



economie

UITVINDINGSOCTROOI

KONINKRIJK BELGIE

FOD ECONOMIE, K.M.O.,
MIDDENSTAND & ENERGIE

Dienst voor de intellectuele Eigendom

PUBLICATIENUMMER : 1018917A3

INDIENINGSNUMMER : 2009/0108

Internat. klassif. : B65B B07C

Datum van verlening : 08 November 2011

De Minister voor Ondernemen,

Gelet op de wet van 28 Maart 1984 op de uitvindingsoctrooien
inzonderheid artikel 22;

Gelet op het Koninklijk Besluit van 2 December 1986, betreffende het aanvragen,
verlenen en in stand houden van uitvindingsoctrooien, inzonderheid artikel 28;

Gelet op het proces-verbaal opgesteld door de Dienst voor Intellectuele Eigendom op
24 Februari 2009 te 14u45

BESLUIT :

Enig artikel-Er wordt toegestaan aan : PATTYN PACKING LINES NV
Hoge Hul 4-6-8, B-8000 BRUGGE(BELGIE)

vertegenwoordigd door : CHIELENS Kristof, K.O.B. N.V., Pres. Kennedypark 31c - B
8500 KORTRIJK.

een uitvindingsoctrooi voor de duur van 20 jaar, onder voorbehoud van de betaling van
de jaartaksen voor : INRICHTING VOOR HET AFSCHIEDEN VAN EEN VOORAF BEPAALDE
HOEEVEELHEID STUKGOEDEREN.

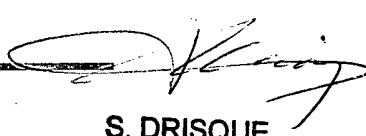
UITVINDER(S) : Pattyn Paul, Hoge Hul 4-6-8, B-8000 Brugge(BE)

ARTIKEL 2.- Dit octrooi is toegekend zonder voorafgaand onderzoek van zijn
octrooieerbaarheid, zonder waarborg voor zijn waarde of van de juistheid van
de beschrijving der uitvinding en op eigen risico van de aanvrager(s).

Voor eensluidend verklaard afschrift

Brussel, 08 November 2011
BIJ SPECIALE MACHTIGING :


DRISQUE S.
Adviseur


S. DRISQUE
Adviseur

.be

**INRICHTING VOOR HET AFSCHIEDEN VAN EEN VOORAF BEPAALDE
HOEVEELHEID STUKGOEDEREN**

Deze uitvinding betreft enerzijds een inrichting voor het afscheiden van een vooraf
5 bepaalde hoeveelheid stukgoederen omvattende een transportband voorzien voor het
aanvoeren van de stukgoederen en een controle-inrichting voorzien voor het tellen
van de stukgoederen. Anderzijds betreft deze uitvinding een werkwijze voor het
afschieden van een vooraf bepaalde hoeveelheid stukgoederen waarbij de
stukgoederen via een transportband toegevoerd worden aan een controle-inrichting
10 voorzien voor het tellen van de stukgoederen.

Deze uitvinding betreft in het bijzonder een inrichting en werkwijze voor het
afschieden (sorteren en groeperen) van bakkerijproducten, bij voorkeur industrieel
gebakken en diepgevroren broodproducten, zoals bijvoorbeeld baguettes, halve
15 baguettes en kleine broodjes.

In de wereld van de industriële bakkerijen worden we vandaag geconfronteerd met
een vraag naar online kwaliteitscontrole van de individuele producten. Die
verhoogde nadruk op kwaliteitscontrole wordt vooral opgelegd door de klant, zijnde
20 de grootdistributeurs. Momenteel worden er enkel steekproefsgewijs controles
uitgevoerd. De vraag naar een veelzijdig, efficiënt controlesysteem, voordat het
product verpakt wordt, dringt zich dus op.

Een tweede eis die de broodindustrie vandaag stelt, is een sterk verhoogde capaciteit.
25 Een broodtel -en vulmachine moet vandaag in staat zijn om maximale capaciteiten
van 12000 eenheden per minuut te verpakken.

Een derde tendens die zich aftekent, is de enorme variëteit van verschillende soorten
broden. Een industriële bakkerij produceert vandaag een gans pallet aan
30 verschillende producten, gaande van de standaard baguettes tot en met ciabatta's, van
kleine tafelbroodjes tot rechthoekige pavés, artisanaal uitziende broden, pistolets met

verschillende soorten graantjes etc. Dergelijke speciale broden zijn heel wat fragieler en vragen dan ook om een zachte behandeling tijdens het verpakken. Vandaar de vierde eis rond een zachte productbehandeling.

