單次使用隱形鏡片包裝包含一凸面及一相對凹面，以及其中該單次使用包裝係經堆疊，讓第一包裝之凸面係置放於一第二包裝之凸面上。

10

另一具體例中，本發明為一種具有一軟式隱形鏡片於其中之單次使用之概略封套形包裝，該包裝包含至少一片材料密封在一起，該至少一片材料為多層層合物；以及其中該包裝進一步包含一彈性盤，圓盤於其平衡狀態為拱形，隱形鏡片係置放於包裝內部之彈性盤之凸面側上。

15

又另一具體例中，本發明為一種隱形鏡片包裝，包含兩層可撓性材料以一剝離封共同密封，且含有一隱形鏡片及水合介質於由該剝離封所涵蓋之密封區內部，剝離封之組配結構為包括一引入區段，結果導致開始開啟密封所需之尖峰力不大於開啟其餘密封所需之最小力之150%。

20

另一具體例中，本發明為一種隱形鏡片旅行用包裝，包含一容器具有一蓋、及一底、多個隱形鏡片包裝、及一把手。

另一具體例提供一種多個隱形鏡片用之儲存筐，包含一蓋，一多個隱形鏡片之容器，其中該容器包含一升高插件。

5 也涵蓋一種多個隱形鏡片用之配送筐，其包含一筒形容器，其中容器兩端各自開啟來配送隱形鏡片。

另一具體例為多個隱形鏡片包裝用之存放架，其包含一底部以及由該底部延伸之一壁面，其中該壁面包含一可供鏡片附接於其上用之裝置。

10 另一具體例中，一種多個隱形鏡片用之儲存裝置，其具有多片隱形鏡片夾持片，各夾持片有一狹窄開槽；多個隱形鏡片附接至該等夾持片；至少一容器，其包含一有一狹窄開口導件之底部、及一有一狹窄開槽之蓋；及一架其包含一底座及一中央延伸部。該等夾持片係儲存於容器內部，容器可於底座上滑動。

15 另一具體例中，一種隱形鏡片輸送包裝，包含一塗鋁封套、多個隱形鏡片包裝、及氮氣，其中該封套於密封前填裝氮氣。

20 另一具體例提供一種單次使用包裝供夾持一個隱形鏡片於其中，該包裝包含至少一包裝壁，其界限一盛裝隱形鏡片用之內部空間；一於該空間供維持鏡片水合之介質；可由該空間釋放鏡片之裝置；其中該至少一壁係由均質順應性材料或多層順應性材料製成。

另一具體例中，提供一種聯合單次使用順應性滅菌型單次使用包裝之套件組，各個包裝各自盛裝一隱形鏡片。

各單次使用包裝聯結至至少一個相鄰包裝。

本發明之一方面涵蓋一種製造一拋棄式隱形鏡片包裝之方法。該方法包含下列步驟：取單一片順應性材料；將隱形鏡片置於該材料片之一側上；於材料表面施加水合維持介質；該材料片自我反摺來界限出盛裝隱形鏡片之空間；以及密封封套，讓隱形鏡片被容納於密封環境。

另一具體例提供一種製造單次使用之包裝其中含有一隱形鏡片之方法，該方法包含下列步驟：將一彈性盤置於隱形鏡片上；對該彈性盤及隱形鏡片施加最小量水合介質；放置一片材料於該彈性盤及隱形鏡片頂上，且放置一材料片於該彈性盤及隱形鏡片底部；以及密封該頂材料片與底材料片。

另一具體例中，本發明為一種製造一具有一隱形鏡片於其中之單次使用包裝之方法，其中該包裝之深度係小於隱形鏡片之總矢狀深度，該方法包含下列步驟：放置鏡片及最小量水合介質介於二材料片間；將二材料片共同密封，且將封套及內容物滅菌；允許沿至少一緣分開、剝開、或分割包裝而取得隱形鏡片。

#### 圖式簡單說明

第1圖為典型先前技術之拋棄式泡胞罩板隱形鏡片包裝之平面圖。

第2圖為第1圖之包裝之側視平面圖，蓋被剝離來露出其中所含之隱形鏡片。

第3圖為第2圖之部分開啟包裝之透視圖。

第4圖為側視平面圖，顯示兩個相同之先前技術隱形鏡片包裝之堆疊排列。

第5圖為透視圖，顯示多個泡泡罩板包裝如第4圖堆疊且容納於一紙盒內。

5 第6圖為本發明之第一具體例之透視圖，顯示一單次使用包裝，該包裝經開啟來顯示有凸面刻痕之底片之壓花。

第7圖為本發明之第二具體例之透視圖，顯示類似第6圖之具體例之單次使用包裝，但顯示壓花於具有凹面刻痕之頂片上。

10 第8圖為第6圖之單次使用包裝之剖面圖。

第9圖為第7圖之單次使用包裝之剖面圖。

第10圖為呈抽象圖案形式可用於第6-9圖之包裝之壓花範例。

15 第11圖為呈格狀圖案形式可用於第6-9圖之包裝之壓花範例。

第12圖為具有服務標章形式可用於第6-9圖之包裝之壓花範例。

20 第13圖為由兩種不同之透明材料製成之單次使用包裝之透視圖，顯示開啟包裝之方法，該包裝有一凹部來容納隱形鏡片。

第14圖為由兩種類似之不透明材料製成之單次使用包裝之透視圖，顯示開啟包裝之方法，該包裝有一凹部來容納隱形鏡片。

第15圖為本發明之另一具體例之經部分開啟之單次使

用包裝之透視圖，係使用一支持構件組成。

第16圖為第15圖之單次使用包裝之分解側視圖。

第17圖為第15圖之單次使用包裝之分解透視圖。

5 第18圖為第15圖之單次使用包裝具有網絡之另一具體例之分解透視圖。

第19圖為第15圖之單次使用包裝之平面圖，顯示其淚滴形形狀。

第20圖為類似第15圖之單次使用包裝呈阿拉伯數字8形狀之平面圖。

10 第21圖為類似第15圖之單次使用包裝呈非對稱淚滴形之平面圖。

第22圖為本發明之另一具體例之平面圖，顯示一種單次使用包裝其具有有箔蓋之隱形鏡片用之第一空間以及有帽之水合介質用之第二空間。

15 第23圖為第22圖之單次使用包裝之平面圖，該包裝不含覆蓋鏡片之蓋層。

第24圖為淚滴形單次使用包裝之平面圖，該包裝具有有一箔蓋之隱形鏡片用第一空間、以及有一帽之水合介質用第二空間。

20 第25圖為第24圖之單次使用包裝之平面圖，該包裝不含覆蓋鏡片之蓋層。

第26圖為第22圖之單次使用包裝其蓋完好之側視平面圖。

第27圖為第22圖之單次使用包裝其蓋被部分剝離之側

視平面圖。

第28圖為第22圖之單次使用包裝之透視圖，顯示其蓋被剝離。

5 第29圖為本發明之單次使用包裝之另一具體例之平面圖，該包裝具有一具有蓋之隱形鏡片用之第一空間、以及具有通道之水合介質用之第二空間，來於水合介質一旦由單次使用包裝分離時釋放出該水合介質。

第30圖為第29圖之單次使用包裝之平面圖，包裝之蓋被移除。

10 第31圖為第29圖之單次使用包裝之透視圖，顯示蓋被部分移除。

第32圖為第29圖之單次使用包裝之側視平面圖。

第33圖為第29圖之單次使用包裝之側視平面圖，該包裝之蓋被部分剝離。

15 第34圖為第30圖之單次使用包裝之透視圖，顯示該單次使用包裝之第一空間及第二空間被隔開來釋放該水合介質。

20 第35圖為本發明之單次使用包裝之另一具體例之平面圖，該包裝具有隱形鏡片用之第一空間、及水合介質用之第二空間，二者皆有箔蓋。

第36圖為第35圖之單次使用包裝之平面圖，該包裝係不含包裹鏡片之蓋。

第37圖為第35圖之單次使用包裝之側視平面圖，該蓋係由第一空間剝離。

第38圖為第35圖之單次使用包裝之側視平面圖，該蓋係由第一空間及第二空間去除。

第39圖為第35圖之單次使用包裝之側視平面圖，蓋開始由第二空間被剝離。

5 第40圖為第35圖之單次使用包裝之透視圖，顯示蓋由第一空間或第二空間被剝離。

第41圖為兩個單次使用包裝之平面圖，各有第一空間及第二空間且藉一脆弱接頭聯結。

10 第42圖為第41圖之單次使用包裝之一不含蓋層之平面圖。

第43圖為第42圖之單次使用包裝之一之透視圖，顯示蓋由盛裝隱形鏡片之第一空間剝離。

第44圖為第42圖之單次使用包裝之側視圖，其中容納隱形鏡片且蓋維持完好。

15 第45圖為第42圖之單次使用包裝之側視圖，蓋被剝離，而隱形鏡片係於其平衡態。

第46圖為先前技術泡泡單板包裝之側視圖，其中盛裝之隱形鏡片經摺疊。

20 第47圖為先前技術泡泡單板包裝之側視圖，其中盛裝之隱形鏡片係沾黏至側面。

第48圖為先前技術泡泡單板包裝之側視圖，其中盛裝之隱形鏡片為顛倒。

第49A圖為香包型單次使用包裝之分解透視圖。

第49B圖為第49A圖之單次使用包裝之剖面圖。

第50A圖為聚丙烯與箔片型單次使用包裝之分解透視圖。

第50B圖為第50A圖之單次使用包裝之剖面圖。

第51A圖為全聚丙烯型單次使用包裝之分解透視圖。

5 第51B圖為第51A圖之單次使用包裝之剖面圖。

第52圖為本發明之單次使用包裝之另一具體例之側視圖，顯示該單次使用包裝之內部深度。

第53圖為單次使用包裝之平面圖，具有一島狀凸起於其上置放隱形鏡片。

10 第54圖為第53圖之單次使用包裝沿線54-54所取之剖面圖，顯示隱形鏡片置放於島狀凸起上。

第55圖為第53圖之單次使用包裝沿線55-55所取之剖面圖，顯示隱形鏡片置放於島狀凸起上。

15 第56圖為淚滴形聚丙烯支持件之平面圖，於把手有個切除部。

第57圖為單次使用包裝之剖面圖，第56圖之支持構件為不透明。

第58圖為類似第57圖之剖面圖，但蓋被回剝。

20 第59圖為含有第56圖之支持構件之單次使用包裝之正面平面圖。

第60圖為含有第56圖之支持構件之單次使用包裝之背面平面圖。

第61圖為用於單次使用包裝之聚丙烯彈性盤之一具體例之平面圖。

第62圖為用於單次使用包裝之聚丙烯彈性盤之第二具體例之平面圖。

第63圖為平面圖，顯示含有聚丙烯彈性盤之第三具體例及隱形鏡片之單次使用包裝內部。

5 第64圖為類似第63圖所示之另一單次使用包裝之剖面圖，顯示聚丙烯彈性盤及隱形鏡片呈扁平狀態。

第65圖為第63圖之單次使用包裝之正面之平面圖，有浮雕於單次使用包裝任一側箔片來方便開啟。

第66圖為第63圖之單次使用包裝之背側之平面圖。

10 第67圖為第63圖之單次使用包裝之剖面圖，顯示於單次使用包裝內部呈扁平組態之隱形鏡片及聚丙烯彈性盤。

第68圖為第63圖之單次使用包裝之剖面圖，蓋片開始被回剝，以及彈性盤及隱形鏡片處於平衡狀態。

15 第69圖為分解透視圖，顯示含有彈性盤之第四具體例之單次使用包裝之構型。

第70A圖為彈性盤之第五具體例之平面圖。

第70B圖為第70A圖之具體例之側視圖，顯示彈性盤及隱形鏡片處於扁平狀態。

20 第70C圖為第70A圖之具體例之側視圖，顯示彈性盤及隱形鏡片處於平衡狀態。

第71圖為彈性盤之第六具體例之平面圖。

第72圖為彈性盤之第七具體例之平面圖。

第73圖為彈性盤之第八具體例之平面圖。

第74圖為彈性盤之第九具體例之平面圖。

第75圖為彈性盤之第十具體例之平面圖。

第76圖為彈性盤之第十一具體例之平面圖。

第77圖為彈性盤之第十二具體例之平面圖。

第78圖為彈性盤之第十三具體例之平面圖。

5 第79圖為彈性盤之第十四具體例之平面圖。

第80圖為彈性盤之第十五具體例之平面圖。

第81圖為彈性盤之第十六具體例之平面圖。

第82圖為彈性盤之第十七具體例之平面圖。

第83圖為彈性盤之第十八具體例之平面圖。

10 第84圖為彈性盤之第十九具體例之平面圖。

第85圖為彈性盤之第二十具體例之平面圖。

第86圖為具有第70A圖之彈性盤且有隱形鏡片於其上之單次使用包裝之透視圖。

15 第87圖為於密封單次使用包裝之另一具體例中，呈扁平狀態之隱形鏡片之彈性盤之剖面圖。

第88圖為第87圖之單次使用包裝，蓋片被去除，隱形鏡片及彈性盤處於平衡狀態之剖面圖。

20 第89A-E圖為有一彈性盤及隱形鏡片於其上之單次使用包裝之透視圖，以食指戳穿該彈性盤，讓隱形鏡片置放於食指指尖，食指延伸貫穿該單次使用包裝開口，因而將隱形鏡片置放於眼球。

第90圖為具有卵形形狀及撕開刻痕之單次使用包裝之平面圖。

第91圖為第90圖之單次使用包裝之平面圖，蓋被去除

來顯示出其中所含之彈性盤及隱形鏡片。

第92圖為具有圓化矩形形狀及撕開刻痕之單次使用包裝之平面圖。

5 第93圖為具有卵形形狀及撕開鉸接型蓋之單次使用包裝之平面圖。

第93A圖為第93圖之單次使用包裝之透視圖，顯示鉸接型蓋被開啟。

第94圖為具有非對稱淚滴形以及兩個撕開刻痕於狹窄端之單次使用包裝之平面圖。

10 第95圖為第94圖之兩個單次使用包裝包裝在一起之平面圖。

第96圖為由一撕開刻痕之方形香包型單次使用包裝之平面圖。

15 第97圖為圓化角隅方形香包型單次使用包裝之平面圖，該包裝有一撕開端及切除部凸耳可提升該撕開端之可見性。

第98圖為香包型單次使用包裝之具體例之平面圖，一半為卵形，一半為圓化方形，其有半月形之撕開端。

20 第99圖為具有圓化方形及手指形撕開端之香包型單次使用包裝之平面圖。

第100圖為第99圖之兩個香包型單次使用包裝之平面圖，顯示一個包裝之手指形撕開端嵌入另一包裝之手指形撕開端內部。

第101圖為雙曲形單次使用包裝之透視圖，蓋被回剝來

暴露出其中所含鏡片。

第102圖為多個第101圖之單次使用包裝共同堆疊之透視圖。

5 第103圖為模製成形單次使用包裝之透視圖，包裝有個  
拉開頂開口已經被回剝來暴露出內部空間及其中所容納隱  
形鏡片。

第104圖為有把手細節之拉開頂端單次使用包裝之一  
具體例之透視圖。

10 第105圖為第104圖之單次使用包裝之透視圖，頂部被  
回拉，且底部被彎曲來暴露出其中所容納之隱形鏡片。

第106圖為蓋及底已經舉高之一單次使用包裝之分解  
透視圖。

第107圖為第106圖之單次使用包裝之蓋及底升高之透  
視圖。

15 第108圖為單次使用包裝之一具體例之透視圖，其中  
有一尖銳緣可打開頂蓋。

第109圖為頂蓋被打破開啟之第108圖之單次使用包裝  
之透視圖。

20 第110圖為具有聚丙烯彈性盤及斷開緣之單次使用包  
裝之剖面圖。

第111圖為第110圖之單次使用包裝之剖面之透視圖，  
顯示該斷開緣被斷裂。

第112圖為第111圖之具體例使用之聚丙烯彈性盤及其  
上之隱形鏡片之透視圖。

第113圖為第110圖之單次使用包裝之剖面圖，斷開緣已經斷裂，金屬箔蓋被回剝，允許聚丙烯彈性盤及隱形鏡片重新恢復平衡。

5 第114圖為根據本發明之一具體例，滅菌型單次使用包裝之透視圖。

第115圖為第114圖之滅菌型單次使用包裝之透視圖，藉剝開一層而暴露出隱形鏡片。

第116圖為滅菌型單次使用包裝之長條之平面圖。

10 第117圖為第116圖之滅菌型單次使用包裝長條之平面圖，其包括一水合介質包裝。

第118圖為一封套之分解透視圖，該封套含有多個滅菌型單次使用包裝，該封套又包裝於二次包裝內含多個盛裝滅菌型單次使用包裝長條之封套。

15 第119圖為多個單次使用包裝之二次包裝之平面圖，其中於分開艙室有六堆各五個單次使用包裝。

第120圖為第119圖之二次包裝之剖面圖。

第121圖為第119圖之兩個二次包裝彼此向上堆疊之透視圖，提供雙眼各30日日拋型隱形鏡片供應量。

20 第122圖為六個第119圖之二次包裝之透視圖，提供雙眼各90日日拋型隱形鏡片供應量。

第123圖為十二個第119圖之二次包裝之透視圖，提供雙眼各180日日拋型隱形鏡片供應量。

第124圖為含兩個單次使用包裝之旅行包裝之平面圖。

第125A圖為二次包裝之另一具體例之平面圖，其中有

三個艙室，各含10個單次使用包裝。

第125B圖為第125A圖之二次包裝之剖面圖。

第126圖為多個單次使用包裝之透明旅行用包裝之平面圖。

5 第127圖為第126圖之旅行用包裝之前視仰視圖。

第128圖為第126圖之旅行用包裝之側視仰視圖。

第129圖為第126圖之旅行用包裝之平面圖，顯示開啟之旅行用包裝內側，該包裝盛裝多個單次使用包裝、單次使用包裝艙室之滑動導件及一鏡。

10 第130圖為第129圖之打開之旅行用包裝之側視仰視圖，顯示將旅行用包裝掛在鉤子上之裝置。

第131圖為類似第126圖之旅行用包裝，但由不透明材料製成之旅行用包裝之平面圖。

15 第132圖為第129圖之旅行用包裝之另一具體例之平面圖，有一固定導件可供維持單次使用包裝於標示為左「L」及右「R」之艙室內。

第133圖為一包裝之側視仰視圖，該包裝足夠盛裝90日左右兩眼用之隱形鏡片之單次使用包裝，且由一旅行用包裝附著於該90日包裝上。

20 第134圖為第133圖之90日包裝之側視仰視圖，但無旅行用包裝附著於其上。

第135圖為第133圖之90日包裝旁側之側視仰視圖，顯示旅行用包裝已經滑至90日包裝之蓋上，隨後卡住定位。

第136圖為第133圖之具有旅行用包裝之90日包裝之側

視仰視圖，顯示當全部單次使用包裝皆被移開後，該90日包裝可用作為太陽眼鏡外盒。

第137圖為第134圖之90日包裝之側視仰視圖，顯示一旦90日包裝之蓋子被移開後，含單次使用包裝之插件可使用把手而由包裝內部升高取出。

第137A圖為橡皮止塊之分解透視圖，橡皮止塊防止涵蓋單次使用包裝之插件向下滑入90日包裝內部。

第138圖為90日包裝之背面之側視仰視圖，顯示一凸耳及單次使用包裝長條由該90日包裝升高取出。

第138A圖為一凸耳之平面圖，指示該90日包裝只剩餘30個隱形鏡片以及處方與重新訂購資訊。

第138B圖為一凸耳之平面圖，指示該90日包裝只剩餘10個隱形鏡片以及處方與重新訂購資訊。

第139圖為單次使用包裝之二次包裝容器其中含有多個單次使用包裝之透視圖。

第140圖為供多個單次使用包裝用之單次使用包裝夾持片之前視平面圖，其中該等單次使用包裝係排列成圓形組態。

第141圖為第140圖之夾持片之後視平面圖。

第142圖為供多個單次使用包裝用之單次使用包裝夾持片之前視平面圖，其中該等單次使用包裝係排列成二平行列。

第143圖為第142圖之夾持片之後視平面圖。

第144圖為本發明之另一具體例之泡胞單板型單次使

用包裝之平面圖。

第145圖為第144圖之泡胞罩板型單次使用包裝之堆疊之側視仰視圖。

5 第146圖為用於多個第144圖之泡胞罩板型單次使用包裝排列成圓形組態、之二次包裝容器之平面圖。

第147圖為第146圖之二次包裝容器之分解透視圖，也顯示一蓋。

第148圖為第147圖之二次包裝容器之剖面圖，其中有30日隱形鏡片供應量。

10 第149圖為類似第147圖之二次包裝容器之另一具體例之剖面圖，其中有90日隱形鏡片供應量。

第150圖為本發明之單次使用包裝具有圓化非對稱三角形之另一具體例之平面圖。

15 第151圖為第150圖之六個單次使用包裝呈圓形排列之組合之平面圖。

第152圖為圈餅形單次使用包裝夾持片之平面圖。

第153圖為多個第152圖之夾持片置於一圓形盒內之分解透視圖。

第154圖為容納多個第153圖之盒之座架之透視圖。

20 第155圖為二次包裝之另一具體例之透視圖，該二次包裝係呈眼罩形且容納多個本發明之圓形單次使用包裝。

第156圖為兩個單次使用包裝別在一片上方便轉運之平面圖。

第157圖為具有圓化三角形之本發明之另一單次使用

包裝之平面圖。

第158圖為本發明之另一具體例之平面圖，其中一圓形二次包裝容器盛裝排列成圓形組態之卵形單次使用包裝之30日供應量。

- 5       第159圖為本發明之另一具體例之平面圖，其中一矩形二次包裝容器盛裝排列成二平行列組態之單次使用包裝之30日供應量。

第160圖為輸送多個單次使用包裝用之二次盒之透視圖。

- 10       第161圖為90日圓形單次使用包裝供應量之座架之透視圖。

第162圖為根據本發明之一具體例之輸送包裝之透視圖，包含塗覆鋁之封套其中含有多個單次使用包裝。

- 15       第163圖為根據本發明之一具體例，一種單次使用包裝配送筐之透視圖。

第164圖為第163圖之單次使用包裝配送筐之透視圖，該配送筐之一端開啟，且取出一個單次使用包裝。

第165圖為根據本發明之一具體例，一儲存容器以及多個單次使用隱形鏡片包裝堆疊於其中之側視仰視圖。

- 20       第166圖為本發明之具有圓化矩形形狀之另一單次使用包裝之平面圖。

第167圖為第166圖之單次使用包裝之平面圖，顯示包裝內部之密封區。

第168圖為第166圖之單次使用包裝之平面圖，顯示一

彈性盤就位，但包裝頂片被移開。

第169圖為第166圖之單次使用包裝之透視圖，顯示包裝開始被開啟。

5 第170圖為第166圖之單次使用包裝之透視圖，顯示包裝完全打開。

第171圖為用於製造第166圖之單次使用包裝之層合物，沿第170圖之線171-171所取之剖面圖。

第172圖為線圖，顯示先前技術之泡胞單板包裝以及範  
10 例單次使用包裝例如第166圖所示單次使用包裝之典型開啟力軌跡。

### 【實施方式】

較佳實施例之詳細說明

現在將根據較佳具體例(但非限制性)及參照附圖說明敘述本發明。後文將定義本發明之各不同方面之進一步細  
15 節。除非有明白相反指示，否則如此定義之各方面皆可組合任何其它方面。特別，任何被指示為較佳或優異之特色皆可組合任何其它指示為較佳或優異之特色。

「內部深度」一詞表示於隱形鏡片包裝內部之隱形鏡片盛裝區之深度，該內部深度係以包裝平躺於平坦面上  
20 時，由包裝之隱形鏡片盛裝區總高度減組成包裝之隱形鏡片盛裝區之相對組合壁層高度測定。

「矢狀深度」一詞表示隱形鏡片以鬆弛狀態置放於平坦面時之總高度。

當述及一隱形鏡片於其「平衡態」，表示該隱形鏡片係

於不受任何影響其形狀或高度之外力所約束之下之靜止狀態。

全文說明書中，「均質」一詞表示包裝壁係由相同材料單層(亦即非層合層)製成。所述由均質單層材料製成之多種包裝也係由一種多層層合材料製成，該多層層合材料如此處所述可由適當塑膠之組合或適當塑膠與金屬層之組合製成。

參照第1圖及第2圖，顯示典型先前技術之拋棄式泡胞罩板隱形鏡片包裝1，包裝1成形為二部分。包裝1包含一泡胞罩板構件2，構件2係藉膜3所密封，膜3形成包裝1之蓋，且可被剝除來釋放出其中之隱形鏡片4。第3圖中，顯示第2圖之包裝而膜3被剝除來暴露出隱形鏡片4。典型地，構件2為預成形之泡胞罩板，包括一預成形凹部5，其提供其中可放置鏡片之凹部。構件2典型為射出成形，使用密封膜3匹配凸緣6形成無菌封而完成包裝。隱形鏡片4浸泡於溶液7內部，溶液7維持鏡片之水合直到鏡片由包裝取出為止。射出成形之預型體造成此種包裝之製造上昂貴，結果無可避免地對消費者而言，隱形鏡片將較為昂貴。

第4圖顯示二相同先前技術之隱形鏡片包裝10與11之堆疊排列。由第4圖可知，雖然二包裝可方便地交互嵌合，但包裝之厚度係大於二包裝厚度(或深度)。理想上，由於隱形鏡片尺寸相當小，隱形鏡片包裝應儘量佔用小量空間。當鏡片量產時，儲存空間之經濟變成一項關鍵問題。現有泡胞罩板包裝佔用相對於鏡片尺寸不成比例的大量空間，

結果導致處理成本及存放成本的增高。第5圖顯示多個類似之泡胞罩板包裝12如同第4圖堆疊且固定於紙盒13內部。此種龐大、不便、且耗用材料之鏡片包裝形式係由於習知資訊所造成，習知資訊提示隱形鏡片只可堆疊於剛性容器內部，藉剛性容器將鏡片與外部負載隔開。

如前文說明，本發明之較佳具體例提供其中有一隱形鏡片之單次使用包裝，包裝之內部深度係小於隱形鏡片於其平衡形式時之隱形鏡片之總矢狀深度。若干具體例使用將二平坦材料片共同密封，或藉其中有一支持構件而密封二材料片，明白顯示包裝內部深度係小於隱形鏡片矢狀深度之特色。

本發明之若干具體例中，如第6-9圖顯示，單次使用之隱形鏡片包裝18可堆疊因而交互嵌套類似堆疊的湯匙。換言之，彼此向上堆疊時第一包裝之凸面係置放於第二包裝之凹面上。本具體例之單次使用包裝18具有第一片14及第二片15，兩片皆有刻痕。因此當單次使用包裝18被密封時，有一凹面以及一凸面，而隱形鏡片係容納於兩面間。單次使用包裝之頂面或底面可為凸面或凹面；但較佳具體例中，包裝頂面為凹面，而包裝底面為凸面。此種類型之單次使用隱形鏡片包裝18堆疊，於此處稱作「湯匙」，就空間以及就所需之二次包裝量而言皆經濟。可以此種方式堆疊之單次使用包裝之其它具體例顯示於第165圖。此種型別之單次使用包裝可將隱形鏡片容納於略為平坦狀態、於平衡狀態、或於平坦狀態與平衡狀態間之連續狀態之任一處。

