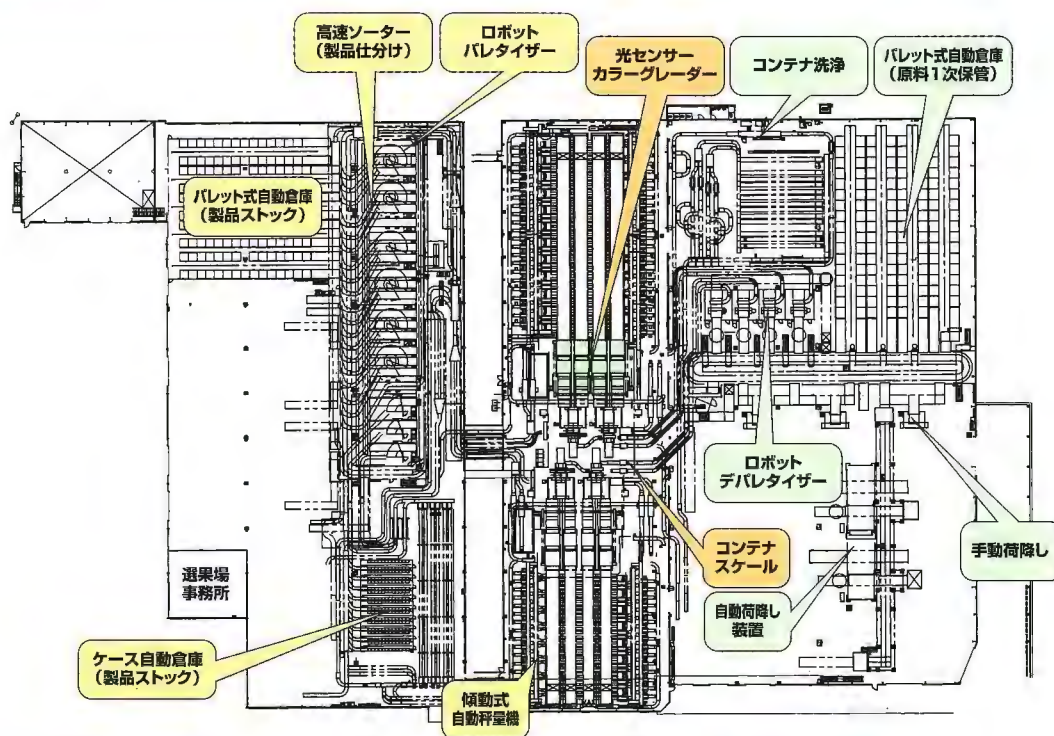


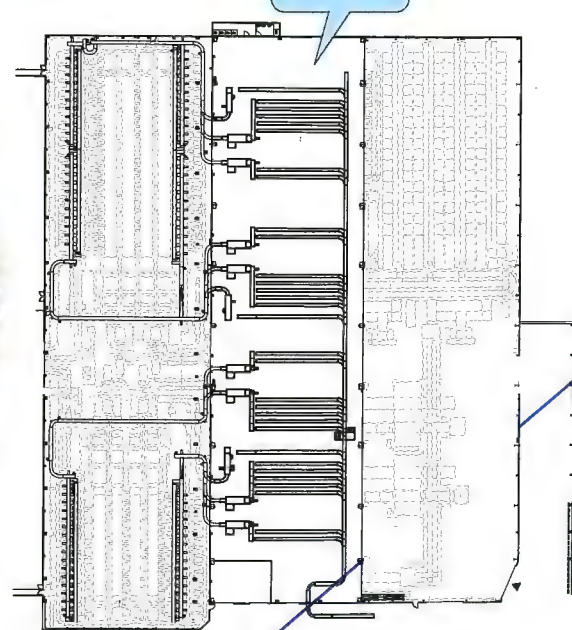
最新鋭の光センサー選果システムの導入

選果場建設にあたっては、各産地が光センサーを導入し、熾烈な産地間競争が激化していく中、農協は農協の役割として、できる限り出荷労力の軽減できる選果システムを構築し、生産者は家庭選果を含め出荷労力にとらわれることなく、生産者本来の役割である栽培管理に邁進していただくことを概念としています。

