

Einwegverpackung für zumindest eine Kontaktlinse

Die gegenständliche Erfindung betrifft eine Einwegverpackung für zumindest eine Kontaktlinse, wobei die Einwegverpackung zumindest eine Formstruktur aufweist, die
5 zumindest eine Produktkavität zur Aufnahme der Kontaktlinse ausbildet, die durch ein vom Benutzer offenbares erstes Verschlussorgan verschlossen ist, und die Formstruktur zumindest eine Reinigungskammer aufweist, die durch das erste Verschlussorgan und/oder ein vom Benutzer offenbares weiteres Verschlussorgan verschlossen ist.

Kontaktlinsen zur einmaligen Verwendung erfreuen sich aufgrund ihrer
10 konsumentenfreundlichen Eigenschaften zunehmender Beliebtheit. Zur Verpackung solcher Kontaktlinsen werden üblicherweise verschiedene Arten von Einwegverpackungen verwendet, die nach dem Entnehmen der darin aufbewahrten Kontaktlinse(n) entsorgt werden. Die Einwegverpackungen können beispielsweise eine Formstruktur aufweisen, bei der die Produktkavität(en) als sogenannte Blister ausgebildet sind. Die Produktkavität kann
15 durch ein folienartig ausgebildetes Verschlussorgan versiegelt werden, welches üblicher Weise eine Aluminiumlage als Barrierschicht enthalten kann. Zum Entnehmen der Kontaktlinse wird das Verschlussorgan beispielsweise an einer Lasche abgezogen, um die Produktkavität zu öffnen und die Kontaktlinse mit dem Finger zu entnehmen und ins Auge einzusetzen.

20 Auch wenn die Kontaktlinse üblicherweise in der Produktkavität in einer sterilen Aufbewahrungslösung aufbewahrt wird, können durch den Kontakt mit dem Finger Keime und Fremdkörper auf die Kontaktlinse übertragen werden, die dann ins Auge gelangen und Entzündungen und Krankheiten auslösen können.

WO 17137738 A1 offenbart ein System, das das Ergreifen der Kontaktlinse mit einem
25 „sauberen“ Finger ermöglicht. Dabei wird ein steriler Haftfilm bereitgestellt, der vor dem Angreifen der Kontaktlinse auf die Fingerkuppe appliziert wird, sodass der Finger mit der Kontaktlinse nicht direkt in Berührung kommt. Allerdings erfordert das Applizieren des Films einiges Geschick und der Film kann vom Benutzer als störend empfunden werden, da er die sensible taktile Wahrnehmung über die Fingerkuppe beeinträchtigen kann.

30 Die gegenständliche Erfindung hat die Aufgabe, Verpackungsprodukte für Kontaktlinsen bereitzustellen, die ein risikoarmes Einsetzen der Kontaktlinse mit dem Finger ermöglichen, und die eine einfache Benutzung erlauben.

Diese und weitere Aufgaben werden erfindungsgemäß durch eine Einwegverpackung der eingangs genannten Art gelöst, wobei in der Reinigungskammer ein Reinigungssystem zur
35 Fingerreinigung und/oder Fingerdesinfektion angeordnet ist und das Reinigungssystem ein

Reinigungspad umfasst, das Reinigungs- und/oder Desinfektionsmittel aufnimmt und hält, und das Reinigungspad in der Reinigungskammer befestigt ist und dessen Oberfläche freigelegt ist, wenn die Reinigungskammer geöffnet ist. Ein solches in der Reinigungskammer befestigtes Reinigungspad ermöglicht eine einfache und sichere

5 Reinigung der Fingerkuppe, mit der die Kontaktlinse aufgenommen werden soll. Die Einwegverpackung kann einfach gehandhabt werden, weil diese mit einer Hand gehalten werden kann. Die Finger der freien Hand bleiben dabei frei und können zum Handhaben der Kontaktlinse verwendet werden. Insbesondere muss mit der freien Hand, außer der Kontaktlinse, kein weiterer Teil gehandhabt werden. Somit kann der Benutzer vor dem