- 5 Deze uitvinding heeft tot doel om een inrichting en werkwijze te verschaffen die op een snelle manier stukgoederen gaat gaan afscheiden in combinatie met een efficiënt controlesysteem.

10 Het doel van de uitvinding wordt bereikt door te voorzien in een inrichting en werkwijze overeenkomstig de conclusies.

Om de eigenschappen van deze uitvinding verder te verduidelijken en om bijkomende voordelen en bijzonderheden ervan aan te duiden volgt nu een meer gedetailleerde beschrijving van de inrichting en werkwijze volgens de uitvinding.

15 Het weze duidelijk dat niets in de hierna volgende beschrijving kan geïnterpreteerd worden als een beperking van de in de conclusies opgeëiste bescherming voor deze uitvinding.

In deze beschrijving wordt door middel van referentiecijfers verwezen naar de hierbij
20 gevoegde tekeningen waarbij:

- *figuur 1: een schematische voorstelling is van een inrichting volgens de uitvinding;*
- *figuur 2: een mogelijke verplaatsing van stukgoederen op de transportband weergeeft om een vooraf bepaalde hoeveelheid stukgoederen te kunnen*
25 *afschieden;*
- *figuur 3: een andere mogelijke verplaatsing van stukgoederen op de transportband weergeeft om een vooraf bepaalde hoeveelheid stukgoederen te kunnen afscheiden;*
- *figuur 4: toont de uitlijning van de stukgoederen in de afvulinrichting;*

- *figuur 5 en 6: toont schematisch het wisselen van cassette in de afvulinrichting wanneer de vooraf bepaalde hoeveelheid stukgoederen bereikt is in een cassette.*

- 5 Deze uitvinding heeft onder meer de volgende doelstellingen: een verhoogde kwaliteitscontrole, verhoogde capaciteit, immense variëteit aan verschillende producten die op één en hetzelfde systeem moeten kunnen verpakt worden, nadruk op een zachte behandeling van de producten tijdens het verpakkingsproces.
- 10 De inrichting volgens de uitvinding, in het bijzonder een broodvulinrichting, is zoals voorgesteld op figuur 1 opgebouwd uit drie deelsystemen: een controlesysteem, een uitstoot – en batchsysteem (verplaatsingsmiddelen) en een afvulsysteem, waarbij deze deelsystemen op een unieke en vernieuwende manier met elkaar gecombineerd worden. Bovendien worden nieuwe functies toegekend aan de verschillende
- 15 deelsystemen. De deelsystemen zijn met elkaar verbonden via een transportband die door de drie deelsystemen loopt.

Het controlesysteem (1)

- 20 Het eerste subsysteem van de broodtel – en vulmachine bestaat uit een controle-inrichting voorzien voor het tellen en inspecteren van de aangevoerde stukgoederen. De controle-inrichting is bij voorkeur een X-ray apparaat. Het X-ray apparaat is het “oog” van de robot (systeem 2) en vervult o.a de volgende functies:

25 Controle op gecontamineerde producten

De X-ray stelt ons ertoe in staat volgende contaminaties te detecteren:

1. broden gecontamineerd met metaal. Bij metaal zal het systeem onafhankelijk werken van de temperatuur van het brood en kunnen kleinere metaaldeeltjes (tot
- 30 0,6 mm) herkend worden. Klassieke metaaldetectoren hebben een detectiebereik

tot 2 mm en zijn zeer gevoelig voor de temperatuursverschillen van het te controleren brood.

2. Broden gecontamineerd met glas. Bij glas kan het systeem tot op 2 mm diepte werken.
- 5 3. broden gecontamineerd met steen

Klassieke metaaldetectoren hebben dus 3 belangrijke nadelen ten opzichte van een X-ray apparaat:

- 10 1. Ze zijn zeer gevoelig voor temperatuursveranderingen van het te controleren product. Veelvuldig calibreren dringt zich dan ook op in een situatie waarbij de temperatuur van het diepgevroren brood niet altijd stabiel is.
2. De klassieke metaaldetectoren, die op het principe werken van een verstoring van het elektrisch veld, zijn niet in staat om verontreinigingen van 0,6 mm te gaan detecteren.
- 15 3. Verschillende metalen hebben verschillende gevoeligheden. Met andere woorden, de grootte van het kleinste te detecteren deeltje hangt af van van het soort metaal.
4. Ook de oriëntatie van de verontreiniging in het product heeft een invloed op de gevoeligheid.
- 20 5. Metaaldetectoren kunnen enkel metaal detecteren. Andere vreemde materialen, zoals glas en steen kunnen niet herkend worden.

