FACTBIRD BENUTZERANLEITUNG Vernetzte Prozesse







factbird.com

BENUTZERANLEITUNG Vernetzte Prozesse

Inhaltsverzeichnis

Digitale Anleitungen und Qualität

Zugriff auf Digitale Anleitungen	
Digitaler Formulargenerator	
Ausführen von Aktivitäten	
Anzeigen von Ausführungseinblicken	

Instandhaltung - Vorbeugende Instandhaltung

•	Zugriff auf vorbeugende Instandhaltung	80
•	Instandhaltungspläne	09
•	Arbeitsaufträge	11
•	Instandhaltungsprotokoll	13
•	Instandhaltungshistorie nach Plänen	15

Digitale Anleitungen

Was sind Digitale Anleitungen?

Digitale Anleitungen von Factbird dienen zur Standardisierung und Digitalisierung von Aktivitäten in der Fertigungsumgebung. Mit dem digitalen Formulargenerator können Sie mit nur wenigen Klicks Standardarbeitsanweisungen, Anleitungen, Checklisten und Formulare erstellen, die für operative Vorgänge verfügbar sind. Dazu gehören z. B. Qualitätsprüfungen, Checklisten für den Chargenwechsel und Anleitungen zur schrittweisen Fehlerbehebung. Verschiedene Aktivitäten in der Fertigungsumgebung, die typischerweise Tabellenkalkulationen und Papier erforderten, können digital und nahtlos durchgeführt werden.

Zugriff auf Digitale Anleitungen

Auf Digitale Anleitungen zu Aktivitäten zugreifen

- 1. Klicken Sie im Menü auf "Aktivitäten".
- 2. Es gibt zwei Registerkarten.

a. "**AKTIVITÄTEN**": Es können verschiedene Aktivitäten, Formulare und Dokumentationen erstellt und digitalisiert werden.

b. "**BERICHTE"**: Die Ausführungsergebnisse verschiedener Aktivitäten können eingesehen und analysiert werden.

	FACTBIRD	2		
6	⋨⊒ Activities	REPORTING ACTIVE	ACTIVITIES	
((*))	Manage activities			
•	Q Search			
•	Title	Description	Location	
	Labeler - Setup of Machine	Set up labeler to apply new labels correctly and verify alignment.	Bottling Line #1	Bottling Line #2
*=	Shift Handover Checklist	A structured guide for ensuring a smooth transition between shifts, covering mac	Bottling Line #1	Bottling Line #2
2 = 678	In Process Control - Taste Test	Ensure the liquid is within the specification	Bottling Line #1	Bottling Line #2
<u>س</u>	Product Specification Control	Ensuring correct product specification during palletizing	Bottling Line #1	Bottling Line #2
	Batch Changeover Checklist	A step-by-step guide to ensure a smooth transition between product batches, cov	Bottling Line #1	Bottling Line #2
	Labeler - Label Test	A quality check to ensure that labels display correct information.	Bottling Line #1	Bottling Line #2

Digitaler Formulargenerator

Auf den digitalen Formulargenerator zugreifen

- 1. Klicken Sie auf die Registerkarte "AKTIVITÄTEN".
- 2. Klicken Sie auf **"+ AKTIVITÄT"**, um eine neue Aktivität zu erstellen, z. B. Qualitätsprüfungsformulare, Anleitungen, Standardarbeitsanweisungen usw.

=	FACTBIRD		1		٠	NAOKO RYDE NR+PLATFORM@FACTBIRD.com	ENGLISH (US) 🌐	0
8	≎= Activities	REPORTING	J	ACTIVITIES				۵
цС ₀ ((+1)	Manage activities)		9	+ ACTIVI	ТҮ
8	Q Search						Location 👻 😓	FILTERS

2

Aktivität erstellen

Füllen Sie den Abschnitt "Allgemeines" aus.

- 1. Geben Sie den **"Titel"** und die **"Beschreibung"** ein.
- 2. **Kategorien:** Eine neue Kategorie kann durch Klicken auf **"Kategorien verwalten"** erstellt werden. Wählen Sie im Dropdown-Menü eine Kategorie aus, in die die Aktivität aufgenommen werden soll.
- 3. **Standorte:** Wählen Sie die Standorte aus, an denen die Aktivität umgesetzt werden soll. Sie können mehrere Standorte auswählen.

