

公告本

申請日期	90. 3. 29
案 號	90101985
類 別	B65D 5/42, 25/38

A4
C4

508336

(以上各欄由本局填註)

發 明 專 利 說 明 書
~~新 型~~

一、發明 新 型 名稱	中 文	定做的處方產品包裝和生產該定做的處方產品包裝的方法及系統
	英 文	Customized prescription product packaging and method and system for producing customized prescription product packaging
二、發明 創 作 人	姓 名	1. 王祖藩 Daniel Tsu-Fang Wang 2. 畢史提 Stephen R. Beaton 3. 希瑪斯 George E. Himes 4. 馬華倫 Wallace Anthony Martin 5. 杜朵尼 Donnie Jerome Duis 1.-5. 為美國籍
	國 籍	1. 美國佛羅里達州傑克威市奈特廣場 13753 號 13753 Night Hawk Court, Jacksonville, FL 32224, USA 2. 美國佛羅里達州傑克威市尤尼斯路 3445 號 3445 Eunice Road, Jacksonville, FL 32250, USA 3. 美國佛羅里達州傑克威市馬蘭廣場 1404 號 1404 Mallard Green Court, Jacksonville, FL 32259, USA 4. 美國佛羅里達州橘園市傑森廣場 29 號 29 Judson Circle, Orange Park, FL 32073, USA 5. 美國佛羅里達州傑克威市蕭尼大道 3657 號 3657 Shawnee Shores Drive, Jacksonville, FL 32225, USA
三、申請人	住、居所	
	姓 名 (名稱)	美商壯生和壯生視覺關懷公司 Johnson & Johnson Vision Care, Inc.
	國 籍	美國
	住、居所 (事務所)	美國佛羅里達州傑克威市百夫長公園大道 7500 號 7500 Centurion Parkway – Suite 100, Jacksonville, Florida 32256, U.S.A.
	代 表 人 姓 名	金羅斯 Lois A. Gianneschi

裝

訂

線

經濟部智慧財產局員工消費合作社印製

(由本局填寫)

承辦人代碼：
大類：
IPC分類：

A6
B6

本案已向：

美國(地區) 申請專利，申請日期： 案號： ， 有 無主張優先權
西元二〇〇〇年二月一日 09/494,859

有關微生物已寄存於： ，寄存日期： ，寄存號碼：

(請先閱讀背面之注意事項再填寫本頁各欄)

裝

訂

線

經濟部智慧財產局員工消費合作社印製

五、發明說明 (|)

發明範疇

本發明關於定做的處方產品包裝和生產定做的處方產品包裝的方法。

5 發明背景

隱形眼鏡之包裝為隱形眼鏡製造技術中為人所熟知。就短期使用或單次配戴隱形眼鏡而言，此等包裝排列通常由泡殼包裝 (blister pack) 構成，其係由開業醫師用來儲存和施配親水性隱形眼鏡或售予配戴隱形眼鏡之患者。一般而言，泡殼包裝有一塑膠杯狀區收納隱形眼鏡和水溶液，及一蓋子例如一熱封合罩蓋，此蓋可能由一或多個聚合物或箔片層構成。數個泡殼包裝可能可移開地相互附著 (通常是利用罩蓋) 以形成一組泡殼包裝。一個適於提供一無菌密封儲存環境供拋棄式或單次使用親水性隱形眼鏡使用 (其中鏡片浸泡在一無菌水溶液內) 之泡殼包裝的實例揭示於授予 Martinez 之美國專利第 4,691,820 號，此專利已讓渡給本發明之共同受讓人，且該專利之內容在此以提及方式納入本文。

一般而言，會將一或多組泡殼包裝放置在一箱子或紙盒內以售予患者。照慣例，複數個裝有浸在無菌水溶液內之隱形眼鏡的泡殼包裝係打包儲存在紙盒內，每一紙盒裝著指定數量的泡殼包裝；舉例來說為 15 或 30 個泡殼包裝或其他適當數量。整體而言，此等紙盒係由卡紙板或硬紙板建構成具有矩形構造且用一或多種顏色壓印上適當識別文字、商標、裝飾標記及 / 或內容物使用指

五、發明說明(二)

南，以及製造商相關資訊，因為許多政府規章及/或法令可能有所要求。

- 紙盒通常放置在大型貨箱內鄰近鏡片製造、包裝和消毒之生產線。裝著紙盒的大型貨箱會發送至配貨中心或倉庫並在這些地方囤積。如果紙盒內容物不需要任何後續處理，在接收到運輸及/或銷售訂單之後，該等大型貨箱最終會從庫存裡拖出，自貨箱取出裝有產品（例如泡殼包裝隱形眼鏡）之紙盒，分成可能包含數種不同產品之個別訂單貨物，且將訂單貨物運送給預期的客戶，例如本土或海外批發商、醫師、驗光師或是運送給隱形眼鏡之潛在使用者。

- 罩蓋和紙盒二者可能含有一些資訊，這些資訊是在罩蓋正要封合於泡形罩上之前或是泡殼包裝組正要置入紙盒內之前印刷在罩蓋或紙盒上。在此時機加諸於罩蓋或紙盒之資訊通常侷限於光焦度、軸線、柱面、失效日及批號。所有其他資訊和商標經常是在生產線內打包隱形眼鏡之前即出現在罩蓋和紙盒上。

發明概述

- 20 本發明提出用來收容至少一處方產品之包裝，其包含用於該包裝之定做的圖案，該等圖案由開立處方之個別醫師及/或接收該至少一處方產品之個別患者定做。

- 本發明更提出生產定做的包裝的方法和系統，該定做的包裝收容至少一處方產品，其中該包裝由開立處方之個別醫師及/或接收該至少一處方產品之該患者定

五、發明說明()

做，該方法包含以下步驟：

從該醫師接收該至少一處方產品之一訂單或從該患者接收一處方再配訂單 (refill order)；及

5 印出由該醫師或患者對該至少一處方產品之包裝指定的定做圖案。

本發明提出包裝及生產該至少一處方產品之定做包裝的方法和系統。本發明的好處在於為醫師提供為其患者定做處方產品包裝的能力。醫師得將其姓名、電話號碼、電子郵件信箱位址、網址、地址、預約資訊、問候
10 語、醫師圖片、辦公室圖片、區域性地標圖片、及/或其他想要的圖片或資訊直接加在處方產品的包裝材料上。較佳之處方產品為一隱形眼鏡。本發明特別有利於讓醫師為可能已配戴試用隱形眼鏡且必須再到醫師處做後續約診的新患者提供具有定做圖案的紙盒。

15

圖式簡單說明

今可以下文之本發明較佳實施例連同所附圖式做參考；圖式中：

20 圖 1 為一組具定做圖案之泡殼包裝之透視頂部和側面圖；

圖 2 為一具定做圖案之紙盒的透視頂部和側面圖；

圖 3 為一具定做圖案之插入物 (insert) 的頂視圖；

圖 4 為一具定做圖案之紙盒標籤的頂視圖；

25 圖 5 為一用來印出要黏於紙盒之有定做圖案標籤之系統的頂視簡圖；且

五、發明說明(4)

