
Octrooiraad



Nederland

⑩ A **Terinzagelegging** ⑪ **8101752**

⑲ NL

- ⑤4 **Werkwijze en inrichting voor het brengen van toebereide inwendige haandelen in schoongemaakte slachthanen.**
- ⑤1 Int.Cl³: A22C 21/00.
- ⑦1 Aanvrager: Gebr. Stolle GmbH & Co. KG te Visbek, Bondsrepubliek Duitsland.
- ⑦4 Gem.: Ir. H.J.G. Lips c.s.
Haagsch Octrooibureau
Breitnerlaan 146
2596 HG 's-Gravenhage.

-
- ②1 Aanvraag Nr. 8101752.
- ②2 Ingediend 9 april 1981.
- ③2 Voorrang vanaf 22 april 1980.
- ③3 Land van voorrang: Bondsrepubliek Duitsland (DE).
- ③1 Nummer van de voorrangsaanvraag: P 3015336 .
- ⑥2 --

-
- ④3 Ter inzage gelegd 16 november 1981.

De aan dit blad gehechte stukken zijn een afdruk van de oorspronkelijk ingediende beschrijving met conclusie(s) en eventuele tekening(en).

Werkwijze en inrichting voor het brengen van toebereide inwendige haandelen in schoongemaakte slachthanen.

Het slachtpluimvee, dat door pluimveeslachterijen wordt verzonden, wordt samen met de waardevolle inwendige delen, zoals hart en lever verpakt, die bestemd zijn voor consumptie. Deze inwendige delen worden bij voorkeur in zakjes gehuld
5 in het schoongemaakte slachtgevogelte geschoven. Met deze werkgang zijn in tamelijk grote pluimveeslachterijen tot zes en meer werkkrachten bezig.

Aan de uitvinding ligt het probleem ten grondslag een werkwijze en een inrichting te verschaffen voor het brengen
10 van de toebereide inwendige delen in het schoongemaakte slachtpluimvee met het doel werkkrachten te besparen. Dit probleem wordt volgens de uitvinding opgelost doordat de zakjes met inwendige delen op schalen liggend door een tweede transportbaan in het gebied van de eerste transportbaan en
15 hier tot voorbij de lichamen van de haantjes worden toegevoerd en de zakjes met inwendige delen met een stoter van de schalen in de bovenliggende uiteengespreide slachtopeningen van de lichamen van de haantjes worden geschoven.

Met deze werkwijze wordt het probleem volgens de uitvinding mechanisch betrouwbaar en eenvoudig opgelost. De
20 in zakjes gepakte inwendige delen worden van bovenaf in de lichamen van de haantjes geschoven. Daarbij kunnen de zakjes met inwendige delen bijv. met behulp van de stoters van de schalen of kommen zijdelings worden afgeschoven en in de
25 lichamen van de haantjes geschoven. De uitvoering kan daarbij zodanig zijn, dat de schalen of kommen zwenkbaar zijn aangebracht en de zakjes met inwendige delen door de stoters onder zwenken naar omlaag van de schalen naar onder worden geschoven. Verdere wijzen van ledigen van de schalen liggen
30 binnen het kader van de uitvinding.

Volgens een voorkeursuitvoeringsvorm van de werkwijze worden de schalen zelf voor het doorschuiven van de zakjes met inwendige delen in het midden geopend, zodat de buidels met inwendige delen als het ware door de schalen heen loodrecht naar omlaag worden bewogen.
35

Volgens een andere verdere ontwikkeling van de werk-

wijze worden de onder bij voorkeur kegelvormig uitgevoerde schalen of kommen vóór het doorschuiven van de zakjes met inwendige delen gedeeltelijk in de slachtopeningen van de lichamen van de haantjes neergelaten. Daardoor wordt ge-
5 waarborgd, dat de zakjes met inwendige delen inderdaad en in ieder geval terechtkomen in de bijbehorende lichamen van de haantjes.

