

19



Bureau voor de
Industriële Eigendom
Nederland

11 1011925

12 C OCTROOI²⁰

21 Aanvraag om octrooi: 1011925

22 Ingediend: 28.04.1999

51 Int.Cl.7
G08B13/24, B65H37/04, B65H39/14,
B65H35/04

41 Ingeschreven:
06.11.2000

47 Dagtekening:
06.11.2000

45 Uitgegeven:
02.01.2001 I.E. 2001/01

73 Octrooihouder(s):
Nederlandse Speciaal Drukkerijen B.V. te Delft.

72 Uitvinder(s):
Wilhelmus Karel Maria Peltenburg te
Hekelingen
Johannes Adrianus Cornelis Vendeloo te
Schiedam

74 Gemachtigde:
Dr. R. Jorritsma c.s. te 2517 KZ Den Haag.

54 Werkwijze en inrichting voor het vervaardigen van een beveiligingsorgaan.

57 De uitvinding betreft een werkwijze en een inrichting voor het vervaardigen van een beveiligingsorgaan, waarbij men vanaf een voorraadrol (2) een strook of een band (10) aanvoert die een laag basismateriaal (11) omvat waarop een laag zelfklevend materiaal (12) is aangebracht, waarbij men de zelfklevende laag (12) scheidt van de laag basismateriaal (11), men vervolgens tussen de lagen (11, 12) beveiligingselementen (13) aanbrengt, waarna men de zelfklevende laag (12) en de laag basismateriaal (11) samenvoegt tot één strook of band (10) en men tenminste een van de lagen (11, 12) met behulp van snijlijnen opdeelt in segmenten, een en ander zodanig dat de beveiligingselementen geplaatst zijn tussen opeenvolgende snijlijnen. De werkwijze volgens de vinding wordt gekenmerkt doordat men de beveiligingselementen (13) aanbrengt op de laag basismateriaal (11), en men de snijlijnen aanbrengt in de laag zelfklevend materiaal (12).

NL C 1011925

De inhoud van dit octrooi wijkt af van de oorspronkelijk ingediende beschrijving met conclusie(s) en eventuele tekening(en). De oorspronkelijk ingediende stukken kunnen bij het Bureau voor de Industriële Eigendom worden ingezien.

Werkwijze en inrichting voor het vervaardigen van een beveiligingsorgaan

De onderhavige uitvinding betreft een werkwijze en een inrichting voor het
5 vervaardigen van een beveiligingsorgaan, waarbij men vanaf een voorraadrol een strook
of een band aanvoert die een laag basismateriaal omvat waarop een laag zelfklevend
materiaal is aangebracht, waarbij men de zelfklevende laag scheidt van de laag
basismateriaal, men vervolgens tussen de lagen beveiligingselementen aanbrengt,
waarna men de zelfklevende laag en de laag basismateriaal samenvoegt tot één strook
10 of band en men tenminste een van de lagen met behulp van snijlijnen opdeelt in
segmenten, een en ander zodanig dat de beveiligingselementen geplaatst zijn tussen
opeenvolgende snijlijnen.

In de stand van de techniek zijn beveiligingsorganen bekend. Dergelijke organen
kunnen bestaan uit een kaart of een strook waarin een beveiligingselement is
15 ingebracht. Ook is het bekend om de beveiligingsorganen uit te voeren als stickers, die
zijn voorzien van een beveiligingselement. Dergelijke stickers worden bijvoorbeeld
gebruikt voor het aanbrengen van een prijs en/of productinformatie op producten die
worden verkocht in een supermarkt. Het beveiligingselement in de beveiligingssticker
wordt gebruikt om de producten te beschermen tegen diefstal. Daartoe kan in het
20 beveiligingselement informatie zijn opgeslagen. Deze informatie kan worden afgelezen
met behulp van een controlesluis of -poort die geplaatst is bij de uitgang van een
winkel. Wanneer een product niet is afgerekend, wordt bijvoorbeeld een alarm
geactiveerd wanneer iemand met het product de winkel wil verlaten.

Het gebruik van beveiligingsstickers zoals hierboven beschreven zijn, wordt
25 steeds belangrijker, omdat winkeliers steeds vaker genoodzaakt zijn hun producten te
beschermen tegen diefstal.

