



- (51) Classification internationale des brevets :  
B65B 23/06 (2006.01) A01K 43/00 (2006.01)
- (21) Numéro de la demande internationale :  
PCT/IB2015/000577
- (22) Date de dépôt international :  
24 avril 2015 (24.04.2015)
- (25) Langue de dépôt : français
- (26) Langue de publication : français
- (30) Données relatives à la priorité :  
14/00971 24 avril 2014 (24.04.2014) FR
- (71) Déposant : VISIO NERF [FR/FR]; Zone industrielle de la Caille, Rue des artisans, F-49340 Nuaille (FR).
- (72) Inventeurs : ROBERT, Pierre; 30 Bis avenue Anatole Manceau, F-49300 Cholet (FR). ROBERT, Franck; 30 Bis avenue Anatole Manceau, F-49300 Cholet (FR).
- (74) Mandataire : CABINET THIBON LITTAYE; BP 19, F-78164 Marly le Roi Cedex (FR).
- (81) États désignés (sauf indication contraire, pour tout titre de protection nationale disponible) : AE, AG, AL, AM, AO, AT, AU, AZ, BA, BB, BG, BH, BN, BR, BW, BY,

BZ, CA, CH, CL, CN, CO, CR, CU, CZ, DE, DK, DM, DO, DZ, EC, EE, EG, ES, FI, GB, GD, GE, GH, GM, GT, HN, HR, HU, ID, IL, IN, IR, IS, JP, KE, KG, KN, KP, KR, KZ, LA, LC, LK, LR, LS, LU, LY, MA, MD, ME, MG, MK, MN, MW, MX, MY, MZ, NA, NG, NI, NO, NZ, OM, PA, PE, PG, PH, PL, PT, QA, RO, RS, RU, RW, SA, SC, SD, SE, SG, SK, SL, SM, ST, SV, SY, TH, TJ, TM, TN, TR, TT, TZ, UA, UG, US, UZ, VC, VN, ZA, ZM, ZW.

- (84) États désignés (sauf indication contraire, pour tout titre de protection régionale disponible) : ARIPO (BW, GH, GM, KE, LR, LS, MW, MZ, NA, RW, SD, SL, ST, SZ, TZ, UG, ZM, ZW), eurasien (AM, AZ, BY, KG, KZ, RU, TJ, TM), européen (AL, AT, BE, BG, CH, CY, CZ, DE, DK, EE, ES, FI, FR, GB, GR, HR, HU, IE, IS, IT, LT, LU, LV, MC, MK, MT, NL, NO, PL, PT, RO, RS, SE, SI, SK, SM, TR), OAPI (BF, BJ, CF, CG, CI, CM, GA, GN, GQ, GW, KM, ML, MR, NE, SN, TD, TG).

Déclarations en vertu de la règle 4.17 :

— relative à la qualité d'inventeur (règle 4.17.iv))

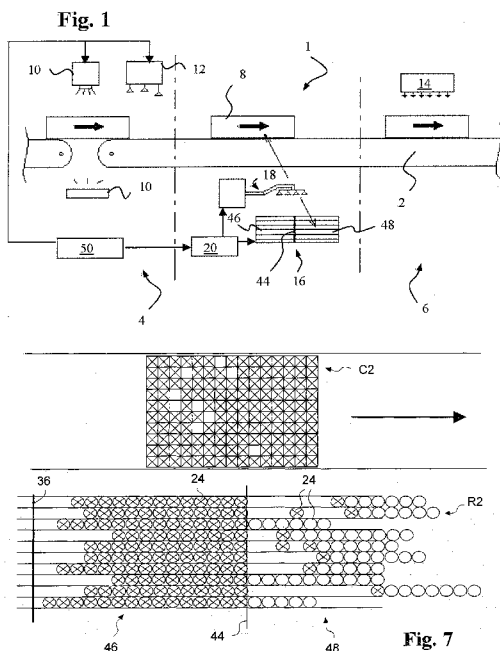
Publiée :

— avec rapport de recherche internationale (Art. 21(3))

[Suite sur la page suivante]

(54) Title : METHOD AND FACILITY FOR FILLING TRAVELLING EGG RACKS

(54) Titre : PROCÉDÉ ET INSTALLATION DE REMPLISSAGE DE CASIERS D'OEUF EN DÉFILEMENT



(57) Abstract : The invention relates to a method referred to as re-packing which consists of completing the filling of travelling egg racks (8). In each of the consecutive racks, eggs collected from a supply (16) of available eggs are deposited in empty spaces. Said supply is made up of recesses (24) for receiving eggs, which are movable along rows (Rn) of recesses in series. In accordance with a fill state of the in-process rack which identifies the distribution of the empty spaces relative to the full spaces, the supply is automatically configured with a configuration of egg-holding recesses which is complementary to said fill state of the in-process rack, such as to then transfer the eggs between the supply and the in-process rack by matching empty spaces and full spaces in the rack with the presence or absence of egg-holding recesses in the supply.

(57) Abrégé : L'invention concerne un procédé dit de retassage, consistant à compléter le remplissage de casiers d'oeufs (8) en défilement. Dans chacun des casiers successifs, on dépose dans des emplacements se présentant vides, des oeufs que l'on prélève dans un réservoir (16) d'oeufs disponibles. Ce réservoir est formé d'alvéoles (24) de réception d'oeufs qui sont mobiles suivant des rangées (Rn) d'alvéoles en série. En fonction d'un état de remplissage du casier en cours de traitement repérant la répartition des emplacements vides par rapport aux emplacements pleins, on configure automatiquement le réservoir dans une configuration d'alvéoles porteuses d'oeufs qui est complémentaire dudlt état de remplissage du casier en cours, de manière à opérer ensuite le transfert des oeufs entre réservoir et casier en cours par correspondance entre emplacements vides et emplacements pleins dans le casier et la présence ou non d'une alvéole porteuse d'oeuf dans le réservoir.

WO 2015/162489 A1

- *avant l'expiration du délai prévu pour la modification des revendications, sera republiée si des modifications sont reçues (règle 48.2.h)*

## PROCEDE ET INSTALLATION DE REMPLISSAGE DE CASIERS D'ŒUFS EN DEFILEMENT

La présente invention concerne un procédé et une installation de remplissage de casiers d'œufs successifs sur une ligne de casiers d'œufs en défilement. En ses caractéristiques essentielles elle porte plus particulièrement sur l'opération que les gens de métier appellent "retassage", qui consiste à compléter le taux de remplissage des casiers en repérant lesquels des emplacements récepteurs d'œufs sont vides d'œuf dans le casier en cours (également dit casier courant) et en y déposant des œufs qui sont prélevés dans une réserve d'œufs disponibles. Cette réserve est située hors de la ligne de défilement des casiers successivement soumis aux opérations de retassage. Elle peut être constituée à partir des œufs présents dans un casier déterminé de la chaîne que l'on aura sélectionné en amont du poste de retassage de l'installation et que l'on aura destiné à être vidé de ses œufs pour cet usage.

On notera qu'à ce stade les œufs traités ne sont pas identifiés autrement que comme des objets discrets qui se présentent répartis dans des casiers les véhiculant. Ce n'est que quand on considère les conditions d'application préférées de mise en œuvre de l'invention que la notion d'œufs prend une signification plus précise, en désignant des objets fragiles qui, comme les œufs de volailles, demandent à être manipulés avec précaution, correctement rangés en position stable dans les casiers qui les regroupent. On sait en outre que les œufs de volailles sont traités en chaîne en nombre très important et à cadence élevée, ce qui peut justifier d'avoir recours à des moyens élaborés qui n'auraient pas d'utilité rentable dans d'autres applications.

L'invention s'intéresse plus particulièrement, bien que non limitativement, aux applications dans lesquelles les opérations de retassage interviennent, dans un procédé industriel plus complet, après une étape antérieure de contrôle d'état des œufs individuels conduisant à extraire de chaque casier des œufs jugés non valides et impropres à la destination ultérieure des œufs jugés valides restant dans chaque casier. On procède notamment dans des machines dites à mirer les œufs, pour détecter par visiométrie si chacun des œufs présents dans le casier en cours à chaque cycle de traitement des casiers successifs en défilement est ou non fécondé et pour retirer du process les œufs non fécondés, considérés comme non valides pour traitement ultérieur au motif, par exemple, qu'il est

inutile de les envoyer vers les destinations réservées aux œufs fécondés, telles les éclosiers où naîtront des poussins. D'autres vérifications de conformité peuvent porter sur la forme géométrique extérieure des oeufs.

5 D'où l'intérêt de procéder à une étape de retassage permettant de compléter le taux de remplissage des casiers avant de les envoyer à leur destination ultérieure. Un haut degré de complétude des casiers est particulièrement souhaitable lorsque les œufs fécondés sont destinés à être utilisés dans des installations où ils reçoivent un produit tel qu'un vaccin qui leur est administré par injection. Il peut s'agir soit de vacciner les œufs soit d'utiliser  
10 les œufs individuels comme milieu de culture pour la croissance d'un vaccin. Il est important que les casiers passant dans la machine à traiter les œufs soient complets, tout en contenant uniquement des œufs jugés valides, de manière à éviter qu'une dose de vaccin soit gaspillée ou utilisée à mauvais escient, dès lors que l'injection se réalise indifféremment dans chaque emplacement récepteur  
15 d'œuf du casier, donc même dans les emplacements vides.

L'état de la technique en la matière est illustré notamment par les documents de brevet FR 2 912 600, US5 898 488, EP2 377 393. Le besoin de procéder à des opérations de retassage pour parfaire le remplissage du casier en cours à chaque cycle de traitement des casiers successifs de la ligne de  
20 traitement étant en soi connu, la présente invention s'intéresse spécialement à la manière dont on prélève des œufs valides dans une réserve d'œufs disponibles à cet effet et dont on assure leur transfert pour rechargement du casier en cours en ses emplacements vides d'œuf.

Elle prévoit d'automatiser ces opérations en agissant non pas sur la  
25 commande d'outils individuels de transfert propres à chaque œuf entre la réserve d'œufs disponibles dans laquelle il est prélevé et un emplacement vide du casier en cours dans lequel il est déposé, mais sur la commande des éléments mécaniques d'un réservoir d'œufs disponibles spécialement conçu. Elle permet par là d'assurer que les emplacements récepteurs d'œuf des différents casiers  
30 soient correctement remplis, notamment en conformité avec des prescriptions déterminées concernant le taux de remplissage de chaque casier, de manière efficace et fiable, sans perte de temps dans la cadence de traitement des casiers en ligne. Elle conduit aussi à assurer un tel « retassage » en évitant d'avoir recours à du matériel qui serait complexe, coûteux, difficile à installer ou posant  
35 des problèmes d'entretien.

Dans des formes de mise en oeuvre préférées de l'invention, celle-ci a pour objet une installation de remplissage de casiers successifs en défilement dans laquelle un réservoir d'œufs disponibles pour chargement d'emplacements vides d'œufs dans un casier en cours de retassage est constitué d'alvéoles  
5 chacune réceptrice d'un œuf qui sont individuellement mobiles sous la commande d'un dispositif de pilotage qui commande automatiquement leur déplacement pour les amener dans une configuration de réservoir elle-même établie automatiquement en fonction de l'état de remplissage du casier en cours repérant la répartition des emplacements vides par rapport aux emplacements  
10 pleins. La mise en place des alvéoles porteuses d'œufs dans ladite configuration de réservoir préalablement au prélèvement des œufs qu'elles contiennent peut avantageusement se faire rangée par rangée dans un réservoir où les alvéoles sont disposées en rangées parallèles et où, dans chaque rangée, elles sont montées à coulissement l'une à la suite de l'autre le long d'un rail de guidage de  
15 leur déplacement.

Selon une caractéristique particulièrement intéressante de l'invention, on peut prévoir dans le procédé d'alimenter ponctuellement le réservoir en œufs valides par l'ensemble des œufs d'un des casiers en défilement, sélectionné à cet effet en amont du poste de retassage. On s'assure ainsi que le réservoir ait  
20 suffisamment d'œufs pour compléter correctement les casiers successifs dans le circuit de défilement et l'on réalise ce remplissage en utilisant l'un des casiers, que l'on vide complètement avant de l'évacuer de la ligne de traitement. Selon une caractéristique avantageuse de l'invention, le procédé peut d'autre part comporter une étape de redistribution des œufs disponibles dans le réservoir par  
25 prélèvement d'un nombre déterminé d'œufs dans les alvéoles d'une rangée du réservoir dont on a déterminé automatiquement qu'elle est plus fournie pour déposer les œufs ainsi prélevés dans les alvéoles d'une rangée du réservoir dont on a déterminé automatiquement qu'elle est moins fournie.

Les moyens de transfert des œufs entre la ligne principale de traitement  
30 des casiers successifs et le réservoir peuvent notamment consister en un plateau à ventouses, à savoir un plateau comportant des moyens de préhension individuelle des œufs qui sont répartis en autant de lignes et de colonnes que chacun des casiers successifs en défilement comporte d'emplacements ou alvéoles de réception d'un œuf.

