

(19)



**Octrooi centrum
Nederland**

(11) **1030388**

(12) **C OCTROOI**²⁰

(21) Aanvraag om octrooi: **1030388**

(51) Int.Cl.:
A22C17/00 (2006.01) **A22C21/00** (2006.01)

(22) Ingediend: **10.11.2005**

(41) Ingeschreven:
16.05.2007 I.E. 2007/07

(47) Dagtekening:
16.05.2007

(45) Uitgegeven:
02.07.2007 I.E. 2007/07

(73) Octrooihouder(s):
Systemate Group B.V. te Numansdorp.

(72) Uitvinder(s):
**Reinhard Nicolaas van der Stouw te
Nieuw-Beijerland.**

(74) Gemachtigde:
Mr. G.L. Kooy c.s. te 2514 BB Den Haag.

(54) **Ontbener.**

(57) Inrichting voor het fileren of ontbenen van poot- of vleugeldelen van gevogelte, omvattend een eerste houder met eerste houdmiddelen voor het positioneren van een uiteinde van een poot- of vleugeldeel, en tweede houdmiddelen die aan hetzelfde uiteinde samenwerken met de eerste houdmiddelen, waarbij de eerste houdmiddelen zijn ingericht voor het blijvend vasthouden het uiteinde van het poot- of vleugeldeel tijdens het fileer- of ontbeenproces en de tweede houdmiddelen in axiale richting van het poot- of vleugeldeel verplaatsbaar zijn ten opzichte van de eerste houdmiddelen.

NL C 1030388

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 Octrooi centrum Nederland worden ingezien. Octrooi centrum Nederland is het Bureau voor de Industriële Eigendom, een agentschap van het ministerie van Economische Zaken

Ontbener

ACHTERGROND VAN DE UITVINDING

De uitvinding heeft betrekking op een inrichting voor het fileren of ontbenen van poot- of vleugeldelen van
5 gevogelte, zoals kippen en kalkoenen.

US 5,277,649 op naam van de aanvrager toont een ontbener die is ingericht voor het in een opstelling van een kippenpoot ontbenen van zowel het dijbeen als de drumstick. Deze ontbener omvat meerdere ontbeeneenheden die
10 bewegen langs een procesbaan. Elke ontbeeneenheid omvat een draagblok waarin het uiteinde van het dijbeen wordt vastgezet, en afstroopklauwen waarin het uiteinde van het drumstickbot wordt vastgezet. De botten worden in elkaars verlengde gehouden door een langs de procesbaan opgestelde
15 rechte staaf die de kippenpoten ter hoogte van het kniegewricht in een gestrekte stand houdt. Tijdens het ontbeningsproces bewegen de afstroopklauwen naar het draagblok, waarbij het uiteinde van het drumstickbot wordt opgenomen in een meebewegend hol cilindermeres waarmee de vleesmassa
20 uiteindelijk tegen het draagblok aan wordt losgesneden.

Tijdens de beweging van de afstroopklauwen naar het draagblok worden grote afstroopkrachten uitgeoefend op de kippenpoot, waardoor het kniegewricht tegen de stilstaande rechte staaf kan doorknikken. Het drumstickbot kan

daardoor buiten het holle cilindermeres terechtkomen, en het dijbeen kan afbreken, waardoor het ontbeningsproces kan worden verstoord.

Een verder bekende ontbener voor een kippenpoot
5 omvat een klem voor bevestiging van het kniegewricht, en beweegbare steunen aan weerszijden en op afstand van de klem voor het omhoog drukken van het dijbeen en de drumstick, waardoor het kniegewricht in een gestrekte stand wordt gehouden. Een beweegbaar cilindermeres doorboort de
10 opgestelde kippenboot rondom de botten, waardoor de kippenpoot uit de klem en de wegbewegende steunen wordt gedrukt. Een verkeerde plaatsing van de kippenpoot in de klem kan ertoe leiden dat het kniegewicht niet in de gewenst gestrekte stand blijft, waardoor het cilindermeres de kippen-
15 poot stuksnijdt. De diameter van het cilindermeres is aangepast voor het opnemen van het kniegewricht, waardoor rondom de botten bruikbaar vlees achterblijft.

Een doel van de uitvinding is een inrichting voor het fileren of ontbenen van poot- of vleugeldelen van
20 gevogelte te verschaffen, waarbij de stand van het poot- of vleugeldeel, en met name van de bij het ontbenen aangegrepen delen, kan worden gehandhaafd.

Een doel van de uitvinding is een inrichting voor het fileren of ontbenen van poot- of vleugeldelen van
25 gevogelte te verschaffen met een verhoogde vleesopbrengst.

SAMENVATTING VAN DE UITVINDING

30 De uitvinding verschaft, volgens een eerste aspect, een inrichting voor het fileren of ontbenen van poot- of vleugeldelen van gevogelte, omvattend een eerste houder met eerste houdmiddelen voor het positioneren van een uiteinde van een poot- of vleugeldeel, en tweede houd-
35 middelen die aan hetzelfde uiteinde samenwerken met de eerste houdmiddelen, waarbij de eerste houdmiddelen zijn ingericht voor het blijvend vasthouden het uiteinde van het

poot- of vleugeldeel tijdens het fileer- of ontbeenproces en de tweede houdmiddelen in axiale richting van het poot- of vleugeldeel verplaatsbaar zijn ten opzichte van de eerste houdmiddelen. Door de eerste houdmiddelen kan het
 5 uiteinde worden gepositioneerd ten behoeve van het fileer- of ontbeenproces, waarbij bovendien door de axiale verplaatsing een compacte constructie van de eerste houder kan worden verkregen. Door het blijvend vasthouden kan de positie van het uiteinde, en daarmee van het hele poot- of
 10 vleugeldeel tijdens het proces gehandhaafd blijven.

Bij voorkeur zijn de tweede houdmiddelen verplaatsbaar ten opzichte van de eerste houdmiddelen van een inactieve stand, waarin het uiteinde van het poot- of vleugeldeel in de eerste houder kan worden geplaatst, en
 15 een actieve stand, waarin het uiteinde in de eerste houder is opgesloten.

De tweede houdmiddelen kunnen zelf als hulpstuk of bewerkingsstuk dienen tijdens het proces indien de tweede houdmiddelen zijn ingericht om met een voorlopend
 20 uiteinde de eerste houdmiddelen in de richting van het poot- of vleugeldeel te passeren. De tweede houdmiddelen krijgen daardoor een extra functie naast het houdend samenwerken met de eerste houdmiddelen. Bij voorkeur zijn de tweede houdmiddelen daarbij ingericht om actief te blijven
 25 na het passeren van het voorlopend uiteinde voorbij de eerste houdmiddelen.

Het voorlopend einde kan in het bijzonder als snijwerktuig werken indien het voorlopend uiteinde een snijrand omvat. Bij voorkeur zijn daarbij de tweede houd-
 30 middelen gevormd met een cilindermes, waarbij ten minste een gedeelte van de eerste houdmiddelen in het cilindermes is gelegen. Doordat de eerste houdmiddelen in het cilindermes zijn gelegen, kunnen deze het uiteinde van het poot- of vleugeldeel in het cilindermes blijven geleiden of er zelfs
 35 aan trekken, waardoor het cilindermes het vlees aan het vastgehouden bot rondom kan doorsnijden. Het poot- of vleugeldeel kan daarbij in gestrekte stand blijven.

Bij voorkeur zijn de eerste en tweede houdmiddelen ingericht voor het in radiale richting van het poot- of vleugeldeel passend opsluiten van het uiteinde van het poot- of vleugeldeel. Door de passende opsluiting kan
 5 wegbuigen van het vastgehouden uiteinde in radiale richting, en daarmee in de natuurlijke richting van het elleboog- of kniegewricht, verder worden tegengegaan.

Bruikbare delen vlees kunnen over een groot gebied van het poot- of vleugeldeel vrij komen te liggen
 10 ten behoeve van het fileer- of ontbeenproces indien de eerste houdmiddelen eerste grijpmiddelen omvatten voor het ten minste gedeeltelijk omgrijpen van een versmald gedeelte achter een knokkel van het poot- of vleugeldeel, en een plaatsingsopening voor het plaatsen van het poot- of vleugeldeel in de eerste houdmiddelen en het daarbij in contact
 15 brengen van het versmalde gedeelte met de grijpmiddelen.

Bij voorkeur omvatten de eerste grijpmiddelen ten minste één gekromd eerste grijpdeel voor passende aanligging tegen het versmalde gedeelte achter de knokkel van het
 20 poot- of vleugeldeel, waardoor het uiteinde al in enige mate stabiel in de eerste houder kan worden geplaatst nog voordat de tweede houdmiddelen zijn geactiveerd.

In een verdere ontwikkeling omvatten de eerste grijpmiddelen twee tegenover elkaar gelegen eerste grijpdelen, bij voorkeur in U-opstelling, voor aanligging tegen
 25 het versmalde gedeelte achter de knokkel van het poot- of vleugeldeel, waarbij de eerste grijpdelen met tegenover elkaar gelegen uiteinden een gedeelte van de plaatsingsopening bepalen waarvan de grootte is afgestemd op de
 30 omvang van het versmalde gedeelte achter de knokkel.

In een eenvoudige uitvoeringsvorm omvatten de eerste houdmiddelen een eerste holle cilinder, waarbij de plaatsingsopening en de grijpmiddelen zijn gevormd door een uitsparing in de cilinderwand aan een uiteinde van de holle
 35 cilinder.

In een compacte uitvoeringsvorm omvat de inrichting een cilindermes dat is opgesteld om de eerste holle

cilinder, bij voorkeur nauw passend.

Vlees kan tot op het bot van het poot- of vleugeldeel worden verwijderd indien de inrichting eerste afstroopmiddelen omvat die zijn ingericht voor aangrijping
5 op het vlees achter de eerste houdmiddelen en het daarbij afstropen van het vlees in een richting van de eerste houder af.

Bij voorkeur worden de eerste houdmiddelen tijdens het ontbeenproces in axiale richting van het poot- of
10 vleugeldeel op gelijke hoogte gehouden.

De poot- of vleugeldelen kunnen met overzicht in de eerste houder worden geplaatst, bij voorbeeld met de hand, indien de eerste houder en/of eerste houdmiddelen zijn ingericht voor het in verticale stand houden van het
15 poot- of vleugeldeel, bij voorkeur met de enkelknokkel omhoog.

In een verdere ontwikkeling omvat de inrichting tweede afstroopmiddelen die zijn ingericht voor het afstropen van vlees in de richting van de eerste houder, waarbij
20 bij voorkeur de eerste en tweede afstroopmiddelen zijn afgestemd voor het tussenbeide samenpersen of onder spanning brengen van vlees en het daarbij van botdelen drijven van het vlees ter hoogte van het kniegewricht. Door het van de botdelen drijven kunnen meegevende vliezen en vetdelen
25 tijdens het afstropen van de botdelen worden gescheurd. Bovendien verloopt het doorsnijden van het vlees door het cilindermes meer vloeiend als het vlees onder spanning staat. Meedraaien van het vlees met het mes kan door de samenpersing tussen de afstroopmiddelen worden tegengegaan.

30 De inrichting omvat bij voorkeur een houdersamenstel voor een pootdeel voor beweging van het pootdeel langs een procesbaan, en een langs de procesbaan opgesteld mes, waarbij het houdersamenstel de eerste houder en een tweede houder omvat voor het vasthouden van de beide uiteinden van
35 het pootdeel, waarbij de eerste en tweede houder zijn ingericht voor rotatie van het pootdeel om zijn bot-as bij passage van het pootdeel langs het mes. Door de rotatie

kunnen spieren en pezen in het pootdeel rondom worden losgesneden ten behoeve van het fileer- of ontbeenproces. In een constructief eenvoudige uitvoeringsvorm is het houdersamenstel ingericht voor stapsgewijze rotatie van het pootdeel om zijn bot-as bij passage van het pootdeel langs het mes. Door stapsgewijze rotatie kunnen de rotatiestappen eenvoudig met aanslagen of meenemers langs een procesbaan worden uitgevoerd.

Bij voorkeur omvat de tweede houder een plaat waarin een doorvoeropening is gelegen voor het uiteinde van het poot- of vleugeldeel, waarbij de doorvoeropening ten minste gedeeltelijk komvormig is. De komvorm maakt de houder geschikt om daarin een knie- of ellebooggewricht ten minste gedeeltelijk op te nemen, waardoor vastraken of vastlopen van het pootdeel in de doorgang bij of na een axiale verplaatsing in de richting van de houder kan worden tegengegaan.

De omvang van de doorvoeropening kan worden aangepast, bijvoorbeeld voor het plaatsen van een knokkel door de doorvoeropening, indien de plaat een radiaal naar de doorvoeropening gerichte sleuf omvat, waarbij in de sleuf een complementair met de plaat en de doorvoeropening gevormd sluitstuk is opgenomen, waarbij het sluitstuk in de sleuf beweegbaar is ten opzichte van de doorvoeropening.

Binnenranden van de doorvoeropening kunnen als afstroper voor vlees worden gebruikt indien de kleinste omvang van de doorvoeropening groter is dan de omvang van botdelen tussen een knokkel en een kniegewricht, en kleiner is dan de omvang van het kniegewricht.

Delen van bijvoorbeeld afgestroopt vlees kunnen van de botdelen worden gescheiden indien de inrichting een cilindermes omvat voor het rondom lossnijden van vlees van een bot van het poot- of vleugeldeel, waarbij het cilindermes is opgesteld om in snijdend contact te komen met de plaat. Bij voorkeur is daarbij de diameter van het cilindermes groter is dan de grootste diameter van de doorvoeropening.

Bij voorkeur omvat de inrichting een cirkelmes dat is opgehangen langs de procesbaan, waarbij het cirkelmes is bevestigd aan een aangedreven as die op vaste afstand en evenwijdig is opgesteld aan een aandrijfas voor
 5 het cirkelmes, waarbij de aandrijfas en de aangedreven as draaibaar verbonden zijn met een gezamenlijke zwenkarm en onderling zijn verbonden met een aandrijfoverbrenging, waarbij wrijving in de aandrijfoverbrenging een positioneerkracht verschaft voor het drukken van de zwenkarm en
 10 daarmee het cirkelmes in de richting van de procesbaan. Aanvullende aandruk- of positioneermiddelen voor het cirkelmes, zoals een drukveer, kunnen in deze ophanging overbodig zijn.

15

KORTE BESCHRIJVING VAN DE TEKENINGEN

De uitvinding zal worden toegelicht aan de hand van een aantal in de bijgevoegde tekeningen weergegeven
 20 voorbeelduitvoeringen. Getoond wordt in:

Figuren 1A en 1B de beide lange zijden van een ontbener volgens de uitvinding, met een ontbeeneenheid voor het ontbenen van in dit voorbeeld een kippenpoot;

figuren 2A en 2B een vooraanzicht in perspectief
 25 en een zij-aanzicht van de ontbeeneenheid volgens figuren 1A en 1B;

figuur 3A een bovenaanzicht in perspectief van de tafel van de ontbeeneenheid volgens figuren 2A en 2B;

figuren 3B-3D zij-aanzichten van de tafel volgens
 30 figuur 3A, respectievelijk in de geopende stand volgens figuur 3A, een half gesloten stand, en een geheel gesloten stand;

figuren 4A en 4B een zij-aanzicht en een vooraanzicht van de bovenzijde van de ontbeeneenheid volgens
 35 figuren 2A en 2B;

figuren 5A en 5B een onderaanzicht van de afstroopklauwen van de ontbeeneenheid volgens figuur 2A en

2B, in een geopende en een gesloten stand;

figuren 6A en 6B een zij-aanzicht en een boven-aanzicht van één van de cirkelmessen van de ontbener volgens figuur 1A zoals opgesteld langs de baan van de ontbeeneenheid volgens figuren 2A en 2B;

figuren 7A-7H en 7J-7L achtereenvolgende processtappen voor het ontbenen van een kippenpoot met de ontbener zoals getoond in figuren 1A-6B.

10 GEDETAILLEERDE BESCHRIJVING VAN DE TEKENINGEN

De ontbener 1 zoals weergegeven in figuren 1A en 1B omvat een op poten 6 geplaatst gestel 2, met aan de bovenzijde en onderzijde eindloze, omlopende kettingtransporteurs 5 waarvan de niet-getoonde kettingwielen met verticale assen 3 synchroon zijn aangedreven. De ontbener 1 omvat meerdere ontbeeneenheden 50 die bevestigd zijn aan de kettingtransporteurs 5 voor transport volgens een horizontale transportbaan in transportrichting A. In de figuur 1A is slechts één van de ontbeners 50 weergegeven.

Langs de transportbaan zijn aan de binnenzijde curvebanen 4 opgesteld voor bediening van de ontbeeneenheden 50, en aan de buitenzijde een langssnijder 130. De transportbaan omvat in transportrichting A gezien achtereenvolgens een plaatsingstraject 81, een opspantraject 82, een dwarssnedetraject 83, een aangrijptraject 84, en aan de tegenovergestelde zijde een afstrooptraject 85, een rondsnijtraject 86, een lossingstraject 87 en een retourtraject 88.

De ontbeeneenheid 50 is weergegeven in figuren 2A en 2B en omvat twee verticale geleiders 52 die aan de kettingen zijn bevestigd, een vast met de geleiders 52 verbonden bovensteun 51, een enkelknokkelhouder 60 aan de bovensteun 51, een rondsnijder 70, een afstrooper 150 en een heupknokkelhouder 90.