Uit de internationale octrooiaanvraag WO 9714126 is een werkwijze en
inrichting bekend van het in de aanhef genoemde soort. Volgens deze internationale
octrooiaanvraag wordt de zelfklevende laag van de laag basismateriaal gescheiden,
30 waarna de laag basismateriaal via geleidingsrollen in de richting wordt gevoerd van een
stroomafwaarts gelegen samendrukstation, waarbij de laag basismateriaal weer wordt
verenigd met de zelfklevende laag. Vanaf het punt dat de lagen van elkaar worden
gescheiden wordt de laag zelfklevend materiaal met behulp van een rol die schuin

geplaatst staat ten opzichte van de bewegingsrichting van de laag zelfklevend materiaal in een richting gedwongen die in hoofdzaak loodrecht staat op de bewegingsrichting van de laag zelfklevend materiaal. Door deze zelfklevende laag te bewegen in een richting dwars op de oorspronkelijke bewegingsrichting is het mogelijk om ruimte te
5 voorzien voor het aanbrengen van beveiligingselementen op deze laag zelfklevend materiaal. De beveiligingselementen worden volgens het genoemde document bijvoorbeeld met behulp van perslucht tegen het zelfklevende oppervlak van de laag zelfklevend materiaal bevestigd.

Doordat de beveiligingselementen op de zelfklevende laag worden bevestigd,
10 wordt op de zelfklevende laag een zekere rek uitgeoefend. Zeker in het geval dat deze laag is opgebouwd uit een kunststof, zal de laag onder invloed van deze bevestiging onvermijdelijk vervormen. Deze vervorming kan de kwaliteit van drukwerk, dat aanwezig kan zijn op de zelfklevende laag nadelig beïnvloeden. Bovendien komt de positionering van de verschillende delen van de zelfklevende laag in gevaar wanneer de
15 rek van de laag te groot wordt.

Een verder nadeel van de bekende werkwijze is dat de zelfklevende laag in de richting dwars op de oorspronkelijke bewegingsrichting van de zelfklevende laag wordt gedwongen, op het moment dat de zelfklevende laag is verwijderd van de laag basismateriaal. Dat betekent dat de werkwijze en de inrichting volgens de stand van de
20 techniek relatief veel ruimte vraagt, en daardoor is het monteren van de inrichting volgens de stand van de techniek in een bestaande productiemachine vrijwel niet mogelijk.

Het is een doel van de onderhavige uitvinding om te voorzien in een werkwijze en een inrichting voor het op een doelmatige wijze vervaardigen van
25 beveiligingsorganen, zoals stickers, waarbij in hoofdzaak alle organen worden voorzien van een beveiligingselement.

Daartoe voorziet de onderhavige uitvinding in de eerste plaats in een werkwijze waarbij men de beveiligingselementen aanbrengt op de laag basismateriaal, en men de snijlijnen aanbrengt in de laag zelfklevend materiaal.

30 Door de maatregelen van de uitvinding wordt bereikt dat de beveiligingselementen op de laag basismateriaal worden bevestigd, die doorgaans weinig rek vertoont. Bovendien is op de laag basismateriaal doorgaans geen kleefmiddel aanwezig. Dat wil zeggen dat elke geschikte methode die bekend is in de

stand van de techniek gebruikt kan worden voor de bevestiging van de beveiligingselementen op de laag basismateriaal. In een eenvoudige uitvoeringsvorm worden de beveiligingselementen met behulp van een normale stickermachine (bijvoorbeeld een "Pagomat") op de laag basismateriaal bevestigd. In de eerste plaats is
5 het hierdoor mogelijk dat de werkwijze wordt uitgevoerd door middel van een standaard productiemachine waaraan een eenvoudige stickermachine wordt toegevoegd. Iets dergelijks was zoals hierboven aangegeven is niet mogelijk met de werkwijze volgens de stand van de techniek.

De stroken die worden aangevoerd kunnen eerst door een drukpers worden
10 geleid. Op deze manier kan effectief en snel worden voorzien in beveiligingsorganen, die aan de buitenzijde daarvan zijn voorzien van informatie, zoals productinformatie.