但本具體例之單次使用包裝之一共通特色為，其內部深度皆為0.1毫米至3.0毫米，更佳為0.2毫米至1.5毫米，及最佳為0.2毫米至0.5毫米。此種情況下，顯然隱形鏡片包裝之內部深度定義須視為，表示由組成包裝之隱形鏡片盛裝區之相對壁層間距離所界定之、於隱形鏡片包裝內部之隱形鏡片盛裝區深度。該距離通常係於隱形鏡片盛裝區中央測定。當包裝具有凹面以及一相對面(該面也於相同方向呈凹面(例如參考第6-9圖及第165圖))時，「內部深度」顯然係當鏡片於其正常於包裝內部之靜止位置時，於鏡片中央法線上之隱形鏡片包裝二壁間之距離。內部深度之測量方式，可劃一線貫穿隱形鏡片包裝內部之鏡片中央，該線垂直於鏡片表面中點，然後測量包裝壁交叉所劃線之沿線距離。測得之距離為隱形鏡片包裝之內部深度。

於本發明之單次使用包裝之一具體例中，如第6圖及第8圖所示，單次使用包裝18具有內部深度為0.2毫米至0.5毫米，包含第一材料片14及第二材料片15共同密封。於此具體例中，二材料片之一15為壓花16，也有凸起刻痕19。壓花16可輔助隱形鏡片4的釋放，壓花16可防止隱形鏡片4黏著於壓花片15，如第8圖所示。因此當開啟單次使用包裝18時，隱形鏡片4可於可預測之方向呈現。如第7圖及第9圖之另一具體例18a顯示，壓花面16a另外可於頂片14a上，本例中也有凹陷刻痕19a，而底片15a則有凸面形狀。如第9圖所示，有一隱形鏡片包裝，其內部深度為約0.2毫米至約0.5毫米。本實施例之隱形鏡片將黏著於底部未壓花之材料片。

壓花16可呈多種形式，例如第10-12圖所示之抽象圖案、格子及服務標章等形式。另外，第13圖及第14圖顯示其中單次使用包裝18c及18d不含壓花之本發明之具體例。材料片14及15可為不透明、透明、或有色，諸如白色或淺綠色。若薄片為有色，則一較佳具體例係讓該色彩向內朝向隱形鏡片顯示，因而容易看到隱形鏡片。此外，材料片14及15上方可有印刷。此種印刷例如包括符號(例如文字、圖形、繪圖)、說明、指示及製造資訊。此種印刷可於包裝外側，或此種印刷更佳係於(包裝密封時)向內朝向隱形鏡片顯示，如此有助於目測可見隱形鏡片。

另一具體例中，如第15-17圖及第19圖所示，單次使用包裝156包括一支持構件20。支持構件20環繞單次使用包裝156內部之隱形鏡片4。支持構件20可為可撓性或剛性，支持構件20例如可由任一種適當聚合物組成，該等聚合物諸如聚丙烯(PP)、聚丙烯共聚物(PPCO)、聚甲基戊烯(TPX)、聚碳酸酯(PC)、聚砜(PSF)、聚苯二甲酸伸乙酯(PEN)、環狀烯烴共聚物(COC)、或氟化乙烯丙烯(FEP)或其它類似之材料。支持構件20不會改變單次使用包裝156之平坦側繪。此外，支持構件20之厚度為單次使用包裝156當密封時仍然具有深度係小於隱形鏡片4之自然矢狀深度。支持構件20也可作為把手21(第15圖)來輔助移動或開啟單次使用包裝156。把手區21可選擇性有一切除部24，其進一步輔助該單次使用包裝18之抓握，如第17圖所示。

第18圖顯示之另一具體例中，支持構件20a具有網狀網

絡22。網絡22係作為隱形鏡片置放於單次使用包裝157之網絡22上時作為隱形鏡片4之額外支持件。網絡22可由任一種適當聚合物料組成，該聚合物料諸如：聚丙烯(PP)、聚丙烯共聚物(PPCO)、聚甲基戊烯(TPX)、聚碳酸酯(PC)、聚砜(PSF)、聚苯二甲酸伸乙酯(PEN)、環狀烯烴共聚物(COC)、或氟化乙烯丙烯(FEP)或其它類似之材料。

單次使用包裝無論含或未含支持構件20，可具有多種形狀。舉例言之，單次使用包裝可為方形、矩形、卵形、圓形、淚滴形、阿拉伯數字8形、三角形、及其組合，全部形狀皆可為對稱、非對稱、筆直邊緣、或圓化。另外兩種隱形鏡片包裝158及159之形狀顯示於第20圖及第21圖。其它形狀只要可容納軟式隱形鏡片則亦可接受。

第22-45圖所示其它具體例中，單次使用包裝可有隱形鏡片用之第一空間34、及水合介質之第二空間32。此種配置可呈多種組配結構，其中部分組配結構允許第二水合介質空間為平坦、球根狀，選擇性地，第二空間可作為把手。第22圖及第28圖顯示水合介質用之第二空間32可附接至隱形鏡片用之第一空間34，二空間藉二材料片間之一接縫聯結部31分開，如此組成一單次使用包裝160。聯結部31可為可撓性或脆性，如此第二空間32可如第34圖所示捺跳出；或第二空間32可如第22、28、35及36圖所示由第一空間34撕開。水合介質用之第二空間32可有一帽蓋30。帽蓋30可藉拉開、扭開、或捺跳開去除。另外，第二空間32可保持聯結於第一空間34，如第24-25圖之單次使用包裝161所

示。第一空間34及第二空間32可同時開啟或不同時開啟。  
 一具體例中，隱形鏡片之第一空間34係於水合介質之第二  
 空間32之前開啟。另一具體例中，水合介質之第二空間32  
 係於隱形鏡片之第一空間34之前開啟。第一空間及第二空  
 5 間可藉相同手段或不同手段開啟。第一空間34及第二空間  
 32皆可藉拉開一箔片26(第28圖)或其它蓋片而開啟；或另  
 外，第一空間34可藉拉開蓋片26開啟，而第二空間32可藉  
 移開帽蓋30開啟。第26-27圖顯示第一空間34係藉剝開箔片  
 26或其它蓋片開啟，而第二空間32保持附接於其上而未被  
 10 開啟。

蓋片可藉加熱密封至底部、支持構件、或密封至組成  
 單次使用包裝之片材之一。加熱密封可環繞整個周邊，或  
 另外加熱密封可單純環繞容納隱形鏡片之第一空間。第一  
 空間34及第二空間32可於其中一者或二者開啟之前或開啟  
 15 之後分開。另一具體例中，水合介質之第二空間可藉將第  
 二空間32由第一空間34分開而開啟，如此暴露出水合介質  
 可逃逸之開口或通道36，如第29-34圖之單次使用包裝162  
 之具體例所示。另一具體例中，第一及第二空間可藉剝開  
 蓋片26而開啟，如第40圖之單次使用包裝163所示。第37-39  
 20 圖顯示本具體例中，二空間32及34係藉由任一端升高蓋片  
 26而開啟，且可同時只開啟一空間而另一空間維持密封。

水合介質可為任一種適合用於隱形鏡片之溶液。舉例  
 言之，水合介質可為重新濕潤液、清潔液、或任何其它維  
 持液。適當水合介質例如為食鹽水溶液。

一具體例中，如第41圖及第116-117圖所示，單次使用包裝164及182可聯結至另一相同的單次使用包裝164及182。聯結後之單次使用包裝可形成單次使用包裝長條41。單次使用包裝164之聯結數目可為1至90個包裝，或另外90  
5 至180個包裝。單次使用包裝長條41可被捲起或以鋸齒方式摺疊。聯結而形成長條41之單次使用包裝164及182可只有隱形鏡片之第一空間34，或另外也可有水合介質之第二空間32。單次使用包裝間之聯結部31或76可為可撓性或脆性。如圖所示，於第41圖之具體例中，有個撕開刻痕40來  
10 輔助開啟該單次使用包裝164。

單次使用包裝長條41或另外，多個個別單次使用包裝可於跳出型配送器使用。本具體例中，多個單次使用包裝164及182彼此透過脆性聯結部31、76而聯結(第116-117圖)，每次配送一個，當一個單次使用包裝164被取出時，  
15 另一包裝則進入配送器之配送區。另外，多個個別單次使用包裝係容納於配送器內，因而當取出一個單次使用包裝164時，其接合一第二類似之單次使用包裝164，如此該第二包裝164可供隨後取出。

單次使用包裝維持其中之隱形鏡片4於平坦狀態，當包裝密封時，約束隱形鏡片4之移動，單次使用包裝之範例顯示於第44圖及第67圖。第44圖中，單次使用包裝164防止於  
20 典型先前技術泡胞罩板包裝27之隱形鏡片4之移動問題。如第46-48圖所示，於先前技術之泡胞罩板包裝27內部之隱形鏡片4可反轉、可改變位置、可能沾黏至側面且可能對半摺

疊。但本發明之若干具體例之單次使用包裝可將隱形鏡片4維持於當隱形鏡片首先被置於包裝內部且被密封時之相同位置。此外，隱形鏡片4於該單次使用包裝開啟時經常性係以可預測之方向呈現。如此減少於配戴隱形鏡片時須處理隱形鏡片，因而減少隱形鏡片受損、或隱形鏡片以及配戴者眼睛受污染之風險。如此也有助於隱形鏡片之配戴於配戴者眼球。典型地，於配戴隱形鏡片前，配戴者之視力略為不佳。因此了解當包裝開啟時隱形鏡片處在特定方向，而無需注意看才知道隱形鏡片方向有幫助。

10 即使本發明之較佳單次使用包裝之界定特徵為其可維持隱形鏡片4於其中呈平坦狀態，但單次使用包裝的本身無需為平坦。單次使用包裝可呈多種形狀，但較佳單次使用包裝具有纖薄側繪，因而可緊密堆疊與緊密包裝。

如第49A-51B圖所示，有多種組成及構型可用於製造單次使用包裝。第49A圖及第49B圖中，香包型單次使用包裝15 165係由三層組成。二外層14、15通常為鋁箔，內層為聚丙烯或任何其它適當聚合物。典型之此種型別之單次使用包裝165厚度約1.0毫米；但依據選用之材料及設計而定，厚度可更小。鋁箔及聚丙烯(或任何其它適當材料)也可用於非香包型單次使用包裝166，如第50A圖及第50B圖所示，總20 厚度約1.0-2.0毫米，較佳為1.0-1.8毫米。本具體例中，鋁箔可作為包裝之蓋及底。如第51A圖及第51B圖所示，也可製造全聚丙烯單次使用包裝167，總厚度約2.0-3.0毫米，較佳為2.0-2.2毫米。此等組成結構可用來製造有或無彈性盤

46(第61-69圖)、支持構件20之單次使用包裝，且可具有任何形狀或色彩。例如，可使用其它適當聚合物來替代聚丙烯或組合聚丙烯而使用。

第52圖顯示單次使用包裝178之另一具體例，其中顯示該單次使用包裝之內部深度(「ID」)。本包裝之內部深度係經由量測包裝高度，扣掉蓋材47厚度及底材49厚度而測定。於其它包裝，可有非用來盛裝隱形鏡片之包裝零組件。當測定隱形鏡片盛裝區之內部深度時，此等包裝零組件可不計。本發明之單次使用包裝之若干具體例之內部深度約0.1毫米至3.5毫米，更佳約0.1毫米至3.0毫米。無論尺寸如何，內部深度經常性小於隱形鏡片於其平衡態之自然矢狀深度。於平衡態，隱形鏡片之自然矢狀深度典型係大於3.8毫米，常高達5.0毫米。

如第53-55圖所示，單次使用包裝168之一具體例中，有一島狀凸部42於底部50之凹部43，於該凸部42上置放隱形鏡片4。隱形鏡片4係維持於扁平狀態，藉該單次使用包裝之蓋26而被制動於凸部42上。此外，可有紋理表面於該單次使用包裝之至少一側面上。舉例言之，該紋理可為升高之凸塊或脊，該紋理可於該單次使用包裝之一面或兩面上、或於把手上。本具體例中，有升高之結構44於該單次使用包裝之一端，來允許使用者容易抓握單次使用包裝168，以及有切除部24於底部之角隅，來輔助蓋片26之移開。

另一具體例中，單次使用包裝156為淚滴形，有個切除部24於支持構件20來輔助處理單次使用包裝156。第56-60

圖顯示有及無蓋片26之淚滴形單次使用包裝156之不透明及透明等變化。側視圖顯示包裝內部之隱形鏡片4係維持於扁平狀態，直到單次使用包裝156之蓋片26被移開為止。

如第63圖及第65-68圖所示，當單次使用包裝169密封時，聚丙烯彈性盤46c可添加至單次使用包裝169，然後當單次使用包裝169開啟時，輔助隱形鏡片4返回其平衡狀態。如第61-62圖及第69-86圖所示，彈性盤46a-t之各具體例預期涵蓋於本發明之具體例。全部彈性盤46a-t之統一特色為於其平衡狀態，彈性盤46a-t並非平坦。但彈性盤可被壓縮，且可維持於扁平狀態於密封妥之單次使用包裝169內部，如第63圖及第65-68圖所示。雖然其它變化亦屬可能，但兩種不同密封單次使用包裝之方式顯示於第64圖及第68圖。第64圖中，兩片材料14、15共同密封於一端，而另一端則密封至彈性盤來形成包裝169a。另外，第68圖中，形成該單次使用包裝之兩片材料14、15於兩端皆共同密封。可設置撕開刻痕40及浮雕45，如第65圖所示。

第68圖顯示彈性盤46c於其鬆弛狀態為拱形。但當彈性盤46c置於單次使用包裝之二材料片14、15間密封時，彈性盤46c以及其上之隱形鏡片4變扁平(參考第67圖)。當單次使用包裝169開啟時，彈性盤46c彈起成為拱形狀態，隱形鏡片4係以「準備配戴」之方向呈現，換言之，隱形鏡片4可以拇指及食指夾住，而嵌入配戴者眼球(參考第68圖)。第86圖顯示隱形鏡片4置放於彈性盤46e之透視圖。如圖所示，於平衡狀態，彈性盤46e有凸部51，凸部51朝向隱形鏡片4

延伸，當隱形鏡片4置放於彈性盤46e上時，凸部51對隱形鏡片4中部提供支撐。隱形鏡片周邊部係環繞彈性盤46e之底部53停靠。

5 第69圖顯示包括彈性盤46d之單次使用包裝170之總成。本具體例中，彈性盤46d係置於構成單次使用包裝170之底部50之模製之聚丙烯薄片上。隱形鏡片4之凹面側停靠於彈性盤46d上，單次使用包裝170係以鋁箔蓋片26密封。

較佳隱形鏡片4之凹面側係停靠於彈性盤46d上。但第87-88圖所示另一具體例中，隱形鏡片4之凸面側係停靠於  
10 彈性盤46e上。本具體例中，密封後之單次使用包裝191將隱形鏡片4及彈性盤46e夾持為扁平狀態，而當包裝開啟時，二者皆返回其平衡狀態。

另一具體例顯示於第89A-E圖，圖中舉例說明藉使用彈性盤46e之一種可能嵌入方法。半軟性聚丙烯彈性盤46e用  
15 來定位隱形鏡片4於隱形鏡片準備嵌入配戴者眼球之方向。如圖所示，彈性盤46e係置放於食指指尖上。然後食指推送彈性盤46e中心，讓中心接觸隱形鏡片4之凸面側。食指繼續前推彈性盤46e中心，直到彈性盤46e落至手指基部，而隱形鏡片4置放於食指指尖為止。此時隱形鏡片4係  
20 位於容易嵌入配戴者眼球之位置。如此，隱形鏡片4係以極少操縱而嵌入眼球，因而可降低污染隱形鏡片4及眼球之風險。

另一具體例中，提供一種製造單次使用之隱形鏡片包裝之方法。此種方法中，彈性盤置於隱形鏡片頂上。然後，

對彈性盤及隱形鏡片施加最小量水合介質，隨後，一材料片置於彈性盤及隱形鏡片上方，以及一材料片置於其下方。然後將材料片密封。另一方法中，於施加水合介質前，彈性盤與隱形鏡片顛倒，讓水合介質先接觸彈性盤才接觸隱形鏡片。當開啟密封後之單次使用包裝時，彈性盤以隱形鏡片於其上之方式彈出。但平衡後之隱形鏡片將比平衡後之彈性盤之高度高。

本發明之單次使用包裝之較佳具體例將包括氣密封，氣密封典型係朝向包裝周邊。若包裝有壓印，如第6圖及第7圖所示，則二材料片之順應性可不同，環繞周邊之密封強度可改變，因而讓包裝開啟之方式可讓隱形鏡片儘可能最容易取出。此外，包括彈性盤之包裝可包括內封，內封讓包裝可以預定方式開啟，如此經常性以一致方向呈現隱形鏡片。舉例言之，第68圖之單次使用包裝169有一環繞周邊之封。此外，彈性盤46c邊緣黏著至第二材料片15之密封程度係比彈性盤46c與第一材料片14邊緣間之密封更牢靠。如此當材料片14及15被抓住且拉開時，氣密周邊封將先被開啟，然後第一材料片14離開彈性盤46c，留下彈性盤46c黏著於第二材料片15。則當包裝被開啟時，彈性盤之彈簧部中心經常性彈起而有隱形鏡片4於該中心頂上。(當然，如此係假設鏡片方向及圓盤之彈簧方向，於組裝包裝時，相鄰包裝間之方向皆彼此一致)。氣密封形狀可包括一點朝向使用者首先撕開第一片材與第二片材之該處之包裝部分，故片材開啟之作用線將首先遭遇此點，全部開啟力係朝向

開啟此點之氣密封。材料片內層及圓盤組成較佳係選用可如一般已知使用熱封而熔接在一起。彈性盤可成形有不均勻表面，來影響封之形成方式及封之強度，然後彈性盤於包裝內部之方向，讓第一材料片14較為容易由包裝先被開啟之部分之圓盤該側分離，而較為緊密黏著至圓盤後方部分之材料片14。如此將容易開啟包裝至一良好之停止點，於該點鏡片暴露出而準備由包裝內部取出。

有及無彈性盤之單次使用包裝可呈多種形狀。第90圖顯示卵形單次使用包裝171，有一撕開刻痕40可輔助使用者由單次使用包裝171撕開蓋片26末端來釋放出其中之隱形鏡片4。第91圖為蓋片26去除後之第90圖之單次使用包裝171，如此可目測觀察彈性盤46e及隱形鏡片4。第92圖顯示有撕開刻痕40之圓化矩形變化例。

第93圖及第93A圖顯示具有鉸接型蓋片26之卵形單次使用包裝192。本具體例之蓋片26係環繞周邊密封，讓其可回剝而不會完全被去除。反而蓋片可被回剝夠遠，來暴露出隱形鏡片4，而維持鉸接區52聯結至單次使用包裝192。如此一旦破壞密封，蓋片26如同門般擺盪回，來允許接近單次使用包裝192之內容物。

非對稱性淚滴形單次使用包裝173顯示於第94-95圖。本具體例中，有二撕開刻痕40，撕開刻痕允許使用者於狹窄端撕開該單次使用包裝而暴露出其中之隱形鏡片4。此種形狀允許兩個單次使用包裝173交互嵌合於圓盤54上，緊密存放，因而成為旅行中之消費者最理想的選擇。

若干香包型單次使用包裝顯示於第96-100圖。第96圖顯示有撕開刻痕40之典型方形單次使用包裝196。第97圖顯示帶有促進撕開之凸耳73之圓化方形。本具體例中，藉二中區55將更明白可見撕離凸耳73，於中區於撕離凸耳73與單次使用包裝193本體間之鋁箔已經被切除。第98圖顯示一變化例，此處撕開刻痕40由邊緣延伸至中心來促進撕離凸耳73之能見度。

第99圖顯示圓化方形單次使用包裝175，其具有一指狀撕離凸耳73於一端。撕離凸耳73係作為撕開單次使用包裝175之手段，以及作為聯結二類似之單次使用包裝175之手段，如第100圖所示。二單次使用包裝之指狀撕離凸耳73交互嵌合，因而將兩個單次使用包裝175固定在一起。

另一具體例中，提供雙曲形單次使用包裝176(參考第101圖)。本具體例中，頂片14諸如鋁箔可熔接至聚丙烯底片15，而不會起皺。可回拉頂片14，來暴露出其中之隱形鏡片4。雙曲形允許多個單次使用包裝176緊密堆疊，如第102圖所示。

參照第103圖，單次使用包裝177有模製之聚丙烯底部50及透明之聚丙烯拉開頂蓋58。本具體例中，拉開頂蓋58於一角開始被回拉，該角落部分為拉開頂蓋58未黏著至底部50之部分，因而容易抓握。當拉開頂蓋58被去除時，暴露出其中之隱形鏡片4。

第103圖之拉開頂蓋58之變化例顯示於第104-105圖。本具體例中，有個升高把手56來輔助拉開頂蓋58之去除。

如圖所示，一旦拉開頂蓋58被回拉，底部50彎曲，來允許接近隱形鏡片4。雖然設置把手56方便開啟，但對於手指力量微弱之使用者例如老人而言，可使用鑰匙前端或若干其它裝置來輔助抓握把手56，因而更容易開啟單次使用包裝

5 178。

另一具體例中，部分底部50與蓋片26一起反摺。參照第106-107圖，顯示具有隱形鏡片4及鋁蓋片26之細長半圓形單次使用包裝179。底部50為內部細長之半圓形區段，底部50並未接觸外周邊區段251，只有筆直緣255除外。為了

10 開啟此種單次使用包裝179，外周邊區段251及鋁蓋片26被回剝，來容易取出其中之隱形鏡片4。

於第108-109圖之單次使用包裝180之變化例中，於內部底區段50有一尖銳緣62可輔助移開蓋片26。雖然本具體例之單次使用包裝180係成形為圓化矩形，但底部50之內區段係呈尖銳拱形。因此當周邊部251略為向下彎時，內區段

15 之拱形尖端62刺穿蓋片60，蓋片沿預定路徑例如沿浮雕而被回拉。此等浮雕45係為方便開啟而設置，浮雕可為花俏切割、穿孔、或半切割。

如第110-113圖所示，於具有聚丙烯彈性盤46g之單次

20 使用包裝181之具體例中，該單次使用包裝181有一凸耳64，透過鉸接部127而折斷或斷裂包裝主體，因而可開啟單次使用包裝181。一旦藉向上摺而打斷凸耳64與主體間之聯結後，保護性蓋片26可被剝離來暴露出隱形鏡片4及聚丙烯彈性盤46g。因保護性蓋片26之約束被去除，聚丙烯彈性盤

46g如同其上之隱形鏡片4般，返回其平衡拱形狀態。如此隱形鏡片4可夾在拇指與食指間，嵌入配戴者眼球。本實施例中，彈性盤46g為聚丙烯；但彈性盤46g可由業界人士已知之多種其它材料製成，該等材料例如適當聚烯烴、聚矽氧類、聚醯胺類、聚胺基甲酸酯類、或其它此等經核准之材料。

另一具體例中，單次使用包裝182為滅菌型包裝。參照第114圖，顯示根據本發明之一具體例之滅菌型單次使用包裝182之透視圖。滅菌型單次使用包裝182包含盛裝隱形鏡片4之層狀可撓性包封，該包封可由一片或兩片相同或相異之可撓性材料製成。根據一具體例，滅菌型單次使用包裝182係由單片可撓性層合材料製成，該材料夠強韌，可保護盛裝於包裝所形成之空間之鏡片；該材料夠柔軟，而可忍受因各種施加之負載(諸如但非限制性彎曲、摺疊、扭轉、滾軋、或碾軋)所造成之力。包裝壁較佳為均質材料，包裝壁並非必要順形於鏡片形狀，反而鏡片可於包裝內部「漂浮」。此種「漂浮」係藉包裝密閉約束之流體力所達成，該流體支撐且緩衝鏡片不接觸包裝表面。包裝內部極少或無空氣，因而可最小化任何內部移動。

滅菌型單次使用包裝182可經由將一均質材料自我反摺，密封邊緣形成無菌封套而製成。另外，滅菌型單次使用包裝182可由相對兩片均質材料呈相對關係沿邊緣加熱密封。經由沿一或多個預定熱封緣來分割滅菌型單次使用包裝182，可接近隱形鏡片。

第114圖中，滅菌型單次使用包裝182包含第一障層14及第二障層15，二障層可經由摺疊一障層、或經由接合二分開障層製成。障層14及15環繞邊緣66、68、70及72熱封。邊緣66-72之熱封提供一邊界，該邊界界限一內部空間74將隱形鏡片4罩於其中。鏡片4係浸泡於可維持鏡片水合之預定最小量溶液48內(參考第115圖)。為了釋放及暴露隱形鏡片，障層15可由障層14剝離。另外，障層14可由障層15剝離。為了輔助初步釋放障層，二層間之匹配接合部分只略為密封，較佳於角隅密封來允許分離障層。第115圖顯示第114圖之滅菌型單次使用包裝182被撕開，來釋放出隱形鏡片4。

根據一具體例，障層14及15為多層層合物，該層合物包含之材料係遵照隱形鏡片包裝之法規要求。舉例言之，典型滅菌型單次使用包裝182材料可包含聚對苯二甲酸乙二酯(PET)層、鋁層及聚烯烴層諸如聚丙烯。薄層鋁具有特有之可彎性及抑制氧穿透性，因而變成障壁複合物之一部分之良好材料。

具有預定尺寸之滅菌型單次使用包裝182可由相同或不同材料之障層製成。根據一具體例，滅菌型單次使用包裝182可經由將單片材料反摺來形成盛裝鏡片之空間而製成。另一具體例中，相對接合之兩片分開相同或不同材料之邊緣熱封。根據一具體例，障層材料之層合包含10微米PET外層、50微米鋁層及50微米聚丙烯層。

現在參照第116圖，滅菌型單次使用包裝182長條41藉

脆弱接頭76共同結合。滅菌型單次使用包裝182可藉撕斷接頭76而每次分開一個包裝。長條也可以接頭76為中心摺疊，因而方便有效存放與包裝。如此6至8片鏡片且可能更多片隱形鏡片可儲存於如同先前技術使用泡胞罩板包裝27存放兩片鏡片的相等空間。

第117圖顯示第116圖之滅菌型單次使用包裝182長條，包括水合液包裝35透過脆弱接頭76附接至包裝182。溶液包裝35可由消費者用來於需要補充鏡片水合時水合鏡片。

10 本發明之單次使用包裝201之另一具體例顯示於第166-171圖。本具體例中，包裝201類似第67-68圖所示之包裝169相對扁平，包裝201係由兩片層合材料202及204及彈性盤206製成。當然包裝201也包括隱形鏡片4及食鹽水溶液(圖中未顯示)，可提供裝飾性印刷及其它指標於正面及背面

15 外側上，諸如提供隱形鏡片之參數。包裝201可非由分開二片材頂片202及底片204製成，包裝201可由單片反摺，裁剪成所示形狀製成。彈性盤206較佳直徑約21毫米，外環結構厚約0.5毫米，中葉區段厚約0.3毫米，共顯示約6個葉區段，各個區段有大量小孔貫穿其中。

20 包裝201設計成可剝開，製作成易開剝離封，該易開剝離封之形狀讓開始開啟包裝所需初力約等於繼續開啟包裝所需之力。較佳包裝長約40毫米，寬約30毫米。包裝較佳係由層合材料203製成，如第171圖最明白顯示。包裝201用之適當層合物可呈易剝膜而得自日本東京細川洋行公司。

層合物203之一具體例有五層。內層205較佳為厚35微米之易剝密封材料如聚丙烯。下一層207較佳為厚15微米之聚丙烯薄膜，黏合至第一聚丙烯層。第三層209較佳為厚35微米之鋁層。第四層211較佳為厚3微米之顛倒印刷層。最外層

5 213較佳為厚12微米之PET層。當然，各層可有不同厚度來將重點放在符合不同要求，且可使用更多層或更少層。例如共同擠壓之聚胺基甲酸酯黏合材料可施用於層205與層207間，以及施用於層207與層209間。雖然以35微米之鋁層為佳，但鋁層可薄至7微米以及厚達70微米。於至少15微米

