

República Federativa do Brasil
Ministério do Desenvolvimento, Indústria
e do Comércio Exterior
Instituto Nacional da Propriedade Industrial

(21) **PI0800663-6 A2**

(22) Data de Depósito: 20/03/2008
(43) Data da Publicação: 22/03/2011
(RPI 2098)



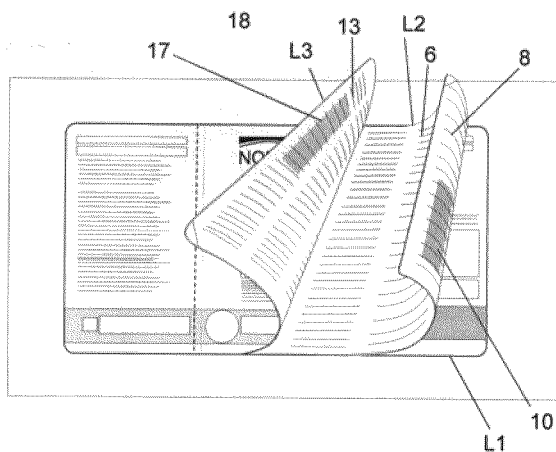
(51) *Int.Cl.:*
G09F 3/10
B65C 3/06
B42F 3/00

(54) Título: **PROCESSO DE FABRICAÇÃO E MONTAGEM DE RÓTULO EM INTEGRAÇÃO COM BULA TIPO LIVRETO PLANO, RESSELÁVEL**

(73) Titular(es): MARCELO DE LIMA VINAS

(72) Inventor(es): MARCELO DE LIMA VINAS

(57) Resumo: PROCESSO DE FABRICAÇÃO E MONTAGEM DE RÓTULO EM INTEGRAÇÃO COM BULA TIPO LIVRETO PLANO, RESSELÁVEL, possibilitando um novo conceito na obtenção de um rótulo (R) integrado com bula tipo livreto (LI) para embalagens diversas, desde produtos cosméticos, medicamentosos, produtos químicos de limpeza, inseticidas e outros que exijam informações, via bula, sobre sua composição e modo de uso, sendo que um conjunto de lâminas (L1), (L2) e (L3) passa pela etapa de impressão (onde o livreto recebe uma capa reproduzindo o rótulo), conjuntamente ao projeto de aplicação de adesivo e verniz (para resselagem) nas faces das lâminas do conjunto, em combinação com aplicação de camadas de adesivo, sendo camadas (12) e (15) de adesivo stop e uma linha de adesivo stop prolongada (16) (para a delimitação de abertura e fechamento das folhas do livreto) e picotes (21) (para a retirada do livreto). O livreto (LI) pode ser manuseado de suas folhas sobre a superfície do rótulo (R), bem como, se retirado, pela sua capa reproduzindo parcialmente o rótulo, o livreto (LI) poderá ser manuseado de forma planificada e estará constantemente identificado ao rótulo correspondente, visível na embalagem. Após o manuseio o usuário pode efetuar a readerência da bula tipo livreto ao rótulo, em total integração entre as partes.





“PROCESSO DE FABRICAÇÃO E MONTAGEM DE RÓTULO EM
INTEGRAÇÃO COM BULA TIPO LIVRETO PLANO, RESSELÁVEL”

Refere-se o presente relatório descritivo, a um pedido de patente de invenção para um processo pelo qual preferencialmente três (ou mais) lâminas
5 passam por etapas simultâneas de impressão, laminação (aplicação de adesivo e verniz) e corte, em montagem tal que uma lâmina de base compõe um rótulo propriamente dito, receptor da sobreposição, em sistema resselável, de outras lâminas em forma de bula tipo livreto. O livreto, através de uma linha delimitadora adesiva, pode ter suas folhas internas resseláveis abertas e
10 fechadas sobre a superfície do rótulo, ao passo que, por meio de uma linha de picote (em combinação à linha delimitadora adesiva), é também permitida a retirada do livreto para manuseio e consulta em condição planificado.

O livreto possui capa reproduzindo parcialmente o rótulo fixo na embalagem e, por isso, permanece, mesmo à distância, identificado à
15 embalagem, sendo possibilitada, ainda, recolocação (do livreto) e retirada por inúmeras vezes se necessário, para novas consultas, mantendo-se rótulo e livreto associados, íntegros e visíveis em sua totalidade, em todas essas etapas.

ESTADO DA TÉCNICA

20 É conhecida a importância das bulas, as quais contêm impressas especificações técnicas para quaisquer tipo de produtos embalados, como produtos cosméticos, medicamentosos, produtos químicos de limpeza, inseticidas e outros que necessitem de informações sobre sua composição e modo de uso.

Um tipo de bula largamente utilizada é a bula do tipo livreto, a qual pode ser apreciada no documento MU 8600230-9, sendo formada a partir de uma máquina plana de impressão e corte em série, obtendo-se folhas dobradas contendo informações impressas. As folhas são montadas sobre um
5 *corpo de etiqueta-suporte aderida por sua face posterior, através de camada de adesivo à uma fita suporte, denominada “liner”. O corpo de etiqueta-suporte é recoberto por um invólucro transparente aderido por camada de adesivo de sua face interna. O invólucro prolonga bordas além das folhas montadas, envolvendo-as e colando-se ao longo das laterais do corpo de*
10 *etiqueta suporte. Esse arranjo, em forma de um invólucro contendo folhas dobradas (livreto/bula) é montado sobre o liner, o qual será bobinado para posterior etapa de adesão ao rótulo da embalagem.*

Ocorre um problema em relação à esse sistema de montagem, pois esse tipo de livreto, pela altura de suas folhas dobradas mais o invólucro,
15 formam peças de indesejável volume quando de sua adesão em seqüência ao longo da extensão do liner. Tal fator não permite que o bobinamento seja uniforme e, principalmente, não permitindo a construção de bobinas com grande quantidade dessas bulas tipo livreto, aderidas ao liner.