1st Floor 設置配置図



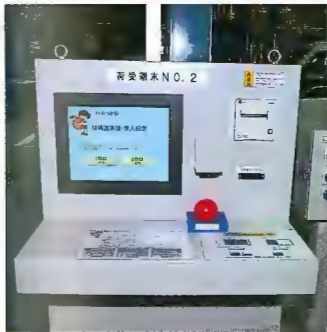
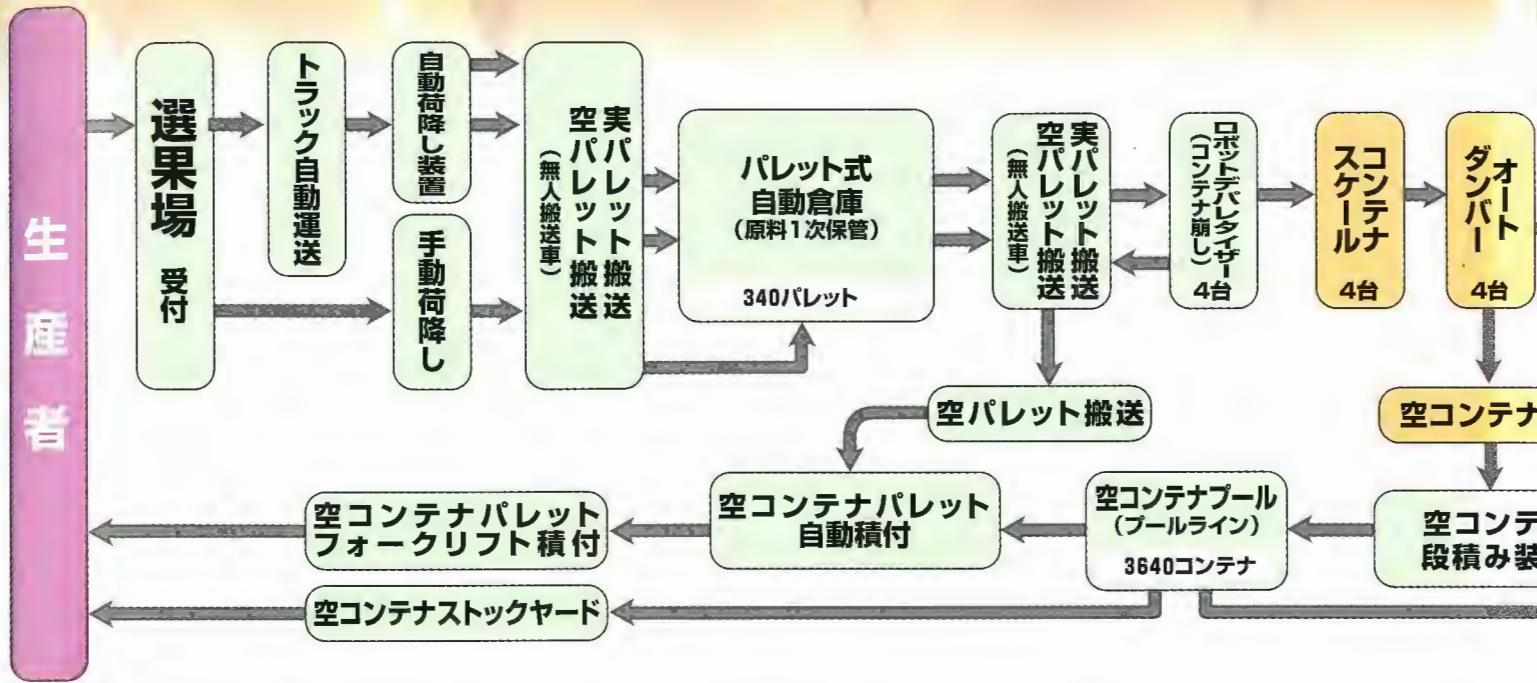
自動製函システム