Edit Activity PREVIEW			DELETE	DISCARD CHANGES	✓ SAVE CHANGES
General					
Quality check for product A	Enter title				
- Description		+ ADD ELEMENT			
Sample check					
Quality X -					
Location					
Botting Line #1					
Require initials					
Allow manual start 🥡					
Triggers					

BENUTZERANLEITUNG

Digitale Anleitungen und Qualität

C
)

Elemente hinzufügen und anpassen

- 1. Klicken Sie auf "+ ELEMENT HINZUFÜGEN".
- 2. Passen Sie das neue Element mit "Feld bearbeiten" auf der rechten Seite an.

= FACTBIRD	A	NAOKO RYDE ENGLISH (US) 🌐 🕜
Edit Activity PREVIEW 🖸	DELETE	DISCARD CHANGES
General		2 Edit Field X
Title	Enter title	Field Type Text
Description	New field Enter text	Name *
Categories -	+ ADD ELEMENT	Description
Location -		Required
Require initials		
Allow manual start 访		
Triggers		
+ TRIGGER		

- 3. Wählen Sie im Dropdown-Menü einen **"Feldtyp"** aus. Dies bestimmt, wie das Feld während der Ausführung funktioniert.
 - a. Text: Ermöglicht die Eingabe von Text.
 - b. Zahl: Ermöglicht die Eingabe von Zahlen. Wenn "Zahl" ausgewählt ist, können Sie

"Grenzwerte" festlegen, um akzeptable Bereiche anzugeben. Zahlen außerhalb der Grenzwerte werden beispielsweise in **"BERICHTE"** als "Nicht OK" markiert, während Zahlen innerhalb der Grenzwerte als "OK" markiert werden.

c. Anweisung: Ein bearbeitbares Feld, das Textanweisungen sowie Links, Videos, Bilder und mehr enthalten kann.

-	Field Type	
	Number	
	Name *	
	Description	
	Required	
	Absolute	•
	- Max value	
	Max 150	
	Min value Min 120	
	^	 Field Type Number Name * Description Required Limita Absolute Max 150 Min value 120

BENUTZERANLEITUNG

Digitale Anleitungen und Qualität

4

Auslöser einrichten

Sie können Aktivitätsauslöser einrichten und automatisieren.

Die Aktivität kann z. B. alle 60 Minuten während der Fertigung von Chargen eines bestimmten Produkts automatisch an die Mitarbeiter weitergeleitet werden.

- 1. Klicken Sie auf "+AUSLÖSER".
- 2. Konfigurieren Sie den Auslöser für die Aktivität auf der Popup-Seite **"Neuer Auslöser"** und klicken Sie auf **"SPEICHERN"**.
- 3. Durch Aktivieren von **"Manuellen Start zulassen"** kann die Aktivität auf der Seite **"STOPPS REGISTRIEREN"** manuell ausgelöst werden.
- 4. Klicken Sie auf **"VORSCHAU"**, um sich anzusehen, wie die Aktivität bei Auslösung aussehen wird, und klicken Sie auf **"ÄNDERUNGEN SPEICHERN"**.

Edit Activity	D		DELETI	E DISCARD CHANGES	4 SAVE CHAN
Seneral Title Quality check Description	Quality check			Edit Field	
In-line quality check Categories Quality X Location Bottling Line #1 X X	Weight of samples, use a digital scale Enter number Visual check Check samples visually if it is within specificat Shape - use the shape sample board	ion		Weight (gram) Description Weight of samples, us	se a digital scale
Require initials Allow manual start ()	Color - use the color scale Pass or fail FAIL	PASS		Absolute	
+ TRIGGER	+ ADD EL	EMENT		Min 120	e

Popup-Seite "Neuer Auslöser":

Der Auslöser kann auf der Dauer, tatsächlichen Produktionszyklen, Ereignissen (z. B. jedem Schichtstart), kalenderbasierten festen Zeiten oder Stoppursachen basieren.

