FACTBIRD BENUTZERANLEITUNG Produktionseinblicke







factbird.com

BENUTZERANLEITUNG Produktionseinblicke

Inhaltsverzeichnis

Verwaltung

Übersicht der Seite "Verwaltung"	01
Geräte anfordern und Sensoren hinzufügen	02
Online-Verbindung des Factbird-Geräts über WLAN herstellen	05
Erstellen von Benutzern	06

Systemkonfiguration

•	Sensoreinstellungen	07
•	Linien erstellen	12
•	Schichtplan und Schicht-Dashboard einrichten	14

Verwendung

Registrierung von Stoppursachen 18
• Analysen
Chargeneinrichtung und -verwaltung
• Produktivitätsalarme
• Andon

Neue Funktion

٠	Golden Batch	34
•	Assistent	36
•	Organisations- und Werksübersicht	38

Andere

• Manuelle Prozesslinie / Manueller Produktionszähle	
--	--

Verwaltung - Übersicht der Seite "Verwaltung"

Verwaltung

Elemente

- Benutzer: Benutzer erstellen
- Gruppen: Benutzergruppen verwalten
- Rollen: Benutzerzugriff und -berechtigungen verwalten
- Sensoren: Eingänge z. B. Sensoren, Kameras, SPS-Kabel
- Geräte: Für Ihr System angeforderte IoT-Boxen
- Linien: Eine Linie besteht aus einem oder mehreren Sensoren

FACTBIRD	USERS	GROUPS	R	OLES	SENSORS	DEV	ICES	LINES	
Q Search for Email or na	ame			20.000)
Email factbirdblackbird@gmail.com	First name Blackbird	Last name	Groups	Created 7/18/2022, 4:48 PM		Last Modified 7/18/2022, 4:49 PM	Status		
							Rows per page 10 👻	1 - 1 of 1	< 1 >
									4

BENUTZERANLEITUNG Verwaltung - Geräte anfordern und Sensoren hinzufügen

Anfordern von Geräten

1

Ihre Geräte in Factbird anfordern

- 1. Gehen Sie zur Seite "Verwaltung".
- 2. Gehen Sie zur Registerkarte "GERÄTE" und klicken Sie auf das Symbol "+".
- 3. Geben Sie Ihre "Geräte-ID" ein und klicken Sie auf "ANFORDERN".

FACTBIRD			
Factbird-Onboarding	USERS GROUPS R	oles set De	LINES
Search for device	Claim device	×	
Hardware ID か	Device ID *		Status
	Factbird*Duo Develo Usbar Windia: Disates and View Scanna		< < > >i 2
		3	+
		CLAIM	

4. Gerät erfolgreich angefordert!

	Factbird							NR+SALESDEMO@BLACKBIRD.ONLINE	• 7
8 4	blackbird-demo	USERS	GROUPS	ROLES	SENSORS	DEVICES	LINES	ORGANIZATION	
(··)	Q Search for device								٩
÷	Hardware ID 个	Clain	n device			×		Status	
4	0252ad5519842301							⊿	
Ì	04c843c4bde36cbe68b94049f4f65eda	🔗 Device	successfully cla	imed!					
	0a8154e6e94e2301	Factbird To start	Duo (ID: 5cb786a3 using your Factbird	33dd42301). I please add a sen	ISOF.			⊿	
	0acff72c34b92f0af7813b97ec323053				DONE DET				
	0af07840e0f22301	Factbird Duo							
	1335	Factbird							
*	1375	Factbird						Δ	
E	1655	Factbird						⊿	•

Hinzufügen von Sensoren

2a

Sensoren hinzufügen

Wenn Sie gerade ein Gerät angefordert haben, starten Sie mit diesem Popup.

- 1. Klicken Sie auf "SENSOR EINRICHTEN".
- 2. Klicken Sie auf den Port.
- 3. Geben Sie "Name und Beschreibung" ein und klicken Sie auf "SENSOR ERSTELLEN".



BENUTZERANLEITUNG Verwaltung - Geräte anfordern und Sensoren hinzufügen

Hinzufügen von Sensoren

2b

Sensoren hinzufügen

Wenn Sie bereits ein Gerät angefordert haben:

- 1. Klicken Sie auf der Seite "Verwaltung" auf die Registerkarte "GERÄTE".
- 2. Klicken Sie auf das Gerät und danach auf "SENSOR HINZUFÜGEN".
- 3. Klicken Sie auf Port-1 oder Port-2, geben Sie den Namen und die Beschreibung ein, und klicken Sie auf **"FERTIG"**.
- 4. Er wird als "Erstellt" markiert.

Sie können den Sensor auf der Registerkarte "SENSOREN" anzeigen.