Outro problema é que, após o rompimento do invólucro, a bula ou
20 livreto permanece fixado ao rótulo, dependurado na embalagem, para que seja desdobrado e tenha suas informações lidas pelo usuário. Nesses casos, o rótulo é deteriorado e, muitas vezes, o livreto, por estar dependurado, acaba por ser arrancado, o que pode ser um problema para o usuário.

O documento MU 8000699-0, pleiteia um corpo de rótulo que

recebe uma camada adesiva em sua face posterior, para ser aplicado ao liner. O corpo de rótulo possui, em sua face anterior, uma área dotada de duas linhas de camadas adesivas, com propriedades colantes que permitem resselagem.

5 Sobre essas linhas é fixada a bula tipo livreto, formada por folhas dobradas contendo informações impressas. A última folha ou folha inferior é deixada livre, tomando contato com as camadas de adesivo do corpo de rótulo, de modo que a bula ou livreto possa ser retirado do rótulo, desdobrado e lido, sendo recolocado por várias vezes.

10 Também nesse caso, o rótulo pode ser avariado com a retirada e recolocação do livreto e as folhas desdobradas não retornam mais à condição de total compactação, permanecendo expostas na embalagem, sobre o rótulo.

O documento **MU 800324-9**, mostra um livreto em forma de uma série de lâminas impressas, montadas em sobreposição, com suas faces comuns dotadas de camadas de verniz e adesivo combinados de modo que as folhas 15 mantenham-se resseláveis. As folhas possuem um ponto comum superior de cola mais acentuado para que possam ser abertas para acesso às informações impressas nelas contidas, impedindo que destaquem-se umas das outras.

Tal arranjo não permite, porém, que a bula seja retirada ou permite que as folhas possam ser apenas retiradas isoladamente.

20 OBJETIVO DA PATENTE

O conjunto de lâminas em questão, pelo processo pelo qual são montadas, traz, inicialmente, importantes melhorias na etapa de bobinagem, já que, pelo fato do conjunto ser planificado, podem-se formar bobinas com

grande quantidade de rótulos aderidos ao liner, acelerando o processo industrial de sua fabricação.

Além disso, o processo de fabricação e montagem das lâminas permite um novo conceito na obtenção de um rótulo integrado com bula tipo livreto
5 para embalagens diversas, desde produtos cosméticos, medicamentosos, produtos químicos de limpeza, inseticidas e outros que exijam informações, via bula, sobre sua composição e modo de uso.

O projeto passa pela etapa de impressão (onde o livreto recebe uma capa reproduzindo o rótulo), conjuntamente ao projeto de aplicação de adesivo e
10 verniz (para resselagem) nas faces das lâminas do conjunto, em combinação com aplicação de camadas de adesivo, sendo uma linha de adesivo stop e uma linha de adesivo stop prolongada (para a delimitação de abertura e fechamento das folhas do livreto) e picotes (para a retirada do livreto).

Assim, a lâmina base ou rótulo, fixada na embalagem, permitirá o
15 folheamento do livreto sobre sua superfície, em abertura de folhas resseláveis delimitadas por meio de um “stop” de adesivo mais resistente. O rótulo mantém-se constantemente visível em sua totalidade e sempre íntegro com o manuseio do livreto sobre sua superfície.

A retirada dá-se com as folhas avançando a linha de adesivo stop
20 prolongada, até atingir-se a linha de picotes, sendo que, após retirado, pela sua capa reproduzindo parcialmente o rótulo, o livreto poderá ser manuseado de forma planificada e estará constantemente identificado ao rótulo correspondente, visível na embalagem. Isso dá maior segurança ao usuário, em campo, impedindo-o de consultar informações trocadas de produtos e

possibilitando até mesmo armazenar a bula tipo livreto em arquivos, para consulta posterior quando necessário, sempre atrelado ao seu rótulo.

Após o manuseio, caso queira, o usuário pode efetuar a readerência da bula tipo livreto ao rótulo, em total integração tanto pelo projeto gráfico e de
5 corte, quanto pelas propriedades resseláveis obtidas com a aplicação combinada de adesivo e verniz para o conjunto de lâminas.