Volgens een verdere uitwerking van de uitvinding onderscheidt een inrichting voor het uitvoeren van de bovengenoemde werkwijze zich doordat hij een centrisc constructie heeft, waarom een eerste transportbaan voor het lichaam van het haantje bij gedeelten is geleid, om de constructie een bij voorkeur lager liggende tweede transportbaan met schalen of kommen voor de zakjes met inwendige delen bij
15 gedeelten is geleid en aan de constructieinrichtingen zijn aangebracht voor het vooruitbewegen van de stoters tegen de schalen of kommen. Daarbij kan de constructie als kegelvlakconstructie met naar boven kegelvormig smaller worden kegelvlak zijn uitgevoerd. De kegelvlakconstructie kan een bovenste draaideel hebben met geleidingsstangen, waarop de stoters met leistenen verschuifbaar zijn, die op hun beurt in een kromme baan in het kegelmantelvlak zijn geleid. Gedurende een draaiing van het draaideel wordt dan bijv. iedere stoter eenmaal naar omlaag en weer naar boven bewogen.

25 Volgens een verdere uitvoeringsvorm van de uitvinding zijn ook de schalen of kommen aan de bijbehorende loopkatten in de hoogte verschuifbaar aangebracht en wel bij voorkeur eveneens met behulp van leistenen, die in een verdere kromme baan in het kegelmantelvlak zijn geleid. Gedurende de bovengenoemde rotatie van het draaideel van de constructie van
30 het kegelmantelvlak worden de schalen met dezelfde fase met de stoters eenmaal naar omlaag en weer naar boven bewogen, waarbij de stoters gedurende de beweging naar omlaag de schalen of kommen naderen en stoten door de zich uiteenspreidende schalen of kommen om de zakjes met inwendige
35 haandelen in de slachthaantjes te laten dalen. De schalen of kommen, die bij voorkeur naar onder kegelvormig smaller worden en bestaan uit verscheidene boven scharnierend en onder veerbelasting met elkaar verbonden schaaldelen, zijn

daarbij zelf tot in de slachtopeningen van de haantjes neergelaten.

Het ligt binnen het kader van de uitvinding dat in het bijzonder elektronische controleinrichtingen worden aangebracht, die waarborgen, dat slechts zakjes met inwendige delen met behulp van de stoters van de schalen worden geschoven, wanneer op de eerste transportbaan inderdaad telkens een bijbehorend haantje is toegevoerd.

De uitvinding zal hieronder nader worden toegelicht aan de hand van de tekening, waarin bij wijze van voorbeeld een uitvoeringsvorm van de inrichting volgens de uitvinding is weergegeven. Daarin toont:

fig. 1 een zijaanzicht van een inrichting voor het uitvoeren van de werkwijze volgens de uitvinding;

fig. 2 een bovenaanzicht van een transportbaan voor de toe bereide inwendige haandelen in het gebied van de inrichting volgens fig. 1;

fig. 3 in zijaanzicht op grotere schaal een schaal of kom voor de verpakte inwendige delen met een daarbij boven aangebrachte stoter in een eerste werkstand en

fig. 4 als in fig. 3 maar in een tweede werkstand.

In fig. 1 is de inrichting in zijn geheel vereenvoudigd weergegeven. Op een bodemfreem 1 van de inrichting is in het midden op een stijl 1a een kegelmantelvlakconstructie 2 aangebracht, waarvan de buitenomtrek in de vorm van een naar boven smaller wordend kegelmantelvlak 2a is uitgevoerd. Op een afstand van het bovenste gebied van de constructie 2 van het kegelmantelvlak is een eerste transportbaan 4 met een bekende uitvoering voor de geslachte haantjes 8 om de inrichting heen geleid. Op de transportbaan 4 zijn op gelijkmatische afstanden achter elkaar loopkatten met rollen 6 beweegbaar, waaraan naar omlaag vrij hangende poothaken 7 voor het ophangen van de geslachte en schoongemaakte haantjes 8 zijn bevestigd.