)	users	GROUPS ROLES	DEVICES	IES ORDA	NIZATION	TOLINA @ O
0013d1506b4f2	2301	HARDWARE ID 0013/3150864/2301		TY Fa	rPE schörd Duo		
BOOTLOADER VERSION 3.0.0 Device Config		Set up sensor			×		2
SENSORS Q	search	p1_1				~	ADD SENSOR
	Port -	p2_1			DONE	~	hosperage 5 * 1d/1 < 1 >



Online-Verbindung des Factbird-Geräts über WLAN herstellen

Stellen Sie zum Einrichten von WLAN sicher, dass das Factbird-Gerät zuerst über ein mobiles Netzwerk online ist

• Stellen Sie sicher, dass das Factbird-Gerät mit dem mobilen Netzwerk verbunden ist, indem Sie prüfen, ob die Status-LED des Geräts dauerhaft grün leuchtet. *Erst nachdem Sie sichergestellt haben, dass das Gerät online ist, können Sie mit dem nächsten Schritt fortfahren und WLAN einrichten.*



WLAN einrichten

- 1. Navigieren Sie zu "Verwaltung" und wählen Sie dann die Registerkarte "GERÄTE" aus.
- 2. Klicken Sie auf das Gerät, das Sie verbinden möchten.

=	FACTBIRD								• 0
mi <,	Blackbird ApS	USERS	GROUPS	ROLES	SENSORS	DEVICES	LINES	ORGANIZATION	
()	Q Search for device								Q
*	Hardware ID ↑		Туре		Nam	e		Status	
	0013d1506b4f2301		Factbird Duo						
20 20	00187eb94d2a2301		Factbird Duo					Ø	
	018fcee08a082301		Factbird Duo					⊿	
	02dfa77f6abe4e459a11bd0758b40387		PLC					Ø	
	05018c0e47dc4f5ab28403b80bbbb4a8		Factbird Duo					0	
	0778e355c18d2301		Factbird Duo					Δ	
	07863a4c8d322301		Factbird Duo					8	
П	07ae3c0fdb834c08b748f2a4b7565c87		Factbird Duo					Ø	(+
E	07b38789f5e82301		Factbird Duo					Ø	

- 3. Gehen Sie unter "Gerätekonfiguration" zur Registerkarte "WLAN".
- 4. Klicken Sie auf **"VERBINDUNG HINZUFÜGEN"**, geben Sie den WLAN-Namen und das Passwort ein, klicken Sie danach auf **"SPEICHERN"** und aktivieren Sie WLAN.
- 5. Bestätigen Sie, dass die LED des Factbird-Geräts von dauerhaft grün zu dauerhaft blau wechselt, sobald es erfolgreich über WLAN online ist.

blackbird-demo	USERS	GROUPS	ROLES	SENSORS	DEVICES	LINES	ORGANIZATION	
5cb786a33dd4230	Connection						×	
STATUS								
▲ Online Wifi name (SSI)							
Factbird								
5.0.0								
Decement								
Device Config 12345678						(4)-		
12040070							SAVE 4	
SENSORS			_	_	_	X CANC	(+	ADD CONNE
Wifi name (SSID)					Se	curity		1000
WIFI								

BENUTZERANLEITUNG Verwaltung - Erstellen von Benutzern

Erstellen von Benutzern

Neue Benutzer erstellen

- 1. Gehen Sie auf der Seite "Verwaltung" zur Registerkarte "BENUTZER".
- 2. Klicken Sie auf das Symbol "+".
- 3. Tragen Sie die E-Mail ein und wählen **"Gruppen"** aus, indem Sie auf **"+"** klicken. Wählen Sie z. B. SUPER aus.
- 4. Durch Klicken auf **"BENUTZER ERSTELLEN"** wird die Willkommens-E-Mail an den Benutzer gesendet.
- 5. Sobald der Benutzer das Benutzerkonto über die Willkommens-E-Mail aktiviert hat, wird auf der Registerkarte BENUTZER die Meldung **"BESTÄTIGT"** angezeigt.



Systemkonfiguration - Sensoreinstellungen

Sensoreinstellungen

Gehen Sie zu den Sensoreinstellungen

- 1. Klicken Sie im Menü auf der linken Seite der Ansicht auf "Sensoren"
- 2. Klicken Sie auf die drei Punkte und wählen Sie "Sensoreinstellungen" aus

=	FACTBIRD	@ ⑦
2	Type to search	⊻ 1d1 < 1 >
*	Machine Trial Register Stops Analytics	tett (1)
	Sensor settings	
р		
Æ		

Produktionsgeschwindigkeit festlegen

Gehen Sie in den **"Sensoreinstellungen"** zur Registerkarte **"GESCHWINDIGKEITEN"** und stellen Sie Ihre validierte Geschwindigkeit und die erwartete Geschwindigkeit ein.