Explicado superficialmente, passa o processo para a obtenção do conjunto de lâminas e o sistema que o envolve, a ser melhor detalhado, através dos desenhos anexos, pelos quais se vêem:

10 Figura 1 – Mostra, esquematicamente, a linha de montagem de uma impressora flexográfica, cujos módulos de impressão, laminação para aplicação de verniz e cola, além de módulo de corte e faca, irão formar o rótulo. No caso, através de três bobinas devidamente arranjadas, serão tracionadas três lâminas, porém, podendo ser adequado o projeto para duas ou
15 mais lâminas para a formação do rótulo;

Figura 2 – Mostra esquematicamente, a lâmina superior, em tamanho ampliado, para uma melhor visualização. A lâmina é receptora de impressão duas cores e aplicação de camada de verniz em sua face superior. Em sua face inferior, a lâmina superior recebe impressão uma cor e, além da aplicação de
20 camada de verniz, a aplicação, em um ponto de seu extremo e deslocado para uma de suas laterais, de adesivo tack permanente. No outro extremo, recebe aplicação de adesivo stop prolongado;

Figura 3 – Vista segundo figura anterior, mostrando a lâmina intermediária, a qual recebe, em sua face superior, impressão uma cor e a

aplicação de camada de verniz release. Em sua face inferior, a lâmina intermediária recebe impressão uma cor e aplicação de camada de verniz. Nessa mesma face inferior, é aplicado adesivo tack permanente, em um ponto de seu extremo, deslocado para uma de suas laterais, mais precisamente na lateral oposta à da camada de adesivo tack permanente aplicada na lateral da lâmina superior. No outro extremo, a face inferior da lâmina intermediária recebe aplicação de camada de adesivo stop, porém recuado em relação à aplicação do mesmo adesivo na lâmina superior. Isso forma um ponto de aderência prolongado entre as lâminas superior e intermediária, quando unidas, ponto esse indicado por setas;

Figura 4 – Vista segundo figura anterior, mostrando a lâmina base, a qual recebe, em sua face superior, impressão duas cores e aplicação de camada de verniz e, em sua face inferior, a aplicação de adesivo tack permanente;

Figura 5 – Vista segundo figura anterior, mostrando o liner, o qual recebe em sua face superior, a aplicação de camada de verniz release reduzido;

Nas figuras 2, 3 e 4, é representada uma linha de picote, linha essa que coincide com o final da aplicação de adesivo stop para a lâmina intermediária, sendo, porém, anterior ao final de camada de stop prolongado da lâmina superior.

Figura 6 – Vista esquemática, em planta, de um trecho de embalagem, representado por um retângulo, no qual está aplicado o rótulo;

Figura 7 – Vista esquemática das folhas superior e intermediária que formam o livreto, sendo abertas sobre o rótulo, para a leitura da bula;

Figura 8 – Vista esquemática da folha superior já dobrada sobre o rótulo, sendo delimitada em sua abertura, pelo trecho de camada stop prolongada. Nesse caso, o livreto pode ter a bula lida sobre o rótulo, se necessário;

Figura 9 – Vista esquemática do livreto já retirado do rótulo. Após as 5 folhas serem abertas, a folha intermediária favorece o avanço sobre o trecho de camada stop prolongada, até a chegada à linha de picote, podendo-se então retirar o livreto. Como se observa, o livreto possui a face superior da lâmina superior, idêntica à do projeto gráfico do rótulo;

Figura 10 – Vista esquemática, mostrando o livreto com sua bula 10 podendo ser lida afastada do rótulo ou da embalagem.

Em conformidade com os desenhos anexos, o “PROCESSO DE FABRICAÇÃO E MONTAGEM DE RÓTULO EM INTEGRAÇÃO COM BULA TIPO LIVRETO PLANO, RESSELÁVEL”, objeto desse presente pedido de patente de invenção, constitui-se a partir de um arranjo de lâminas (L) de 15 papel, inicialmente armazenadas em bobinas que podem variar de unidades (conforme o número de lâminas a serem empregadas), as quais são devidamente arranjadas e ligadas a um dispositivo de tração (T) instalado no lado oposto da linha de trabalho de uma impressora flexográfica (F), a qual, por sua vez, é dotada de uma série de módulos de impressão (I), unidades de 20 laminação (LA) para aplicação combinada de adesivo e verniz, além de um módulo de faca/corte (C), funcionando automaticamente, em sincronia através de programação lógica, efetuada previamente.

O processo em questão, será detalhado a partir do emprego de três lâminas (L), sendo uma lâmina de base (L1) provinda da bobina (B1), uma

lâmina intermediária (L2) provinda bobina (B2) e uma lâmina superior (L3),
provinda da bobina (B3), como mostra a figura 1, as quais, com passagem
pela linha de trabalho, sofrem a ação de impressão, adesivagem e verniz,
picote e corte em pontos já predeterminados, conforme o seu avanço,
5 controlado pela programação lógica.

Assim, ao serem tracionadas, em sincronia, a lâmina de base (L1)
recebe, em sua face inferior, uma camada (1) de adesivo tack permanente, para
adesão à camada (2) de release reduzido do liner (3). Em sua face superior, a
lâmina de base (L1) recebe impressão 2 cores (4) com texto informativo, tarja
10 e logotipo, seguido da aplicação de uma camada (5) de verniz, como ilustram
principalmente as figuras 4 e 5.

Simultaneamente, a lâmina intermediária (L2) recebe, em sua face
superior, impressão uma cor (6) seguida de aplicação de camada (7) de verniz
release. Em sua face inferior, a lâmina intermediária (L2) recebe impressão
15 uma cor (8) e camada de verniz (9) e recebe em um de seus extremos, em
ponto deslocado para uma de suas laterais, a aplicação de uma camada (10) de
adesivo tack permanente, formando um trecho desprovido de adesivo para a
obtenção de uma unha de puxada (11). No extremo oposto, a lâmina
intermediária (L2) recebe, em um trecho de aproximadamente 1/4 de sua área
20 perimetral, a aplicação de uma camada (12) de adesivo stop.