De heupknokkelhouder 90 is tevens weergegeven in figuren 3A-3D. De heupknokkelhouder 90 omvat een slede 94

die in verticale richting G verplaatsbaar is langs de geleidestaven 52 door een bedieningsrol 95, een horizontale steun 92 aan de slede 94, een metalen onderstel 98 met een verticale as 99 die draaibaar in de steun 92 is gelagerd, en een draaiblok 93 aan de as 99 voor verdraaiing van het onderstel in richting K (zie figuur 7F). Op het onderstel 98 is een kunststof steunblok 100 bevestigd met evenwijdige, horizontale doorgangen waarin metalen geleiders 104 van een kunststof schuifblok 103 verschuifbaar zijn opgenomen. Op het schuifblok 103 is een bevestigingsplaat 110 bevestigd die rust op het steunblok 100. De bevestigingsplaat 110 omvat een in de schuifrichting uitstrekken sleuf 121 voor een complementair gevormd kunststof sluitstuk 109 op het steunblok 100. In de bevestigingsplaat 110 en het sluitstuk 109 zijn verlagingen 91 gevormd die samen een komvormige uitsparing vormen, die in het midden uitloopt in een doorgaande opening 108 in het verlengde van de as 99.

Het onderstel 98 omvat een eerste scharnierarm 120 die met een scharnier 112 is verbonden met een tweede scharnierarm 101 onder het schuifblok 103. De eerste scharnierarm 120 omvat een bedieningsrol 111 op afstand van het scharnier 112. Het schuifblok 103 is met trekveren 141 voorgespannen naar het steunblok 100. In de geopende stand zoals getoond in figuren 3A en 3B staan de scharnierarmen 101, 120 stabiel in elkaars verlengde, rustend tegen een tegenhouder 114. Door bediening van de rol 111 en daarmee de eerste scharnierarm 120 in richting J naar boven knikken de scharnierarmen 101, 120 naar binnen zoals weergegeven in figuur 3C, waardoor de heupknokkelhouder 90 met kracht in de sluitstand komt zoals weergegeven in figuur 3D. De bevestigingsplaat 110 neemt daarbij in richting Z het sluitstuk 109 dieper op in de sleuf 121.

De enkelknokkelhouder 60 zoals weergegeven in figuren 4A en 4B omvat een holle, verticaal opgestelde metalen buis 69 die draaibaar is gelagerd in de bovensteun 51. Aan het ondereind van de buis 69 is in de wand een

uitsparing 62 gevormd. Deze uitsparing 62 bevat een schuin gedeelte 65 dat overgaat in een recht gedeelte 66 met een diepte die gelijk is aan de halve diameter van de buis 69. Door deze uitsparing 62 zijn aan de onderzijde twee horizontaal uitstrekkende bevestigingsklauwen 63 gevormd. Deze bevestigingsklauwen 63 zijn aan de binnenzijde voorzien van een afschuining 64. De bevestigingsklauwen 63 vormen een U-opstelling en houden aan hun uiteinden een doorlaatopening 67 vrij voor doorvoer van een versmald gedeelte achter de enkelknokkel van een kippenpoot. De bevestigingsklauwen 63 kunnen alternatief een C-opstelling vormen. De hoogte van de doorlaatopening 67 is groter dan de omvang van een enkelknokkel van een kippenpoot. Aan het boven-eind van de buis 69 is een draaiblok 61 bevestigd die overeenkomt met het draaiblok 93 van de heupknokkelhouder 90 voor verdraaiing van de buis 69 in richting B om een verticale as.

De rondsnijder 70 omvat een slede 73 die in verticale richting C verschuifbaar is om de geleiders 52, een bedieningsrol 79 voor verschuiving van de slede 73, een steun 72 aan de slede 73, en een cilindermermes 71 dat draaibaar gelagerd is in de steun 72. Het cilindermermes 71 is gelegen om de buis 69 van de enkelknokkelhouder 60. Aan de naar de heupknokkelhouder 90 gekeerde zijde bezit het cilindermermes 71 een omgaande, effen snijrand 74. De diameter van het cilindermermes 71 is groter dan de omvang van de bovenrand van de komvormige verlagingsplaat 110. Aan de bovenzijde omvat het cilindermermes 71 een tandwiel 75 dat kan ingrijpen in een stationair langs de transportbaan opgestelde, hier niet getoonde tandheugel voor verdraaiing van het cilindermermes 71 in richting D om zijn verticale as.

De afstrooper 150 zoals weergegeven in figuren 5A en 5B omvat een slede 151 die in verticale richting E verschuifbaar is langs de geleidestangen 52, een eerste bedieningsrol 159 voor verschuiving van de slede 151, een steun 152 aan de slede 151, en twee plaatvormige afstroepklauwen 154 die in een horizontaal vlak scharnierbaar zijn

om een gezamenlijk scharnier 153 onder het uiteinde van de steun 152. Op afstand van het gezamenlijke scharnier 153 omvat elke afstroopklaus 154 een scharnier 155 voor bedieningsarmen 156, waarbij de bedieningsarmen 156 samenkomen op een scharnierpunt 140 van een horizontaal langs de steun 152 beweegbare centrale bedieningsarm 157. Deze bedieningsarm 87 is beweegbaar in een horizontale richting door middel van een bewegingsmechanisme 161 met een tweede bedieningsrol 158, waarbij een opgaande beweging van de bedieningsrol 158 in richting F (zie figuur 2B) leidt tot het naar elkaar toe bewegen van de afstroopklausen 154 van de geopende stand volgens figuur 5A naar de gesloten stand volgens figuur 5B. De uiteinden van de afstroopklausen 154 zijn zodanig gevormd dat deze in gesloten toestand met eindplaten 164 boven elkaar komen te liggen om verticaal uit elkaar bewegen van de afstroopklausen 154 onder invloed van verticale afstroopkrachten tegen te gaan. Achter de eindplaten 164 omvatten de afstroopklausen 154 halfronde uitsparingen 160 met afgewerkte binnenranden.

Figuren 6A en 6B tonen een gedeelte van de langssnijder 130. De langssnijder 130 omvat een horizontale balk 139 waarin totaal vier verticale aandrijfassen 134 zijn gelagerd. De aandrijfassen 134 omvatten aan de bovenzijde een eerste poelie 137 die in contact zijn met een snaar 138 voor aandrijving van de aandrijfassen 134 in dezelfde draairichting met een niet-getoonde electromotor. De aandrijfassen 134 zijn aan de onderzijde gelagerd in een zwenkarm 132, waarbij boven de zwenkarm 132 een tweede poelie 135 is gelegen om de aandrijfas 134. Evenwijdig en op afstand van de aandrijfas 134 is in de zwenkarm 132 een tweede as gelagerd, die aan de bovenzijde is voorzien van een derde poelie 133 en aan de onderzijde van een horizontaal opgesteld cirkelmes 140. Om de tweede en derde poelie 135, 133 is een kunststof snaar 136 gelegen. Door rotatie van de aandrijfas 134 in richting S wordt het cirkelmes 140 in dezelfde richting S geroteerd en tegelijkertijd door de wrijving van/in de snaar 136 en/of de lagering in de

zwenkarm 134 in de richting van de transportbaan gedreven. De drijfkracht naar de transportbaan kan ook optreden door de massa-traagheid van het cirkelmes 140, bijvoorbeeld bij (opnieuw) accelereren nadat deze door het snijden is afge-
 5 remd.

Het proces voor het ontbenen van een kippenpoot met de ontbener 1 is weergegeven in de figuren 7A-7L. In dit proces worden zowel de drumstick als het dijbeen van de kippenpoot ontbeend, dus de hele poot. Het vlees van deze
 10 kippenpoot is van tevoren aan de binnenzijde over de lengte tot op het bot ingesneden, waardoor het vlees na het proces een min of meer vierkante contour krijgt.

De ontbeeneenheid 50 zoals weergegeven in figuur 7A beweegt aan het begin van het proces in transportrichting A langs het plaatsingstraject 81, waarin de heupknokkelhouder 90 is geopend, het cilindermes 71 boven de uitsparing 62 in de buis 69 staat, en de afstroopklauwen 154 in geopende stand boven de snijrand 74 van het cilindermes 71 staan. De kippenpoot 200 wordt in een schuine stand en
 20 met de heupknokkel 205 schuin naar beneden gericht en in richting N naar de heupknokkelhouder 90 gebracht. Vervolgens wordt, zoals weergegeven in figuur 7B, de heupknokkel 205 in richting P achter de opening 108 in de bevestigingsplaat 110 gehaakt, waarna de kippenpoot 200 in richting Q
 25 wordt opgericht tot voor de bevestigingsklauwen 63 van de enkelknokkelhouder 60. Daarna wordt de kippenpoot 200 enigszins omhoog getrokken om het kniegewricht 202 te strekken, zodat de enkelknokkel 208 in richting R in de uitsparing 62 kan worden geplaatst zoals weergegeven in
 30 figuur 7C. Door loslaten van de kippenpoot 200 zakt de enkelknokkel 208 tegen de bevestigingsklauwen 63 zoals weergegeven in figuur 7D. Het kniegewricht 202 blijft mede gestrekt door de vormgesloten opsluiting in de nog geopende bevestigingsplaat 110. Door de symmetrie in een denkbeeldig
 35 verticaal vlak door de doorvoeropening 108 en dwars op de transportrichting A, is de ontbeeneenheid 50 zowel geschikt voor linker- als rechterpoten.

De ontbeeneenheid 50 beweegt vervolgens langs het opspantraject 82. Door het volgen van de curvebanen 4 beweegt het cilindermes 71 hierbij over de buis 69 naar beneden, totdat de bevestigingsklauwen 63 zijn opgenomen in het cilindermes 71. Hierdoor wordt de enkelknokkel 108 achter de bevestigingsklauwen 63 opgesloten in het cilindermes 71. Tijdens dit traject wordt de bevestigingsplaat 110 naar het sluitstuk 109 bewogen, waardoor de heupknokkel 205 wordt opgesloten onder de bevestigingsplaat 110 en het sluitstuk 109. Daarna wordt de heupknokkelhouder 90 enkele centimeters omlaag bewogen, waardoor het kniegewricht verder wordt gestrekt.

Na het opspannen wordt het dwarssnedetraject 83 doorlopen waarin, zoals weergegeven in figuur 7E, de ontbeeneenheid 50 langs de cirkelmessen 140 beweegt. De cirkelmessen 140 draaien hierbij met de snijrand in richting S tegengesteld aan de transportrichting A. De cirkelmessen 140 zijn zodanig opgesteld dat deze de pezen en spieren achter de enkelknokkel 208 tot op het bot doorsnijden. Door de lichte aandrukkraft in de meegevende ophanging van de cirkelmessen 140 wordt het bot hierbij slechts licht geraakt door de snijrand van de cirkelmessen 140. Zoals weergegeven in figuur 7F worden de draaiblokken 61 en 93 door stationaire tanden 8 langs de transportbaan steeds en kwartslag gedraaid in richtingen B en K, waardoor steeds meer dan een kwart van de snede rondom een bot wordt gemaakt.

Na het langssnijden doorloopt de ontbeeneenheid 50 het aangrijptraject 84, waarin de afstroopklauwen 154 in de geopende stand in richting E naar beneden worden bewogen totdat deze ter hoogte van de langssnede onder de enkelknokkel 208 staan zoals weergegeven in figuur 7G. Vervolgens worden de afstroopklauwen 154 gesloten om met de afgewerkte randen 160 tegen het bot te komen.

Bij het daaropvolgende afstrooptraject 85 bewegen de afstroopklauwen 154 in richting E verder naar beneden en de bevestigingsplaat 110 in richting G omhoog zoals weer-

gegeven in figuur 7H. Het cilindermes 71 volgt de afstroopk
 klauwen 154 in richting C op korte afstand. Door de onder
 linge beweging van de afstroopklauwen 154 en de bevesti
 gingsplaat 110 wordt het vlees vanaf de enkelknokkel 108 en
 5 de heupknokkel 205 naar het kniegewricht gestroopt, waarbij
 de heupknokkel 205 via opening 108 dieper wordt opgenomen
 in de heupknokkelhouder 90 en de enkelknokkel 208 in op
 sluiting blijft achter de bevestigingsklauwen 63. Het vlees
 wordt daarbij door de afstroopklauwen 154 tegen de bevesti
 10 gingsplaat 110 geperst en van de botten af gedreven zoals
 weergegeven in figuur 7J. Aan het eind van het afstroop
 traject 85 openen de afstroopklauwen 154, waarna het cilin
 dermes 71 deze tussenbeide passeert totdat deze met kracht
 tegen de bevestigingsplaat 110 en het sluitstuk 109 wordt
 15 gedrukt zoals weergegeven in figuur 7K. Het kniegewicht 202
 ligt hierbij in de komvormige verlagingen 91 in de bevesti
 gingsplaat 110 en het sluitstuk 109. Door de spanning in
 het vlees bij het samenpersen verloopt de rondsneede met het
 cilindermes vloeiend. Meedraaien van het vlees met het
 20 draaiende cilindermes wordt door de tegenhoudkrachten van
 de afstroopklauwen 154 voorkomen. Doordat de afstroopklau
 wen 154 openen bij het passeren van het cilindermes 71,
 wordt het onder spanning gezette vlees van de baan van het
 cilindermes 71 weggetrokken.

25 Vervolgens wordt tijdens het rondsnijslijtraject 86
 het cilindermes 71 in richting D geroteerd door aangrijping
 van het tandwiel 75 op een stationaire tandheugel langs de
 transportbaan, waardoor de laatste delen van het vlees
 rondom het kniegewicht 202 rondom worden losgesneden.

30 Tijdens het daaropvolgende lossingstraject 87
 worden het cilindermes 71 en de afstroopklauwen omhoog
 gebracht, naar de uitgangspositie. De heupknokkelhouder 90
 wordt geopend en omlaag gebracht, waardoor de nog met
 elkaar verbonden botten door de enkelknokkelhouder 60 boven
 35 het vlees worden gehouden. Dit is weergegeven in figuur 7L.
 Een langs de transportbaan opgestelde elastische schuiver
 180 veegt vervolgens het vlees van de heupknokkelhouder 90,

waarbij de botten kunnen passeren door een opening 182
tussen twee rechtopstaande elastische flappen 181 op de
schuiver 180. Achter de schuiver 180 is een niet getoonde
stationaire langsstaaf opgesteld die de enkelknokkel in een
5 richting tegengesteld aan de opneemrichting uit de enkel-
knokkelhouder drukt.

C O N C L U S I E S

1. Inrichting voor het fileren of ontbenen van poot- of vleugeldelen van gevogelte, omvattend een eerste houder met eerste houdmiddelen voor het positioneren van een uiteinde van een poot- of vleugeldeel, en tweede houd-
5 middelen die aan hetzelfde uiteinde samenwerken met de eerste houdmiddelen, waarbij de eerste houdmiddelen zijn ingericht voor het blijvend vasthouden het uiteinde van het poot- of vleugeldeel tijdens het fileer- of ontbeenproces en de tweede houdmiddelen in axiale richting van het poot-
10 of vleugeldeel verplaatsbaar zijn ten opzichte van de eerste houdmiddelen.

2. Inrichting volgens conclusie 1, waarbij de tweede houdmiddelen verplaatsbaar zijn ten opzichte van de eerste houdmiddelen van een inactieve stand, waarin het
15 uiteinde van het poot- of vleugeldeel in de eerste houder kan worden geplaatst, en een actieve stand, waarin het uiteinde in de eerste houder is opgesloten.

3. Inrichting volgens conclusie 1 of 2, waarbij de tweede houdmiddelen zijn ingericht om met een voorlopend
20 uiteinde de eerste houdmiddelen in de richting van het poot- of vleugeldeel te passeren.

4. Inrichting volgens conclusie 3, waarbij de tweede houdmiddelen zijn ingericht om actief te blijven na het passeren van het voorlopend uiteinde voorbij de eerste
25 houdmiddelen.

5. Inrichting volgens conclusie 3 of 4, waarbij het voorlopend uiteinde een snijrand omvat.

6. Inrichting volgens een der voorgaande conclusies, waarbij de tweede houdmiddelen zijn gevormd met een
30 cilindermes, waarbij ten minste een gedeelte van de eerste houdmiddelen in het cilindermes is gelegen.

7. Inrichting volgens een der voorgaande conclusies, waarbij de eerste en tweede houdmiddelen zijn ingericht voor het in radiale richting van het poot- of vleugeldeel passend opsluiten van het uiteinde van het poot- of vleugeldeel.

8. Inrichting volgens een der voorgaande conclusies, waarbij de eerste houdmiddelen eerste grijpmiddelen omvatten voor het ten minste gedeeltelijk omgrijpen van een versmald gedeelte achter een knokkel van het poot- of vleugeldeel, en een plaatsingsopening voor het plaatsen van het poot- of vleugeldeel in de eerste houdmiddelen en het daarbij in contact brengen van het versmalde gedeelte met de grijpmiddelen.

9. Inrichting volgens conclusie 8, waarbij de eerste grijpmiddelen ten minste één gekromd eerste grijpdeel omvatten voor passende aanligging tegen het versmalde gedeelte achter de knokkel van het poot- of vleugeldeel.

10. Inrichting volgens conclusie 8 of 9, waarbij de eerste grijpmiddelen twee tegenover elkaar gelegen eerste grijpdelen omvatten, bij voorkeur in U-opstelling, voor aanligging tegen het versmalde gedeelte achter de knokkel van het poot- of vleugeldeel, waarbij de eerste grijpdelen met tegenover elkaar gelegen uiteinden een gedeelte van de plaatsingsopening bepalen waarvan de grootte is afgestemd op de omvang van het versmalde gedeelte achter de knokkel.