	Trigger	
TRIGGER ON	Every {x} minutes	
- Interval [minutes]		
60		
- When		
During batch		
IF PRODUCT IS	Factora Plisner	
E BACKAGING IS	Generic Packaging	

BENUTZERANLEITUNG

Digitale Anleitungen und Qualität

Beispiele für Standardarbeitsanweisungen, Anleitungen, **Checklisten und Formulare**

• Formulare: Ein integriertes Qualitätsprüfungsformular kann mit einem Eingabefeld für das Mustergewicht erstellt werden, das während der Charge eines bestimmten Produkts alle 30 Minuten ausgelöst und basierend auf dem Schwellenwert für das Gewicht als OK oder nicht OK eingestuft wird.

on en sun Serbieren ▲ la delle presidente	~
Weight (gram) * Weight of samples, use a digital scale	
125	\$
fisual check	
Shape - use the shape sample board	
Color - use the color scale	

 Checkliste: Eine Checkliste für die Schichtübergabe kann mit einer Liste der zu überprüfenden Elemente erstellt werden, die bei jedem Schichtende angezeigt werden.

hift Handover Checklist	
Date	
February 27, 2025 at 2-24 PM	Ð
Key event	
Machine x down for 30 minutes, required unplanned maintenance.	
Handvover information	
Check ongoing maintenance issue. Line 2 is understaff, require additional attention.	
Filled out by:	
John D	
New field	
Safety inspection	
Calibrate equipment	
Document process adjustment	

• Anleitungen: Die Einstellungsanweisung für eine Füllmaschine kann mit schrittweisen Anleitungen erstellt und so ausgelöst werden, dass sie jedes Mal angezeigt wird, wenn die Produktionslinie stoppt und die Ausfallzeit als "Füllfehler" registriert wird.

• Standardarbeitsanweisung: Die Standardarbeitsanweisung zur Reinigung und Desinfektion kann mit detaillierten Beschreibungen digitalisiert und zu Beginn jeder Schicht ausgelöst werden.

Standard	Operation Procedure (SOP)
Policy:	
Equipment is responsibility	ashed, rinsed, and sanitized after each use to ensure the safety of food served to customers. Employee
After each us	wash and sanitize equipment removable parts. Manager's responsibilities:
1. Conduct a 2. Monitor co 3. Follow-up	risual inspection of all equipment to be certain that it is being cleaned properly. centration levels of sanitation agents. s necessary. The cleanup process must be completed in accordance with the following procedures:
PRE-CLEANI food debris.	G: Equipment and utensils shall be pre-flushed, presoaked, or scraped as necessary to eliminate excession
• WASHING: E mechanical m	uipment and utensils shall be effectively washed to remove or completely loosen soils using manual or ans. Only approved chemicals are to be used in this process.
RINSING: Wa with water	hed utensils and equipment shall be rinsed to remove abrasives and to remove or dilute cleaning chemic
SANITIZING: immersion, m effectiveness	After being washed and rinsed, equipment and utensils must be sanitized with an approved chemical by nual swabbing, brushing, or pressure spraying methods. Exposure time is important to ensure the f the chemical.
• Allow all par	of the equipment to air dry.
• After being r	ised and sanitized, equipment and utensils should not be rinsed before air-drying

Setting Up the Filling Machine for the Correct Volume

SOP - Cleaning and sanitizing floor 1

- 1. Check Product Specifications
- Confirm the required fill volume for the current product batch.
 Ensure you have the correct settings chart or digital reference for the machine.
- 2. Access Machine Settings
- Log in to the machine's control panel (if required).
 Navigate to the "Filling Parameters" or equivalent menu.
- 3. Adjust Fill Volume
- Input the target volume in milliliters (ml) or ounces, as specified. Verify the settings match the product and bottle type being used

4. Set Carbonation Pressure (if applicable)

- Adjust the carbonation pressure setting based on the product's specifications.
- 5. Confirm Line Speed
 - Ensure the line speed matches the production schedule and machine capacity.

6. Run a Test Cycle

• Perform a test fill with empty bottles to verify the volume · Use a calibrated measuring tool to check the test bottle's fill level.