圖 6 顯示一資料庫之內容。

較佳實施例詳細說明

5 以下就較佳處方產品(一隱形眼鏡)做說明;然得
以
任何處方產品取代隱形眼鏡。其他處方產品之實例包
括藥物、眼鏡片、醫療器具等。

10 “識別構件(identification means)”為一數字、
條碼、二維矩陣、三維矩陣、感應式發射/接收裝置、或
射頻晶片、或類似物件。較佳來說,每一識別構件含有
每個具有一識別構件之零件的一些獨特資訊。識別構件
可為可機器讀取及/或可人工讀取,較佳至少為可機器讀
取。一可機器讀取識別構件較佳有資料儲存在與該識別
構件相關之一資料庫內。為了包裝,儲存於該識別構件
15 相關資料庫內之資訊可能不是出現在包裝上之可人工讀
取形式。也就是說,要知道包裝內貨物為何的唯一方法
為經由一條碼讀取器或類似裝置將該識別構件輸入資料
庫內以存取資料庫內之資訊。

20 如圖 1、2 和 3 所示,收容至少一隱形眼鏡之有定做
圖案包裝得為任何隱形眼鏡包裝支局不。一般而言,隱
形眼鏡包裝包含主包裝和次包裝。主包裝為鄰近隱形眼
鏡之包裝,次包裝則包圍主包裝。隱形眼鏡得有任意層
數之包裝;然在較佳實施例中,有著主包裝和次包裝。
定做的圖案得為加至主包裝及/或次包裝且/或其得為一
包裝內插入物,通常是放在次包裝裡。定做的圖案得為
25 一字母數字的訊息、圖片、照片及/或類似物件,或為以

五、發明說明(5)

上之組合。

隱形眼鏡之主包裝較佳為一有蓋之泡殼包裝，但其得採取任何形式，例如一玻璃瓶、罐子、托盤、囊袋〔例如成形裝填密封(form-fill-and-seal)囊袋〕，前提是

5 為隱形眼鏡提供充分的防護。圖1顯示有定做圖案之一組泡殼包裝10。泡殼包裝組10由五個泡殼包裝11組成。每個泡殼包裝11包含一獨立底座12，一共五個底座以一連續罩蓋13互連，該罩蓋經刻線使各別泡殼包裝11得拆離包裝組10。每一底座12較佳包含注射成型或

10 熱成型塑膠結合一模製空腔15，其受繞空腔15邊緣之一凸出平面凸緣18包圍。一撓性蓋片或罩蓋13黏著於凸緣18之表面以便將空腔15緊密封閉成一大致氣密和液密模式。一隱形眼鏡(圖中未示)在底座部分之空腔內浸泡於一無菌水溶液(圖中未示)中。較佳來說，該

15 隱形眼鏡為以習於此技藝者所熟知之材料製成的親水性隱形眼鏡。圖中顯示定做的圖案14係出現在罩蓋13上並指明要接收每一泡殼包裝內隱形眼鏡之患者，及隱形眼鏡應配戴在患者的那個眼睛。每一泡殼包裝之罩蓋上的定做圖案14寫著：“CONTACT LENS FOR JOAN’S LEFT

20 EYE”。包裝上可能並未呈現處方資訊(例如球面隱形眼鏡之光焦度或是複曲面隱形眼鏡之光焦度、柱面、軸線)而僅有指明此產品是給誰及其正確使用指南之資訊。該包裝可能僅能由製造者藉由至少一識別構件加以識別和追蹤，此等識別構件亦稱為產品識別構件，較佳為出現

25 在包裝上之可機器讀取識別構件，較佳為至少在次包裝

(請先閱讀背面之注意事項再填寫本頁)

裝

訂

線

五、發明說明(6)

上，更佳為出現在隱形眼鏡之主包裝和次包裝二者上。伴隨著產品識別構件之資訊(例如SKU、批號、失效日)得為儲存在一或多個資料庫內。此資訊在將產品識別構件輸入一能存取該資料庫之電子計算機內時為可存取。

- 5 現在，最好隱形眼鏡之包裝包含主包裝和次包裝。較佳的次包裝為一紙盒，但其得採取任何形式，例如袋子、保鮮膜、信封、囊袋、罐子、箱子、瓶子或托盤。次包裝最好收容多個主包裝。較佳的次包裝示於圖2。
- 10 圖2顯示一紙盒20，其最好收容多個分別在主包裝內之隱形眼鏡(例如多個像圖1所示之包裝組)。矩形紙盒20最好由硬紙板構成。紙盒20包含平坦頂壁板21和相向底壁板(圖中未示)，各別的前板25和相向後板(圖中未示)，及相向端壁24(圖中僅示其一)，其由紙盒成形技術中所熟知之一黏著或膠合構造密封。頂壁板21
- 15 包含一下垂前翼片26在下緣有一中央定位門鎖垂片27，此垂片適於塞到形成於前板25中央之一協力門鎖縫(圖中未示)內以協助紙盒20再關閉。頂壁板21適於以一後鉸接線28為中心向上擺動以打開紙盒20。紙盒之頂壁板21在圖中顯示為具有定做的圖案22、23，此
- 20 等圖案由字母數字22和一圖片23構成。字母數字22寫著：“CONTACT LENSES FOR JOAN SMITH PROVIDED BY DR. JONES”。圖片23為開立隱形眼鏡處方之Dr. Jones醫師的照片。

- 25 圖3顯示本發明之第三實施例，其中定做的圖案係加諸於一包裝插入物。該包裝插入物得為加諸於包裝之

(請先閱讀背面之注意事項再填寫本頁)

裝

訂

線

五、發明說明 ()

一紙張或任何物品，例如一玩具、鏡子等。圖 3 顯示插入物 30 為一片紙張，且定做的圖案 31 為一字母數字訊息寫著：“These contact lenses are provided to Joan Smith by DR. JONES, O.D. Our office will call you in one month to schedule a follow-up. In the interim if you have any problems with these contact lenses, please call my office at 555-5555. Your eyes are importance to me.” 包裝插入紙 30 得經摺疊為裝入次包裝（例如紙盒）內。圖中所示定做的圖案為範例。可使用由醫師選擇之任何字母數字訊息、圖片或照片。

圖 4 顯示一標籤 40。該標籤可能是黏貼在包裝的空白處或其可能是一覆蓋標籤 (over-label)，亦即其可能是黏貼在為配銷已局部或全部貼上標籤之包裝區域。標籤 40 最好是一自黏標籤 (adhesive sticker)。圖中所示標籤 40 造型為用在與圖 2 所示相似之紙盒上。標籤 40 包含一頂層 47，該頂層由紙、聚合物（例如聚氯乙烯薄膜）或金屬薄膜構成，最好是紙。較佳來說，有一黏著劑層（圖中未示）塗佈在頂層 47 之背側上。標籤 40 可能是貼於一剝離層（圖中未示），頂層 47 和黏著劑層能在標籤 40 要貼到包裝上之前剝離該剝離層。較佳來說該黏著劑為一永久性黏著劑，例如：Avery Dennison adhesive LP-430 Permanent/Emulsion Acrylic，使用溫度範圍為 -54°C 至 $+93^{\circ}\text{C}$ ；Avery Dennison adhesive S-4600 Permanent/Acrylic，使用溫度範圍為 -40°C 至 $+80^{\circ}\text{C}$ 。另一種選擇，標籤 40 可能僅由一頂層 47 構成且

（請先閱讀背面之注意事項再填寫本頁）

裝

訂

線

五、發明說明 (〇)

黏著劑得為在該頂層加諸於包裝之前塗佈於包裝上。標籤 40 有多種定做的圖案 41、42 和 43。標籤 40 有一張醫師照片 41，一艘帆船的圖片 42，及一字母數字訊息 43 表明隱形眼鏡係 "Provided by Dr. Sailor (555)