11. Inrichting volgens een der conclusies 8-10, waarbij de eerste houdmiddelen een eerste holle cilinder omvatten, waarbij de plaatsingsopening en de grijpmiddelen zijn gevormd door een uitsparing in de cilinderwand aan een uiteinde van de holle cilinder.

12. Inrichting volgens conclusie 11, omvattend een cilindermeris dat is opgesteld om de eerste holle cilinder, bij voorkeur nauw passend.

13. Inrichting volgens een der voorgaande conclusies, omvattend eerste afstrooimiddelen die zijn ingericht voor aangrijping op het vlees achter de eerste houder en/of

eerste houdmiddelen en het daarbij afstropen van het vlees in een richting van de eerste houder af.

14. Inrichting volgens een der voorgaande conclusies, waarbij de eerste houder en/of eerste houdmiddelen
5 tijdens het ontbeenproces in axiale richting van het poot- of vleugeldeel op gelijke hoogte worden gehouden.

15. Inrichting volgens een der voorgaande conclusies, waarbij de eerste houder en/of eerste houdmiddelen zijn ingericht voor het in verticale stand houden van het
10 poot- of vleugeldeel, bij voorkeur met de enkelknokkel omhoog.

16. Inrichting volgens een der voorgaande conclusies, omvattend tweede afstroopmiddelen die zijn ingericht voor het afstropen van vlees in de richting van de eerste
15 houder, waarbij bij voorkeur de eerste en tweede afstroopmiddelen zijn afgestemd voor het tussenbeide samenpersen of onder spanning brengen van vlees en het daarbij van botdelen drijven van het vlees ter hoogte van het kniegewricht.

17. Inrichting volgens een der voorgaande conclusies, omvattend een houdersamenstel voor een pootdeel voor
20 beweging van het pootdeel langs een procesbaan, en een langs de procesbaan opgesteld mes, waarbij het houdersamenstel de eerste houder en een tweede houder omvat voor het vasthouden van de beide uiteinden van het pootdeel, waarbij
25 de eerste en tweede houder zijn ingericht voor rotatie van het pootdeel om zijn bot-as bij passage van het pootdeel langs het mes, waarbij het houdersamenstel bij voorkeur is ingericht voor stapsgewijze rotatie van het pootdeel om zijn bot-as bij passage van het pootdeel langs het mes.

18. Inrichting volgens conclusie 17, waarbij de
30 eerste houder eerste houdmiddelen omvat voor het positioneren van een uiteinde van een poot- of vleugeldeel, en tweede houdmiddelen die samenwerken met de eerste houdmiddelen, waarbij de tweede houdmiddelen in axiale richting
35 van het poot- of vleugeldeel verplaatsbaar zijn ten opzichte van de eerste houdmiddelen.

19. Inrichting volgens conclusie 17 of 18, waar-

bij de tweede houder een plaat omvat waarin een doorvoeropening is gelegen voor het uiteinde van het poot- of vleugeldeel, waarbij de doorvoeropening ten minste gedeeltelijk komvormig is.

5 20. Inrichting volgens conclusie 19, waarbij de plaat een radiaal naar de doorvoeropening gerichte sleuf omvat, waarbij in de sleuf een complementair met de plaat en de doorvoeropening gevormd sluitstuk is opgenomen, waarbij het sluitstuk in de sleuf beweegbaar is ten op-
10 zichte van de doorvoeropening.

21. Inrichting volgens conclusie 19 of 20, waarbij de kleinste omvang van de doorvoeropening groter is dan de omvang van botdelen tussen een knokkel en een kniegewricht, en kleiner is dan de omvang van het kniegewricht.

15 22. Inrichting volgens een der conclusies 19-21, omvattend een cilindermes voor het rondom lossnijden van vlees van een bot van het poot- of vleugeldeel, waarbij het cilindermes is opgesteld om in snijdend contact te komen met de plaat.

20 23. Inrichting volgens conclusie 22, waarbij de diameter van het cilindermes groter is dan de grootste diameter van de doorvoeropening.

24. Inrichting volgens een der conclusies 17-23, omvattend een cirkelmes dat is opgehangen langs de proces-
25 baan, waarbij het cirkelmes is bevestigd aan een aangedreven as die op vaste afstand en evenwijdig is opgesteld aan een aandrijfas voor het cirkelmes, waarbij de aandrijfas en de aangedreven as draaibaar verbonden zijn met een gezamenlijke zwenkarm en onderling zijn verbonden met een aan-
30 drijfoverbrenging, waarbij wrijving in de aandrijfoverbrenging een positioneerkracht verschaft voor het drukken van de zwenkarm en daarmee het cirkelmes in de richting van de procesbaan.

25. Inrichting volgens een der voorgaande conclusies, omvattend transportmiddelen voor het volgens een
35 procesbaan voeren van poot- of vleugeldelen door de inrichting.

26. Inrichting voorzien van een of meer van de in de bijgevoegde beschrijving omschreven en/of in de bijgevoegde tekeningen getoonde kenmerkende maatregelen.

27. Werkwijze omvattend een of meer van de in de
5 bijbehorende beschrijving omschreven en/of in de bijbehorende tekeningen getoonde kenmerkende stappen.

