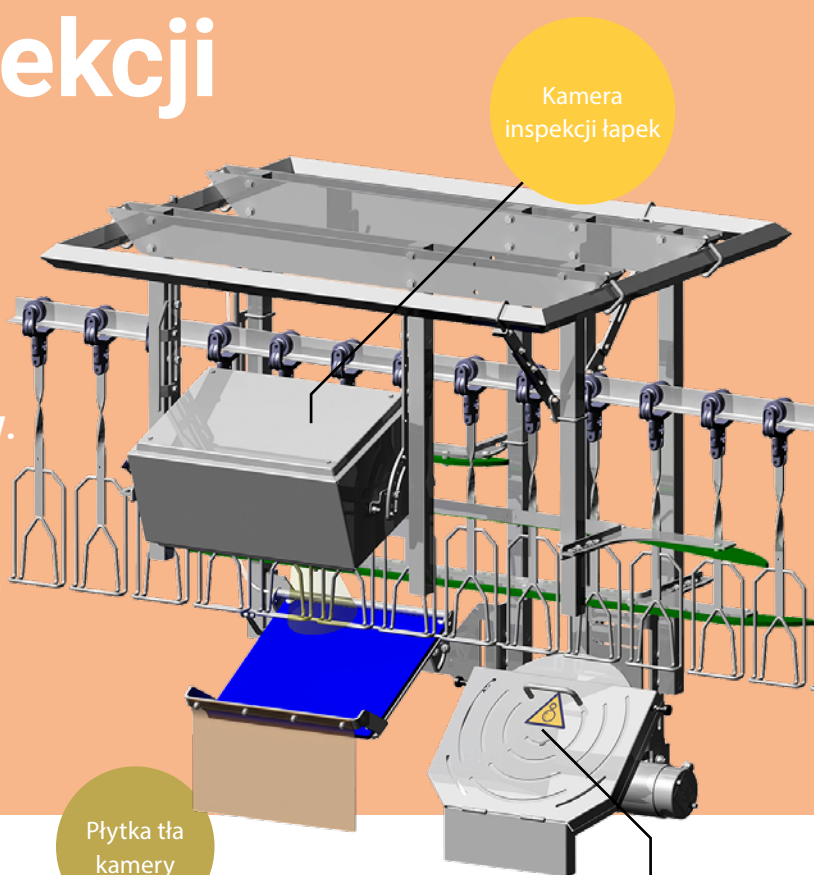


System inspekcji łapek Meyn

Zmiany patologiczne łap są uważane za istotny parametr pomiaru dobrostanu brojlerów. Systematyczna ocena występowania ich defektów w stadach przeznaczonych do uboju jest również wymogiem prawnym, który obowiązuje w wielu krajach.



Płytkę tła kamery

Koło pozycjonujące łapki

W wielu zakładach kontrola jest wykonywana ręcznie, przez specjalnie przeszkolonego pracownika, który sprawdza dwie losowe próbki po 50 łap z każdego stada i przyznaje punktację na podstawie szwedzkiej karty wyników. Jednak ręczne kontrole mogą skutkować niespójnościami w klasyfikacji, wynikającymi z interpretacji dokonywanej przez człowieka. Ponadto wielkość próbki jest zbyt mała, a przez to statystycznie niereprezentatywna, i dlatego wyniki kontroli nie są przydatne ani do opracowania informacji zwrotnej, ani do precyzyjnego mechanizmu kontroli. Ręczne wykonanie całego procesu jest również bardzo czasochłonne. Rozwiązaniem jest automatyzacja za pomocą systemu inspekcji łapek Meyn.



Charakterystyka produktu

Spójna klasyfikacja bez interpretacji człowieka

Klasyfikacja oparta na bezwzględnych i powtarzalnych wartościach krytycznych, bez codziennych lub cotygodniowych procedur uczenia się

Kontrola ponad 90% stada (nieograniczona wielkość próbki)

Niezawodna klasyfikacja łapek przy dużych prędkościach linii

Wyniki wyświetlane w czasie rzeczywistym i przechowywane w formie cyfrowej bez ręcznej ingerencji