Le déplacement et la répartition des alvéoles dans le réservoir peuvent avantageusement être réalisés au moyen d'un peigne à dents rétractables se disposant suivant une ligne d'entraînement en travers des rangées d'alvéoles. Un tel peigne sera décrit plus loin comme comportant un bras porteur des dents rétractables qui est monté mobile dans la direction définie par les rangées d'alvéoles dans le réservoir et qui est muni de doigts constituant les dents rétractables, chacun mobile entre une position déployée où il est actif en entraînement d'une alvéole du réservoir avec laquelle il est amené à coopérer et une position rétractée dans laquelle il est rendu inactif, notamment par le fait qu'il s'efface en retrait de toutes les alvéoles en regard desquelles il passe quand le peigne parcourt l'ensemble dans un mouvement de va-et-vient d'une extrémité à l'autre du réservoir.

Selon une forme de réalisation particulière d'un tel réservoir à alvéoles mobiles, chaque alvéole est réalisée sous la forme d'une cuvette creusée dans un boîtier qui présente des parois latérales plates et parallèles propres à venir en butée chacune, de part et d'autre de la cuvette dans laquelle se dépose un œuf, avec un face homologue d'un boîtier d'alvéole adjacent. Les alvéoles sont ainsi accolées en butée l'une sur l'autre dans chaque rangée. Par ailleurs, chaque boîtier d'alvéoles présente une patte d'entraînement avec laquelle les dents du peigne peuvent venir en prise en se plaçant soit devant soit derrière elle, le choix étant commandé automatiquement suivant le sens de déplacement du peigne pour que l'alvéole entraînée pousse avec elle les autres alvéoles de la même rangée.

Selon d'autres caractéristiques de l'invention, les rangées d'alvéoles réceptrices d'œufs disponibles comportent un nombre d'alvéoles supérieur au nombre d'emplacements récepteurs d'œufs dans chaque ligne d'un casier. Le réservoir peut ainsi comporter une zone de stockage d'alvéoles servant au rechargement du réservoir quand il est périodiquement alimenté en œufs neufs, cette zone de stockage étant distincte d'une zone de chargement, ou zone de transfert, dans laquelle les œufs présentés disponibles après déplacement des alvéoles dans la configuration voulue seront prélevés pour transfert vers le casier en cours de traitement au poste de retassage et déposés dans ses emplacements vides de ce casier.

L'invention sera maintenant plus complètement décrite dans le cadre de caractéristiques préférées et de leurs avantages, présentés ici dans l'une de ses applications possibles, avec des œufs, en faisant référence aux figures 1 à 9, dans lesquelles :

5 - la figure 1 est une représentation schématique de l'installation de retassage, ici disposée entre un poste de mirage par visiométrie, en sortie duquel on retire les œufs non valides, et un poste d'injection de vaccins dans les œufs présents dans les casiers ;

10 - la figure 2 est une vue de détail du réservoir de l'installation illustrée sur la figure 1, dans laquelle sont représentées partiellement deux alvéoles d'une même rangée et les moyens d'entraînement associés, ces moyens étant illustrés avec des doigts en position déployée d'entraînement et des doigts en position rétractée inactive en entraînement ;

15 - la figure 3 est un diagramme illustrant l'enchaînement des étapes du procédé de retassage selon l'invention, sur lequel on a représenté en pointillés des étapes de procédé lorsque l'installation est équipée de moyens de transfert additionnels, dans un deuxième mode de réalisation de l'installation ;

- et les figures 4 à 9 sont des illustrations des étapes du procédé selon l'invention, avec :

20 les figures 4 et 5 qui illustrent l'alimentation initiale du réservoir,

les figures 6 et 7 qui illustrent un cas classique de remplissage d'un casier par des œufs du réservoir,

et les figures 8 et 9 qui illustrent les conditions de réalimentation du réservoir,

25 la figure 8 correspondant à un cas où le réservoir n'est pas réalimenté tandis que la figure 9 illustre à l'inverse un cas où le réservoir va être alimenté.

30 Dans une installation selon l'invention telle que celle illustrée en exemple sur la figure 1, le poste de retassage 1 est disposé sur le chemin d'un convoyeur 2, entre un poste de traitement antérieur des œufs illustré par un poste de mirage 4 et un poste de traitement ultérieur des œufs illustré par un poste d'injection de vaccin 6. Les casiers d'œufs 8 sont entraînés par le convoyeur à défiler, les uns à la suite des autres, du poste de mirage à l'entrée du poste de retassage et de la sortie de celui-ci vers le poste d'injection. Le poste de mirage comporte ici des

moyens d'examen par visiométrie 10 et des moyens de saisie 12 pour retirer du casier passé devant les moyens d'examen les œufs jugés non valides. Le poste de traitement comporte pour sa part des moyens d'injection 14 propres à pénétrer dans chaque œuf individuellement, par exemple des aiguilles d'inoculation d'une semence de vaccin présentes en nombre et disposition correspondant à celle des emplacements d'œufs dans un casier, l'ensemble étant porté par une rampe télécommandée.

On va décrire plus en détails le poste de retassage, spécifique à l'invention, en ce qu'il comporte un réservoir 16 d'œufs de recharge, qui est disposé en parallèle du convoyeur et dans lequel on prévoit de rendre disponibles des œufs valides pour les utiliser en remplissage de chacun des casiers admis successivement dans le poste de retassage, ainsi qu'un plateau de transfert 18, apte à transférer des œufs entre le réservoir et les casiers défilant le long de la ligne de convoyage, et un poste de pilotage 20, dit ici à moyens logiciels par le fait qu'il assure le pilotage du plateau de transfert dans les opérations de prélèvement d'œufs, de déplacement et de libération des œufs, sous la commande automatique de moyens logiciels constitués par des programmes d'ordinateur gérant les différentes opérations pour piloter le déplacement plateau en fonction d'informations relatives au remplissage des casiers défilant sur le convoyeur.

Le convoyeur est classique et il consiste par exemple en un tapis roulant sans fin, pour le transport de casiers, le tapis desservant successivement les différents postes de l'installation. On s'intéresse ici à la partie du convoyeur formant chemin de défilement entre le poste de mirage et le poste de traitement à travers le poste de retassage pour le traitement de chaque casier en cours dans la suite des casiers défilant au poste de retassage.

Des casiers 8 sont disposés sur le convoyeur et ils défilent d'un poste à l'autre, avantageusement avec une même fréquence établie entre chaque passage. Les casiers présentent des emplacements d'œufs 22, chacun creusé en cuvette pour recevoir un œuf, les différents emplacements étant disposés en damier de rangées et lignes orthogonales, avec  $X_c$  lignes de  $Y_c$  emplacements. Dans chaque casier en cours admis au poste de retassage, certains emplacements se trouvent vides, en particulier suite à des opérations de mirage dans laquelle des œufs non valides ont été identifiés et retirés du casier. La répartition des emplacements entre emplacements décelés comme étant vides et



emplacements pleins où un œuf est présent, est enregistrée sous la forme d'un état de remplissage qui est propre à chaque casier et différent de l'état de remplissage du casier précédent et de celui du casier suivant.

Le réservoir 16 se situe en parallèle du convoyeur, c'est-à-dire qu'il n'est pas disposé en ligne sur le circuit de convoyage, mais latéralement hors de ce circuit, dans une position adaptée au transfert des œufs du réservoir vers un casier de la ligne de traitement ou inversement. Le réservoir comporte des alvéoles mobiles 24 qui sont réalisées chacune sous la forme d'un boîtier d'alvéole en forme de pavé à parois latérales planes creusé d'une cuvette réceptrice d'un œuf et auxquelles il est associé un dispositif de pilotage commandant automatiquement des moyens d'entraînement 26 assurant le déplacement des différentes alvéoles.

Le réservoir est composé de  $X_r$  rangées de  $Y_r$  alvéoles, et l'on définit le nombre de rangées du réservoir comme un nombre au moins égal au nombre de lignes du casier, et le nombre d'alvéoles par rangée comme un nombre au moins égal, mais de préférence supérieur au nombre d'emplacements par ligne. Dans le cas illustré, on choisit avantageusement un nombre  $X_c$  de lignes égal au nombre  $X_r$  de rangées, de manière à faire correspondre facilement la  $n$ -ième ligne du casier avec la  $n$ -ième rangée du réservoir. Ce nombre est ici arbitrairement égal à dix. Par ailleurs, dans les cas illustrés, on choisit d'avoir un réservoir constitué d'environ 33 % de plus d'alvéoles qu'il n'y a d'emplacements d'œufs dans un casier, de sorte que l'on ait par exemple vingt alvéoles par rangée dans le réservoir pour seulement quinze emplacements par ligne dans chaque casier.

Tel qu'il est illustré sur la figure 2, les alvéoles sont portées par des rails 28 de guidage de leurs déplacements sur lesquels elles coulissent sous l'effet des moyens d'entraînement commandés par le poste de pilotage. A chaque rangée d'alvéoles dans le réservoir correspond un rail de guidage sur lequel sont montées en série les  $Y_r$  alvéoles de la rangée. Sous le boîtier de chaque alvéole 24, il est prévu une patte 32 en saillie verticale du boîtier, perpendiculairement à l'axe du rail de guidage. Cette patte peut s'étendre sur toute la largeur du boîtier d'alvéole, mais dans le mode de réalisation préféré de l'invention tel que décrit en exemple ici, on a surtout prévu que le boîtier d'alvéole présente là une diminution de section dans la direction longitudinale, en formant un épaulement à l'arrière et un autre à l'avant, de manière à ce que, lorsque les alvéoles sont plaquées en série les unes contre les autres dans la rangée, un dégagement soit formé entre

les alvéoles pour permettre à un doigt d'entraînement de venir s'insérer entre elles.

Des moyens d'entraînement 26 des alvéoles des différentes rangées s'étendent sous l'ensemble de ces alvéoles. Ils comportent un dispositif à vérin 5 34 pour chaque rangée d'alvéoles, l'ensemble de ces dispositifs étant porté par un bras les supportant 36 qui s'étend en travers des rails de guidage 28. Ce bras support est ici porté à ses extrémités latérales par deux moyens d'entraînement à courroie 38, de sorte que le bras peut se déplacer longitudinalement sous les rangées d'alvéoles. Les moyens d'entraînement sont motorisés et commandés 10 automatiquement de manière à se déplacer dans un mouvement de translation en va-et-vient, d'une extrémité à l'autre des différentes rangées d'alvéoles.

Le bras 36 porte donc une pluralité de dispositifs à vérin, dont l'actionnement est piloté par les moyens logiciels du dispositif de pilotage associé au poste de retassage. Lorsque le dispositif à vérin est actionné dans le sens du 15 déploiement, la tige du vérin 40 se déploie jusqu'à prendre une position déployée dans laquelle l'extrémité libre de la tige, ci-après appelée doigt 42, s'étend à hauteur de l'extrémité inférieure des alvéoles. Le déplacement du bras lorsqu'un dispositif à vérin est ainsi déployé génère le contact du doigt correspondant avec une alvéole, ou plus exactement avec la patte d'entraînement qui dépasse en 20 saillie du boîtier d'électrode.

On comprend ainsi que lorsque les moyens d'entraînement se déplacent sous les alvéoles, les doigts des dispositifs à vérin ne touchent pas les alvéoles lorsque les dispositifs à vérins sont en position rétractée, et que si un dispositif à vérin est en position déployée (visible sur la figure 2 pour le dispositif à vérin 25 associé à la rangée sur laquelle des alvéoles ont été représentées), le doigt correspondant pousse l'alvéole contre laquelle il est au contact. Tant que le doigt reste au contact de l'alvéole, les moyens d'entraînement poussent cette alvéole ainsi que l'ensemble des alvéoles situées en aval sur cette rangée, qui vont donc également se déplacer le long du rail; alors que les alvéoles en amont ne 30 bougent pas.

Lorsque le dispositif à vérin associé à une rangée est rétracté, le doigt n'est plus en travers des pattes en saillie des alvéoles de cette rangée et il ne réalise plus la fonction d'entraînement de ces alvéoles. Celles-ci s'arrêtent et conservent la place qui est la leur au moment du retrait du dispositif à vérin. On 35 comprend que les alvéoles sont liées au rail de guidage par une liaison

coulissante déterminée de telle sorte que les alvéoles puissent glisser sur leur rail correspondant lorsqu'elles sont poussées par les moyens d'entraînement, mais qu'elles puissent également s'arrêter aussitôt que le dispositif à vérin se rétracte et que le doigt correspondant cesse de les pousser. On pourra prévoir par exemple des matériaux spécifiques, qui présentent un coefficient de frottement permettant un tel effet de retenue mécanique.