A lâmina superior (L3) recebe, em sua face inferior, impressão uma cor
(13), seguida de aplicação de camada (14) de verniz release. Tal lâmina (L3)
recebe também a aplicação de camada (15) de adesivo stop prolongado em um
de seus extremos, dita camada (15) formando um trecho adesivado prolongado

(16), delimitador de abertura. No extremo oposto, a lâmina (L3) recebe aplicação de camada (17) de adesivo tack permanente, a qual é deslocada lateralmente, em direção oposta à da camada (10), formando nova unha de puxada (18), oposta à unha de puxada (11) da lâmina superior (L1).

5 Em determinado ponto da linha do equipamento, a lâmina intermediária (L2), em um módulo de laminação (LA), recebe a laminação da lâmina superior (L3), cuja face superior, seguindo a linha de trabalho do equipamento (F), recebe aplicação de camada de verniz release (19) seguida de impressão duas cores (20), em projeto gráfico de texto informativo, tarja e logotipo idênticos
10 ao da lâmina base (L1).

Ao final da linha, as lâminas de base (L1) e as lâminas intermediária (L2) e superior (L3) já unidas, passam por uma faca (FA1) para receber uma linha de picote (21), efetuada em ponto predeterminado, alinhado ao final da camada (12) de adesivo stop da lâmina (L2) e anterior ao final do trecho
15 prolongado (16) da camada de adesivo stop (15) da lâmina (L1). Em seguida, passam também por uma faca (FA2) para corte no formato final.

Finalmente, a lâmina de base (L1) e as lâminas intermediária (L2) e superior (L3) já unidas e cortadas, passam por um módulo de remoção (RE) de esqueleto do rótulo, no qual se rebobina o esqueleto. Simultaneamente o rolo
20 com o rótulo (R) é bobinado em uma bobina final (BF), estando pronto o rótulo (R) em seu formato final, em integração com o livreto (LI).

O rótulo (R) propriamente dito, é formado pela lâmina de base (L1), ao passo que o livreto (LI) é formado pelas lâminas (L2) e (L3).

Como ilustra a figura 6, o rótulo (R) é fixado à embalagem (E) pela face inferior adesivada de sua lâmina de base (L1), expondo, o livreto (LI), o qual terá suas lâminas (L2) e (L3) abertas a partir das unhas de puxada (11) e (18), para a leitura das informações impressas da bula, como ilustra a figura 7.

5 As folhas (L2) e (L3), pelo arranjo proposto e combinação de adesivo e verniz, poderão ser abertas e fechadas (resseláveis) para a leitura, sempre em condição planificadas, sendo a sua abertura delimitada pelo trecho (16) de adesivo stop prolongado, como ilustra a figura 8, permitindo a consulta a partir do próprio rótulo (L1), mantendo-se o conjunto sempre íntegro, sem
10 avarias.

Caso o usuário queira retirar o livreto (LI) basta avançar com as lâminas (L1) e (L2) através do trecho (16) de stop prolongado até atingir a linha de picote (21), avanço esse facilitado especialmente pela lâmina (L2).

Dessa forma, pelo rompimento do picote (21) o usuário pode retirar o
15 livreto (LI), com as lâminas (L1) e (L2) unidas pelo trecho (16), efetuando a leitura da bula, em condição planificada, afastado da embalagem (E), como ilustram as figuras 9 e 10.

Pelo projeto gráfico, o livreto (LI) retirado será associado ao rótulo (R) pois a face superior de sua lâmina (L3) possui impressão (20) idêntica à da
20 impressão (4) da face superior da lâmina (L1). Isso evita que o usuário engane-se e consulte a bula de produtos de embalagens diferentes, mantendo, ainda o rótulo e livreto preservados. O livreto (L1) poderá ainda, ser arquivado para posterior consulta, mantendo-se, da mesma forma, sempre atrelado ao seu rótulo (R).

Finalmente, pela combinação de adesivo e verniz, o livreto (LI) poderá ser readerido ao rótulo (R) por várias vezes, quantas o usuário necessitar, até o consumo final do produto contido na embalagem (E).

REIVINDICAÇÕES

1) “PROCESSO DE FABRICAÇÃO E MONTAGEM DE RÓTULO EM INTEGRAÇÃO COM BULA TIPO LIVRETO PLANO, RESSELÁVEL”, constituído a partir de um arranjo de lâminas (L) providas de bobinas (B1),
5 (B2) e (B3), instaladas em equipamento flexográfico automatizado, havendo preferencialmente três lâminas (L), respectivamente lâmina de base (L1), lâmina intermediária (L2) e lâmina superior (L3), sendo que a lâmina de base (L1) recebe, em sua face inferior, uma camada (1) de adesivo tack permanente, para adesão à camada (2) de release reduzido do liner (3), caracterizado pela
10 lâmina (L1) receber impressão 2 cores (4) com texto informativo, tarja e logotipo, seguido da aplicação de uma camada (5) de verniz, simultaneamente, à aplicação, na face superior da lâmina intermediária (L2) impressão uma cor (6) seguida de aplicação de camada (7) de verniz release, sendo que, em sua face inferior, a lâmina intermediária (L2) recebe, impressão uma cor (8) e
15 camada de verniz (9), e, em um de seus extremos, em ponto deslocado para uma de suas laterais, a aplicação de uma camada (10) de adesivo tack permanente, formando um trecho desprovido de adesivo e, no extremo oposto, a lâmina intermediária (L1) recebendo, em um trecho de aproximadamente 1/4 de sua área perimetral, a aplicação de uma camada (12) de adesivo stop, dita
20 lâmina superior (L3) recebendo, em sua face inferior, impressão uma cor (13), seguida de aplicação de camada (14) de verniz release, dita lâmina (L3) recebendo também a aplicação de camada (15) de adesivo stop prolongado, havendo, no extremo oposto, a lâmina (L3) a aplicação de camada (17) de adesivo tack permanente, deslocada lateralmente.