5 555-5555"。該照片、圖片和字母數字訊息都是由醫師選定。醫師可指定 (或一患者可能選擇) 一張其所知曉很適合患者的圖片 (例如選擇馬的圖片給愛馬人)。

如圖 4 所示，該標籤可能包含附加資訊例如一產品
10 識別構件 45 及一標籤識別構件 46，此二識別構件最好都是可機器讀取識別構件。產品識別構件 45 係用來識別要貼上標籤 40 之紙盒內隱形眼鏡類型和隱形眼鏡處方。任選的標籤識別構件 46 得用來識別特定標籤 40，如此其在紙盒上和紙盒以外皆能追蹤，藉以將標籤放到正確的紙盒上，及將產品送給正確的收件人 (不管是患者或是醫師)。又，在較佳實施例中，標籤識別構件係透過
15 定做圖案印刷系統使用以追蹤標籤的品質。另一種選擇，標籤識別構件 46 可能是在標籤頂層 47 之一部分裡，其在頂層 47 拆離剝離層之時 (最好是正要將標籤貼到正確的紙盒上之前) 留在剝離層。

20 又另一種選擇，產品識別構件 45 可能不是在標籤上而是出現在包裝貼上標籤時未受覆蓋之一包裝區域上。若標籤識別構件未出現在標籤上，訂單資訊得與資料庫內產品識別構件產生關連且在標籤貼到包裝上之後得用產品識別構件追蹤包裝。另一種選擇，若標籤識別構件
25 為出現在包裝上之僅有識別構件，則標籤識別構件得為

(請先閱讀背面之注意事項再填寫本頁)

裝

訂

線

五、發明說明(9)

產品識別構件。

圖中所示標籤 40 有一些標準圖案 44 並非由醫師及 / 或患者定做且可能在定做的圖案印到標籤 40 上之前就出現在標籤 40 上或是在定做的圖案印到標籤 40 上之後
5 加諸於標籤 40，或者將非定做的圖案印到標籤 40 上與加上定做圖案為同時進行。簡短地說，定做的圖案和非定做的圖案得以任意順序加諸於包裝。非定做的資訊例如包括有關於產品製造及 / 或銷售公司之識別文字和商標，有關紙盒內裝產品之使用指南，內容物裝飾標記，
10 用法說明，有關無處方地施配處方產品之警語等。

若定做的圖案為加在主包裝且主包裝包含一個有杯體和罩蓋之泡殼包裝，目前最好的方式為將定做的圖案加在罩蓋。得為在罩蓋上直接印刷以加上定做的圖案或者以印出一有定做圖案之標籤且將該標籤貼到罩蓋之方式使定做的圖案間接地加在罩蓋。另一種選擇，得將一個有一空白區之標籤貼到罩蓋且在貼到罩蓋之後再印
15 上。在標籤上印出定做圖案之較佳方法將在下文中更詳盡地說明。(下文所述較佳方法為目前用來印出紙盒用標籤之方法，但其得經修改以印出罩蓋用標籤。)在圖 1
20 所示實施例中，定做的圖案 10 係以直接印在罩蓋上之方式加諸於罩蓋 13。得為將罩蓋上一區域保留給定做圖案或者是以定做的圖案覆蓋整個罩蓋。

目前較佳之方式為將定做的圖案加在次包裝。目前較佳之次包裝為一紙盒。定做的圖案得為加在次包裝之外側表面或內側表面區域。定做的圖案較佳出現在次包
25

(請先閱讀背面之注意事項再填寫本頁)

裝

訂

線

五、發明說明(10)

裝外側表面上至少 5% 面積，更佳為至少高達 25%，且最佳為次包裝外側表面上至少 50% 面積。較佳來說，定做的圖案包含一背景圖像出現在次包裝表面積之至少 30%、更佳為至少 60% 且最佳為至少 80% 上。就紙盒而

- 5 言，較佳來說至少一面板或壁板有一些定做的圖案，更佳為至少二個面板有一些定做的圖案，最佳為至少三個面板有一些定做的圖案。除了次包裝外側表面上之定做圖案以外之另一選擇或除了有此之外，定做的圖案得涵蓋次包裝內側表面之一部分。迄今，最好以次包裝之外
- 10 側表面載有定做的圖案。

- 定做的圖案得以直接或間接方式加諸於次包裝。得為直接印在次包裝上或可將一標籤貼到次包裝上然後印出。就間接印刷方式來說，定做的圖案得為先印在如圖 4 所示之一標籤（例如一黏性標籤）上，然後將該標籤
- 15 貼到次包裝上。此標籤得為小型或大型。此標籤得作為密封次包裝之構件的局部，或者此標籤得覆蓋次標籤外側表面之一部分不靠近次包裝之任何密封構件（例如翼片、封口帶、插片、接縫等）。雖然先印在標籤上有著需要將標籤貼到包裝上之第二步驟的缺點，此方法迄今為
- 20 較佳，因為並非想要包裝上有定做圖案之醫師或患者訂購的所有隱形眼鏡都會生產。印製標籤之較佳方法在下文中有較詳盡說明。

- 另一種選擇，定做的圖案得為直接印在次包裝上。次包裝可能在內有或無主包裝之情況於印刷時間組裝或
- 25 拆開。舉例來說，若次包裝為一紙盒，定做的圖案可能

(請先閱讀背面之注意事項再填寫本頁)

裝

訂

線

五、發明說明 (11)

是印在成一攤平紙盒板或空的組合後紙盒上。一種能在紙盒印刷時用來支撐組合後空紙盒之支撐物揭示於 Duis 等人在 1998 年 12 月 21 日申請之美國專利申請案 09/217,879 號 (VTN-442) "METHOD AND SUPPORT FOR CARTON"，該案在此以提及方式納入本文。另一種選擇，可在隱形眼鏡主包裝已裝入紙盒內之後以雷射或噴墨印刷方式直接印在紙盒上。另一種選擇，可將有一空白區之標籤加諸於紙盒然後可將定做的圖案加諸於該標籤。若次包裝並非紙盒，則在次包裝上印刷之較佳印刷技術得依所用次包裝材料修改。

另一種選擇，定做的圖案得為印在一插入物上，此插入物舉例來說可為在一生產線內密封次包裝之前插入次包裝內。

印在包裝 (例如主包裝、次包裝、及/或包裝插入物) 上之方式得為任何印刷方法，例如熱印、雷射印刷、電子照相印刷、噴墨印刷、及打印等。有一些方法較適用於特定包裝材料類型，此為習於此技藝者所熟知。在標籤上印刷之較佳方法在下文中說明。

對每一實施例而言，印刷定做圖案之方法起始於來自醫師之處方隱形眼鏡的訂單。訂單依習知技藝中所熟知的方法接收，例如郵件、電話、網際網路、傳真，除非訂購方法經修改使醫師/患者具有表明其所要包裝上定做圖案以及視需要表明包裝上定做圖案的位置之能力。較佳來說，會有大量的圖片、照片和訊息供選擇，且選擇群組中每一單體會編碼儲存在電腦記憶體內而為

(請先閱讀背面之注意事項再填寫本頁)

裝

訂

線

五、發明說明(12)