Przechowywanie wcześniej zdefiniowanej liczby zdjęć dla każdego stada

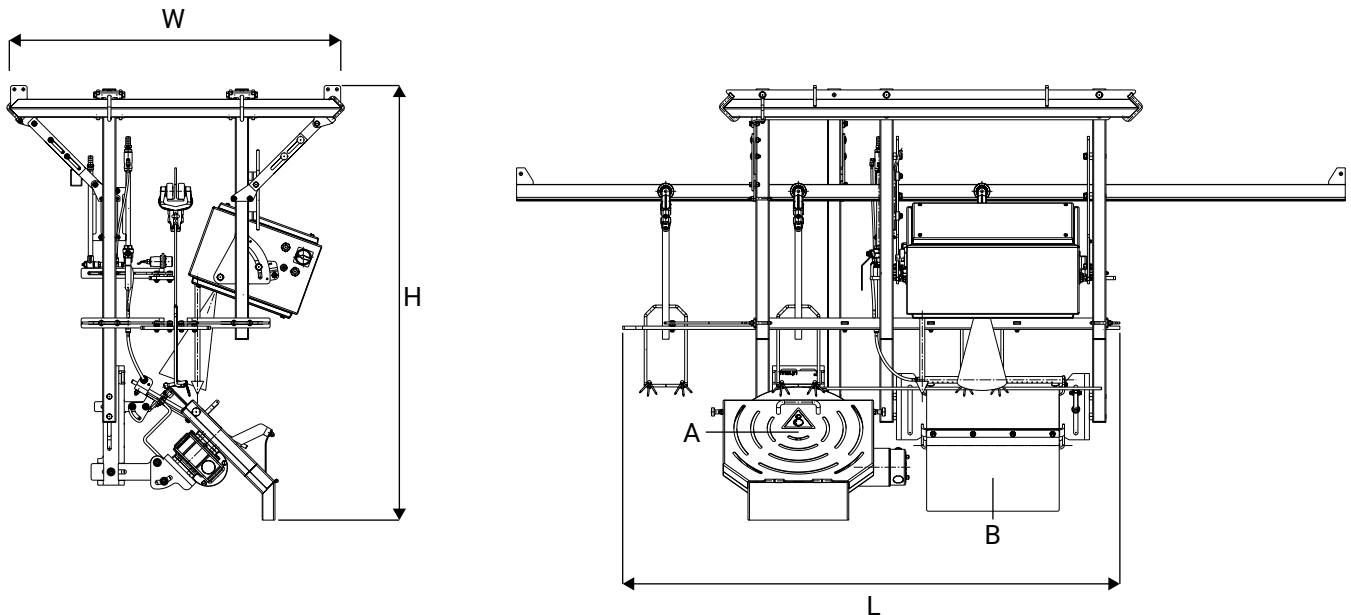
Skrócenie czasu kontroli łapek

System może być połączony z selektywnym wyciepaczem łap Meyn w celu automatycznego selektywnego przekazywania sklasyfikowanych łapek do odpowiednich linii obróbki

Działanie

1. Łapki, po oddzieleniu od kurczaka, pozostają w strzemieniu i są transportowane do koła pozycjonującego. Koło zapewnia prawidłowe ustawienie łapek w celu uzyskania optymalnego obrazu z kamery.
2. Kamera rejestruje obraz podczas transportu łapek w strzemieniu, wspomagana jasnym światłem LED dla optymalnej rozdzielczości i tłem dla optymalnego kontrastu.
3. Obraz jest następnie przesyłany do oprogramowania razem z dokonanym wyborem.
4. Oprogramowanie analizuje produkt na podstawie odpowiedniej karty wyników klasyfikacji lub parametrów jakościowych.
5. Dane są rejestrowane i można je raportować z podziałem na stada i fermy w celu zapewnienia identyfikacji dostaw.
6. Dane te mogą być również wykorzystane później jako dane wejściowe do selektywnego wyczepiacza łap w linii produkcyjnej, który automatycznie przekazuje odpowiednie klasy produktów na właściwą linię produkcyjną.

System kontroli łapek



Specifications

Capacity	BPH	15,000
Shackle Pitch	inch	6
Length (L)	mm	1,500
Width (W)	mm	1,000
Height (H)	mm	1,310
Weight	kg	180
Electric power installed:		
Hock positioning wheel (A)	kW	0.4
PC Cabinet (B)	kW	0.9



Dane są publikowane, z zastrzeżeniem wszystkich naszych praw, dla najnowszych informacji w momencie publikacji i przyszłych modyfikacji. Meyn zastrzega sobie prawo do modyfikowania konstrukcji i wykonywania swoich produktów w dowolnym momencie. Nie można rościć żadnych praw na podstawie tej publikacji.

Wersja: 01
Data wersji: 24-09-18

SIEDZIBA

Meyn Food Processing Technology B.V.
Westeinde 6, 1511 MA Oostzaan (Amsterdam)
P.O. Box 16, 1510 AA Oostzaan
Holandia

KONTAKT

Telefon: +31 (0)20 2045 000
E-mail: sales@meyn.com
www.meyn.com

MEYN