



SCHWEIZERISCHE EIDGENOSSENSCHAFT
BUNDESAMT FÜR GEISTIGES EIGENTUM

① CH 668 943 A5

⑤ Int. Cl. 4: B 41 M 3/06
B 05 D 5/00
G 06 K 7/12

Erfindungspatent für die Schweiz und Liechtenstein
Schweizerisch-liechtensteinischer Patentschutzvertrag vom 22. Dezember 1978

⑫ PATENTSCHRIFT A5

⑳ Gesuchsnummer: 4681/85

⑦ Inhaber:
Ferag AG, Hinwil

㉒ Anmeldungsdatum: 31.10.1985

⑦ Erfinder:
Herrmann, Rudolf, Adetswil

㉔ Patent erteilt: 15.02.1989

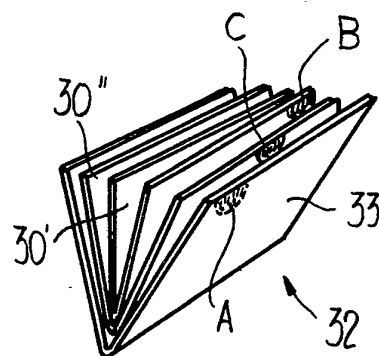
④ Patentschrift
veröffentlicht: 15.02.1989

⑦ Vertreter:
Patentanwälte Schaad, Balass & Partner, Zürich

⑤ Verfahren zum Markieren von flächigen Papiererzeugnissen und Verfahren zum Ueberprüfen der Vollständigkeit eines aus solchen Erzeugnissen zusammengesetzten Endproduktes.

⑤ Das Papiererzeugnis (33, 30', 30'') wird durch Auftragen eines Luminophors markiert. Um die Markierung (A, B, C) auch dann erkennbar zu erhalten, wenn das Papiererzeugnis (30, 30', 30'') Bestandteil eines Verbundes (32) solcher Erzeugnisse ist, wird die Markierung (A, B, C) an mindestens einer Stelle des Randbereiches einschliesslich der anschliessenden Kante des Papiererzeugnisses aufgetragen.

Diese Art zu markieren kann dazu verwendet werden, die Vollständigkeit eines Endproduktes, das durch Zusammentragen von mehreren, unterschiedlichen Papiererzeugnissen hergestellt wird, zu überprüfen.



PATENTANSPRÜCHE

1. Verfahren zum Markieren von flächigen Papiererzeugnissen, insbesondere von gefalteten oder mehrblättrigen Druckereierzeugnissen, durch Auftragen eines Luminophors, dadurch gekennzeichnet, dass das Luminophor an mindestens einer Stelle des Randbereiches einschliesslich der anschliessenden Kante des Papiererzeugnisses aufgetragen wird.

2. Verfahren nach Patentanspruch 1, dadurch gekennzeichnet, dass das Luminophor auf das Papiererzeugnis aufgespritzt wird.

3. Verfahren nach Patentanspruch 1 oder 2, dadurch gekennzeichnet, dass das Papiererzeugnis an einer Auftragungsvorrichtung für das Luminophor vorbeibewegt wird, welche ihrerseits durch die Anwesenheit des Papiererzeugnisses aktiviert wird.

4. Verfahren nach Patentanspruch 1 oder 2 zum Markieren von in einem Schuppenstrom geförderten, gefalteten Druckereiprodukten, dadurch gekennzeichnet, dass das Luminophor auf dem dem Falz gegenüberliegenden und/oder auf einem der an den Falz anschliessenden Randbereich des gefalteten Druckereiproduktes aufgetragen wird.

5. Verfahren zum Überprüfen der Vollständigkeit eines papiernen Endproduktes, das durch Zusammentragen von mehreren Papiererzeugnissen unterschiedlicher Art hergestellt wird, dadurch gekennzeichnet, dass vor dem Zusammentragen der Papiererzeugnisse jedes derselben an wenigstens einem seiner im Endprodukt zugänglichen Randbereiche einschliesslich der anschliessenden Kante an einer artspezifischen Stelle mit einem Luminophor markiert wird, und dass das Endprodukt mittels Lumineszenztastern abgetastet wird, deren Anordnung der Überlagerung der artspezifischen Stellen der in einem vollständigen Endprodukt vorhandenen Papiererzeugnisse entspricht.