10 厚度，鋁輔助用作為氧氣障層。另一層合物有第一層35微米易剝聚丙烯層作為黏合層、12微米PET層作為另一黏合層、20微米鋁層作為另一黏合層，以及最後12微米PET層可被印刷，隨後層合至薄膜其餘部分上。黏合層可為乾層合物。易剝聚丙烯層當然係位於包裝內側。

15 包裝201內部製作二封。首先，彈性盤206於封208密封至底片204(第167圖)。此封之強度為當包裝開啟時，彈性盤206維持固定於底片204。頂片202係以剝離封210密封至底片204。剝離封210完全環繞彈性盤206，且對包裝201提供氣密封。封210具有特殊形狀，該形狀具有一引入區段212

20 呈尖形區由封210之剩餘部分向外延伸。尖端212係朝向包裝之前方214，該尖端將最先被開啟。如第169圖所示，包裝201係藉分開包裝前方214之兩材料片202及204而被開啟。然後二材料片於前方密封(表示二前方角隅未密封在一起)，如此容易分離。當頂片202被回剝時，遭遇封210的第

一部分且拉開部分為尖端引入區段212。於頂片202持續向後拉時，封210繼續被剝開，形成進入鏡片儲存艙室之開口。如第169圖所示，於此階段，剝離封210已經於引入區段212通過其寬度分開，但封210之剩餘部分保持完好。頂片202持續被剝離至達到第170圖所示位置，而完全開啟包裝，暴露出隱形鏡片4。如同其它具體例，當包裝201被開啟時，彈性盤206之中央彈上而將隱形鏡片4升高至容易由使用者拾取位置。

第172圖顯示呈時間之函數變化，開啟典型泡胞罩板包裝及包裝201所需力之線圖。此等線圖顯示當使用恆速張力機開啟包裝時施加之力。顎頰夾住材料片以恆速移動，記錄所施加之力。曲線214顯示開啟典型泡胞罩板包裝(諸如第47圖所示)之封所需力。當遭遇封之第一部分時，力量達到尖峰216。隨後繼續開啟包裝所需之力大減，到達線圖之低區218。然後若蓋材完全被去除，則所需之力達到第二尖峰。

尖峰216及220係由於下述因素引起:於典型泡胞罩板包裝封，封之形狀為環形(相當類似用來將彈性盤206密封至底片使用之封208形狀)，環繞整個環有相當恆定之徑向方向厚度。因蓋材為可撓性，蓋材回剝之方式為包裝被開啟的介於蓋材與泡胞罩板底材間之各點形成一線，該線跨包裝頂部移動。開啟包裝所需力係與該線交叉剝離區之剖面長度成比例。最初該線為環外側之切線。當包裝封開始開啟時，交叉之線段長度快速增至最大值，該線段長度為

環圓周及環徑向厚度二者之函數。一旦線移動至通過封斷裂該點，現在曲線交叉封於二不同之共線線段。但隨著包裝的進一步開啟，開啟力開始快速下降，原因在於隨著交叉之接近封中央，交叉線段長度縮短。封必須開啟量該點  
5 恰為封徑向厚度之兩倍，原因在於封係同時於封兩側被對稱開啟之故。然後力開始再度增高，而於封分離線跨越封背側時達到尖峰220。若蓋完全被去除，當然力量快速下降，原因在於所需分離的面積愈來愈少之故。

曲線214之彎曲形狀指示人們嘗試開啟先前技術泡胞  
10 罩板包裝時經常遭遇的實際問題。當首先開始斷裂封時，人們必須施加大力來將封之第一部分開啟，若人們未能迅速回應，快速降低施加力，則封之其餘部分將快速脫離泡胞罩板包裝，泡胞罩板包裝若未牢固固定於檯面上，結果導致包裝內部盛裝之鏡片水合液及鏡片倒翻且倒出。使用  
15 者經歷此種情況後，了解需要以擺動方式拉開蓋片，開啟封，更容易控制所需力量。

使用細川洋行之層合物加包裝201之封引入區段212之組合，可提供大為改良之力曲線222。於第172圖之右側可知，連續開啟封210所需力量維持於尖峰力224之狹小範圍  
20 內。較佳尖峰力不超過開啟封剩餘部分所需最低力之150%。須注意線圖所示之開啟封所需尖峰壓力224顯著低於開啟先前技術泡胞罩板包裝所需尖峰壓力216。開啟本發明包裝之封所需時間比開啟先前技術泡胞罩板包裝所需時間更長，原因在於本發明包裝之包裝上密封區長度顯著較

長之故。

開啟封所需力為密封面積及形狀、所密封之材料、以及當使用加熱時，施加於該封之溫度及壓力之函數變化。較佳封係以約6巴壓力，約1至2.5秒停駐時間，180℃至200℃溫度進行。密封區208及210之較佳寬度皆為2毫米。

第118圖顯示根據一具體例之紙盒84之分解視圖，紙盒84含有大量類似之封套82其中盛裝滅菌型單次使用包裝長條41。另外，封套也可盛裝多個個別滅菌型單次使用包裝182。由此配置可知，比較先前技術包裝，每個單位空間可儲存更大量鏡片。依據包裝緊密度而定，約10個鏡片且可能多於10個鏡片可儲存於先前技術由兩個鏡片包裝所佔據的空間。

所述滅菌型單次使用包裝182形式較佳各含一個軟式隱形鏡片。先前技術之工作資訊及法規資訊係以類似目前包裝之形式而印刷於外部表面上。

此種滅菌型單次使用包裝182之鏡片之完好係藉由包裝內部環繞之儲存介質緩衝而保持完好。當鏡片包裝遭到粗糙處理或可能造成損傷之處理時，儲存介質可作為安全緩衝。目前泡胞罩板包裝可經由使用射出模製之預成形剛性舟皿來提供鏡片屏障保護。但習知泡胞罩板包裝也包括鋁箔蓋，其橋接開口至泡胞罩板包裝。未經支持之鋁箔無法提供額外保護，於鋁箔該側，所提供之保護可能比滅菌型單次使用包裝更低，滅菌型單次使用包裝有二可撓性障層可較有力地對施加之負載做響應。實際上，泡胞罩板包

裝之鋁表面由於於聚丙烯舟皿上的緊繃因而容易被刺穿。  
滅菌型單次使用包裝本質柔軟，而可藉由隨刺穿物件的移動來偏轉可能發生的刺穿。

滅菌型單次使用包裝182允許最小足量溶液來維持水  
5 合，而無需如同先前技術包裝讓鏡片於水合液內泳動。

於滅菌型單次使用包裝182(屬於本發明之一具體例)，  
製造過程中可壓出過量水合維持液，而留下預定最小量之  
溶液或凝膠來保持隱形鏡片的水合。由於滅菌型單次使用  
包裝182之優化密封品質，並無蒸氣由內部空間逃逸。包裝  
10 障層之平坦程度，輔助鏡片沾黏至內面之一面或另一面  
上，提供下述優點:當一層被回剝而暴露出內部之鏡片時，  
鏡片將沾黏至一內面，確保鏡片於開啟時不會掉落。

隨著包裝鏡片成本的下降、以及包裝效率及隨後滅菌  
效率的改良，拋棄式鏡片的製造變成更具有成本效益。病  
15 人更可能將本發明包裝之鏡片視為拋棄式物品。此外，鏡  
片之包裝佔有遠較小空間，可以更具吸引力之方式包裝。  
此種型別之包裝特別適合日拋型隱形鏡片，原因在於此種  
型別包裝之成本對消費者與製造商二者皆有吸引力。

使用第119-164圖所示單次使用包裝，有多種二次包裝  
20 86之組配結構皆屬可能。單次使用包裝之一項優勢為可利  
用多種二次包裝選項。此外，包裝多個單次使用包裝所需  
空間遠小於傳統泡胞罩板包裝所需空間。舉例言之，第  
119-120圖顯示30個單次使用包裝187之包裝。於6個以蓋片  
88例如真空成形PET密封之艙室90內各有5個單次使用包裝

187。如第120圖所示，艙室90藉蓋片88聯結。其中二包裝86可組合來提供30日隱形鏡片供應量(換言之共60片隱形鏡片)(第121圖)。本具體例中，30日供應量只有270×60×12毫米。90日鏡片供應量(第122圖)只有270×180×12毫米，以及180日鏡片供應量(第123圖)之包裝為270×240×20毫米。如下非限制性實施例中，30日、90日及180日包裝之尺寸各異。30日供應量包裝可為300×60×12毫米或255×60×13毫米或250×60×13毫米或245×60×13毫米或甚至240×55×13毫米。90日供應量包裝可為300×180×12毫米或255×180×13毫米或250×180×13毫米或245×180×13毫米或甚至240×165×13毫米。180日供應量包裝可為300×240×20毫米或255×240×20毫米、250×240×20毫米或245×240×20毫米或甚至240×220×20毫米。

第124圖所示另一具體例中，顯示兩個單次使用之隱形鏡片包裝之二次包裝124。本具體例中，兩個隱形鏡片包裝係包裝於緊密二次包裝內，該二次包裝約略為名片大小，約2吋×約3½吋(約50毫米×約90毫米)。本具體例於旅行時特別有用。

另一具體例中，如第125A圖及第125B圖所示，30個單次使用包裝187之二次包裝86a，有三個艙室90各容納10個單次使用包裝187。艙室90係藉蓋片88而夾持在一起。二次包裝86a極為緊密，尺寸為130×60×11毫米。

一具體例中，提供多個單次使用包裝163之手提包套件組或旅行包裝91，如第126-133圖及第135-136圖所示。其中

所含之單次使用包裝可為個別單次使用包裝或單次使用包裝長條摺疊為鋸齒形。旅行用包裝91係由透明材料或不透明(第131圖)材料製成。旅行包裝之開啟方式可藉壓下一個捺跳鈕93，將頂片89向上翻而開啟。旅行包裝一內側有一鏡94，讓旅行中之使用者可隨時隨地將隱形鏡片嵌入眼球。此外，旅行包裝91之把手92提供旅行包裝例如掛在鉤子上之裝置(參考第130圖)，因此旅行包裝91可儲存於眼睛高度或儲存於安全處所。單次使用包裝163係藉滑動導件96夾持於旅行包裝91內部，來防止單次使用包裝163掉出，如第129圖所示。旅行包裝91a之另一具體例中，單次使用包裝163可夾持於艙室98內部，如第132圖所示，艙室98可選擇性顯示左右指標100。

另一具體例中，二次包裝提供90日單次使用包裝163供應量，如第133-135圖所示。第133-134圖顯示90日包裝之前視圖，第135圖及第137圖提供側視圖。90日包裝104以堆疊配置夾持單次使用包裝163(個別包裝或包裝長條摺疊成鋸齒形)，附著有一蓋片102，如前文說明，蓋片可選擇性夾持旅行包裝91(第133圖)，說明如前。如第133圖及第135圖所示，旅行包裝91可於90日包裝104之蓋片102上滑動。此外，當90日包裝用光時，包裝104可作為太陽眼鏡外盒(參考第136圖)。旅行包裝91可附著至蓋片102，如此提供旅行包裝91與太陽眼鏡外盒104之組合。

第137圖顯示有活動插件108之90日包裝104。移開蓋片102後，藉設置之把手109而插件108由90日包裝104升高。

如第137A圖所示，止滑橡皮止塊110可避免使用者放開把手108，例如使用者移動單次使用之隱形鏡片包裝163時，插件108滑回90日包裝內部。第138圖之具體例中，於單次使用包裝163堆疊內部以固定間隔設置凸耳112來提醒使用者供應量的減少。例如凸耳112a(第138A圖)指示90日包裝只剩30片隱形鏡片。凸耳112b(第138B圖)可含括訂購資訊及處方資訊來輔助使用者採購隱形鏡片。另外，凸耳112指示只剩10片鏡片。雖然舉10片及30片鏡片為例說明，但凸耳112可置放於任何對隱形鏡片配戴者有用的間隔。

第139圖所示另一具體例中，單次使用包裝156之二次包裝113為有低側繪之矩形容器或盒。容器113之高度無需極高，因內部之單次使用包裝156纖薄且堆疊緊密。當組裝時，容器113牢靠夾持多個單次使用包裝156而佔有最小量空間。另外，二次包裝113可為任一種有助於盛裝多個單次使用包裝156之方形、圓形、卵形或任何其它形狀。

第140-143圖所示其它具體例中，單次使用包裝係固定至夾持片114，隨後置於二次包裝容器內。多個單次使用包裝187可固定至單一夾持片114，一片夾持片上之全部單次使用包裝187皆含有單一處方之鏡片。單次使用包裝187可固定為圓形配置，如第140-141圖所示。另外，單次使用包裝187可排列為並列形式，如第142-143圖所示。選擇性地，除了製造、處方、規定及指示資訊可選擇性顯示於夾持片背面116之外，多種插圖之任一種皆可顯示於正面115。

另一具體例中，單次使用包裝183可為泡胞罩板型包

裝，包裝可堆疊且以圓形構型罩於圓形二次包裝內部，如第144-148圖所示。泡胞罩板型單次使用包裝183係由適當射出成形之塑膠材料製成。各個泡胞罩板型單次使用包裝有纖細外廓，以扁平狀態維持隱形鏡片於其中，該扁平狀態係小於平衡狀態之隱形鏡片之矢狀深度。當堆疊時，泡胞罩板型單次使用包裝堆疊緊密，佔用最小量空間。隨後堆疊以圓形構型罩於二次包裝底座118，二次包裝有個中央開口120方便取出單次使用包裝。於此種配置，使用者容易將手指伸入中央開口120，由圓形二次包裝118取出一個或多個單次使用包裝183。圓形二次包裝有一底座118及一蓋122可牢靠將單次使用包裝183罩於其中。

圓形二次包裝118可罩有30日或90日隱形鏡片供應量。另外(第149圖)，圓形二次包裝118可罩有30日至90日或甚至90日至180日隱形鏡片供應量。

另一具體例中，單次使用包裝184為帶有一個或多個撕開刻痕40之非對稱性圓化三角形，如第150圖所示。此種特殊單次使用包裝184可以6個或6個以上的集合，呈圓形排列，包裝於小凸耳126所固定之圓盤223上，如第151圖所示。

另一具體例顯示於第152-154圖。單次使用包裝185為類似吉他彈撥片形狀之圓化三角形。單次使用包裝185藉夾緊裝置128夾持於圓形夾持片124上定位。如此藉將單次使用包裝185由夾持片124滑開，容易由夾持片124取出個別單次使用包裝185。多個單次使用包裝之夾持片124可置於外盒123內，外盒123共盛裝10片或10片以上之單次使用包裝

夾持片124。更佳，外盒123盛裝20、30或30片以上之單次使用包裝夾持片124。容納多片夾持片124之外盒123有狹窄開口導件131可匹配夾持片124之開槽130。外盒123之蓋122也包括一開槽133。開槽133由外盒123中央伸至周邊，但未完全伸至邊緣。外盒123之蓋122有一鉸接區段132跨附著於底部121之外盒123直徑。此鉸接區段由周邊朝向中心升高。也設置有一座架136(第154圖)，於座架上存放多個內含單次使用包裝夾持片124之外盒123。如圖所示，座架136為底座有一中央延伸件134，延伸件134滑入單次使用包裝夾持片124之開槽130及外盒123之開放導件131。當一或多個內含單次使用包裝夾持片124之外盒123置於座架136上時，外盒123可順導件131之縱向方向水平滑動。因此如圖所示，位在另一個類似外盒123下方之外盒123可滑出而不會由座架136移開。經由開啟蓋122之鉸接區段132，容易接近外盒123之內容物，隨後外盒123可重新置回其原先位置。右眼及左眼用之隱形鏡片可存放於同一座架136上。例如左眼用之隱形鏡片存放於底盒，而右眼用之隱形鏡片存放於頂盒。另外可將外盒堆疊讓左右眼用之隱形鏡片交錯。一具體例中，較佳目前使用中之外盒係位於儲存於座架136之外盒堆疊頂上。原因在於當各個夾持片124用光時，外盒123可由座架136移開，因而可由外盒123去除夾持片124，隨後接近有多片單次使用包裝185之另一夾持片124。另一具體例中，夾持片124之開槽130可一路延伸至夾持片124周邊，藉此允許由外盒123移出夾持片124，而無需

由座架136移開外盒123。

第155圖所示之另一具體例中，圓形單次使用包裝186被夾持於形狀類似眼罩之二次包裝145內部。多個單次使用包裝可置放於二次包裝145之各個艙室141及143。本具體例之單次使用包裝186有半圓形刻痕140。刻痕140提供使用者抓住單次使用包裝186且由二次包裝145取出包裝186之位置。眼罩形包裝145可為透明或不透明，且可顯示左右指標。

第156-157圖顯示另一具體例，有一張卡片142其上有兩個單次使用包裝185。單次使用包裝185藉夾緊裝置128夾緊於單次使用包裝承載卡片142上。此種情況下，卡片142盛裝二圓化三角形單次使用包裝185。但單次使用包裝185數目及單次使用包裝185形狀可各異。雖然本實施例之單次使用包裝係透過夾緊裝置附著於單次使用包裝夾持卡片，但單次使用包裝也可以其它形式例如以黏著劑附著，或另外可以插槽附著，該單次使用包裝之角隅可滑動入該插槽。

較佳，有兩個單次使用包裝185夾緊於其上之卡片142也可盛裝一左及一右日拋型鏡片。如此，方便於錢包、皮夾或口袋內放置一日鏡片供應量，卡片142約略為名片大小。選擇性地，多重兩個單次使用包裝承載卡片142可包裝成一容器出貨給使用者。容器可含有10、20、30、90、或180日鏡片供應量。

第158-159圖顯示第146圖之二次包裝114用於單次使用包裝187時之可能變化。多種不同形狀之單次使用包裝187可以最小所需空間緊密包裝成多種構型。第158圖中，

六個單次使用包裝187附著於一圓形夾持片248。第159圖中，六個單次使用包裝187附著於一矩形夾持片249。二夾持片248及249有個中央開口貫穿其中，類似第146圖之開口120，來允許使用者由夾持片取出一個包裝187。

- 5        參照第160圖，對多個圓形單次使用包裝188提供一二次包裝外盒250。圓形單次使用包裝有一段圓周向內摺來形成開口146，別針147可插入開口146將單次使用包裝固定定位。存放架144提供於第161圖，存放架144係由一底座以及一約略與底座成直角之壁面所組成。多個圓形單次使用包裝可由第160圖之二次包裝外盒250移出，別在或卡在存放10 90日隱形鏡片供應量之存放架144上。單次使用包裝188可視需要而由存放架144移出。如圖所示，本具體例中，存放架144上有兩堆單次使用包裝188。因此一堆存放含有左眼處方之隱形鏡片之單次使用包裝188，而另一堆盛裝含有右15 眼之隱形鏡片包裝。存放架可重複使用或拋棄，存放架也可存放多於或少於90日鏡片供應量。

- 出貨包裝顯示於第162圖。多個單次使用包裝190實質上可為前述包裝具體例之任一者，可插入出貨用封套148內部。較佳封套148為密封鍍鋁袋子，袋內填充氮氣作緩衝。20 單次使用包裝190可黏著於片材上，或包裝本身可變成一大片124之打孔部分。

單次使用包裝之配送筐舉例說明於第163-164圖。配送筐150由兩端開啟來配送單次使用包裝189。例如，一端配送含左眼用隱形鏡片之單次使用包裝189，相對端配送含右

眼用隱形鏡片之單次使用包裝189。配送篋150為筒形，配送篋150內部之單次使用包裝189係夾角堆疊，故當開啟蓋子152時，容易藉施力至取出區154，由配送篋150滑出單次使用包裝189而取得單次使用包裝189。蓋子152可顯示左右指標、處方資訊等。配送篋150可重複使用或另外可拋棄。

容納多個單次使用隱形鏡片包裝258之儲存容器252顯示於第165圖。儲存容器252有一蓋254及一儲存腔室256。單次使用隱形鏡片包裝258於儲存腔室256內部堆疊，因此類似彼此堆疊之湯匙而交互嵌合。換言之，當彼此向上堆疊時，第一單次使用隱形鏡片包裝258之凸面260係置放於第二單次使用隱形鏡片包裝264之凹面262上。

熟諳技藝人士須了解可未悖離本發明之總體精髓及範圍而對此處廣義描述之發明做出多項變化及修改。舉例言之，此處所述材料可高壓蒸氣滅菌。當利用其它滅菌手段時可採用其它材料。

### 【圖式簡單說明】

第1圖為典型先前技術之拋棄式泡胞罩板隱形鏡片包裝之平面圖。

第2圖為第1圖之包裝之側視平面圖，蓋被剝離來露出其中所含之隱形鏡片。

第3圖為第2圖之部分開啟包裝之透視圖。

第4圖為側視平面圖，顯示兩個相同之先前技術隱形鏡片包裝之堆疊排列。

第5圖為透視圖，顯示多個泡胞罩板包裝如第4圖堆疊

且容納於一紙盒內。

第6圖為本發明之第一具體例之透視圖，顯示一單次使用包裝，該包裝經開啟來顯示有凸面刻痕之底片之壓花。

第7圖為本發明之第二具體例之透視圖，顯示類似第6圖之具體例之單次使用包裝，但顯示壓花於具有凹面刻痕之頂片上。

第8圖為第6圖之單次使用包裝之剖面圖。

第9圖為第7圖之單次使用包裝之剖面圖。

第10圖為呈抽象圖案形式可用於第6-9圖之包裝之壓花範例。

第11圖為呈格狀圖案形式可用於第6-9圖之包裝之壓花範例。

第12圖為具有服務標章形式可用於第6-9圖之包裝之壓花範例。

第13圖為由兩種不同之透明材料製成之單次使用包裝之透視圖，顯示開啟包裝之方法，該包裝有一凹部來容納隱形鏡片。

第14圖為由兩種類似之不透明材料製成之單次使用包裝之透視圖，顯示開啟包裝之方法，該包裝有一凹部來容納隱形鏡片。

第15圖為本發明之另一具體例之經部分開啟之單次使用包裝之透視圖，係使用一支持構件組成。

第16圖為第15圖之單次使用包裝之分解側視圖。

第17圖為第15圖之單次使用包裝之分解透視圖。

第18圖為第15圖之單次使用包裝具有網絡之另一具體例之分解透視圖。

第19圖為第15圖之單次使用包裝之平面圖，顯示其淚滴形形狀。

5 第20圖為類似第15圖之單次使用包裝呈阿拉伯數字8形狀之平面圖。

第21圖為類似第15圖之單次使用包裝呈非對稱淚滴形之平面圖。

10 第22圖為本發明之另一具體例之平面圖，顯示一種單次使用包裝其具有有箔蓋之隱形鏡片用之第一空間以及有帽之水合介質用之第二空間。

第23圖為第22圖之單次使用包裝之平面圖，該包裝不含覆蓋鏡片之蓋層。

15 第24圖為淚滴形單次使用包裝之平面圖，該包裝具有有一箔蓋之隱形鏡片用第一空間、以及有一帽之水合介質用第二空間。

第25圖為第24圖之單次使用包裝之平面圖，該包裝不含覆蓋鏡片之蓋層。

20 第26圖為第22圖之單次使用包裝其蓋完好之側視平面圖。

第27圖為第22圖之單次使用包裝其蓋被部分剝離之側視平面圖。

第28圖為第22圖之單次使用包裝之透視圖，顯示其蓋被剝離。

第29圖為本發明之單次使用包裝之另一具體例之平面圖，該包裝具有一具有蓋之隱形鏡片用之第一空間、以及具有通道之水合介質用之第二空間，來於水合介質一旦由單次使用包裝分離時釋放出該水合介質。

5       第30圖為第29圖之單次使用包裝之平面圖，包裝之蓋被移除。

第31圖為第29圖之單次使用包裝之透視圖，顯示蓋被部分移除。

第32圖為第29圖之單次使用包裝之側視平面圖。

10       第33圖為第29圖之單次使用包裝之側視平面圖，該包裝之蓋被部分剝離。

第34圖為第30圖之單次使用包裝之透視圖，顯示該單次使用包裝之第一空間及第二空間被隔開來釋放該水合介質。

15       第35圖為本發明之單次使用包裝之另一具體例之平面圖，該包裝具有隱形鏡片用之第一空間、及水合介質用之第二空間，二者皆有箔蓋。

第36圖為第35圖之單次使用包裝之平面圖，該包裝係不含包裹鏡片之蓋。

20       第37圖為第35圖之單次使用包裝之側視平面圖，該蓋係由第一空間剝離。

第38圖為第35圖之單次使用包裝之側視平面圖，該蓋係由第一空間及第二空間去除。

第39圖為第35圖之單次使用包裝之側視平面圖，蓋開

始由第二空間被剝離。

第40圖為第35圖之單次使用包裝之透視圖，顯示蓋由第一空間或第二空間被剝離。

5 第41圖為兩個單次使用包裝之平面圖，各有第一空間及第二空間且藉一脆弱接頭聯結。

第42圖為第41圖之單次使用包裝之一不含蓋層之平面圖。

第43圖為第42圖之單次使用包裝之一之透視圖，顯示蓋由盛裝隱形鏡片之第一空間剝離。

10 第44圖為第42圖之單次使用包裝之側視圖，其中容納隱形鏡片且蓋維持完好。

第45圖為第42圖之單次使用包裝之側視圖，蓋被剝離，而隱形鏡片係於其平衡態。

15 第46圖為先前技術泡胞罩板包裝之側視圖，其中盛裝之隱形鏡片經摺疊。

第47圖為先前技術泡胞罩板包裝之側視圖，其中盛裝之隱形鏡片係沾黏至側面。

第48圖為先前技術泡胞罩板包裝之側視圖，其中盛裝之隱形鏡片為顛倒。

20 第49A圖為香包型單次使用包裝之分解透視圖。

第49B圖為第49A圖之單次使用包裝之剖面圖。

第50A圖為聚丙烯與箔片型單次使用包裝之分解透視圖。

第50B圖為第50A圖之單次使用包裝之剖面圖。

第51A圖為全聚丙烯型單次使用包裝之分解透視圖。

第51B圖為第51A圖之單次使用包裝之剖面圖。

第52圖為本發明之單次使用包裝之另一具體例之側視圖，顯示該單次使用包裝之內部深度。

5       第53圖為單次使用包裝之平面圖，具有一島狀凸起於其上置放隱形鏡片。

第54圖為第53圖之單次使用包裝沿線54-54所取之剖面圖，顯示隱形鏡片置放於島狀凸起上。

10       第55圖為第53圖之單次使用包裝沿線55-55所取之剖面圖，顯示隱形鏡片置放於島狀凸起上。

第56圖為淚滴形聚丙烯支持件之平面圖，於把手有個切除部。

第57圖為單次使用包裝之剖面圖，第56圖之支持構件為不透明。

15       第58圖為類似第57圖之剖面圖，但蓋被回剝。

第59圖為含有第56圖之支持構件之單次使用包裝之正面平面圖。

第60圖為含有第56圖之支持構件之單次使用包裝之背面平面圖。

20       第61圖為用於單次使用包裝之聚丙烯彈性盤之一具體例之平面圖。

第62圖為用於單次使用包裝之聚丙烯彈性盤之第二具體例之平面圖。

第63圖為平面圖，顯示含有聚丙烯彈性盤之第三具體

例及隱形鏡片之單次使用包裝內部。

第64圖為類似第63圖所示之另一單次使用包裝之剖面圖，顯示聚丙烯彈性盤及隱形鏡片呈扁平狀態。

5 第65圖為第63圖之單次使用包裝之正面之平面圖，有浮雕於單次使用包裝任一側箔片來方便開啟。

第66圖為第63圖之單次使用包裝之背側之平面圖。

第67圖為第63圖之單次使用包裝之剖面圖，顯示於單次使用包裝內部呈扁平組態之隱形鏡片及聚丙烯彈性盤。

10 第68圖為第63圖之單次使用包裝之剖面圖，蓋片開始被回剝，以及彈性盤及隱形鏡片處於平衡狀態。

第69圖為分解透視圖，顯示含有彈性盤之第四具體例之單次使用包裝之構型。

第70A圖為彈性盤之第五具體例之平面圖。

15 第70B圖為第70A圖之具體例之側視圖，顯示彈性盤及隱形鏡片處於扁平狀態。

第70C圖為第70A圖之具體例之側視圖，顯示彈性盤及隱形鏡片處於平衡狀態。

第71圖為彈性盤之第六具體例之平面圖。

第72圖為彈性盤之第七具體例之平面圖。

20 第73圖為彈性盤之第八具體例之平面圖。

第74圖為彈性盤之第九具體例之平面圖。

第75圖為彈性盤之第十具體例之平面圖。

第76圖為彈性盤之第十一具體例之平面圖。

第77圖為彈性盤之第十二具體例之平面圖。

第78圖為彈性盤之第十三具體例之平面圖。

第79圖為彈性盤之第十四具體例之平面圖。

第80圖為彈性盤之第十五具體例之平面圖。

第81圖為彈性盤之第十六具體例之平面圖。

5 第82圖為彈性盤之第十七具體例之平面圖。

第83圖為彈性盤之第十八具體例之平面圖。

第84圖為彈性盤之第十九具體例之平面圖。

第85圖為彈性盤之第二十具體例之平面圖。

10 第86圖為具有第70A圖之彈性盤且有隱形鏡片於其上之單次使用包裝之透視圖。

第87圖為於密封單次使用包裝之另一具體例中，呈扁平狀態之隱形鏡片之彈性盤之剖面圖。

第88圖為第87圖之單次使用包裝，蓋片被去除，隱形鏡片及彈性盤處於平衡狀態之剖面圖。

15 第89A-E圖為有一彈性盤及隱形鏡片於其上之單次使用包裝之透視圖，以食指戳穿該彈性盤，讓隱形鏡片置放於食指指尖，食指延伸貫穿該單次使用包裝開口，因而將隱形鏡片置放於眼球。