-O-O-O-O-O-O-O-O-

1030388

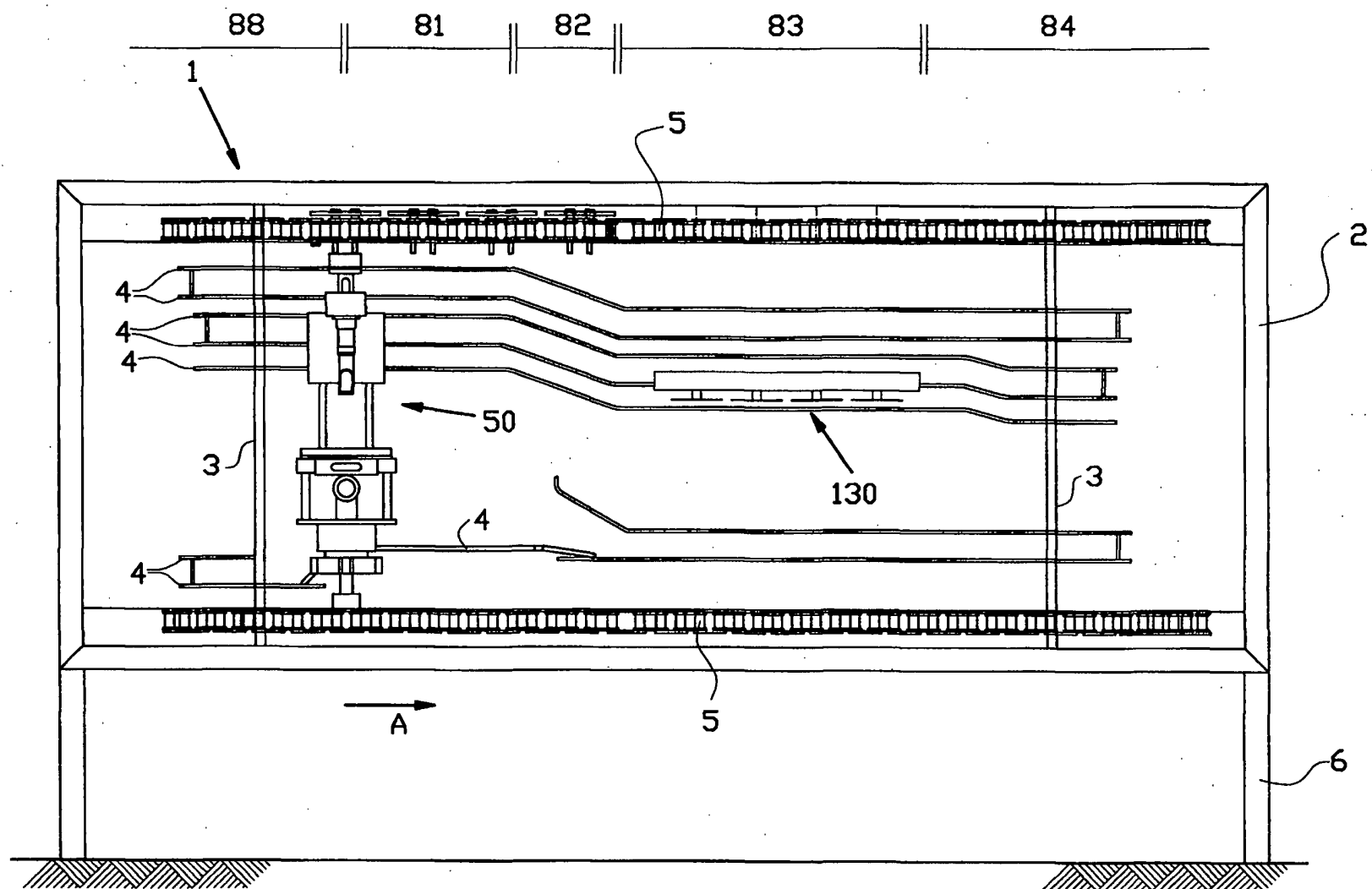


FIG. 1A

1030388

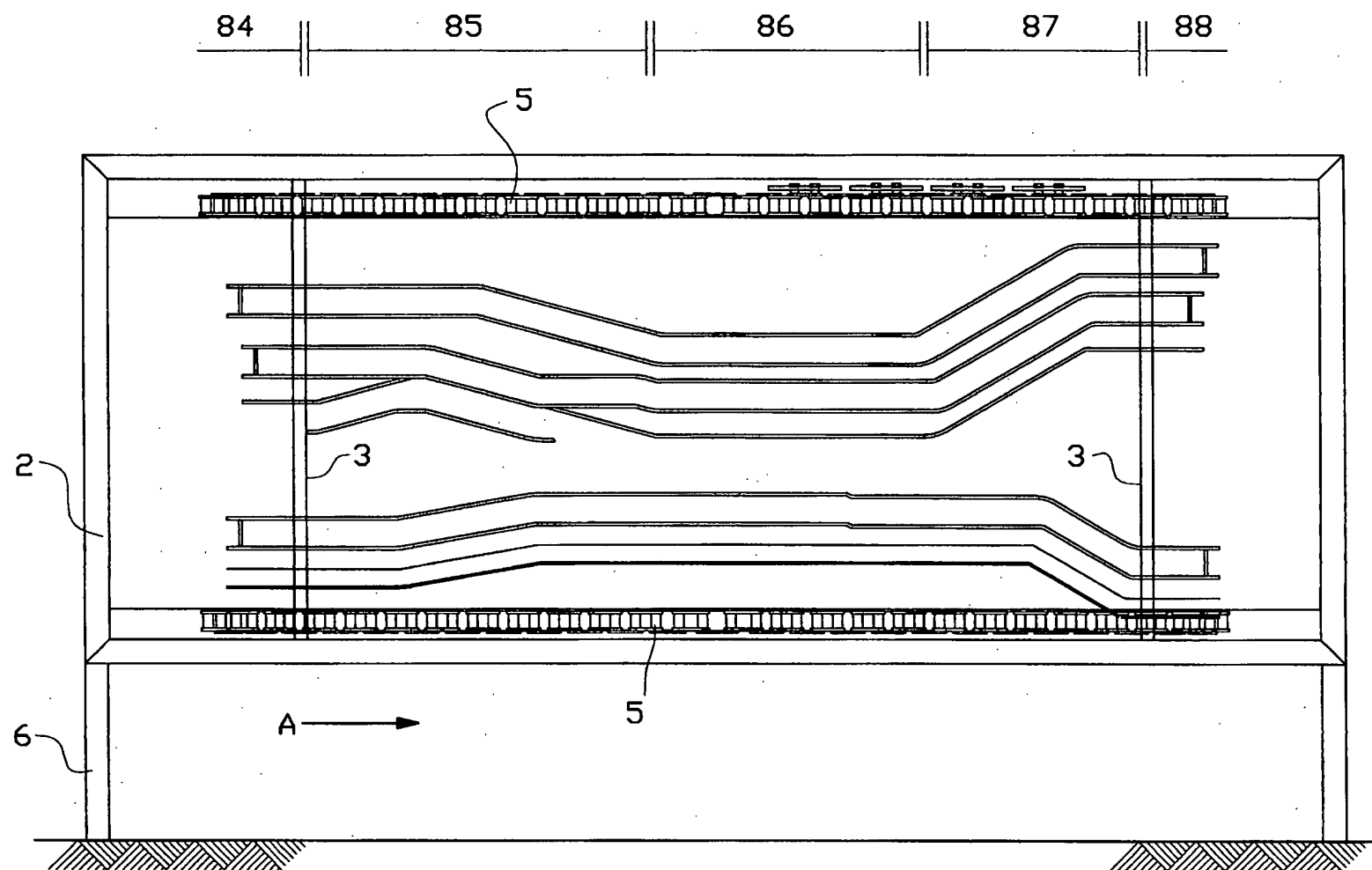


FIG. 1B

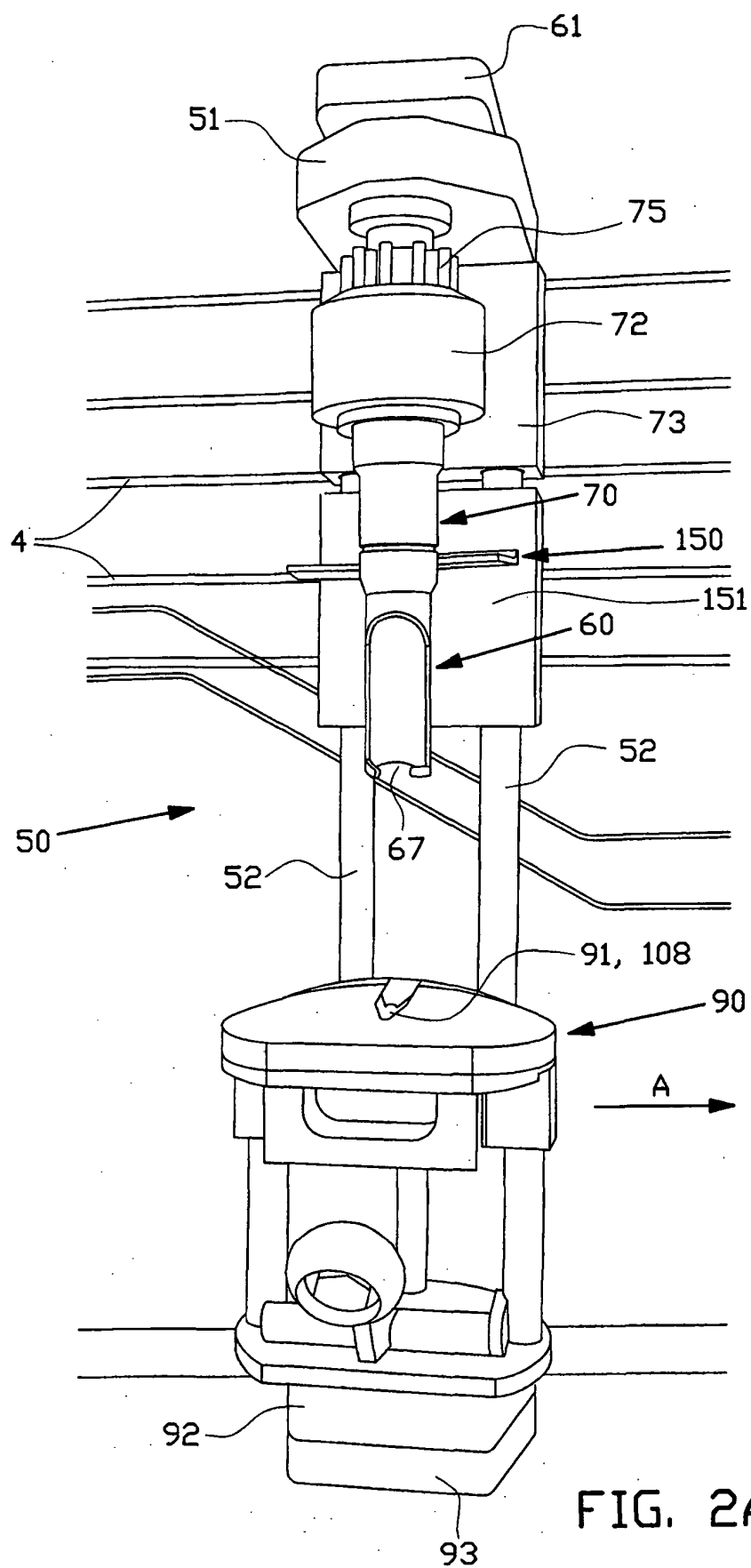


FIG. 2A

1030388

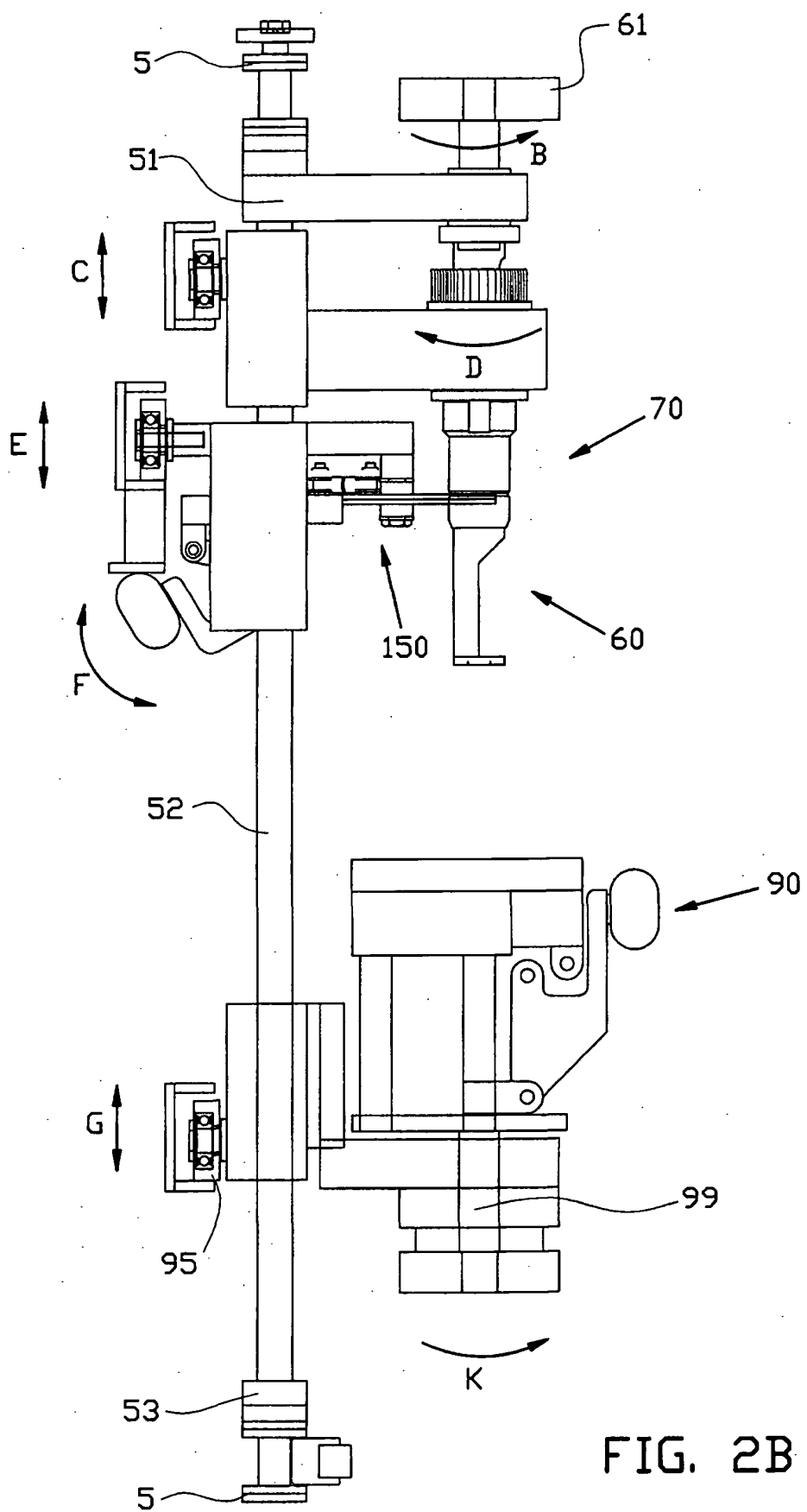


FIG. 2B

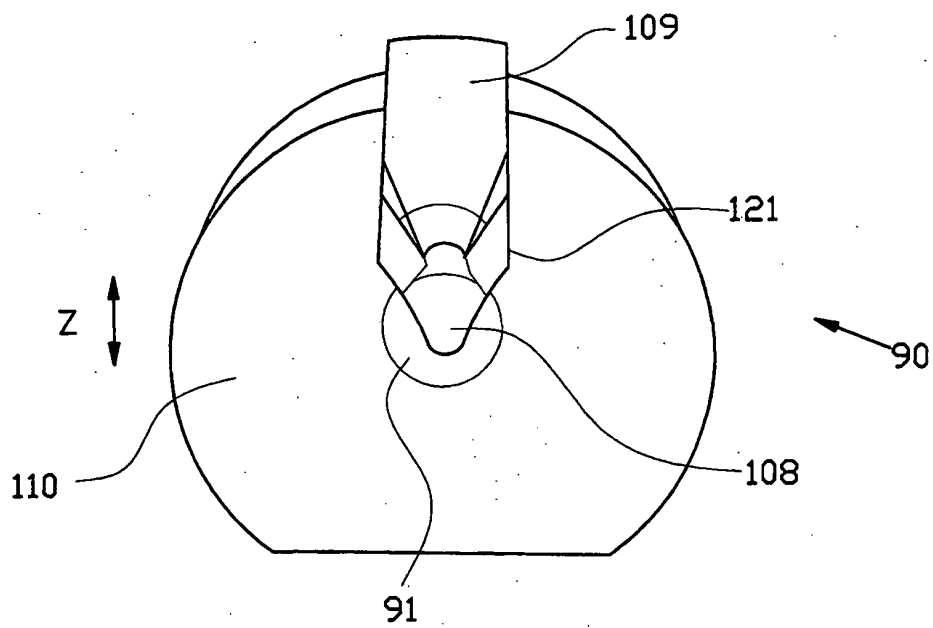


FIG. 3A

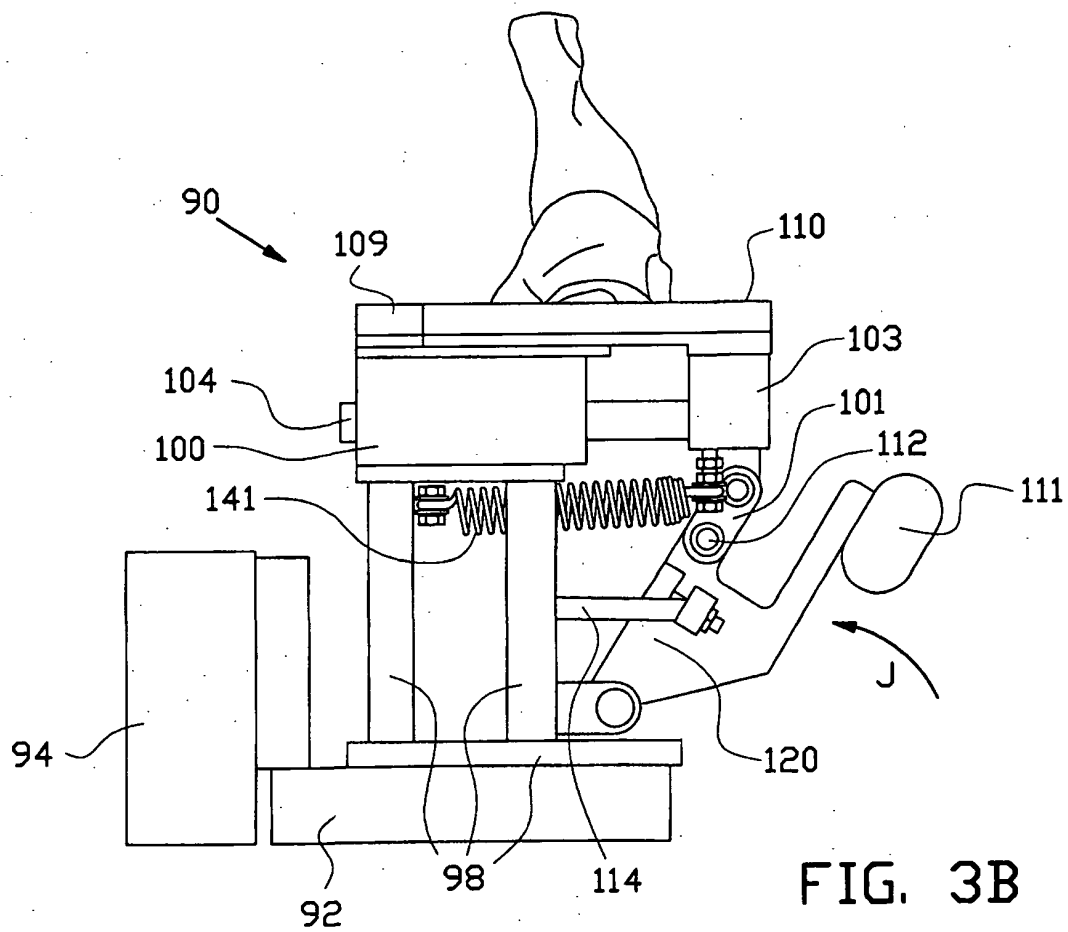
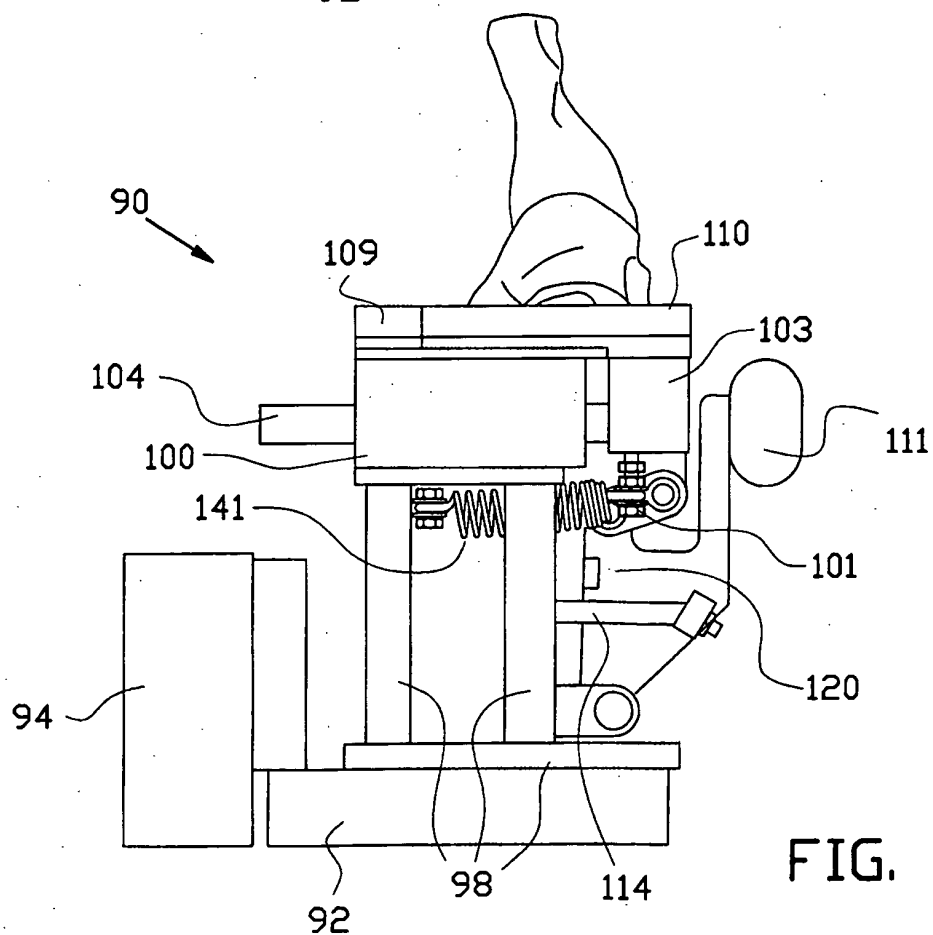
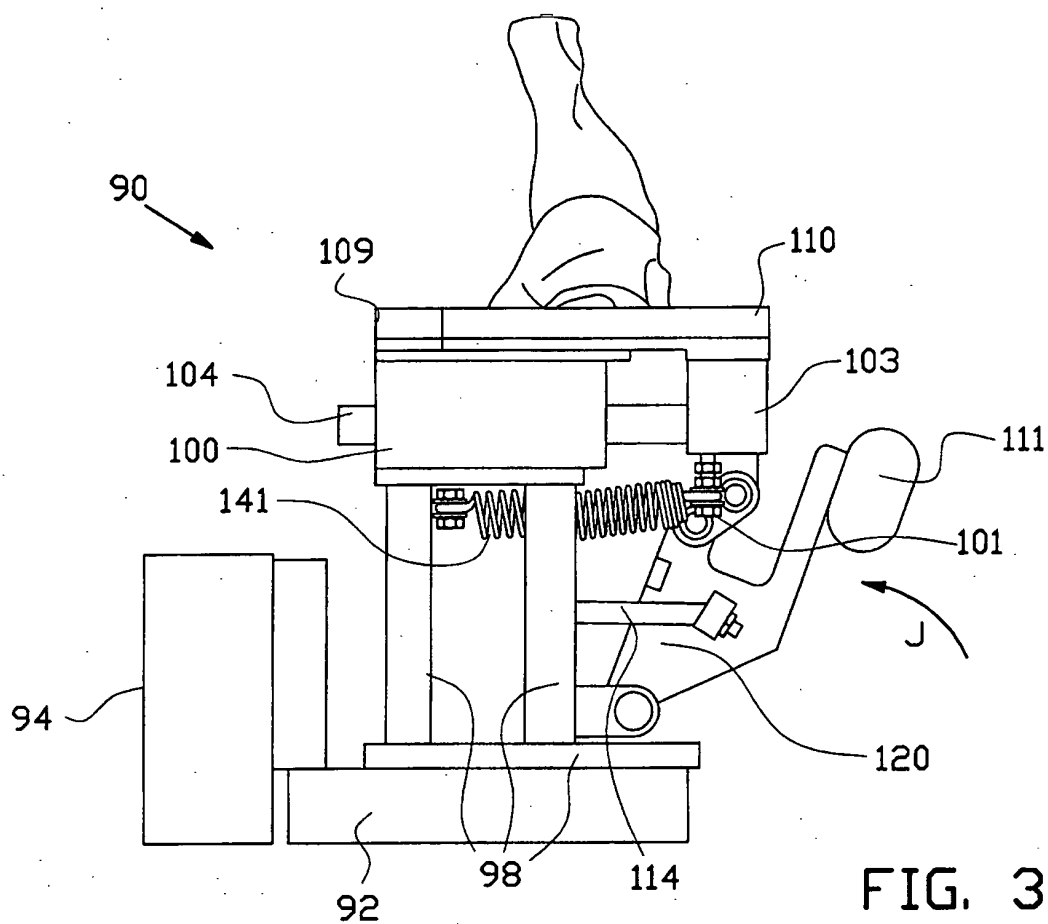
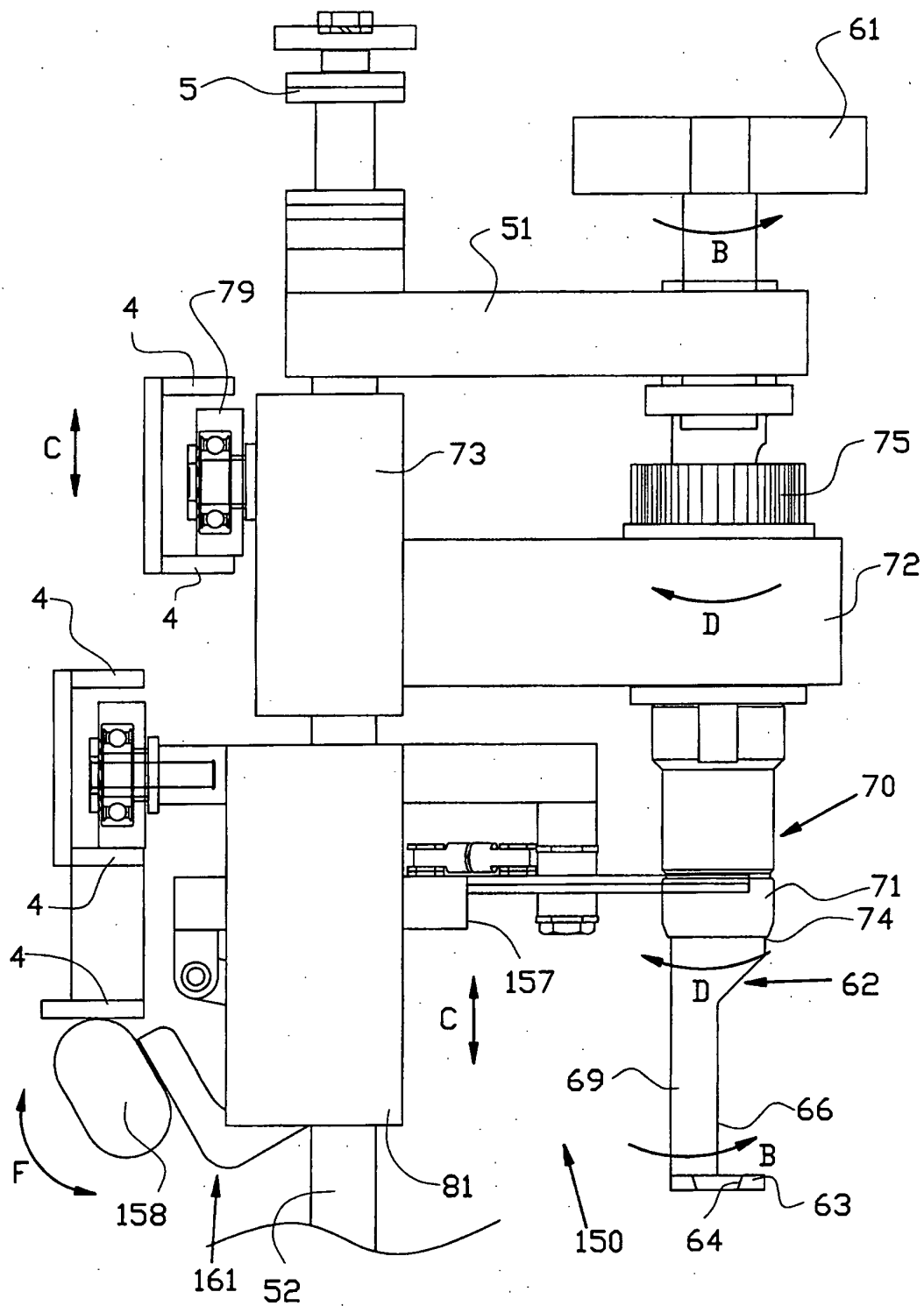