Tel qu'illustré sur les figures 6 à 9, on peut distinguer dans le réservoir deux zones distinctes, séparées par une ligne de démarcation 44 qui s'étend virtuellement en travers des rangées du réservoir. Une première zone consiste en une zone de stockage 46, dans laquelle les alvéoles sont poussées concentrées les unes contre les autres, et une deuxième zone consiste en une zone de chargement 48, ou zone de transfert, dans laquelle les œufs qui y sont rendus disponibles seront prélevés pour transfert dans le casier en cours dans le poste de retassage, et dans laquelle les alvéoles sont agencées, rangée par rangée, non nécessairement accolées en butée les unes sur les autres, de manière à former une image miroir négative du casier admis au poste de remplissage sur le convoyeur, tel que cela sera décrit ci-après. On dimensionne le réservoir de sorte que chacune de ces zones puisse s'étendre en longueur sur une distance équivalente à celle des Yc emplacements du casier.

Selon le sens de défilement du casier, on dispose la zone de transfert et la zone de stockage d'un côté ou de l'autre de la ligne de démarcation et on calibre les moyens d'entraînement et les moyens de transfert en fonction de cette disposition des zones, étant entendu qu'il convient que le plateau de transfert saisisse les œufs dans la zone de transfert. Dans les exemples illustrés, où les casiers défilent de la gauche vers la droite, la zone de transfert, est disposée à droite de la ligne de démarcation.

Le plateau de transfert des œufs saisit tous les œufs qui lui sont présentés, sans aucune sélectivité, que ce soit dans la zone de transfert du réservoir, ou dans un casier déterminé de la ligne de traitement. Il consiste en un plateau porteur d'outils de préhension des œufs, en nombre égal au nombre d'emplacements récepteurs d'œufs dans chaque casier, et agencés à l'identique de l'agencement des emplacements récepteurs d'œufs du casier, ici en damier. Ici, les outils de préhension consistent en des ventouses, toutes reliées en même temps soit à une pompe à vide que l'on actionne pour saisir les œufs, soit alternativement à un circuit d'admission d'air comprimé dans les ventouses pour

libérer les œufs et les déposer à leur destination suivante. Ces moyens de préhension sont en soi connus et ils ne seront pas décrits plus en détails ici. On soulignera toutefois que ce genre de plateau à ventouses a l'intérêt, dans le cadre de la mise en oeuvre de la présente invention, d'être classiquement  
5 constitué sous une forme intégrant des moyens de commande des ventouses qui agissent individuellement sur chaque ventouse en ouverture ou fermeture de la fonction de préhension. Dans ce cas, l'invention prévoit de gérer la commande des ventouses à partir de l'information de configuration de réservoir telle qu'elle est élaborée en fonction de la configuration du casier en cours à remplir en  
10 tenant compte de la disponibilité des œufs présents dans le réservoir à chaque cycle de remplissage de casier.

Le plateau de transfert est associé à des moyens logiciels de commande automatique 20, qui déterminent dans quel sens doit s'effectuer le transfert des œufs, c'est-à-dire s'il s'agit de saisir des œufs du casier en cours de traitement  
15 pour les déposer dans la zone de stockage du réservoir (le casier ainsi vidé étant alors détourné de la ligne de convoyage principale) ou s'il doit être procédé à l'inverse, en transfert des œufs rendus disponibles dans la zone de transfert du réservoir vers le casier en cours pour déchargement dans des emplacements vides de celui-ci. Les moyens de pilotage reçoivent à cet effet une information sur  
20 la constitution du casier se présentant en défilement et sur le nombre d'œufs disponibles dans chaque rangée du réservoir et ils en déduisent des instructions de commande du bras et des moyens d'entraînement pour l'agencement de la zone de transfert du réservoir, préalable aussi bien au remplissage du casier qu'à l'alimentation du réservoir.

Les moyens logiciels de commande 20, propres au poste de remplissage, sont reliés à des moyens d'acquisition de données relatives au remplissage de chacun des casiers admis successivement et/ou à des moyens logiciels  
50 propres au poste de mirage, et ils sont en outre reliés aux composants mécaniques du poste de remplissage pour piloter leur fonctionnement, à savoir le  
30 plateau de transfert 18 et les moyens d'entraînement du réservoir 26.

On va maintenant décrire fonctionnellement l'invention, en s'appuyant sur le diagramme de la figure 3 et sur l'illustration de différentes étapes aux figures 4 à 9, en passant en revue les étapes de procédé suivant lesquelles on réalise le remplissage du casier ou du réservoir, en fonction du nombre d'œufs présents  
35 dans le casier en cours et du nombre d'œufs présents dans le réservoir, en

faisant à chaque fois correspondre une ligne d'emplacements récepteurs du casier en cours avec une rangée d'alvéoles présentées dans le réservoir. Tel qu'illustré sur les figures 4 à 9, la ligne C1 du casier est remplie ou vidée relativement au nombre d'œufs présents dans la rangée R1 du réservoir et la n-  
5 ième ligne Cn est remplie ou vidée relativement au nombre d'œufs présents dans la n-ième rangée Rn du réservoir.

Comme illustré par le diagramme de la figure 3, les moyens logiciels du poste de pilotage calculent automatiquement le nombre d'œufs à prélever dans le réservoir pour remplir chaque casier, ainsi que la configuration dans laquelle  
10 disposer les alvéoles portant ces œufs pour que les moyens de transfert puissent déposer correctement les œufs dans chaque emplacement vide du casier. En outre, ils déterminent automatiquement s'il y a lieu, entre deux cycles de remplissage du casier courant, de procéder ponctuellement à un réapprovisionnement en oeufs du réservoir en alimentant ses alvéoles vides à  
15 partir d'un casier en défilement parvenant au poste de retassage duquel on prélève les oeufs qu'il contient. Il est décidé automatiquement, depuis le poste de pilotage, de l'opportunité d'un tel réapprovisionnement et de la sélection du casier à vider pour cela, en tenant compte notamment de la configuration du réservoir en alvéoles portant un oeuf et de l'état de remplissage du casier prochainement  
20 courant en emplacements pleins.

Quand un casier arrive au poste de retassage (action A1), en sortie de la machine à mirer qui le précède dans le sens de défilement des casiers sur le convoyeur, une information I1 relative au contenu de ce casier, c'est-à-dire à sa configuration en présence ou non d'œufs dans chacun des emplacements, est  
25 transmise au dispositif de pilotage à partir de moyens logiciels propres à la machine à mirer par laquelle on vient de procéder à l'enlèvement des œufs non valides du casier selon le résultat du mirage. Cette information, envoyée vers le module de commande automatique associé à l'installation, pourrait également provenir de capteurs à cellule photoélectrique propres à l'installation et aptes à  
30 détecter l'information de l'état de remplissage du casier.

Un premier test T1 est effectué par les moyens logiciels sur la base de cette information. Si le casier est vide, rien n'est mis en œuvre (action A2) et le casier est évacué en sortie du poste de remplissage, de manière à ce qu'il ne se présente pas au poste d'injection de vaccin. Si le casier n'est pas vide, les  
35 moyens logiciels calculent (action A3) le nombre d'œufs par ligne à compléter

pour obtenir un remplissage du casier répondant au cahier des charges. Un deuxième test T2 est alors effectué sur la base de ce calcul et sur la base d'une information détenue par les moyens logiciels relative au nombre d'œufs présents par rangée dans le réservoir. Si le réservoir comporte suffisamment d'œufs par rangée pour compléter les lignes correspondantes du casier en cours, en respectant un seuil de complétude préalablement déterminé, on procède à une étape E1 de remplissage des casiers à proprement parler.

Dans cette étape E1, les moyens logiciels analysent l'agencement du casier sur la base de l'information de configuration du contenu initialement reçue (action A4) et ils en déduisent une instruction de commande pour les moyens d'entraînement, de manière à ce que ceux-ci agencent (action A5) la rangée du réservoir pour que les alvéoles porteuses d'œufs présentes dans la zone de transfert du réservoir forment une image complémentaire de la répartition des œufs présents dans le casier courant, c'est-à-dire une image opposée dans laquelle chaque emplacement vide du casier correspond à une alvéole pleine du réservoir, et inversement.

A titre d'exemple, on se réfère au cas illustré sur les figures 4 et 5, dans lequel le casier en cours présente plusieurs emplacements vides parmi lesquels un premier emplacement positionné en première ligne et septième colonne, un deuxième emplacement positionné en deuxième ligne et quatrième colonne et un troisième emplacement positionné en deuxième ligne et huitième colonne. La zone de transfert du réservoir est alors agencée par les moyens d'entraînement sous commande des moyens logiciels de manière à ce qu'une première alvéole porteuse d'un œuf soit disposée en première rangée du réservoir, à une distance de la ligne de démarcation équivalente à l'encombrement de sept emplacements, une deuxième alvéole porteuse d'un œuf soit disposée en deuxième rangée du réservoir, à une distance de la ligne de démarcation équivalente à l'encombrement de sept emplacements, et une troisième alvéole porteuse d'un œuf soit disposée en deuxième rangée du réservoir, à une distance de la ligne de démarcation équivalente à l'encombrement de huit emplacements. On peut observer en outre que les moyens d'entraînement ne procèdent pas au déplacement d'alvéoles dans la troisième rangée et les laissent toutes dans la zone de stockage, puisque le casier en cours ne présente pas d'emplacement vide dans sa troisième ligne.

Ainsi, le réservoir est configuré en fonction de la disposition des œufs dans le casier en cours. On décrira plus en détail ci-après comment les moyens d'entraînement et leur pilotage par les moyens logiciels permet de réaliser cette étape de configuration du réservoir relativement à la forme du casier dont on complète le remplissage.

Le plateau de transfert procède alors à la saisie et au transfert (action A6) de tous les œufs disposés dans la zone de transfert du réservoir vers le casier. La disposition des œufs au moment de leur saisie dans la zone de transfert est conservée lors du transfert, de sorte que chaque œuf saisi est déposé dans un emplacement vide du casier en cours, l'agencement des œufs dans la zone de transfert avant saisie par le plateau de transfert étant une image miroir négative de l'image du casier faisant correspondre une alvéole porteuse d'œuf à un emplacement vide du casier.

Après le transfert, les moyens d'entraînement associés au réservoir sont pilotés par les moyens logiciels (action A7) pour que les alvéoles porteuses d'œufs soient poussées les unes contre les autres, par rangée, dans la zone de stockage, les alvéoles dans chaque rangée étant plus ou moins poussées de manière à ce que les rangées présentent un alignement sur la ligne de démarcation entre la zone de stockage et la zone de transfert (rendue visible sur les figures 6, 8 et 9).

Dans la mesure où le résultat du deuxième test T2 indique que le réservoir ne comporte pas suffisamment d'œufs par rangée pour compléter les lignes correspondantes du casier en cours en respectant ledit seuil de complétude, on procède à un troisième test T3 par lequel on détermine si le réservoir a suffisamment d'alvéoles vides, rangée par rangée, pour accueillir tous les œufs présents dans le casier en cours. Si le résultat est positif, c'est-à-dire que le réservoir a suffisamment d'alvéoles vides, rangée par rangée, pour accueillir tous les œufs présents dans le casier, on réalise une étape E2 d'alimentation du réservoir, tel qu'elle va être décrite ci-après.

Un tel cas est illustré sur la figure 9, dans laquelle on a représenté un casier porteur de 15 œufs sur la première ligne et de 12 œufs sur la huitième ligne, et un réservoir avec vingt alvéoles vides sur la première rangée et dix-huit alvéoles vides sur la huitième rangée, chaque rangée du réservoir ayant au moins autant d'alvéoles vides qu'il y a d'œufs présents sur la ligne correspondante du casier en cours. Par contre, si le résultat du test T3 est

négatif, on réalise de nouveau l'étape E1 de remplissage du casier telle qu'elle vient d'être décrite précédemment, en admettant un fonctionnement dégradé du remplissage dans lequel le seuil de complétude n'est pas atteint. Un tel cas de résultat négatif du test est illustré sur la figure 8, dans laquelle on a représenté un casier porteur de 14 œufs sur la première ligne et de 15 œufs sur la quatrième ligne, et un réservoir avec seize alvéoles vides sur la première rangée et quatorze alvéoles vides sur la quatrième rangée. Le fait que cette quatrième rangée du réservoir présente moins d'alvéoles vides qu'il n'y a d'œufs présents sur la ligne correspondante du casier en cours empêche le transfert total des œufs du casier vers le réservoir et rend impossible l'étape d'alimentation.

On comprend que l'agencement des étapes et des tests tel qu'il est illustré sur la figure 3 vise à privilégier un remplissage optimal des casiers par le réservoir et à n'accepter un remplissage dégradé, c'est-à-dire avec plus de casiers laissés vides après le remplissage que ne le souhaite l'utilisateur, seulement lorsqu'une étape ponctuelle d'alimentation du réservoir ne peut avoir lieu. Ainsi, des étapes de remplissage de casiers se succèdent les unes après les autres, à chaque cycle de traitement d'un casier en cours, tant que le réservoir n'a pas suffisamment d'alvéoles vides pour accueillir tous les œufs du casier courant suivant. Lorsque cela est le cas, une étape E2 d'alimentation du réservoir interrompt la succession d'étapes de remplissage des casiers.