20 第90圖為具有卵形形狀及撕開刻痕之單次使用包裝之平面圖。

第91圖為第90圖之單次使用包裝之平面圖，蓋被去除來顯示出其中所含之彈性盤及隱形鏡片。

第92圖為具有圓化矩形形狀及撕開刻痕之單次使用包裝之平面圖。

第93圖為具有卵形形狀及撕開鉸接型蓋之單次使用包裝之平面圖。

第93A圖為第93圖之單次使用包裝之透視圖，顯示鉸接型蓋被開啟。

5 第94圖為具有非對稱淚滴形以及兩個撕開刻痕於狹窄端之單次使用包裝之平面圖。

第95圖為第94圖之兩個單次使用包裝包裝在一起之平面圖。

10 第96圖為由一撕開刻痕之方形香包型單次使用包裝之平面圖。

第97圖為圓化角隅方形香包型單次使用包裝之平面圖，該包裝有一撕開端及切除部凸耳可提升該撕開端之可見性。

15 第98圖為香包型單次使用包裝之具體例之平面圖，一半為卵形，一半為圓化方形，其有半月形之撕開端。

第99圖為具有圓化方形及手指形撕開端之香包型單次使用包裝之平面圖。

20 第100圖為第99圖之兩個香包型單次使用包裝之平面圖，顯示一個包裝之手指形撕開端嵌入另一包裝之手指形撕開端內部。

第101圖為雙曲形單次使用包裝之透視圖，蓋被回剝來暴露出其中所含鏡片。

第102圖為多個第101圖之單次使用包裝共同堆疊之透視圖。

第103圖為模製成形單次使用包裝之透視圖，包裝有個拉開頂開口已經被回剝來暴露出內部空間及其中所容納隱形鏡片。

5 第104圖為有把手細節之拉開頂端單次使用包裝之一具體例之透視圖。

第105圖為第104圖之單次使用包裝之透視圖，頂部被回拉，且底部被彎曲來暴露出其中所容納之隱形鏡片。

第106圖為蓋及底已經舉高之一單次使用包裝之分解透視圖。

10 第107圖為第106圖之單次使用包裝之蓋及底升高之透視圖。

第108圖為單次使用包裝之一具體例之透視圖，其中有一尖銳緣可打開頂蓋。

15 第109圖為頂蓋被打破開啟之第108圖之單次使用包裝之透視圖。

第110圖為具有聚丙烯彈性盤及斷開緣之單次使用包裝之剖面圖。

第111圖為第110圖之單次使用包裝之剖面之透視圖，顯示該斷開緣被斷裂。

20 第112圖為第111圖之具體例使用之聚丙烯彈性盤及其上之隱形鏡片之透視圖。

第113圖為第110圖之單次使用包裝之剖面圖，斷開緣已經斷裂，金屬箔蓋被回剝，允許聚丙烯彈性盤及隱形鏡片重新恢復平衡。

第114圖為根據本發明之一具體例，滅菌型單次使用包裝之透視圖。

第115圖為第114圖之滅菌型單次使用包裝之透視圖，藉剝開一層而暴露出隱形鏡片。

5 第116圖為滅菌型單次使用包裝之長條之平面圖。

第117圖為第116圖之滅菌型單次使用包裝長條之平面圖，其包括一水合介質包裝。

第118圖為一封套之分解透視圖，該封套含有多個滅菌型單次使用包裝，該封套又包裝於二次包裝內含多個盛裝滅菌型單次使用包裝長條之封套。

第119圖為多個單次使用包裝之二次包裝之平面圖，其中於分開艙室有六堆各五個單次使用包裝。

第120圖為第119圖之二次包裝之剖面圖。

第121圖為第119圖之兩個二次包裝彼此向上堆疊之透視圖，提供雙眼各30日日拋型隱形鏡片供應量。

第122圖為六個第119圖之二次包裝之透視圖，提供雙眼各90日日拋型隱形鏡片供應量。

第123圖為十二個第119圖之二次包裝之透視圖，提供雙眼各180日日拋型隱形鏡片供應量。

20 第124圖為含兩個單次使用包裝之旅行包裝之平面圖。

第125A圖為二次包裝之另一具體例之平面圖，其中有三個艙室，各含10個單次使用包裝。

第125B圖為第125A圖之二次包裝之剖面圖。

第126圖為多個單次使用包裝之透明旅行用包裝之平

面圖。

第127圖為第126圖之旅行用包裝之前視仰視圖。

第128圖為第126圖之旅行用包裝之側視仰視圖。

第129圖為第126圖之旅行用包裝之平面圖，顯示開啟  
5 之旅行用包裝內側，該包裝盛裝多個單次使用包裝、單次  
使用包裝艙室之滑動導件及一鏡。

第130圖為第129圖之打開之旅行用包裝之側視仰視  
圖，顯示將旅行用包裝掛在鉤子上之裝置。

第131圖為類似第126圖之旅行用包裝，但由不透明材  
10 料製成之旅行用包裝之平面圖。

第132圖為第129圖之旅行用包裝之另一具體例之平面  
圖，有一固定導件可供維持單次使用包裝於標示為左「L」  
及右「R」之艙室內。

第133圖為一包裝之側視仰視圖，該包裝足夠盛裝90  
15 日左右兩眼用之隱形鏡片之單次使用包裝，且由一旅行用  
包裝附著於該90日包裝上。

第134圖為第133圖之90日包裝之側視仰視圖，但無旅  
行用包裝附著於其上。

第135圖為第133圖之90日包裝旁側之側視仰視圖，顯  
20 示旅行用包裝已經滑至90日包裝之蓋上，隨後卡住定位。

第136圖為第133圖之具有旅行用包裝之90日包裝之側  
視仰視圖，顯示當全部單次使用包裝皆被移開後，該90日  
包裝可用作為太陽眼鏡外盒。

第137圖為第134圖之90日包裝之側視仰視圖，顯示一

旦90日包裝之蓋子被移開後，含單次使用包裝之插件可使用把手而由包裝內部升高取出。

第137A圖為橡皮止塊之分解透視圖，橡皮止塊防止涵蓋單次使用包裝之插件向下滑入90日包裝內部。

5 第138圖為90日包裝之背面之側視仰視圖，顯示一凸耳及單次使用包裝長條由該90日包裝升高取出。

第138A圖為一凸耳之平面圖，指示該90日包裝只剩餘30個隱形鏡片以及處方與重新訂購資訊。

10 第138B圖為一凸耳之平面圖，指示該90日包裝只剩餘10個隱形鏡片以及處方與重新訂購資訊。

第139圖為單次使用包裝之二次包裝容器其中含有多個單次使用包裝之透視圖。

第140圖為供多個單次使用包裝用之單次使用包裝夾持片之前視平面圖，其中該等單次使用包裝係排列成圓形組態。  
15

第141圖為第140圖之夾持片之後視平面圖。

第142圖為供多個單次使用包裝用之單次使用包裝夾持片之前視平面圖，其中該等單次使用包裝係排列成二平行列。

20 第143圖為第142圖之夾持片之後視平面圖。

第144圖為本發明之另一具體例之泡胞罩板型單次使用包裝之平面圖。

第145圖為第144圖之泡胞罩板型單次使用包裝之堆疊之側視仰視圖。

第146圖為用於多個第144圖之泡胞罩板型單次使用包裝排列成圓形組態、之二次包裝容器之平面圖。

第147圖為第146圖之二次包裝容器之分解透視圖，也顯示一蓋。

5        第148圖為第147圖之二次包裝容器之剖面圖，其中有30日隱形鏡片供應量。

第149圖為類似第147圖之二次包裝容器之另一具體例之剖面圖，其中有90日隱形鏡片供應量。

10       第150圖為本發明之單次使用包裝具有圓化非對稱三角形之另一具體例之平面圖。

第151圖為第150圖之六個單次使用包裝呈圓形排列之組合之平面圖。

第152圖為圈餅形單次使用包裝夾持片之平面圖。

15       第153圖為多個第152圖之夾持片置於一圓形盒內之分解透視圖。

第154圖為容納多個第153圖之盒之座架之透視圖。

第155圖為二次包裝之另一具體例之透視圖，該二次包裝係呈眼罩形且容納多個本發明之圓形單次使用包裝。

20       第156圖為兩個單次使用包裝別在一片上方便轉運之平面圖。

第157圖為具有圓化三角形之本發明之另一單次使用包裝之平面圖。

第158圖為本發明之另一具體例之平面圖，其中一圓形二次包裝容器盛裝排列成圓形組態之卵形單次使用包裝之

30日供應量。

第159圖為本發明之另一具體例之平面圖，其中一矩形二次包裝容器盛裝排列成二平行列組態之單次使用包裝之30日供應量。

5 第160圖為輸送多個單次使用包裝用之二次盒之透視圖。

第161圖為90日圓形單次使用包裝供應量之座架之透視圖。

第162圖為根據本發明之一具體例之輸送包裝之透視圖，包含塗覆鋁之封套其中含有多個單次使用包裝。

第163圖為根據本發明之一具體例，一種單次使用包裝配送筐之透視圖。

第164圖為第163圖之單次使用包裝配送筐之透視圖，該配送筐之一端開啟，且取出一個單次使用包裝。

15 第165圖為根據本發明之一具體例，一儲存容器以及多個單次使用隱形鏡片包裝堆疊於其中之側視仰視圖。

第166圖為本發明之具有圓化矩形形狀之另一單次使用包裝之平面圖。

第167圖為第166圖之單次使用包裝之平面圖，顯示包裝內部之密封區。

20 第168圖為第166圖之單次使用包裝之平面圖，顯示一彈性盤就位，但包裝頂片被移開。

第169圖為第166圖之單次使用包裝之透視圖，顯示包裝開始被開啟。

第170圖為第166圖之單次使用包裝之透視圖，顯示包裝完全打開。

第171圖為用於製造第166圖之單次使用包裝之層合物，沿第170圖之線171-171所取之剖面圖。

- 5 第172圖為線圖，顯示先前技術之泡胞罩板包裝以及範例單次使用包裝例如第166圖所示單次使用包裝之典型開啟力軌跡。

### 【主要元件符號說明】

|                          |                    |
|--------------------------|--------------------|
| 1...典型先前技術之拋棄式泡胞罩板隱形鏡片包裝 | 16...壓花            |
| 2...泡胞罩板包裝構件             | 16a...壓花表面         |
| 3...膜                    | 18、18a-d...單次使用包裝  |
| 4...隱形鏡片                 | 19...凸起刻痕          |
| 5...側繪凹部                 | 19a...凹陷刻痕         |
| 6...凸緣                   | 20、20a...支持構件      |
| 7...溶液                   | 21...把手            |
| 10、11...先前技術之隱形鏡片包裝      | 22...網狀網絡          |
| 12...泡胞罩板包裝              | 24...切除部           |
| 13...紙盒                  | 26...箔片、鋁箔         |
| 14...第一材料片               | 27...典型先前技術之泡胞罩板包裝 |
| 14a...頂片                 | 30...帽             |
| 15...第二材料片               | 31...接縫聯結部         |
| 15a...底片                 | 32...水合介質用之第二空間    |
|                          | 34...隱形鏡片用之第一空間    |

|                |                           |
|----------------|---------------------------|
| 35...水合溶液包裝    | 74...內部空間                 |
| 36...開口或通道     | 76...聯結部、脆弱接頭             |
| 40...撕離刻痕      | 82...封套                   |
| 41...單次使用包裝長條  | 84...紙盒                   |
| 42...凸部        | 86、86a...二次包裝             |
| 43...凹部        | 88...蓋片                   |
| 44...升高之結構     | 89...頂片                   |
| 45...浮雕        | 90...艙室                   |
| 46、46a-t...彈性盤 | 91、91a...手提包套件組或旅行<br>用包裝 |
| 48...溶液        | 92...把手                   |
| 49...底部        | 93...捺跳鈕                  |
| 50...底部        | 94...鏡                    |
| 51...凸部        | 96...滑動導件                 |
| 52...鉸接部       | 98...艙室                   |
| 53...底部        | 100...左右指標                |
| 54...圓盤        | 102...蓋                   |
| 55...中區        | 104...90日包裝               |
| 56...升高把手      | 108...活動插件                |
| 58...拉起頂蓋      | 109...把手                  |
| 60...蓋片        | 110...防滑橡皮止塊              |
| 62...尖銳緣、尖端    | 112、112a...凸耳             |
| 64...凸耳        | 113...二次包裝、容器             |
| 66-72...緣      | 114...夾持片、二次包裝            |
| 73...指狀撕離凸耳    |                           |

|                |                          |
|----------------|--------------------------|
| 115...正面       | 152...帽                  |
| 116...背面       | 154...取出區                |
| 118...二次包裝     | 156-192...單次使用隱形鏡片<br>包裝 |
| 120...中央開口     | 201...單次使用包裝             |
| 121...底        | 202...頂片                 |
| 122...蓋子       | 203...層合材料               |
| 123...盒子       | 204...底片                 |
| 124...夾持片、二次包裝 | 205...內層                 |
| 126...小凸耳      | 206...彈性盤                |
| 128...夾緊裝置     | 207...第二層                |
| 130...開槽       | 208...封                  |
| 131...開放導件     | 209...第三層                |
| 132...鉸接區段     | 210...撕離緣                |
| 133...開槽       | 211...第四層                |
| 134...中央延伸件    | 212...引入區段               |
| 136...座架       | 213...最外層                |
| 140...圓形刻痕     | 214...前側、曲線              |
| 141、143...艙室   | 216...尖峰                 |
| 144...存放架      | 218...下區                 |
| 145...二次包裝     | 220...第二尖峰               |
| 146...開口       | 222...力曲線                |
| 147...別針       | 224...尖峰力                |
| 148...封套       | 248...圓形夾持片              |
| 150...配送筐      |                          |

249...矩形夾持片

250...二次包裝外盒

252...儲存容器

254...蓋

256...儲存艙室

258...單次使用包裝

260...凸面

262...凹面

264...二次包裝

## 公告本

雙面影印

## 發明專利說明書

分割案

(本說明書格式、順序，請勿任意更動，※記號部分請勿填寫；惟已有申請案號者請填寫)

※申請案號：

100146804

※申請日：

94.2.17

※IPC 分類：

A61F9/00 (2006.01)

原申請案號：由第 94104612 號申請案分割。

G02C7/4 (2006.01)

B65D75/32 (2006.01)

B65D85/38 (2006.01)

## 一、發明名稱：(中文/英文)

隱形鏡片包裝

CONTACT LENS PACKAGE

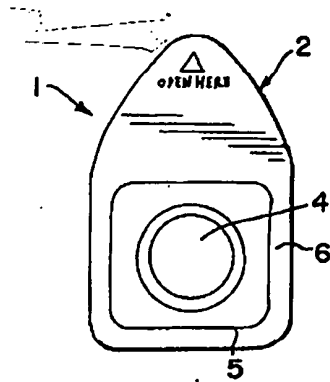
## 二、中文發明摘要：

本發明提供一種隱形鏡片包裝，其中該包裝之總內部深度係小於該隱形鏡片之自然矢狀深度。可使用不同之只供單次使用之隱形鏡片包裝形狀及組配結構。若干具體例中，包裝含括一彈性盤來輔助於包裝開啟時呈現隱形鏡片給使用者。該隱形鏡片包裝可黏著於或夾於一卡片或其它載片，且可罩於多種不同之二次包裝內部。

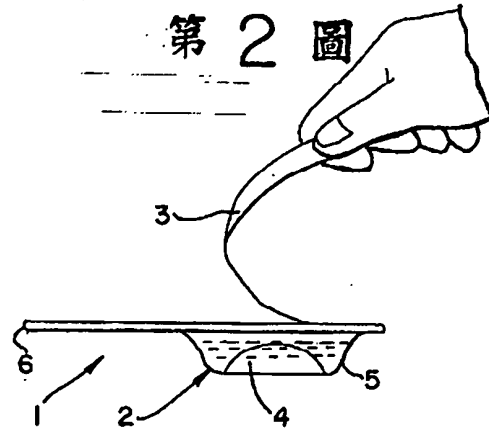
## 三、英文發明摘要：

The present invention provides a contact lens package in which the overall internal depth of the package is less than the natural sagittal depth of the contact lens. Different single-use contact lens package shapes and configurations may be used. In some embodiments, a spring disc is included in the packages to help present the contact lens to the user when the package is opened. The contact lens packages may be adhered or clipped to a card or other carrier sheet, and may be housed in a number of different secondary packages.

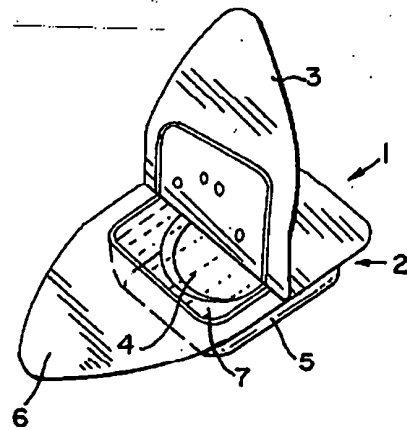
第 1 圖



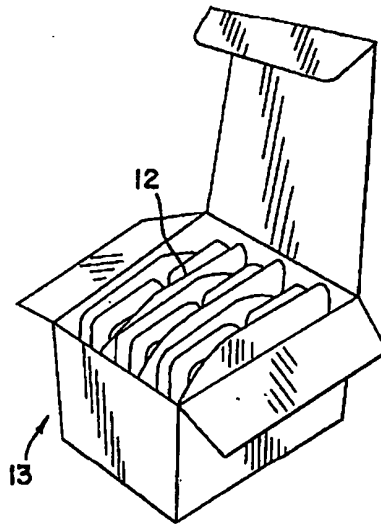
第 2 圖



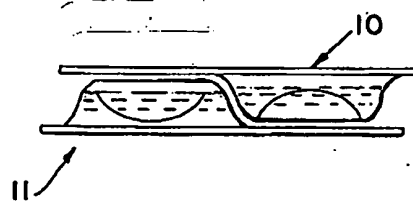
第 3 圖



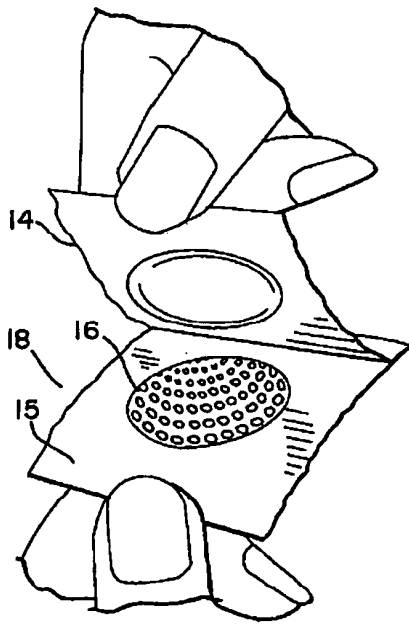
第 5 圖



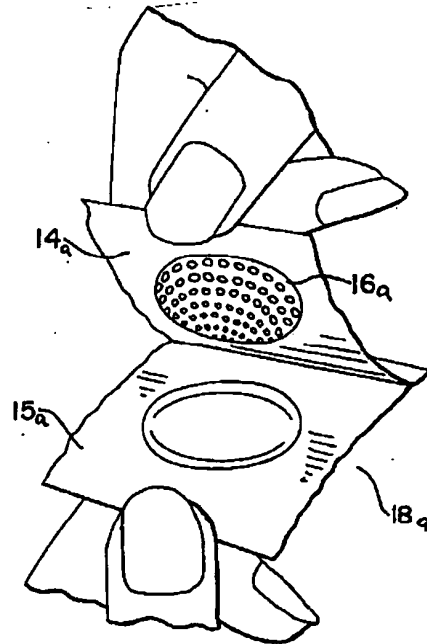
第 4 圖



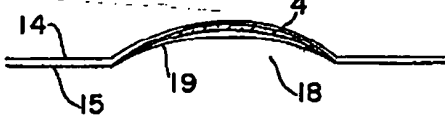
第 6 圖



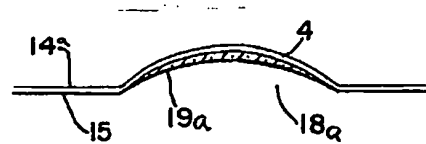
第 7 圖



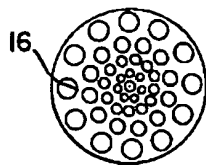
第 8 圖



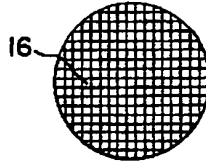
第 9 圖



第 10 圖



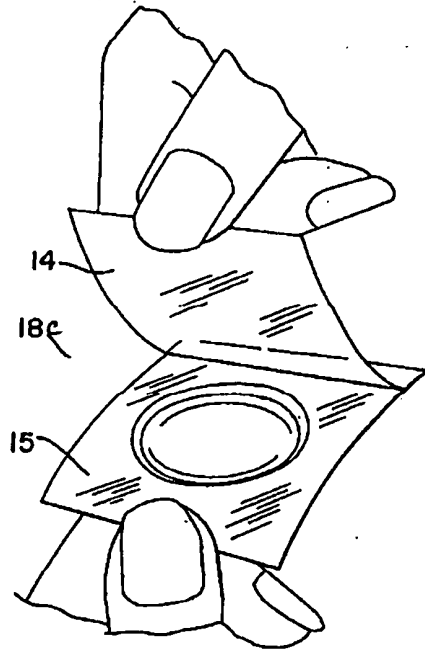
第 11 圖



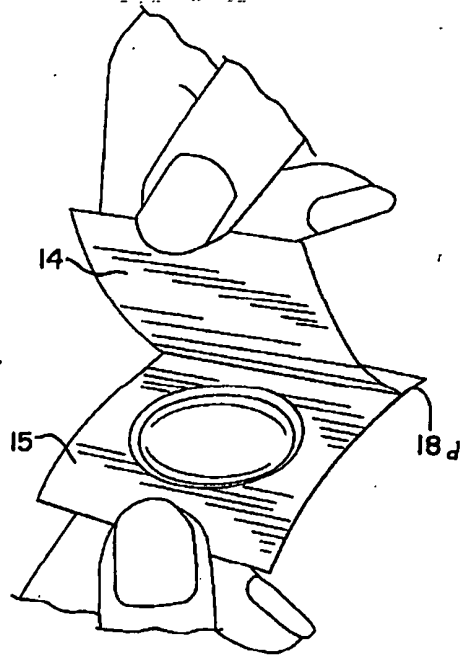
第 12 圖



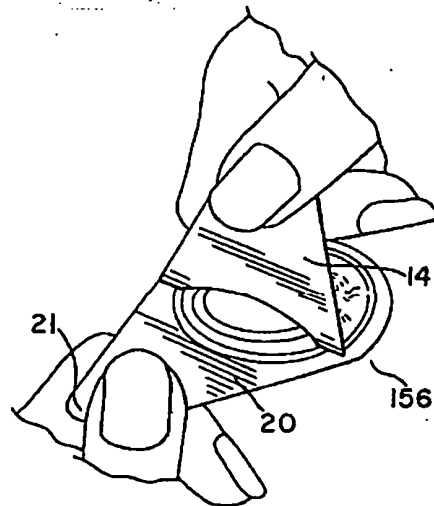
第 13 圖



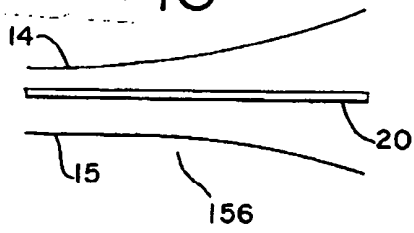
第 14 圖



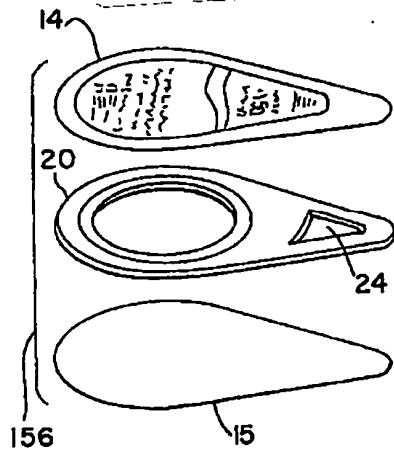
第 15 圖



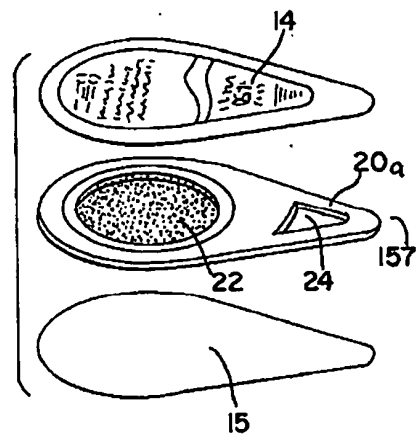
第 16 圖



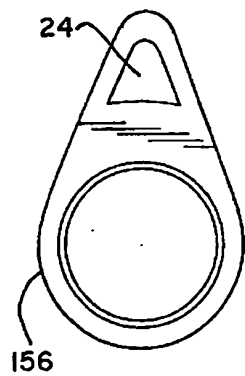
第17圖



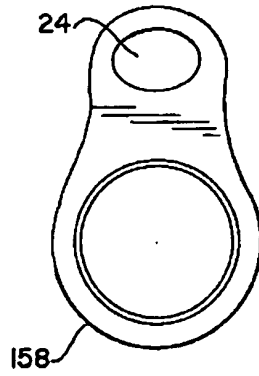
第18圖



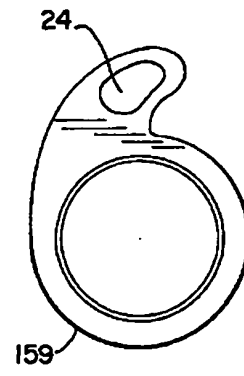
第19圖

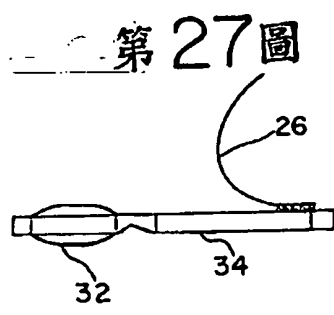
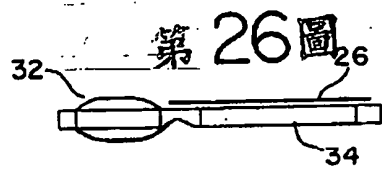
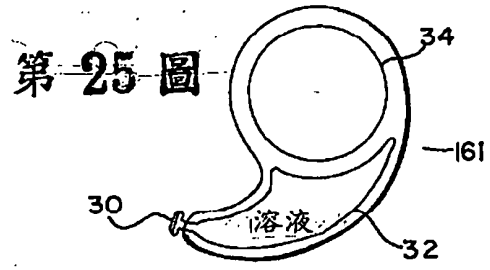
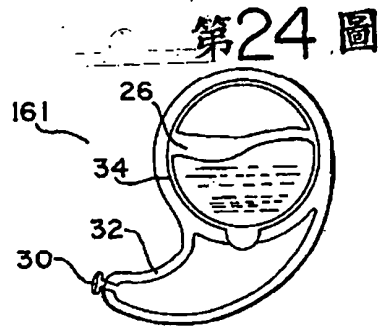
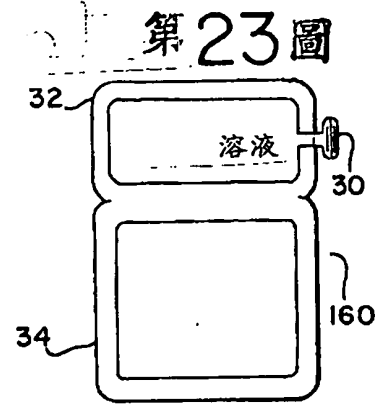
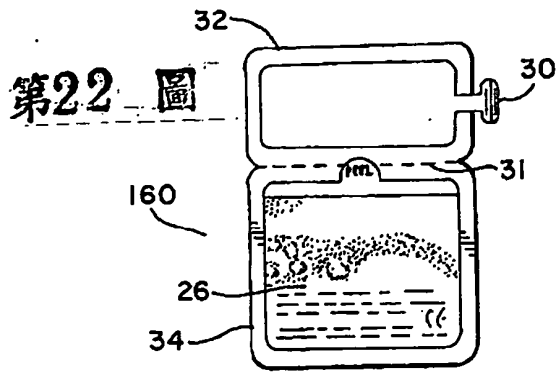