Controle op vorm

- 25 X-ray laat toe om online elk product te controleren op lengte, breedte en de vorm. Toleranties van deze vormcontrole zijn ongevoelig voor schaduwen. In vergelijking met klassieke camerasystemen heeft X-ray geen last van schaduwvorming die de beeldverwerking aanzienlijk bemoeilijkt.

30 Online gewichtscontrole

X-ray is in staat om ook het gewicht van elk afzonderlijk product online te gaan verifiëren. De tolerantie van de gewichtsregistratie is tot op een gram nauwkeurig.

Bij klassieke oplossingen zijn online check-wegers nodig waarbij de producten ver genoeg uiteen moeten liggen zodat individuele gewichtsregistratie mogelijk zou zijn.

- 5 Bij het hier beschreven systeem kunnen producten zelfs tegen elkaar individueel gewogen worden.

Het tellen

Omdat de X-ray elk product afzonderlijk herkent, is het ook in staat om ze te tellen.

- 10 Het kan met andere woorden dienst doen als “oog “ voor de robot (de verplaatsingsmiddelen). Via een matrix wordt de positie van elk product doorgegeven naar de robot. Naast de positie wordt ook de nodige informatie van elk product meegegeven.

Deze informatie kan bijvoorbeeld zijn: Is het product gecontamineerd? Zijn gewicht-

- 15 en vormtoleranties ok?

Voor het evalueren van de informatie afkomstig van de controle-inrichting is de inrichting volgens deze uitvinding voorzien van een evaluatie eenheid. In functie van de geëvalueerde gegevens zullen de verplaatsingsmiddelen reageren (bijvoorbeeld

20 stukgoederen verplaatsen op de transportband of stukgoederen verplaatsen van de transportband naar bijvoorbeeld een afvalcontainer om op die manier gecontamineerde stukgoederen of stukgoederen die niet voldoen aan de ingestelde (opgelegde) kwaliteitsvereisten te verwijderen).

- 25 De verplaatsingsinrichting (de robot) (2)

Het tweede subsysteem van de broodtel- en vulmachine bestaat uit een robot, uitgerust met een zuigpad om de broden te manipuleren. De robot heeft drie belangrijke functies:

30

Uitstoot van producten

Wanneer een brood niet voldoet, wordt het verwijderd. Er wordt een onderscheid gemaakt tussen gecontamineerde producten en producten die niet voldoen aan vorm- of gewichtsbepalingen.

5 In het geval van een gecontamineerd product wordt dit product in een speciale, vergrendelde uitwerpbak gedeponereerd. Voor producten met vorm- en gewichtsafwijkingen wordt een andere uitwerpbak gebruikt.

10 In vergelijking met de klassieke uitwerpsystemen, die vandaag in de broodindustrie gebruikt worden, heeft het gebruik van een robot als groot voordeel dat enkel het afgekeurde product wordt verwijderd.

Bij een klassiek uitwerpsysteem wordt een retractabele band (of schietband) gebruikt. Bij dit systeem is het onvermijdelijk dat ook goede producten worden verwijderd. Het probleem van valse uitstoot wordt dus hiermee opgelost.

15 Groeperen volgens het vereiste aantal

Op basis van de X-ray info kan de robot de nodige actie nemen om ervoor te zorgen dat de producten volgens hun vooropgestelde aantallen worden gegroepeerd.

We maken een onderscheid tussen volgende product groepen: 1. Baguettes, 2. Halve baguettes, 3. Kleine broodjes.

20

Voor het transport van de broden door het X-ray en robotstation wordt een band met meenemers (meeneelementen) gebruikt. De broden liggen dus tussen de meenemers. De meeneelementen kunnen beschouwd worden als verhogingen die zich over de lengte van de transportband op geregelde afstanden van elkaar dwars op de bewegingsrichting van de transportband uitstrekken. Een meeneelement kan gevormd worden door een doorlopende verhoging (rand) die zich uitstrekt over nagenoeg de volledige breedte van de transportband maar kan ook gevormd worden door een verhoging die op een aantal plaatsen onderbroken is.