FACTBIRD

Ausführen von Aktivitäten

Ausgelöste Aktivitäten anzeigen

Sobald Aktivitäten mit dem digitalen Formulargenerator erstellt wurden, werden sie ausgelöst und auf der Seite **"STOPPS REGISTRIEREN"** angezeigt.

- 1. Gehen Sie zur Registerkarte "STOPPS REGISTRIEREN".
- 2. Ausgelöste Aktivitäten werden unter dem Diagramm angezeigt.
- 3. Wenn **"Manuellen Start zulassen"** im digitalen Formulargenerator aktiviert ist, können Sie mit der Schaltfläche **"AKTIVITÄT STARTEN"** eine auszuführende Aktivität manuell auslösen.

🖧 Bottling	Line #1 *		LIVE	RE	GISTER STOPS	BATCHES	ANALYTICS	OEE		TRENI >	:
IM 1H	4H 8H .8:29 AM to 1/24/202	12H 24H 5, 12:29 PM	48H 72H	1W	ta r				۹ [C 🔹 🗮	•
1k. –		No Planned Producti					Į.	Planned Maintenance	Dosing Problem	Dosing Problem	
0 08:30AM 0	8:45AM 09:00AM	09:15AM 09	30AM 09:45AM	10:00AN	1 10:15AM	10:30AM 10:45AM Date	11:00AM 11:15AM	11:30AM 11:45	AM 12:00PM	12:15PM 12	30PM
NPLANNED DOWN	ITIME MACHINE	MAINTENANG	E CHANGEOV	ER NO	PLANNED PRO	DUCTION STAFF REL	ATED CLEANING				7
										START AC	TIVI



Aktivitäten ausführen

- 1. Durch Klicken auf eine ausgelöste Aktivität wird die Popup-Seite geöffnet.
- 2. Lassen Sie sich die Seite anzeigen und protokollieren Sie Daten an, wenn Felder auszufüllen sind.
- Durch Klicken auf die Schaltfläche "ÜBERMITTELN" werden die Daten gespeichert, die danach auf der Seite "BERICHTE" unter "Aktivitäten" als historischer Datensatz angezeigt werden können.



Anzeigen von Ausführungseinblicken

1

Ausführungseinblicke anzeigen

1. Klicken Sie auf die Registerkarte "BERICHTE", um die ausgeführten Aktivitäten im Diagramm und in der Liste anzuzeigen.

= FACTBIR	D			A NRI	NAOKO RYDE ENGLISH (US)	0
∷ Activities		REPORTING	ACTIVITIES		3	¢
30M 1H 4H 8H	12H 24H 48H 72H	1W (G			Batch 👻 Location 👻 🚎 Fil	ILTERS
42	39				=	=
35	_					
28	-					
21	-					
14				13		
Ζ						
0	Passed		_	Failed		
Activities 52					FXI	PORT
Title	Validation	Issued	Completed	Location	Category	
Packaging jam check list	Pass	20 February 2025 at 13.51	20 February 2025 at 13.51	Bottling Line #1		
Packaging jam check list	Pass	20 February 2025 at 11.40	20 February 2025 at 11.40	Bottling Line #1		

Modul zur Vorbeugenden Wartung

Was ist das Modul zur Vorbeugenden Wartung?

Das Factbird Modul für vorbeugende oder auch präventive Wartung ermöglicht eine dynamische Planung und Terminierung von wiederkehrenden Wartungsaufgaben auf der Grundlage von Produktionsdaten und Kalenderzeiten. Die Einrichtung erfordert keine komplexe SPS-Datenintegration mit CMMS oder die tägliche manuelle Eingabe von Zykluszählungen in das System; es nutzt Ihre vorhandenen Factbird-Daten.