2nd Floor 設置配置図

により、新たな三ヶ日みかんの世界に誇れるフ

System flow システムフロー



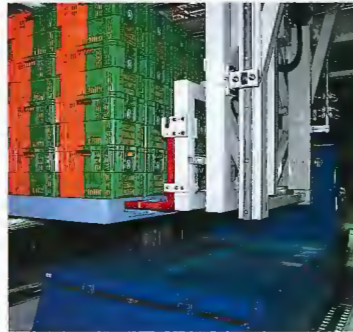
タッチパネル方式

生産者が一荷口ごとに圃地別登録することにより生産指導、圃地管理ができます。カラーボール(IDチップ入り)の導入により、生産者荷口管理ができます。



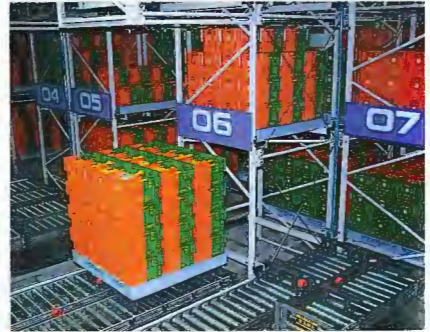
手動荷降し

パレット出荷に対応できない生産者もらくらくハンドによりコンテナ3個同時荷降しできます。



自動荷降し

生産者はトラックを自動荷降し装置上のコンベアに止めるだけで、パレットごと自動的に荷降しができます。



パレット式自動倉庫

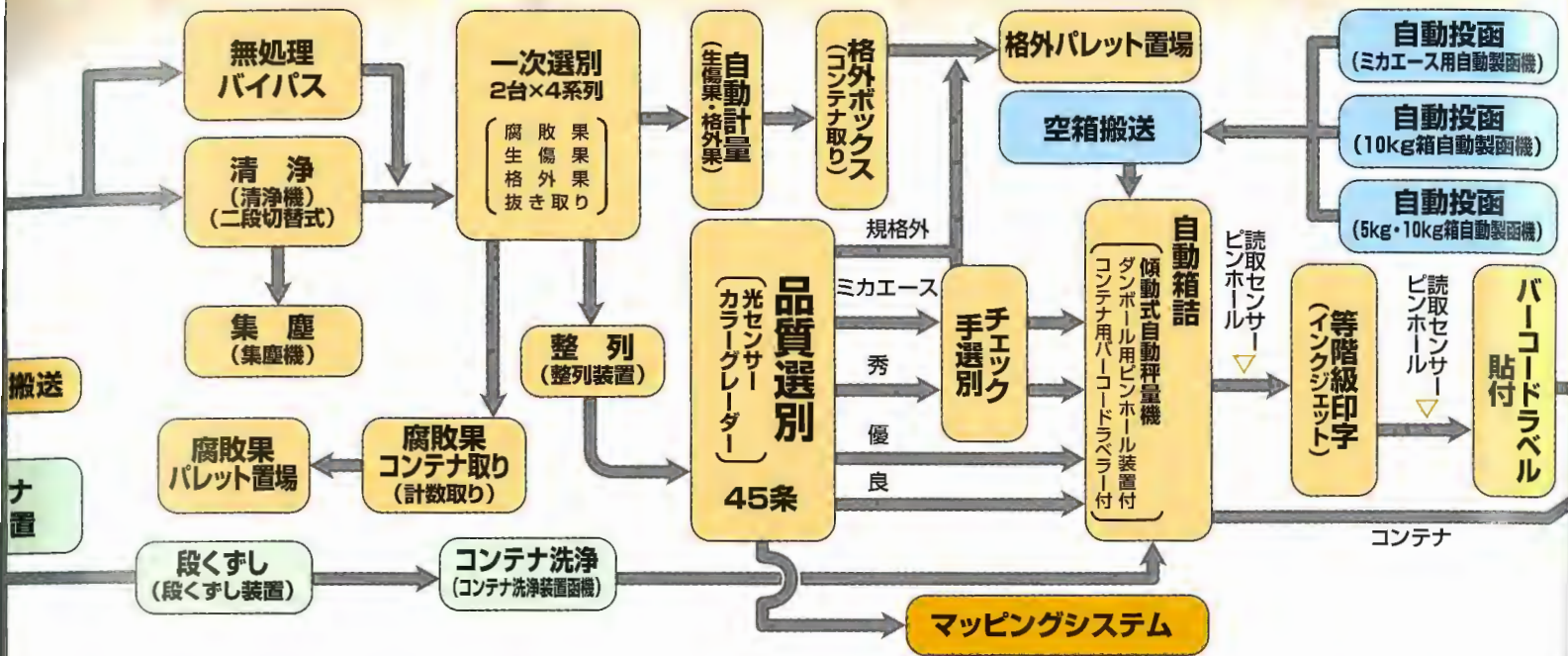
生産者が持ち込んだ原料コンテナをスムーズに選果機に供給するために一時原料保管として340パレット分を収容します。