	FACTBIRD			BLACKBIRD US FACTBIRDBLACKBIRDBIGMAIL.COM	⊕	0
Ľ,	Turn to south			Kard a		
((+))	Manage sensor settings				×	
•	BASIC INFORMATION	Validated speed in pcs per minute * 200				
	SENSOR SETUP	The equipment is validated to run at 0.3 sec/pcs				-
1	SPEEDS	Expected speed in pcs per minute * 100				-
	DATA	The equipment is expected to run at 0.6 sec/pcs				
	STOPS	All fields marked with an asterisk (*) are required.				
	LINE SETUP					
	MISSING DATA ALARMS					
			× DISCARD C	HANGES 🗸 UPDATE SENSOR CONF	IGURATION	9
E						

Systemkonfiguration - Sensoreinstellungen



• Validierte Geschwindigkeit (grüne Linie):

Max. Produktionsgeschwindigkeit = Höchste Geschwindigkeit (zur Berechnung von Geschwindigkeitsverlust und OEE)

• Erwartete Geschwindigkeit (schwarze Linie):

Erwartete Produktionsgeschwindigkeit im Betrieb (zur Berechnung des Sollwerts)

3

Benutzerdefinierte Kennzeichnung für Live-Grafik einrichten und Visualisierungsoptionen auswählen

Wechseln Sie zur Registerkarte "DATEN", um die Visualisierung anzupassen.

FACTBIRD				таличиствена.com
Q Type to search				10 of 53 < 1 2 3 7 >
Oa7e2ca-p1		♦ :	11de154d3f132301 Test device - Delete if found	⊿ :
200 E			200	
0	Manage sensor settings	(10) 10 - 10	er ton sen nen nen nen ne	× DORAN CO JOAN 10 DORAN 10 DORAN 11 DORAN 11 DORAN 12 DOM
26d8b27-p1	BASIC INFORMATION	Data unit * Pcs		
200 <u>a</u> <u>b</u> <u>c</u> <u>c</u> <u>c</u> <u>c</u> <u>c</u> <u>c</u> <u>c</u> <u>c</u>	SENSOR SETUP SPEEDS DATA STOPS	Custom label of the data unit pcs Chart data filter Average speed Disclose the average model over the salerteet or call		
324038f-p1	STOPS MAPPING	Chart speed scale pcs/min		◇ :
200	LINE SETUP			
C COLORAM COSCOAM COSCOAM	_	Dute	X DISCARD CHANGES 🗸 LIPDATE SENSOR CONFIGU	RATION PORM 0930AM TOCOMM TOJOAN TIJOAN TIJOAN TIJOAN Dete
38dd6e9-p1		♡ :	56aa5ff port 1 test device sterre	♀ :
200			800	
0 CA-30AM OS-00AM OS-80AM OS	004M 06:504M 07:004M 07:304M 0	8 00M 06 50M 09 00M 05 50M 10 00M 10 30M 11 00M 11 30M 12 00PM Daw	O DRIJONA OSODAN OSODAN OSODAN OSODAN OTODAN OTODAN OTODAN OBJONN O	REISONA GEGGAN GEGGAM TOJONA TOJONA TIJONA TIJONA TOJON Date

- Dateneinheit: Zähler ist auf Stück eingestellt.
- Benutzerdefinierte Kennzeichnung der Dateneinheit: z. B. Stück, Flasche, Packung, Fuß.
- Diagrammdatenfilter: Art der gewünschten Visualisierung von Daten in der Grafik. Für Zählersensoren wird "Durchschnittsgeschwindigkeit" empfohlen.

Systemkonfiguration - Sensoreinstellungen

4

Einstellung für die Registrierung von Stoppursachen einrichten

Wechseln Sie zur Registerkarte **"STOPPS"**, schalten Sie **"Stoppfindung aktivieren"** ein und geben Sie die Schlüsselparameter ein.

_	$\Lambda \Lambda \Lambda \Lambda \Lambda \Lambda \Lambda \Lambda$	
Manage sensor setting	S	×
BASIC	Enable finding stops	
SENSOR SETUP	Value threshold for when the sensor is thought of as stopped * 0	
SPEEDS	Producing less than 0 pcs per minute will be considered a stop.	
DATA	Minimum stop duration in seconds * 10	
STOPS	All future stops will need to be at least 60 seconds long before it is defined as a stop. The minimum length of a stop is defined by the version Stop registration threshold in seconds *	of your Factbird.
STOPS MAPPING	You will only be prompted to register stops that are 180 seconds or longer.	
LINE SETUP	Subtract cycle time from stops	
MISSING DATA ALARMS	All fields marked with an asterisk (*) are required.	
	X DISCARD CHANGES	V UPDATE SENSOR CONFIGURATION

Schlüsselparameter:

• Minimale Stoppdauer in Sekunden:

Der Sensor beginnt mit der Protokollierung eines Stopps, wenn über einen Zeitraum, der länger ist als den Wert unter "Minimale Stoppdauer in Sekunden", keine Zählung erfasst wird.