Iets boven de onderste omtrek van de constructie van het kegelmantelvlak 2 van de inrichting en op een afstand daarvan is een tweede transportbaan 9 ongeveer evenwijdig aan de eerste transportbaan 4 lopend om de inrichting heen geleid. Ook op de tweede transportbaan 9 zijn op gelijke

afstanden aangebrachte loopkatten 10 beweegbaar. Onder de loopkatten 10 zijn daaraan schalen of kommen 12 voor het opnemen van de pakjes met inwendige haandelen zodanig aangebracht, dat de schalen 12 op van de loopkatten 10 naar
5 omlaag gerichte stangen 11 in de hoogte verschuifbaar zijn, zoals fig. 3 aangeeft. In de fig. 1 en 2 geven de pijlen A de transportrichting van de beide transportbanen 4 en 9 alsmede de draairichting van het draaideel 3 aan.

Boven de kegelvlakconstructie 2 is coaxiaal daarmee
10 een draaideel 3 aangebracht, dat, wat de aandrijving betreft, met een omtrekssnelheid wordt gedraaid, die correspondeert met de vooruitbewegingssnelheid van de loopkatten 5 en 10 op de beide transportbanen 4 en 9. Van het draaideel 3 lopen op gelijkmatige afstanden aangebrachte geleidingsstangen 15
15 naar omlaag, die evenwijdig aan het kegelvlak 2a van de kegelvlakconstructie 2 zijn gericht. Op de geleidingsstangen 15 zijn leistenen 16 op en neer verschuifbaar, die aan de binnenzijde in een kromme baan 17 van de kegelmantel 2a zijn geleid. Aan de buitenzijde heeft iedere leisteel 16 een
20 naar omlaag lopende stoter 18. Bij draaiing van het draaideel 3 tijdens een rotatie worden de stoters 18 van de kromme baan 17 zodanig naar omlaag geleid, dat zij in de schalen of kommen 12 terecht komen.

Zoals uit de fig. 3 en 4 blijkt, zijn de schalen 12 die
25 naar omlaag kegelvormig smaller worden, zodanig uitgevoerd dat zij bestaan uit verscheidene boven scharnierend verbonden, door niet-weergegeven veerelementen onder samengehouden schaaldelen 12a, waarvan de onderereinden zodanig uiteenspreidbaar zijn, dat de schalen onder opengaan. Aan de zijde, die
30 is gekeerd naar de kegelmantel 2a, heeft iedere schaal of kom 12 een leisteel 13, die in een kromme baan 19 in het kegelvlak 2a is geleid.

De inrichting werkt als volgt: de geslachte en schoon-
gemaakte lichamen 8 van de haantjes worden op de eerste trans-
35 portbaan 4 naar de inrichting geleid. De afstanden van de loopkatten op de eerste transportbaan en op de tweede transportbaan, de aanbrenging van de stoters 18 en van de schalen of kommen 12 alsmede de vooruitbewegingssnelheden van deze organen zijn zodanig op elkaar afgestemd, dat in het om-

loopgebied om de constructie 2 van de kegelmantel telkens een lichaam 8 van een haantje, een schaal 12 en een stoter 18 aan elkaar zijn toegevoegd. Op de tweede transportbaan 9 worden de op de schalen 12 liggende, bij voorkeur in zakjes
5 gepakte inwendige delen toegevoerd, die in de lichamen van de haantjes moeten worden geschoven. Het schuiven van de zakjes met inwendige delen 14 wordt ingeleid, doordat telkens de stoter 18 bestuurd door de kromme baan 17 zich naar omlaag en in de schaal of kom 12 beweegt, daarbij het zakje
10 met inwendige haandelen pakt en naar onder uit de zich daarbij onder uiteenspreidende schaal 12 schuift. Gelijktijdig is daarbij de door de kromme baan 9 bestuurde schaal of kom 12 zover gedaald, dat het kegelvormige onderste gedeelte van de schaal of kom in de opening van het lichaam van het
15 haantje schuift voordat de schaal of kom op de boven beschreven wijze onder de inwerking van de stoter 18 wordt geopend. Daardoor is gewaarborgd, dat de buidels met inwendige delen door de stoter 18 ook inderdaad worden geleid tot in het lichaam van de haantjes.