印刷裝置可存取。此外，較佳來說，醫師得在選擇群組以外指定圖片、照片或訊息。舉例來說，當 Dr. Jones 下訂單時，其得指定哪些紙盒（若有用紙盒的話）印上他先前提供給製造商並儲存在印刷裝置可存取之電腦記憶體內之本人照片。依據那個包裝（亦即主包裝、次包裝或插入物）要接收定做的圖案以及定做圖案要在生產線上或生產線外加諸於包裝會決定訂單資訊將如何處理。若定做的圖案是要加諸於主包裝，則訂單資訊最好是送到一個有罩蓋或罩蓋標籤用印刷機之生產線使定做的圖案能在主包裝置入次包裝內之前即加諸於主包裝。若定做的圖案是要加諸於次包裝，該資訊得為送至一隱形眼鏡生產線，此生產線會在隱形眼鏡主包裝置入次包裝內之前或之後直接在次包裝上印刷或在次包裝用標籤上印刷。已經過修改之包裝最好會標上一識別構件，最好是一可機器讀取識別構件識別此訂單貨物要給誰使其能受追蹤送到正確的醫師或患者處。另一種選擇，通常包裝有一獨特可機器讀取代碼（例如產品識別構件）出現在其外部上用來識別此產品和其他資訊，例如批號、成品保持單元（stock keeping unit, SKU）、及失效日。此可機器讀取代碼得有附加資訊指派給它（其最好是儲存在一資料庫內）識別此包裝已接收定做的圖案以及此產品應發送給誰。另一種選擇或在此之外，包裝外部得標上一肉眼可見指標表示此包裝已接收定做的圖案可由一操作者追蹤或在裝運一批訂單貨物之前協助由一操作者進行之品質檢查。

（請先閱讀背面之注意事項再填寫本頁）

裝

訂

線

五、發明說明(13)

目前來說，較佳方法為製造隱形眼鏡，將隱形眼鏡置入主包裝內，將多個隱形眼鏡主包裝置入次包裝內並以習知技藝之習慣方法消毒鏡片，然後使用一個在生產線外印刷之標籤將定做的圖案加諸於次包裝。較佳來

- 5 說，定做圖案之訂單資訊係送到一個獨立於隱形眼鏡生產線之定做圖案印刷系統。定做圖案印刷系統會印出將覆蓋次包裝（例如紙盒）外側表面至少一部分之標籤。較佳來說，醫師之訂單會從庫存中以收集在習慣次包裝內之訂購的隱形眼鏡之習慣方法揀貨。然後在定做圖案
- 10 印刷系統做出之標籤會與每一醫師訂單之次包裝配對然後以一自動化方法或人工方式將這些標籤貼到次包裝。在標籤已依據醫師訂單貼到次包裝之後，訂單貨物會直接運送給醫師或患者。

- 在一替代方法中，定做的圖案得為在生產線上（亦
- 15 即在製造隱形眼鏡之生產線上）加入且置入主包裝內且較佳亦置入次包裝內。在此線上模式中，訂單資訊會供予製造訂購的隱形眼鏡之生產線且定做的圖案會在生產線當中產生且在線上加諸於包裝。若定做的圖案是要加在主包裝，則大約在訂購的隱形眼鏡置入其主包裝內之
- 20 同時會將定做的圖案加諸於例如罩蓋，然後罩蓋會熱封合於杯體。若定做的圖案是要加在次包裝，則其最好是在主包裝置入紙盒內之前及封住紙盒之前於生產線內印到紙盒上。印刷作業得以前文所列任一方法完成。包裝
- （例如次包裝）外部較佳有一識別構件（較佳為一機器
- 25 可讀取代碼）讓有關於定做圖案之資訊儲存於此以發送

（請先閱讀背面之注意事項再填寫本頁）

裝
訂
線

五、發明說明(14)

給正確的隱形眼鏡收件人。

在較佳方法中，圖案會是在生產線外加上，且會有一或多個電腦化資料庫追蹤醫師姓名以及所選定做圖案。一旦有處方產品的訂單送來（如前所述）並集中於

5 一資料庫內，會針對定做圖案之要求或要求在其所有包裝上要有定做圖案之醫師的姓名搜尋訂單資訊。（另一種選擇，會針對有要求定做圖案之患者的姓名。）當發現有一或多張訂單要求定做圖案時，定做圖案資訊會送到一定做圖案印刷系統。在較佳模式中，有定做圖案之標

10 籤會由定做圖案印刷系統印出。然後，這些標籤會與正確的包裝（較佳為裝有訂購的隱形眼鏡之紙盒）配對。聚集或揀取訂單貨物之較佳方法係依據 Duncan 等人與本案同時申請之美國專利申請案.....（VTN-453）“自動庫存及從多樣存放物件供貨之裝置及方法(Apparatus

15 and Method for Automated Warehousing and for Filling Orders from Multi-Item Inventories)”所揭示之方法且使用其所揭示之裝置及方法，該案在此以提及方式納入本文。已揀取（聚集）訂單貨物會交給生產線外定做圖案印刷系統依據訂單接收標籤將有定做圖

20 案之印好的標籤施加於紙盒。

較佳製造有定做圖案標籤之生產線外方法包含一印刷步驟及一或多個品質檢查步驟。更佳來說該方法尚包含一塗清漆步驟。最佳來說該方法尚包含一或多個切割步驟。這些及其他步驟會與如圖 5 所示印出有定做圖案

25 之標籤的較佳系統有關連地說明。

五、發明說明 (15)

圖 5 顯示迄今較佳之定做圖案印刷系統 500，其包含一印刷機 502、一品質檢查站 505、一清漆塗佈裝置 508、一切割裝置 509、一標籤施加器、且較佳有車間控制器 512。車間控制器 512 為一電子計算機或類似物件，其追蹤在印刷系統 500 內之標籤。該車間控制器包含記憶體、程式、處理器、資料庫、及接收資訊（例如得自印刷系統 500 之局部）、輸出資訊和指令（例如其使印刷系統之局部的機能作用）的能力。車間控制器 512 的運作在下文中說明。

- 10 較佳來說，隱形眼鏡及定做圖案之訂單由一獨立訂單處理系統接收並傳達給車間控制器 512，最好是來自一中央客戶訂購機伺服器（圖中未示）。客戶訂單得由電話、郵件、網際網路、傳真或任何方法接收。有一些下單程序揭示於美國專利第 4,958,280 號，該案以提及方式納入本文，其他的則為此技藝中所熟知。較佳來說，
- 15 僅有要接收定做圖案之訂單會傳達給車間控制器 512。訂單資訊包括例如一訂單編號、下單日期、訂購者、所訂購產品、要印在紙盒上的定做圖案、及送貨地址。在較佳系統 500 中，車間控制器 512 依要印在織物上之標籤整理訂單資訊，且將此資訊儲存在一資料庫內。圖 6
- 20 顯示一資料庫 60 得用來儲存分類過的訂單資訊。圖 6 僅為範例，得使用較多或較少欄位以追蹤印刷系統 500 中之標籤，此為習於此技藝者所明瞭。資料庫 60 包括訂單資訊欄位如訂單編號 61（每一訂單有一訂單編號），
- 25 及產品 SKU 62 識別所訂購產品類型，及由醫師及/或患

（請先閱讀背面之注意事項再填寫本頁）

裝
訂
線

五、發明說明(16)

者為產品指定之定做圖案 63、64。圖案欄 63 例如指定背景圖樣。圖案欄 64 例如指定一訊息。得視需要提供較多或較少欄位。其他欄位如 SKU 欄得表明要印在標籤上之附加非定做圖案。資料庫 60 內一或多欄可能鍵至可在

5 需要時提供附加資訊之附加資料庫，例如訂單編號可鍵至一個有醫師姓名和地址的資料庫，且/或圖案欄內識別編號可鍵至表明印刷機 502 要印出那些圖案的資料庫。

較佳來說，同張訂單的標籤為相互比鄰地印刷，且有相似圖案（例如相同背景圖片）之標籤在織物上相鄰

10 地印刷，且對每一標籤指派一標籤識別構件。分類過的標籤資訊傳達給印刷機 502 之控制單元 501。一標籤材料織物捲 550（寬度較佳為 32 公分）饋入一數位印刷機 502 內。標籤材料較佳如前文參照圖 4 所述由一具備黏著劑塗敷背側之聚氯乙烯塗佈紙頂層及一可拆剝離層構成。