10 Herausnehmen der Kontaktlinse auf einfache und schnelle Weise seinen Finger reinigen.

Das Reinigungspad kann beispielsweise aus einem offenporigen Kunststoffmaterial, einem textilen Material, einem porösen Schwammmaterial, einem Vliesmaterial oder einem ähnlichen Material bestehen, das mit dem Reinigungs- und/oder Desinfektionsmittel getränkt ist. Dadurch kann das Reinigungs- und/oder Desinfektionsmittel nach dem Öffnen nicht aus

15 der Reinigungskammer ausrinnen, zusätzlich kann der Finger am Reinigungspad abgewischt werden, was die Reinigungswirkung aufgrund der zusätzlichen mechanischen Reinigung verbessert.

Vorteilhaft werden das erste Verschlussorgan und/oder das weitere Verschlussorgan auf die Formstruktur durch Thermosiegeln aufgesiegelt. Dabei ist es besonders vorteilhaft, wenn die

20 Siegelung zwischen Verschlussorgan und Formstruktur an einem ersten Abschnitt abziehbar ausgeführt ist und an einem zweiten Abschnitt als feste Siegelung ausgeführt ist. Damit kann sichergestellt werden, dass das Verschlussorgan nach dem Öffnen an der Formstruktur verbleibt, was die Handhabung der verwendeten Einwegverpackung erleichtert, weil weniger Einzelteile verbleiben. Zusätzlich kann die damit größere geöffnete Einwegverpackung auch

25 das Rezyklieren der verwendeten Einwegverpackung ermöglichen, weil diese einer mechanischen Sortierung eines Rezyklierprozesses zugänglich sein kann.

Besonders vorteilhaft ist die Kontaktlinse in der Produktkavität mit der Wölbung zur Öffnung der Produktkavität hin angeordnet, womit diese in der richtigen Ausrichtung mit der gereinigten Fingerkuppe aufgenommen werden kann.

30 In einer weiteren vorteilhaften Ausführungsform können die Produktkavität und die Reinigungskammer an einer Seite der Formstruktur angeordnet sein. Die Produktkavität und die Reinigungskammer können dabei beispielsweise mit einem einzigen Verschlussorgan verschlossen sein, beispielsweise einer Verschlussfolie, die vom Benutzer mit einem Handgriff abgezogen werden kann. Dies erlaubt aber auch eine gestapelte Anordnung der

35 vorgefertigten Formstrukturen vor dem Abpacken und verringert das Transportvolumen.

Andererseits können die Produktkavität und die Reinigungskammer an gegenüberliegenden Seiten der Formstruktur angeordnet sein, was eine besonders platzsparende Ausbildung der Einwegverpackung erlaubt. Nachdem die Reinigungskammer zum Reinigen des Fingers geöffnet wurde, kann die Einwegverpackung umgedreht werden, um die Produktkavität zu
5 öffnen und die Kontaktlinse mit dem gereinigten Finger zu entnehmen. Das ermöglicht es aber auch, dass die aus mehreren Teilen bestehenden Formstrukturen einzeln geliefert wird und erst im Zuge des Abpackvorganges miteinander zu der jeweiligen Formstruktur kombiniert wird.

In vorteilhafter Weise kann die Formstruktur zumindest ein Kunststofffolienformteil
10 aufweisen, in welches die Produktkavität und/oder die Reinigungskammer in der Art einer Blisterkontur eingebracht ist. Blisterverpackungen sind aufgrund ihrer vorteilhaften Eigenschaften und der kostengünstigen Herstellungsweise zur Ausführung der Erfindung im industriellen Maßstab besonders geeignet. Gegebenenfalls können mehrere Kunststofffolienformteile kombiniert werden, um komplexere Formen, wie etwa eine
15 beidseitig ausgebildete Formstruktur, zu ermöglichen.

