

須高フルーツセンター 設備配置図 (1階)

外観センサー・内部センサー・重量装置

- 外観センサーは、上面1カメラ+LED照明。
- 外観センサー（カラーカメラ）で着色・面積・キズ等を計測します。
- 透過式内部センサーは、4投光→下抜き方式+4投光→上抜き方式。
- 透過式内部センサーで-精度・熟度・蜜・褐変等を計測します。
- 手選別部の目視等級との組合せで、等階級が決まります。
- 重量装置（バケット選果機のみ）にて、果実重量を計測します。
- 演算装置にて、品種毎に規格（果実外観情報・内部情報・排出先）設定を行います。

製品プールライン

- 指定されたレーンに5k、10kの製品箱をプールラインに一時貯留します。
- 貯留した製品箱は、出庫指示装置にて指定した数量を出庫できます。出庫した製品箱は、トラック直済みライン・手積みラインを指定して出庫できます。
- 製品プールラインに貯留しない製品箱は、手積みラインに搬送します。

冷蔵庫

- 果実の鮮度保持のために、選果前の原料の一時保管や、出荷前の製品箱の一時保管用に使用します。
- 果実の中長期保管として使用します。

荷受設備

- 生産者は、持ち込んだ原料コンテナをパレットに積みます。
- パレットを、パレットリフターに乗せて、作業員にて1コンテナずつ荷受コンベヤに供給します。

フリートレイ選果機：手選別部

- 合計4条（2条合流×2系列）
- 荷受卓に荷口情報を入力し、評価入力やコンテナ数確認を行い、荷口毎に荷替操作を行います。
- 作業員がコンテナから果実を取出しトレイに乗せます。果実を乗せたトレイをスライド（目視格付け）させる事により、目視等級が決まります。
- 格外果は、格外コンベヤに供給しロータリーコンベヤまで搬送します。
- 空コンテナは、空コンテナラインへ供給し、空コンテナ置場まで搬送します。

バケット式選果機：手選別・手詰部

- 合計2条（1条×2系列）
- 荷受卓に荷口情報を入力し、評価入力やコンテナ数確認を行い、荷口毎に荷替操作を行います。
- 作業員がコンテナから桃を取出し、バケットに乗せます。決められたエリアに果実を供給する事により、目視等級が決まります。
- 格外果は、格外コンベヤに供給しロータリーコンベヤまで搬送します。
- 空コンテナは、空コンテナラインへ供給し、空コンテナ置場まで搬送します。
- 1系列当たり、34仕分が可能です。センサーを通過した果実は、予め仕分設定した等階級毎に搬送し、製品箱へ手詰します。
- 各排出口には、どの等階級の桃が仕分されるかが分かるように、表示器を設置しています。
- 作業員は、等階級印字済みのラベルを箱に貼り、受箱に排出された果実を箱詰します。
- 箱詰後、製品ラインへ供給します。