FIG. 3B

1030388





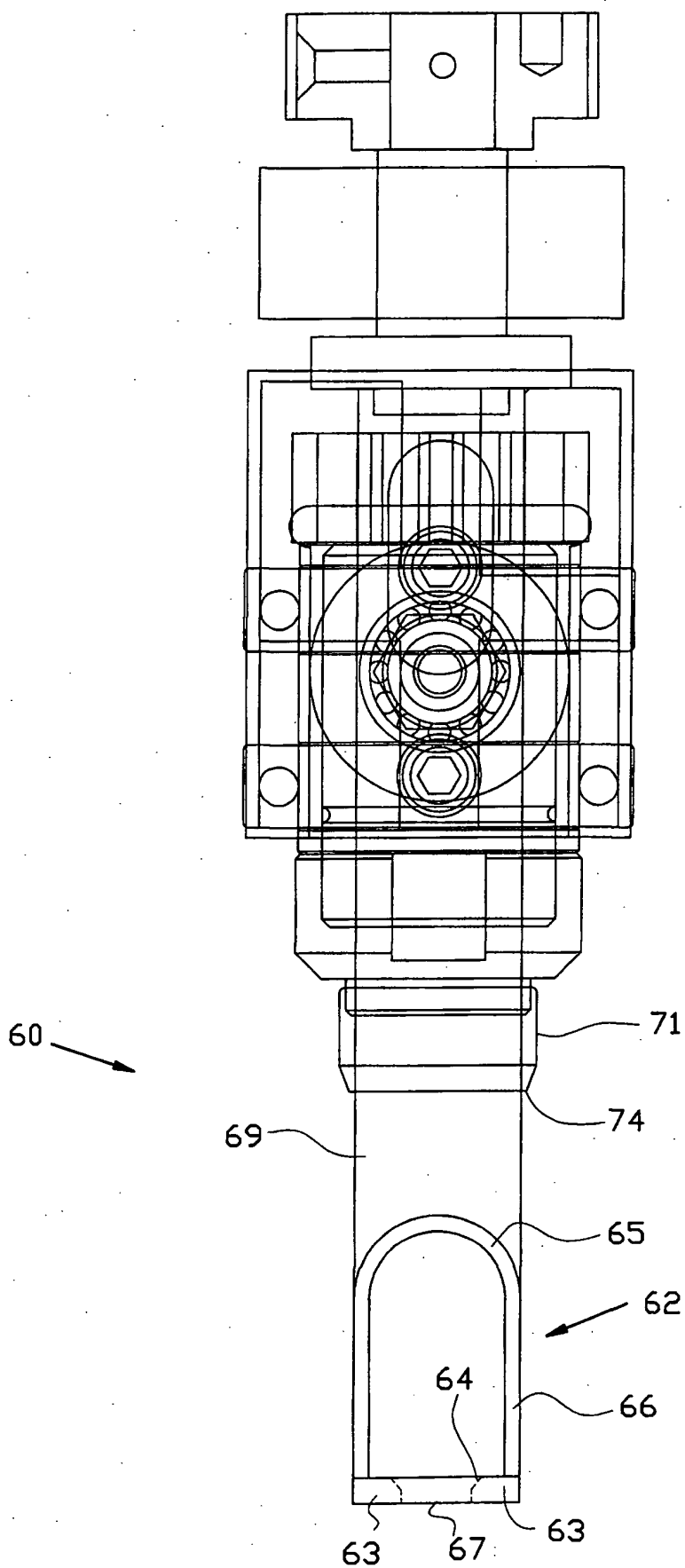


FIG. 4B

1030388

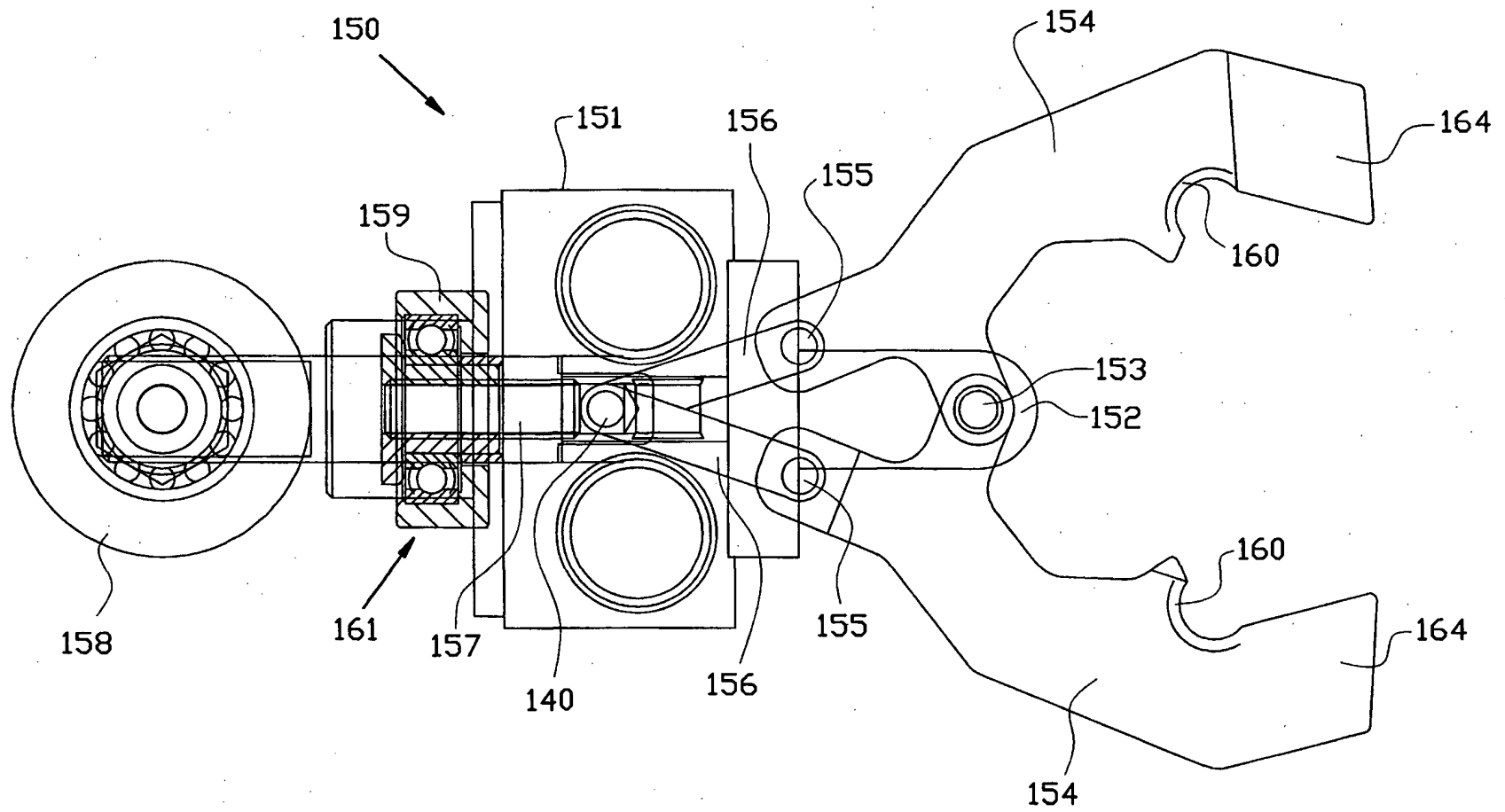


FIG. 5A

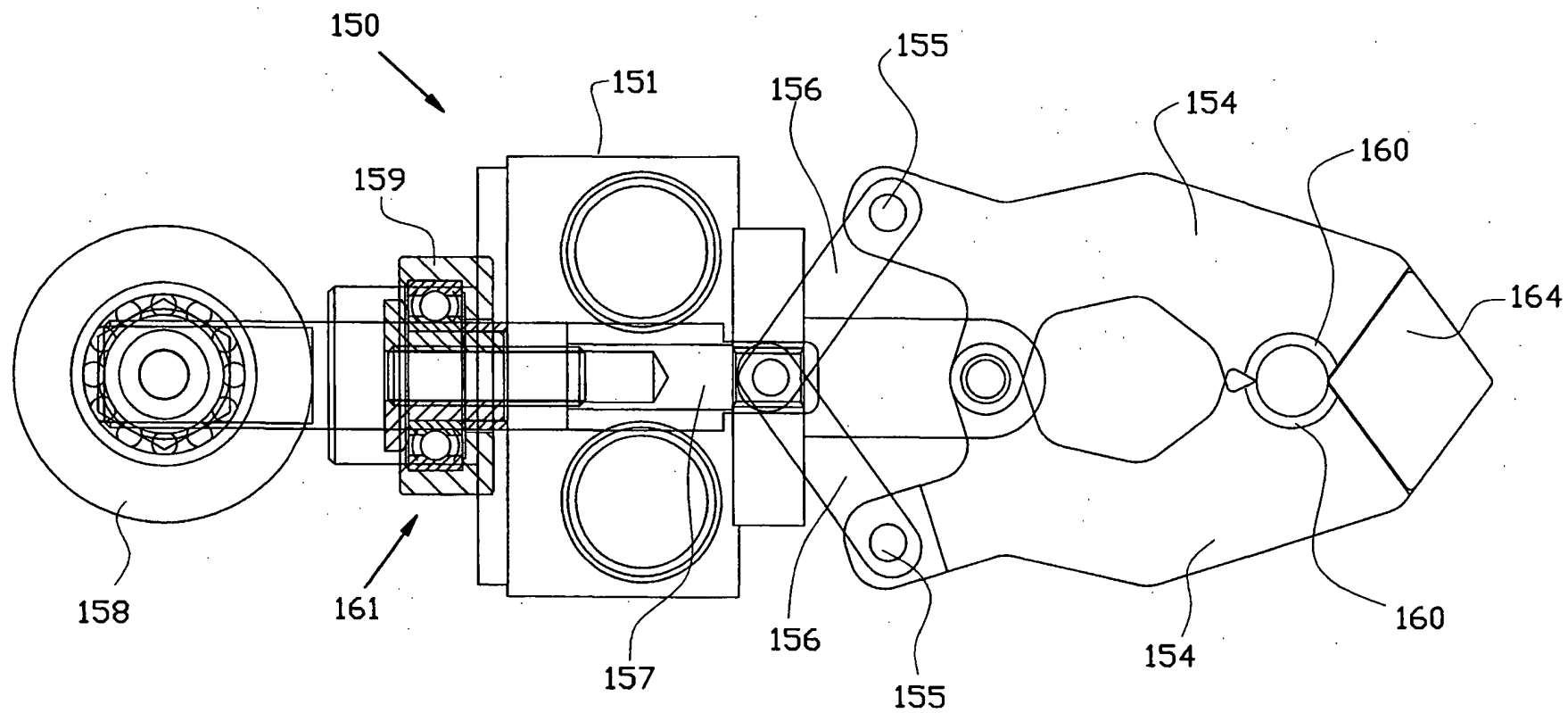


FIG. 5B

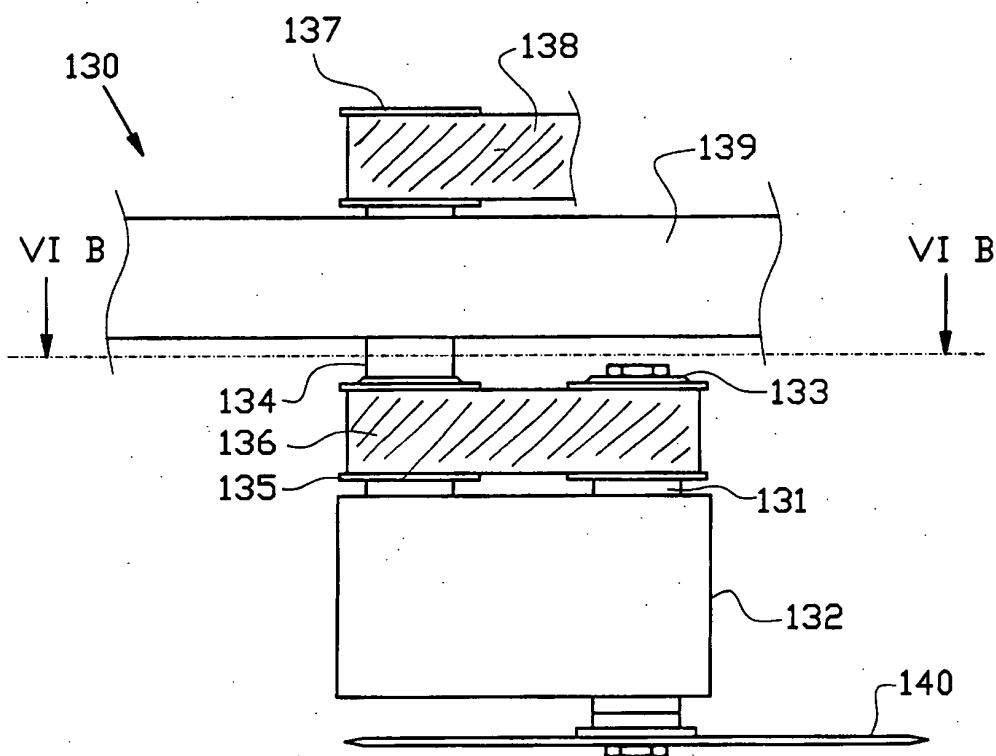


FIG. 6A

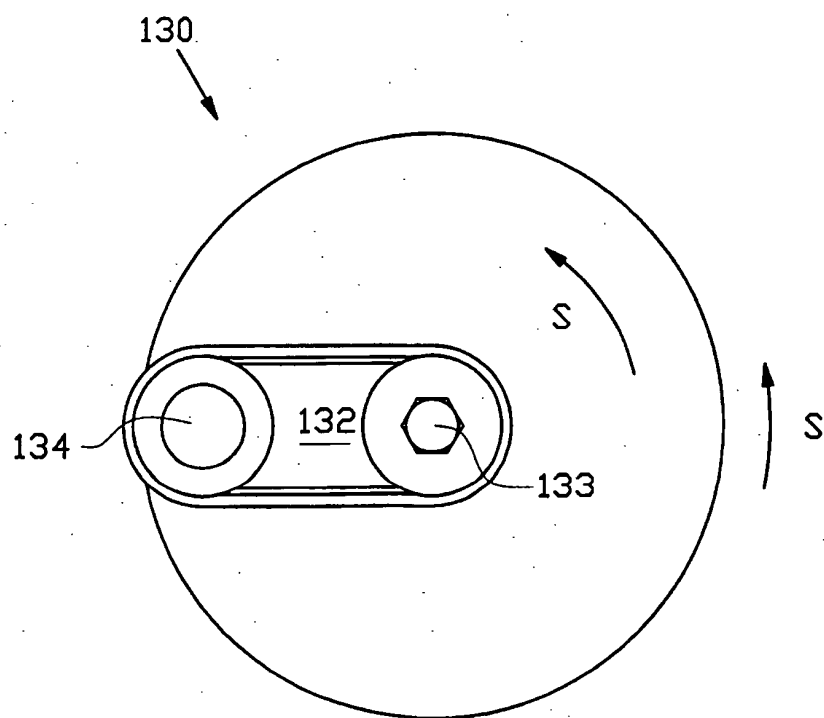


FIG. 6B

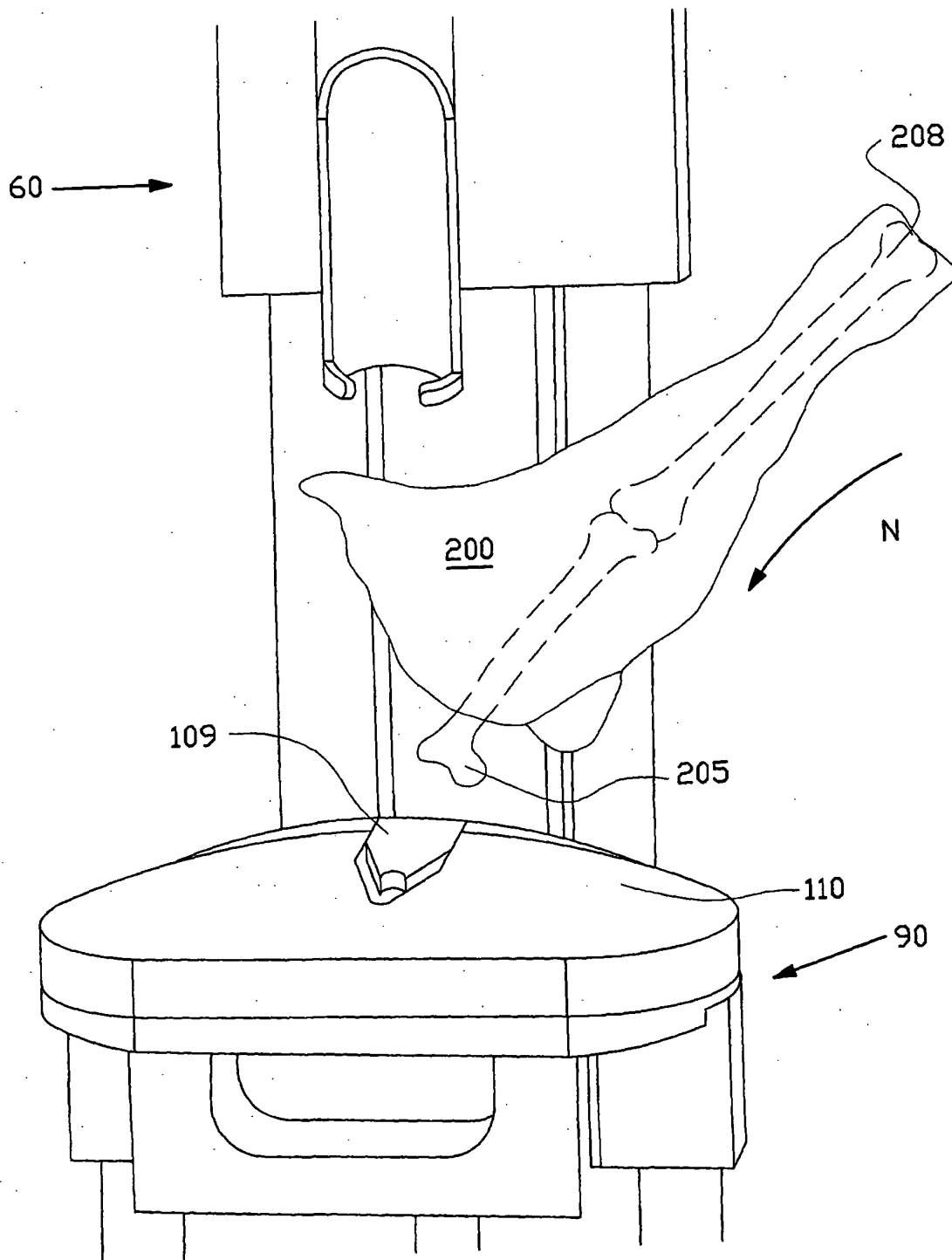


FIG. 7A

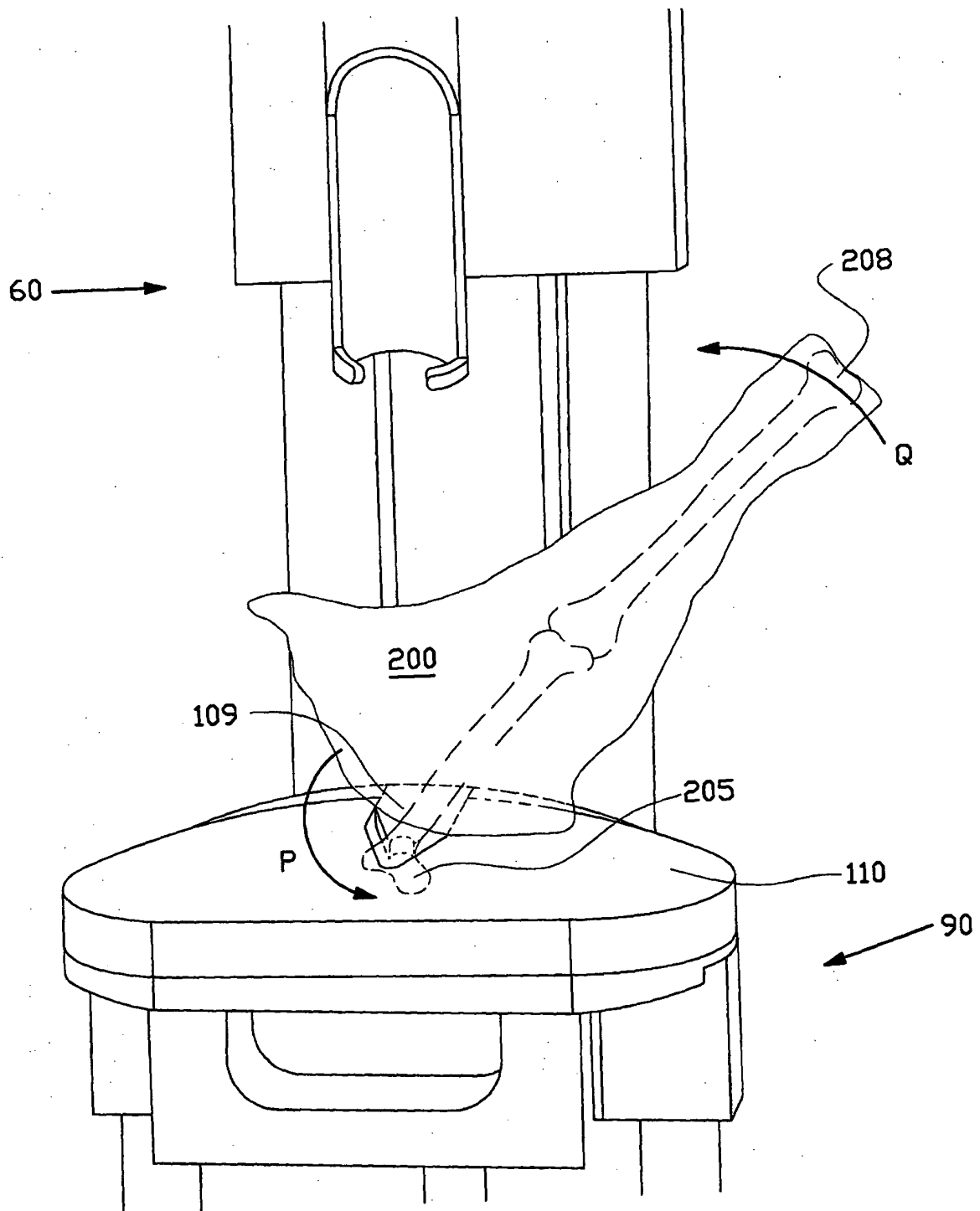


FIG. 7B

1030388

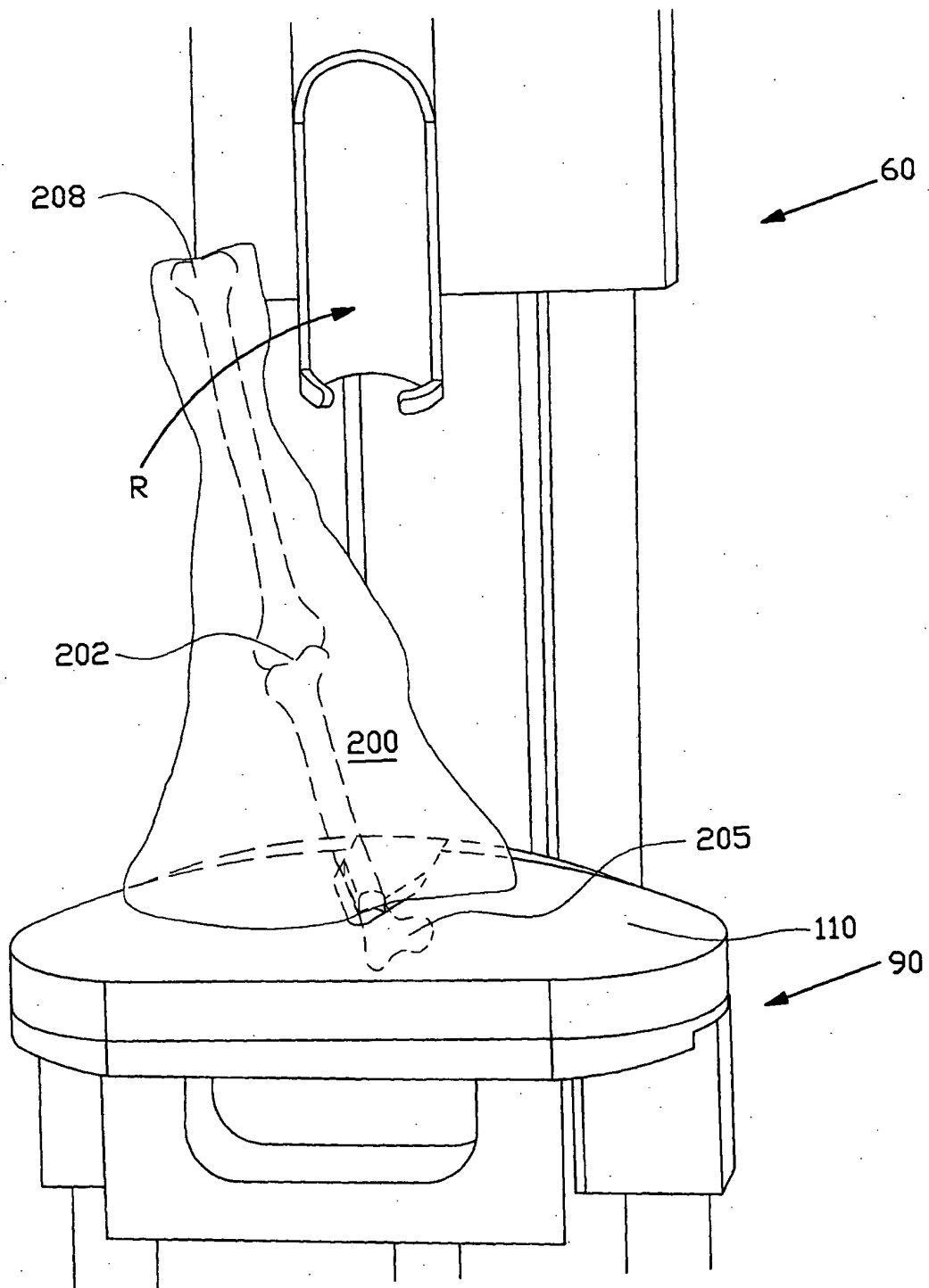


FIG. 7C

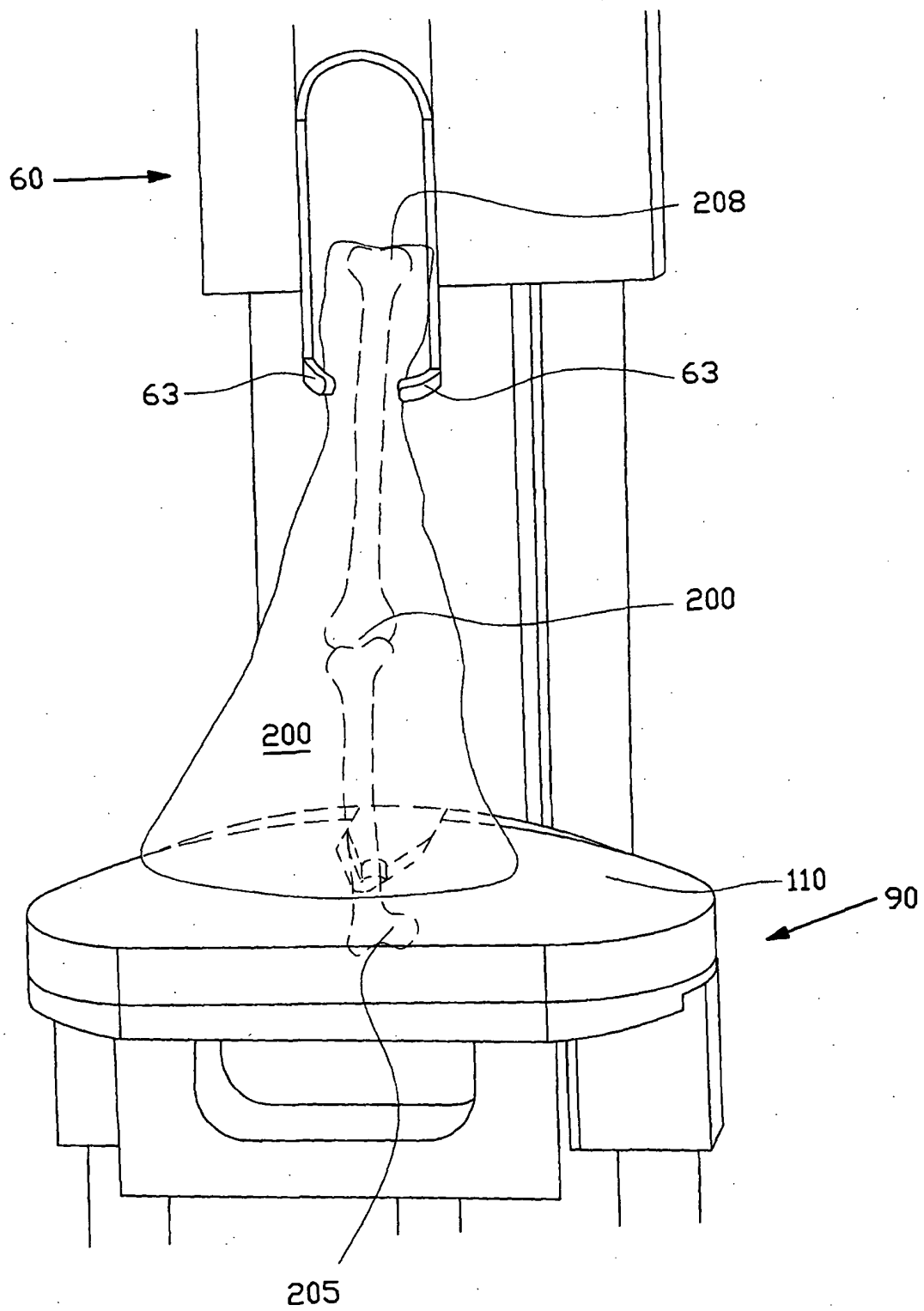


FIG. 7D

1030388

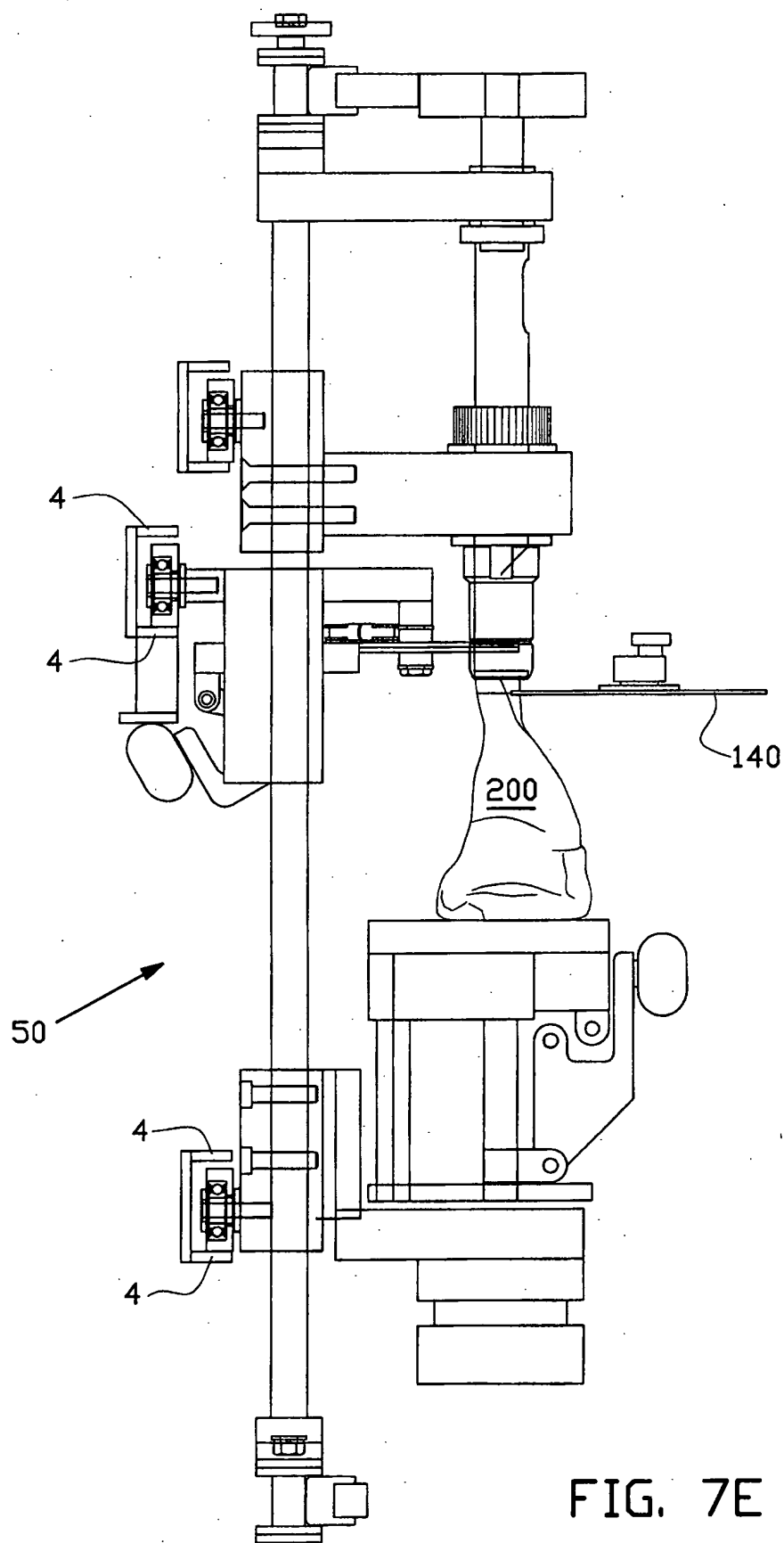


FIG. 7E

1030388

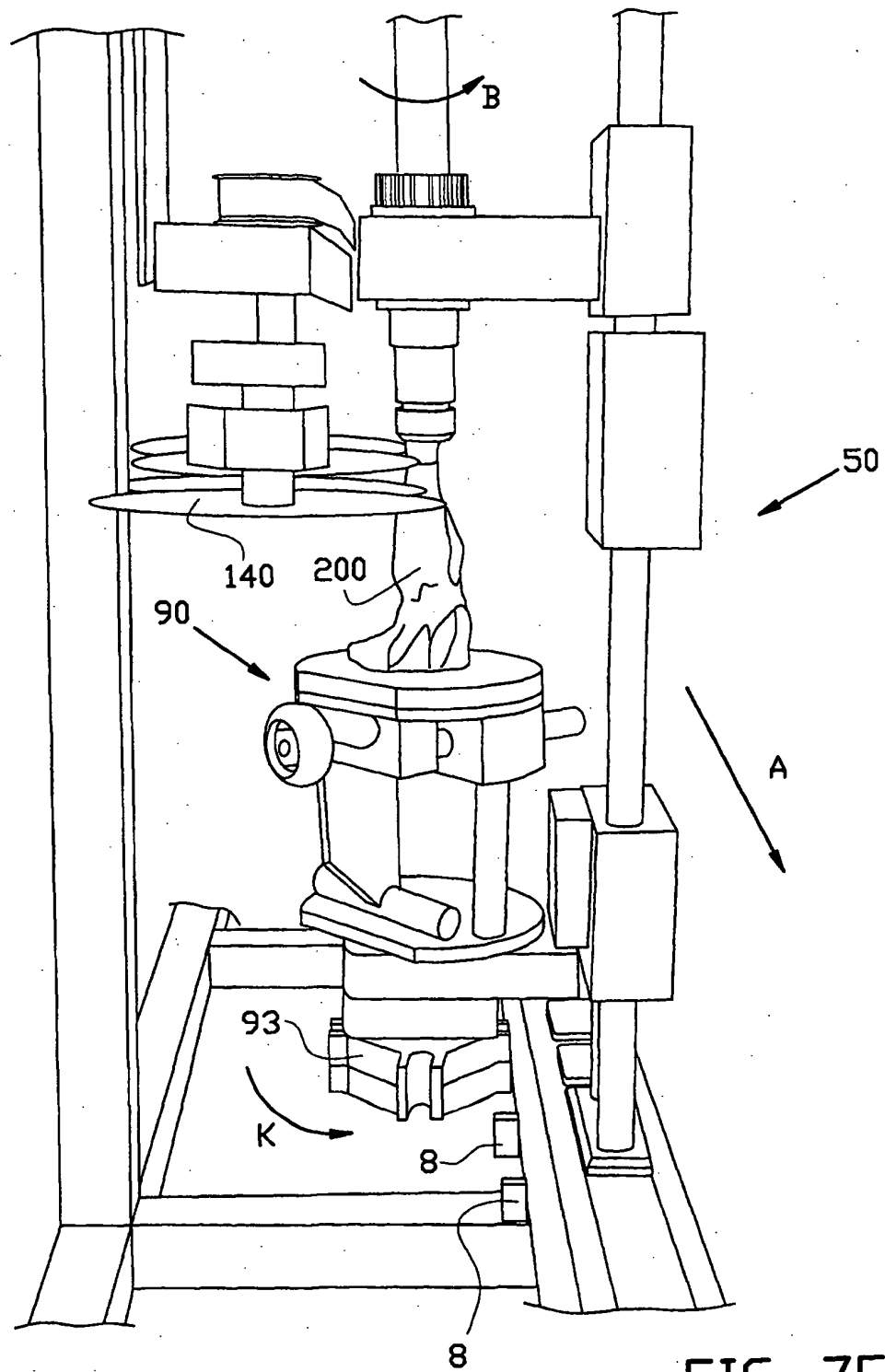


FIG. 7F

1030388

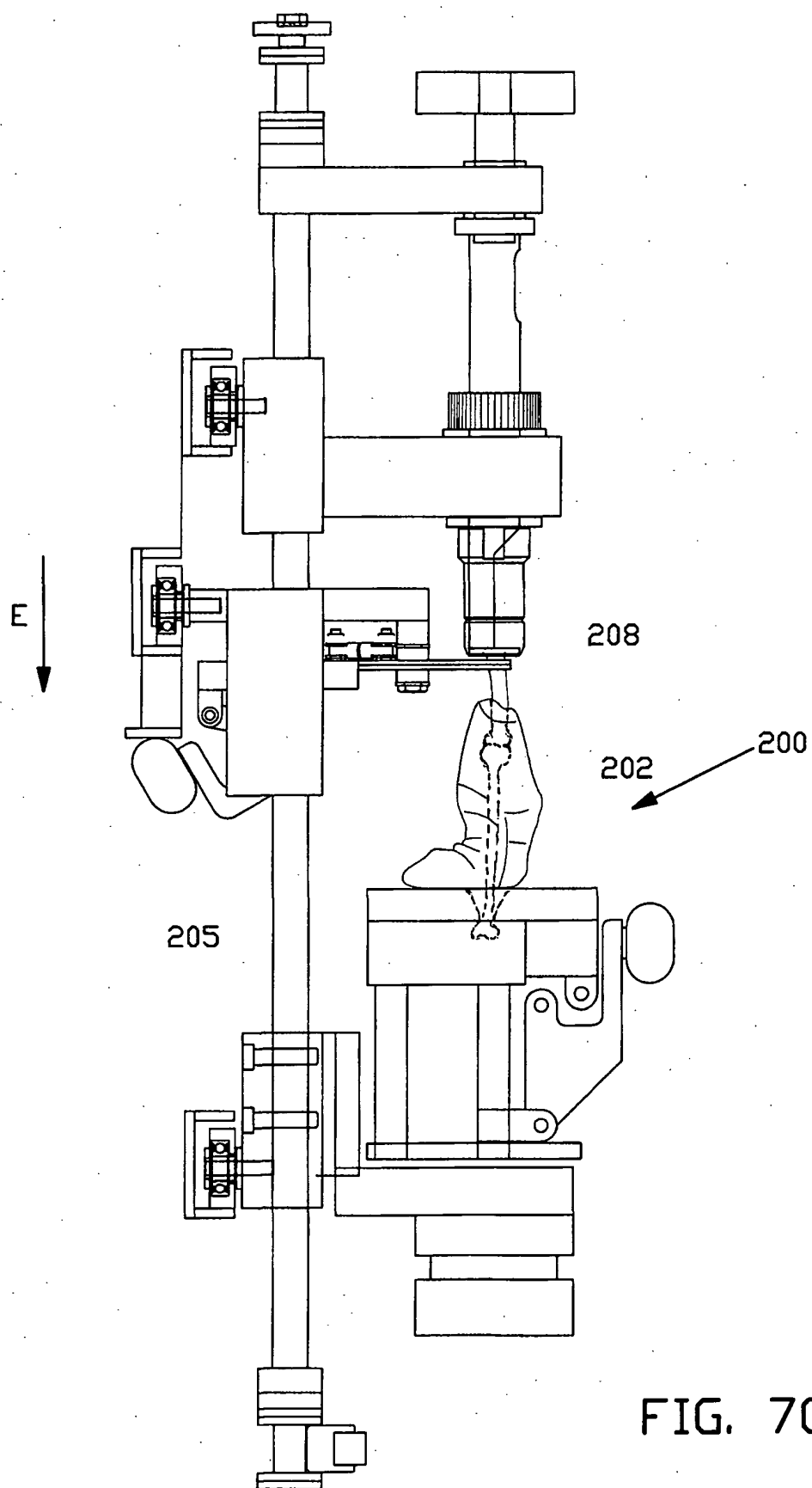


FIG. 7G

1030388

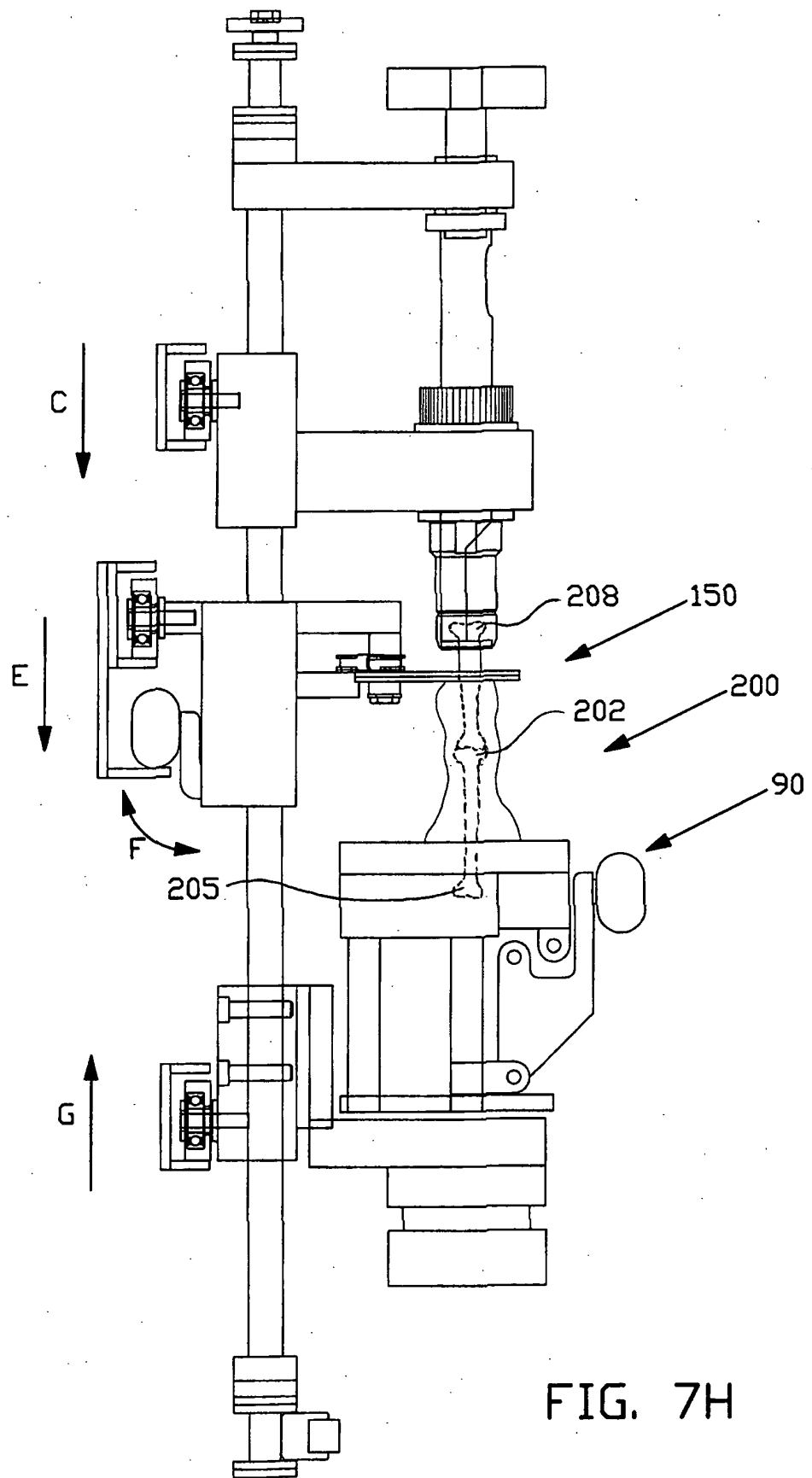


FIG. 7H

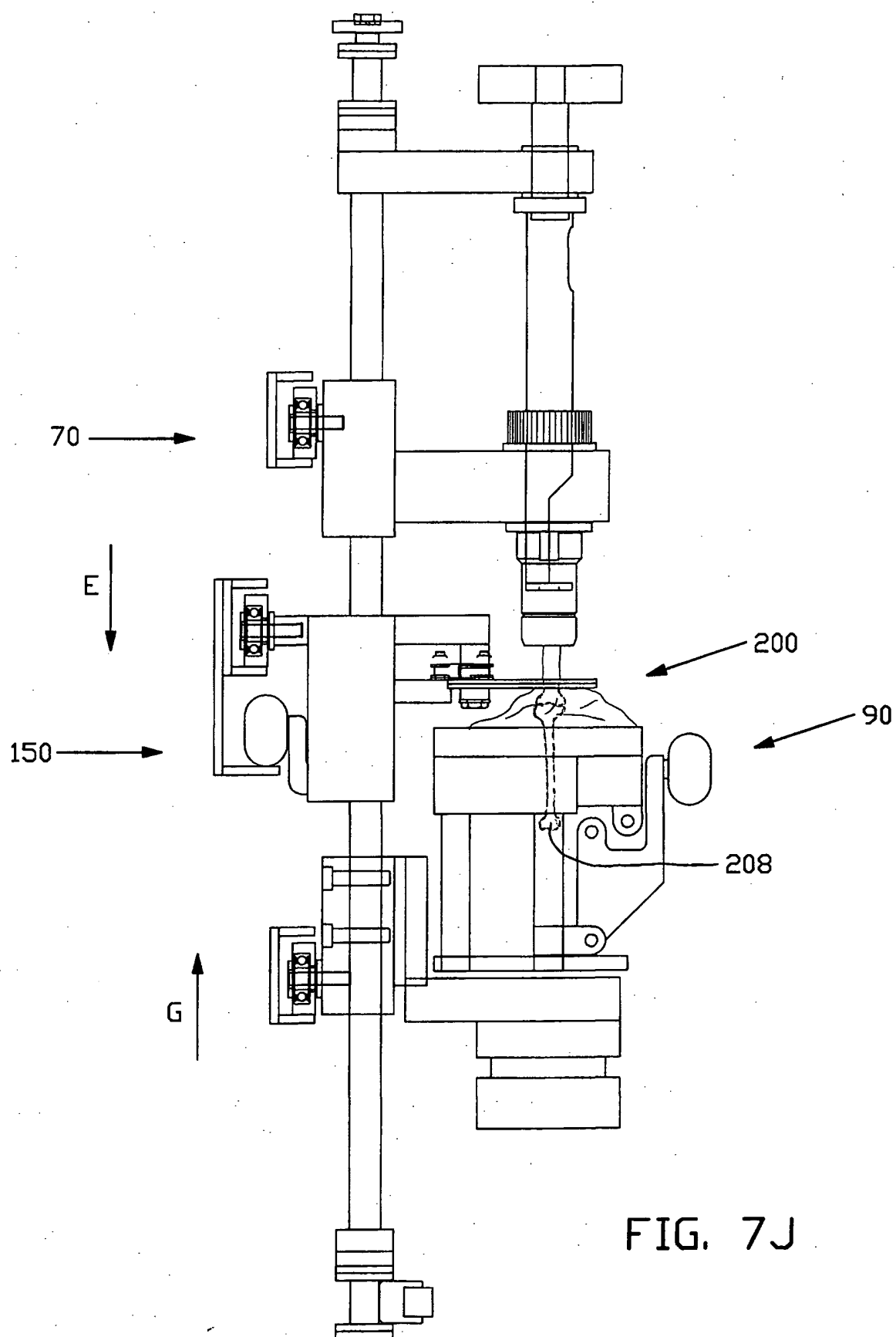


FIG. 7J

1030388

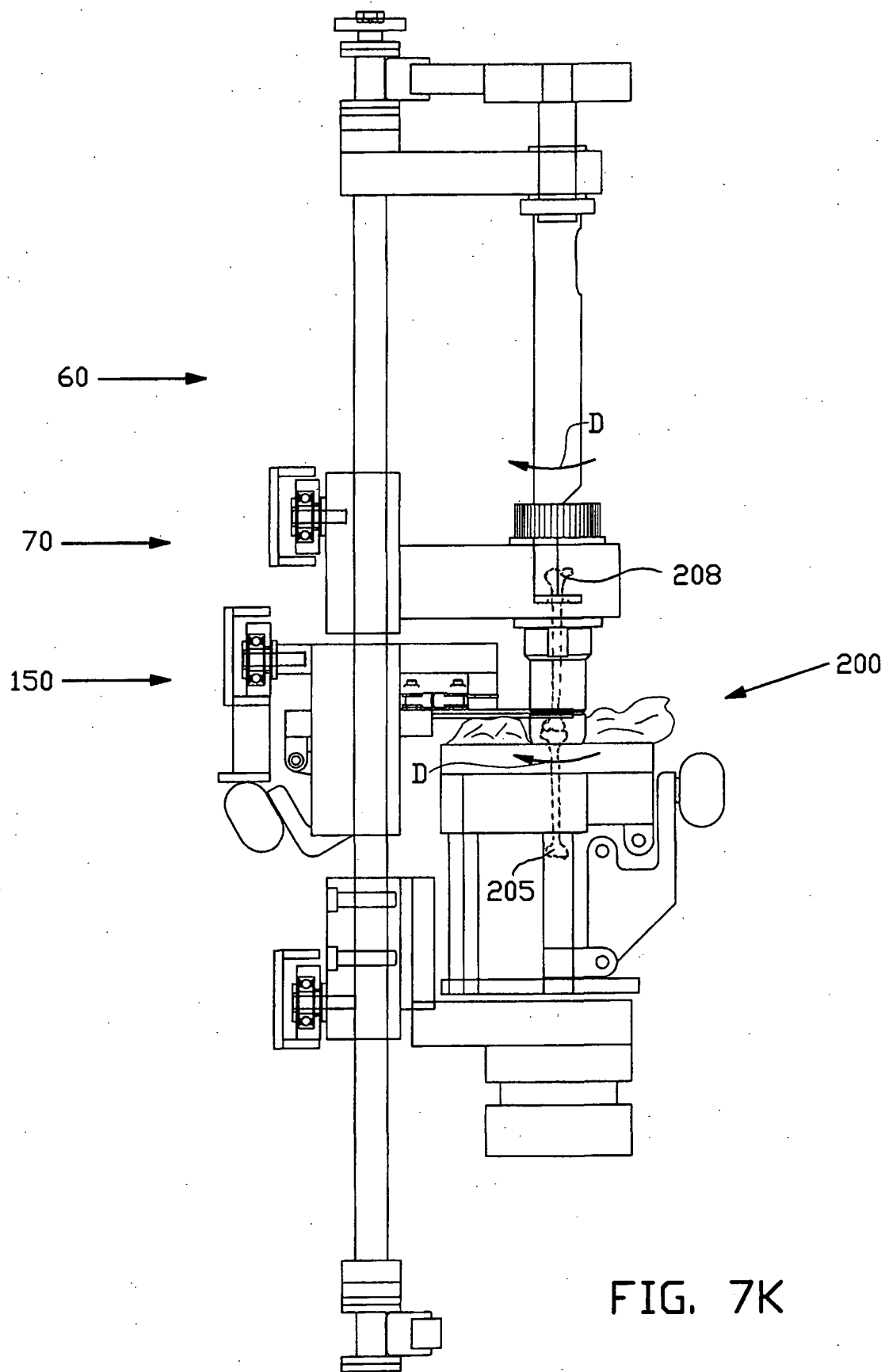


FIG. 7K

1030388

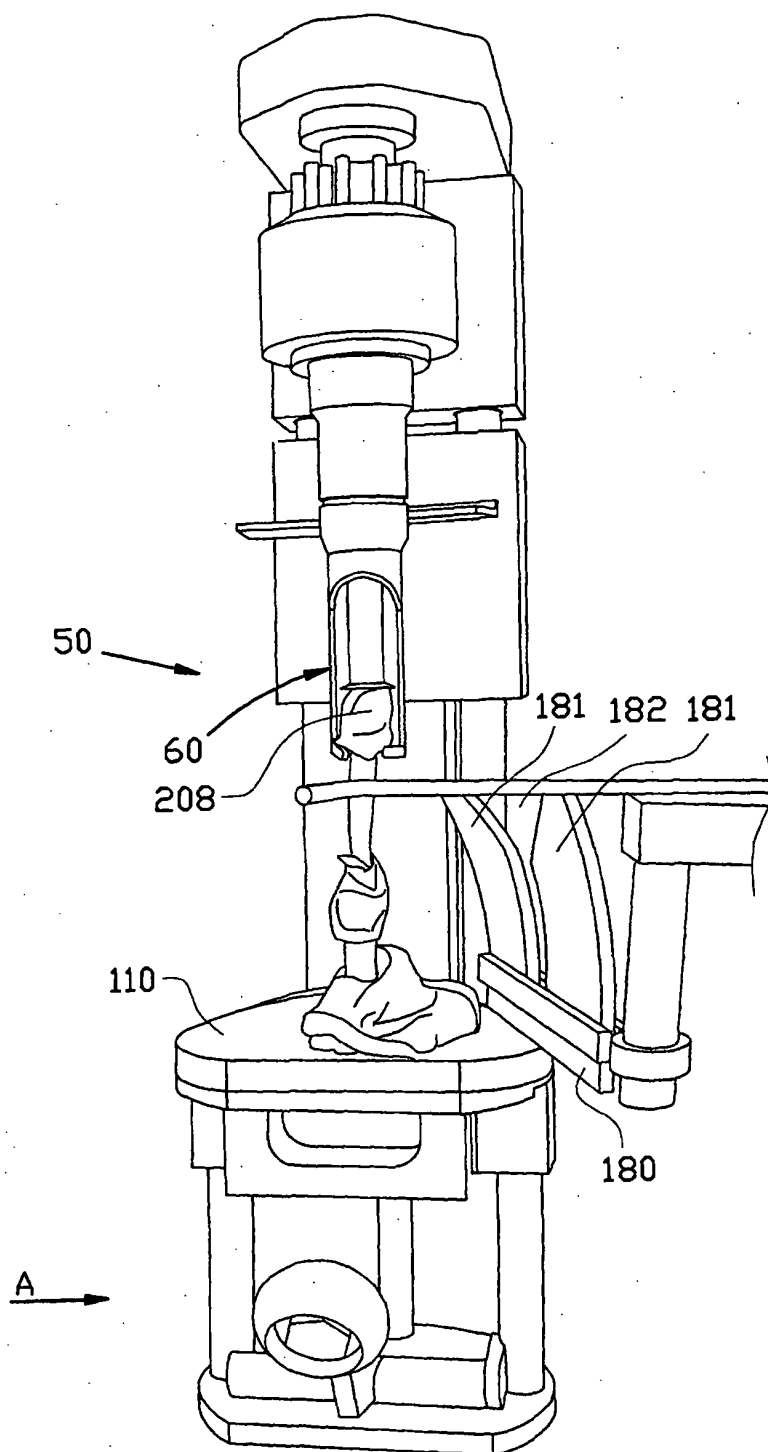


FIG. 7L

SAMENWERKINGSVERDRAG (PCT)

RAPPORT BETREFFENDE NIEUWHEIDSONDERZOEK VAN INTERNATIONAAL TYPE

IDENTIFICATIE VAN DE NATIONALE AANVRAGE		KENMERK VAN DE AANVRAGER OF VAN DE GEMACHTIGDE NLP177028A	
Nederlands aanvraag nr. 1030388		Indieningsdatum 10 nov. 2005	
		Ingeroepen voorrangsdatum	
Aanvrager (Naam) Systemate Group 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 46064 NL	
I. CLASSIFICATIE VAN HET ONDERWERP (bij toepassing van verschillende classificaties, alle classificatiesymbolen opgeven)			
Volgens de internationale classificatie (IPC) Int.Cl.8 A22C17/00 A22C21/00			
II. ONDERZOCHE GEBIEDEN VAN DE TECHNIEK			
Onderzochte minimum documentatie			
Classificatiesysteem		Classificatiesymbolen	
Int.Cl.8	A22C		
Onderzochte andere documentatie dan de minimum documentatie, voor zover dergelijke documenten in de onderzochte gebieden zijn opgenomen			
III. ☐ GEEN ONDERZOEK MOGELIJK VOOR BEPAALDE CONCLUSIES (opmerkingen op aanvullingsblad)			
IV. ☐ GEBREK AAN EENHEID VAN UITVINDING (opmerkingen op aanvullingsblad)			

**VERSLAG VAN HET NIEUWHEIDSONDERZOEK VAN
INTERNATIONAAL TYPE**

Nummer van het verzoek om een nieuwheidsonderzoek

NL 1030388

A. CLASSIFICATIE VAN HET ONDERWERP
INV. A22C17/00 A22C21/00

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

B. ONDERZOCHETE GEBIEDEN VAN DE TECHNIEK

Onderzochte minimum documentatie (classificatie gevolgd door classificatiesymbolen)
A22C

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)
EPO-Internal, PAJ, WPI Data

C. VAN BELANG GEACHTE DOCUMENTEN

Categorie *	Geciteerde documenten, eventueel met aanduiding van speciaal van belang zijnde passages	Van belang voor conclusie nr.
	EENHEID VAN UITVINDING ONTBREEKT zie aanvullingsblad B ONVOLLEDIG ONDERZOEK zie aanvullingsblad C -----	
X	US 5 277 649 A (ADKISON) 11 januari 1994 (1994-01-11) in de aanvraag genoemd	1, 4, 28
A	het gehele document	5-10, 14-16, 19
X	US 4 669 150 A (MANMOTO) 2 juni 1987 (1987-06-02)	1, 5
A	kolom 4, regels 37-44; figuren 5, 6	4
A	EP 0 803 195 A (MACHINEFABRIK MEYN B.V.) 29 oktober 1997 (1997-10-29) ----- -/--	

☒ 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

29 Juni 2006

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

