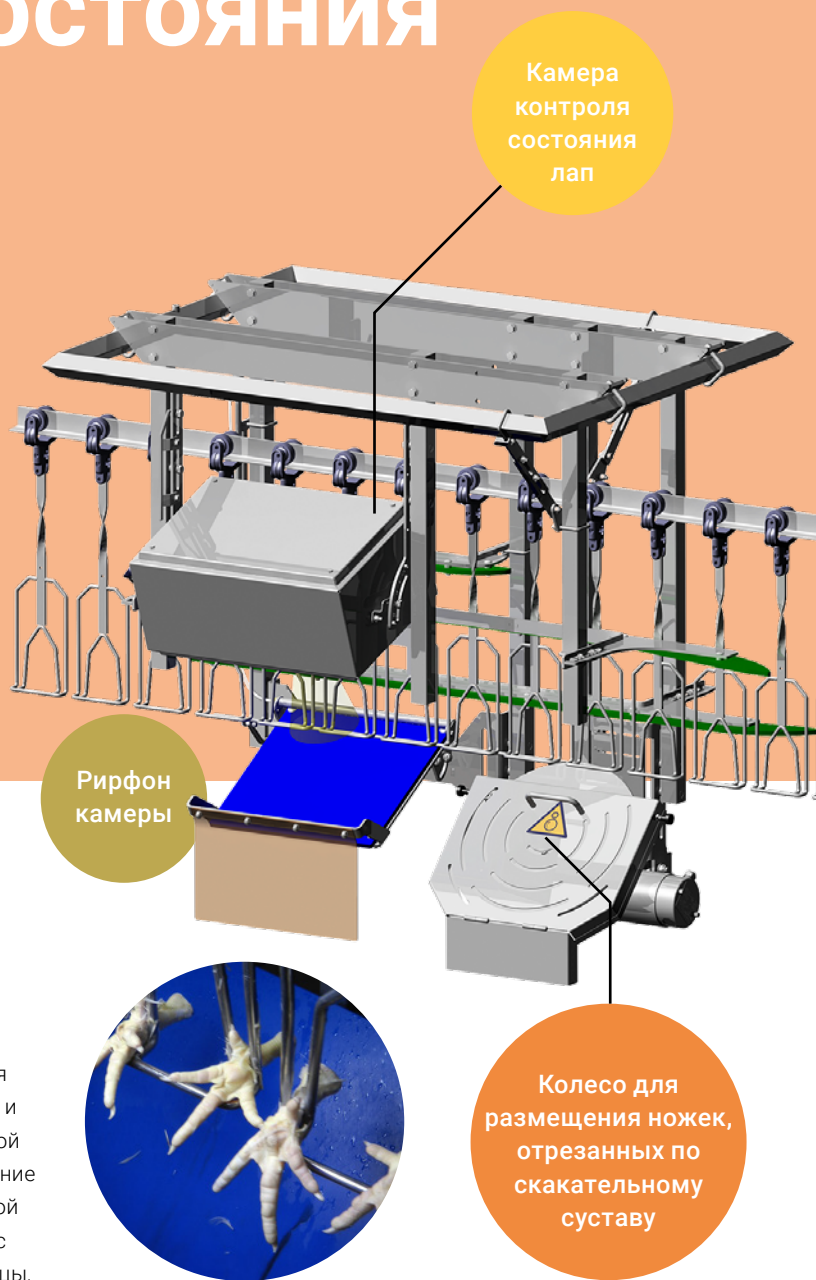


Система Меуп для КОНТРОЛЯ СОСТОЯНИЯ лап ПТИЦЫ

Поражение лап считается важным параметром при оценке состояния бройлеров. Систематическая оценка частоты поражения лап переработанных птиц из партии также включена в нормативные положения во многих странах.

На многих предприятиях такой контроль выполняется вручную специально обученным сотрудником, который проверяет два случайным образом отобранных образца по 50 лапок из каждой партии и оценивает их в баллах по шведской оценочной карточке. Однако такая ручная проверка может привести к неточной сортировке по качеству, поскольку она основывается на интерпретации человеком. Более того, размер выборки слишком мал для получения достоверных статистических данных о партии и поэтому не может использоваться в качестве достоверной обратной связи или точного средства контроля. Выполнение всего процесса вручную также является очень трудоемкой задачей. Решение проблемы — автоматизация процесса с помощью системы Меуп для контроля состояния лап птицы.