第20圖

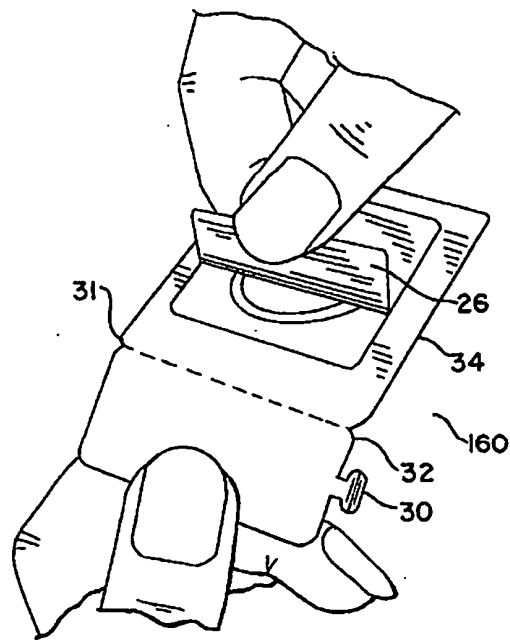


第21圖

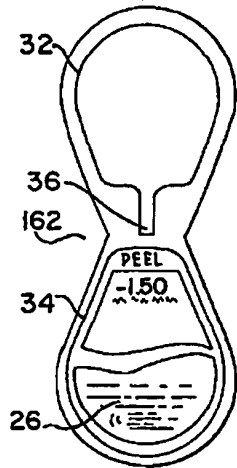




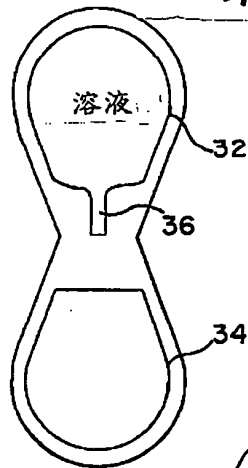
第28圖



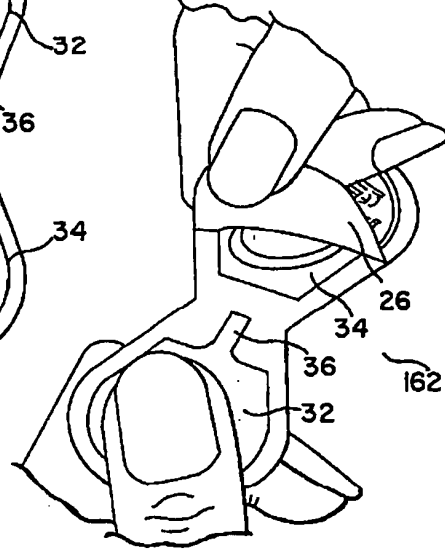
第29圖



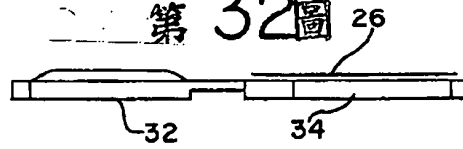
第30圖



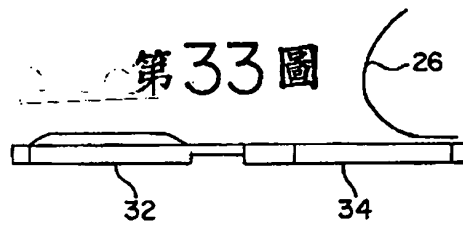
第31圖



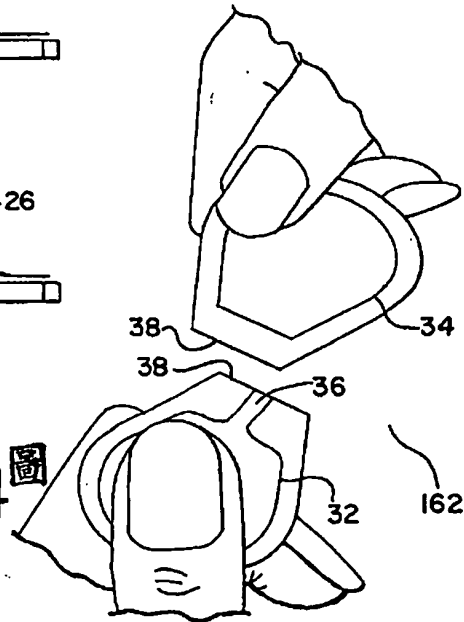
第32圖



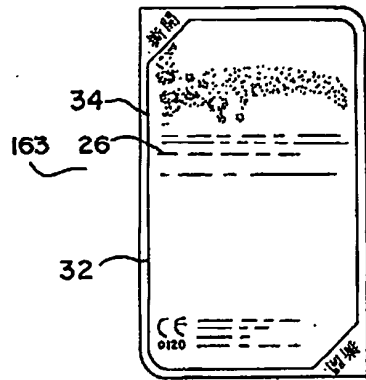
第33圖



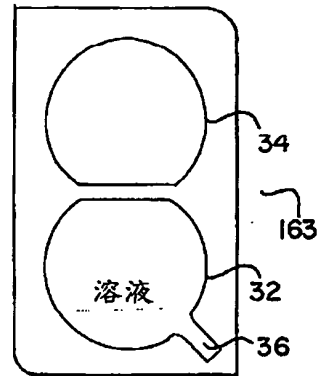
第34圖



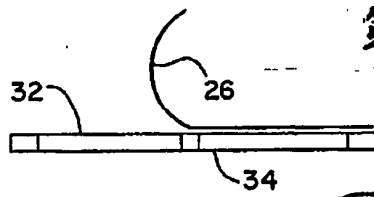
第35圖



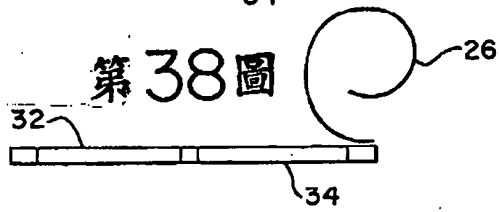
第36圖



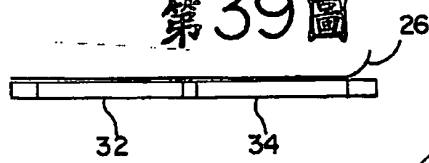
第37圖



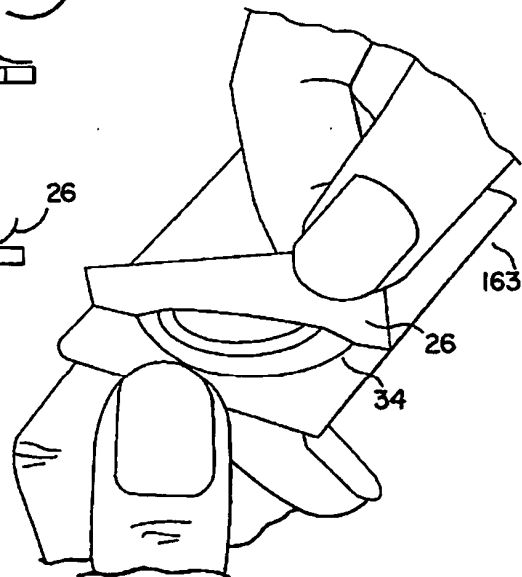
第38圖



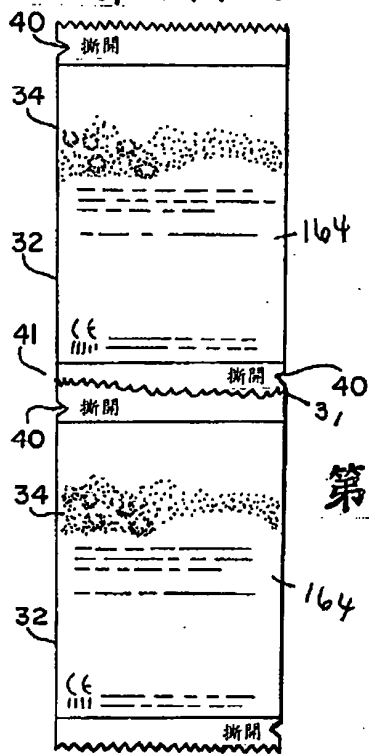
第39圖



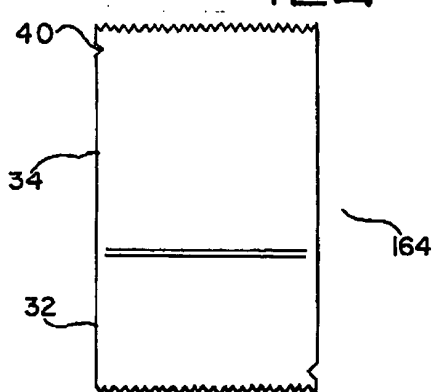
第40圖



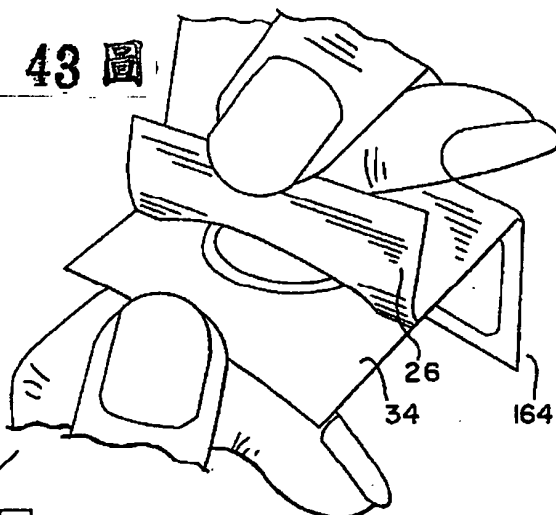
第41圖



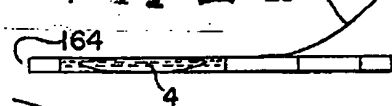
第42圖



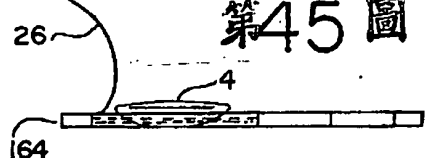
第43圖



第44圖



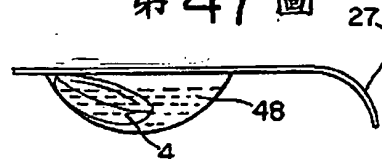
第45圖



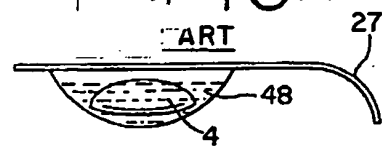
第46圖



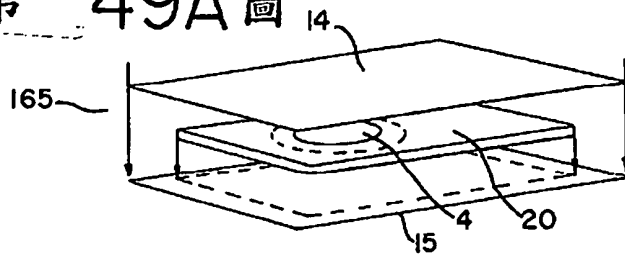
第47圖



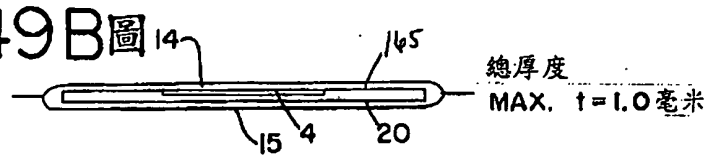
第48圖



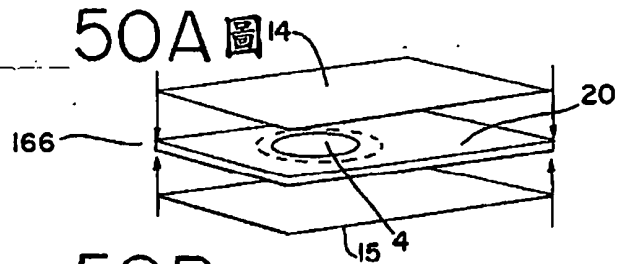
第 49A 圖



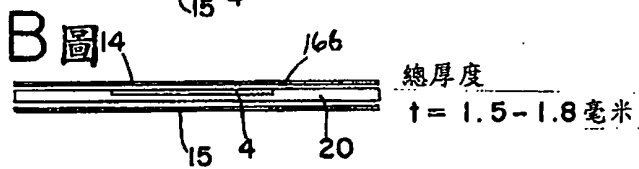
第 49B 圖



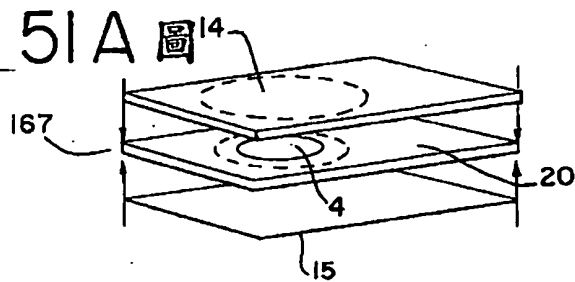
第 50A 圖



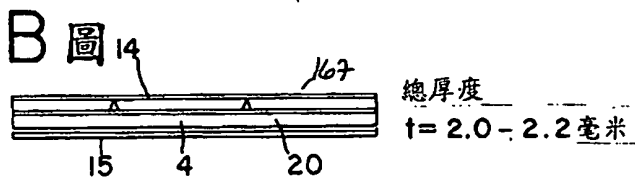
第 50B 圖



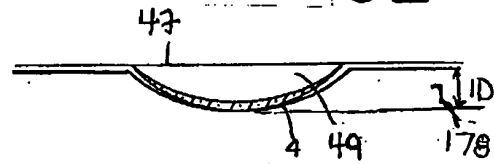
第 51A 圖



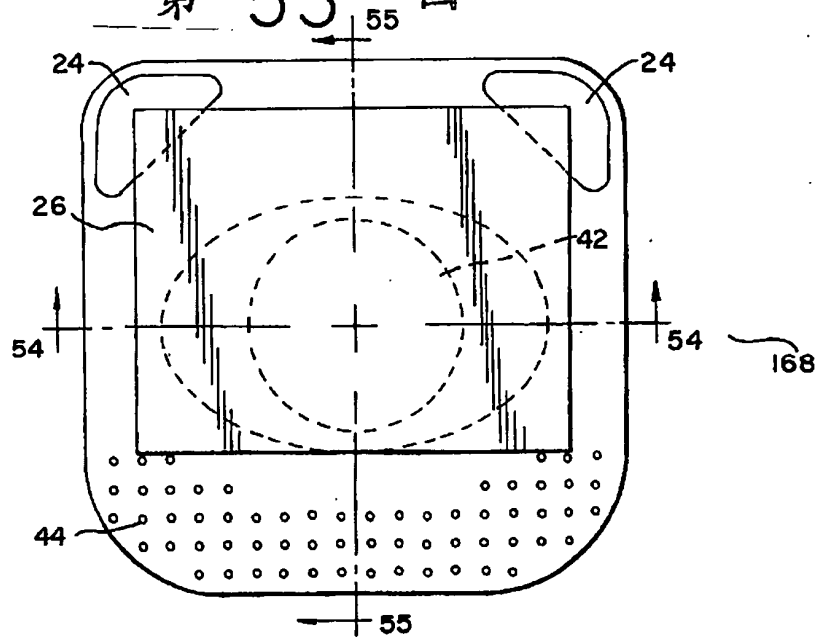
第 51B 圖



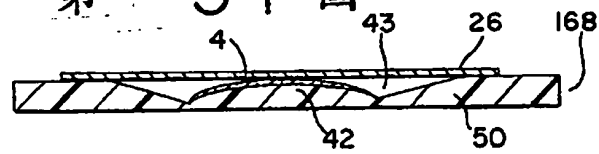
第 52 圖



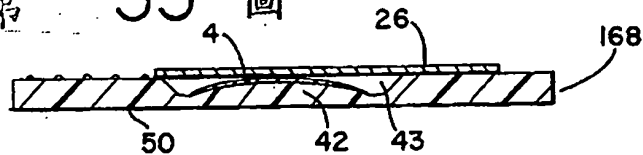
第 53 圖



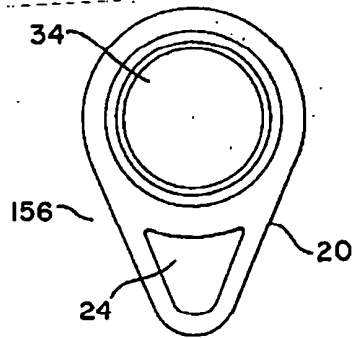
第 54 圖



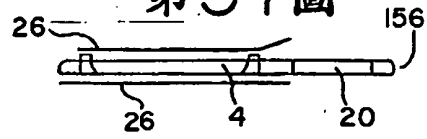
第 55 圖



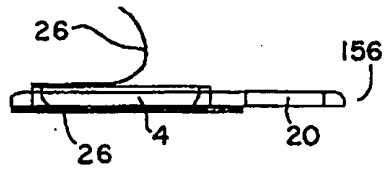
第 56 圖



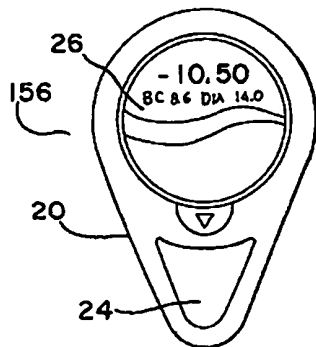
第 57 圖



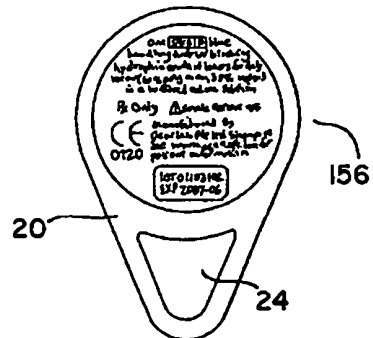
第 58 圖



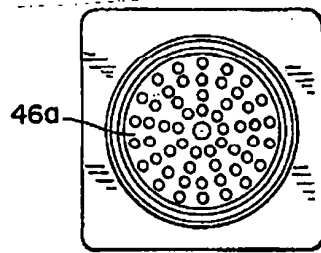
第 59 圖



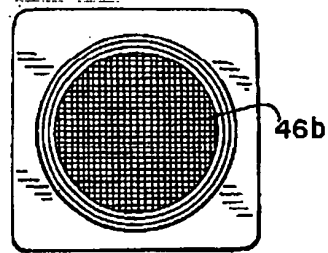
第 60 圖



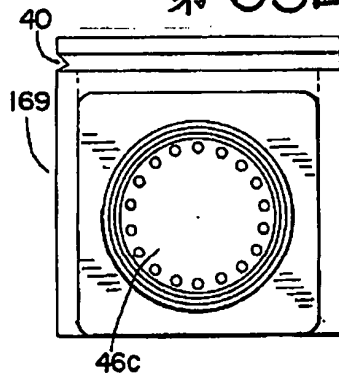
第 61 圖



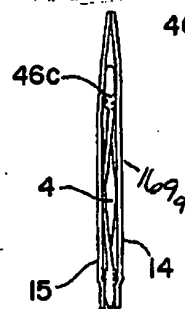
第 62 圖



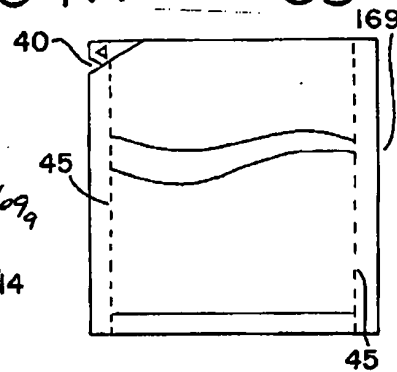
第 63 圖



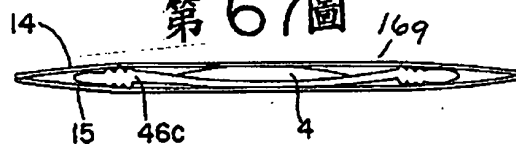
第 64 圖



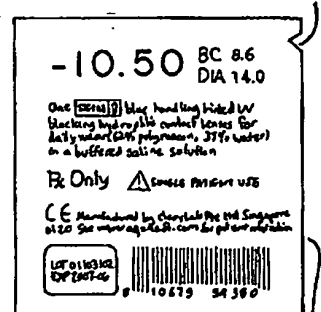
第 65 圖



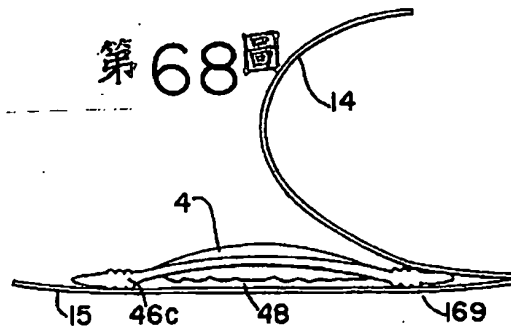
第 67 圖



第 66 圖



第 68 圖



-10.50 BC 8.6  
DIA 14.0

One (CEP)® lens handling video in  
blackening hydrophilic contact lenses for  
daily wear (20% polyurethane, 37% water)  
in a buffered saline solution

Rx Only  $\Delta$  SINGLE PATIENT USE

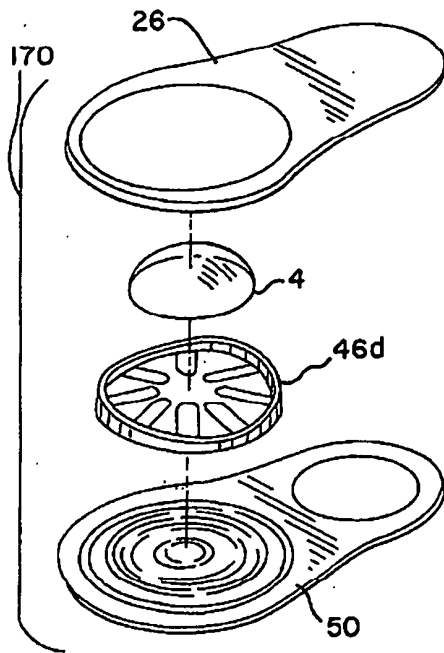
CE Manufactured by Changshu Pte Ltd Singapore  
0120 See www.cep.com for patient information