von Arx, V.

**VERSLAG VAN HET NIEUWHEIDSONDERZOEK VAN
INTERNATIONAAL TYPE**

Nummer van het verzoek om een nieuwheidsonderzoek

NL 1030388

C.(Vervolg). VAN BELANG GEACHTE DOCUMENTEN

Categorie *	Geciteerde documenten, eventueel met aanduiding van speciaal van belang zijnde passages	Van belang voor conclusie nr.
A	EP 0 439 780 A (HAZENBROEK) 7 augustus 1991 (1991-08-07) -----	
A	GB 2 124 883 A (OSCAR MEYER FOODS CORPORATION) 29 februari 1984 (1984-02-29) -----	

GEBREK AAN EENHEID VAN UITVINDING

Octroolaanvraag Nr.:

SN 46064

NL 1030388

AANVULLINGSBLAD B

De Instantie voor Nieuwheidsonderzoek heeft vastgesteld dat deze aanvraag meerdere uitvindingen bevat, te weten:

1. conclusies: 1, 28 en 4 tot 19 en 27, in zoverre deze verbonden zijn met conclusie 1.

Inrichting voor het fileren of ontbenen van poot- of vleugeldelen van gevogelte, omvattend een eerste houder met eerste houdmiddelen voor het positioneren van een uiteinde van een poot- of vleugeldeel, en tweede houdmiddelen die samenwerken met de eerste houdmiddelen, waarbij de tweede houdmiddelen in axiale richting van het poot- of vleugeldeel verplaatsbaar zijn ten opzichte van de eerste houdmiddelen, waarbij de tweede houdmiddelen verplaatsbaar zijn ten opzichte van de eerste houdmiddelen van een inactieve stand, waarin het uiteinde van het poot- of vleugeldeel in de eerste houder kan worden geplaatst, en een actieve stand, waarin het uiteinde in de houder is opgesloten en waarbij de eerste houdmiddelen zijn ingericht voor het blijvend vasthouden van het uiteinde van het poot- of vleugeldeel tijdens het fileer- of ontbeenproces; alsook een inrichting voor het fileren of ontbenen van poot- of vleugeldelen, omvattend afstrooimiddelen voor het afstropen van vlees van botdelen van het poot- of vleugeldeel, en tegenhoudmiddelen voor het afgestroopte vlees, waarbij de afstrooimiddelen en de tegenhoudmiddelen beweegbaar zijn ten opzichte van elkaar voor het tussenbeide onder spanning zetten van het vlees.

2. conclusies: 2, 3, 25 en 4 tot 19 en 27, in zoverre deze verbonden zijn met conclusie 2.

Inrichting voor het fileren of ontbenen van pootdelen van gevogelte, omvattend een houdersamenstel voor een pootdeel voor beweging van het pootdeel langs een procesbaan, en een langs de procesbaan opgesteld mes, waarbij het houdersamenstel een eerste houder en een tweede houder omvat voor het vasthouden van de beide uiteinden van het pootdeel, waarbij de eerste en tweede houder zijn ingericht voor rotatie van het pootdeel om zijn botas bij passage van het pootdeel langs het mes, waarbij het houdersamenstel bij voorkeur is ingericht voor stapsgewijze rotatie van het pootdeel om zijn bot-as bij passage van het pootdeel langs het mes.

3. conclusies: 20 to 24 en 27, in zoverre deze verbonden is met conclusie 20.

AANVULLINGSBLAD B

De Instantie voor Nieuwheidsonderzoek heeft vastgesteld dat deze aanvraag meerdere uitvindingen bevat, te weten:

Inrichting voor het fileren of ontbenen van poot- of vleugeldelen van gevogelte, omvattend een houder voor een uiteinde van een poot- of vleugeldeel, waarbij de houder een plaat omvat waarin een doorvoeropening is gelegen voor het uiteinde van het poot- of vleugeldeel, waarbij de doorvoeropening ten minste gedeeltelijk komvormig is.