6. Verfahren nach Patentanspruch 5, dadurch gekennzeichnet, dass das Endprodukt an den Lumineszenztastern vorbeigeführt wird.

7. Verfahren nach Patentanspruch 5 oder 6, dadurch gekennzeichnet, dass die Markierungen auf den im Endprodukt vorhandenen Papiererzeugnissen gleichzeitig abgetastet werden.

8. Verfahren nach Patentanspruch 7, dadurch gekennzeichnet, dass die Lumineszenztaster bei Anwesenheit eines Endproduktes aktiviert werden.

9. Verfahren nach Patentanspruch 8, dadurch gekennzeichnet, dass bei aktivierten Lumineszenztastern und bei fehlendem Ansprechen eines derselben das betreffende Endprodukt ausgeschieden wird.

BESCHREIBUNG

Die Erfindung betrifft ein Verfahren zum Markieren von flächigen Papiererzeugnissen gemäss dem Oberbegriff des Patentanspruches 1. Die Erfindung betrifft ebenfalls ein Verfahren zum Überprüfen der Vollständigkeit eines papiernen Endproduktes, das durch Zusammentragen von mehreren Papiererzeugnissen unterschiedlicher Art hergestellt wird.

Es ist bekannt, Papiererzeugnisse mit Luminophoren zu markieren. Luminophor-Markierungen werden deshalb verwendet, weil sie praktisch durchsichtig sowie bei Beleuchtung mit Licht im sichtbaren Spektrum von blossen Auge nicht wahrnehmbar sind, und daher auf dem Papier aufgedruckte Schrift- oder Bildzeichen nicht beeinträchtigen. Luminophor-Markierungen sind jedoch mittels spezieller Lumineszenztastern erkennbar, sofern diese Markierungen mit einem speziellen Licht, insbesondere im UV-Bereich beleuch-

tet werden. Die Lumineszenztaster bieten auch den Vorteil, dass sie sich genau auf die Wellenlänge der vom Luminophor bei entsprechender Beleuchtung erzeugten Rückstrahlung einstellen lassen und daher von Fremdlicht weitgehend unbeeinflusst bleiben.

Bekannte Luminophor-Markierungen werden beispielsweise als Sicherheits- oder Erkennungsmerkmale auf die Flachseite von einen Wert darstellenden Papieren, wie Sicherheits- oder Checkpapieren wie auch Briefmarken aufgetragen. Es ist auch bekannt, diese Luminophor-Markierungen gegebenenfalls in einem einen Code darstellenden Muster auf die eine Flachseite eines Papiererzeugnisses aufzutragen. Die Auswertung der auf bekannte Weise auf die Flachseite aufgetragenen Luminophor-Markierungen bedingt aber, dass diese Flachseite freigelegt wird. Eine zuverlässige Auswertung bekannter Luminophor-Markierungen ist dann nicht möglich, wenn die die Markierung tragende Flachseite des Papiererzeugnisses auch nur teilweise abgedeckt ist, zum Beispiel durch ein gleichartiges Papiererzeugnis. Dieser Umstand hat die Anwendung von Luminophor-Markierungen bisher auf verhältnismässig wenige Gebiete beschränkt.

Die Erfindung bezweckt nun die Schaffung eines Verfahrens, das das genannte Problem grösstenteils umgeht.

Zu diesem Zweck weist das vorgeschlagene Verfahren die im Kennzeichen des Patentanspruches 1 definierten Merkmale auf.

Merkmale bevorzugter Ausführungsformen sind den abhängigen Ansprüchen 2–4 zu entnehmen.

Ausserdem betrifft die Erfindung – wie eingangs erwähnt – auch ein Verfahren zum Überprüfen der Vollständigkeit eines papiernen Endproduktes, das durch Zusammentragen von mehreren, unterschiedlichen Papiererzeugnissen hergestellt wird. Dieses Verfahren ist im Patentanspruch 5 definiert.