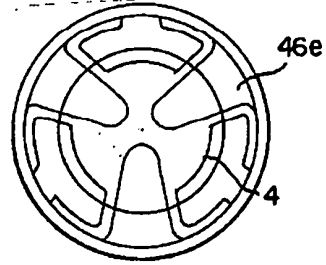
LOT 01103102  
EXP 2007-06

10679 54380

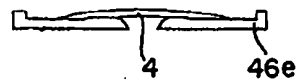
第69圖



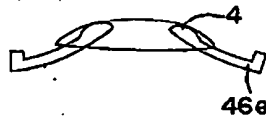
第70A圖



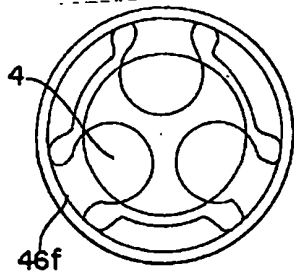
第70B圖



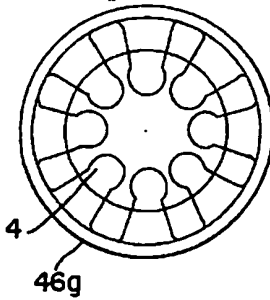
第70C圖



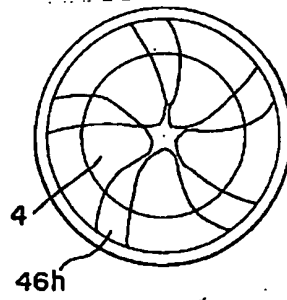
第71圖



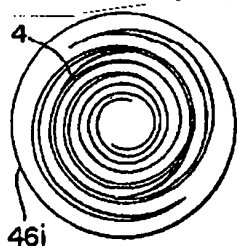
第72圖



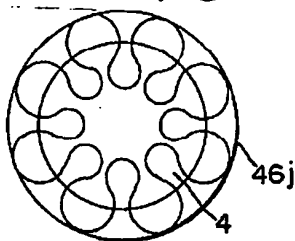
第73圖



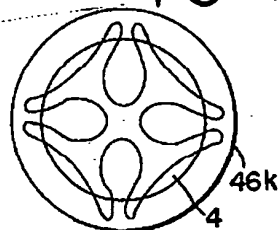
第74圖



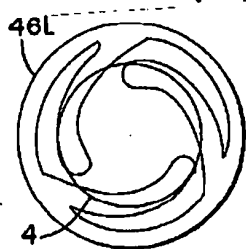
第75圖



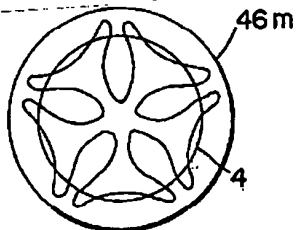
第76圖



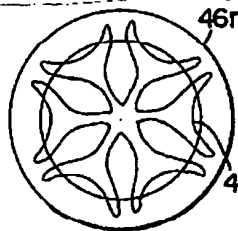
第77圖



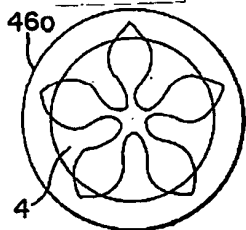
第78圖



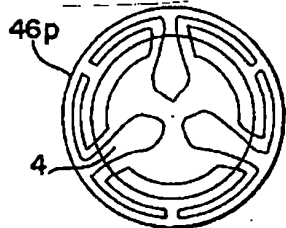
第79圖



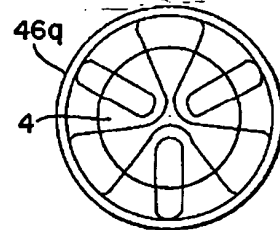
第80圖



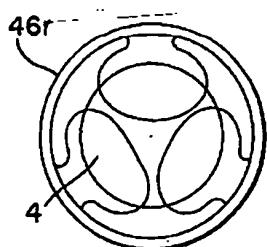
第81圖



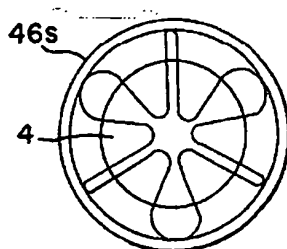
第82圖



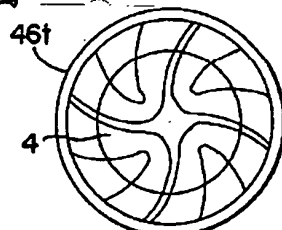
第83圖



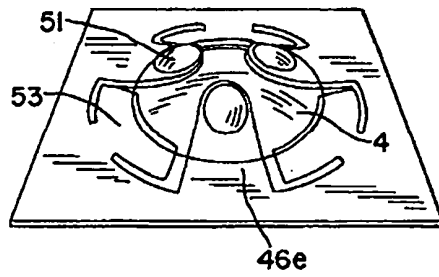
第84圖



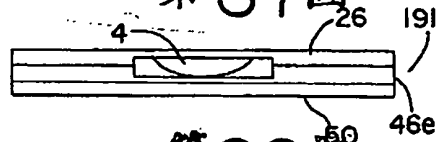
第85圖



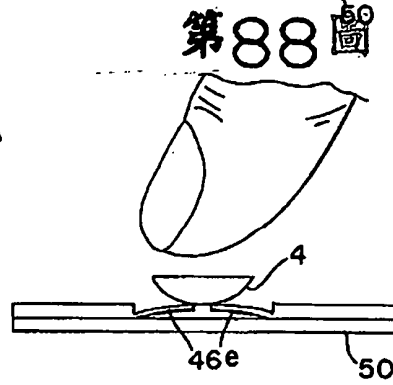
第86圖



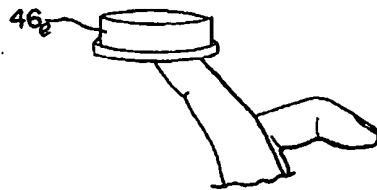
第87圖



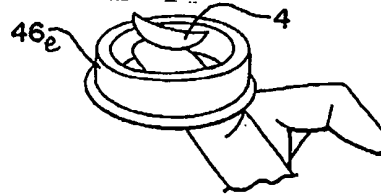
第88圖



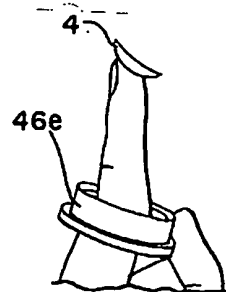
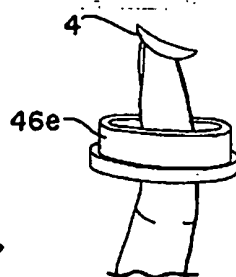
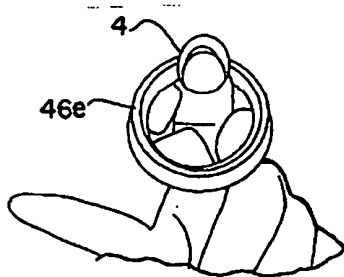
第 89A 圖



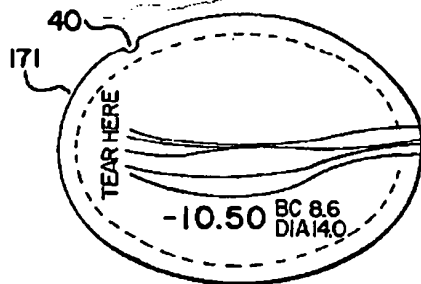
第 89B 圖



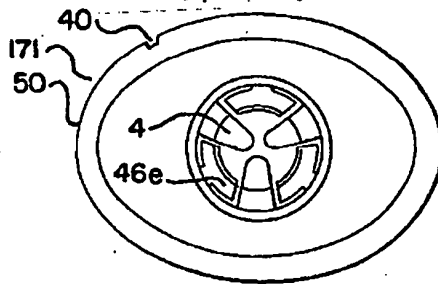
第 89C 圖 第 89D圖 第89E 圖



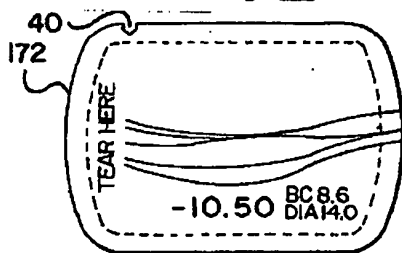
第90圖



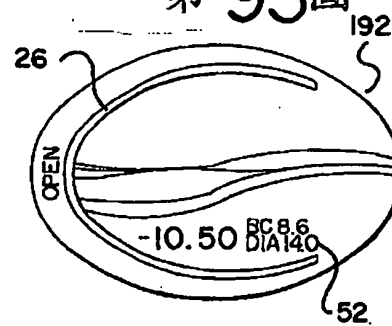
第91圖



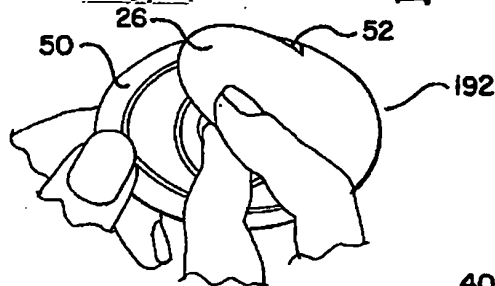
第92圖



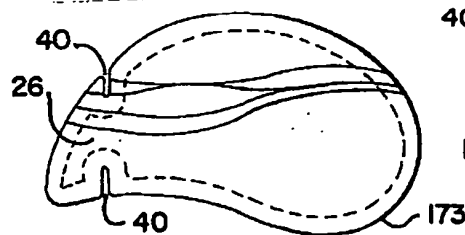
第93圖



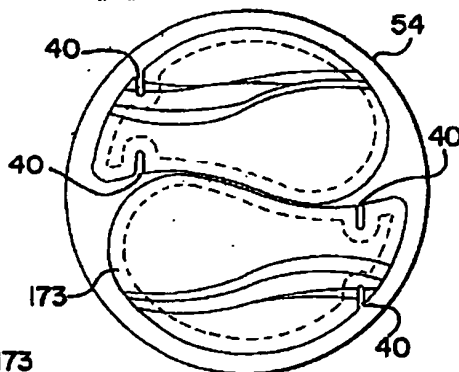
第93A圖



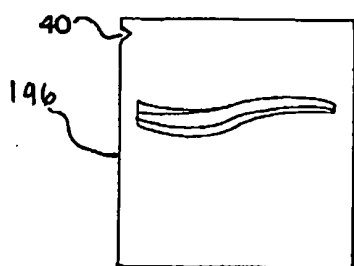
第94圖



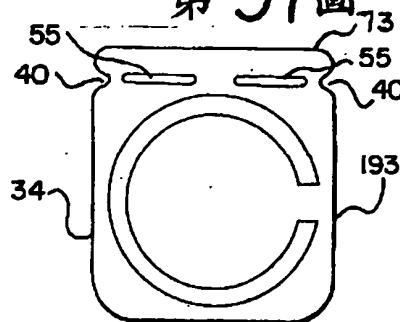
第95圖



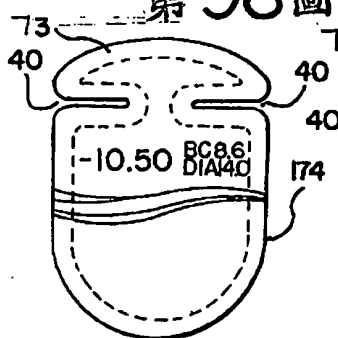
第 96 圖



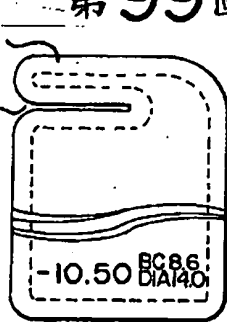
第 97 圖



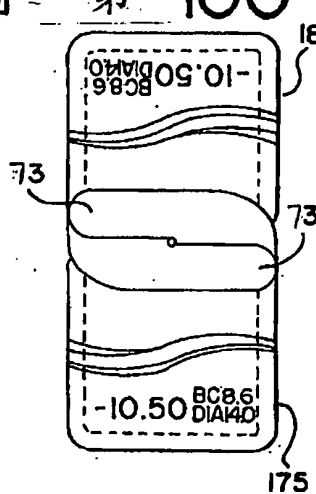
第 98 圖



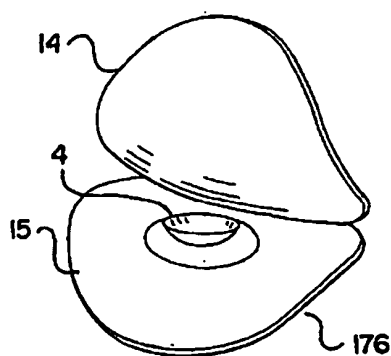
第 99 圖



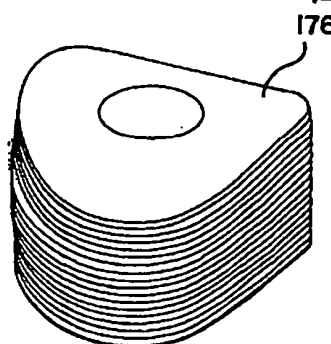
第 100 圖



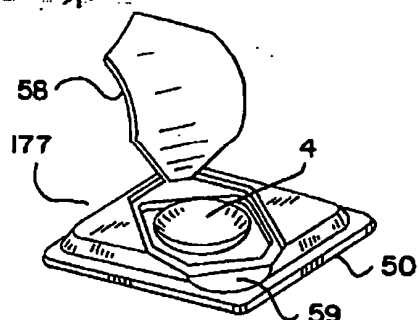
第 101 圖



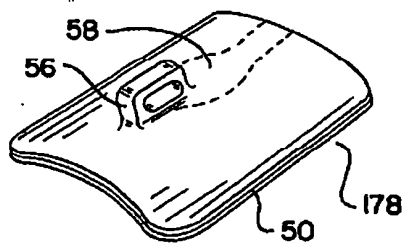
第 102 圖



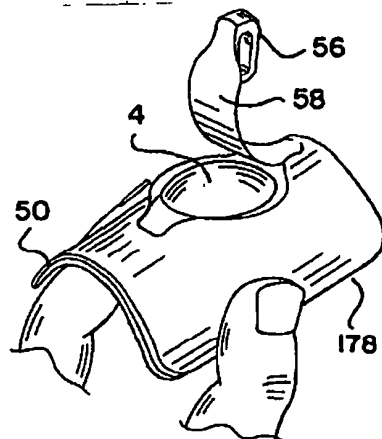
第 103 圖



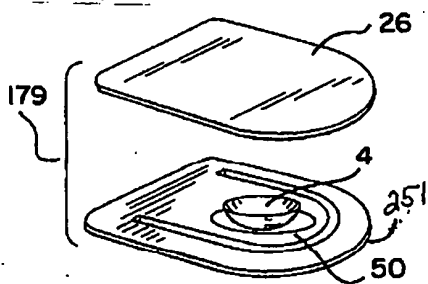
第 104 圖



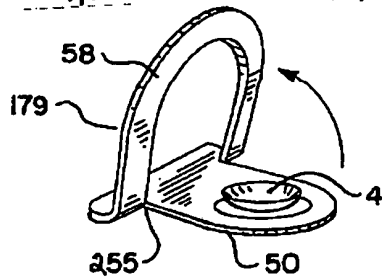
第 105 圖



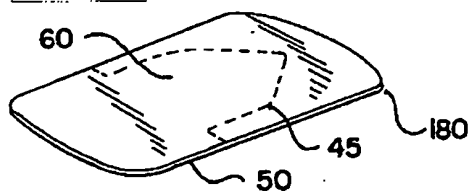
第 106 圖



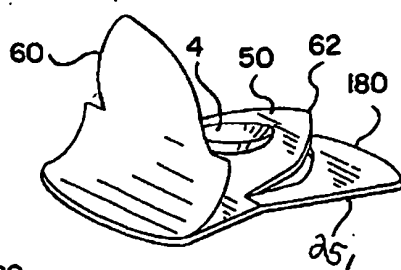
第 107 圖



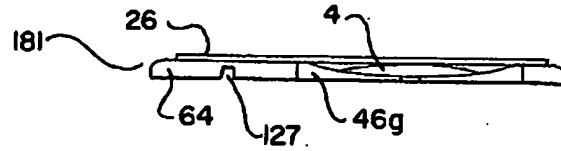
第 108 圖



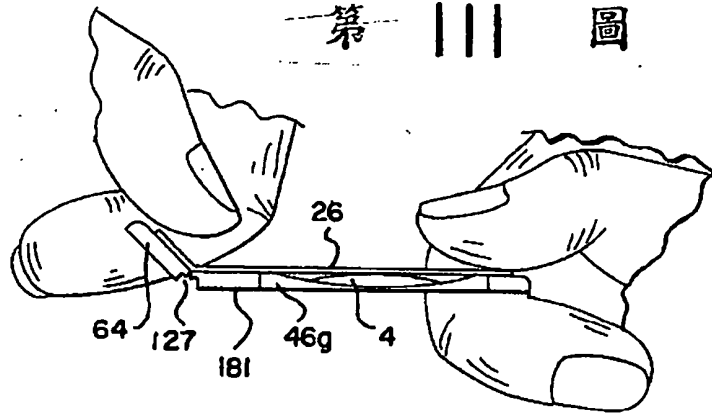
第 109 圖



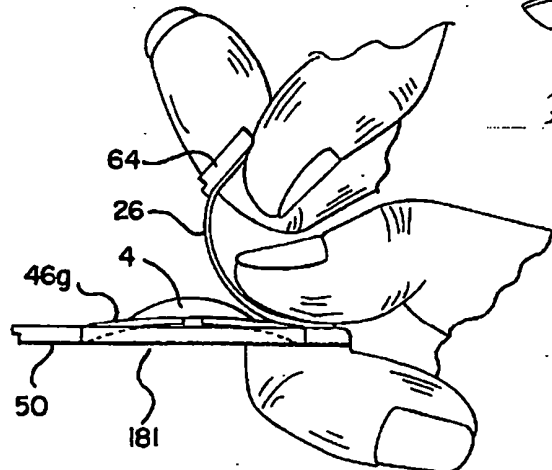
第 110 圖



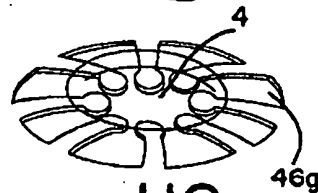
第 111 圖



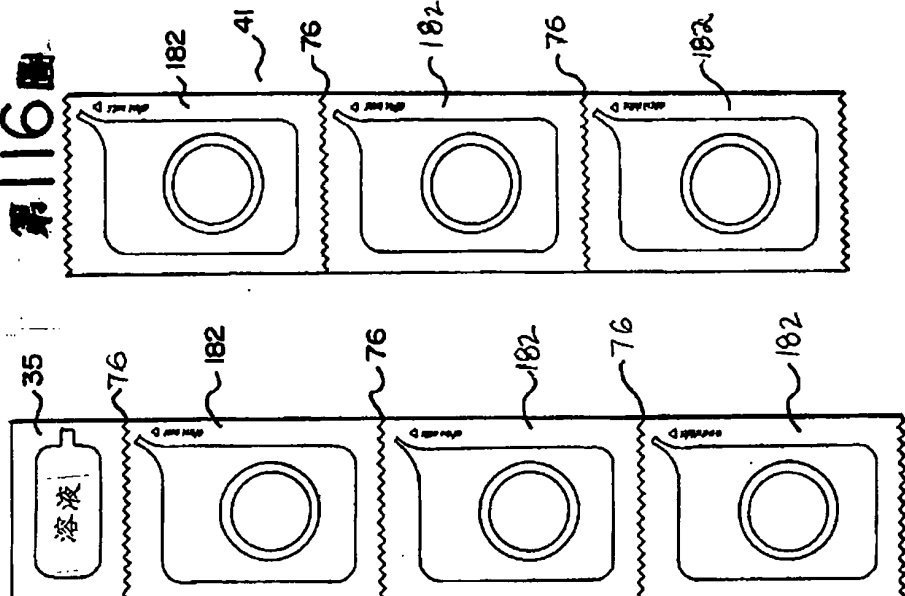
第 113 圖



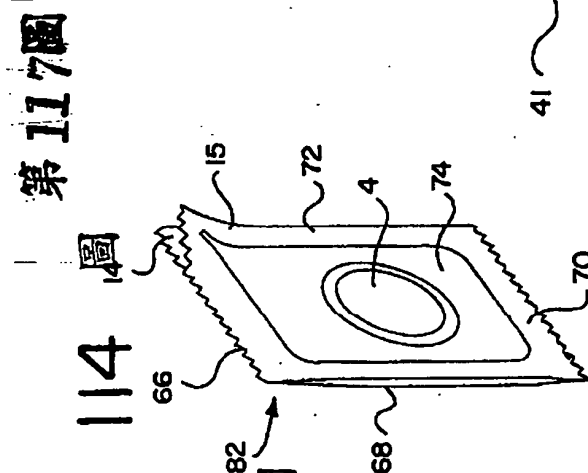
第 112 圖



第116圖

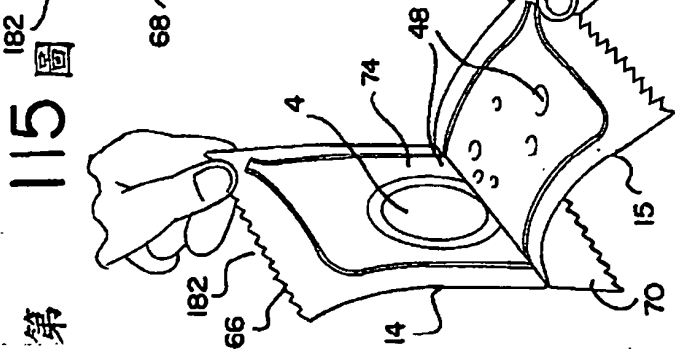


第117圖

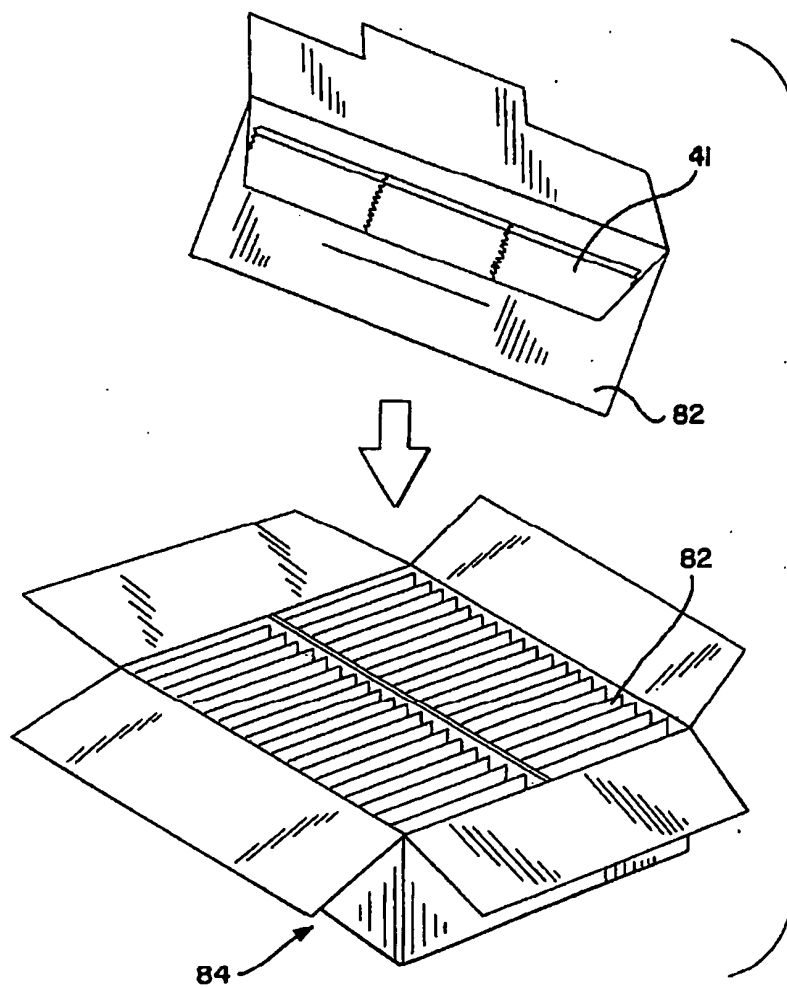


第114圖

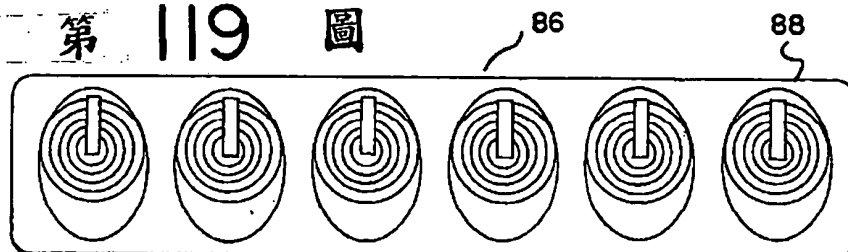
第115圖



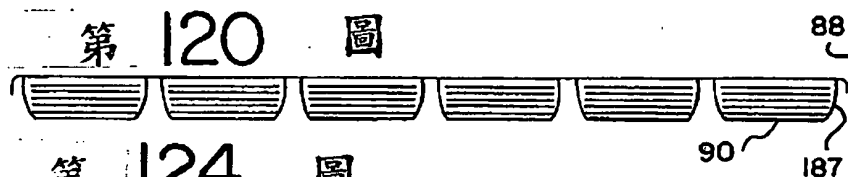
第 118 圖



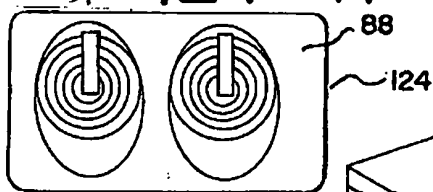
第 119 圖



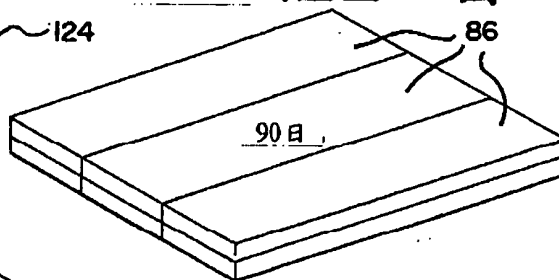
第 120 圖



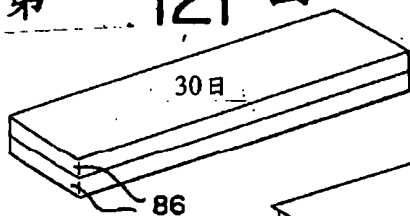
第 124 圖



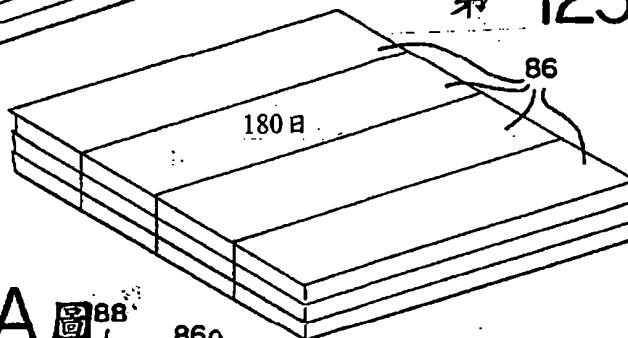
第 122 圖



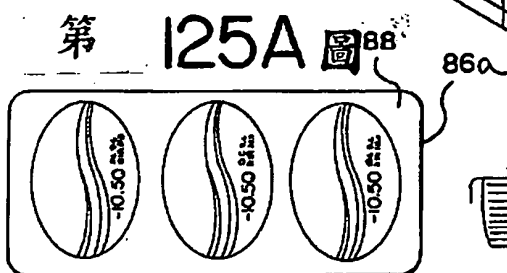
第 121 圖



第 123 圖

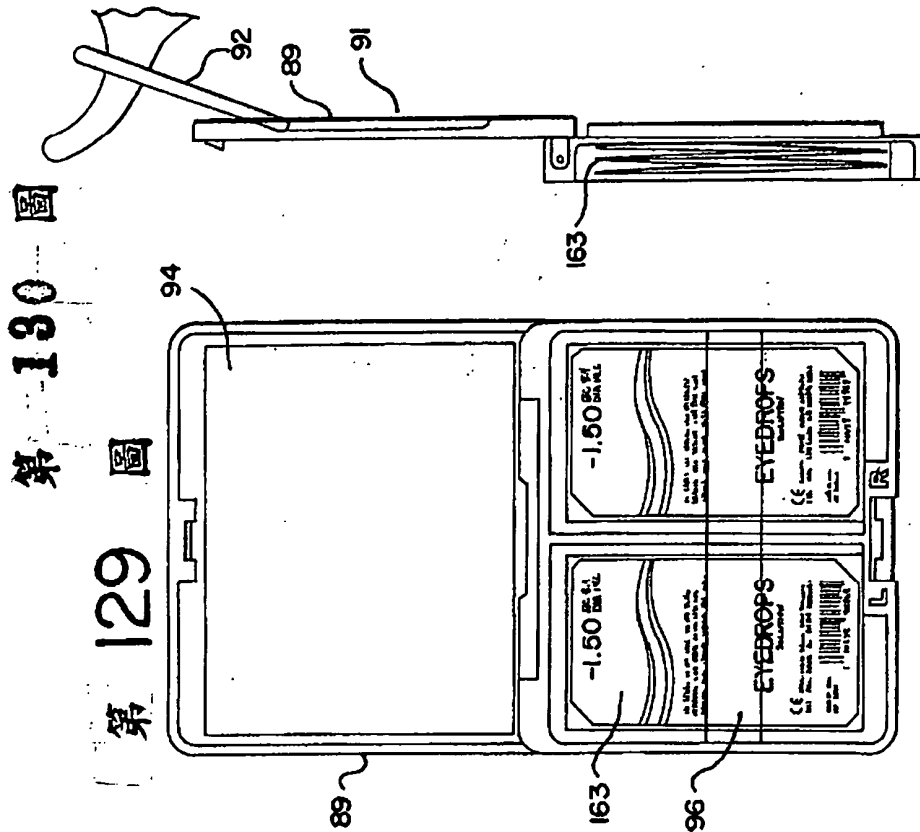
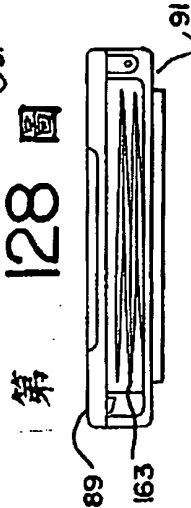
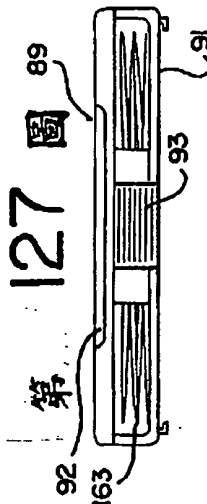
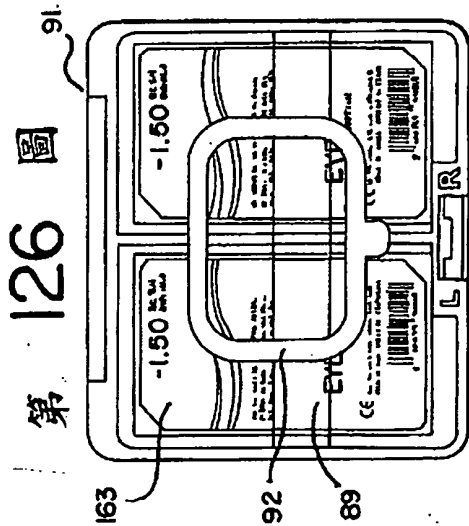