L'étape E2 d'alimentation du réservoir est la suivante. Les moyens logiciels calculent la position des alvéoles à donner rangée par rangée pour la réception de l'ensemble des œufs du casier courant (Action A8). Pour le bon fonctionnement du réservoir dans les opérations de remplissage des casiers à venir, il convient qu'aucune alvéole d'une rangée, après alimentation du réservoir par les œufs d'un casier, ne soit laissée vide en amont d'une alvéole portant un œuf. Les moyens logiciels réalisent alors une instruction de commande (Action A9) pour espacer certaines des alvéoles d'une rangée, tel que cela est visible sur la figure 4, de manière à ce que cette place laissée vide entre deux alvéoles corresponde à un emplacement vide d'œuf du casier en cours.

Tel que cela peut être vu à la lecture de la figure 5, la disposition des œufs saisis dans le casier en cours par le plateau de transfert (action A10) est conservée au dépôt dans le réservoir et les moyens d'entraînement associés au réservoir sont alors mis en œuvre pour que les alvéoles accolées soient poussées les unes contre les autres, par rangée, dans la zone de stockage, de



manière à ne pas laisser dans cette zone de stockage un espace vide d'œuf entre deux alvéoles porteuses d'un œuf.

On va détailler maintenant les opérations de configuration du réservoir relativement à la forme du casier en cours. Cette configuration a lieu, tel que cela  
5 a pu être compris à la lecture de la description qui précède, aussi bien avant le remplissage d'un casier qu'avant l'alimentation du réservoir par la totalité des œufs d'un casier. Dans la présente description détaillée, on se reporte au cas illustré sur la figure 7, dans lequel on configure le réservoir pour que la zone de transfert forme une image négative du casier en cours de traitement visible sur  
10 les figures 6 et 7.

Les moyens logiciels ont déterminé dans ce cas comment il convient de remplir chacune des rangées du casier, à savoir ici pour les trois premières lignes, par un œuf au septième emplacement de la première ligne, un œuf au quatrième emplacement de la deuxième ligne, et un œuf au huitième  
15 emplacement de la deuxième ligne.

Les moyens d'entraînement vont pousser rangée par rangée les alvéoles du réservoir pour configurer la zone de transfert comme un négatif de cette image du casier à remplir. Les moyens d'entraînement, pilotés par les moyens logiciels, vont placer notamment un œuf sur la première rangée à une distance  
20 de la ligne de démarcation équivalente à sept emplacements d'œufs d'un casier, un œuf sur la deuxième rangée à une distance de la ligne de démarcation équivalente à quatre emplacements d'œufs d'un casier, un œuf sur la deuxième rangée à une distance de la ligne de démarcation équivalente à huit emplacements d'œufs d'un casier et aucun œuf sur la troisième rangée.

Le bras support des doigts rétractables (peigne) est déplacé axialement le long des rangées entre une première position d'extrémité, au-delà de la zone de stockage, comme illustré sur la figure 6, et une deuxième position d'extrémité, au-delà de la zone de transfert, comme il est illustré sur la figure 7. Les dispositifs à vérin sont actionnés indépendamment les uns des autres selon  
25 l'agencement à donner à chaque rangée à laquelle ils sont associés.

Dans le cas illustré, les dispositifs à vérin associés à la première et à la deuxième rangée (dents du peigne) sont tout de suite actionnés pour pousser leur rangée d'alvéoles, puisque des œufs sont à prélever dans ces rangées,

tandis que le dispositif à vérin associé à la troisième rangée n'est pas actionné, puisque aucun œuf ne doit être prélevé dans cette rangée.

Le rôle des moyens d'entraînement est de déplacer les alvéoles de la zone de stockage vers la zone de transfert rangée par rangée, l'une par rapport à l'alvéole voisine, soit en laissant un ou plusieurs emplacements libres, soit en serrant les alvéoles les unes contre les autres.

Les moyens d'entraînement procèdent à une première action d'entraînement qui consiste, pour chaque rangée, à faire avancer l'ensemble des œufs d'une distance correspondant au nombre d'œufs à prélever dans cette rangée, et à placer ces œufs dans la zone de chargement (appelée aussi zone de transfert), en leur faisant passer la ligne de démarcation virtuelle. Dans l'exemple décrit, un œuf doit être prélevé sur la première rangée, de sorte que le dispositif à vérin est actionné en prise avec cette alvéole le temps du déplacement des moyens d'entraînement sur une distance correspondant à l'encombrement longitudinal d'une alvéole. Toutes les alvéoles sont poussées en série sous l'effet de l'action du doigt contre l'alvéole présente en tête de la série, la plus éloignée de la ligne de démarcation, de sorte que l'alvéole présente en queue de rangée, la plus proche de la ligne de démarcation, passe celle-ci, l'œuf correspondant se retrouvant dans la zone de transfert. Le dispositif à vérin est alors piloté pour que le doigt prenne une position rétractée, de sorte que les alvéoles de cette rangée ne sont plus poussées et conservent leur position. Le dispositif à vérin passe sous les alvéoles, porté par le bras support. On comprend que dans le même temps, le dispositif à vérin associé à la troisième rangée n'est pas actionné, puisque aucun œuf ne doit au final être prélevé dans cette troisième rangée, et que le dispositif à vérin associé à la deuxième rangée a été actionné pour pousser l'ensemble des alvéoles sur une distance correspondant à l'encombrement longitudinal de deux alvéoles, puisque deux œufs doivent au final être prélevés dans cette deuxième rangée. Là encore, le dispositif à vérin associé à la deuxième rangée est piloté pour que le doigt prenne une position rétractée et puisse passer sous les alvéoles.

On procède alors à une deuxième action d'entraînement, à partir du moment où le bras support (peigne) passe la ligne de démarcation virtuelle. Cette deuxième action d'entraînement doit permettre d'agencer correctement dans la zone de transfert les œufs poussés hors de la zone de stockage lors de la première action d'entraînement. Les dispositifs à vérin sont actionnés selon

l'agencement à donner à leur rangée associée. Les moyens logiciels du dispositif de pilotage déterminent à quelle distance de la ligne de démarcation les alvéoles pleines doivent être placées pour former l'image miroir que l'on souhaite donner à la zone de transfert. Ils déterminent ainsi des cibles successives où placer ces alvéoles sur une même rangée. Le doigt est placé en position déployée pour pousser la ou les alvéoles à placer dans cette rangée, et le doigt est laissé dans cette position déployée jusqu'à ce que l'alvéole contre laquelle il pousse soit placée au niveau de la première cible déterminée, la plus proche de la ligne de démarcation. Pour placer l'alvéole, les moyens logiciels font rentrer le doigt du dispositif à vérin puis, lorsque le bras support a avancé d'une longueur d'alvéole, le doigt est de nouveau piloté en position déployée et recommence à pousser les alvéoles jusqu'à ce que l'alvéole qu'il pousse directement prenne place au niveau de la cible suivante.

Dans l'exemple précédemment décrit, le dispositif à vérin associé à la deuxième rangée est actionné dès la ligne de démarcation pour que les deux alvéoles sélectionnées à passer cette ligne soient poussées sur une longueur équivalente à quatre alvéoles, de sorte que l'alvéole entraînée directement par le doigt du dispositif à vérin, à savoir l'alvéole de queue la plus proche de la ligne de démarcation avant la deuxième action d'entraînement, prenne place sur la première cible correspondant à la position déterminée précédemment d'un œuf sur la deuxième rangée à une distance de la ligne de démarcation équivalente à quatre emplacements d'œufs d'un casier. Le doigt est alors rétracté alors que le bras support continue à avancer sous les alvéoles, et il est déployé juste après avoir passé l'alvéole que l'on souhaite laisser en place, de manière à venir au contact avec la deuxième alvéole, à placer plus loin sur la deuxième cible.

De la sorte, on pilote astucieusement le peigne à dents rétractables que constituent ensemble le bras support et les dispositifs à vérins de commande de leurs doigts respectifs, de façon à placer chaque alvéole à la bonne position en prévision de leur saisie par le plateau de transfert. On comprend que ces mouvements des moyens d'entraînement sont réalisés que l'on cherche à placer correctement des alvéoles vides pour recevoir les œufs d'un casier dans une étape d'alimentation du réservoir, ou que l'on cherche à placer des alvéoles pleines pour compléter les casiers d'œufs successifs.

Après l'opération de transfert, le peigne ayant terminé sa course aller jusqu'à l'extrémité du réservoir en entraînant avec lui toutes les alvéoles inutiles

qui se trouvaient dans chaque rangée d'alvéoles en série, devant la dernière alvéole à avoir été laissée en place dans la zone de transfert proprement dite (celle sur laquelle opère le plateau de transfert), les doigts rétractables sont de nouveau actionnés, mais cette fois pour venir en prise avec l'alvéole en tête de série dans chaque rangée. Le bras support est commandé à engager son déplacement dans le sens retour de son mouvement de va-et-vient, et les doigts viennent buter à l'arrière des pattes d'entraînement des premières alvéoles rencontrées dans les différentes rangées, qui se retrouvent toutes entraînées en direction de l'autre extrémité du réservoir, devant une ligne d'entraînement matérialisée alors par le peigne. Les moyens d'entraînement traversent de nouveau le réservoir de l'une à l'autre de ses extrémités, cependant que les dispositifs à vérins sont actionnés en continu pour pousser et ranger les unes contre les autres les alvéoles, vides ou pleines selon l'opération précédente. Si une opération de remplissage de casier a précédé, la zone de transfert comporte des alvéoles laissées vides et les moyens d'entraînement les poussent contre les alvéoles pleines restées dans la zone de stockage, tout en s'assurant (en commandant le retrait des doigts des dispositifs à vérin au moment opportun) de laisser les alvéoles pleines dans une configuration où chaque rangée présente une alvéole pleine à la limite de la ligne de démarcation virtuelle, comme il est illustré sur la figure 6 par exemple. Si une opération de réapprovisionnement du réservoir a précédé, les moyens d'entraînement poussent les alvéoles jusqu'à se retrouver dans cette même configuration de la figure 6 où chaque rangée présente une alvéole pleine à la limite de la ligne de démarcation virtuelle.

Un deuxième mode de réalisation peut être décrit, en référence à la figure 3 et aux éléments de l'organigramme ajoutés en pointillés. Il diffère du premier mode de réalisation principalement en ce que l'on prévoit un second moyen de transfert d'œufs, dit " local ", en plus du premier moyen de transfert d'œufs constitué par le plateau de transfert décrit précédemment. Le moyen de transfert local a un champ d'action uniquement centré sur le réservoir, tandis que le plateau de transfert se déplace du réservoir au casier et inversement. Plus particulièrement, un bras de transfert d'œufs interne au réservoir est utilisé à chaque cycle de remplissage, c'est-à-dire après chaque prélèvement d'œufs de recharge par le plateau de transfert, d'égaliser le nombre d'alvéoles porteuses d'œufs disponibles dans chaque rangée, en prélevant un nombre déterminé d'œufs dans une rangée particulièrement bien fournie pour les déposer dans une rangée moins fournie.

De la sorte, on offre une solution au problème qui peut se poser lorsque le réservoir se vide seulement sur certaines rangées, tandis que les autres restent bien remplies. Ceci peut notamment se passer lorsque, et ce bien qu'en moyenne les œufs non valides soient répartis équitablement sur toutes les lignes du casier, une succession de casiers contenant peu ou pas d'œufs non valides sur une ligne précise, se succèdent dans le poste de remplissage. Or, telle que la machine est conçue, le réservoir est rempli par un casier en cours lorsque toutes les rangées du réservoir peuvent être approvisionnées simultanément. Il suffit donc qu'une rangée du réservoir n'ait pas suffisamment d'alvéoles vides pour que cet approvisionnement soit impossible, et que seule une rangée d'alvéoles continue à fournir des œufs pour le remplacement des emplacements laissés vides dans la ligne correspondante du casier. Pendant ce temps, les autres rangées du réservoir, vides, ne permettent plus de compléter les casiers à 100%.

Le bras de transfert local reçoit une instruction en provenance des moyens logiciels associés au poste de remplissage, qui détermine automatiquement le nombre d'alvéoles porteuses d'un œuf dans chaque rangée du réservoir et donc le repérage de la rangée d'alvéoles contenant le plus d'œufs (action A21). Sur la base de cette donnée, les moyens logiciels indiquent dans quelle rangée d'alvéoles le bras de transfert doit saisir des œufs et le nombre d'œufs qu'il doit saisir (action A22). Simultanément, les moyens logiciels procèdent au repérage de la rangée d'alvéoles contenant le moins d'œufs (action A23). Ils envoient alors une instruction de commande aux moyens d'entraînement pour qu'ils agencent (action A24) cette rangée de manière à présenter correctement un nombre d'alvéoles vides suffisant pour recevoir ces œufs. Les moyens logiciels indiquent enfin au bras de transfert dans quelle rangée d'alvéoles ces œufs doivent être déposés (action A25).

A titre d'exemple, le bras de transfert local peut, à chaque cycle, récupérer trois œufs de la rangée la plus remplie du réservoir et les déposer dans la rangée la moins remplie. On comprend que le choix de trois œufs est purement arbitraire, et qu'il pourrait ne pas être le même après chaque cycle, le bras de transfert étant alors agencé de sorte qu'il peut indifféremment saisir un ou plusieurs œufs selon les instructions des moyens logiciels.