JAみっかび 選果設備概要 (処理能力 日量:450t(実稼動6.5時間) 70t/時間)

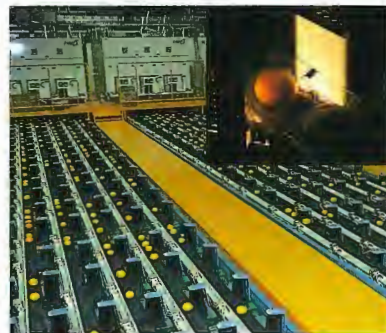
・主要設備

荷受設備	トラックアンローダー	2台		選別箱詰設備	PK式選果コ
	手動荷降しステーション	3台	らくらくハンド付		6画面計測カラ
	フォークリフト入庫ステーション	1台			内部品質センサ
	原料パレット自動倉庫車	340棚	貯留量:16,320コンテナ		傾動型自動
	自動搬送台車	5台	ループ式	製品搬送封函設備	インクジェット
	ロボットパレタイザ	4台			ウェイトチ
コンテナ搬送貯留設備	空コンテナ段積み装置	4台			自動封
	空コンテナプールライン	26レーン	貯留量:3,640コンテナ	製品仕分設備	1次ソ
	空コンテナ段崩装置	1台			ジェットサーフ
	空コンテナ洗浄機	1台			マジック
	空コンテナパレタイザ	1台		製品出荷設備	ロボットパレ
前処理設備	コンテナスケール	4台			製品パレ
	コンテナダンパー	4台			
	コンテナ洗浄機	4台			