15 一市售織物之實例為一染白聚氯乙烯在有一黏著劑層之紙上具備毛面可壓印頂塗層，例如可購自 Flexicon Co. 之 Datacal PLV-400-FW Opaque MT/C-354 V-29 S50K-8。在較佳模式中，該織物為空白且未經預先切割或刻線；然在替代實施例中該織物可經預先切割、刻線、

20 且/或有非定做圖案預先印在織物上。舉例來說，標籤可能是各別印刷而非印在整個織物上，且/或標籤亦可預先印有品牌資訊。目前來說，最好至少有 5,000 個標籤印在每一捲織物上。在要印在第一織物上之所有標籤皆已印到第一織物上之後，將第一織物捲 550 卸離印刷機 502

25 並換上有一空白第二織物之第二織物捲 550。

（請先閱讀背面之注意事項再填寫本頁）

裝
訂
線

五、發明說明 (1')

數位印刷機 502 最好具有為每一標籤 100% 改變文字和圖案的能力。較佳之印刷機為 Xeikon 或 Indigo 所出品。印刷機 502 之控制單元 501 控制標籤印刷且命令印刷機 502 依車間控制器 512 指示將哪些定做圖案和隱形眼鏡資訊 (若有的話) 印在標籤上。每一標籤較佳亦有一些標籤識別構件印在標籤上或在織物上鄰近於標籤使標籤能受追蹤。伴隨著標籤識別構件 65 之獨特資訊儲存在車間控制器 512 之資料庫 60 內, 較佳連同每一標籤在織物上的位置 (最好是在欄 67、68、66 之列號、行號和織物捲編號)、醫師或患者指定的定做圖案 63 和 64、以及要接收標籤之產品 SKU 62。織物在通過印刷機 502 之後行經一品質檢查站 505 之前累積於一積蓄器 504, 該品質檢查站較佳使用目視查驗設備 520 (例如一分光光度計或濃度計) 以檢查調色劑、顏料或染料的色濃度和配準。適用於此用途之濃度計和分光光度計為 Gretag Macbeth 所出品 (例如 Spectro Eye Spectrophotometer D200-11 Process Densitometer 和 D19C Densitometer) 及 X-Rite, Inc. 所出品 (例如 SP99 Multi-Angle Spectrophotometer 和 408 Color Reflection Densitometer)。目前所用濃度計為手持式; 然一固定式濃度計可用於本發明之方法中。此外, 一操作者得對標籤進行主觀評估。

目前來說, 目視查驗設備 520 可持續地檢查圖案品質且對控制單元 501 提供反饋使印刷機自動調整或在印刷機無法自我矯正一印刷問題時通知操作者。若印刷品

(請先閱讀背面之注意事項再填寫本頁)

裝

訂

五、發明說明(18)

- 質低於一特定水準，會將該織物區域內之標籤剔除，此會在標籤控制系統 503 (包含處理指令和記憶體之電子計算機) 中標明，且傳達給車間控制器 512 (包含處理指令和記憶體之電子計算機) 安排剔除的標籤進行重
- 5 印。剔除物會在資料庫 60 之欄位 69 標明，且車間控制器 512 會命令將剔除的標籤重印。此得由將任何剔除的標籤之欄位 61、62、63、64 連同其他進入的訂單資料移至資料庫內一較晚記錄中，同時維持其他欄位中之剔除的標籤資訊以供追蹤。
- 10 較佳來說，品質檢查站 505 之一操作者會以固定時距 (例如每 15 分鐘) 對織物上的標籤進行一次目視查驗。此時操作者會以一手持式掃描器 519 掃描織物上標籤識別構件，此掃描器會將要查驗之織物區域內至少一
- 15 標籤識別構件輸入一標籤控制系統 503 內。手持式掃描器 519 較佳為一條碼掃描器。若對標籤有任何問題，操作者會透過手持式掃描器 519 經由一小型鍵盤或類似物件傳達給標籤控制系統 503 標籤查驗失敗，且在操作者最後一次查驗以後印製的所有標籤都要剔除。在最後一次查驗之後的剔除的標籤會由標籤控制系統 503 決定，
- 20 且傳達給車間控制器 512。標籤之剔除會在資料庫 60 欄位 69 標明且最後會重印這些標籤。

在印刷品質經過檢查之後，織物會在一回捲機 506 內回捲。每一織物捲 550 之蕊心有一識別構件 (較佳為一可機器讀取代碼，例如一條碼或類似物件) 使車間控

25 制器 512 和標籤控制系統 503 能追蹤每一織物捲 550，

(請先閱讀背面之注意事項再填寫本頁)

裝

訂

五、發明說明 (1P)

且在資料庫 60 內結合標籤識別構件與已印出標籤之織物捲 550 的識別構件。(標籤控制系統 503 最好有一類似於資料庫 60 之資料庫。)若織物捲上個別標籤未通過查驗，或整個織物捲未通過查驗，控制系統 512 會命令印刷機重印標籤並更新資料庫 60 且同樣將重印的標籤的新位置(列、行和織物捲)傳達給標籤控制器 503。較佳來說，若單一訂單有任何標籤未通過查驗，則會在一個新的織物捲上重印一訂單之所有標籤以將同張訂單的所有標籤保持在一起。

- 10 其次，織物捲上的織物較佳會在展開機 507 上展開並饋送至一上清漆站 508，織物(特別是織物上標籤)在此站會接收一紫外線輻射固化清漆以改善其外觀，且提高標籤的耐磨度。一適當清漆之實例為 INXCURE UV FLEXO P/I COATING，舉例來說其能由一包含揚墨輓
- 15 (anilox rollers) 之 Belmark 清漆塗佈器塗佈。較佳來說，織物係在清漆塗佈之後查驗以確定清漆已正確地塗佈並檢查任何其他瑕疵或錯誤。查驗作業得由一操作者或以一類似於前文所述之裝置和方法的目視查驗設備(圖中未示)進行。查驗者較佳會用一第二手持式掃描器 519 輸入受檢標籤之識別構件，且再次當清漆塗佈器
- 20 有問題及標籤未通過查驗時可能將各別標籤或整個織物剔除。若有織物要剔除，則標籤控制系統 503 會標明於織物捲之識別構件並將此資訊傳達給車間控制器 512，而車間控制器會更新資料庫 60(特別是欄位 69)且會命令印刷機 502 重印織物捲上所有標籤。若僅有某些標籤
- 25

五、發明說明 (20)

要剔除，標籤控制系統 503 會標明於未通過查驗之標籤的標籤識別構件，且會將此資訊傳達給車間控制器 512，而車間控制器會更新資料庫 60 且會命令印刷機 502 重印要剔除的標籤。較佳來說會將一張訂單內之所有標

5 籤一起重印在單一織物捲上。

織物在查驗之後送入一模壓切割機 509 內切穿織物頂層呈現標籤，且在下一步驟內將標籤周圍之織物頂層取離織物，留下標籤在剝離層上。在較佳實施例中有二

10 個由 Preco 製造之獨立裝置進行上述步驟。在較佳實施例中，有多行（例如三行）標籤印在織物上。在切出標籤之後，織物於一縱切機 510 內將寬度方向切成較小捲軸 551（例如切成三個捲軸）。此等捲軸由每一捲軸蕊心上之一可機器讀取代碼追蹤。在織物縱切之前，當捲軸和織物捲安裝在縱切機上時，標籤控制系統 503 以將織