La modification du nombre d'œufs dans deux rangées du réservoir qui découle de cette action des seconds moyens de transfert est suivie d'une commande des moyens d'entraînement pour ajuster si nécessaire la position des

alvéoles pleines et des alvéoles vides de ces deux rangées, par rapport à la ligne de démarcation virtuelle entre la zone de transfert et la zone de stockage, tel que cette position recherchée après chaque cycle de remplissage a pu être décrite auparavant.

5 La description qui précède explique clairement comment l'invention permet d'atteindre les objectifs qu'elle s'est fixés. En particulier elle permet la mise en œuvre d'opérations de retassage d'œufs qui sont particulièrement efficaces pour conduire à un taux de remplissage optimal des casiers courants successifs.

10 Dans le cas du premier mode de réalisation, à savoir celui où seul le plateau de transfert principal est prévu (le plateau qui prélève les œufs préparés dans les alvéoles du réservoir et qui les dépose dans le casier en cours), sans l'apport du bras de transfert d'œufs local, il sera à la portée des gens de métier de déterminer au mieux quelle quantité supplémentaire d'alvéoles prévoir.  
15 Augmenter le nombre d'alvéoles dans le réservoir par rapport au nombre d'œufs dans les casiers permet d'améliorer le taux de remplissage final, mais avec pour effet secondaire d'augmenter le temps moyen passé par les œufs dans le réservoir, et donc hors des incubateurs.

Dans une variante de mise en œuvre de l'invention non spécifiquement  
20 illustrée sur les dessins, on pourra prévoir de modifier le poste de retassage de manière à l'adapter au traitement de casiers d'œufs de volailles respectant une répartition des emplacements récepteurs d'œufs en quinconce plutôt qu'une simple répartition de damier en lignes et rangées suivant deux directions orthogonales entre elles. Une solution appropriée pour ce faire consiste à équiper  
25 les moyens de transfert des œufs entre réservoir et casier en cours d'un mécanisme apte à transformer l'arrangement rectangulaire du réservoir en arrangement en quinconce en décalant les alvéoles d'un demi-pas, ponctuellement chaque fois qu'il est nécessaire. Réaliser cette opération au niveau du dispositif de transfert des œufs permet de satisfaire au mieux à un  
30 arrangement en quinconce du point de vue de la structure de l'appareillage et de la sécurité de fonctionnement.

Il ressort de ce qui précède que l'invention n'est pas limitée aux modes de mise en œuvre qui ont été spécifiquement décrits ni aux formes concrètes de réalisation qui ont été représentées sur les figures. Elle s'étend au contraire à  
35 toute variante passant par le biais de moyens équivalents. C'est ainsi qu'il existe

des situations où l'on pourra s'affranchir de la présence d'alvéoles réceptrices d'œufs concrétisées matériellement dans leur mobilité sur des rails prévus à cet effet dans le réservoir. A supposer par exemple que tout en restant dans le monde de l'industrie alimentaire, les objets œufs contenus rangés dans des alvéoles individuelles dans les casiers ne soient plus des œufs de volailles avec leurs exigences sévères de manipulation mais des fruits se rangeant librement côte-à-côte, l'un derrière l'autre sur chaque colonne du casier, on pourra utiliser un réservoir comportant un ensemble de doigts rétractables individuellement commandés entre position éjectée et position escamotée quand nécessaire pour saisir les objets disponibles sur chaque rangée en un nombre correspondant au nombre d'objets manquants dans la colonne de réservoir correspondante, les pousser jusqu'à les amener en position pour être saisis collectivement par le dispositif de transfert et être déposés par ce dispositif dans la place laissée libre dans chaque colonne à l'arrière du casier en cours.

L'invention n'est pas plus limitée à une mise en œuvre intégrant le poste de retassage avec son réservoir et son dispositif de pilotage associé dans une chaîne de production impliquant un poste de mirage des œufs en étape de traitement antérieur et/ou un poste d'injection de vaccin en étape ultérieure, que les opérations propres à chacune de ces étapes soient réalisées en continuité avec l'étape de retassage, respectivement avant et après celle-ci dans la même installation industrielle, ou que par rapport à l'étape de retassage, elles soient différées dans le temps et/ou mises en œuvre dans des sites géographiquement éloignés.

S'il est exact qu'en ce qui concerne les casiers d'œufs à leur admission aux opérations de retassage, des casiers d'œufs insuffisamment remplis viennent le plus souvent après un traitement antérieur procédant par contrôle non destructif de l'état des œufs individuels effectué par visiométrie et conduisant à extraire de chaque casier les œufs jugés non valides par une analyse automatique de l'information recueillie par visiométrie, il est tout aussi exact qu'en sortie du poste de retassage, les casiers dont le remplissage a été complété peuvent être destinés à bien des traitements ultérieurs autres que l'injection de vaccin. On peut penser à l'injection d'une semence virale dans les applications utilisant les œufs fécondés comme milieu de culture pour la production de vaccin, ou à l'injection dans les œufs de tout produit de traitement en protection des poussins qui naîtront des œufs traités, ou encore au prélèvement d'un échantillon de la matière interne à chaque œuf au moyen d'une

aiguille perçant la coquille. Il s'agit de cas d'exemple où les exigences industrielles sont particulièrement sévères à la fois quant à l'état de remplissage de chaque casier et quant à la régularité géométrique en termes de forme des œufs individuels et de disposition des différents œufs dans leurs emplacements récepteurs respectifs.



## REVENDICATIONS

1. Procédé de remplissage de casiers d'œufs (8) en défilement par chargement d'emplacements vides (22) de chaque casier successivement en cours (8) au moyen d'œufs disponibles  
5 prélevés hors dudit casier en cours, suivant lequel les œufs à utiliser pour ledit chargement d'emplacements vides sont rendus disponibles pour prélèvement dans des alvéoles réceptrices d'œufs (24) qui sont montées individuellement mobiles dans un réservoir d'œufs disponibles (16) où elles sont déplacées sous la commande  
10 d'un dispositif de pilotage qui détermine automatiquement une mise en place d'alvéoles porteuses d'œufs disponibles suivant une configuration de réservoir définie en correspondance avec un état de remplissage du casier en cours définissant sa configuration en emplacements vides.

15 2. Procédé selon la revendication 1, suivant lequel le chargement du casier en cours (8) s'effectue par prélèvement simultané des différents œufs disponibles préparés dans des alvéoles respectives (24) du réservoir (16) amenées dans ladite configuration de réservoir, puis transport de l'ensemble vers ledit  
20 casier en cours où les différents œufs sont alors déposés dans les emplacements respectifs du casier, ladite configuration de réservoir ayant été établie automatiquement en fonction de la disponibilité en œufs dans les alvéoles du réservoir et dudit état de remplissage du casier pour que le transfert des œufs entre les alvéoles porteuses  
25 d'œufs du réservoir et les emplacements récepteurs d'œufs du casier en cours s'opère par correspondance entre la présence d'un emplacement vide dans le casier et la présence dans le réservoir d'une alvéole porteuse d'un œuf disponible pour transfert.

3. Procédé selon la revendication 1 ou 2, suivant lequel à  
30 chaque cycle de chargement d'un casier en cours, les alvéoles réceptrices d'œufs sont déplacées dans le réservoir (16) entre une zone de chargement et stockage où des œufs y sont déposés et

une zone de disponibilité pour transfert où des alvéoles porteuses d'oeufs sont mises en place suivant ladite configuration de réservoir, le prélèvement des œufs ainsi préparés disponibles étant ensuite effectuée automatiquement par un plateau de transfert commandé automatiquement pour tous les saisir simultanément, déplacer l'ensemble jusqu'au casier en cours et tous les libérer simultanément pour les déposer dans ledit casier.

4. Procédé selon l'une quelconque des revendications 1 à 3, suivant lequel, on procède ponctuellement à un réapprovisionnement en œufs du réservoir en transférant dans des alvéoles qui y sont vides des œufs qui sont prélevés dans l'un des casiers successifs que l'on affecte à cet usage.

5. Procédé selon l'une quelconque des revendications 1 à 4, suivant lequel, à chaque cycle de traitement d'un casier en cours, on procède alternativement à une étape de concentration des alvéoles du réservoir tendant à les ramener par rangées d'alvéoles accolées les unes contre les autres vers une zone de stockage du réservoir (46), et à une étape de distribution d'alvéoles porteuses d'œufs vers une zone de transfert du réservoir où elles sont placées automatiquement conformément à ladite configuration de réservoir pour transfert des oeufs qu'elles portent vers le casier (8) en cours de retassage.

6. Procédé selon la revendication précédente, suivant lequel dans chaque rangée d'alvéoles concentrées accolées dans ladite zone de stockage d'alvéoles porteuses d'oeufs (46), on amène en avant d'une ligne d'entraînement pour distribution vers la zone de transfert un nombre d'alvéoles qui est automatiquement déterminé pour chaque rangée en fonction de ladite configuration de réservoir déterminée automatiquement en correspondance avec l'état de remplissage du casier à remplir.

7. Procédé selon la revendication 5 ou 6, comportant en outre une étape de redistribution locale des œufs disponibles dans

le réservoir par prélèvement d'œufs présents dans les alvéoles réceptrices d'œuf appartenant à une rangée d'alvéoles plus fournie en œufs disponibles pour déposer les œufs ainsi prélevés dans des alvéoles vides occupant une rangée d'alvéoles moins fournie en œufs disponibles, lesdites rangées plus et moins fournies étant déterminées automatiquement en fonction d'un dénombrement des œufs qu'elles contiennent encore après prélèvement des œufs transférés vers les casiers au cours des cycles précédents de remplissage d'un casier.

8. Procédé selon l'une des revendications 5 à 7, suivant lequel on détermine automatiquement un besoin de réapprovisionner ledit réservoir (16) en comparant le nombre d'œufs disponibles dans des alvéoles successives en série dans chacune desdites rangées (R) avec le nombre d'emplacements vides d'œuf dans respectivement chaque ligne d'emplacements correspondante dans le casier à remplir (C), et suivant lequel, lorsqu'un tel besoin est constaté, on interrompt le remplissage des casiers successifs pour procéder ponctuellement à un réapprovisionnement du réservoir (16) en l'alimentant en œufs par transfert dans ses alvéoles vides de l'ensemble des œufs présents dans l'un des casiers en défilement non encore traité par remplissage.

9. Procédé selon l'une des revendications précédentes, suivant lequel l'information de configuration de casier définissant un état de remplissage de chaque casier en défilement par la répartition entre emplacements vides et emplacements pleins, est obtenue par des moyens capteurs spécifiques à l'étape de remplissage, disposés sur les casiers ou sur le passage de ceux-ci.

10. Procédé selon l'une des revendications 1 à 8, suivant lequel le remplissage des casiers successifs en défilement a lieu après une étape antérieure de contrôle d'état des œufs et d'extraction des œufs jugés non valides hors des casiers, et suivant lequel l'information d'état de remplissage de chaque casier en défilement est fournie automatiquement en fonction de la répartition

entre emplacements vides et emplacements pleins connue de l'étape antérieure.

5 11. Installation de remplissage de casiers d'œufs (8) en défilement comportant un poste de retassage par transfert d'œufs prélevés ailleurs pour être déposés dans des emplacements de chaque casier en cours détectés comme étant vides, caractérisée en ce qu'elle comporte un réservoir d'œufs disponibles (16) dans lequel des alvéoles (24) chacune réceptrice d'un œuf sont individuellement mobiles au sein du réservoir sous l'action de 10 moyens d'entraînement (26) à commande automatique déterminant la distribution d'alvéoles porteuses d'œufs disponibles dans une zone de transfert (48) du réservoir, un plateau de transfert (18) constituant des moyens pour transférer des œufs prélevés dans ladite zone de transfert (48) dudit réservoir à un casier en cours de 15 retassage (8) et les déposer dans des emplacements récepteurs d'œufs dudit casier, ainsi qu'un dispositif de pilotage en commande automatique desdits moyens d'entraînement des alvéoles pour assurer la distribution d'alvéoles porteuses d'œufs disponibles dans ladite zone de transfert suivant une configuration de réservoir 20 établie automatiquement en fonction d'un état de remplissage du casier en cours définissant sa configuration en répartition des emplacements vides d'œufs de manière à faire correspondre chaque alvéole pleine contenant un œuf disponible avec un emplacement vide d'œuf dans ledit casier.

25 12. Installation selon la revendication 11, caractérisée en ce que les moyens de transfert (18) consistent en un plateau à ventouses comportant des moyens de saisie individuelle des œufs qui sont répartis en autant de lignes et de colonnes que chacun desdits casiers en défilement (8) comportent d'emplacements 30 d'œuf.

13. Installation selon la revendication 11 ou 12, caractérisée en ce que les alvéoles réceptrices d'œufs du réservoir (16) sont groupées en rangées (Rn) distinctes les unes des autres et formées

chacune d'alvéoles (24) individuellement mobiles le long de la rangée correspondante sous l'effet desdits moyens d'entraînement (26) associés au réservoir.