Zugang zur Vorbeugenden Wartung

1

Zugriff auf das Modul Vorbeugende Wartung

- 1. Klicken Sie im Menü auf "Präventive Wartung".
- 2. Es gibt drei Registerkarten.
 - **a. "WARTUNGSAUFTRÄGE"**: Hier sehen Sie die Liste der Arbeitsaufträge, die automatisch auf der Grundlage von definierten Wartungsplänen erstellt wurden. Dies ist für diejenigen, die Arbeitsaufträge ausführen.
 - b. "ÜBERSICHT": Sie können die Liste der abgeschlossenen Wartungsprotokolle einsehen sowie spontane Wartungstätigkeiten protokollieren. Außerdem können Sie jedem Arbeitsauftrag relevante Informationen hinzufügen, z. B. die Zuordnung zu Anlagen oder Stoppursachen.
 - c. "WARTUNGSPLÄNE": Sie können Ihre Wartungspläne erstellen, die automatisch Arbeitsaufträge auf der Grundlage Ihrer Angaben generieren. Dies ist für diejenigen, die den Wartungsplan planen und sehen, wie alle Arbeitsaufträge für jeden Plan ausgeführt werden.

=	FACTBIRD						PETER SAVNIK PSgFACTBR0.com	ENGLISH (US) 🌐	0
mi	Preventive Maintenance								
(iii)	Work Orders	WORK ORDERS	MAINTENANCE LOG	MAINTENANCE PLANS		Filter lines 1 Selected	× •	+ WORK OR	IDER
								_	
4			You currently h	ave no work orders config	jured				
D									
E									

BENUTZERHANDBUCH Vorbeugende Wartung

Wartungspläne

Einen Wartungsplan erstellen

- 1. Klicken Sie auf "WARTUNGSPLÄNE".
- 2. Klicken Sie auf "+ NEUER PLAN", um einen neuen Wartungsplan zu erstellen.

	FACTBIRD)						ENGLISH (UK) 🌐 🕐
1 ~	Neventive r	maintenance	WORK ORDERS	MAINTENANCE LOG	MAINTENANCE P			
(···)	Maintenance	e plans						+ NEW PLAN
Ä	Component	Tag/part	Asset	Line	Sensor	Interval	Actions	
٩	Motor bearings		Conveyor	Factbird Sales Demo	Demo 71-0	1 day	1	₽
	Motor bearings	854	Conveyor	Factbird Sales Demo	Demo 71-0	55 days	1	•
						Rows per	page: 10 -	1 pages < >
**								
P								
E								



Füllen Sie die Details des Wartungsplans aus

Allgemein

- 1. Füllen Sie den "Titel" and "Asset", und wählen Sie eine "Linie" aus dem Drop Down Menü aus.
 - Um Wartungsaufträge auf der Grundlage von Produktionszyklen auszulösen, wählen Sie bitte eine Linie, deren Hauptsensor den Produktionsoutput zählt.
- 2. Wählen Sie die "Rolle" ("Operator" oder "Technician"), um den Wartungssauftrag auszuführen.
 - Die auf der Grundlage des Wartungsplans für "**Operator**" erstellten Arbeitsaufträge erscheinen auf der Seite "**Stoppregistrierung**", die Arbeitsaufträge für "**Technician**" hingegen nicht.
- 3. Geben Sie "**Tag/part number**" und Anweisungen im Textformat ein oder fügen Sie einen Link in das Feld "**Anweisungen**" ein.

Abschnitt Auslöser

Wählen Sie, ob der Arbeitsauftrag durch Zyklen, Kalenderzeit oder verstrichene Zeit ausgelöst werden soll, und füllen Sie dann die entsprechenden Felder aus.

"Zyklen":

Arbeitsaufträge werden auf der Grundlage von Produktionszyklen erteilt, die im Feld "**Ziel**" angegeben sind, z. B. ein Arbeitsauftrag wird alle 50.000 produzierten Einheiten erteilt (wenn 50.000 im Feld "**Ziel**" eingegeben wurden).

• Der Toleranzrahmen kann durch Eingabe einer Zahl in das Feld "Überfällig" ganz unten hinzugefügt werden. Zum Beispiel bedeutet die Eingabe von 500 in "Überfällig", dass der Arbeitsauftrag nach Erreichen des Zyklus ausgestellt wird, aber nicht als überfällig markiert wird, bis 500 weitere Einheiten produziert wurden.

"Kalender":

Wartungsaufträge werden auf der Grundlage von Kalenderintervallen ausgestellt, z. B. täglich, wöchentlich, monatlich oder jährlich.