15 物捲上每一行內之標籤指派給三個捲軸其中之一（此標明於欄位 70 中）的方式更新其資料庫。標籤較佳為印在織物上，是以用於同一訂單內產品之標籤在同一行內比鄰地印刷。如圖 6 所示，訂單編號 10,175 號的三個產品印刷在 2 號織物捲的第 1 行。

20 目前來說，僅為庫存中有貨的產品印刷標籤；因此，得由一操作者選擇任一捲軸 551 並放到標籤施加器 513 上。當選定的捲軸之可機器讀取代碼已輸入標籤控制系統 503 內，最好是經由位在標籤施加器 513 上之一讀取器（圖中未示）輸入，就把要貼上標籤的產品拉出倉庫

25 並送到定做圖案印刷系統 500。在一替代實施例中，得

（請先閱讀背面之注意事項再填寫本頁）

裝

訂

線

五、發明說明 (21)

在要接收該捲軸上定做的標籤之所有紙盒均已從倉庫中揀出之前將每一捲軸 551 放到旁邊。在任一實施例中，標籤已備便放到產品上之訂單從車間控制器 512 傳達給從庫存中揀取紙盒之訂單貨物揀取及/或聚集設備(圖中

5 未示)。較佳來說，要接收標籤之紙盒係在一輸送帶 514 (以局部剖面顯示)輸送至標籤施加器 513，最好紙盒與捲軸 551 上紙盒用標籤處於相同順序。另一種選擇，紙盒可以聚集好的訂單貨物形式於輸送帶 514 之一容器或皮帶段(圖中未示)內輸送。每一皮帶段得有一可機

10 器讀取代碼繫於在該皮帶段內之訂單貨物。皮帶段之可機器讀取代碼及相關訂單資訊可從聚集訂單貨物之設備傳達給車間控制器 512。在任一實施例中，訂單貨物最好以與訂單貨物用定做標籤出現在一捲軸上之相同順序輸送至系統 500，且/或一訂單內之產品紙盒最好以與訂

15 單貨物用標籤出現在捲軸上之相同順序輸送至系統 500。較佳來說，紙盒在一個紙盒寬的輸送帶 514 上以與捲軸上可用標籤完全相同的順序輸送至標籤施加器。

紙盒輸送至標籤施加器 513。可使用一產品搬運器(例如一機械臂，圖中未示)將產品取離輸送帶並將產

20 品放到標籤施加器 513 內。適用之上標籤設備市面有售。由於每一產品接收一標籤，其最好被推到或放到一第二輸送帶 517 上將產品輸送至一最終確認、包裝和運送區(圖中未示)。產品較佳維持在相同順序，最好輸送帶 517 上各別訂單貨物間有所間隔。

25 較佳來說，標籤施加器 513 僅會在經由一讀取器(圖

(請先閱讀背面之注意事項再填寫本頁)

裝

訂

線

五、發明說明 (22)

中未示) 讀取輸送帶段上識別構件 (若可應用)、及/或經由一讀取器 (圖中未示) 讀取紙盒上識別構件、及/或經由一讀取器 (圖中未示) 讀取標籤識別構件之方式確認過出現正確紙盒之後方將一標籤施加於一紙盒。標

- 5 籤施加器 513 會自動跳過在捲軸上要丟掉的標籤。(車間控制系統 512 將儲存在資料庫 60 內的標籤上追蹤資訊提供給標籤施加器 513。) 標籤施加器 513 較佳亦包含一查驗機構 (圖中未示) 在容許一紙盒輸送至出貨處之前
- 10 確認每一標籤就正確位置且無皺紋。若該查驗機構 (例如一目視系統) 或一操作者未讓一有標籤產品通過, 最好將未通過查驗的紙盒丟棄且為這些紙盒重頭重複本發明方法, 而單一訂單內之其他紙盒則會暫置一旁。若施加器 513 內有一錯誤需要操作者檢修, 操作者可使用手持式掃描器 519 通知標籤控制系統 503 有些標籤應當丟
- 15 棄, 此會由資料庫 60 及車間控制器 512 標明。此步驟得在印刷方法或製造有標籤產品之其他部分中的任何點完成。

- 標籤施加器 513 最好在捲軸上所有標籤皆已置於紙盒上之前持續確認、上標籤、及查驗步驟。當捲軸已無
- 20 任何待施加標籤時, 會有一信號給操作者表明應更換捲軸 551, 且操作者得將其所想要之任一捲軸置入標籤施加器 513 內或者車間控制器 512 會通知操作者將下一個捲軸 551 放到標籤施加器 513 上, 然後繼續標籤施加程序。

- 25 在定做的圖案施加之前及/或之後, 包裝可能不具有

(請先閱讀背面之注意事項再填寫本頁)

裝

訂

線

五、發明說明(23)

產品處方之可人力讀取識別物且可能僅包含一可機器讀取識別構件用來追蹤產品通過製造和運送。定做的圖案最好能識別出這是給誰的產品，且可能不表明任何處方資訊。此對於避免將產品送給不具有一產品正確處方之人而言特別有利。

5 雖然已用圖式和文字說明吾人所認定之本發明較佳實施例，理所當然會理解到可就形式或細部輕易做出各種修改和變化而不脫離本發明之精神。因此預期中本發明並不侷限於本說明書所顯示和描述的精確形式和細節，亦不侷限於任何內容少於作為下文申請專利範圍在本說明書所揭示之發明內容全部。

(請先閱讀背面之注意事項再填寫本頁)

裝

訂

線

五、發明說明(24)

圖示之代號說明：

代表符號	名稱
10	泡殼包裝組
11	泡殼包裝
12	底座
13	罩蓋
14	定做的圖案
15	空腔
18	凸緣
20	紙盒
21	平坦頂壁板
22	字母數字(定做的圖案)
23	圖片(定做的圖案)
24	端壁
25	前板
26	前翼片
27	中央定位門鎖垂片
28	後鉸接線
30	插入物
31	定做的圖案
40	標籤
41	醫師照片(定做的圖案)
42	帆船圖片(定做的圖案)
43	字母數字訊息(定做的圖案)
44	標準圖案
45	產品識別構件
46	標籤識別構件
47	頂層
60	資料庫
61	訂單編號
62	產品SKU
63	定做的圖案
64	定做的圖案
65	標籤識別構件

(請先閱讀背面之注意事項再填寫本頁)

裝

訂

線

五、發明說明 (25)

66	織物捲編號
67	列號
68	行號
69	剔除欄
70	捲軸
500	定做圖案印刷系統
501	印刷機控制單元
502	印刷機
503	標籤控制系統
504	積蓄器
505	品質檢查站
506	回捲機
507	展開機
508	清漆塗佈裝置
509	切割裝置 (模壓切割機)
510	縱切機
512	車間控制器
513	標籤施加器
514	輸送帶
517	第二輸送帶
519	手持式掃描器
520	目視查驗設備
550	標籤材料織物捲
551	捲軸

(請先閱讀背面之注意事項再填寫本頁)

訂

線

四、中文發明摘要(發明之名稱:

定做的處方產品包裝和生產該定
做的處方產品包裝的方法及系統)

本發明提出用來收容至少一處方產品之包裝，其包含在該包裝至少局部表面積上之定做圖案，該等定做圖案由開立處方之個別醫師或接收該處方產品之患者定做。本發明更提出生產定做的包裝的方法和系統，該定做的包裝收容至少一處方產品，其中該包裝由開立處方之個別醫師及/或接收該至少一處方產品之該患者定做，該方法包含以下步驟：

從該醫師接收該至少一處方產品之一訂單或從該患者接收一處方再配訂單；及

印出由該醫師或患者對該至少一處方產品之包裝

指定的定做圖案。

英文發明摘要(發明之名稱:

Customized prescription product
packaging and method and system for
producing customized prescription
product packaging)

This invention provides packaging for housing at least one prescription product comprising customized graphics on at least some surface area of said packaging, said customized graphics being selected by the individual doctor prescribing said prescription product or the patient to receive said prescription product. This invention further provides the method and system for producing customized packaging which houses at least one prescription product, wherein said packaging is customized by the individual doctor prescribing and/or said patient receiving said at least one prescription product comprising the steps of:

receiving an order for at least one prescription product from said doctor or a refill order from said patient; and

printing out customized graphics specified by said doctor or said patient for said package for at least one prescription product.