25

Door één of meerdere meeneelementen over de lengte van de transportband op geregelde afstanden naast elkaar te plaatsen worden op de transportband naast elkaar

30

gelegen zones gevormd waarbij de verschillende zones afgebakend worden door de naast elkaar gelegen meeneemelementen.

Eenmaal het robotstation gepasseerd, moet het zo zijn dat telkens een meenemer de scheidingslijn vormt tussen twee opeenvolgende groepen broden van het opgegeven
5 aantal.

In het geval van baguettes vormt dit geen probleem omdat deze producten per één tussen de meenemers liggen.

Voor halve baguettes moet de robot ervoor zorgen dat er telkens twee broden naast elkaar tussen de meenemers liggen. Dit wil zeggen dat de robot af en toe correcties
10 zal moeten uitvoeren om dit te bekomen.

Voor kleine producten, die random (willekeurig) tussen de meenemers liggen, wordt het juiste batch-aantal bekomen door producten volgens een bepaald algoritme van meenemer te verleggen om zo het correcte aantal producten te bekomen binnen een
15 geheel aantal meenemers.

Met andere woorden, het over-aantal wordt naar de volgende batch overgebracht. Het tekort-aantal wordt bijgevoegd aan de voorgaande batch.

De voorstelling op figuur 2, geeft een momentopname weer van voor en na de
20 correctie om een batch aantal van 20 stuks te bekomen. Het toont aan hoe het tekort-aantal van 1 stuk (nl broodje nr 20) aan de voorgaande batch wordt toegevoegd. De verplaatsing van eerste zone naar een tweede naast gelegen zone gebeurt m.b.v de verplaatsingsmiddelen, hiervan omvatten de verplaatsingsmiddelen bij voorkeur een grijpinrichting die voorzien is om telkens één stukgoed (broodje) te verplaatsen van
25 een eerste zone naar een tweede.

Een andere mogelijke verplaatsing wordt weergegeven op figuur 3, die toont hoe een overschot van twee broden (namelijk broodje 1 en 2) aan de volgende batch wordt toegevoegd.

Het voordeel van dergelijk batchsysteem (sorteersysteem) ten opzichte van de bestaande systemen dat ook producten die tegen elkaar liggen geïndividualiseerd kunnen worden. Bovendien kan steeds de vooraf bepaalde hoeveelheid stukgoederen afgeleverd worden aan de afvulinrichting. De verplaatsingsmiddelen zullen er tevens
5 voor zorgen dat lege plaatsen (bijvoorbeeld ten gevolge van het verwijderen van gecontamineerd broodje) terug voorzien worden van een stukgoed, wat bijdraagt aan de verhoging van de capaciteit van de inrichting.

In bijkomend voordeel van de verplaatsingsmiddelen (robot) is het feit dat producten
10 op voorgeprogrammeerde tijdstippen kunnen gesampled worden; dit wil zeggen dat steekproefsgewijs producten kunnen verwijderd worden uit de productstroom voor analysedoeleinden.

Het afvulsysteem (3)

15 Het derde subsysteem betreft het afvulstation (afvulinrichting). In dit station wordt een cassette gevuld die daarna de broden voorzichtig zal afleggen in de verpakking (bijvoorbeeld een karton). Om de valhoogte van het product in de cassette te beperken, zal tijdens het vullen de cassette langzaam zakken. Eenmaal de cassette
20 het juiste aantal broden bevat, zakt ze tot op de bodem van het karton en opent zich om zo de producten voorzichtig in de doos te deponeren.

Voor de productgroepen 1 en 2 (zoals hierboven beschreven) worden de producten “gerangeerd” in de cassette afgevuld; Voor product groep 3, worden de broodjes in
25 bulkvorm afgevuld.

Uitlijning van de producten

Om een goede uitlijning te bekomen van de eerste twee productgroepen worden deze
30 producten (zoals voorgesteld op figuur 4) via een zijgeleiding gerefereerd tijdens de opwaartse beweging van de meenemers. Bij halve baguettes worden zelfs aan beide

zijden een geleiding voorzien die de broden tegen elkaar aandrukt zodat ze in de cassette passen.

Wisselen van cassette wanneer het gewenste aantal bereikt is.