Важная информация о продукте

Однородность сортировки по качеству, результаты не интерпретируются человеком

Сортировка по качеству на основе абсолютных и воспроизводимых критических пределов, не требующая ежедневного или еженедельного обучения

Контроль состояния лап более 90 % птиц из партии (неограниченный размер выборки)

Надежная сортировка лап по качеству на высокоскоростных линиях

Результаты отображаются в режиме реального времени и хранятся в цифровом виде; отсутствует необходимость участия человека

Хранение установленного количества изображений для партии

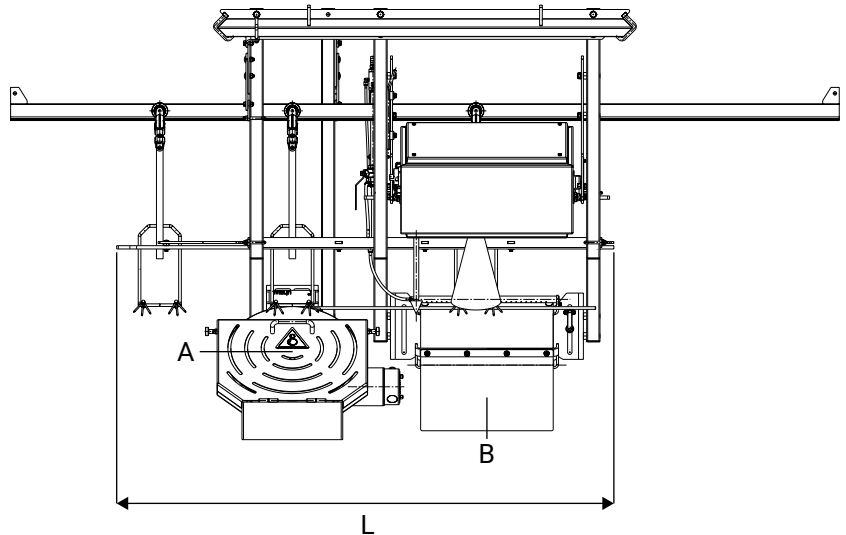
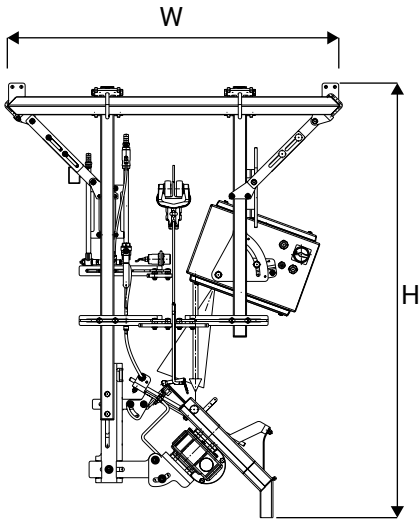
Сокращение рабочего времени, необходимого для контроля состояния лап птицы

Возможность использования с выборочным эжектором ножек, отрезанных по скакательному суставу, производства компании Меуп для выборочного автоматического перемещения лап определенного качества на соответствующие производственные линии

Эксплуатация

1. После отделения от птицы ножки, отрезанные по скакательному суставу, остаются на подвеске и перемещаются на колесо для размещения ножек, отрезанных по скакательному суставу. Колесо размещает ножки, отрезанные по скакательному суставу, в требуемом положении для получения наилучшего изображения с камеры.
2. Когда ножка, отрезанная по скакательному суставу, перемещается на подвеске мимо камеры, камера делает снимок. При этом используется яркий светодиод, обеспечивающий оптимальное разрешение, и риффон камеры для оптимального контраста.
3. Затем изображение передается в программное обеспечение, а выбранные данные сохраняются для дальнейшего использования.
4. Программное обеспечение анализирует продукцию на основе соответствующих параметров качества или оценочной карточки.
5. Полученные данные регистрируются и могут быть соотнесены как с отдельной партией, так и с фермой, что обеспечивает отслеживание качества поставок.
6. Эти данные можно также использовать в качестве входных данных для выборочного эжектора ножек, отрезанных по скакательному суставу, расположенного далее на технологической линии, что позволяет автоматически отбирать продукцию определенного качества и направлять на соответствующие производственные линии.

Система контроля состояния лап птицы



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



Опубликованные данные содержат (при сохранении всех прав компании Meyn) новейшую информацию на момент публикации и могут подвергаться дальнейшим изменениям. Компания Meyn оставляет за собой право в любое время изменять конструкцию и особенности исполнения своей продукции. Данная публикация не предоставляет никаких прав.

Версия: 01
Дата редакции: 23-11-18

ГОЛОВНОЙ ОФИС

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

КОНТАКТНАЯ ИНФОРМАЦИЯ

Телефон: +31 (0)20 2045 000
Эл. почта: sales@meyn.com
www.meyn.com