5           **14.** Installation selon la revendication 13 caractérisée en ce que dans chacune desdites rangées les alvéoles sont montées en série sur un rail de guidage de leurs déplacements et en ce que dans chaque série elles sont accolées les unes contre les autres sur ledit rail de sorte qu'elles se poussent mutuellement le long dudit rail lorsque l'une d'entre elles est commandée à se déplacer.

10           **15.** Installation selon l'une des revendications 13 et 14, caractérisée en ce que lesdites rangées (Rn) comportent chacune un nombre d'alvéoles mobiles (24) supérieur au nombre d'emplacements récepteurs d'œufs (22) dans chaque ligne (Cn) des casiers successifs à remplir (8).

15           **16.** Installation selon la revendication 15, caractérisée en qu'en plus de ladite zone de transfert (48) dans laquelle s'effectue, à chaque cycle de remplissage d'un casier en cours, la distribution des alvéoles porteuses d'œufs suivant la configuration déterminée automatiquement en fonction de la configuration en emplacements  
20 vides du casier en cours, ainsi que la saisie des œufs hors desdites alvéoles ainsi distribuées par lesdits moyens de transfert, ledit réservoir (16) comporte une zone (46) de stockage d'alvéoles porteuses d'œufs pour les alvéoles non utilisées pour le remplissage du casier en cours.

25           **17.** Installation selon l'une quelconque des revendications 13 à 16, caractérisée en ce que lesdits moyens d'entraînement (26) comportent un peigne à dents rétractables qui est monté mobile le long desdites rangées d'alvéoles de l'une à l'autre de leurs extrémités en travers de l'ensemble desdites rangées, les dents du  
30 peigne étant chacune affectée à l'une desdites rangées d'alvéoles et individuellement commandées entre une position active en

entraînement d'une alvéole de la rangée correspondante avec laquelle elle vient en prise et une position inactive où elle s'efface à l'écart des alvéoles pendant que le peigne parcourt l'ensemble des rangées d'alvéoles.

5           **18.** Installation suivant la revendication 17, caractérisée en ce que ledit peigne est réalisé sous la forme d'un bras supportant des dispositifs à vérin (34) portant chacun un doigt constituant l'une desdites dents rétractables dudit peigne.

10           **19.** Installation suivant la revendication 17 ou 18, caractérisée en ce que chaque alvéole mobile du réservoir présente une patte d'entraînement (32) avec laquelle la dent de peigne correspondante vient en prise quand elle est déployée en position active pour l'entraîner en déplacement dans un sens ou dans l'autre le long d'un rail de guidage des alvéoles en série sur la même  
15 rangée.

20           **20.** Installation selon l'une des revendications 13 à 18, caractérisé en ce qu'elle comporte en outre un bras de transfert local d'œufs entre des alvéoles différentes au sein dudit réservoir, ledit bras de transfert local étant piloté automatiquement pour  
20 prélever des œufs présents dans des alvéoles d'une rangée déterminée automatiquement comme étant plus fournie en œufs et pour les déposer dans des alvéoles vides relevant d'une rangée automatiquement déterminée comme étant moins fournie en œufs.

25           **21.** Installation selon l'une quelconque des revendications d'installation précédentes combinée à la revendication 17, caractérisée en ce qu'elle comporte des moyens de pilotage desdits  
30 moyens d'entraînement d'alvéoles configurés pour commander l'entraînement dudit peigne dans un mouvement de translation le long desdites rangées d'alvéoles en va-et-vient parcourant les alvéoles des différentes rangées du réservoir et pour commander les dents du peigne pour que chacune, sur la rangée

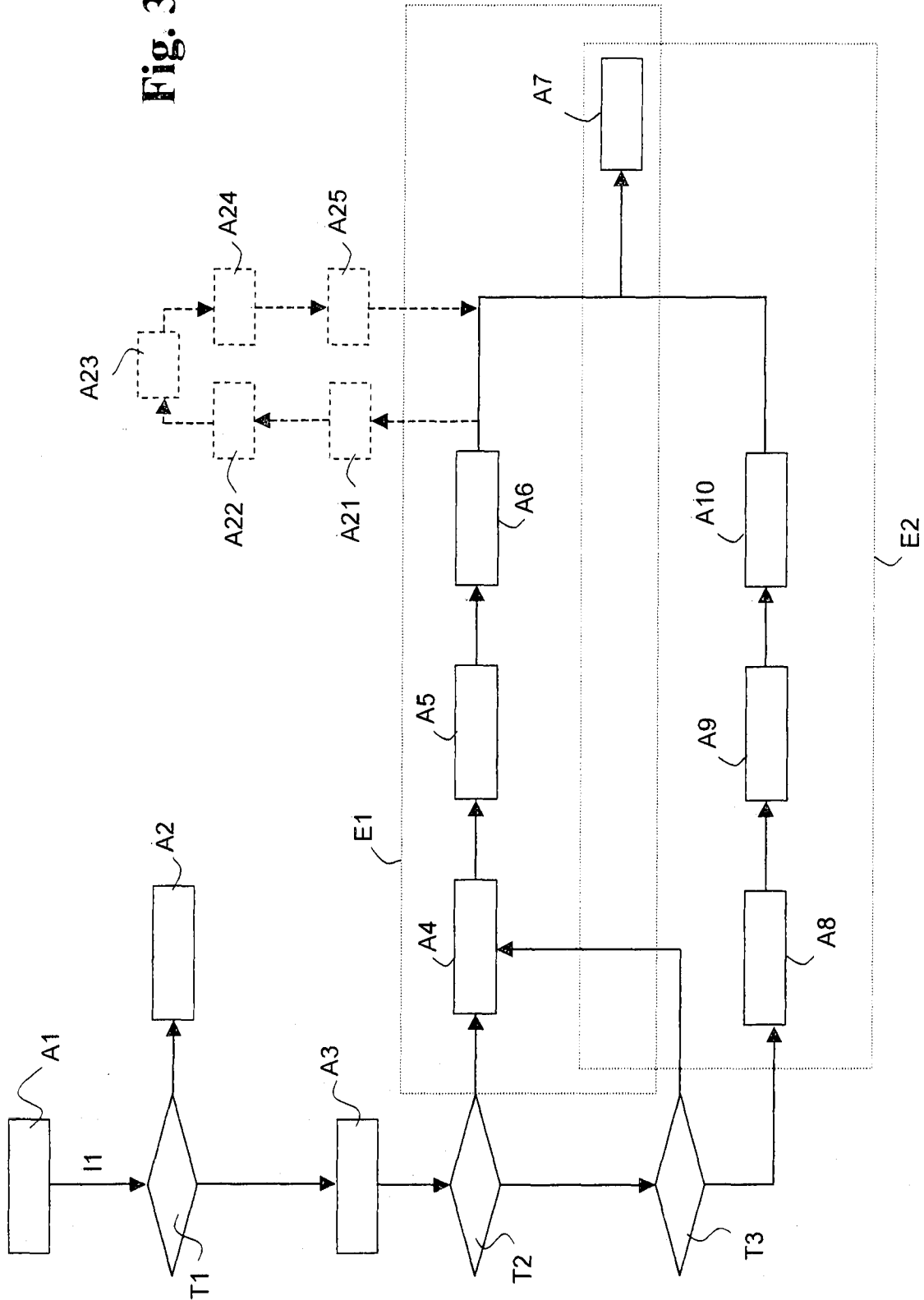
correspondante, vienne en prise, alternativement, soit avec une dernière des alvéoles à déplacer quand le peigne se déplace dans le sens aller pour distribuer les alvéoles porteuses d'œufs dans une zone de transfert des œufs en remplissage d'un casier en cours, soit  
5 avec une première des alvéoles qui ont été ainsi vidées de leurs œufs à l'aller (y compris celles qui étaient déjà vides), lorsque le peigne est déplacé en retour vers une zone de stockage des alvéoles porteuses d'œufs d'où, à chaque cycle de remplissage d'un casier, les alvéoles à distribuer pour transfert sont extraites, en un  
10 nombre qui sur chaque rangée est déterminé automatiquement en fonction de ladite configuration de réservoir à respecter.

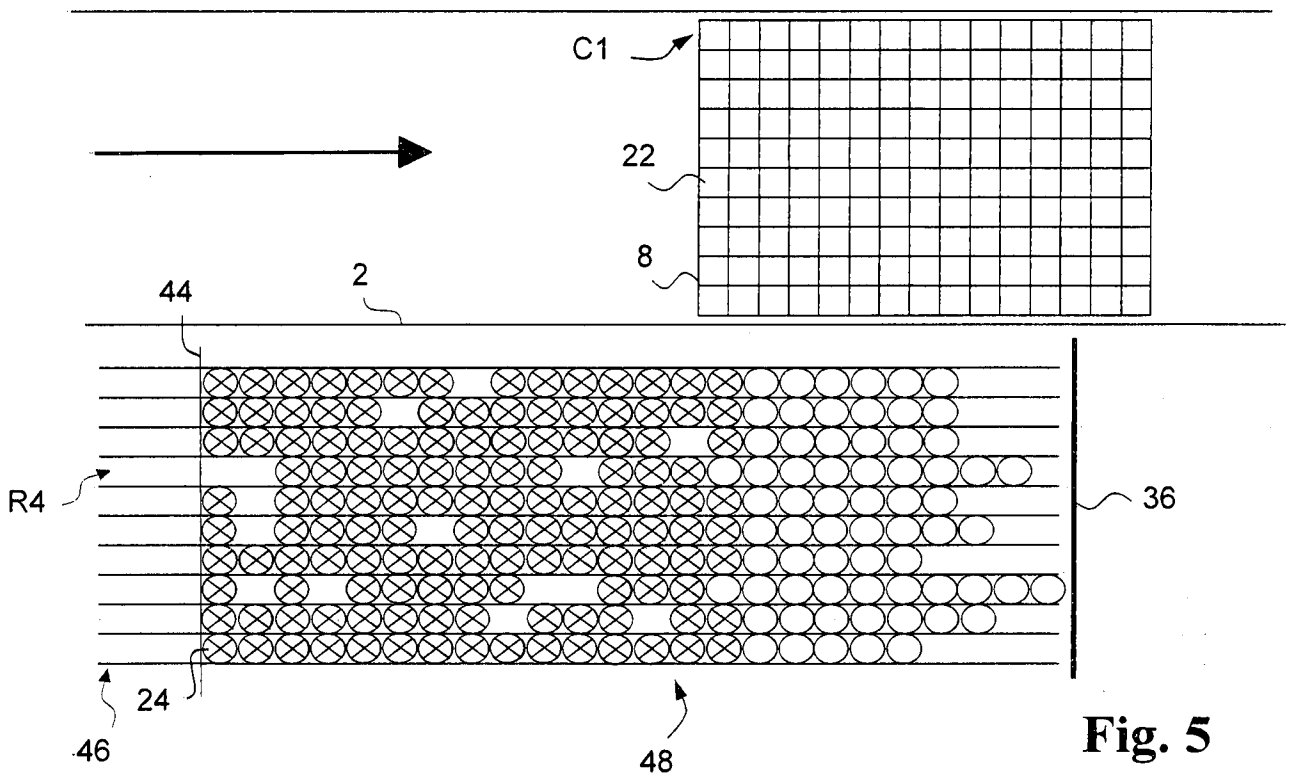
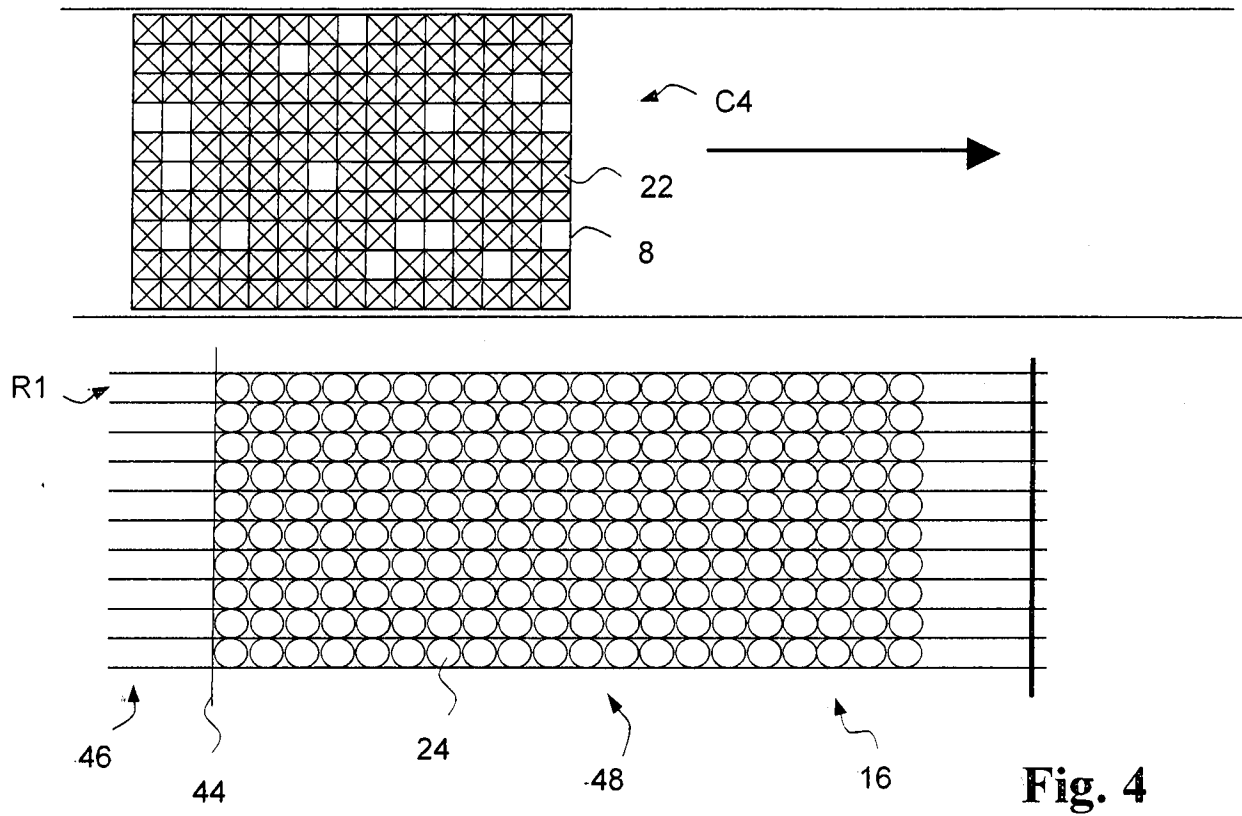
**22.** Installation suivant la revendication 21, caractérisée en ce qu'elle comporte des moyens pour déterminer automatiquement quand effectuer un réapprovisionnement du réservoir en œufs, ainsi  
15 que des moyens pour commander alors lesdits moyens d'entraînement du peigne et de commande de ses dents pour, lors du déplacement du peigne dans ledit sens aller de son mouvement de va-et-vient, distribuer des alvéoles vides dans ladite zone de transfert en conformité avec une configuration déterminée pour  
20 correspondre à la configuration en emplacements pleins du casier en cours qui est alors affecté au réapprovisionnement, ainsi que des moyens pour commander ensuite les moyens de transfert des œufs de manière à saisir les œufs présents dans ledit casier et les déposer dans les alvéoles vides qui ont été disposées dans la zone  
25 de transfert.