5

Het afvullen van de cassettes is een continu proces, m.a.w. de toevoerband blijft continu brood aanvoeren naar de beide cassettes. Wanneer in de ene cassette het juiste aantal bereikt is, dan moet onmiddellijk de andere cassette gevuld worden. Tijdens het vullen van de tweede cassette kan de eerste cassette dan de broden
10 afleggen in de doos, en een dooswissel uitvoeren. Er staat dan terug een lege doos klaar. Wanneer de tweede cassette vol is, geldt een analoog verhaal.

Wanneer het juiste aantal in één cassette bereikt wordt, dan moet de broodstroom op het juiste moment naar de andere cassette worden omgeleid. Hiervoor wordt een
15 driehoekige plaat gebruikt die horizontaal heen en weer kan bewegen tussen twee vallende broden. Omdat het heel belangrijk is dat de cadans van de vallende broden constant en identiek is, is er een neerwaartse knik voorzien in de toevoerband.

Daardoor schuiven de broden naar omlaag tussen de meenemers en worden op die manier uitgelijnd tegen de rug van de voorgaande meenemer. Bij een constante
20 snelheid van de toevoerband garandeert dit een constante valcadans van de broden. Hierdoor kan de driehoek op het juiste moment reageren. Figuren 5 en 6 geven dit weer.

25

CONCLUSIES

- 5 1. Inrichting voor het afscheiden van een vooraf bepaalde hoeveelheid
stukgoederen omvattende een transportband voorzien voor het aanvoeren van de
stukgoederen en een controle-inrichting voorzien voor het tellen van de
stukgoederen, **met het kenmerk dat** de transportband een aantal naast elkaar
gelegen zones omvat, dat de genoemde inrichting verplaatsingsmiddelen omvat
die voorzien zijn om minstens één van aangevoerde stukgoederen van een eerste
10 zone naar een tweede naastgelegen zone te verplaatsen in functie van de
telgegevens van de controle-inrichting en de vooraf bepaalde hoeveelheid
stukgoederen.
- 15 2. Inrichting volgens conclusie 1, **met het kenmerk dat** de controle-inrichting
verder voorzien is voor het inspecteren van de stukgoederen.
- 20 3. Werkwijze voor het afscheiden van een vooraf bepaalde hoeveelheid
stukgoederen waarbij de stukgoederen via een transportband toegevoerd worden
aan een controle-inrichting voorzien voor het tellen van de stukgoederen, **met**
het kenmerk dat de stukgoederen in een aantal naast elkaar gelegen zones op de
transportband liggen en waarbij er volgens deze werkwijze minstens één van de
aangevoerde stukgoederen verplaatst kan worden van een eerste naar een tweede
naastgelegen zone in functie van het aantal reeds getelde stukgoederen en de
vooraf bepaalde hoeveelheid stukgoederen.

