



Anwendungsbeispiel
optische Sortiertechnik am Beispiel
Haselnuss oder online unter:
www.ifsys.com



Integrated Feeding Systems

IFSYS



IFSYS

IFSYS Integrated Feeding Systems GmbH - Deutschland

Am Weißen Kreuz 5
D - 97633 Großbardorf

Tel.: +49 (0) 9766 / 94 00 98 - 0 contact@ifsys.com
Fax: +49 (0) 9766 / 94 00 98 - 10 www.ifsys.com

IFSYS Integrated Feeding Systems GmbH - Frankreich

Serge Helfer
8, Rue des vignes
F - 68460 LUTTERBACH

Tel.: +33 (0)3 89 52 59 77 serge@helfer.fr
www.ifsys.com

IFSYS North America, Inc. - North America

2240 Hwy 292
Inman, SC 29349

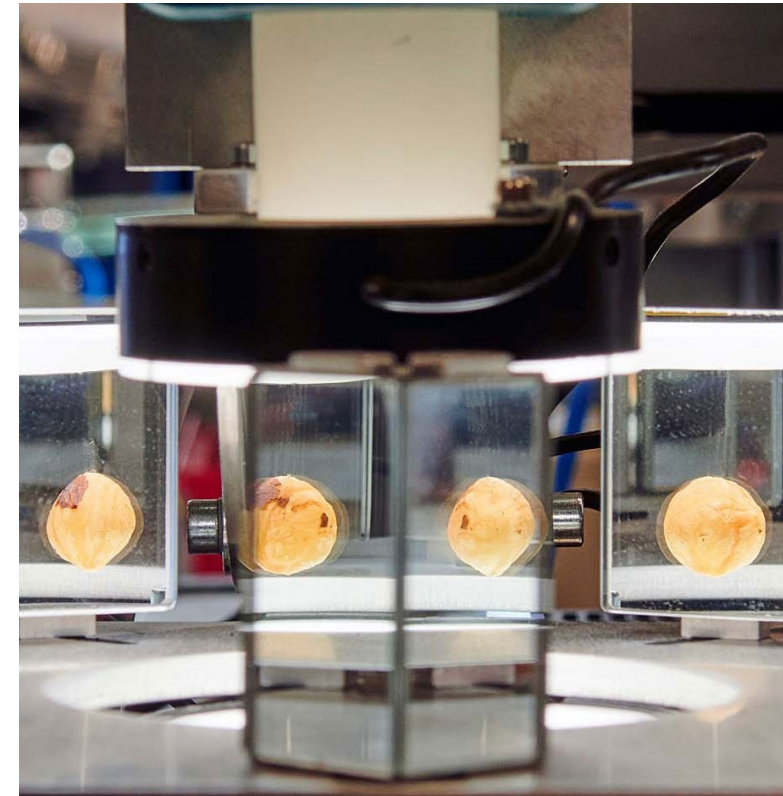
Tel.: +1 .864. 472. 2222 info@ifsys.us
Fax: +1 .864. 472. 2232 www.ifsys.us

IFSYS China - Jopp Technology (Suzhou) Co., Ltd.

3# plant, No. 96 Weixi Road
Suzhou Industrail Park
215122 Suzhou, Jiangsu Province

Tel.: +86 512/ 6936 - 2799 china@jopp.com
Fax: +86 512/ 6936 - 279 www.ifsys.com

A Member of the JOPP-Group



OPTISCHE SORTIERTECHNIK

Sortierung sämtlicher Produkte mit
wechselnden und anspruchsvollen Geometrien

www.ifsys.com

Sortierung sämtlicher Produkte mit wechselnden und anspruchsvollen Geometrien

Optische Sortiertechnik ist eine innovative Technologie, die Objekte auf Grundlage visueller Informationen präzise klassifiziert und sortiert.

Die Kombination modernster Bildgebungssysteme, hochauflösender Kameras und künstlicher Intelligenz ermöglicht eine exakte Analyse und Bewertung unterschiedlichster Produkte.

Manuelle Sortierung

Manuelles sortieren von Produkten ist zeitaufwendig und fehleranfällig. Herkömmliche maschinelle Verfahren stoßen an Grenzen, da sie oft nur einfache Kriterien wie Größe oder Farbe berücksichtigen.

Klassifizierung und Ansicht der gesamten Oberfläche

IFSYS überwindet die Grenze der herkömmlichen Sortierverfahren mit der optischen Sortiertechnik und hebt Sortierung anhand von Präzision und der Möglichkeit der Klassifizierung auf ein neues Level.



Durch eine 360° Rundumansicht wird eine detaillierte, umfassende Sortierung ermöglicht, da jedes Sortiergut vollständig erfasst wird. Hochauflösende Kameras liefern in Echtzeit Bilder aus verschiedenen Perspektiven, die von modernen Algorithmen analysiert werden. Dadurch werden selbst selbst feinste Unterschiede erkannt und präzise klassifiziert.



Warum Optische Sortiertechnik?

- **360° Rundumansicht**
Ansicht der gesamten Oberfläche
- **Objektive Qualitätskriterien**
Verlässliche Bewertung unabhängig von subjektiven Einflüssen
- **KI-basierte Algorithmen**
Erkennen selbst feinsten Unterschiede für höchste Präzision
- **Echtzeit Sortierung**
Gleichbleibende Qualität bei hoher Geschwindigkeit
- **Universelle Anpassungsfähigkeit**
Flexibel bei wechselnden Anforderungen und Produktvariationen
- **Zuverlässigkeit und Präzision**
Konsistente Ergebnisse, frei von menschlichen Fehlern

Einsatzmöglichkeiten

- **Lebensmittelindustrie**
Sortierung nach Qualität, Größe, Form und Farbe, z.B. bei Nüssen, Hülsenfrüchten, Obst oder Gemüse
- **Agrarsektor**
Trennung von Samen, Körnern und Pflanzenmaterial für die Saatgutproduktion. Verarbeitung von Erntegütern.
- **Pharmazeutische Industrie**
Qualitätsprüfung von Tabletten und Kapseln

Auf einen Blick

-  Prüfung mit einer 360° Rundumansicht
-  schonende Behandlung des Sortiergutes durch kontaktlose Sensortechnik
-  Erfassung und Auswertung der kompletten Oberfläche
-  Klassifizierung der Ergebnisauswertung mittels Künstlicher Intelligenz
-  garantierte, gleichbleibende Qualität aufgrund objektiver Sortierkriterien
-  absolute Genauigkeit
-  hohe Zuverlässigkeit
-  eine Maschine - verschiedene Sortierteile
-  autark, je nach Automatisierungsgrad
-  großer Bedienkomfort

Ein vollständiges Bild ist die Grundlage einer korrekten Auswertung.

Ansicht der gesamten Oberfläche
Präzise und effiziente Sortierung
Universelle Einsatzbereiche