• Schwellenwert für Stoppregistrierung in Sekunden:

Der Benutzer wird aufgefordert, Stoppursachen zu registrieren, wenn Stopps den Wert in "Schwellenwert für Stoppregistrierung in Sekunden" überschreiten. Alle Stopps, die kürzer sind als dieser Schwellenwert, werden automatisch als "Mikro-Stopp" registriert.

• Beispiel:

Wenn ein Sensor länger als 60 Sekunden keine Zählung erkennt (60 unter "Minimale Stoppdauer in Sekunden"), beginnt das System mit der Protokollierung eines Stopps. Wenn der Stopp länger als 600 Sekunden andauert (600 Sekunden in "Schwellenwert für Stoppregistrierung in Sekunden"), fordert das System den Benutzer auf, eine Stoppursache zu registrieren.

Zykluszeit von Stopps subtrahieren:

Bei der Subtraktion der Zykluszeit wird die Zykluszeit subtrahiert, bevor ermittelt wird, ob ein Stopp in Factbird vorliegt. Die Zykluszeit wird aus der **"validierten Geschwindigkeit"** des Sensors, der Charge oder des Produkts abgeleitet.

Beispiele hierfür sind:

- Bei einer Produktion mit langer Zykluszeit (z. B. 15 Minuten für ein Produkt, 30 Minuten für ein anderes) können Sie mithilfe dieser Funktion bei der Chargenfunktion Stopps nach Produkt erkennen.
- Bei einer schnellen Produktionslinie (kurze Zykluszeit) ermöglicht diese Funktion eine genauere Berechnung der Ausfallzeiten. Anstatt beispielsweise einen Stopp für 10 Sekunden zu protokollieren, subtrahieren Sie eine Zykluszeit von 6 Sekunden und protokollieren den Stopp für 4 Sekunden.

Die Einrichtung des Sensors bestätigen

Gehen Sie zur Registerkarte "EINRICHTUNG DES SENSORS" und bestätigen Sie die Einrichtung.

- "Daten-Multiplikator": Die Zahl in diesem Feld wird zum Multiplizieren des Sensorwerts verwendet.
- "Art der Verkabelung für den angeschlossenen Sensor": Wählen Sie die Art des angeschlossenen Sensors aus.
- "Rollover-Wert" "Rollover-Schwelle": Lassen Sie in Factbird DUO bitte die Standardwerte für den Rollover-Wert (65536) und die Rollover-Schwelle (300) unverändert, sofern keine Anpassungen für benutzerdefinierte Hardware oder einen bestimmten Anwendungsfall erforderlich sind. Der Rollover-Wert wird durch die maximale Anzahl definiert, die von der Hardware gezählt werden kann. Die Rollover-Schwelle wird durch die maximale Anzahl definiert, die innerhalb einer Abtastung gezählt und vom System verwendet werden kann, um Fälle des Aus- und Wiedereinschaltens von Hardware oder Rollover zu erkennen.

In einem konkreten Fall, z. B. bei Verwendung einer SPS:

- Rollover-Wert: Im Falle eines 16-Bit-Zählers beträgt der maximal mögliche Zählwert 2¹⁶ (zwei hoch sechzehn). Der Rollover-Wert sollte auf 65536 festgelegt werden.
- Rollover-Schwelle: Wenn die linienvalidierte Geschwindigkeit 100 Stück/min und die Abtastrate alle 5 Sekunden beträgt, beträgt die maximale Anzahl innerhalb einer Abtastung 100 Stück / 60 Sekunden × 5 Sekunden = 8,33 Stück. Üblicherweise wird empfohlen, den Wert zu verdoppeln, um einen guten Schwellenwert zu erhalten. In diesem Fall 16.



• Das Kontrollkästchen **"Zähler kann zurückgesetzt werden**" sollte in Factbird DUO immer aktiviert sein.

Systemkonfiguration - Sensoreinstellungen

6

Daten validieren

- 1. Bestätigen Sie die **"produzierte"** Menge in den KPI. Hier wird die produzierte Stückzahl angezeigt.
- 2. Bestätigen Sie, dass die Leistung unterhalb der grünen Linie "validierte Geschwindigkeit" liegt.