Die Erfindung betrifft weiters eine Sammelverpackung für eine Vielzahl an Kontaktlinsen, die eine Vielzahl an Einwegverpackungen aufweist, die vorzugsweise lösbar miteinander verbunden sind. Die Sammelverpackung kann beispielsweise in der Art eines Tablettenblisters aufgebaut sein, der eine flache Anordnung der einzelnen
20 Einwegverpackungen umfasst. Die Einwegverpackungen können beispielsweise an vorgesehenen Schwächungslinien von der Sammelverpackung abgerissen bzw. abgebrochen werden, sodass sie vom Benutzer aus als Einzelverpackung verwendet werden können.

Die gegenständliche Erfindung wird nachfolgend unter Bezugnahme auf die Figuren 1 bis 10
25 näher erläutert, die beispielhaft, schematisch und nicht einschränkend vorteilhafte Ausgestaltungen der Erfindung zeigen. Dabei zeigt

- Fig. 1 in schaubildlicher Darstellung eine erfindungsgemäße Einwegverpackung gemäß einer ersten Ausführungsform im verschlossenen Zustand von einer Oberseite her gesehen,
- 30 Fig. 2 eine erfindungsgemäße Einwegverpackung von der Unterseite her gesehen,
- Fig. 3 in schaubildlicher Darstellung eine Sammelverpackung, die eine Vielzahl an Einwegverpackungen umfasst,
- Fig. 4 eine erfindungsgemäße Einwegverpackung in einer teilweise geöffneten Anordnung, wobei eine Reinigungskammer freigelegt ist,

Fig. 5 die erfindungsgemäße Einwegverpackung in einer weiter geöffneten Anordnung, wobei auch die Produktkavität zugänglich ist,

Fig. 6 eine vollständig geöffnete erfindungsgemäße Einwegverpackung, nachdem das Verschlussorgan entfernt wurde,

5 Fig. 7 in schaubildlicher Darstellung eine erfindungsgemäße Einwegverpackung gemäß einer weiteren Ausführungsform im verschlossenen Zustand von einer Oberseite her gesehen,

Fig. 8 in schaubildlicher Darstellung eine Sammelverpackung, die eine Vielzahl an Einwegverpackungen umfasst,

10 Fig. 9 eine teilweise geöffnete erfindungsgemäße Einwegverpackung, wobei eine Reinigungskammer zugänglich ist, und

Fig. 10 eine teilweise geöffnete erfindungsgemäße Einwegverpackung, wobei die Produktkavität zugänglich ist.

In Fig. 1 und 2 ist eine erfindungsgemäße Einwegverpackung 1 einmal in einer Ansicht von oben und einmal in einer Ansicht von unten dargestellt. Die Einwegverpackung 1 besteht im Wesentlichen aus einer Formstruktur 3, in die eine Produktkavität 4 und eine Reinigungskammer 6 eingebracht sind. Die Formstruktur 3 kann beispielsweise aus einem Kunststofffolienformteil, insbesondere aus einem Mono- oder Mehrschichtfolienverbund, hergestellt sein, in welchen die Produktkavität 4 und die Reinigungskammer 6 beispielsweise durch Thermo- oder Kaltverformen in der Art einer Blisterverpackung eingebracht sind. Die Außenkonturen der Reinigungskammer 6 und der Produktkavität 4 sind in Fig. 2 dargestellt.

Die Begriffe „oben“ und „unten“ sind im Zusammenhang mit der gegenständlichen Offenbarung rein aus Gründen der Beschreibung gewählt und sind in keiner Weise einschränkend auszulegen. Als „oben“ wird dabei allgemein die Seite bezeichnet, zu der sich die Produktkavität 4 hin öffnet.

Die Reinigungskammer 6 und die Produktkavität 4 sind an der Oberseite (Fig. 1) mit einer Verschlussorgan 5 verschlossen. Das Verschlussorgan 5 ist als eine einzige, zur Größe und Form der Formstruktur passende Deckelplatine ausgeführt, die in an sich bekannter Weise auf die Oberfläche der Formstruktur 3 aufgesiegelt ist, und die Produktkavität 4 und die Reinigungskammer 6 abdeckt und verschließt. Das Verschlussorgan 5 kann beispielsweise eine gegebenenfalls bedruckte und/oder geprägte Aluminiumfolie sein, deren Innenseite mit einer Siegellage beschichtet ist. Gegebenenfalls können auch beliebige Kunststoff-Verbundmaterialien (mit oder ohne Aluminiumschicht) als Verschlussorgan 5 verwendet werden, die im Stand der Technik für solche Zwecke bekannt sind.