"Verstrichene Zeit":

Arbeitsaufträge werden auf der Grundlage der Zeit ausgestellt, die seit der letzten Wartung verstrichen ist.

- Die Nachfrist kann durch Eingabe einer Zahl in "**Tage**" und "**Stunden**" im Feld "**Toleranzrahmen**" hinzugefügt werden. Wenn Sie z. B. 2 Tage eingeben, wird der erteilte Arbeitsauftrag erst nach Ablauf von 2 weiteren Tagen als überfällig markiert.
- Wenn Sie "Verstrichene Zeit" wählen, erscheint die Option "Active on", mit der Sie Tage auswählen oder die Auswahl aufheben können. Wenn Sie die Markierung von Tagen aufheben, werden diese nicht in die Berechnung der verstrichenen Zeit einbezogen.

	General		-
	Title *	Asset	
	The title of the work order	E.g. the machine where the task is to be performed	
Role	Line* Coffee Machine		Grace pe
	The line where the task is to be performed		
Operator	Tag/part number	Role *	500 Cup
	The tag/part number where the task is to be performed	"Operator" work orders appear on the stop registration page	
Operator	Instructions		1 day
	Add instructions for the job. You can also link to an external document		E hause
operator	Trigger		5 nours
	Define the trigger that issues the work order		
uperator	Cycles Calendar Calendar		10.000.0
	A work order will be issued when the specified cycle target is met. Once the work	order is completed, the counter will be reset.	5 000
Operator	Sensor*	-	5 000 ur
	The sensor which counts the production numbers that will be used to determine maintenance schedule		
Operator	Starts on *		24 hour
	August 14, 2024 at 9:35 AM 49 Target *		
	Define the grace period.		
	after the tarnet is met		

Klicken Sie auf "ERSTELLEN", und der Wartungsplan wird in der Liste angezeigt.

Wartungsaufträge

1

Wartungsaufträge ansehen

- 1. Klicken Sie auf die Registerkarte "**WARTUNGSAUFTRÄGE**". Die auf der Grundlage der Wartungspläne erteilten Wartungsaufträge werden in der Liste angezeigt.
- 2. Durch Filtern können Sie die Wartungsaufträge für bestimmte Linien anzeigen.

				COM ENGLISH (US)
Preventive Maint	work orders	MAINTENANCE LOG MAINTENANCE PLANS	5	2
Work Orders			Filter lines	+ WOR
Wednesday 14/08/2024	operator task maintenance	Overdue 1 hours		
Thursday 15/08/2024	check the inserter height filler 5	To do 23 hours left		
Wednesday 14/08/2024	Lubricate conveyor Conveyor	Planned To do in 1 hours		 Every week on Wednesday
Thursday 15/08/2024	Change Gasket Filling machine	Planned To do in 28 hours		Every 4 days
Thursday 15/08/2024 (estimated)	Check belt tightness Conveyor Belt	Estimated To do in ~31 hours	45 892 / 50 000	Every 50 000 units
Thursday 15/08/2024	Lubricate motor bearings Conveyor	Planned To do in 33 hours		🕥 Every 3 days

Planned To-do in 6 days

 Geplante Wartungsaufträge werden grau dargestellt und zeigen die Anzahl der verbleibenden Tage an, bis sie ausgeführt werden müssen. Wenn der Wartungsplan auf Zyklen basiert, wird dieses Datum auf der Grundlage historischer Produktionszähldaten geschätzt und als "Geschätzt" angezeigt.



• **To-do** Wartungsaufträge werden in blauer Farbe angezeigt, um darauf hinzuweisen, dass der Wartungsauftrag seine Fälligkeit erreicht hat, und um die verbleibende Nachfrist anzuzeigen.

Overdue 2 hours

• Überfällige Wartungsaufträge werden in rot angezeigt, um darauf hinzuweisen, dass die Nachfrist abgelaufen ist und wie viel Zeit seit ihrem Ablauf vergangen ist.

Einmalige Arbeitsaufträge zur Wartung

 Neben wiederkehrenden Wartungsaufträgen, die automatisch auf der Grundlage von Wartungsplänen erteilt werden, können Sie einmalige Wartungsaufträge erstellen, indem Sie auf "+ WARTNGSAUFTRAG" klicken.