25

30

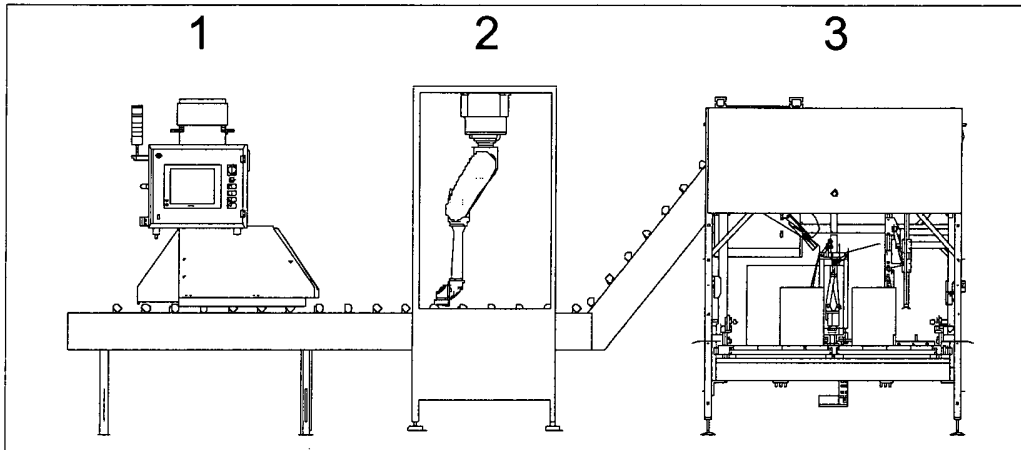


Fig. 1

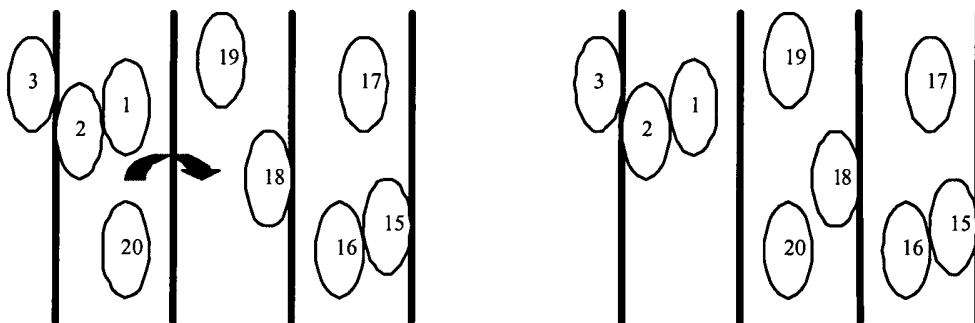


Fig. 2

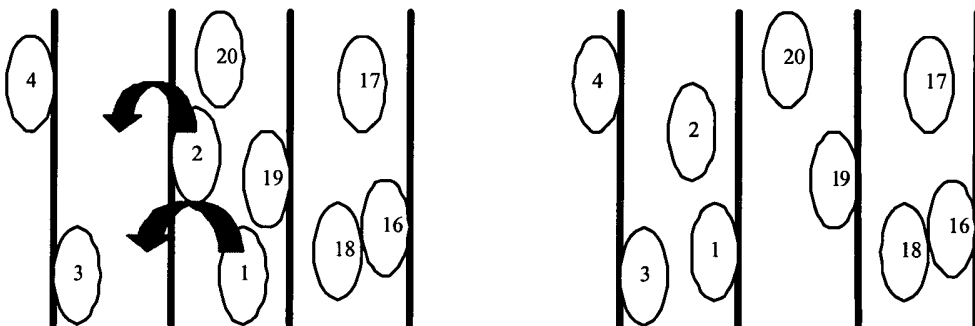


Fig. 3

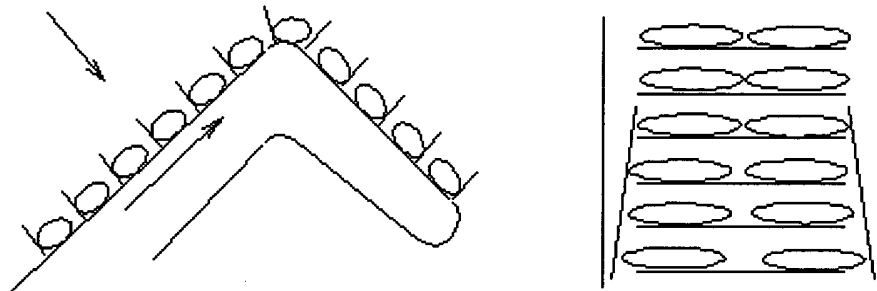


Fig. 4

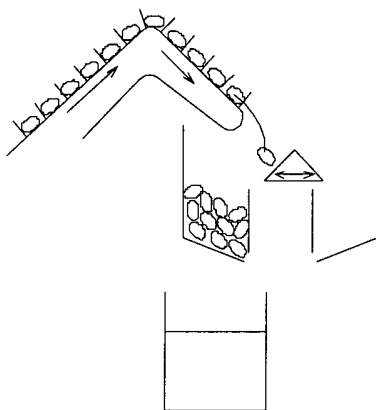


Fig. 5

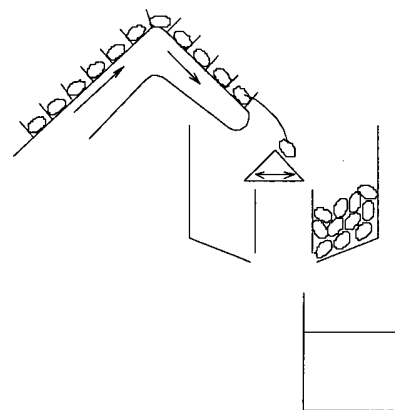


Fig. 6

INRICHTING VOOR HET AFSCHIEDEN VAN EEN VOORAF BEPAALDE
HOEVEELHEID STUKGOEDEREN

5

Deze uitvinding betreft een inrichting voor het afscheiden van een vooraf bepaalde hoeveelheid stukgoederen omvattende een transportband voorzien voor het aanvoeren van de stukgoederen en een controle-inrichting voorzien voor het tellen
10 van de stukgoederen, waarbij de transportband een aantal naast elkaar gelegen zones omvat, en waarbij de genoemde inrichting verplaatsingsmiddelen omvat die voorzien zijn om minstens één van aangevoerde stukgoederen van een eerste zone naar een tweede naastgelegen zone te verplaatsen in functie van de telgegevens van de controle-inrichting en de vooraf bepaalde hoeveelheid stukgoederen.