Das Verschlussorgan 5 weist an einer Seite eine Lasche 11 auf, an der das Verschlussorgan 5 nicht mit der Formstruktur 3 versiegelt ist. Das Verschlussorgan 5 kann vom Benutzer an dieser Lasche 11 ergriffen und zum Öffnen der Einwegverpackung abgezogen werden. Entsprechende Siegelssysteme, die ein solches Abziehen ermöglichen, sind im Fachbereich
5 bekannt.

Fig. 3 zeigt eine Sammelverpackung 9, die im dargestellten Fall aus fünf Einwegverpackungen 1 besteht, die in Form einer zusammenhängenden Blisterverpackung hergestellt sind. Die einzelnen Einwegverpackungen 1 sind durch Schwächungslinien 12 voneinander abgegrenzt, entlang derer das Verpackungsmaterial auseinandergebrochen
10 bzw. -gerissen werden kann, um die einzelnen Einwegverpackungen 1 voneinander zu lösen.

Die Verwendung der erfindungsgemäßen Einwegverpackung 1 wird im Folgenden unter Bezugnahme auf Fig. 4 bis 6 erläutert.

Fig. 4 zeigt eine erfindungsgemäße Einwegverpackung 1, die der Darstellung der Fig. 1 und
15 2 entspricht, wobei das Verschlussorgan 5 etwa zur Hälfte zurückgezogen ist, sodass die Reinigungskammer 6 geöffnet ist, während die dahinterliegende Produktkavität 4 noch verschlossen bleibt. Die Reinigungskammer 6 enthält ein Reinigungssystem 7, das im Wesentlichen aus einem mit einem Reinigungs- und/oder Desinfektionsmittel getränkten Reinigungspad 8 besteht, das in die Reinigungskammer 6 eingelegt ist und dessen
20 Oberfläche freigelegt ist, wenn die Reinigungskammer geöffnet ist. Die Oberfläche des Reinigungspads 8 ist ausreichend groß, um daran eine Fingerkuppe reinigen zu können.

Das Reinigungspad 8 nimmt das Reinigungs- und/oder Desinfektionsmittel zur Fingerreinigung oder Fingerdesinfektion auf und hält dieses.

Das Reinigungspad 8 kann aus einem offenporigen Kunststoffmaterial, einem textilen
25 Material, einem porösen Schwammmaterial, einem Vliesmaterial oder einem ähnlichen Material, beispielsweise in Form eines Gewebe, eines Gestricks, eines Gewirkes, eines Geflechts, eines Vlies, eines Filzes oder ähnliches, gefertigt sein, das in der Lage ist, Reinigungs- und/oder Desinfektionsmittel aufzunehmen und zu halten.

Das Reinigungspad 8 kann auch als formstabiles Gel ausgeführt sein. Als formstabiles Gel
30 wird ein Gel verstanden, das aus einer Polymermatrix besteht, die flüssiges Reinigungs- und/oder Desinfektionsmittel aufnimmt, ohne seinen stofflichen Zusammenhalt zu verlieren. Die Polymermatrix kann dabei durch das flüssige Reinigungs- und/oder Desinfektionsmittel aufquellen. Das flüssige Reinigungs- und/oder Desinfektionsmittel wird dabei in der Polymermatrix gehalten.

Das Reinigungspad 8 stellt dabei sicher, dass die zu reinigende Fingerkuppe mechanisch am Reinigungspad 8 gerieben werden kann, um eine mechanische Reinigung zu ermöglichen, beispielsweise ein Entfernen von Hautschuppen. Das Reinigungs- und/oder Desinfektionsmittel inaktiviert oder zerstört zusätzlich Mikroorganismen auf der Fingerkuppe und reinigt diese.