Voor de vervaardiging van beveiligingsorganen in de vorm van stickers voorziet de onderhavige uitvinding verder in een werkwijze waarbij men vanaf een voorraadrol een strook of een band aanvoert uit een laag basismateriaal waarop een
15 overeenkomstige laag van zelfklevend materiaal is aangebracht, waarbij men de zelfklevende laag scheidt van de laag basismateriaal, men vervolgens op een van de lagen beveiligingselementen aanbrengt en men het zelfklevende materiaal en het basismateriaal weer samenvoegt tot één materiaalstrook. Doordat de snijlijnen worden aangebracht in de laag zelfklevend materiaal wordt bereikt dat de beveiligingsstickers
20 met behulp van een machine, kunnen worden vervaardigd. De beveiligingselementen kunnen bijvoorbeeld met een stickermachine op het basismateriaal aangebracht worden. Bovendien wordt bereikt dat de beveiligingselementen kunnen worden aangebracht tussen twee stroken van materiaal. Uit deze stroken materiaal worden pas na het aanbrengen van de beveiligingselementen afzonderlijke elementen of stickers
25 gevormd. Wanneer men de beveiligingselementen uitvoert als stickerelementen die met behulp van een stickermachine op de laag basismateriaal worden aangebracht, wordt bewerkstelligd dat de beveiligingssticker die wordt vervaardigd relatief eenvoudig van het basismateriaal kan worden verwijderd. Het basismateriaal heeft immers eigenschappen die het mogelijk maken dat een zelfklevende element van het
30 basismateriaal kan worden getrokken. Bovendien zal het beveiligingselement dat wordt gevormd over het gehele oppervlak daarvan voorzien zijn van kleefmiddel, zodat de beveiligingsstickers met het gehele oppervlak daarvan op een ondergrond kan worden gekleefd.

De onderhavige uitvinding voorziet verder in een inrichting voor de vervaardiging van zelfklevende beveiligingsstickers, waarbij die inrichting omvat:

- een voorraadhouder voor een band of een strook, uit een laag basismateriaal waarop een laag zelfklevend materiaal is aangebracht,
- 5 - transportmiddelen om de band of de strook voort te bewegen in de inrichting,
- scheidingsmiddelen voor het van elkaar scheiden van de laag basismateriaal en de laag zelfklevend materiaal, welke scheidingsmiddelen stroomafwaarts van de voorraadhouder geplaatst zijn, en
- middelen voor het aanbrengen van beveiligingselementen op de laag zelfklevend materiaal, welke middelen stroomafwaarts geplaatst zijn van de scheidingsmiddelen.

Daarbij is het mogelijk dat de inrichting verder middelen omvat voor het bij elkaar voegen van het basismateriaal en de laag zelfklevend materiaal, waarbij deze middelen stroomafwaarts geplaatst zijn van de middelen voor het aanbrengen van het beveiligingselement.

15 Volgens de uitvinding is het verder mogelijk dat de inrichting stansmiddelen omvat voor het opdelen van de laag zelfklevend materiaal in afzonderlijke sticker-elementen, welke stansmiddelen stroomafwaarts geplaatst zijn van de middelen voor het samenvoegen van de laag zelfklevend materiaal en het basismateriaal.

Door de aanwezigheid van de stansmiddelen is het mogelijk om slechts de laag 20 van zelfklevend materiaal in afzonderlijke elementen te verdelen. Het basismateriaal wordt niet in delen opgesplitst. Na een stanshandeling kan het basismateriaal, met daarop de vervaardigde stickers, bijvoorbeeld worden opgerold om later verder verwerkt te worden.

Volgens de uitvinding is het mogelijk dat de middelen voor het aanbrengen van 25 een beveiligingselement op het basismateriaal gevormd worden door een aanbrenginrichting, zoals een stickerinrichting. Deze stickerinrichting kan bijvoorbeeld een Pagomat (merknaam) zijn. Volgens de uitvinding is het verder mogelijk dat de inrichting drukmiddelen omvat voor het bedrukken van de band of strook, welke drukmiddelen stroomopwaarts geplaatst zijn van de stansmiddelen.

30 Door deze maatregelen wordt bereikt dat de beveiligingsstickers volgens de onderhavige uitvinding kunnen worden vervaardigd met behulp van een standaard drukinrichting voor de vervaardiging van stickers. Met behulp van de drukmiddelen wordt de buitenzijde van de band of de strook materiaal eerst bedrukt. Daarna wordt,

zoals hierboven beschreven is, het basismateriaal gescheiden van de laag zelfklevend materiaal. Ter plaatste van deze scheiding kan in de druk-inrichting een machine, zoals een Pagomat, worden geplaatst die de beveiligingselementen toevoert.

De onderhavige uitvinding zal verder worden toegelicht aan de hand van een
5 tweetal tekeningen.