4. conclusie: 26 en 27 in zoverre dat deze verbonden is met conclusie 26.

Inrichting voor verwerking van delen van gevogelte, in het bijzonder voor het fileren of ontbenen van poot- of vleugeldelen van gevogelte, omvattend een cirkelmes dat is opgehangen langs de procesbaan, waarbij het cirkelmes is bevestigd aan een aangedreven as die op vaste afstand en evenwijdig is opgesteld aan een aandrijfas voor het cirkelmes, waarbij de aandrijfas en de aangedreven as draaibaar verbonden zijn met een gezamenlijke zwenkarm en onderling zijn verbonden met een aandrijfoverbrenging, waarbij wrijving in de aandrijfoverbrenging een positioneerkracht verschaft voor het drukken van de zwenkarm en daarmee het cirkelmes in de richting van de procesbaan.

Het vooronderzoek werd tot het eerste onderwerp beperkt.

Het in de aanvraag genoemde document US-A-5277649 (D1) beschrijft een inrichting voor het ontbenen van pootdelen van gevogelte, omvattend een eerste houder (61) met eerste houdmiddelen voor het positioneren van een uiteinde van een poot- of vleugeldeel, en tweede houdmiddelen (73) die samenwerken met de eerste houdmiddelen, waarbij de tweede houdmiddelen in axiale richting van het poot- of vleugeldeel verplaatsbaar zijn ten opzichte van de eerste houdmiddelen, waarbij de tweede houdmiddelen (73) verplaatsbaar zijn ten opzichte van de eerste houdmiddelen van een inactieve stand, waarin het uiteinde van het poot- of vleugeldeel in de eerste houder kan worden geplaatst, en een actieve stand, waarin het uiteinde in de houder is opgesloten (zie fig. 6, 7, 9 en 12). D1 beschrijft eveneens een inrichting voor het fileren of ontbenen van pootdelen, omvattend afstroopmiddelen (73) voor het afstropen van vlees van botdelen van het pootdeel, en tegenhoudmiddelen (61) voor het afgestroopte vlees, waarbij de afstroopmiddelen en de tegenhoudmiddelen beweegbaar zijn ten opzichte van elkaar voor het tussenbeide onder spanning zetten van het vlees.

De uitvinding gedefinieerd in de eerste groep van conclusies onderscheidt zich van deze bestaande inrichting doordat de eerste houdmiddelen zijn ingericht voor het blijvend vasthouden van het uiteinde van het poot- of vleugeldeel tijdens het fileer- of ontbeenproces, zie conclusie 5. Hierdoor wordt bereikt dat tijdens het ontbenen de stand van het poot-of vleugeldeel kan worden gehandhaafd.

GEBREK AAN EENHEID VAN UITVINDING

Octroolaanvraag Nr.:

SN 46064

NL 1030388

AANVULLINGSBLAD B

De Instantie voor Nieuwheidsonderzoek heeft vastgesteld dat deze aanvraag meerdere uitvindingen bevat, te weten:

De uitvinding gedefinieerd in de tweede groep van conclusies onderscheidt zich van de bestaande inrichting door een langs de procesbaan opgesteld mes, waarbij de eerste en tweede houder zijn ingericht voor rotatie van het pootdeel om zijn botas bij passage van het pootdeel langs het mes, waarbij het houdersamenstel bij voorkeur is ingericht voor stapsgewijze rotatie van het pootdeel om zijn botas bij passage van het pootdeel langs het mes. Hierdoor wordt blijkbaar bereikt dat de spieren en pezen rondom het pootdeel kunnen worden losgesneden.