Das Reinigungspad 8 ist für die Durchführung der Reinigung der Fingerkuppe in der Reinigungskammer 6 befestigt, um ein Herausfallen, z.B. durch Kippen der Einwegverpackung 1, oder eine Entnahme des Reinigungspads 8 (abgesehen von einer gewaltsamen Entnahme) zu verhindern. Die Befestigung kann formschlüssig, beispielsweise durch das Ineinandergreifen von mindestens zwei Verbindungspartnern, wobei ein Verbindungspartner in der Reinigungskammer 6 und der andere Verbindungspartner am Reinigungspad 8 vorgesehen ist, oder stoffschlüssig, beispielsweise durch Kleben, erfolgen. Das Kleben kann auch ein thermisches Verfahren umfassen, bei dem die Unterseite des Reinigungspads 8 im Falle eines dazu geeigneten Materials aufgeschmolzen wird und am Grund der Reinigungskammer 6 angedrückt wird, sodass nach dem Wiederverfestigen der Unterseite eine stoffschlüssige Verbindung mit der Reinigungskammer 6 entsteht.

Fig. 5 zeigt die Einwegverpackung 1 der Fig. 4, wobei das Verschlussorgan 5 weiter abgezogen wurde, um auch die Produktkavität 4 zu öffnen, in der eine Kontaktlinse 2 angeordnet ist. Die Produktkavität 4 kann in bekannter Weise zur Aufbewahrung der Kontaktlinse 2 mit einem augenverträglichen Desinfektionsmittel gefüllt sein, wie dies im Fachbereich bekannt ist. Die Produktkavität 4 kann ein Rippenmuster 10 (wie in Fig.2) ausbilden, auf dem die Kontaktlinse 2 aufliegt, wobei die Wölbung der Kontaktlinse 2 zur Öffnung hin (d.h. nach oben hin) gerichtet ist. Je nach Kundenanforderung kann die Produktkavität 4, anstatt des Rippenmusters 10 auch andere nicht planare Strukturen ausbilden, wie beispielsweise Einbuchtungen, Raster, Gitter, Löcher usw.

Um die Kontaktlinse 2 zu entnehmen und ins Auge einzusetzen, kann das Verschlussorgan 5 so weit abgezogen werden, bis die Reinigungskammer 6 und die Produktkavität 4 geöffnet sind, gegebenenfalls kann das Verschlussorgan auch vollständig abgezogen und entfernt werden, wie dies in Fig. 6 dargestellt ist. Vor dem Ergreifen der Kontaktlinse 2 kann die Fingerkuppe am Reinigungspad 8 abgewischt und dabei gereinigt bzw. desinfiziert werden. Danach wird die Kontaktlinse 2 mit der gereinigten Fingerkuppe berührt. Aufgrund der durch die Feuchtigkeit der Kontaktlinse 2 vermittelten Adhensionskräfte haftet die Kontaktlinse 2 an der Fingerkuppe und kann so aus der Produktkavität 4 entnommen und ins Auge eingesetzt werden.

Nachdem die Wölbung der Kontaktlinse 2 vorzugsweise zur Öffnung der Produktkavität 4 hin gerichtet ist, ist gleichzeitig sichergestellt, dass die Kontaktlinse mit der gereinigten

Fingerkuppe an der richtigen Seite aufgenommen wird bzw. mit der richtigen Seite voran ins Auge eingesetzt werden kann.

In der zuvor beschriebenen Ausführungsform ist jeweils nur ein einziges Verschlussorgan 5 dargestellt und beschrieben, das sowohl die Reinigungskammer 6, als auch die
5 Produktkavität 4 verschließt. Es können jedoch auch mehrere Verschlussorgane, zum Beispiel ein erstes Verschlussorgan 5 für die Reinigungskammer 6 und ein weiteres Verschlussorgan 5' für die Produktkavität vorgesehen sein.

Es kann auch vorgesehen sein, dass das Verschlussorgan 5 nur von einer Seite, insbesondere an der Seite der Reinigungskammer 6, abgezogen werden kann. Eine Lasche
10 11 an dieser Seite, beispielsweise an der Seite der Reinigungskammer 6 wie in Fig.4 oder 5, kann das schon sicherstellen.