- Grüne Linie = validierte Geschwindigkeit
- Schwarze Linie = erwartete Geschwindigkeit

BENUTZERANLEITUNG Systemkonfiguration - Linien erstellen

Grundlegendes zu Linien und Sensoren

Was wird in Factbird als "Linie" betrachtet?

- Eine "Linie" im Factbird-System besteht aus einem oder mehreren Sensoren.
- Eine Linie weist eine OEE und eine Charge auf, egal aus wie vielen Sensoren sie besteht.
- Jede Linie verfügt über einen Hauptsensor für Engpässe und einen weiteren Sensor zur Ergänzung der Datenanalyse des Hauptsensors.
- Eine Linie ist normalerweise eine Kombination von Geräten, die das Produkt durchläuft, ohne die Linie physisch zu verlassen.



Sensor zur Schwingungsüberwach ung z. B. von Etikettierern Sensor zur Zählung von Bruttoanzahlen

Systemkonfiguration - Linien erstellen

Erstellen von Linien

Linien erstellen

- 1. Klicken Sie im Menü auf der linken Seite der Ansicht auf "Linien".
- 2. Klicken Sie auf **"ERSTE SCHRITTE"** oder **"+"**.
- 3. Führen Sie die folgenden Schritte aus, um eine Linie zu erstellen.
- 4. Wenn Sie über mehrere Sensoren verfügen und einer davon ein Ausschusszähler ist, können Sie den Sensor im Schritt **"Linienanordnung (optional)"** als Ausschusssensor auswählen.



BENUTZERANLEITUNG Systemkonfiguration - Schichtpläne und Schicht-Dashboard einrichten

Einrichten von Schichtplänen

Schichtpläne einrichten

Klicken Sie auf die drei Punkte einer Linie und wählen Sie "Schichtplan" aus.

= Factbird		NR+SALESDEMO@BLACKBIRD.ONLINE ENG	ush (Us) 🌐
Q Type to search			
30H 1H 4H 8H 12H 24H 48H 72H 1W		1-2 of 2	< 1 >
Factbird Live Demo Manufacturing Intelligence Solution	New Demo Line Machine Uptime		S :
	Register Stops Batches Analytics OEE Doom 10:00AM 10:00AM 11	00AM 1200PM 0100PM 0200P	M 03:00PM 04:0
Date	Chine settings Chedule Chine Batch Dashboard Chine Shift Dashboard	Date	+
	₽ Pin		



Schichten erstellen

Klicken Sie auf eine beliebige Stelle im Kalender, um eine tägliche Schicht für die betreffende Woche zu erstellen. Dieser Schritt wird jede Woche wiederholt.

FA	CT	BIRD						
Lin	rget for	r week 45 ⑦			Produced: 60000 🖌 Number	r of batches: 12 / OEE ₁ : 75 / OEE ₂	2: 55 / OEE ₃ : 52 / TCU: 1	50 🖌 Main OEE OEE1 👻
	ĸ	> 6-12 NOVEMBER 2023						IMPORT SCHEDULE
		6 6	^{тие} 7	Wed 8	^{Thu} 9	Fri 10	set 11	sun 12
1:	00 AM	Night Shift 100 AM - 5:00 AM	Night shift 100 AM - 6:00 AM	Night Shift 1:00 AM - 6:00 AM	Night Bhift 100 AM - S100 AM	Morning BHift 1500 AM - S-500 AM		
4:	:00 AM							
7:	100 AM		Day Shift 6:00 AM - 2:00 PM	Day Shift 6:00 AM - 2:00 PM	Day Shift 6:00 AM - 2:00 PM	Day Shift 6:00 AM - 12:00 PM		
9:	:00 AM -							
10:	:00 AM							

BENUTZERANLEITUNG Systemkonfiguration - Schichtpläne und Schicht-Dashboard einrichten

Geben Sie die Informationen zur Erstellung der Schicht ein und klicken Sie auf "ERSTELLEN".

Create shift			
Title			
A title is required!			
Start day Monday	Start hour 1	Start minute O	AM
	Start hour of the shift	Start minute of the shift	_
End day Monday	End hour 2	End minute O	AM
	End hour of the shift	End minute of the shift	

Visualisieren des Echtzeit-Schichtfortschritts

Echtzeit-Schichtfortschritt gegenüber Schichtziel visualisieren Klicken Sie auf die drei Punkte auf der Linie und wählen Sie "Schicht-Dashboard" aus. FACTBIRD ENGLISH (US) 🌐 0 NR+SALESDEMO@BLACKBIRD.ONLINE Q Type to search. 1-2 of 2 30H 1H 4H 8H 12H 24H 48H 72H 1W 15 💪 Factbird Live Demo 💪 New Demo Line 0 S : : Machine Uptime Manufacturing Intelligence Solution er Stops Ratches Analytics OEE 03:00PM 04:0... 01:00PM 02:00PM 03:00PM 02:00PM 12:00PM 01:00PM Trends tine settings 📅 Schedule Shift Dashboard LtJ Shift Dashboard I Pin

BENUTZERANLEITUNG Systemkonfiguration - Schichtpläne und Schicht-Dashboard einrichten

Schichtziel und -fortschritt werden automatisch berechnet und visualisiert.