ブランド作りと、消費者ニーズの多様化に対応



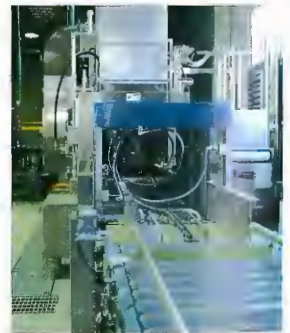
一次選別
光センサーで選別する前に腐敗果、生傷果を排除します。



品質選別 (光センサー)
糖酸センサー・カラーグレーダーを備えた選果ライン4系列で(計45条)、時間当たり70トンの選果能力を持っています。



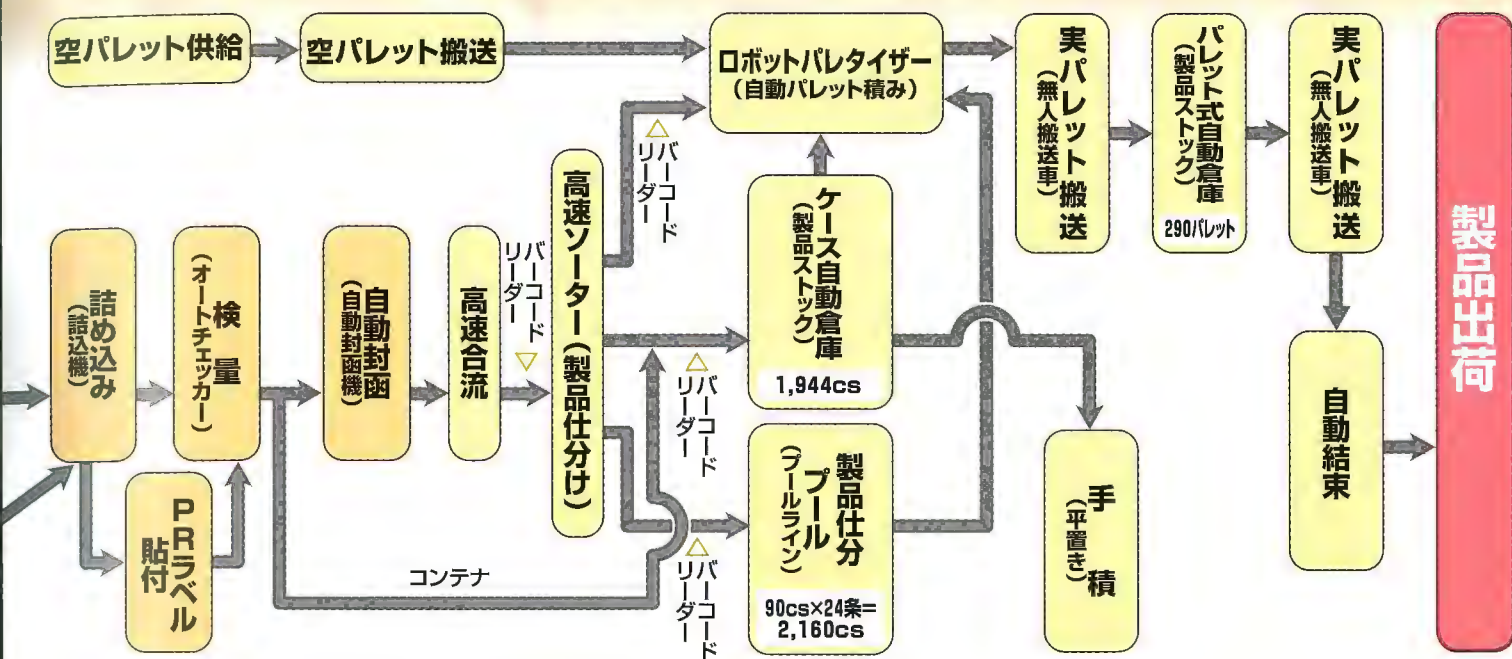
二次選別
上位等級は、再度ここで厳しく選別されます。



コンテナ洗浄
コンテナ出荷の製品に対して常時、品質管理を徹底するためコンテナの汚れ等をきれいに落とします。

コンベアー	45条	フルライン	24レーン	貯留量:2,160箱
グレーダー	45台	ブレード自動	1,944棚	コンテナ対応
(フルーツ5)	45台	自動搬送台車	9台	ループ式
秤量機	77台	自動搬送台車	2台	シャトル式
プリンター	4式	トラック用ストックライン	2式	水平結束機付
エッカー	4台	資材ストックライン	31レーン	ホットメルト式
函機	8台	自動製函機	8台	ボクサー式
ター	2台	自動製函機	3台	計数処理、製品管理
ンソーター	1台	選果システム	1式	生産計画、販売管理
クロス	2台	情報システム	1式	集荷/出荷計画
タイザー	9台	FAX/OCRシステム	1式	園地管理、品質管理
自動倉庫	290棚	マッピングシステム	1式	組合員経営支援
		組合員Webシステム	1式	
		その他設備		
		腐敗果処理装置	2台	500kg/台(1日の処理量)

する、更なる基盤の強化を図っていきます。



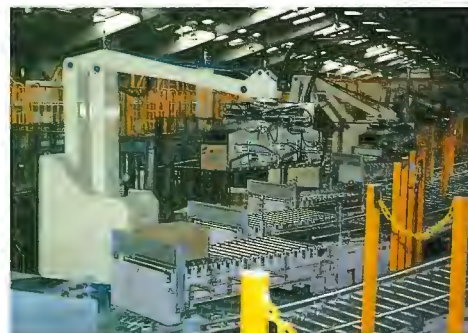
傾動式自動秤量機

製品荷姿は、10kg・5kgダンボールとコンテナ出荷が可能です。斜めにダンボールを配置することによりみかんへの衝撃を少なくします。



高速ソーター

等階級別に仕分けされます。1時間に1万ケース対応できます。



ロボットパレタイザー

製品はロボットパレタイザーにより等階級ごとにパレットに積み、製品自動倉庫に送られます。



ケース自動倉庫

端数等階級、コンテナ、小売り対応の製品を保管しておきます。



製品出荷

製品在庫数量はリアルタイムで表示され、出荷指示により自動でトラック積み込みラインへ搬出され、市場へと運ばれます。



マッピングシステム

出荷データは、園地別に蓄積されるので園地の特徴が明確になり具体的な生産指導ができます。