Die Erfindung ist nachstehend rein beispielsweise anhand der Zeichnung näher erläutert. Es zeigt:

Fig. 1 sehr schematisch eine mögliche Anordnung zum Auftragen einer Luminophor-Markierung aufliegend und im Abstand voneinander fortbewegte Zeitungsteile,

Fig. 2 in perspektivischer Darstellung ein aus drei ineinandergesteckten, gefalteten, unterschiedlichen Papiererzeugnissen bestehendes Endprodukt, und

Fig. 3 eine rein beispielsweise Anordnung, die gestattet, vorbeigeführte Endprodukte der Fig. 2 auf ihre Vollständigkeit zu überprüfen.

Man erkennt in Fig. 1 einen Vorratsbehälter 10, der einen Vorrat eines flüssigen Luminophors 11, beispielsweise des unter dem Markennamen «Cartax DP» von der Firma Sandoz AG hergestellten und vertriebenen Luminophors in wässriger Suspension enthält. Über eine Saugleitung 12 schöpft eine Pumpe 13 Luminophor 11 aus dem Vorratsbehälter 10 und fördert es über eine Druckleitung 14 an ein elektromagnetisches Ventil 15. Von der Druckleitung 14 zweigt eine Überlaufleitung 16 ab, die über ein Überdruck- und Drosselventil 17 in den Vorratsbehälter 10 zurückführt. Das von der Überlaufleitung 16 in den Vorratsbehälter 10 zurückfliessende Luminophor sorgt dafür, dass das im Vorratsbehälter 10 vorhandene Luminophor 11 ständig umgerührt wird.

Vom Ventil 15 führt eine Ausgangsleitung 19 zu einem Spritzkopf 20, der von oben auf eine nur schematisch angegebene Förderbahn 18 gerichtet ist. Es sind noch zwei weitere Spritzköpfe 21, 22 dargestellt, die neben dem Spritzkopf 20 angeordnet sind und mit diesem eine quer zur Förderrichtung der Förderbahn 18 (Pfeil 23) verlaufende Reihe bilden. Die Druckleitung 19 ist durch nicht näher dargestellte Mittel an einem der Spritzköpfe 20–22 anschliessbar. Es kann aber auch nur der Spritzkopf 20 vorgesehen sein und dieser

quer zur Förderrichtung 23 verschiebbar und feststellbar angeordnet sein.

Angesteuert wird das Ventil 15 über eine Leitung 24 von einer Steuerschaltung 25, die ihrerseits mit zwei Gebern verbunden ist. Der eine dieser Geber ist ein über eine Leitung 27 an die Steuerschaltung 25 angeschlossener Tachogenerator bzw. Taktgeber 26, dessen Ausgangssignal von der Fördergeschwindigkeit der Förderbahn 18 abhängt. Der andere Geber ist durch eine Lichtschranke 28 gebildet, die über eine Leitung 29 an die Steuerschaltung 25 angeschlossen ist.

Auf der Förderbahn 18 werden kontinuierlich Zeitungsstücke, beispielsweise Vorprodukte 30, in einem Abstand voneinander unter den Spritzköpfen 20–22 hindurchgeführt. Die Reihe dieser Spritzköpfe 20–22 ist in einem Abstand 31 von der Lichtschranke 28 angeordnet, welcher Abstand etwas kleiner ist, als das in Förderrichtung 18 gemessene Mass der Vorprodukte 30. Die Reihe der Spritzköpfe 20–22 beansprucht eine Breite, die innerhalb des quer zur Förderrichtung 23 gemessenen Masses der Vorprodukte 30 liegt.