六、申請專利範圍

1. 一種收容至少一處方產品之包裝，其包含在該包裝至少局部表面積上之定做的圖案，該等圖案由開立該處方產品之個別醫師及/或接收該處方產品之個別患者選擇。
2. 如申請專利範圍第 1 項之包裝，其中該等定做的圖案係在為該處方產品下訂單之時指定。
3. 如申請專利範圍第 1 項之包裝，其中該等定做的圖案識別出該處方產品是給誰。
4. 如申請專利範圍第 3 項之包裝，其中該包裝不識別處方。
5. 如申請專利範圍第 1 項之包裝，其中該等定做的圖案識別出開立該處方產品之醫師。
6. 如申請專利範圍第 1 項之包裝，其中該處方產品從在該包裝上有該定做的圖案之製造商處送出。
7. 如申請專利範圍第 1 項之包裝，其中該包裝包含主包裝和次包裝且該等定做的圖案為出現在該主包裝或次包裝之至少局部表面積上。
8. 如申請專利範圍第 7 項之包裝，其中該等定做的圖案出現在該主包裝之至少局部表面積上。
9. 如申請專利範圍第 1 項之包裝，其中該處方產品為一隱形眼鏡。
10. 如申請專利範圍第 9 項之包裝，其中該包裝包含主包裝和次包裝且該等定做的圖案為出現在該主包裝之至少局部表面積上。
11. 如申請專利範圍第 10 項之包裝，其中該主包裝為一

六、申請專利範圍

泡殼包裝包含一杯體和罩蓋，其中該等定做的圖案出現在該罩蓋上。

12. 如申請專利範圍第 11 項之包裝，其中該等圖案為印刷在該罩蓋上。
13. 如申請專利範圍第 11 項之包裝，其中該等圖案為印刷在一黏貼於該罩蓋之標籤上。
14. 如申請專利範圍第 9 項之包裝，其中該包裝包含主包裝和次包裝且該等定做的圖案為出現在該次包裝之至少局部表面積上，該次包裝為一紙盒。
15. 如申請專利範圍第 14 項之包裝，其中該等定做的圖案為印刷在該紙盒上。
16. 如申請專利範圍第 14 項之包裝，其中該等圖案為印刷在一黏貼於該紙盒之標籤上。
17. 如申請專利範圍第 1 項之包裝，其中該等圖案包含字母與數字。
18. 如申請專利範圍第 1 項之包裝，其中該等圖案包含圖片。
19. 一種生產定做的包裝的方法，該定做的包裝收容至少一處方產品，其中該包裝由開立該至少一處方產品之個別醫師及/或接收該至少一處方產品之患者定做，該方法包含以下步驟：
 - 從該醫師接收該至少一處方產品之一訂單或從該患者接收一處方再配訂單；及
 - 印出由該醫師或患者對該至少一處方產品之包裝指定的定做圖案。

(請先閱讀背面之注意事項再填寫本頁)

裝

訂

線

六、申請專利範圍

20. 如申請專利範圍第 19 項之方法，其中該印出步驟需要將該等定做的圖案印在該處方產品之主包裝上。
21. 如申請專利範圍第 19 項之方法，其中該印出步驟需要將該等定做的圖案印在該處方產品之次包裝上。
22. 如申請專利範圍第 19 項之方法，其中該印出步驟需要將該等定做的圖案印在一標籤上。
23. 如申請專利範圍第 22 項之方法，其更包含為該標籤上清漆之步驟。
24. 如申請專利範圍第 22 項之方法，其中該方法在該印出步驟之後更包含將該標籤黏貼於該包裝上之步驟。
25. 如申請專利範圍第 19 項之方法，其中該處方產品為一隱形眼鏡。
26. 如申請專利範圍第 22 項之方法，其中該標籤有一標籤識別構件。
27. 如申請專利範圍第 26 項之方法，其中該包裝有一可機器讀取產品代碼，且該方法在該黏貼步驟之前更包含檢查該標籤識別構件和該可機器讀取產品代碼。
28. 如申請專利範圍第 27 項之方法，其中該方法在該檢查步驟之前更包含從庫存揀取在習慣包裝內之該處方產品且將其轉送至一定做圖案印刷系統。
29. 如申請專利範圍第 19 項之方法，其中該印刷步驟由一定做圖案印刷系統進行。
30. 一種定做圖案印刷系統，其用來將定做的圖案加諸

(請先閱讀背面之注意事項再填寫本頁)

裝

訂

線

六、申請專利範圍

於一處方產品之包裝，該系統包含：

一電子計算機，其用來接收一處方產品以及要印在該處方產品之包裝上的定做圖案之訂單資訊；及
一印刷機，其用來印出該處方產品包裝之該等定做圖案。

31. 如申請專利範圍第 30 項之系統，其更包含一清漆塗佈裝置將清漆塗佈於該包裝。
32. 如申請專利範圍第 30 項之系統，其中該等定做的圖案印在一標籤上，每一標籤有一獨特識別構件。
33. 如申請專利範圍第 32 項之系統，其中該等標籤中每一者分別針對一特殊訂購的處方產品，且該系統將該處方產品與該標籤配對。
34. 如申請專利範圍第 30 項之系統，其更包含一品質檢查站。
35. 如申請專利範圍第 33 項之系統，其更包含一標籤施加器。

(請先閱讀背面之注意事項再填寫本頁)

訂
線

專利申請案第 90101985 號
ROC Patent Appln. No. 90101985
中文圖式修正本 - 附件
Amended Chinese Drawings - Encl.
(民國 91 年 2 月 17 日送呈)
(Submitted on February 17, 2002)