Dashboard auf einem Flachbildschirm anzeigen



BENUTZERHANDBUCH

Live-Überwachung des Produktionsablaufs

Echtzeitdaten überwachen

Echtzeit Überblick

- 1. Klicken Sie auf "Linien" im Menü.
- 2. Wählen Sie die gewünschte Linie aus.

200	S : New Demo Line	
	Machine Uptime	
03:00PM 03:30PM 04:00PM Date	04-30PM 05-00PM 05-30 0 01-30PM 02-00PM 02	зорм разорм разорм разорм разорм разорм разорм
	оз:dopm оз:dopm о4:dopm Date	03:00PM 03:30PM 04:00PM 04:30PM 05:00PM 05:30 Date 01:30PM 02:00PM 01



Echtzeit-Leistungsüberwachung und KPIs

- 1. Wählen Sie einen Zeitraum, z. B. "24 Stunden", "1 Woche" oder "Morgenschicht" (klicken Sie auf das Kalendersymbol für weitere Voreinstellungen).
- 2. Vergrößern Sie das Live-Diagramm durch Drag and Drop.
- 3. Zeigen Sie verschiedene KPIs unterhalb des Live-Diagramms an. Die KPIs sind dynamisch und werden automatisch auf der Grundlage des ausgewählten Zeitraums berechnet.
- 4. Bewegen Sie den Cursor über das "?" auf jeder KPI, um weitere Informationen zu erhalten.

		·								
Factbird Live Demo Massfactures Intelligence Sources	÷			LIVE REGISTER STOPS	BAT	TCHES ANALYTICS OEE		TRENDS SENSORS		
30M 1H 4H 8H 1	12H 2	:4H 48H 72H 1W 🛱	r)							c -
Selected: 9/1/2023, 10:51 PM to now										
								\sim		ת ר
	1					VVV		U		
N		V V V								
			~							
TIOSEM THEFY I	11-309M 11-	2014 Septem Septem 12-4000 S	OTOGAM OTTSAN	•• Expected speed•	02 30AM	t pristav apobav prisav prisav prisav Due eeed © Showstops on chart © Showstopions	A.W. 04:029	a sentam seratan sentam salah seratan Sentam seratan sentam salah seratan	OSIDAM OSINGAM OGODA	A DETSAM DECISAM DE
новол новол новол начит мерот март март начит	11-30em 11	40m sept2 121644 122644 124644		от студане отнідни вогодина сортани - • Espected speed - • V	02-SDAM	Defaul British Defaul Defaul British Date Disc Stops on chart, I Briter constantions	AM 04/024	алдан алдан алдан алдан алдан алдан ал	селіран селекам бесера	DETTAMI DETTAMI DE
nolen nolen nolen nolen nolen nolen nolen s + Arenotation	1152090 115 102090 115	alma seto ortica torica torica	01-034M 01-154M	ee anales and an	02-30AM alidated spe	Desku drolav prisu prisu drei Dee erei 0 libor stops on chart. O libor annitations	AV 04004	w bankw ander greater option option	osciona osassa ososa	a Dentsam Dentsam De
+ Astronomical 487894 Bottes	00 10 10 00 0	Number of Stops	01524 ? Ave	errore to the second se	D2 JOAM	point or international and an or international or in	w 01004	Value Adding Time (Skribbert Strektert Skribbert	A DETAIN DETAIN DE While Manned 80.0 %
+ AVECTATION + AVECTATION colored 487894 Bottes ean Time Between Failures	0 0	Number of Stops Average Produced Per Minute	01503AM 0155AA	we where notice ender the second	02 SOLAM	Definition of the second	0 01004 0 0	Value Adding Time (80.0 %	Value Adding Time	white Manned
coluced 487694 Bothes an Time Between Falures 0.0 min	0 0	Number of Stops Average Produced Per Minute 1016.4 actuacies	e Ave	Andrew and an an and a second and a sec	DI TOLIN DI	Devention and a section and a section of a section o	0 0 0	Value Adding Time (80.0 % Average Produced Per Vite): (4 10245730.3 Biomer/week: (Solaw Solaw Sector	Athle Manned 80.0 %
duced 437894 Bothes ear Time Between Falures 0.0 min oduced Uhits Par Stop	0 0 0	Number of Stops Average Produced Per Minute 1016.4 Bottlas/min Scrap		Andrew when a below when a set of	er souw alidated spa	Downtime sphere sp	0 0	Value Adding Time (80.0 % Average Produced Per Veak (10245730.3 Bettier/veek)	Value Adding Time Cycle Time C Expert KPI Data	While Manned 80.0 %