Wenn nun die vorlaufende Kante eines der Vorprodukte 30 die Lichtschranke 28 unterbricht, veranlasst dieser Unterbruch die Steuerschaltung 25 nach Massgabe der vom Taktgeber 26 erhaltenen Taktsignale über die Leitung 24 einen Impuls an das Ventil 15 abzugeben, das daraufhin kurz öffnet, wodurch der an das Ventil 15 angeschlossene Spritzkopf, hier der Spritzkopf 20, stossweise Luminophor verspritzt. Dies ergibt im Bereich des nachlaufenden Randes des Vorproduktes 30 einschliesslich der anschliessenden Kante einen Luminophor-Fleck, dessen Form im wesentlichen durch die Form des den Spritzkopf verlassenen Strahlstrahles gegeben ist. Im vorliegenden Falle wird der Luminophor-Fleck im Bereich der dem Betrachter näher erscheinenden, nachlaufenden Ecke des Vorproduktes 30 entstehen. Entscheidend ist hier aber weniger die Form des Luminophor-Flecks, sondern dass dieser einen Randbereich und die daran anschliessende Kante des Vorproduktes bedeckt. Es wird sich noch zeigen, dass auch die Stelle innerhalb dieses Randbereiches, auf die der Luminophor-Fleck aufgespritzt wird, seine Bedeutung hat. Würde nämlich die Leitung 19 an den Spritzkopf 21 angeschlossen, entstünde ein Luminophor-Fleck im mittleren Bereich des nachlaufenden Randes des Vorproduktes 30.

Aus dem Gesagten ergibt sich, dass selbst wenn man die mit einem Luminophor-Fleck versehenen Vorprodukte zu einem herkömmlichen Stapel stapeln würde, die Markierung und die Bezugslage derselben auf dem Druckprodukt noch erkennbar bleibt.

Anstelle der in Fig. 1 dargestellten Einrichtung, die dazu eingerichtet ist, die Vorprodukte 30 einzeln zu markieren, könnte auch eine einfachere Vorrichtung vorgesehen sein, die im wesentlichen einen kontinuierlich beschickten Spritzkopf aufweist. Dann wären die Vorprodukte in einer geschlossenen, zum Beispiel geschuppten Formation unter dem Spritzkopf hindurchzuführen. Damit müsste das Ventil 15 nur bei Beginn des Durchlaufes der geschlossenen Formation geöffnet und nach dem Ende des Durchlaufes wieder geschlossen werden. Die dabei entstehende Markierung hätte dann die Form eines bis an den Rand des Vorproduktes laufenden Streifens.

In Fig. 2 ist ein Endprodukt 32 zu erkennen, das aus zwei Vorprodukten 30', 30'' und aus einem Hauptprodukt 33 zusammengesetzt ist. Die Vorprodukte 30', 30'' und das Hauptprodukt 33 sind gefaltet, wobei das Vorprodukt 30' in das Vorprodukt 30'' und dieses mit dem Vorprodukt 30' in das Hauptprodukt 33 eingesteckt ist. Im Bereich der dem Falz gegenüberliegenden Schnittkante trägt das Hauptprodukt 33 an der dem Betrachter näher erscheinenden Ecke eine Luminophor-Markierung A, das Vorprodukt 30' an der

dem Betrachter entfernter erscheinenden Ecke eine Luminophor-Markierung B und das Vorprodukt 30'' im mittleren Bereich der Schnittkante eine Luminophor-Markierung C. Auch wenn das Endprodukt 32 aus dem dargestellten, halb-offenen Zustand geschlossen wird, bleiben die Luminophor-Markierungen A, B, C an den entsprechenden, dem Falz gegenüberliegenden Schnittkanten erkennbar.

Damit bietet sich eine einfache Möglichkeit, die Vollständigkeit eines aus mehreren, unterschiedlichen Papiererzeugnissen zusammengesetzten Endproduktes maschinell und automatisch zu überprüfen.

Eine diesbezügliche Einrichtung ist sehr schematisiert in Fig. 3 dargestellt. In Fig. 3 ist ein Einzelförderer 40 in Überkopfbauweise dargestellt, der mit im Abstand voneinander an einem Zugorgan 41 befestigten, gesteuerten Greifern 42 versehen ist. Der Einzelförderer 40 ist durch nicht dargestellte Mittel in Richtung des Pfeiles 43 angetrieben. Jeder der Greifer 42 erfasst ein Endprodukt 32 etwa mittig im Bereich des Falzes, so dass das Endprodukt 32 im Prinzip hängend mit seiner dem Falz gegenüberliegenden Kante auf einer Schiene 44 gleitend gefördert wird. Die Endprodukte 32 seien beispielsweise gleich zusammengesetzt wie anhand Fig. 2 erläutert.