BENUTZERHANDBUCH

Vorbeugende Wartung

2

Ausführen und Abschließen von Wartungsaufträgen

- 1. Klicken Sie auf einen der Wartungsaufträge, um die Anweisungen für die Durchführung der Wartungsarbeiten anzuzeigen, sofern diese in den Wartungsplänen enthalten sind.
- Sobald der Wartungsauftrag abgeschlossen ist, füllen Sie die Felder "Initialen" und "Kommentar" aus und klicken dann auf "ARBEITSAUFTRAG ABSCHLIESSEN". Der Arbeitsauftrag wird dann auf die Registerkarte "ÜBERSICHT" verschoben.

omplete work order		/ ×
Complete work order for Lub	ricate conveyor, Conveyor,	
Latest maintenance 13/08/202	4, 22:28 by zo	
Instructions		U
Take the silicone spray in cabi	net A and spray the conveyor. S	ee where on
the image: https://www.shop.;	tund.dk/wp-	
content/uploads/2021/05/Co	nveyor-belt-CE.jpg	
Initials *		
Comment*		
Comment*		
Comment *		2 E WORK ORDER

3

Techniker und Anlagenbediener auffordern, die erforderlichen Wartungsaufträge auszuführen

Fällige oder überfällige Wartungsaufträge werden mit einem Schraubenschlüssel-Symbol angezeigt.



Die obige Abbildung zeigt, dass es 1 Arbeitsauftrag im Status "to do" und 1 Arbeitsauftrag im Status "Überfällig" gibt, also insgesamt 2 Arbeitsaufträge, die ausgeführt werden müssen.

Arbeitsaufträge für Anlagenbediener erscheinen auf der Seite "**STOPPREGISTRIERUNG**".



BENUTZERHANDBUCH

Vorbeugende Wartung

Übersicht

1

Übersicht

- 1. Klicken Sie auf "ÜBERSICHT" um die abgeschlossenen Wartungsaufträge zu sehen.
- 2. Mit Hilfe von "COLUMNS", und "DENSITY" können Sie die Listenansicht anpassen.
- 3. Wenn Sie unter "**Filtern**" eine oder mehrere Linien auswählen, werden die Wartungsaufträge für diese Linien angezeigt.

ACTB	RD										PETER SAVI PS@FACTBRO.C	NIK DM ENGLISH ((US) 🌐
Preve	entive Main	tenance	WORK	K ORDERS	MAINTENAN	CE LOG	MAINTENANC	E PLANS					
Mainter	nance lo	g									+ •	ECORD MAINT	ENANCE
Q Filter	values	Ĵ									2		×
Line	Time of comp	Plan	Due at	Overdue at	Maintenance	Initials	Comment	Assets	Stop causes	Start of service	End of service	Service durati	Start of
Factbird Li	14/08/20	set up adj	14/08/20	14/08/20	47 minute	changed	no issue,			14/08/20	14/08/20	2 minutes	
Coffee Ma	14/08/20	operator t	14/08/20	14/08/20	1 hour 40	gk	it was too	Metal pre	Machine Broke	14/08/20	14/08/20	1 hour 6 s	
Coffee Ma	14/08/20	technician	14/08/20	14/08/20	1 hour 19	kk	kk	Metal pre					
Coffee Ma	14/08/20	Unplanned				22	222		Machine Broke	14/08/20	14/08/20	13 minute	14/08/
Coffee Ma	14/08/20	Unplanned				hh	SSS		Machine Broke	14/08/20	14/08/20	12 minute	14/08/
Factbird Li	13/08/20	Lubricate	14/08/20	15/08/20	-13 hours	zo	done	Press 02	Vial Stuck Dosing Problems				
Factbird Li	13/08/20	Lubricate _	14/08/20	15/08/20	-13 hours	zo	needed						

Ungeplante Reparaturmaßnahmen

Spontane Reparaturmaßnahmen erstellen und protokollieren

 4. Spontane Arbeitsaufträge (z.B. reaktive Instandhaltungsaufträge) können durch Klicken auf "+ REPARATUR ERFASSEN" erstellt und protokolliert werden, während vorbeugende Wartungsaufträge automatisch auf der Grundlage der Wartungspläne erstellt werden.