In figuur 1 is een totaal overzicht weergegeven van de inrichting volgens de onderhavige uitvinding.

In figuur 2 is een gedeelte te zien van het basismateriaal waarop die beveiligingselementen zijn aangebracht.

10 In figuur 1 is de inrichting 1 volgens de onderhavige afbeelding afgebeeld. In figuur 1 is de inrichting 1 ingericht voor het vervaardigen van beveiligingsstickers. Vanaf een voorraadrol 2 wordt een strook materiaal 10 aan de inrichting 1 toegevoerd. Het materiaal 10 bestaat uit een basismateriaal 11, zoals een laag papier waarop een laag zelfklevend materiaal 12 is aangebracht. Uit deze zelfklevende laag 12 worden
15 uiteindelijk de stickers gevormd.

Via toevoerrollen 3 wordt de strook materiaal 10 toegevoerd aan een eerste drukeenheid 4, met behulp waarvan de buitenzijde van de rol kan worden bedrukt. De eerste drukeenheid 4 kan bijvoorbeeld worden gevormd door een aantal zogenaamde "stack"drukeenheden. Vervolgens wordt de strook materiaal 10 doorgevoerd naar
20 verdere drukmiddelen, bijvoorbeeld in de vorm van cilinderdrukeenheden 5. Met behulp van de stackdrukeenheden 4 en de cilinderdrukeenheden 5 is het mogelijk alle gewenste informatie, in alle gewenste kleuren, op de buitenzijde van de materiaalstrook 10 aan te brengen. Vervolgens wordt de strook materiaal toegevoerd aan middelen 6 met behulp waarvan de strook materiaal 10 wordt gesplitst in respectievelijk de
25 basislaag 11 en de zelfklevende laag 12. Deze lagen 11, 12 worden afzonderlijk verder gevoerd in de inrichting 1. Om te beginnen wordt de laag basismateriaal 11 via geleidingsrollen 14 gevoerd langs een stickerinrichting 15. Als stickerinrichting 15 kan bijvoorbeeld een Pagomat (merknaam) worden gebruikt. Met behulp van deze Pagomat 15 kunnen beveiligingselementen 13 op het basispapier worden aangebracht.

30 Stroomafwaarts van de Pagomat worden de zelfklevende laag 12 en de laag basismateriaal 11, inmiddels voorzien van de beveiligingselementen 13, weer samengevoegd bij de geleidingsrol 16. Via verdere geleidingsrollen 17 wordt de strook materiaal 11, 12, 13 toegevoerd aan een stansinrichting 20. Deze kan bijvoorbeeld

worden uitgevoerd in de vorm van cilinder-stansen. Met behulp van de stansinrichting 20 worden uit de zelfklevende laag 12 de afzonderlijke elementen of stickers gestanst. Het stansen wordt met behulp van regelmiddelen zodanig uitgevoerd, dat op elk afzonderlijk element van de laag 12 uit zelfklevend materiaal een beveiligingselement 13 aanwezig is. Stroomafwaarts van de stansinrichting 20 wordt het afvalmateriaal dat ontstaat bij het stansen afgevoerd in de richting van een afvalrol 21. De uiteindelijk gevormde eindproducten worden toegevoerd aan een eindrol 22.

De stickers die gevormd worden met behulp van de inrichting en de werkwijze volgens de onderhavige uitvinding kunnen gebruikt worden voor tal van doeleinden. In de eerste plaats is het mogelijk om de stickers alleen te gebruiken voor het weergeven van productinformatie en voor de beveiliging van producten. Daarnaast kunnen de stickers worden ingezet voor promotionele doeleinden, waarbij bijvoorbeeld een actiezegel aan de sticker wordt toegevoerd. Dergelijke actiestickers kunnen bijvoorbeeld gecombineerd worden met een product zoals een Fix-a-Form (merknaam). Een Fix-a-Form is een opgevouwen papierelement, dat in een opgevouwen toestand op een product kan worden geplakt, waarbij het product via een scheurlijn kan worden opgevouwen naar een geopende stand. Basismateriaal voor een dergelijke Fix-a-Form kan worden aangevoerd vanaf een tweede voorraadrol 23. Vanaf deze voorraadrol 23 kan het basismateriaal voor de Fix-a-Form gevouwen worden met behulp van vouwcilinders (niet afgebeeld). Het uiteindelijke Fix-a-Form-product kan met behulp van een toevoer 24 (schematisch weergegeven) en een lijninrichting 25 (bijvoorbeeld een hotmelt-inrichting) worden toegevoegd aan de materiaalbaan 11, 12, 13. De uiteindelijke vorm van de Fix-a-Form-producten wordt samen met het uitstansen van de afzonderlijke stickers uit de zelfklevende laag 12 bereikt met behulp van de stansinrichting 20.