VERSLAG BETREFFENDE HET ONDERZOEK

opgesteld krachtens artikel 21 § 1 en 2
van de Belgische wet op de uitvindingsoctrooien
van 28 maart 1984

Nummer van de
nationale aanvraag:

BO 9915
BE 200900108

VAN BELANG ZIJNDE LITERATUUR			
Categorie	Vermelding van literatuur met aanduiding voor zover nodig, van speciaal van belang zijnde tekstgedeelten of tekeningen	Van belang voor conclusie(s)Nr.:	CLASSIFICATIE VAN DE AANVRAAG (IPC)
X	EP 0 763 470 A1 (ROBERT PIERRE [FR]; SOMVILLE OLIVIER [FR]; DELABALLINA ANGEL [FR]) 19 maart 1997 (1997-03-19)	1,3	INV. B65B35/36 B65B35/44 B65B57/20 B07C5/38
A	* conclusie 1; figuren 1,2 *	2	
X	DE 27 10 435 A1 (SIG SCHWEIZ INDUSTRIEGES) 1 december 1977 (1977-12-01) * bladzijde 12 - bladzijde 13; figuren 4,5 *	1-3	
A	WO 2009/015486 A1 (MONTROSE TECHNOLOGIES INC [CA]; RADEMA JEFFREY CLARK [CA]; LAWRENCE JO) 5 februari 2009 (2009-02-05) * het gehele document *	1-3	
A	EP 0 749 902 A1 (SCHUBERT GERHARD GMBH [DE]) 27 december 1996 (1996-12-27) * samenvatting; figuur 1 *	1,3	ONDERZOCHE GEBIEDEN VAN DE TECHNIEK (IPC)
			B65B B07C
Datum waarop het onderzoek werd voltooid		Vooronderzoeker	
11 april 2011		Schelle, Joseph	
CATEGORIE VAN DE VERMELDE LITERATUUR X : op zichzelf van bijzonder belang Y : van bijzonder belang in samenhang met andere documenten van dezelfde categorie A : achtergrond van de stand van de techniek O : verwijzend naar niet op schrift gestelde stand van de techniek P : literatuur gepubliceerd tussen voorrangs- en indieningsdatum T : niet tijdig gepubliceerde literatuur over theorie of principe ten grondslag liggend aan de uitvinding E : eerdere octrooipublicatie maar gepubliceerd op of na indieningsdatum D : in de aanvraag genoemd L : om andere redenen vermelde literatuur & : lid van dezelfde octrooifamilie, corresponderende literatuur			

1

EOB FORM 02-83 (F04C47)

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

BO 9915
BE 200900108

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

De opgave is samengesteld aan de hand van gegevens uit het computerbestand van het Europees Octrooibureau per

De juistheid en volledigheid van deze opgave wordt noch door het Europees Octrooibureau, noch door de Octrooiraad gegarandeerd ; de gegevens worden verstrekt voor informatiedoeleinden.

11-04-2011

In het rapport genoemd octrooigeschrift		Datum van publicatie	Overeenkomend(e) geschrift(en)	Datum van publicatie
EP 0763470	A1	19-03-1997	AT 252021 T	15-11-2003
			DE 69630349 D1	20-11-2003
			DE 69630349 T2	08-07-2004
			DE 763470 T1	22-08-2002
			ES 2208723 T3	16-06-2004
			FR 2738799 A1	21-03-1997
DE 2710435	A1	01-12-1977	CH 607967 A5	15-12-1978
			GB 1517147 A	12-07-1978
			IT 1082392 B	21-05-1985
			US 4130480 A	19-12-1978
WO 2009015486	A1	05-02-2009	GEEN	
EP 0749902	A1	27-12-1996	AT 178007 T	15-04-1999
			DE 19522368 A1	02-01-1997