2) “PROCESSO DE FABRICAÇÃO”, de acordo com reivindicação 1, **caracterizado** pela laminação da lâmina intermediária (L2) à lâmina superior (L3), cuja face superior recebe aplicação de camada de verniz release (19) seguida de impressão duas cores (20), sendo que as lâminas de base (L1) e as
5 lâminas intermediária (L2) e superior (L3) já unidas, recebem linha de picote (21), seguido de nova laminação para união das três lâminas, formando um rótulo (R) em seu formato final, com livreto (LI).

3) “PROCESSO DE FABRICAÇÃO E MONTAGEM”, de acordo com reivindicações 1 e 2, **caracterizado** pelas camadas de adesivo (10) e (17)
10 deslocadas, formarem unhas de puxada (11) e (18) nas lâminas (L2) e (L3).

4) “PROCESSO DE FABRICAÇÃO” E MONTAGEM”, de acordo com reivindicações 1, 2 e 3, **caracterizado** pela camada (15) formar um trecho prolongado de aderência (16) entre as lâminas (L2) e (L3), anterior à linha de picote (21).

15 5) “PROCESSO DE FABRICAÇÃO” E MONTAGEM” de acordo com reivindicações 1, 2, 3 e 4, **caracterizado** pelo rótulo (R) formado pela lâmina de base (L1) e o livreto (LI) formado pelas lâminas (L2) e (L3), serem montados em condição planificada.

6) “INTEGRAÇÃO COM BULA TIPO LIVRETO PLANO, RESSELÁVEL”, de
20 acordo com reivindicações anteriores, **caracterizado** pela abertura e fechamento do livreto (LI) sobre o rótulo (R), pelas lâminas (L2) e (L3), delimitadas pelo trecho (16).

7) “INTEGRAÇÃO COM BULA TIPO LIVRETO PLANO, RESSELÁVEL”, de acordo com reivindicação 6, **caracterizado** pelo destaque do livreto (LI)

planificado do rótulo (R), com o avanço através do trecho (16), até a linha de picote (21).

8) “INTEGRAÇÃO COM BULA TIPO LIVRETO PLANO, RESSELÁVEL”, de acordo com reivindicações 6 e 7, **caracterizado** pelo livreto (LI) retirado ser
5 associado ao rótulo (R), graças ao projeto de impressão (20) da face superior da lâmina (L3) idêntico ao da impressão (4) da face superior da lâmina (L1).

9) “INTEGRAÇÃO COM BULA TIPO LIVRETO PLANO, RESSELÁVEL”, de acordo com reivindicações 6, 7 e 8, **caracterizado** pela readerência do livreto (LI) ao rótulo (R) por várias vezes, quantas o usuário necessitar, até o
10 consumo final do produto contido na embalagem (E).