In figuur 2 is schematisch een aantal beveiligingsstickers afgebeeld. In figuur 2 is te zien dat op de basislaag 11 beveiligingselementen 13 zijn aangebracht. Op de basislaag 11 en de bevestigingselementen 13 wordt de zelfklevende laag 12 aangebracht. Vervolgens wordt met behulp van de stansinrichting 20 een stanshandeling uitgevoerd. De uiteindelijke stanslijnen die door deze stanshandeling worden gevormd zijn schematisch aangegeven met de stippellijnen 30. In figuur 2 is het geval weergegeven dat de beveiligingselementen 13 kleiner zijn dan het uit de laag zelfklevend materiaal gestanste sticker.

Uit het bovenstaande blijkt dat met behulp van de werkwijze en de inrichting volgens de onderhavige uitvinding een stickerproduct ontstaat waarbij zowel de bovenzijde van de sticker als de onderzijde van de sticker (de basislaag) voorzien kunnen worden van een afbeelding. Deze afbeelding kan bijvoorbeeld
5 productinformatie betreffen. Bovendien omvat de sticker het beveiligingselement 13. De stickers die op deze manier ontstaan kunnen gebruikt worden voor het beveiligen van de producten tegen diefstal. Daartoe moet het beveiligingselement 13 zijn afgestemd op bijvoorbeeld een beveiligingspoort bij een deur van een winkel. De beveiligingselementen moeten daarbij zodanig zijn uitgerust dat de activerende
10 werking van de stickers kan worden uitgeschakeld, bijvoorbeeld bij een kassa.

Het is ook mogelijk dat in het beveiligingselement informatie is verwerkt die gebruikt kan worden voor het afrekenen van producten. Dat betekent dat iemand die boodschappen doet in een supermarkt een groot aantal producten in een boodschappenwagen kan leggen en langs de kassa kan rijden. Met behulp van een
15 elektronisch inrichting kan men de informatie die op de beveiligingselementen 13 van de verschillende stickers van de producten is aangebracht, aflezen. Dat betekent dat de producten in dat geval niet individueel aan een kassa hoeven te worden getoond om te worden afgerekend. Het is duidelijk dat dat een enorme tijdswinst zou opleveren.

Zoals hierboven al is aangegeven kunnen de werkwijze en de inrichting volgens de uitvinding ook gebruikt worden voor het vervaardigen van een beveiligingsorgaan uit twee stroken waarbij tussen de stroken beveiligingselementen geplaatst worden. Voor deze toepassing moet gedacht worden aan bijvoorbeeld papieren kaartjes die als beveiligingsorgaan dienst kunnen doen. Het aanvoeren van de beveiligingselementen 13 kan in dit geval ook worden uitgevoerd met een stickermachine, zoals een Pagomat.
20 Ook kunnen de stroken en het beveiligingselement, of alleen de stroken aan elkaar worden gekleefd met behulp van een hot-melt inrichting zoals is weergegeven met verwijzingscijfer 25 in figuur 1. Dicht bij deze hot-melt inrichting 25 wordt in dat geval een Pagomat 13 geplaatst. Via de rollen 16 en 17 wordt daarbij een eerste strook toegevoerd. Via de rollen 24 wordt een tweede strook toegevoerd.

Conclusies

1. Werkwijze voor het vervaardigen van een beveiligingorgaan, waarbij men vanaf
5 een voorraadrol (2) een strook of een band (10) aanvoert die een laag basismateriaal
(11) omvat waarop een laag zelfklevend materiaal (12) is aangebracht, waarbij men de
zelfklevende laag (12) scheidt van de laag basismateriaal (11), men vervolgens tussen
de lagen (11, 12) beveiligingselementen (13) aanbrengt, waarna men de zelfklevende
laag (12) en de laag basismateriaal (11) samenvoegt tot één strook of band (10) en men
10 tenminste een van de lagen (11, 12) met behulp van snijlijnen opdeelt in segmenten,
een en ander zodanig dat de beveiligingselementen geplaatst zijn tussen opeenvolgende
snijlijnen, met het kenmerk, dat men de beveiligingselementen (13) aanbrengt op de
laag basismateriaal (11), en men de snijlijnen aanbrengt in de laag zelfklevend
materiaal (12).

