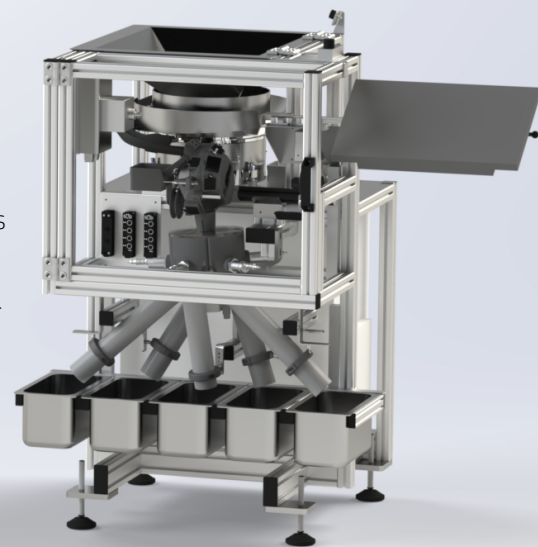


OPTISCHE SORTIERTECHNIK

Sortierung sämtlicher Produkte mit wechselnden und anspruchsvollen Geometrie

Die optische Sortiertechnik von IFSYS bietet eine innovative Lösung für die Sortierung von Produkten mit wechselnden und komplexen Geometrien. Sie ersetzt die manuelle Sortierung, steigert die Effizienz und eröffnet neue Möglichkeiten in der Qualitätskontrolle – insbesondere in der Landwirtschaft, dem Agrarsektor und der Lebensmittelindustrie.

Unsere optische Sortiertechnik erfasst die gesamte Oberfläche jedes Prüflings berührungslos mit hochauflösenden Kameras oder optischen Sensoren. Modernste Bildverarbeitungssysteme erkennen Form- und Farbabweichungen. Die Prüflinge werden durch Künstliche Intelligenz sortiert und nach selbst definierten Kriterien klassifiziert – bis zu fünf Qualitätsstufen sind möglich. Vollständige Prüfergebnisse werden in einem einzigen Durchlauf erzielt, wodurch Durchsatz, Ertrag und Produktsicherheit maximiert werden. Durch anpassbare Sortierprogramme sind auch Mehrfachsortierungen problemlos realisierbar.



Auf einen Blick



Vollständige Prüfung: Vollständige Oberflächenanalyse für zuverlässige Sortierergebnisse



Schonende Handhabung: Kontaktlose Sensorik schützt das Produkt



KI-gestützte Auswertung: Klassifizierung nach Farbe, Form, Größe und Oberflächenstruktur



Zuverlässigkeit: Gleichbleibende Qualität durch objektive Kriterien



Flexibilität: Individuelle Sortierprogramme, ermöglichen das Sortieren verschiedener Produkte



Autark: Je nach Automatisierungsgrad eigenständig oder als Verkettung einsetzbar



Bedienkomfort: Einfache, intuitive Bedienung auch bei Produktwechsel