SCHRIFTELIJKE OPINIE

Dossier Nummer BO9915	Indieningsdatum (<i>dag/maand/jaar</i>) 24.02.2009	Voorrangsdatum (<i>dag/maand/jaar</i>)	Aanvraagnummer BE200900108
Classificatie (IPC) INV. B65B35/36 B65B35/44 B65B57/20 B07C5/38			
Aanvrager Pattyn Packing Lines nv			

Deze schriftelijke opinie bevat een toelichting en de corresponderende pagina's met betrekking tot de volgende onderdelen:

- ☒ Onderdeel I Basis van schriftelijke opinie
- ☐ Onderdeel II Voorrang
- ☐ Onderdeel III Formulering van een opinie inzake nieuwheid, inventiviteit en industriële toepasbaarheid niet mogelijk
- ☐ Onderdeel IV De aanvraag heeft betrekking op meer dan één uitvinding
- ☒ Onderdeel V Gemotiveerde verklaring ten aanzien van nieuwheid, inventiviteit en industriële toepasbaarheid; citaten en explicaties ter ondersteuning van deze verklaring
- ☐ Onderdeel VI Bepaalde geciteerde documenten
- ☐ Onderdeel VII Gebreken in de aanvraag
- ☐ Onderdeel VIII Opmerkingen betreffende de aanvraag

	De Examiner
--	-------------

Onderdeel I Basis van de opinie

1. Deze opinie is opgesteld op basis van de conclusies ingediend voor aanvang van het onderzoek.
2. Met betrekking tot **nucleotide en/of aminozuur sequenties** die, in voorkomend geval, genoemd worden in de aanvraag, is deze opinie opgesteld op basis van de volgende elementen:
 - a. Aard van het element:
 - ☐ een lijst van de sequentie(s)
 - ☐ tabel(len) met betrekking tot de lijst van de sequentie(s)
 - b. Type drager:
 - ☐ op papier
 - ☐ in elektronische vorm
 - c. Moment van indiening of levering:
 - ☐ opgenomen in de aanvraag zoals ingediend
 - ☐ samen met de aanvraag elektronisch ingediend
 - ☐ later geleverd
3. ☐ Bovendien, wanneer er mer dan één versie of kopie van een sequentielijst of van één of meerdere tabellen die er betrekking op hebben, werd ingediend, zijn de benodigde verklaringen ingediend, dat de informatie, die later of bij wijze van aanvullende kopieën werd geleverd naar gelang het geval, identiek is aan diegene die oorspronkelijk werd geleverd en niet verder gaat dan de openbaarmaking in de internationale aanvraag zoals oorspronkelijk ingediend.
4. Aanvullende opmerkingen:

Onderdeel V Gemotiveerde verklaring ten aanzien van nieuwheid, inventiviteit en industriële toepasbaarheid; citaten en explicaties ter ondersteuning van deze verklaring

1. Verklaring

Nieuwheid	Ja: Conclusies Nee: Conclusies 1-3
Inventiviteit	Ja: Conclusies Nee: Conclusies 1-3
Industriële toepasbaarheid	Ja: Conclusies 1-3 Nee: Conclusies

2. Citaten en explicaties:

Zie apart blad

Betreffende Item V

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

- 1 Er wordt verwezen naar de volgende documenten:
 - D1 EP 0 763 470 A1 (ROBERT PIERRE [FR]; SOMVILLE OLIVIER [FR]; DELABALLINA ANGEL [FR]) 19 maart 1997 (1997-03-19)
 - D2 DE 27 10 435 A1 (SIG SCHWEIZ INDUSTRIEGES) 1 december 1977 (1977-12-01)
- 2 De onderhavige aanvraag voldoet niet aan de criteria van octrooieerbaarheid, omdat de respectievelijke materie volgens de conclusies 1 en 7 niet nieuw is.

Het is duidelijk dat de inrichting/werkwijze die bekend zijn uit document D1 (zie in het bijzonder conclusie 1; de figuren 1, 2) de inrichting/werkwijze volgens de conclusies anticiperen.

De inrichting/werkwijze volgens de conclusies worden voorts eveneens geanticipeerd door de openbaring van document D2 (zie in het bijzonder: bladzijden 12, 13; de figuren 4, 5).
- 3 De aanvullende maatregelen volgens conclusie 2 zijn eveneens bekend uit document D2.