フリートレイ選果機：手詰部

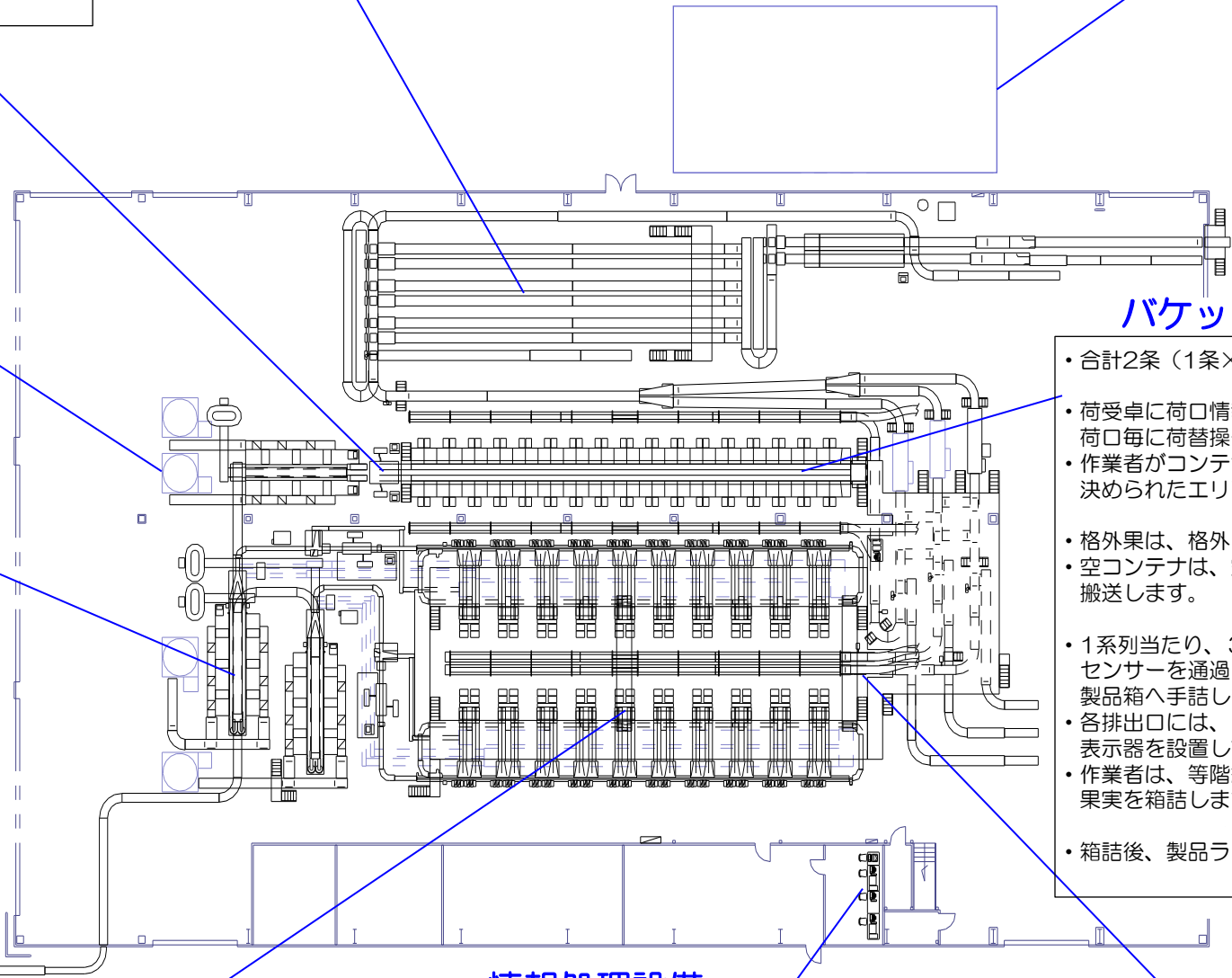
- 1系列当たり、40仕分が可能です。センサーを通過したトレイは、予め仕分設定した等階級毎に搬送し、製品箱へ手詰します。
- 各排出口には、どの等階級の桃が仕分されるかが分かるように、表示器を設置しています。
- 作業員は、等階級印字済みのラベルを箱に貼り、搬送されたトレイから果実を取り出して箱詰します。
- 箱詰後、製品ラインへ供給します。

情報処理設備

- 計数機にて、荷口毎の選果結果表を発行します。品種毎・期間毎・個人毎等の帳票を発行します。
- 年間の個人毎・園地毎の集計を行います。
- 製品管理装置にて、バーコードラベルを読取った製品箱の出来高や在庫の管理を行います。
- ラベル発行装置にて、白紙のラベルに等階級と系列を印字します。印字済みのラベルは、手詰部にセットし使用します。

製品搬送ライン

- 果実が詰められたA式3k箱・5k箱・10k箱・コンテナを搬送します。
- A式箱は封函ラインへ搬送します。
- A式箱3k・5k・10k箱は、1台の自動封函機でノリ付け封函します。コンテナはコンテナラインへ搬送します。
- A式箱は、インクジェットプリンターにより通過時間を印字し、簡易トレサします。



空箱搬送ライン

- 製函機で製函された箱は、2段の空箱ラインにて1階の手詰部に搬送します。
- 空箱は、切替コンベヤ (2段切替) で上段と下段のどちらにも搬送可能です。

製函機

- 製品箱を自動で製函 (ノリ付け) します。
- 3k、5k、10k箱の製函が可能です。