FIG. 1

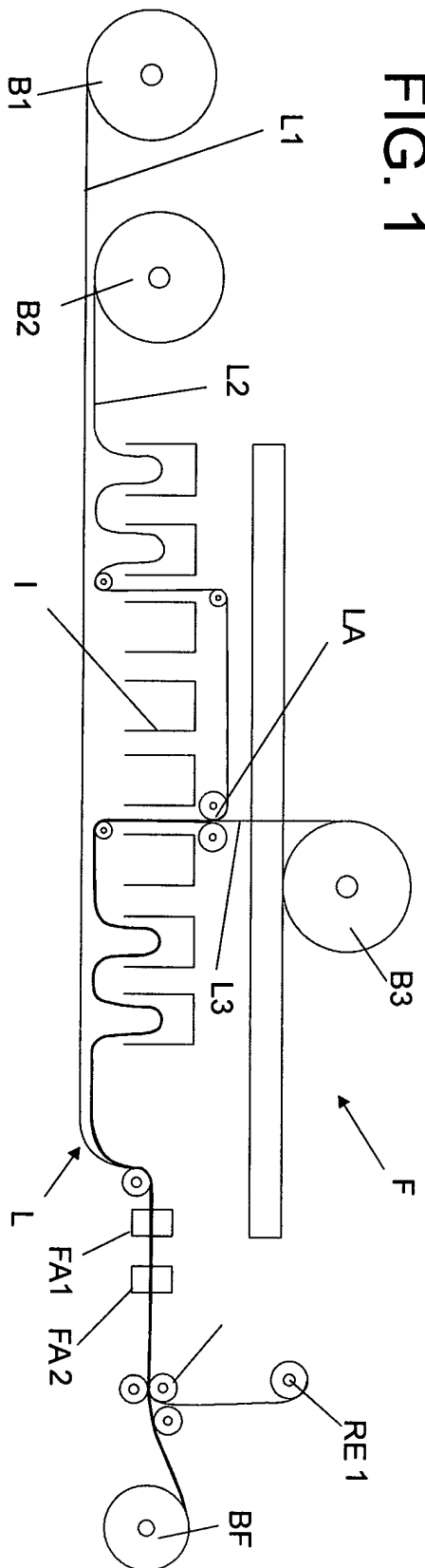


FIG. 2

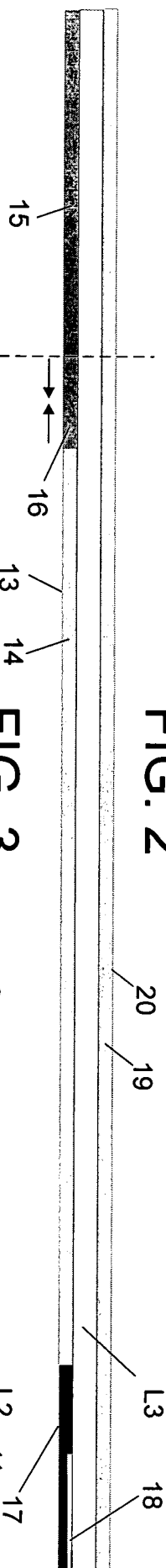


FIG. 3

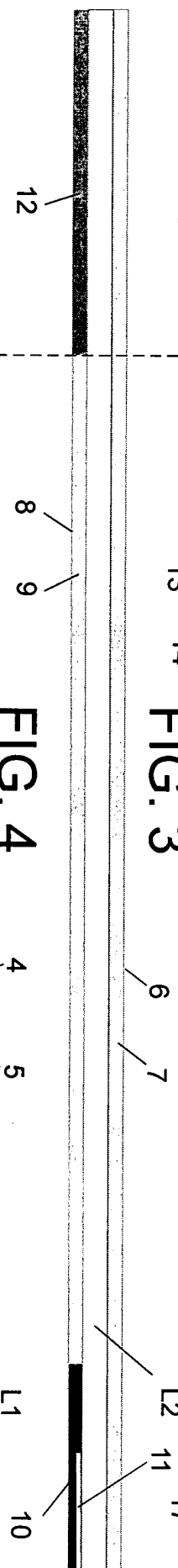


FIG. 4