15

2. Werkwijze volgens conclusie 1, met het kenmerk, dat men na het samenvoegen
van de materiaallagen (11, 12) tenminste de laag van zelfklevend materiaal (12) opdeelt
in afzonderlijke kleefsegmenten of stickers.

20 3. Inrichting (1) voor de vervaardiging van zelfklevende beveiligingsstickers,
waarbij die inrichting (1) omvat:
- een voorraadhouder (2) voor een band of een strook (10), uit een laag basismateriaal
(11) waarop een laag zelfklevend materiaal (12) is aangebracht,
- transportmiddelen om de band of de strook voort te bewegen in de inrichting,
25 - scheidingsmiddelen (6) voor het van elkaar scheiden van de laag basismateriaal (11)
en de laag zelfklevend materiaal (12), welke scheidingsmiddelen (6) stroomafwaarts
van de voorraadhouder (2) geplaatst zijn, en
- middelen (15) voor het aanbrengen van beveiligingselementen (13) op het
basismateriaal (11), welke middelen (15) stroomafwaarts geplaatst zijn van de
30 scheidingsmiddelen (6).

4. Inrichting (1) volgens conclusie 5, met het kenmerk, dat de inrichting (1) verder
middelen omvat voor het bij elkaar voegen van het basismateriaal (11) en de laag

zelfklevend materiaal (12), waarbij deze middelen stroomafwaarts geplaatst zijn van de middelen (15) voor het aanbrengen van het beveiligingselement (13).

5. Inrichting (1) volgens conclusie 5 of 6, met het kenmerk, dat de inrichting (1) verder stansmiddelen (20) omvat voor het opdelen van de laag zelfklevend materiaal (12) in afzonderlijke stickerelementen, welke stansmiddelen (20) stroomafwaarts geplaatst zijn van de middelen voor het samenvoegen van de laag uit zelfklevend materiaal (12) en het basismateriaal (11).
- 10 6. Inrichting (1) volgens een van de conclusies 5 - 9, met het kenmerk, dat de inrichting (1) drukmiddelen (4, 5) omvat voor het bedrukken van de band of strook (10), welke drukmiddelen (4, 5) stroomopwaarts geplaatst zijn van de stansmiddelen (20).
- 15 7. Inrichting (1) volgens conclusie 5, 6 of 7, met het kenmerk, dat de middelen (15) voor het aanbrengen van een beveiligingselement (13) op het basismateriaal (11) gevormd worden door een sticker-inrichting, zoals een Pagomat.