Fig. 3





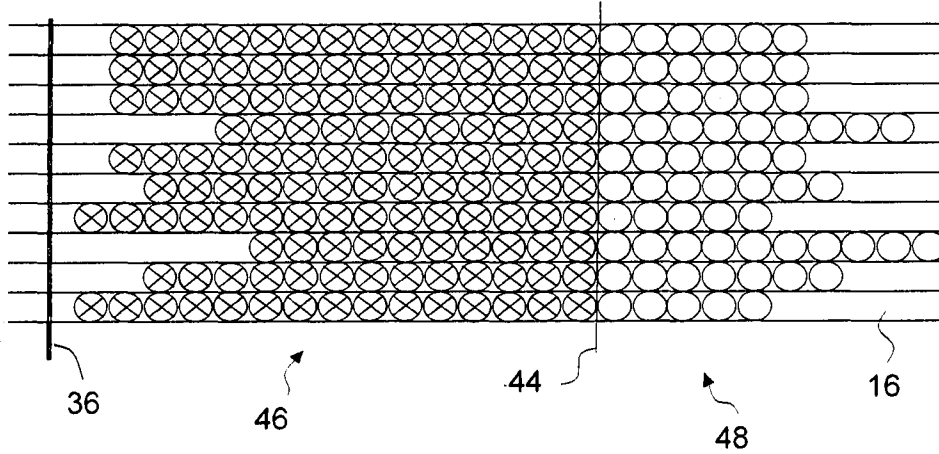
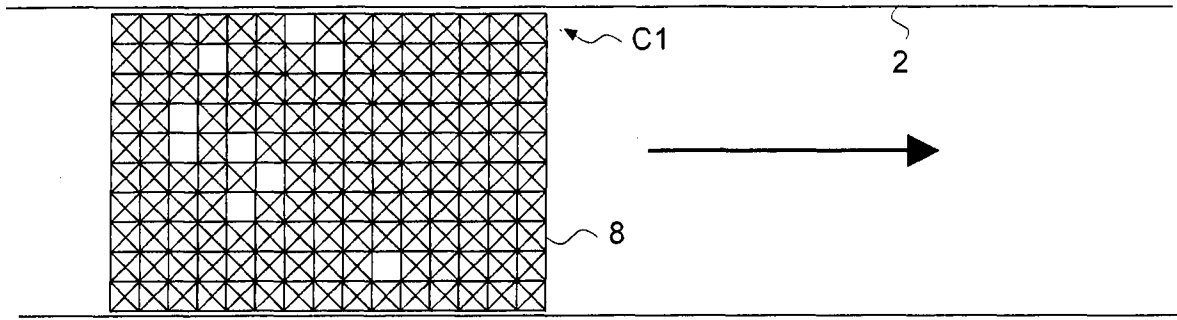


Fig. 6

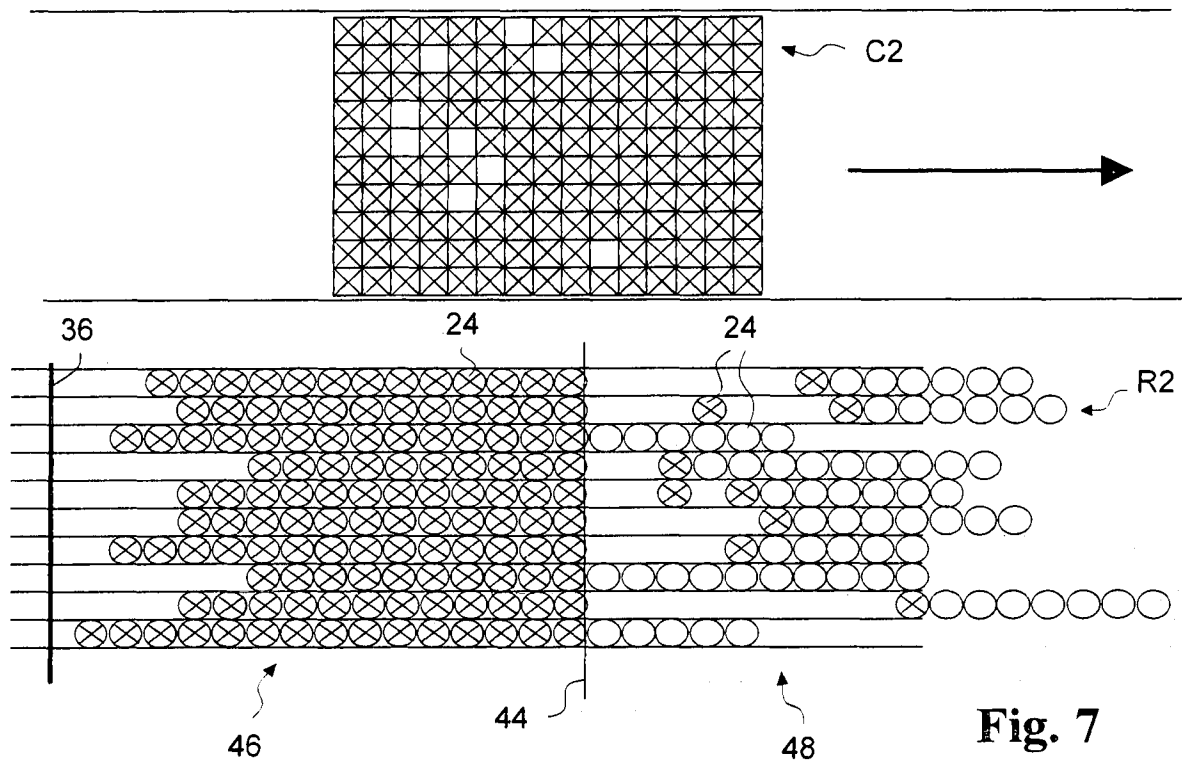
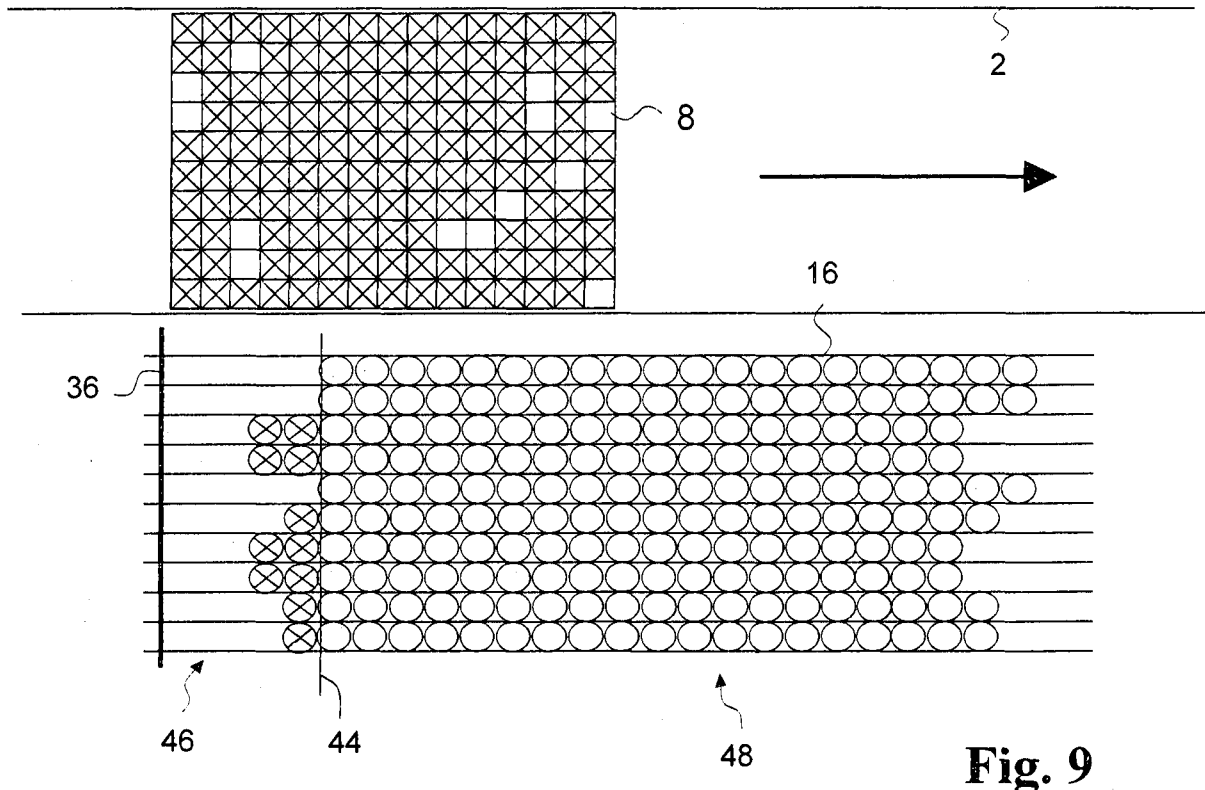
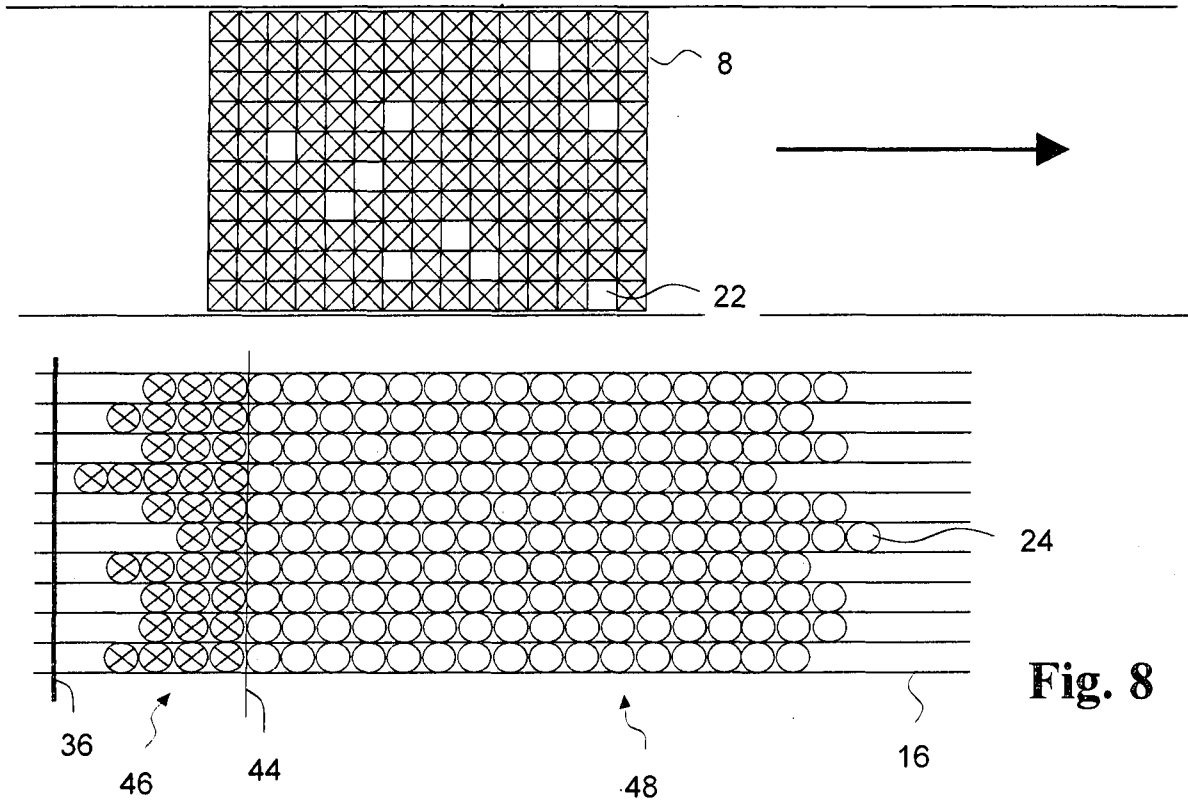