Erstellen und protokollieren Sie spontane Reparaturmaßnahmen bei der Registrierung von Stopp-Ursachen

5. Wenn Sie eine Stoppursache registrieren, können Sie gleichzeitig eine für den Stopp erforderliche Reparaturmaßnahme protokollieren. Durch Anklicken von "+ REPARATUR ERFASSEN" auf der Seite "Stoppregistrierung" können Sie die Maßnahme aufzeichnen, die dann unter "ÜBERSICHT" protokolliert wird.

Register stop UNIX.ANNED DOWNTIME Gass Broakage	×
8/15/2024, 3:58:10 PM - 8/15/2024, 4:00:55 PM	
New stop cause: Qlass Breakage	
Comment	
Split stop	
+ RECORD MAINTENANCE	CANCEL 🗸 REGISTER STO
T JAM INKJET ERROR GLASS BREAKAGE	

BENUTZERHANDBUCH

Vorbeugende Wartung

2

Halten Sie Details unter Übersicht fest, z.B. Stoppursachen

- 1. Klicken Sie auf einen Wartungssauftrag in der Liste unter "**ÜBERSICHT**", um die Details zu erfassen.
- 2. Klicken Sie auf "**+ STOPPURSACHE**" um den Arbeitsauftrag mit Stopp-Ursachen zu verknüpfen.
 - Stopp-Ursachen müssen im Voraus erstellt werden, um angezeigt zu werden.
- 3. Klicken Sie auf "+ ASSET", um den Arbeitsauftrag mit Assets zu verknüpfen.
 - Die Assets müssen zuvor auf der Seite "Verwaltung" und "Organization" erstellt werden, um angezeigt zu werden.

Stop causes: Dosing Problems X Vial Stuck	× + STOP CAUSE		
Assets: Press 02 × + ASSET			
initials * ja			
Comment* press was loose more than usual.			
Start of service August 14, 2024 at 12:32 PM	Ð	End of service August 15, 2024 at 12:32 PM	Ð
Line cleared			

=	Factbird							3	PETER SAVNIK PS@FACTBRD.COM	ENGLISH (US) 🌐	0
6 4	Factbird Demo Orig	inal	USERS	GROUPS	ROLES	SENSORS	DEVICES	LINES	ORG	ANIZATION	
(ini) 🚱	Organization		3								
ä	Q Search	ADD NEW V	Factbird C	ompany	GENERAL	PERMISSIONS					
	Factbird Company	Directory									
4	Y 🗀 Denmark	Line	Factbird Company								
2	< TEST	Sensor	Description								
	> 🖸 Allentown	Asset	Description								
	> Coperinagen										
	Y 🗅 Head Quarters										
	> 💪 Coffee Machine		DELETE	~		SAVE					
	Y Factbird Live Dem	<u>∞</u> (3)									
	🐒 🔓 🖞										
E	1° Press	02									

Assets können unter der Seite "ORGANIZATION" erstellt werden.

BENUTZERHANDBUCH Vorbeugende Wartung

Wartungshistorie nach Plänen

1

Wartungshistorie nach Plan anzeigen

- 1. Klicken Sie auf "WARTUNGSPLÄNE" tab.
- 2. Klicken Sie auf das Symbol ganz rechts, um die Wartungshistorie nach Plan anzuzeigen.

FACTBIRD)				,	ANDERS STÆHR ANSTØBLACKBIRD.ONLINE	ENGLISH (UK) 🌐	0
Preventive r	maintenance	WORK ORDERS	MAINTENANCE LOG	MAINTENANCE PLANS				
Maintenance	e plans						+ NEW P	LAN
Component	Tag/part	Asset	Line	Sensor	Interval	Actions	2	
Motor bearings		Conveyor	Factbird Sales Demo	Demo 71-0	1 day		=	
Motor bearings	854	Conveyor	Factbird Sales Demo	Demo 71-0	55 days	1		
					Rov	ws per page: 10 👻	1 pages <	>