fig-1

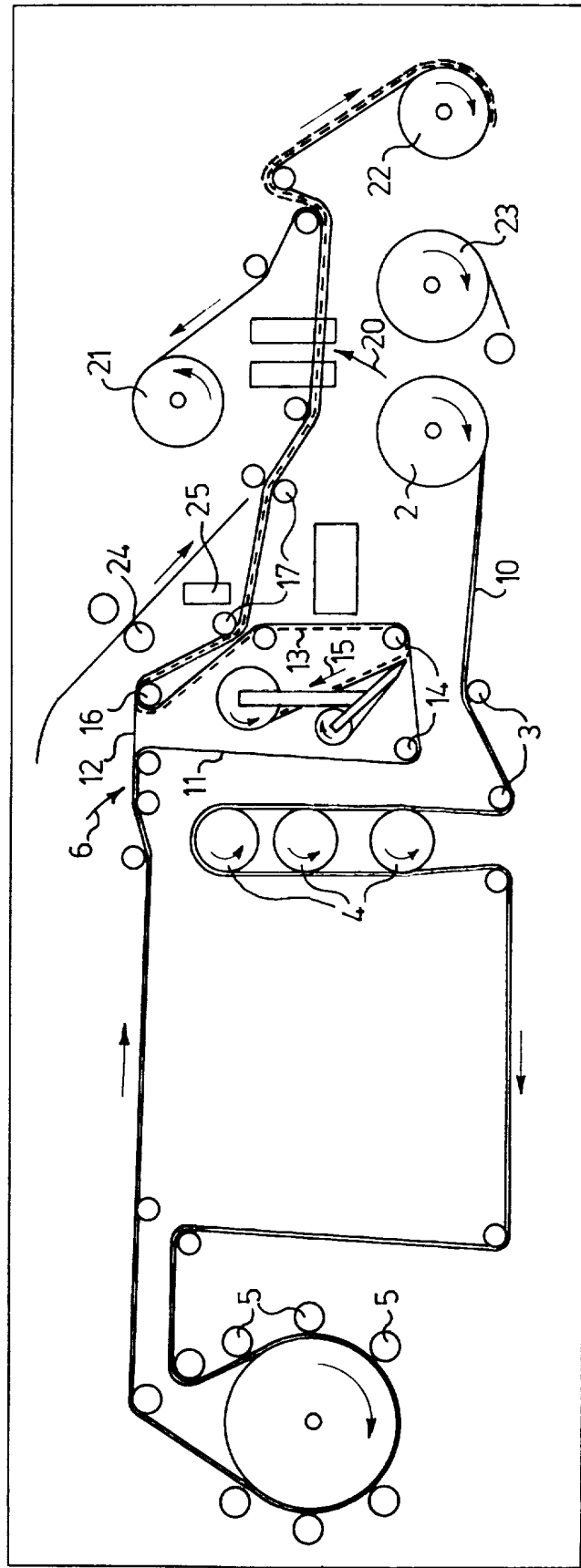
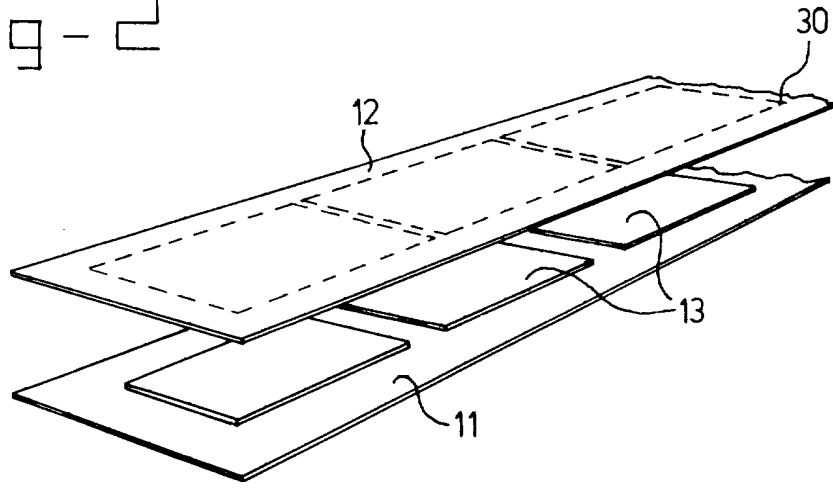


fig - 2



SAMENWERKINGSVERDRAG (PCT)
RAPPORT BETREFFENDE
NIEUWHEIDSONDERZOEK VAN INTERNATIONAAL TYPE

IDENTIFIKATIE VAN DE NATIONALE AANVRAGE	Kenmerk van de aanvrager of van de gemachtigde NO 42636
Nederlandse aanvraag nr. 1011925	Indieningsdatum 28 april 1999
	Ingeroepen voorrangdatum
Aanvrager (Naam) Nederlandse Speciaal Drukkerijen B.V.	
Datum van het verzoek voor een onderzoek van internationaal type	Door de Instantie voor Internationaal Onderzoek (ISA) aan het verzoek voor een onderzoek van internationaal type toegekend nr. SN 33400 NL
I. CLASSIFICATIE VAN HET ONDERWERP (bij toepassing van verschillende classificaties, alle classificatiesymbolen opgeven)	
Volgens de Internationale classificatie (IPC) Int.Cl.6: G 08 B 13/24	
II. ONDERZOCHETE GEBIEDEN VAN DE TECHNIEK	
Onderzochte minimum documentatie	
Classificatiesysteem	Classificatiesymbolen
Int.Cl.6:	G 08 B
Onderzocht andere documentatie dan de minimum documentatie voor zover dergelijke documenten in de onderzochte gebieden zijn opgenomen	
III. <input type="checkbox"/> GEEN ONDERZOEK MOGELIJK VOOR BEPAALDE CONCLUSIES (opmerkingen op aanvullingsblad)	
IV. <input type="checkbox"/> GEBREK AAN EENHEID VAN UITVINDING (opmerkingen op aanvullingsblad)	

**VERSLAG VAN HET NIEUWHEIDSONDERZOEK VAN
INTERNATIONAAL TYPE**

Nummer van het verzoek om een nieuwheidsonderzoek

NL 1011925

A. CLASSIFICATIE VAN HET ONDERWERP
IPC 6 G08B13/24

Volgens de Internationale Classificatie van octrooien (IPC) of zowel volgens de nationale classificatie als volgens de IPC.