Fig. 7



FEUILLE DE REMPLACEMENT (REGLE 26)

# INTERNATIONAL SEARCH REPORT

International application No <b>PCT/IB2015/000577</b>
--

<b>A. CLASSIFICATION OF SUBJECT MATTER</b> INV. B65B23/06 A01K43/00 ADD.				
According to International Patent Classification (IPC) or to both national classification and IPC				
<b>B. FIELDS SEARCHED</b>				
Minimum documentation searched (classification system followed by classification symbols) B65B A01K G01N				
Documentation searched other than minimum documentation to the extent that such documents are included in the fields searched				
Electronic data base consulted during the international search (name of data base and, where practicable, search terms used) EPO-Internal, WPI Data				
<b>C. DOCUMENTS CONSIDERED TO BE RELEVANT</b>				
Category*	Citation of document, with indication, where appropriate, of the relevant passages	Relevant to claim No.		
A	FR 2 912 600 A1 (CEVA SANTE ANIMALE SA [FR]; EG CHIX ADVANCED TECHNOLOGIES [FR] CEVA SA) 22 August 2008 (2008-08-22) cited in the application page 4, line 25 - page 6, line 10 figures 1, 2	1-22		
A	----- US 5 898 488 A (KUHL JEFFREY B [US]) 27 April 1999 (1999-04-27) cited in the application column 6, line 55 - column 9, line 7 figures 1, 2, 5, 6	1-22		
A	----- EP 2 377 393 A1 (INNOVATEC B V [NL]) 19 October 2011 (2011-10-19) cited in the application paragraphs [0017], [0049] - [0063] figures 1-4	1-22		
----- -/--				
<input checked="" type="checkbox"/> Further documents are listed in the continuation of Box C. <span style="margin-left: 200px;"><input checked="" type="checkbox"/> See patent family annex.</span>				
* Special categories of cited documents : <table style="width: 100%; border: none;"> <tr> <td style="width: 50%; border: none; vertical-align: top;">                         "A" document defining the general state of the art which is not considered to be of particular relevance                          "E" earlier application or patent but published on or after the international filing date                          "L" document which may throw doubts on priority claim(s) or which is cited to establish the publication date of another citation or other special reason (as specified)                          "O" document referring to an oral disclosure, use, exhibition or other means                          "P" document published prior to the international filing date but later than the priority date claimed                     </td> <td style="width: 50%; border: none; vertical-align: top;">                         "T" later document published after the international filing date or priority date and not in conflict with the application but cited to understand the principle or theory underlying the invention                          "X" document of particular relevance; the claimed invention cannot be considered novel or cannot be considered to involve an inventive step when the document is taken alone                          "Y" document of particular relevance; the claimed invention cannot be considered to involve an inventive step when the document is combined with one or more other such documents, such combination being obvious to a person skilled in the art                          "&amp;" document member of the same patent family                     </td> </tr> </table>			"A" document defining the general state of the art which is not considered to be of particular relevance "E" earlier application or patent but published on or after the international filing date "L" document which may throw doubts on priority claim(s) or which is cited to establish the publication date of another citation or other special reason (as specified) "O" document referring to an oral disclosure, use, exhibition or other means "P" document published prior to the international filing date but later than the priority date claimed	"T" later document published after the international filing date or priority date and not in conflict with the application but cited to understand the principle or theory underlying the invention "X" document of particular relevance; the claimed invention cannot be considered novel or cannot be considered to involve an inventive step when the document is taken alone "Y" document of particular relevance; the claimed invention cannot be considered to involve an inventive step when the document is combined with one or more other such documents, such combination being obvious to a person skilled in the art "&" document member of the same patent family
"A" document defining the general state of the art which is not considered to be of particular relevance "E" earlier application or patent but published on or after the international filing date "L" document which may throw doubts on priority claim(s) or which is cited to establish the publication date of another citation or other special reason (as specified) "O" document referring to an oral disclosure, use, exhibition or other means "P" document published prior to the international filing date but later than the priority date claimed	"T" later document published after the international filing date or priority date and not in conflict with the application but cited to understand the principle or theory underlying the invention "X" document of particular relevance; the claimed invention cannot be considered novel or cannot be considered to involve an inventive step when the document is taken alone "Y" document of particular relevance; the claimed invention cannot be considered to involve an inventive step when the document is combined with one or more other such documents, such combination being obvious to a person skilled in the art "&" document member of the same patent family			
Date of the actual completion of the international search	Date of mailing of the international search report			
3 September 2015	16/09/2015			
Name and mailing address of the ISA/ European Patent Office, P.B. 5818 Patentlaan 2 NL - 2280 HV Rijswijk Tel. (+31-70) 340-2040, Fax: (+31-70) 340-3016	Authorized officer  Been, Mathieu			

**INTERNATIONAL SEARCH REPORT**

International application No PCT/IB2015/000577
---

C(Continuation). DOCUMENTS CONSIDERED TO BE RELEVANT		
Category*	Citation of document, with indication, where appropriate, of the relevant passages	Relevant to claim No.
A	JP 2000 128124 A (KYOWA KIKAI KK) 9 May 2000 (2000-05-09) paragraphs [0022] - [0029], [0031] - [0039], [0056] - [0058], [0063] - [0065] abstract figures 1-4  -----	1-22

# INTERNATIONAL SEARCH REPORT

Information on patent family members

International application No PCT/IB2015/000577
---

Patent document cited in search report	Publication date	Patent family member(s)	Publication date	
FR 2912600	A1	22-08-2008	EP 2135070 A2	23-12-2009
			ES 2431817 T3	28-11-2013
			FR 2912600 A1	22-08-2008
			JP 5495797 B2	21-05-2014
			JP 2010519136 A	03-06-2010
			US 2010221093 A1	02-09-2010
			US 2014205422 A1	24-07-2014
			WO 2008110729 A2	18-09-2008
US 5898488	A	27-04-1999	NONE	
EP 2377393	A1	19-10-2011	BE 1019291 A3	08-05-2012
			BR PI1101523 A2	04-03-2014
			CN 102239812 A	16-11-2011
			EP 2377393 A1	19-10-2011
			ES 2413282 T3	16-07-2013
			RU 2011114788 A	20-10-2012
JP 2000128124	A	09-05-2000	JP 4152021 B2	17-09-2008
			JP 2000128124 A	09-05-2000

# RAPPORT DE RECHERCHE INTERNATIONALE

Demande internationale n°

PCT/IB2015/000577

<b>A. CLASSEMENT DE L'OBJET DE LA DEMANDE</b> INV. B65B23/06 A01K43/00 ADD.		
Selon la classification internationale des brevets (CIB) ou à la fois selon la classification nationale et la CIB		
<b>B. DOMAINES SUR LESQUELS LA RECHERCHE A PORTE</b> Documentation minimale consultée (système de classification suivi des symboles de classement) B65B A01K G01N		
Documentation consultée autre que la documentation minimale dans la mesure où ces documents relèvent des domaines sur lesquels a porté la recherche		
Base de données électronique consultée au cours de la recherche internationale (nom de la base de données, et si cela est réalisable, termes de recherche utilisés) EPO-Internal, WPI Data		
<b>C. DOCUMENTS CONSIDERES COMME PERTINENTS</b>		
Catégorie*	Identification des documents cités, avec, le cas échéant, l'indication des passages pertinents	no. des revendications visées
A	FR 2 912 600 A1 (CEVA SANTE ANIMALE SA [FR]; EG CHIX ADVANCED TECHNOLOGIES [FR] CEVA SA) 22 août 2008 (2008-08-22) cité dans la demande page 4, ligne 25 - page 6, ligne 10 figures 1, 2	1-22
A	----- US 5 898 488 A (KUHLE JEFFREY B [US]) 27 avril 1999 (1999-04-27) cité dans la demande colonne 6, ligne 55 - colonne 9, ligne 7 figures 1, 2, 5, 6	1-22
A	----- EP 2 377 393 A1 (INNOVATEC B V [NL]) 19 octobre 2011 (2011-10-19) cité dans la demande alinéas [0017], [0049] - [0063] figures 1-4  ----- -/-	1-22
<input checked="" type="checkbox"/> Voir la suite du cadre C pour la fin de la liste des documents <span style="margin-left: 100px;"><input checked="" type="checkbox"/> Les documents de familles de brevets sont indiqués en annexe</span>		
* Catégories spéciales de documents cités: "A" document définissant l'état général de la technique, non considéré comme particulièrement pertinent "E" document antérieur, mais publié à la date de dépôt international ou après cette date "L" document pouvant jeter un doute sur une revendication de priorité ou cité pour déterminer la date de publication d'une autre citation ou pour une raison spéciale (telle qu'indiquée) "O" document se référant à une divulgation orale, à un usage, à une exposition ou tous autres moyens "P" document publié avant la date de dépôt international, mais postérieurement à la date de priorité revendiquée "T" document ultérieur publié après la date de dépôt international ou la date de priorité et n'appartenant pas à l'état de la technique pertinent, mais cité pour comprendre le principe ou la théorie constituant la base de l'invention "X" document particulièrement pertinent; l'invention revendiquée ne peut être considérée comme nouvelle ou comme impliquant une activité inventive par rapport au document considéré isolément "Y" document particulièrement pertinent; l'invention revendiquée ne peut être considérée comme impliquant une activité inventive lorsque le document est associé à un ou plusieurs autres documents de même nature, cette combinaison étant évidente pour une personne du métier "&" document qui fait partie de la même famille de brevets		
Date à laquelle la recherche internationale a été effectivement achevée		Date d'expédition du présent rapport de recherche internationale
3 septembre 2015		16/09/2015
Nom et adresse postale de l'administration chargée de la recherche internationale Office Européen des Brevets, P.B. 5818 Patentlaan 2 NL - 2280 HV Rijswijk Tel. (+31-70) 340-2040, Fax: (+31-70) 340-3016		Fonctionnaire autorisé  Been, Mathieu



**RAPPORT DE RECHERCHE INTERNATIONALE**

Demande internationale n°

PCT/IB2015/000577

C(suite). DOCUMENTS CONSIDERES COMME PERTINENTS		
Catégorie*	Identification des documents cités, avec, le cas échéant, l'indication des passages pertinents	no. des revendications visées
A	<p>JP 2000 128124 A (KYOWA KIKAI KK)                      9 mai 2000 (2000-05-09)                      alinéas [0022] - [0029], [0031] - [0039],                      [0056] - [0058], [0063] - [0065]                      abrégé                      figures 1-4</p> <p style="text-align: center;">-----</p>	1-22

# RAPPORT DE RECHERCHE INTERNATIONALE

Renseignements relatifs aux membres de familles de brevets

Demande internationale n°

PCT/IB2015/000577

Document brevet cité au rapport de recherche		Date de publication	Membre(s) de la famille de brevet(s)	Date de publication
FR 2912600	A1	22-08-2008	EP 2135070 A2	23-12-2009
			ES 2431817 T3	28-11-2013
			FR 2912600 A1	22-08-2008
			JP 5495797 B2	21-05-2014
			JP 2010519136 A	03-06-2010
			US 2010221093 A1	02-09-2010
			US 2014205422 A1	24-07-2014
			WO 2008110729 A2	18-09-2008
			-----	
US 5898488	A	27-04-1999	AUCUN	
-----				
EP 2377393	A1	19-10-2011	BE 1019291 A3	08-05-2012
			BR PI1101523 A2	04-03-2014
			CN 102239812 A	16-11-2011
			EP 2377393 A1	19-10-2011
			ES 2413282 T3	16-07-2013
			RU 2011114788 A	20-10-2012
-----				
JP 2000128124	A	09-05-2000	JP 4152021 B2	17-09-2008
			JP 2000128124 A	09-05-2000
-----				