20 De kromme banen 17 en 19 zijn dan zodanig uitgevoerd, dat eerst de stoter 18 naar boven terug beweegt en dan de schaal of kom 12 naar boven terug beweegt en daarmee vrijkomt van het lichaam van het haantje. De rondlopende eerste transportbaan geeft dan de met de zakjes met inwendige
25 delen gevulde haantjes aan een verpakkingsplaats af, waarna hij opnieuw wordt behangen met haantjes. De rondlopende tweede transportbaan wordt op een laadplaats opnieuw voorzien van zakjes met inwendige haandelen.

C o n c l u s i e s

C O N C L U S I E S

1. Werkwijze voor het brengen van toebereide, bij voor-
keur in zakjes verpakte inwendige haandelen in schoongemaakte
slachthaantjes, die op bekende wijze aan poothaken omlaag
hangend langs een eerste transportbaan worden geleid, m e t
5 h e t k e n m e r k, dat de zakjes (14) voor inwendige
haandelen op schalen of kommen (12) liggend door een tweede
transportbaan (9) in het gebied van de eerste transportbaan
en hier tot voorbij de lichamen (8) van de haantjes worden
toegevoerd en de zakjes met inwendige delen met een stoter
10 (18) van de schalen (12) in de bovenliggende uiteengespreide
slachtopeningen van de lichamen van de haantjes worden ge-
schoven.

2. Werkwijze volgens conclusie 1, m e t h e t
15 k e n m e r k, dat de schalen (12) voor het doorschuiven
van de zakjes (14) met inwendige delen in het midden worden
geopend.

3. Werkwijze volgens conclusie 1 of 2, m e t h e t
20 k e n m e r k, dat de onder kegelvormige schalen of kommen
(12) vóór het verschuiven van de zakjes (14) voor inwendige
haandelen gedeeltelijk in de slachtopeningen van de lichamen
van de haantjes worden neergelaten.