• Produktionsleistung in Echtzeit: X-Achse - Zeit, Y-Achse - Volumen

BENUTZERANLEITUNG Registrierung von Stoppursachen

Erstellen von Stoppursachen

1

Stoppkategorien erstellen

- 1. Wählen Sie die Zeile aus, die Sie konfigurieren möchten.
- 2. Gehen Sie zur Seite "STOPPS REGISTRIEREN".
- 3. Klicken Sie auf das violette Stiftsymbol.
- 4. Klicken Sie auf **"NEUE KATEGORIE"** und erstellen Sie eine Kategorie, z. B. Maschinenprobleme.
- 5. Wählen Sie zum Speichern das Symbol \checkmark an.

= FACTBIRD	2	TICIA TIGA@BLACKBIRD.ON	NA ENGLISH (US) 🌐 💿
Kachine Listme	LIVE REGISTER STOPS BATCH	HES ANALYTICS C	iee >
30M 1H 4H 8H 12H 24H	f 48H 72H 1W 🛱 🖛		C
Selected: 10/2/2023, 9-33 / Manage stop (causes		× 🔆 ANDON
	XLSX	4 NEW CATEGORY	.ose
OF-KSAM TO DOAM TO THAM TO 2	asser these those those these	12.00mm 12.15mm 12.30mm 12.45mm	andere an annual an annual an annual an annual an annual an
= FACTBIRD		TIGAØRILACIGIRD.ON	UNA ENGLISH (US) ⊕ ⑦
FACTBIRD	LIVE REGISTER STOPS BATC	TICLA TRANDULACIONICION HES ANALYTICS (NNA ENGLISH (US) ⊕ ⑦
FACTBIRD A New Demo Line Machine Ustrike 30M 1H 4H Manage stop	LIVE REGISTER STOPS BATC	TICLE TIGARBLACKBROOM	NNA ENGLISH (US) ⊕ ⑦ DEE > ÷
FACTBIRD A New Demo Line Machine Uptres 30M IH 4H Selected: 10/2/2023, 9:35 30B <th>LIVE REGISTER STOPS BATC</th> <th></th> <th>NNA ENGLISH (US) ⊕ ⑦ DEE > *</th>	LIVE REGISTER STOPS BATC		NNA ENGLISH (US) ⊕ ⑦ DEE > *
FACTBIRD New Demo Line Machine Liptere 30M IH 4H Selected: 10/2/2023, 9-35 30M IH 4H Selected: 10/2/2023, 9-35 300 UH 4H Selected: 10/2/2023, 9-35	LIVE REGISTER STOPS BATC		DEE CUSH (US) ⊕ ⑦
FACTBIRD New Demo Line Machine Liptorie Machine Liptorie Manage stop Selected: 10/2/2023, 9:35 0 <p< th=""><th>LIVE REGISTER STOPS BATC</th><th></th><th>NA ENCLISH (US) CONTRACTOR OF CONTRACTOR OF</th></p<>	LIVE REGISTER STOPS BATC		NA ENCLISH (US) CONTRACTOR OF

Registrierung von Stoppursachen

Gründe für Ausfallzeiten erstellen

1. Klicken Sie in der Kategorie auf das Symbol **"+"**, um einen Grund für die Ausfallzeit zu erstellen.

= FACTB	IRD			TIGAQBLACKB	TICIANA IRD.ONLINE	ENGLISH (US) 🌐 🛛	
K New Demo Li	ne 🔹 🦿 LIVE	REGISTER STOPS	BATCHES	ANALYTICS	OEE	> :	
30M 1H 4H	Manage stop causes				×	<u>e</u>	
Selected: 10/2/2023, 9:38 /	Machine issues				+	X ANDON	
0. 098-464M 1000	C XLSX C XLSX	Da	ω.	NEW CATEGORY	CLOSE	аттарии отзарии	
MACHINE ISSUES							
	No	stop causes has been create	d for Machine issues.			0	

- 2. Geben Sie den Namen der Stoppursache ein.
- 3. Wählen Sie unter **"Art der Stoppursache"** die zutreffende Art aus, z. B. Verlust während des Betriebs.
- 4. Klicken Sie auf "NEUE STOPPURSACHE ERSTELLEN".