B. ONDERZOCHE GEBIEDEN VAN DE TECHNIEK

Onderzochte minimum documentatie (classificatie gevolgd door classificatiesymbolen)
IPC 6 G08B

Onderzochte andere documentatie dan de minimum documentatie, voor dergelijke documenten, voor zover dergelijke documenten in de onderzochte gebieden zijn opgenomen

Tijdens het internationaal nieuwheidsonderzoek geraadpleegde elektronische gegevensbestanden (naam van de gegevensbestanden en, waar uitvoerbaar, gebruikte trefwoorden)

C. VAN BELANG GEACHTE DOCUMENTEN

Categorie	Geciteerde documenten, eventueel met aanduiding van speciaal van belang zijnde passages	Van belang voor conclusie nr.
X	WO 97 14126 A (SUPERIOR LABEL SYSTEMS INC) 17 April 1997 (1997-04-17) bladzijde 9, regel 16 -bladzijde 11, regel 12 ---	1-9
A	EP 0 899 705 A (METO INTERNATIONAL GMBH) 3 Maart 1999 (1999-03-03) samenvatting -----	1-9

Verdere documenten worden vermeld in het vervolg van vak C.

Leden van dezelfde octroofamilie zijn vermeld in een bijlage

° Speciale categorieën van aangehaalde documenten

"A" document dat de algemene stand van de techniek weergeeft, maar niet beschouwd wordt als zijnde van bijzonder belang

"E" eerder document, maar gepubliceerd op de datum van indiening of daarna

"L" document dat het beroep op een recht van voorrang aan twijfel onderhevig maakt of dat aangehaald wordt om de publicatiedatum van een andere aanhaling vast te stellen of om een andere reden zoals aangegeven

"O" document dat betrekking heeft op een mondelinge uiteenzetting, een gebruik, een tentoonstelling of een ander middel

"P" document gepubliceerd voor de datum van indiening maar na de ingeroepen datum van voorrang

"T" later document, gepubliceerd na de datum van indiening of datum van voorrang en niet in strijd met de aanvraag, maar aangehaald ter verduidelijking van het principe of de theorie die aan de uitvinding ten grondslag ligt

"X" document van bijzonder belang; de uitvinding waarvoor uitsluitende rechten worden aangevraagd kan niet als nieuw worden beschouwd of kan niet worden beschouwd op inventiviteit te berusten

"Y" document van bijzonder belang; de uitvinding waarvoor uitsluitende rechten worden aangevraagd kan niet worden beschouwd als inventief wanneer het document beschouwd wordt in combinatie met één of meerdere soortgelijke documenten, en deze combinatie voor een deskundige voor de hand ligt

"&" document dat deel uitmaakt van dezelfde octroofamilie

Datum waarop het nieuwheidsonderzoek van internationaal type werd voltooid

9 December 1999

Verzenddatum van het rapport van het nieuwheidsonderzoek van internationaal type

Naam en adres van de instantie

European Patent Office, P.B. 5818 Patentlaan 2
NL - 2280 HV Rijswijk
Tel. (+31-70) 340-2040, Tx. 31 651 epo nl,
Fax: (+31-70) 340-3016

De bevoegde ambtenaar

Sgura, S

**VERSLAG VAN HET NIEUWHEIDSONDERZOEK VAN
INTERNATIONAAL TYPE**

Informatie over leden van dezelfde octrooifamilie

Nummer van het verzoek om een nieuwheidsonderzoek
NL 1011925

In het rapport genoemd octrooigeeschrift		Datum van publicatie	Overeenkomend(e) geschrift(en)	Datum van publicatie
WO 9714126	A	17-04-1997	AU 710686 B	30-09-1999
			AU 7382696 A	30-04-1997
			CA 2171526 A,C	14-04-1997

EP 0899705	A	03-03-1999	DE 4416444 A	16-11-1995
			DE 4436284 A	18-04-1996
			BR 9501388 A	05-12-1995
			DE 59506506 D	09-09-1999
			EP 0682333 A	15-11-1995
			US 5614278 A	25-03-1997
			US 5660663 A	26-08-1997