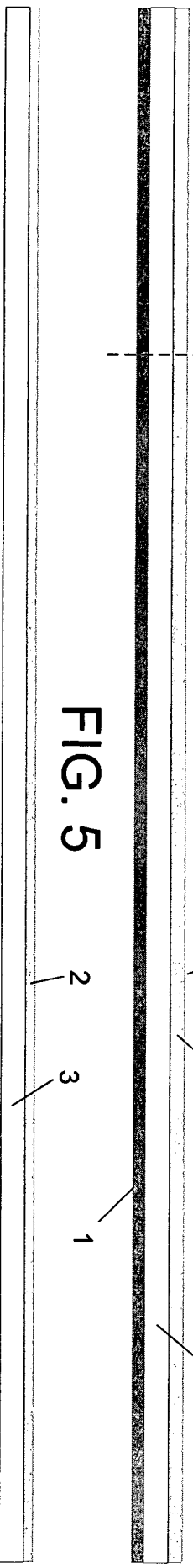


FIG. 5

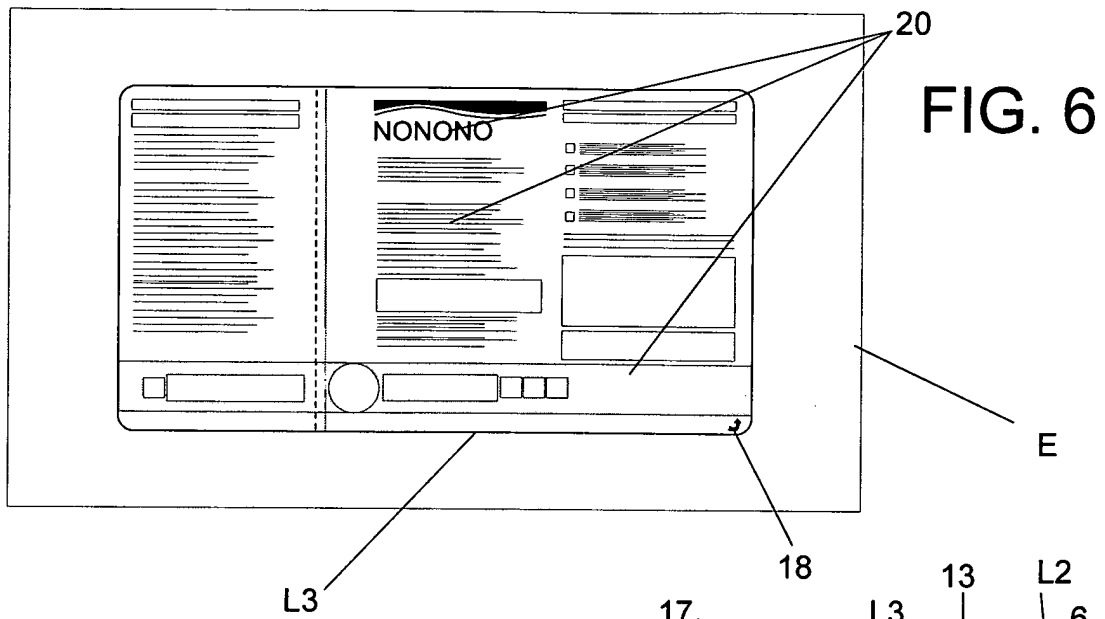


FIG. 7

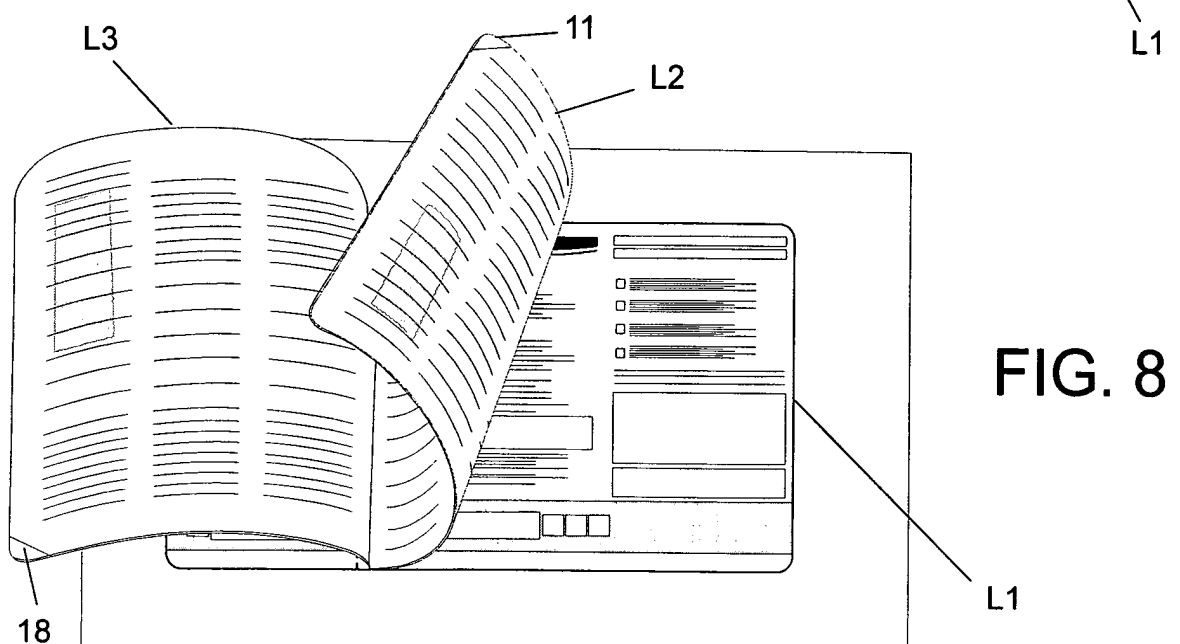
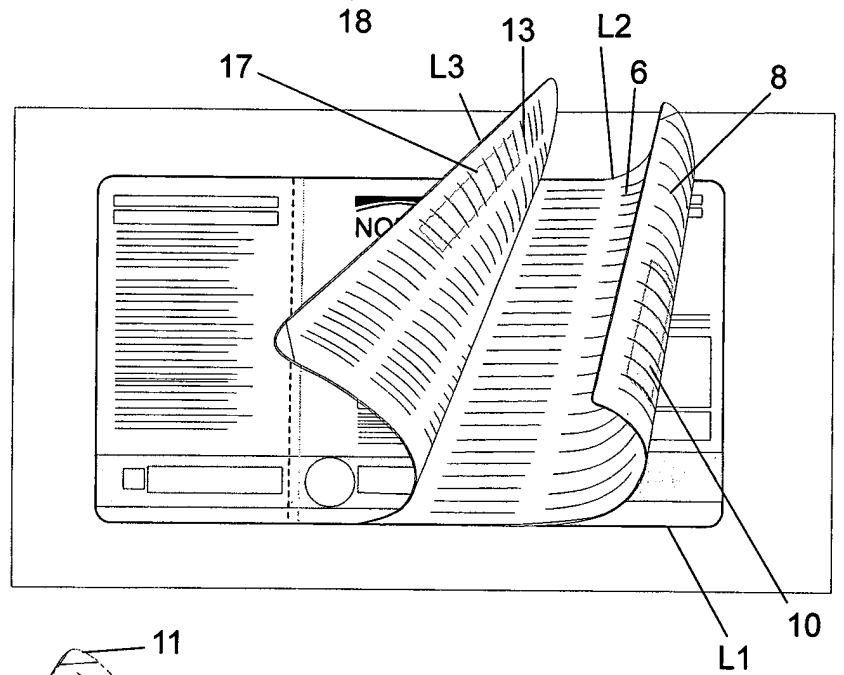