圖 1

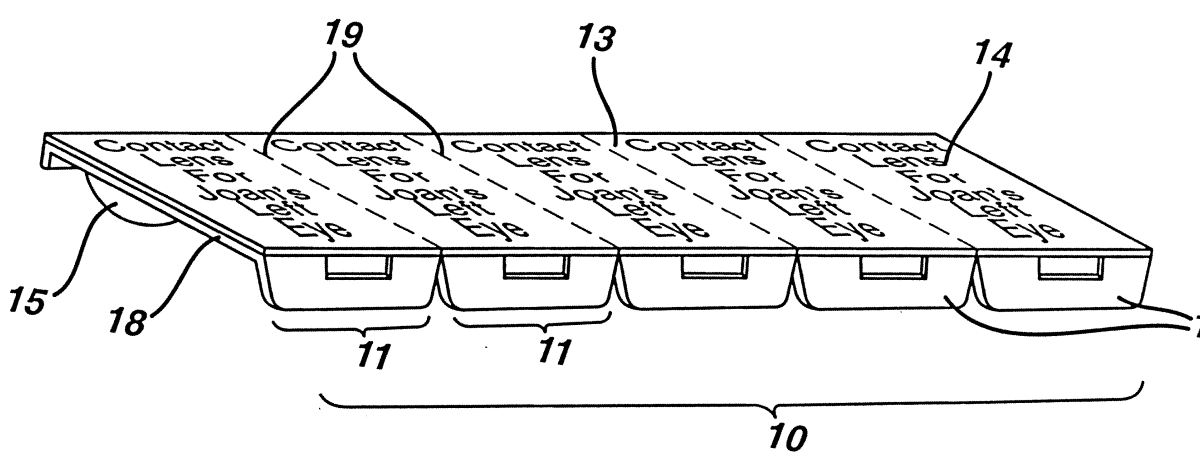


圖 2

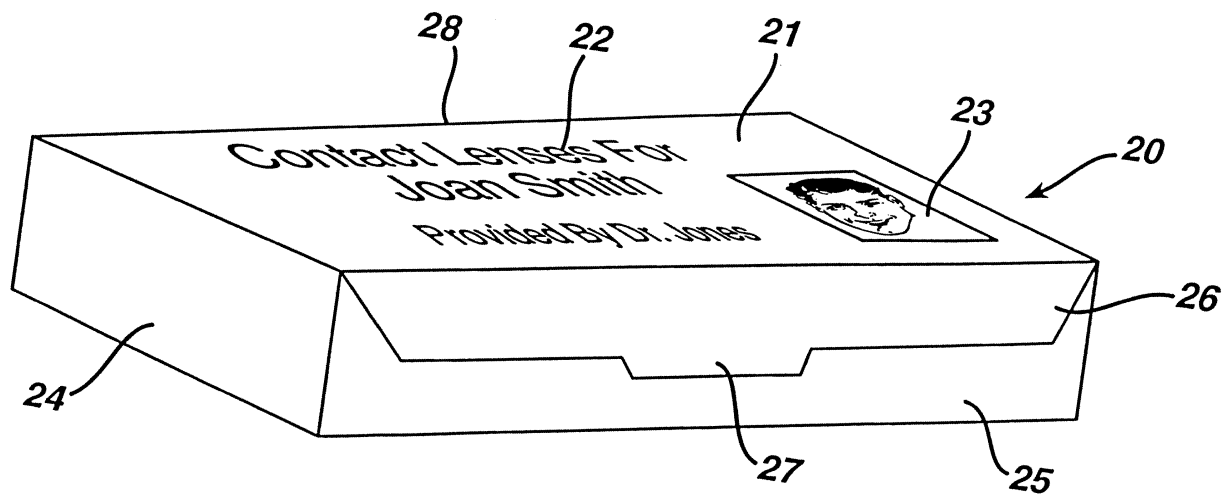


圖 3

30

31

These contact lenses are provided to Joan Smith by
DR. JONES, O.D.
Our office will call you in one month to schedule a follow-up.
In the interim if you have any problems with these
contact lenses, please call my office at 555-5555.

Your eyes are important to me.

圖 4

40

45

46

47

44

41

42

43

圖 5

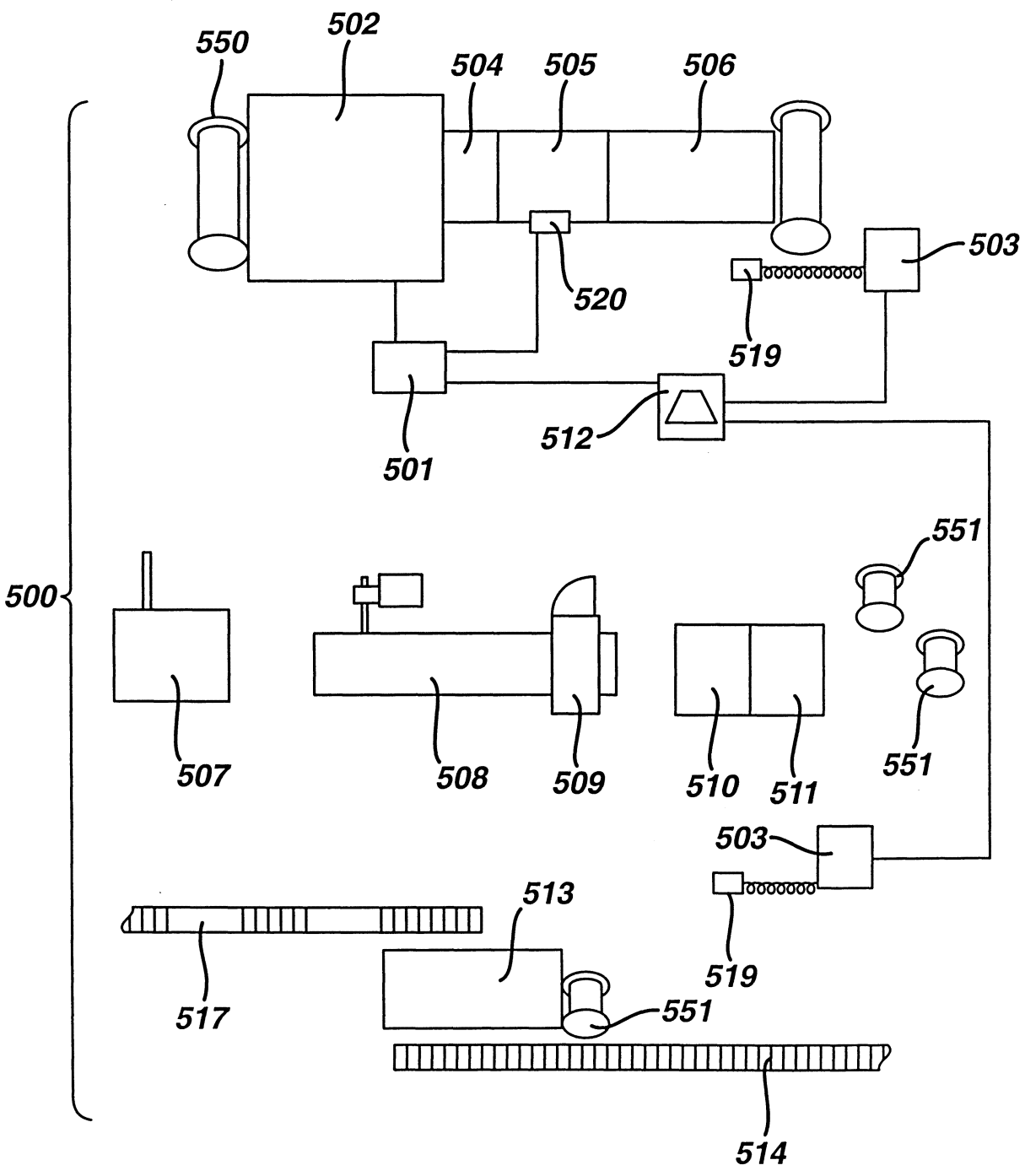


圖 6

61	62	63	64	65	66	67	68	69	70
訂單編號	SKU	圖案	圖案	標籤識別機構	織物捲標號	列	行	剔除	捲軸
10175	CL00525	B0781	M048	25433	2	1	1		7
10175	CL01073	B0781	M048	25434	2	2	1		7
10175	CL01073	B0781	M048	25435	2	3	1		7
11139	CL01073	B0781	M175	25436	2	4	1		7
11139	CL00091	B0489	M175	25437	2	5	1		7

60