Es kann aber auch vorgesehen sein, dass ein Verschlussorgan 5 nur abschnittsweise mit einer abziehbaren Siegelung auf die Formstruktur 3 aufgesiegelt wird und an einem anderen Abschnitt mit einer festen Siegelung, die nicht zerstörungsfrei getrennt werden kann. An der
15 festen Siegelung ist das Verschlussorgan 5 folglich nicht abziehbar. Beispielsweise könnte das Verschlussorgan 5 an der Seite der Produktkavität 4 mit einer festen Siegelung auf die Formstruktur 3 gesiegelt sein und entlang des restlichen Abschnitts des Umfangs des Verschlussorgan 5 mit einer abziehbaren Siegelung. Damit kann das Verschlussorgan 5 nur von der Seite der Reinigungskammer 6 bis zur festen Siegelung an der Seite der
20 Produktkavität 4 abgezogen werden.

Das Vorsehen einer festen Siegelung an einem Abschnitt des Umfangs des Verschlussorgans 5 hat aber auch noch einen anderen Vorteil. Durch die feste Siegelung kann sichergestellt werden, dass, zumindest bei normaler Verwendung der Einwegverpackung 1, das Verschlussorgan 5 nach dem Öffnen der Einwegverpackung 1 an
25 der Formstruktur 3 bleibt. Das kann auch das Rezyklieren der gebrauchten Einwegverpackung 1 erleichtern oder überhaupt erst ermöglichen. Kunststoffabfälle werden üblicherweise in einem Rezyklierprozess zuerst mechanisch sortiert. Dabei werden jedoch zu kleine Kunststoffabfälle vorab schon ausgeschieden und als nicht rezyklierbarer Restmüll abgeführt. Nur solche Kunststoffabfallteile, die groß genug sind, gelangen zum Sortieren.
30 Wenn das Verschlussorgan 5 an der Formstruktur 3 verbleibt wird ist die offene Einwegverpackung 1 größer und kann einer Sortierung und einer nachfolgenden Wiederverwertung zugeführt werden.

In Fig. 7 bis 10 ist eine weitere Ausführungsform der erfindungsgemäßen Einwegverpackung dargestellt, wobei die Produktkavität 4 und die Reinigungskammer 6 an gegenüberliegenden
35 Seiten angeordnet sind.

Die in Fig. 7 dargestellte Einwegverpackung 1 weist ein Formstruktur 3 in Form eines Kunststoffblisters mit beidseitig angeordneten funktionellen Ausformungen auf. Die Formstruktur 3 weist an ihrer Oberseite eine Produktkavität 4 auf, die von einem ersten Verschlussorgan 5 verschlossen ist. Weiters weist die Formstruktur 3 an der

5 gegenüberliegenden (d.h. der „unteren“) Oberfläche eine Reinigungskammer 6 auf, die mit einem weiteren Verschlussorgan 5' verschlossen ist. Die Bezeichnungen „oben“ und „unten“ sind dabei wiederum rein auf die Darstellung in den Figuren bezogen und sind nicht einschränkend auszulegen.

Die Formstruktur 3 kann beispielsweise durch zwei Kunststoffformteile aufgebaut sein, in die

10 jeweils durch Thermoformen die entsprechenden Ausformungen (d.h. insbesondere die Produktkavität 4 und die Reinigungskammer 6) eingebracht sind. Die beiden Kunststoffformteile können dann miteinander verbunden werden, um die in etwa dosenartig gestaltet, beidseitige Form der in Fig. 7 dargestellten Formstruktur auszubilden.

Fig. 8 zeigt eine Sammelverpackung 9, die aus mehreren aneinanderhängenden

15 Einwegverpackungen 1 gemäß Fig. 7 besteht. Die einzelnen Einwegverpackungen 1 der Sammelverpackung 9 können wiederum an Schwächungslinien 12 auseinandergebrochen bzw. -gerissen werden.