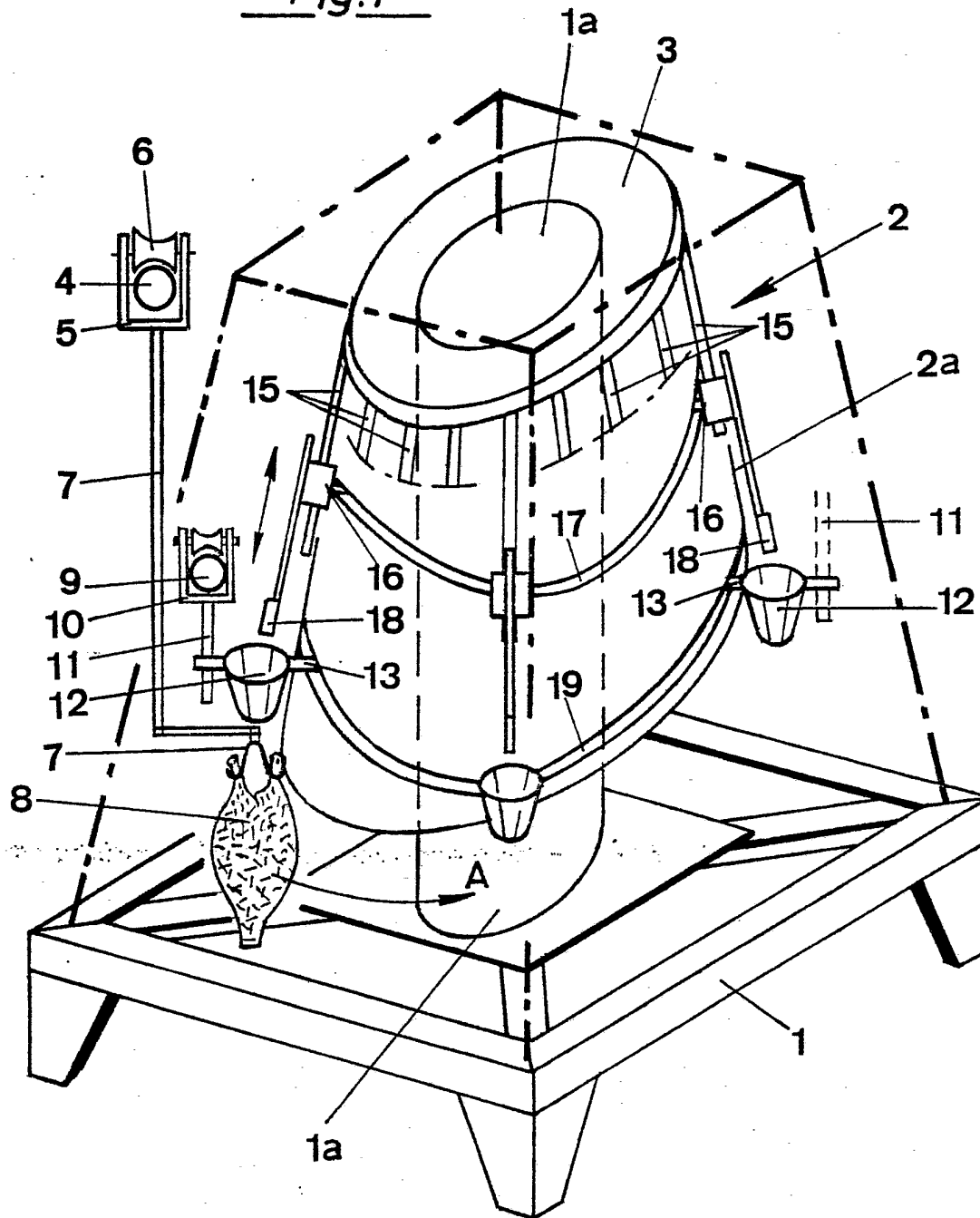
25 4. Inrichting voor het uitvoeren van de werkwijze
volgens één der voorgaande conclusies, m e t h e t
k e n m e r k, dat hij een centrische constructie vertoont,
waarom heen een eerste transportbaan (4) voor de lichamen
van de haantjes (8) bij gedeelten is geleid, om de constructie
30 een lager liggende tweede transportbaan (9) met schalen of
kommen (12) voor de zakjes met inwendige delen (14) bij
gedeelten is geleid, en aan de constructieinrichtingen voor
het vooruitbewegen van de stoters (18) naar de schalen (12)
zijn aangebracht.