Unterhalb der Schiene 44, jedoch durch diese nicht behindert, ist eine Anzahl — im vorliegenden Falle drei — mit 45, 46 und 47 bezeichneter Lumineszenztaster vorhanden, und zwar in einer Anordnung, die einer Überlagerung der drei Stellen entspricht, auf denen auf dem Hauptprodukt 33 und an den beiden Vorprodukten 30', 30'' der Fig. 2 die Luminophor-Markierungen A, B und C vorhanden sind.

Als Lumineszenztaster 45–47 können handelsübliche Geräte, beispielsweise die von der Firma Erwin Sick GmbH, Optik-Elektronik, in Waldkirch, Deutschland, unter der Typenbezeichnung LUT 1–4 hergestellte und vertriebene Lumineszenztaster verwendet werden. Diese umfassen eine Strahlungsquelle, die moduliertes UV-Licht mit einer Wellenlänge von etwa 365 nm abstrahlt, und einen Empfänger, der auf angeregte Lumineszenz derselben Modulationsfrequenz im Wellenlängenbereich von etwa 450–1000 nm anspricht. Diese Lumineszenztaster können auf «hell» oder auf «dunkel» geschaltet werden, d. h. zur Abgabe eines Signals veranlasst werden, wenn der Empfänger anspricht oder wenn dieser nicht anspricht.

Die dargestellten Lumineszenztaster sind je über eine Leitung 48, 49, 50 an eine Auswerteschaltung 51 angeschlossen. Diese Auswerteschaltung wird über eine Leitung 52 von einem Geber 53 aktiviert, der seinerseits dazu eingerichtet ist, ein Aktivierungssignal nur dann abzugeben, wenn ein mit einem Endprodukt 32 beladener Greifer 42 vorbeiläuft. In aktiviertem Zustand wirkt die Auswerteschaltung im wesentlichen wie ein NAND-Gatter mit drei Eingängen, an die die Leitungen 48–50 angeschlossen sind. Der Ausgang der Auswerteschaltung 51 ist mit 54 bezeichnet, und steuert ein Verstärkerelement 55 an, das seinerseits über eine Leitung 56 mit einem Auslösemechanismus 57 verbunden ist. Dieser ist dazu eingerichtet — wenn aktiviert —, den gerade vorbeilaufenden Greifer 42 in Offenstellung zu bringen, wodurch das durch diesen gehaltene Endprodukt ausgeschieden wird.

Solange jedes der an den Lumineszenztastern 45–47 vorbeigeführte Endprodukt 32 vollständig ist, d. h. aus dem Hauptprodukt 33 und den beiden Vorprodukten 30' und 30'' besteht, wird jeder der Empfänger der Lumineszenztaster 45–47 ansprechen und auf der Leitung 54 wird kein Fehlersignal entstehen, so dass der Auslösemechanismus 57 nicht in Funktion tritt.

In den bisherigen Beispielen sind die Luminophor-Markierungen im Bereich des dem Falz gegenüberliegenden Randes aufgetragen worden. Die Luminophor-Markierung-

gen können aber auch an einer Stelle eines der an den Falz anschliessenden Ränder der Produkte angebracht werden, wenn es um die Überprüfung der Vollständigkeit eines zusammengesetzten Endproduktes geht.

Die erfindungsgemäss aufgebrachte Markierung mit einem Luminophor kann aber auch zu anderen Zwecken angewendet werden, beispielsweise zum Zählen, zum Adressieren, zum automatischen Sortieren oder dergleichen. Wenn

4

die Papiererzeugnisse Druckereiprodukte sind, kann die Markierung mit dem Luminophor sogar im Zuge des Druckes erfolgen. Wichtig ist lediglich, dass die Markierung an einer für die Art des Druckereiproduktes charakteristischen Stelle eines Randbereiches einschliesslich der anschliessenden Kante erfolgt, so dass diese Markierung auch in einem Verbund von Druckereiprodukten durch geeignete Mittel erkennbar bleibt.

10

15

20

25

30

35

40

45

50

55

60

65