第 125A 圖

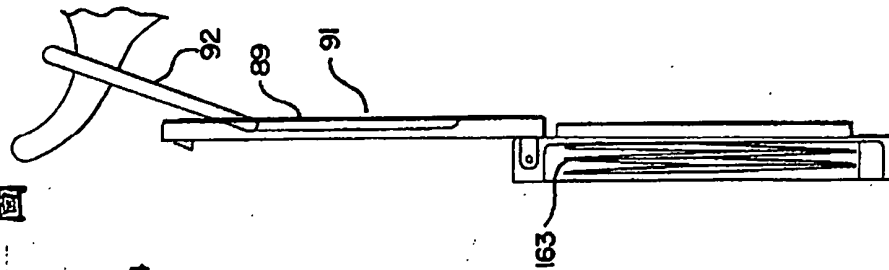


第 125B 圖

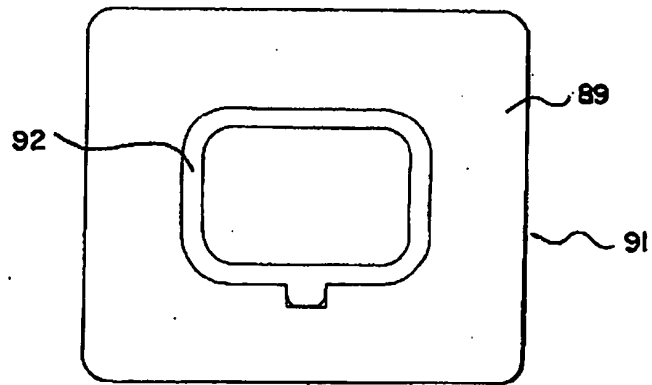




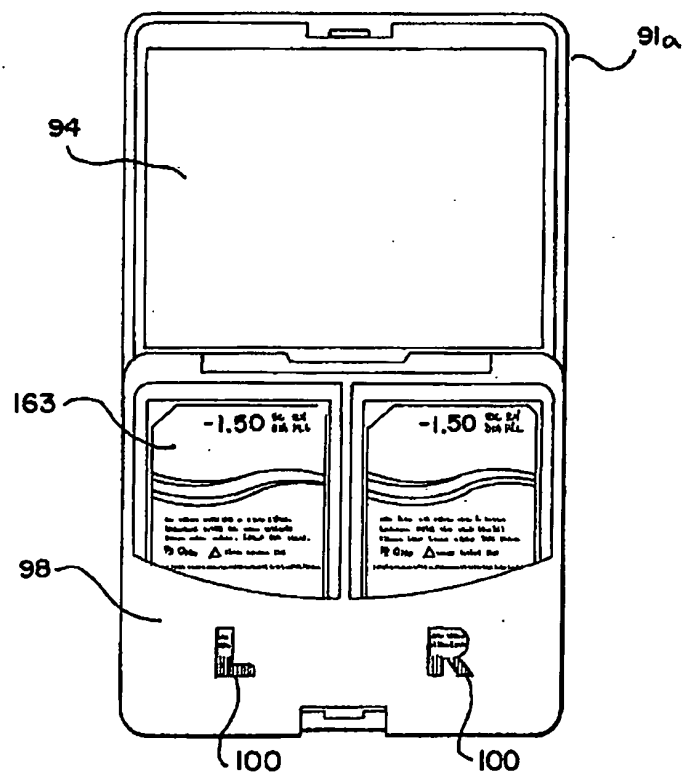
第 130 圖

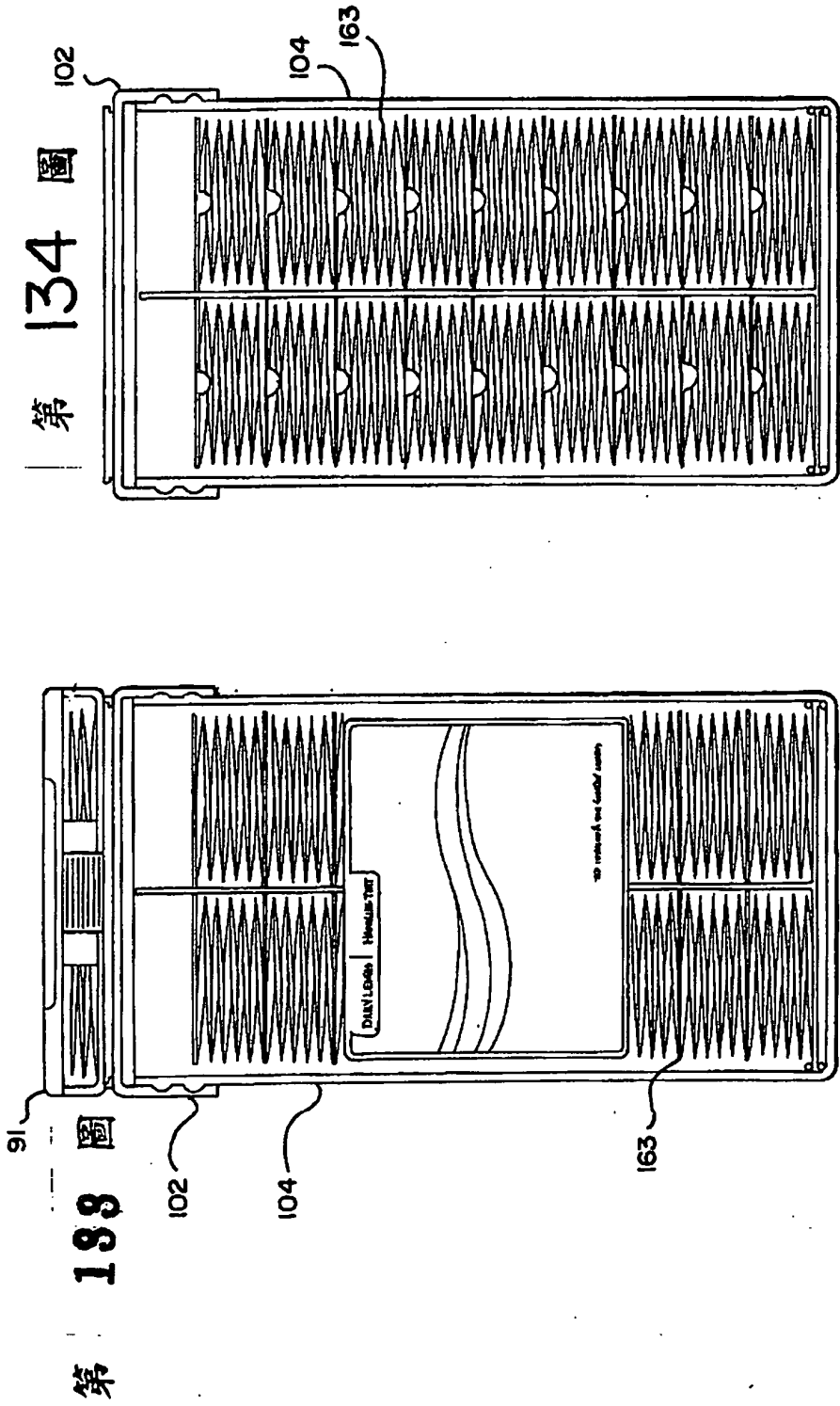


第 131 圖

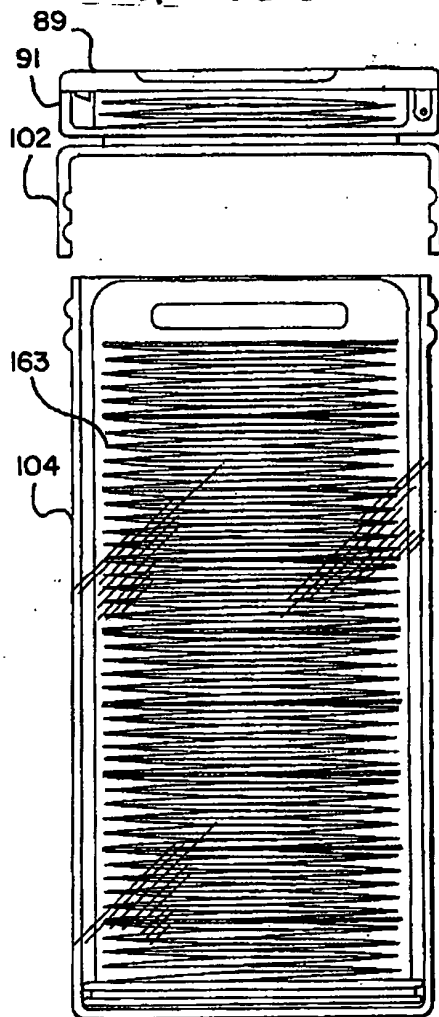


第 132 圖

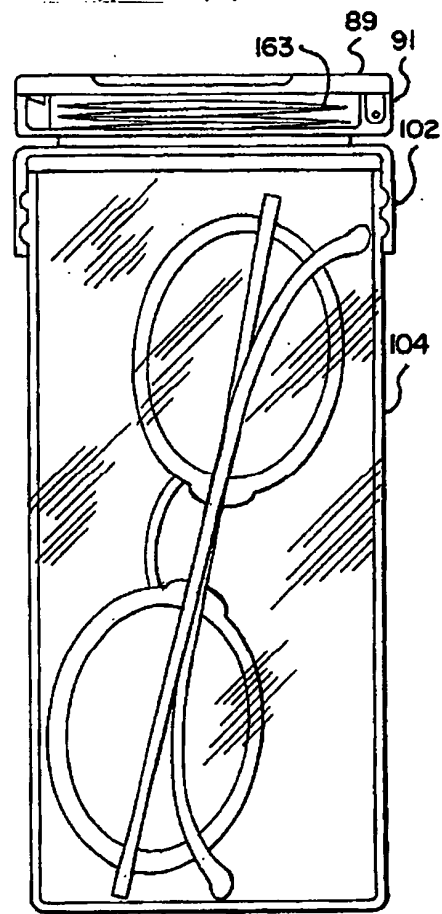




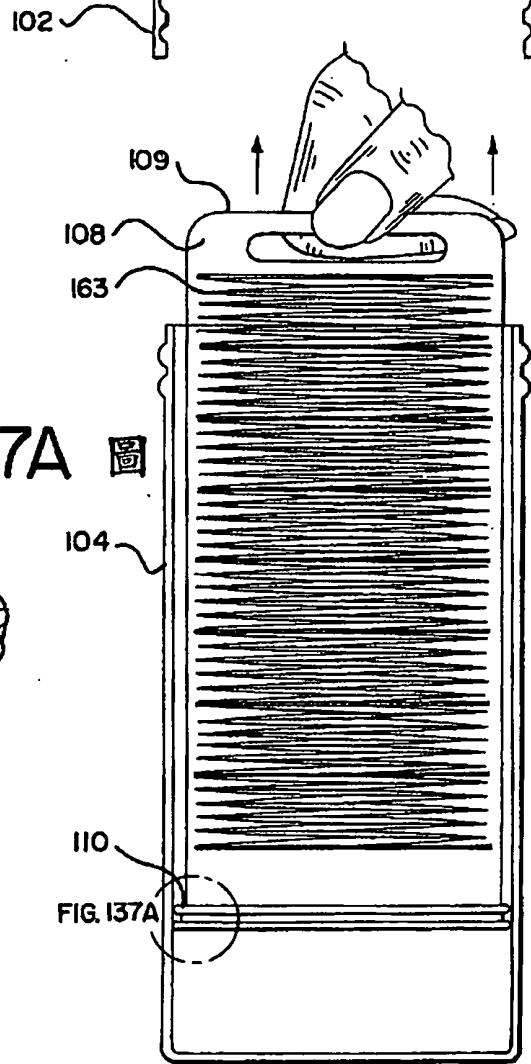
第 135 圖



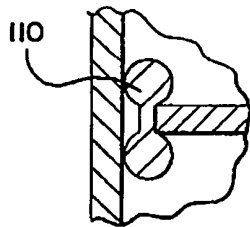
第 136 圖



第 137 圖

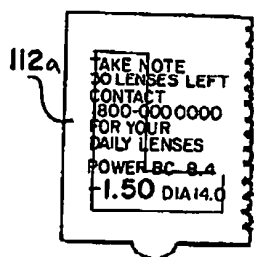


第 137A 圖

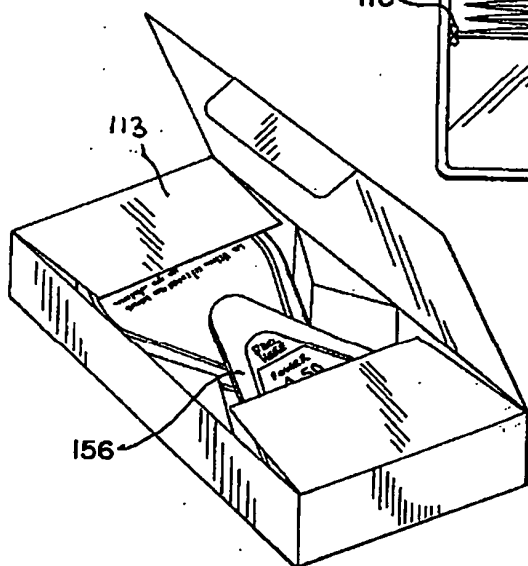
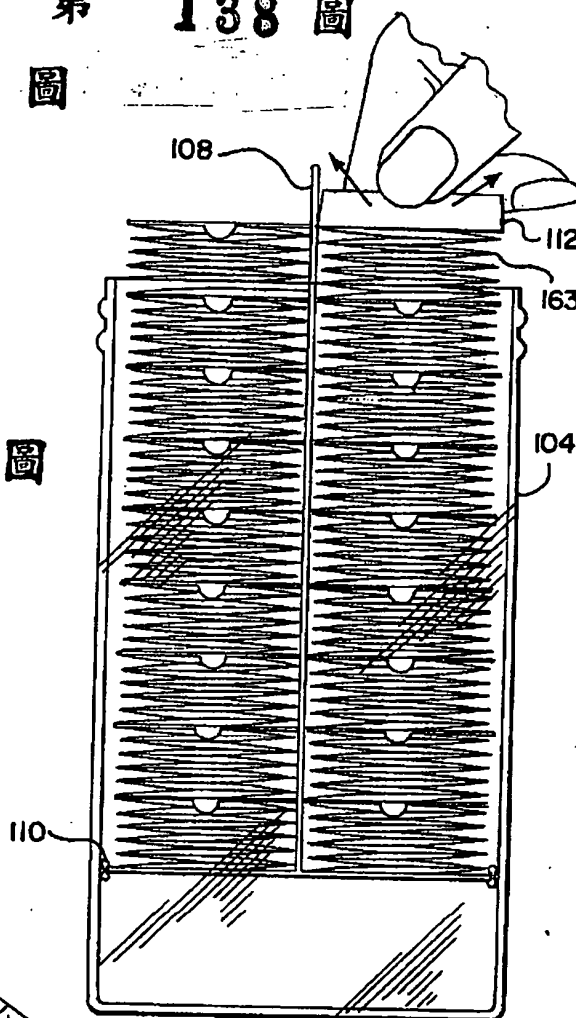
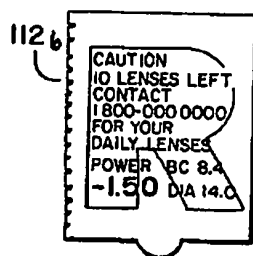


第 138 圖

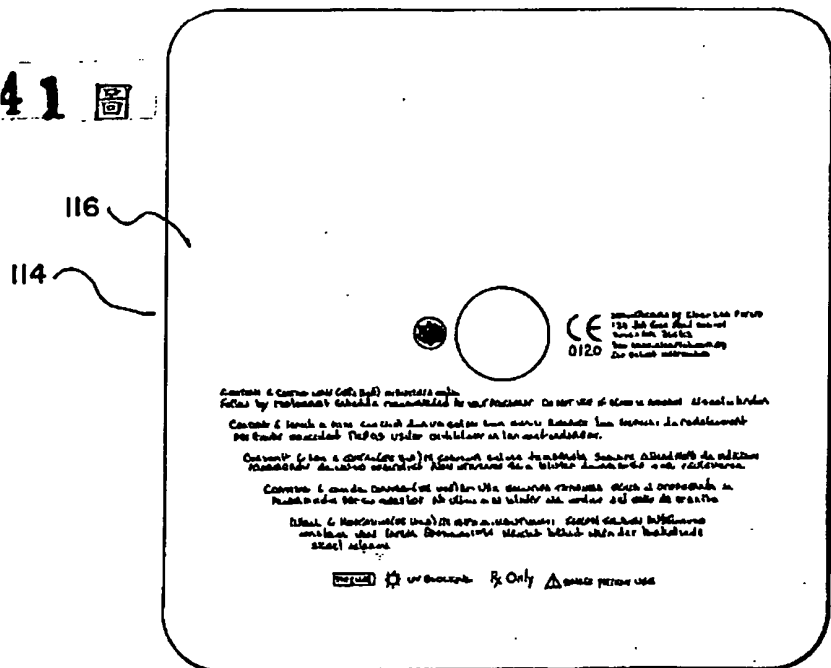
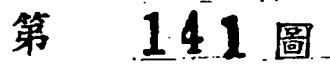
第 138A 圖



第 138B 圖



第 139 圖





Conclusion: A common mistake (and that of isolated studies) is that the measuring technique is unaffected by test administration. The use of isolated is the source of that is false.

Compter 6 parties de cartes (est. 200) dans un sachet en papier de soie  
classées en 16 parties de 25 cartes chacune en 16 parties  
des autres à la suite en 16 parties de 25 cartes chacune

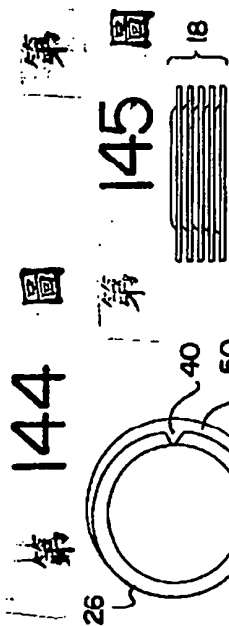
Comentário: O teste de Mann-Whitney (U-test) é aplicado quando se tem duas amostras independentes e se quer verificar se há diferença significativa entre as mediana das duas amostras. Neste caso, a hipótese nula é de que as duas amostras são provenientes de uma mesma população, ou seja, não há diferença significativa entre as medianas. O teste de Mann-Whitney é aplicado quando se tem duas amostras independentes e se quer verificar se há diferença significativa entre as medianas das duas amostras. Neste caso, a hipótese nula é de que as duas amostras são provenientes de uma mesma população, ou seja, não há diferença significativa entre as medianas.

Comando e Controllo da Difesa (CCD) (1971) è un trattato sulla difesa tra gli Stati Uniti e la Repubblica democratica del Vietnam. Fu il primo di cinque anni di negoziati e ci fu un cessate il

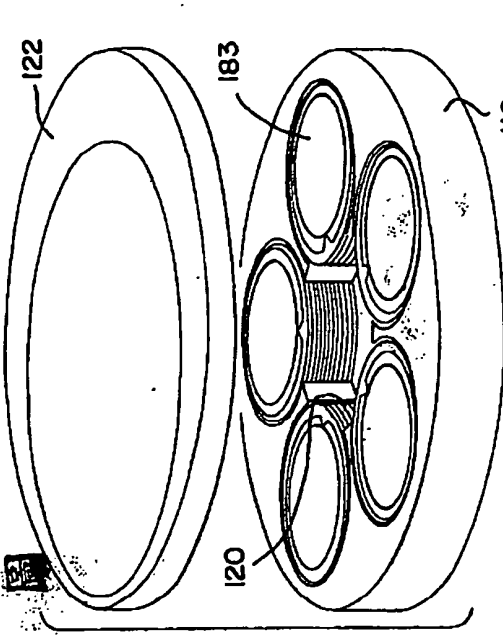
Inhalt: 6. Konzepte des (sozial) menschlichen Handelns (bzw. Rollen) als  
des Gesellschaften (bzw. von sozialen Strukturen) (bzw. als  
von der Gesellschaft (bzw. von der Gesellschaft) (bzw. von der Gesellschaft)

  W/BLACK TANG   ROLLER PARTS LIST 400E

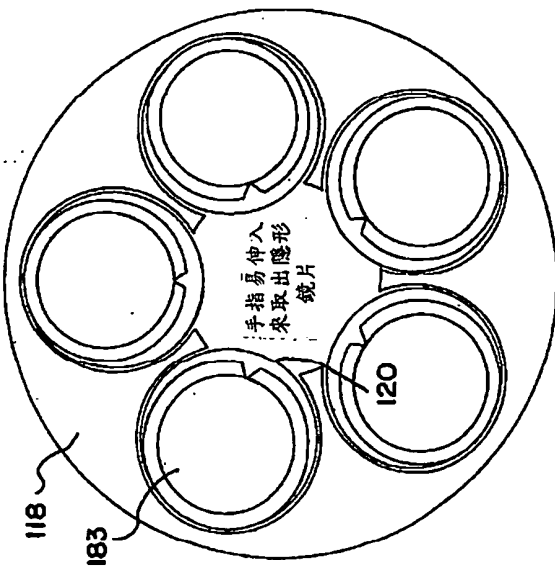
CE 0120 Manufactured in Cleveland, OH, USA  
174 Ave. 24th St. S.W. Phone: 216.241.2412  
2nd. Floor, Cleveland, OH 44115-1400