35

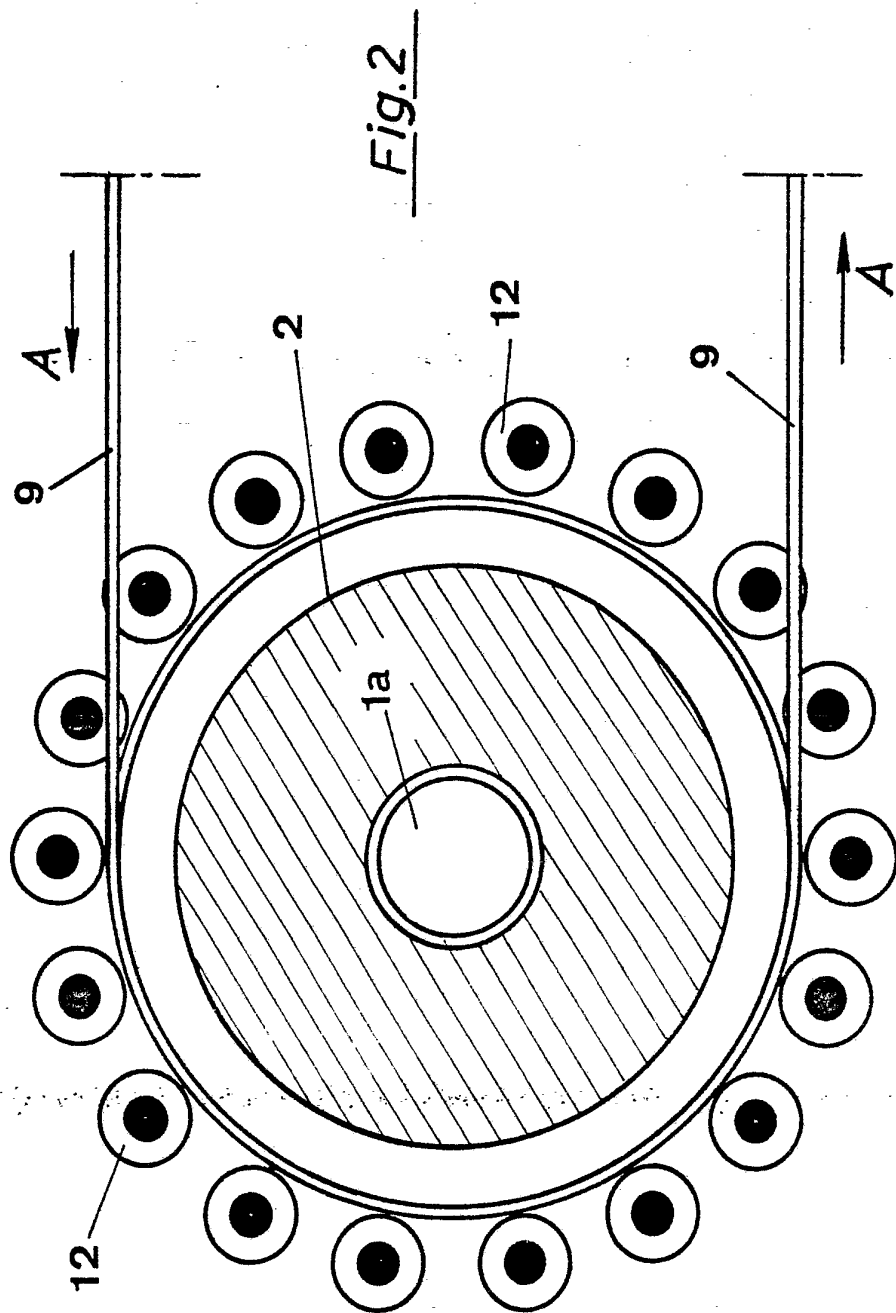
5. Inrichting volgens conclusie 4, m e t h e t
k e n m e r k, dat de constructie als kegelmantelvlakcon-

structie (2) met naar boven kegelvormig smaller wordend kegelmantelvlak (2a) is uitgevoerd.

6. Inrichting volgens conclusie 5, met het kenmerk, dat de kegelmantelvlakconstructie (2) een
5 bovenste draaideel (3) heeft, vanwaar geleidingsstangen (15) naar omlaag lopen, waarop de stoters (18) met leistenen (16) verschuifbaar zijn, die in een kromme baan (17) in het kegelvlak (2a) zijn geleid.
- 10 7. Inrichting volgens één van de conclusies 4 tot 6, met het kenmerk, dat de schalen of kommen (12) in de hoogte verschuifbaar zijn aangebracht aan stangen (11), die naar omlaag lopen van de bij de schalen behorende loopkatten (10), en de schalen leistenen (13) hebben, waarmee
15 zij zijn geleid in een kromme baan (19) in het kegelmantelvlak (2a).
8. Inrichting volgens één van de conclusies 4 tot 7, met het kenmerk, dat de schalen of kommen (12)
20 naar omlaag kegelvormig smaller worden en bestaan uit verscheidene naar boven scharnierend en onder veerbelasting met elkaar verbonden schaaldelen (12a), die onder het vrijgeven van een onderste opening onder uiteenspreidbaar zijn.
- 25 9. Inrichting volgens één der conclusies 6 tot 8, met het kenmerk, dat de vooruitbeweging van de stoters (18) zich uitstrekt tot door de schalen (12) heen, die zich onder uiteenspreiden.