Die Verwendung der beidseitig ausgebildeten Einwegverpackung 1 ist in Fig 9 und 10 dargestellt. Zuerst wird die „Unterseite“ der Einwegverpackung 1 durch Abziehen des

20 weiteren Verschlussorgans 5' geöffnet und die Fingerkuppe kann mit dem dadurch freigelegten Reinigungssystem 7 gereinigt und/oder desinfiziert werden. Danach wird die Einwegverpackung 1 umgedreht (Fig. 10), sodass die Seite der Produktkavität 4 obenliegend angeordnet ist und es wird das erste Verschlussorgan 5 geöffnet. Dann kann die in der Produktkavität 4 befindliche Kontaktlinse 2 mit der gereinigten Fingerkuppe entnommen und

25 ins Auge eingesetzt werden.

Auch in dieser Ausführung kann das Reinigungssystem 7 ein Reinigungspad 8 wie oben beschrieben umfassen, dass in der Reinigungskammer 6 befestigt ist. Ebenso können die Verschlussorgane 5, 5' wie oben beschreiben gesiegelt sein, also mit abziehbarer und fester Siegelung.

Patentansprüche

1. Einwegverpackung (1) für zumindest eine Kontaktlinse (2), wobei die Einwegverpackung (1) zumindest eine Formstruktur (3) aufweist, die zumindest eine Produktkavität (4) zur Aufnahme der Kontaktlinse (2) ausbildet, wobei die Produktkavität (4) durch ein vom Benutzer offenes erstes Verschlussorgan (5) verschlossen ist, und die Formstruktur (3) zumindest eine Reinigungskammer (6) aufweist, die durch das erste Verschlussorgan (5) und/oder ein vom Benutzer offenes weiteres Verschlussorgan (5') verschlossen ist, **dadurch gekennzeichnet, dass** in der Reinigungskammer (6) ein Reinigungssystem (7) zur Fingerreinigung und/oder Fingerdesinfektion angeordnet ist, wobei das Reinigungssystem (7) ein Reinigungspad (8) umfasst, das Reinigungs- und/oder Desinfektionsmittel aufnimmt und hält, und das Reinigungspad (8) in der Reinigungskammer (6) befestigt ist und dessen Oberfläche freigelegt ist, wenn die Reinigungskammer (6) geöffnet ist.
2. Einwegverpackung (1) nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, dass das erste Verschlussorgan (5) und/oder das weitere Verschlussorgan (5') auf die Formstruktur (3) aufgesiegelt ist, wobei Siegelung an einem ersten Abschnitt abziehbar ausgeführt ist und an einem zweiten Abschnitt als feste Siegelung ausgeführt ist.
3. Einwegverpackung (1) nach Anspruch 1 oder 2, dadurch gekennzeichnet, dass die Kontaktlinse (2) in der Produktkavität (4) mit der Wölbung zur Öffnung der Produktkavität (4) hin angeordnet ist.
4. Einwegverpackung (1) nach einem der Ansprüche 1 bis 3, dadurch gekennzeichnet, dass die Produktkavität (4) und die Reinigungskammer (6) an einer Seite der Formstruktur (3) angeordnet sind.
5. Einwegverpackung (1) nach einem der Ansprüche 1 bis 3, dadurch gekennzeichnet, dass die Produktkavität (4) und die Reinigungskammer (6) an gegenüberliegenden Seiten der Formstruktur (3) angeordnet sind.
6. Einwegverpackung (1) nach einem der Ansprüche 1 bis 5, dadurch gekennzeichnet, dass die Formstruktur (3) zumindest einen Mono- oder Mehrschichtfolienverbund aufweist, in welches die Produktkavität (4) und/oder die Reinigungskammer (6) in der Art einer Blisterkontur eingebracht ist.
7. Sammelverpackung (9) für eine Vielzahl an Kontaktlinsen (2), dadurch gekennzeichnet, dass die Sammelverpackung (9) eine Vielzahl an Einwegverpackungen (1) nach einem der Ansprüche 1 bis 6 aufweist, die vorzugsweise lösbar miteinander verbunden sind.