De uitvinding gedefinieerd in de derde groep van conclusies onderscheidt zich van de bestaande inrichting door het kenmerk dat een van de houders een plaat omvat waarin een doorvoeropening is gelegen voor het uiteinde van het poot- of vleugeldeel, waarbij de doorvoeropening ten minste gedeeltelijk komvormig is. Hierdoor wordt blijkbaar voorkomen dat dat het pootdeel in de doorgang bij of na een axiale verplaatsing in de richting van de houder vastraken of vastlopen.

De uitvinding gedefinieerd in de vierde groep van conclusies onderscheidt zich van de bestaande inrichting door een cirkelmes dat is opgehangen langs de procesbaan, waarbij het cirkelmes is bevestigd aan een aangedreven as die op vaste afstand en evenwijdig is opgesteld aan een aandrijfas voor het cirkelmes, waarbij de aandrijfas en de aangedreven as draaibaar verbonden zijn met een gezamenlijke zwenkarm en onderling zijn verbonden met een aandrijfoverbrenging, waarbij wrijving in de aandrijfoverbrenging een positioneerkracht verschaft voor het drukken van de zwenkarm en daarmee het cirkelmes in de richting van de procesbaan. Hierdoor wordt blijkbaar bereikt dat aanvullende aandruk- en positioneermiddelen voor het cirkelmes overbodig worden.

Geen enkel noodzakelijk speciaal technisch kenmerk (buiten de reeds uit document D1 bekende kenmerken) kan vastgesteld worden dat gemeenschappelijk is voor de vier groepen van conclusies en ook wordt telkens een verschillend probleem opgelost. De vier (groepen van) uitvindingen kunnen tevens onafhankelijk van mekaar toegepast worden. Vandaar dat een bezwaar wegens ontbreken van eenheid van uitvinding wordt gemaakt en dat enkel de onderwerpen vervat in de eerste groep van conclusies technisch onderzocht werden.

**ONVOLLEDIG ONDERZOEK
AANVULLINGSBLAD C**

Octroolaanvraag Nr.:

SN 46064
NL 1030388

Dit verslag van het onderzoek heeft geen betrekking op bepaalde conclusies omdat deze betrekking hebben op delen van de nationale aanvraag die niet voldoen aan de voorgeschreven vereisten, en wel in die mate dat geen zinvol nieuwheidsonderzoek verricht kan worden, in het bijzonder:

Niet onderzochte conclusie(s):
29, 30

Reden voor de beperking van het onderzoek:

Verwijzing naar beschrijving en tekeningen

**VERSLAG VAN HET NIEUWHEIDSONDERZOEK VAN
INTERNATIONAAL TYPE**

Informatie over leden van dezelfde octrooifamilie

Nummer van het verzoek om een nieuwheidsonderzoek

NL 1030388

In het rapport genoemd octrooi geschrift	Datum van publicatie	Overeenkomend(e) geschrift(en)	Datum van publicatie
US 5277649	A	11-01-1994	GEEN
US 4669150	A	02-06-1987	DE 3490550 T0 12-12-1985 GB 2160409 A 24-12-1985 WO 8502321 A1 06-06-1985 NL 8420300 A 01-10-1985 NL 186429 B 02-07-1990
EP 0803195	A	29-10-1997	DE 69706220 D1 27-09-2001 DE 69706220 T2 08-05-2002 DK 803195 T3 12-11-2001 NL 1002924 C2 24-10-1997 US 5813908 A 29-09-1998
EP 0439780	A	07-08-1991	AT 111695 T 15-10-1994 DE 69012780 D1 27-10-1994 DK 439780 T3 14-11-1994
GB 2124883	A	29-02-1984	GEEN