Fig.1

Gebr. Stolle GmbH & Co. KG, Visbek über Vechta, Bundesrepublik Deutschland



Gebr. Stolle GmbH & Co. KG, Visbek über Vechta, Bundesrepublik Deutschland

8101752

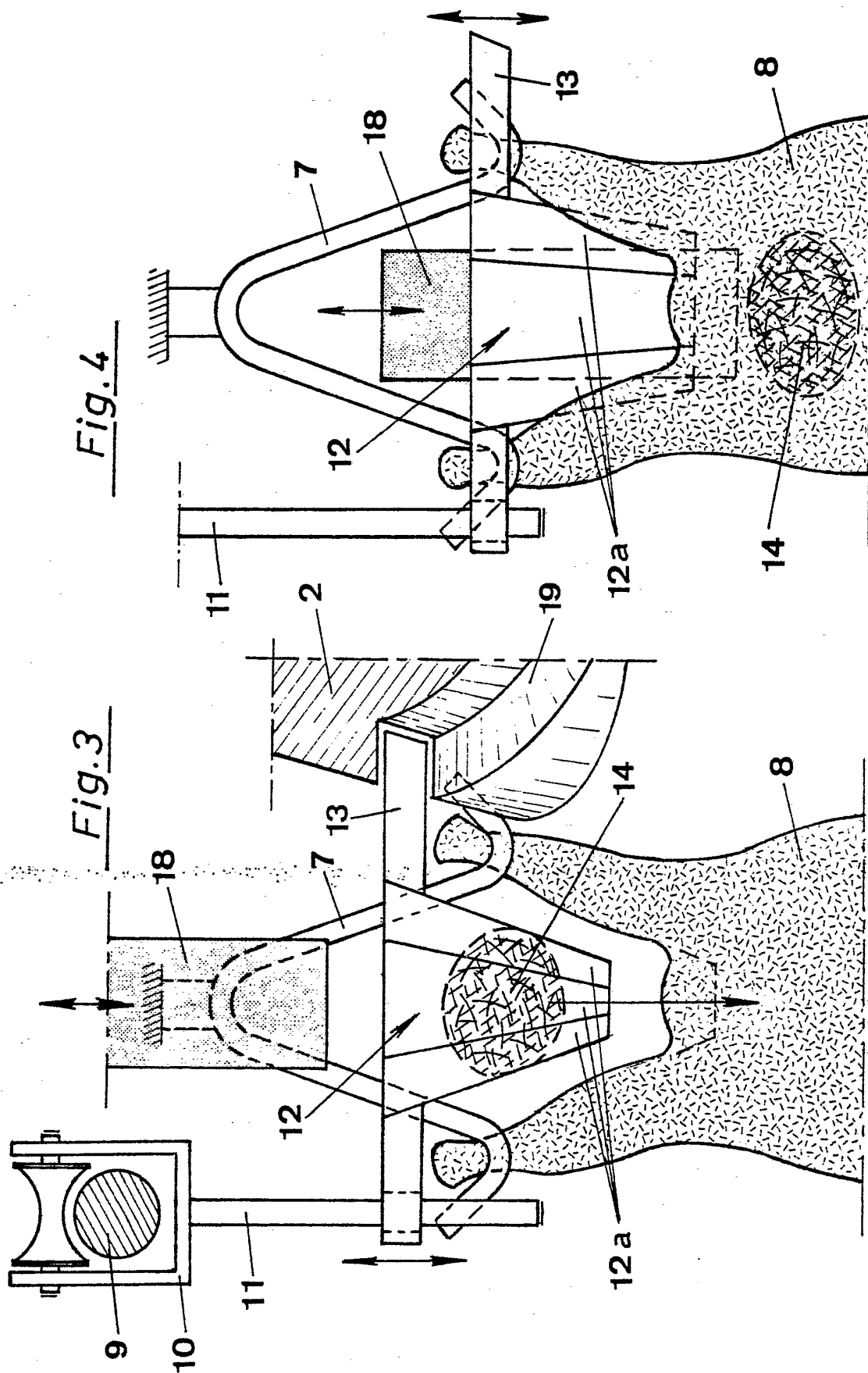


Fig. 4

Fig. 3