FIG. 9

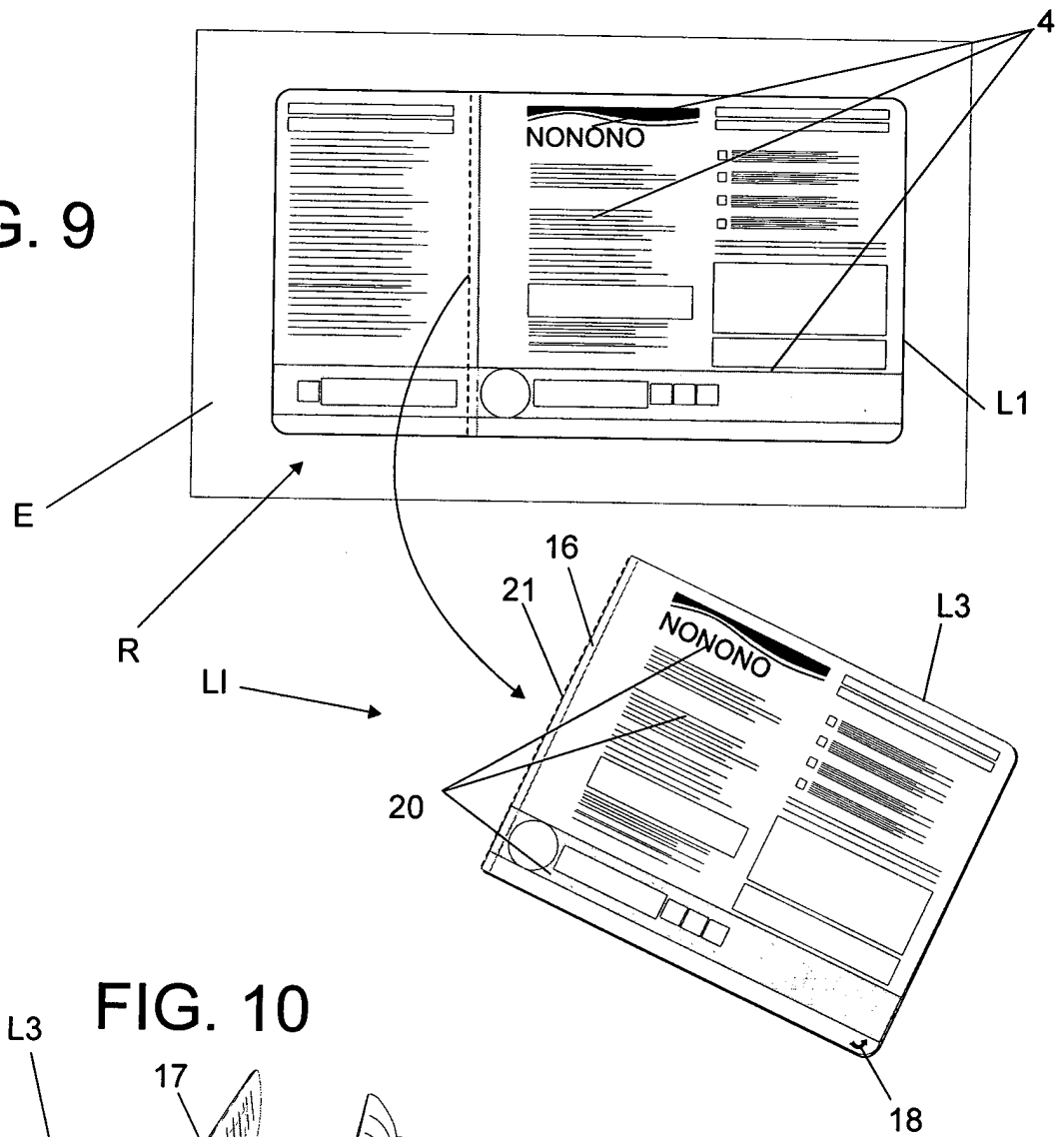
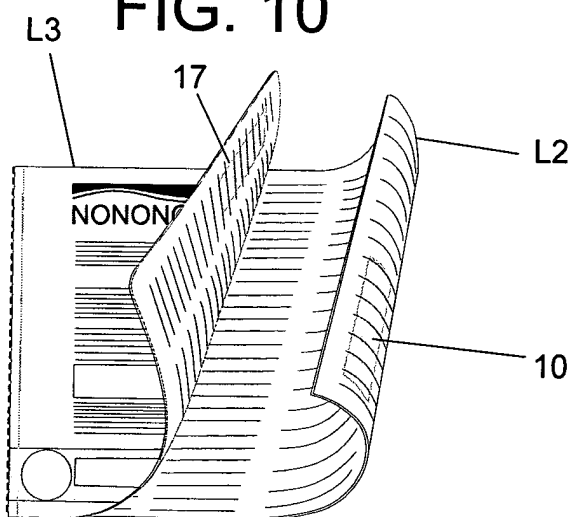


FIG. 10



RESUMO

“PROCESSO DE FABRICAÇÃO E MONTAGEM DE RÓTULO EM INTEGRAÇÃO COM BULA TIPO LIVRETO PLANO, RESSELÁVEL”, possibilitando um novo conceito na obtenção de um rótulo (R) integrado com

5 bula tipo livreto (LI) para embalagens diversas, desde produtos cosméticos, medicamentosos, produtos químicos de limpeza, inseticidas e outros que exijam informações, via bula, sobre sua composição e modo de uso, sendo que um conjunto de lâminas (L1), (L2) e (L3) passa pela etapa de impressão (onde o livreto recebe uma capa reproduzindo o rótulo), conjuntamente ao projeto de

10 aplicação de adesivo e verniz (para resselagem) nas faces das lâminas do conjunto, em combinação com aplicação de camadas de adesivo, sendo camadas (12) e (15) de adesivo stop e uma linha de adesivo stop prolongada (16) (para a delimitação de abertura e fechamento das folhas do livreto) e picotes (21) (para a retirada do livreto). O livreto (LI) pode ser manuseado de

15 suas folhas sobre a superfície do rótulo (R), bem como, se retirado, pela sua capa reproduzindo parcialmente o rótulo, o livreto (LI) poderá ser manuseado de forma planificada e estará constantemente identificado ao rótulo correspondente, visível na embalagem. Após o manuseio o usuário pode efetuar a readerência da bula tipo livreto ao rótulo, em total integração entre

20 as partes.