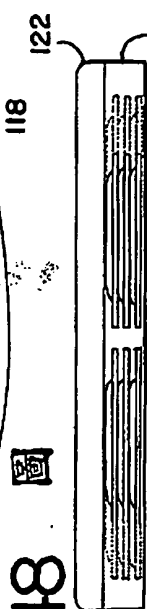
第 145 圖



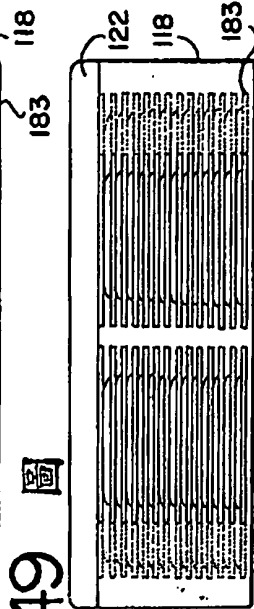
第 146 圖



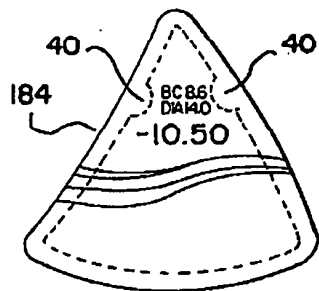
第 148 圖



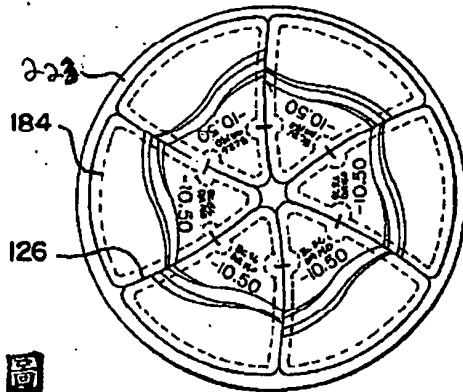
第 149 圖



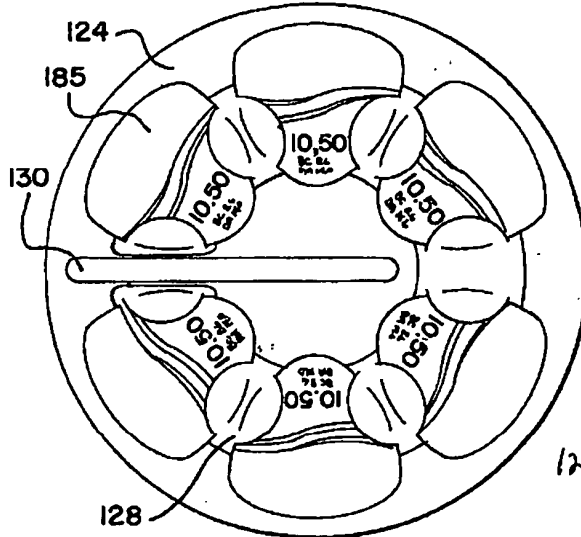
第 150 圖



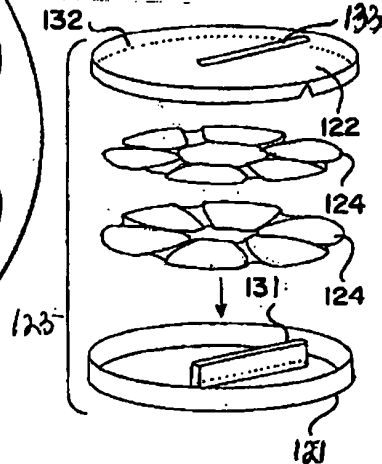
第 151 圖



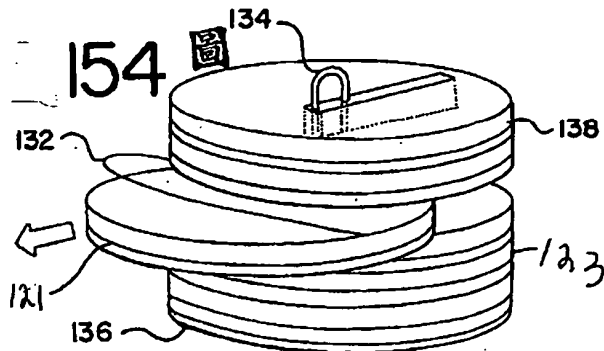
第 152 圖



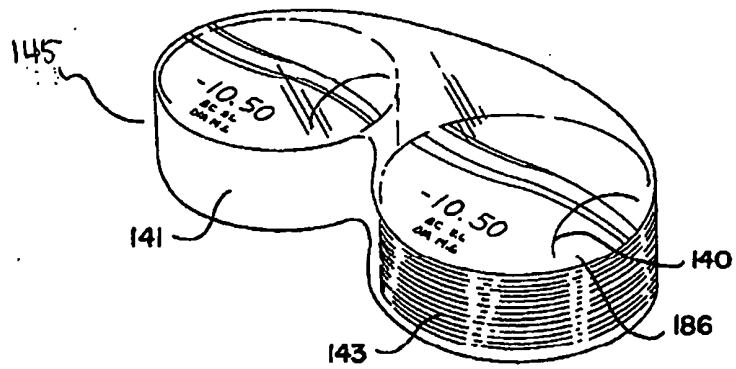
第 153 圖



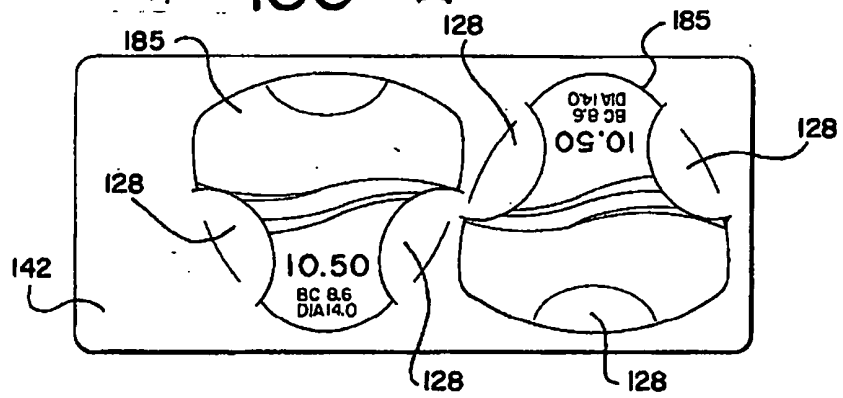
第 154 圖



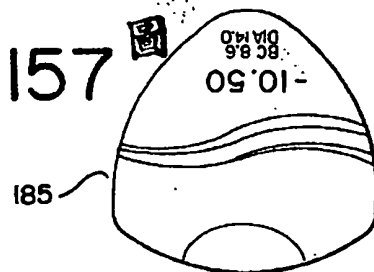
第 155 圖



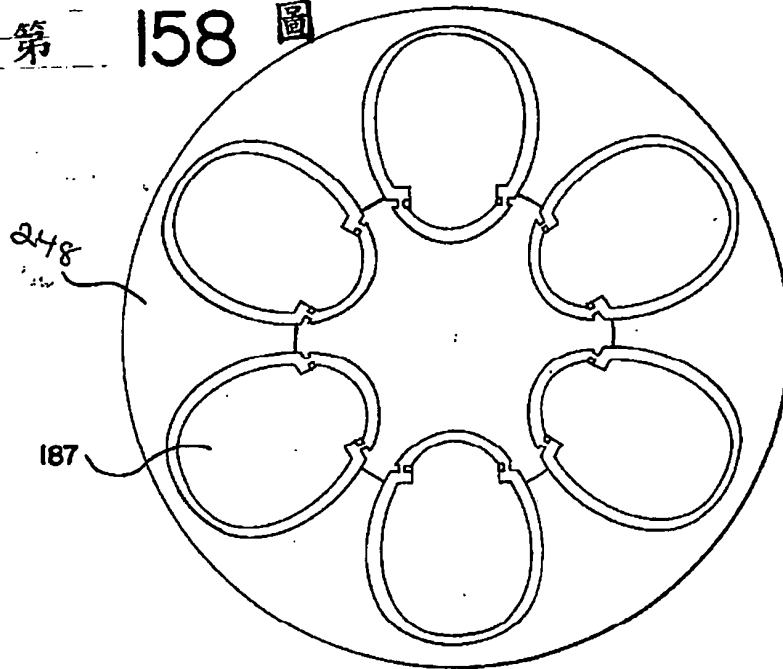
第 156 圖



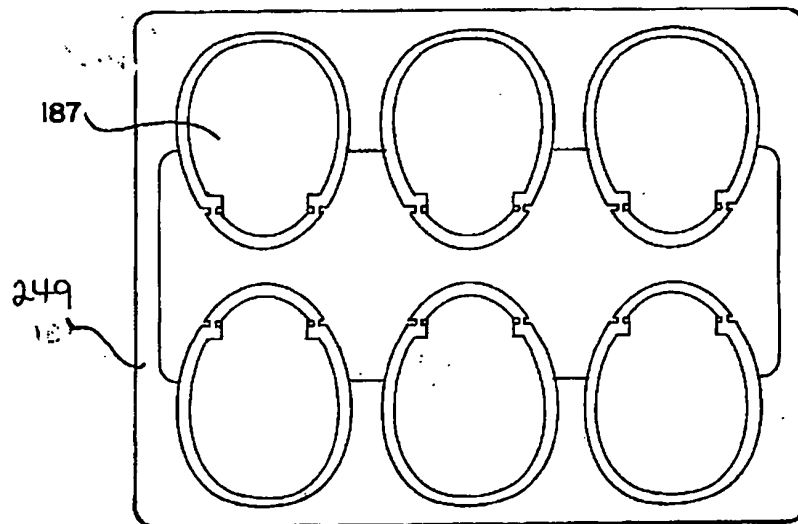
第 157 圖



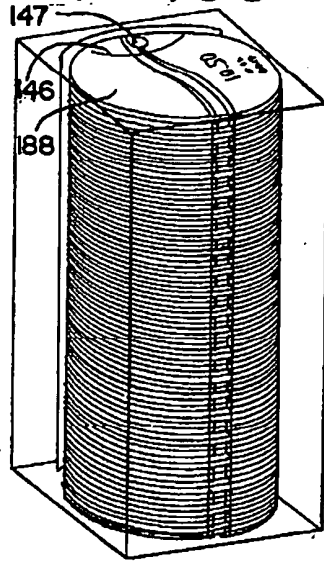
第 158 圖



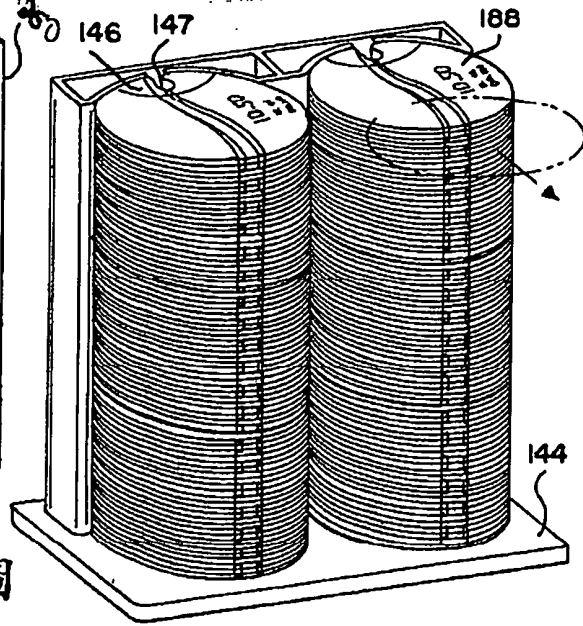
第 159 圖



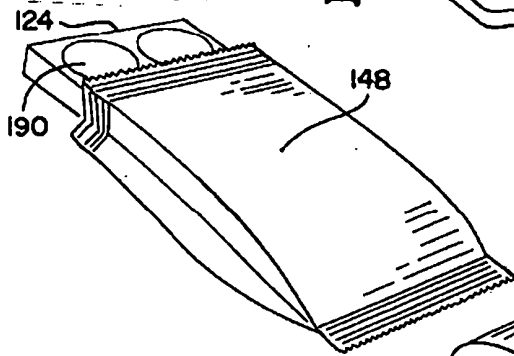
第 160 圖



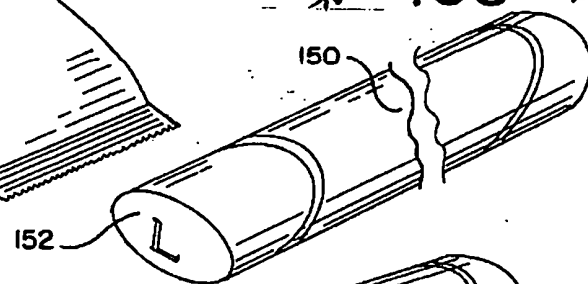
第 161 圖



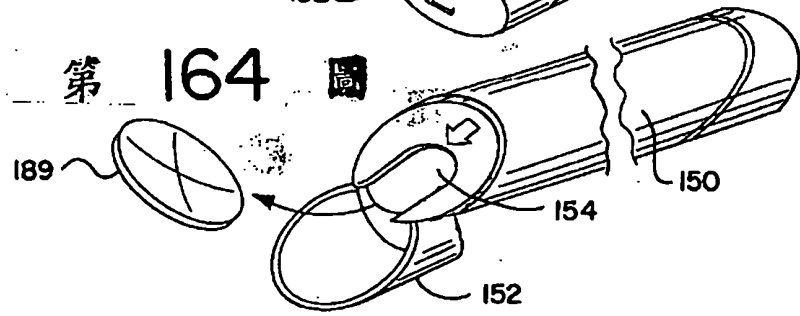
第 162 圖



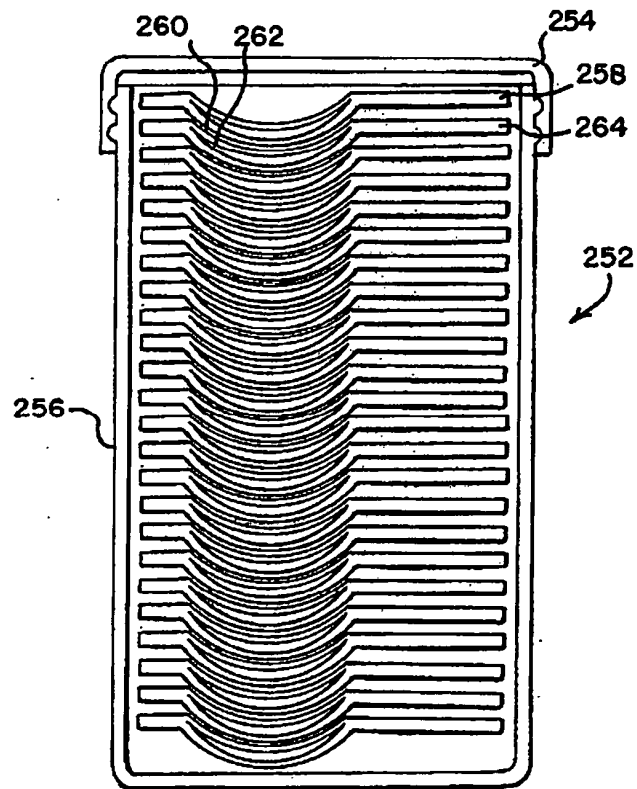
第 163 圖

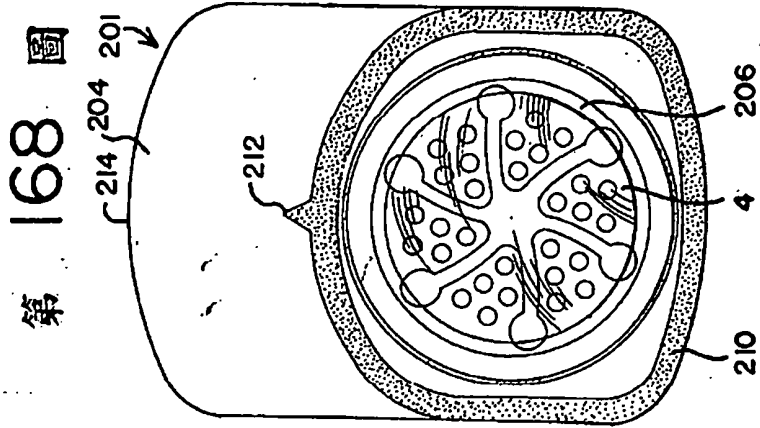
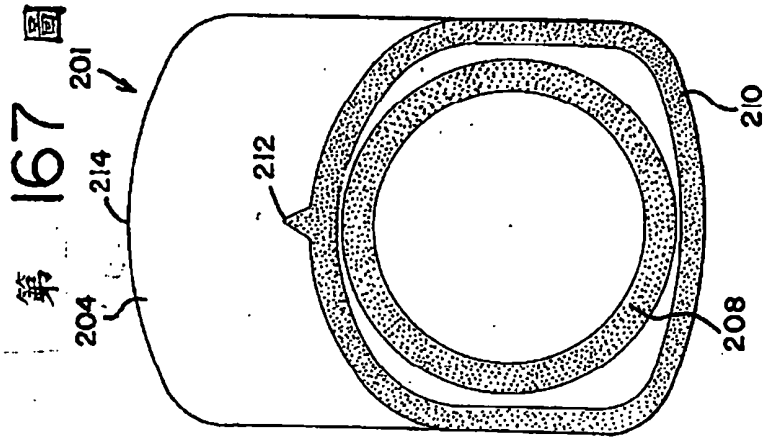
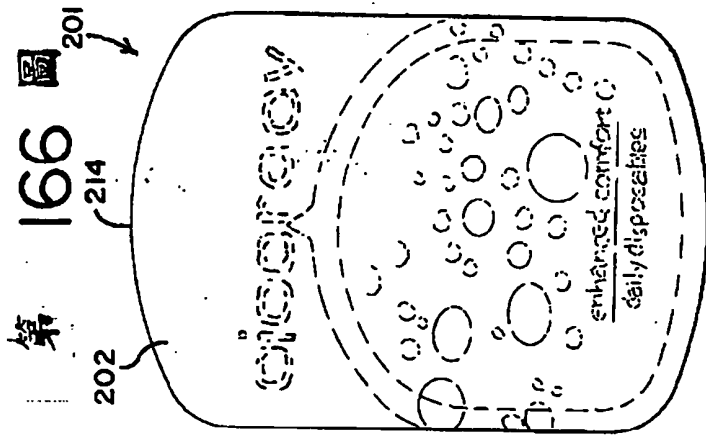


第 164 圖

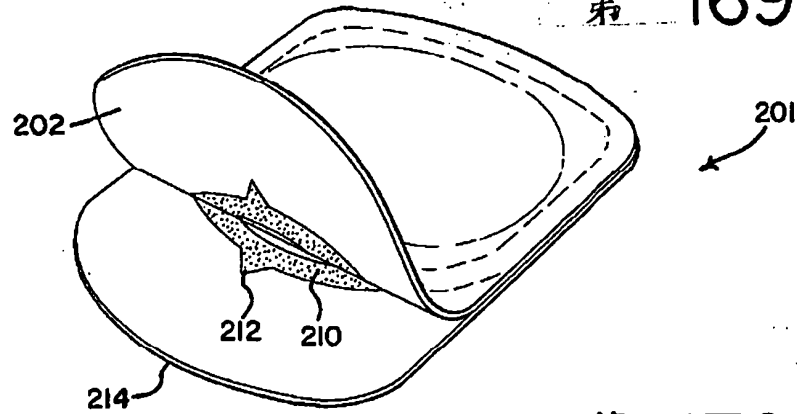


第 165 圖

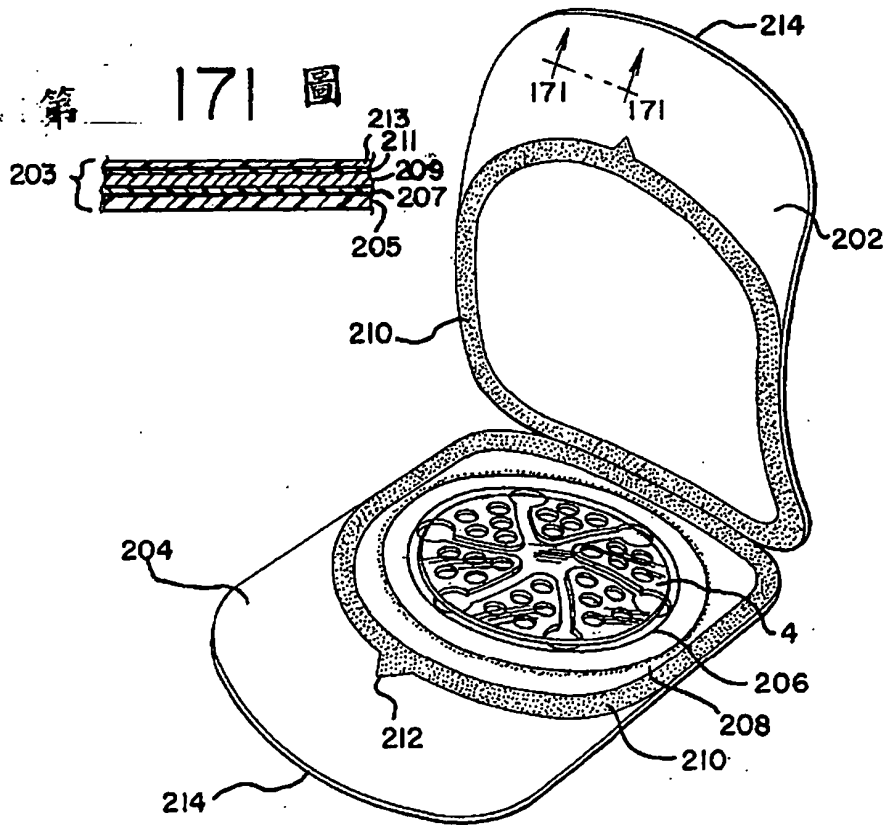




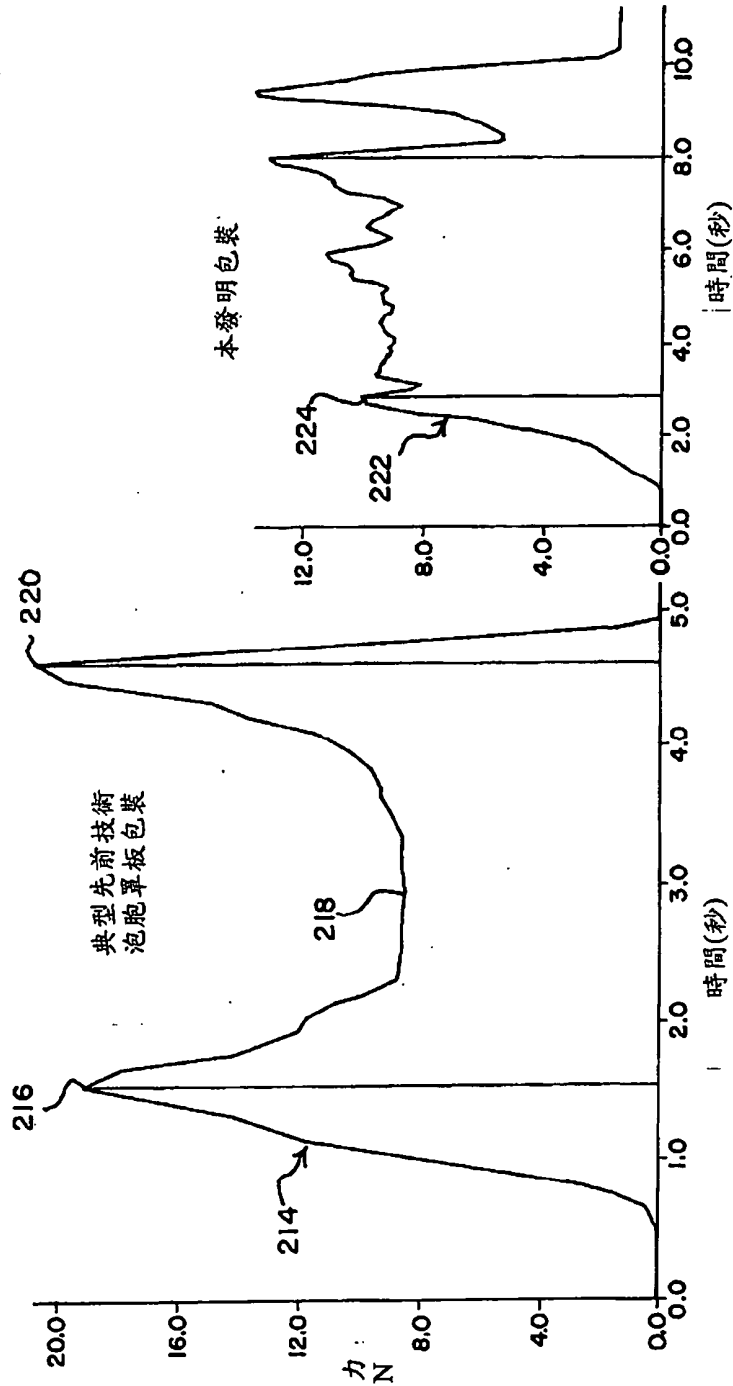
第 169 圖



第 170 圖



第 172 圖



四、指定代表圖：

(一)本案指定代表圖為：第（ 6 ）圖。

(二)本代表圖之元件符號簡單說明：

14...第一材料片

15...第二材料片

16...壓花

18...單次使用包裝

五、本案若有化學式時，請揭示最能顯示發明特徵的化學式：

無

## 七、申請專利範圍：

### 1. 一種隱形鏡片包裝，其包含：

一隱形鏡片，其儲存於該包裝中；

一彈性盤，其儲存於該包裝中；以及

5       一第一片材，其密封該包裝以將該鏡片及該彈性盤保持於該包裝中，使得該彈性盤及該鏡片係保持成一壓縮狀態、且只有當藉由將該第一片材自該包裝之一剩餘部分分離以打開該包裝時會回復至其等之自然平衡狀態。

10      2. 如申請專利範圍第1項之隱形鏡片包裝，其中該包裝包含一第二片材及一剝離封，該剝離封包圍該彈性盤及該鏡片並將該第二片材與該第一片材密封在一起，使得該第一片材能自該第二片材剝離；並且，  
該彈性盤係放置於該第二片材上且該鏡片係設置於該  
15      彈性盤及該第一片材間。

3. 如申請專利範圍第2項之隱形鏡片包裝，其中該第二片材及該第一片材的至少一者係一層合物。

4. 如申請專利範圍第2項之隱形鏡片包裝，其中該第二片材及該第一片材的至少一者係以選自由聚對苯二甲酸乙二  
20      酯、聚丙烯及鋁所組成之組群的至少一材料所製成。

5. 如申請專利範圍第2項之隱形鏡片包裝，其中該彈性盤係黏著至該第二片材。

6. 如申請專利範圍第1項之隱形鏡片包裝，其中該包裝容納一水合溶液以使該鏡片保持含水。

7. 如申請專利範圍第1項之隱形鏡片包裝，其中該彈性盤具有一環形部分及至少一彈性臂，該彈性臂係徑向地自該環形部分向內延伸且於該包裝中保持成一壓低狀態，當打開該包裝時該彈性臂回復至其自然升起狀態以舉起該鏡片。
8. 如申請專利範圍第1項之隱形鏡片包裝，其中該彈性盤係以選自由聚烯烴、聚矽氧、聚醯胺以及聚胺基甲酸酯所組成之組群的至少一材料所製成。
9. 一種隱形鏡片包裝，其包含：
- 一屏障層；以及
- 一隱形鏡片，其係氣密地密封於該屏障層中；
- 其中該隱形鏡片包裝係組配成避免該隱形鏡片於該包裝中移動；
- 其中該包裝包含一係組配成避免該隱形鏡片於該包裝中移動的紋理構件；並且
- 其中該紋理構件包含一壓縮該隱形鏡片之彈性盤。
10. 一種隱形鏡片包裝，其包含：
- 一屏障層；以及
- 一隱形鏡片，其係氣密地密封於該屏障層中，該隱形鏡片包括一前表面及一後表面；
- 其中該包裝係組配成藉由同時接合該隱形鏡片之前表面及後表面來使該隱形鏡片變形以避免該隱形鏡片於該包裝中移動；
- 其中該隱形鏡片包裝包含一紋理構件，該紋理構件

係組配成接合該前表面或該後表面之至少一者以避免該隱形鏡片於該包裝中移動；並且

其中該紋理構件包含一彈性盤。

11. 一種隱形鏡片包裝，其包含：

5           一非滲透性屏障層，其界定該隱形鏡片包裝的一內部空間；

          一軟式隱形鏡片，其係氣密地密封於該內部空間中，該密封係組配成能抵擋高壓蒸氣滅菌；以及

          一自由流動水合介質，其與該軟式隱形鏡片被密封  
10          於該內部空間中；

          其中該非滲透性屏障層接合該軟式隱形鏡片並壓縮該隱形鏡片以避免該隱形鏡片於該包裝中移動。

12. 如申請專利範圍第11項之隱形鏡片包裝，其中該屏障層的一內部深度係小於該隱形鏡片的一矢狀深度。

15          13. 如申請專利範圍第11項之隱形鏡片包裝，其中該包裝包含一滅菌型包裝(retort package)。

14. 如申請專利範圍第11項之隱形鏡片包裝，其中該包裝包含一形成在該屏障層上的紋理表面，該紋理表面係組配來避免該隱形鏡片於該包裝中移動。

20          15. 如申請專利範圍第14項之隱形鏡片包裝，其中該屏障層的內部表面包含一壓花表面。

16. 如申請專利範圍第11項之隱形鏡片包裝，其中該包裝係製造造成有該隱形鏡片設置於該屏障層中。

17. 如申請專利範圍第11項之隱形鏡片包裝，其中該非滲透

性屏障層包含一第一非滲透性屏障層及一第二非滲透性屏障層；並且

其中該第一非滲透性屏障層及該第二非滲透性屏障層的至少一者包含一多層層合物。

5 18. 一種隱形鏡片包裝，其包含：

一非滲透性屏障層；以及

一軟式隱形鏡片，其係氣密地密封於該非滲透性屏障層中，該密封係組配成能抵擋高壓蒸氣滅菌，該隱形鏡片包括一前表面及一後表面且一自由流動水合介質  
10 係與該隱形鏡片被密封於該非滲透性屏障層中；

其中該隱形鏡片包裝係組配成藉由以該非滲透性屏障層同時接合該隱形鏡片之前表面及後表面來壓縮在該鏡片包裝中的該隱形鏡片，以避免該隱形鏡片於該包裝中移動。

15 19. 如申請專利範圍第18項之隱形鏡片包裝，其中該隱形鏡片包裝包含一紋理表面，該紋理表面係組配成接合該前表面或該後表面之至少一者以避免該隱形鏡片於該包裝中移動。

20 20. 如申請專利範圍第19項之隱形鏡片包裝，其中該紋理表面包含該屏障層的一內部表面。

21. 如申請專利範圍第20項之隱形鏡片包裝，其中該屏障層的內部表面包含一壓花表面。

22. 如申請專利範圍第18項之隱形鏡片包裝，其中該包裝包含一製造成有該隱形鏡片設置於該屏障層中的滅菌型

包裝。

23. 一種隱形鏡片包裝，其包含：

一可滅菌非滲透性屏障層，其包含係氣密性耦合至  
一第二非滲透性屏障層構件的一第一非滲透性屏障層  
5 構件，該氣密性耦合係組配成能抵擋高壓蒸氣滅菌，其  
中該第一非滲透性屏障層及該第二非滲透性屏障層的  
至少一者包含一多層層合物；

一軟式隱形鏡片，其係氣密地密封於該非滲透性屏障  
層中，該軟式隱形鏡片包括一前表面及一後表面；以及

10 一自由流動水合介質，其與該軟式隱形鏡片被密封  
於該屏障層中；

其中該隱形鏡片包裝係組配成藉由以該可滅菌非滲  
透性屏障層同時接合該隱形鏡片之前表面及後表面並  
壓縮在該鏡片包裝中的該隱形鏡片，以避免該隱形鏡片  
15 於該包裝中移動。

24. 如申請專利範圍第23項之隱形鏡片包裝，其中該隱形鏡  
片包裝包含一紋理表面，該紋理表面係組配成接合該前  
表面或該後表面之至少一者以避免該隱形鏡片於該包  
裝中移動。