	FACTBIRD			SHU-YI HUANG SYH@FACTBIRD.COM 🌐 📀
*	- Demo Reference Line 1	Create new stop cause	×	
Ł.	PLEASE DON'T CHANGE: This is a d	stop cause information Stop cau	ise category	OEE TRENDS
((*))	30M 1H 4H 8H 12	Stop cause name * Others	*	C + 👾 -
0	Selected: 11/13/2023, 2:10 AM to now	Name of the stop cause The cate	gory that the stop cause is a part of	No. unany or
*	L	Description Rec	uire initials	ANDON (2)
	Weekend 50k	Description of the stop cause (optional)	uire comment	
~	bcs/	Ena	ble counter-measure	
20	0	V Translations	+	
	02:30AM 03:00AM	✓ Changeover targets	+	08:30AM 09:00AM 09:30AM 10:00AM
		top cause type		
	RÜSTZEITEN STOPPZEIT OTHERS	No activity at line This category is for no activity at line - for instance weekends, holidays, nor days	-schedules hours and extra-ordinary non-manned	
	1 MORNING ASSEMBLY 2 PRODUCT (Non-production activities This category is for non production activities - for instance meetings, training	ig, validation and planned maintenance	
	Start ↓ 11/13/2023.9:11:26 AM	Batch specific non-operation This category is for batch specific non operation activities - for instance ba	ch changeovers and cleaning between batches	
	11/13/2023, 8:59:21 AM	C Loss during operation This category is for unplanned stops during operations - for instance sudde	n failure of a machine.	
	11/13/2023, 8:57:13 AM		4	
	11/13/2023, 8:47:38 AM		X DISCARD CHANG	
E	11/13/2023, 8:45:09 AM	11/13/2023, 8:45:37 AM	28sec	

Massenimporte sind für Benutzer verfügbar, die bereits über eine Liste von Ausfallzeitkategorien/ursachen verfügen.

BENUTZERHANDBUCH Stopp-Ursachen-Registrierung

Ursachen Registrierung von erfassten Stopps

Wählen Sie nicht registrierte Ausfallzeiten (s.u. roter Balken ohne Text)

- 1. Navigieren Sie zu der gewünschten Linie und klicken dann auf "STOPPS REGISTRIEREN".
- 2. Wählen Sie einen Ausfallgrund aus, indem Sie auf den roten Balken klicken.





Wählen Sie einen Ausfallgrund und schließen Sie die Registrierung ab

- 1. Navigieren Sie durch die Kategorien direkt unter dem Diagramm und wählen Sie dann den richtigen Grund für die Ausfallzeit.
- 2. Klicken Sie dann auf "STOPP REGISTRIEREN".



Ausfallzeit Analytik

Ausfallzeit Analytik

- 1. Navigieren Sie zu der gewünschten Linie und klicken dann auf die Registerkarte "ANALYTIK".
- 2. Wählen Sie einen Zeitraum aus, z. B. die letzten 24 Stunden, die Frühschicht usw...
- 3. Wählen Sie einen Diagrammtypen aus.
- 4. Klicken Sie auf einen der Balken, um eine genauere Aufschlüsselung zu sehen.
- 5. Klicken Sie auf eine Spalte, um die Liste der Stopps zu sortieren, z. B. nach Stoppdauer.
- 6. Filtern Sie die Stopps nach Bedarf.



Anzahl pro Stunde: Zeigt Analysen und Probleme für jede Stunde Streudiagramm: Zeigt, wie häufig die Probleme auftreten Ausschussgründe: Zeigt ein Verteilungsdiagramm der Ausschussgründe

OEE Analytik

OEE (Gesamtanlageneffektivität) Analytik

- 1. Navigieren Sie zu der gewünschten Linie und klicken Sie auf "OEE".
- 2. Wählen Sie einen Zeitraum aus, z. B. die letzten 24 Stunden, die Morgenschicht usw.
- 3. Die Filterung nach Produkt im Suchfeld liefert SKU-spezifische OEE.



- Das Zahnradsymbol 😟 erlaubt es OEE Ziele auf verschiedenen OEE-Kennzahlen zu definieren.
- Das "?" 💿 zeigt, wie verschiedene OEE-Kennzahlen im Factbird-System berechnet werden.
- Ausschuss wird automatisch als Qualitätsverlust berechnet. Der Ausschusssensor kann unter *"Linieneinstellungen"* eingestellt werden.

Für weitere Information zur OEE-Berechnung, besuchen Sie unsere Website.

Das komplette OEE-Benutzerhandbuch finden Sie hier.

KPI Trend Analytik

3

Trends von Key Performance Indicators (KPIs)

- 1. Navigieren Sie zu der gewünschten Linie und klicken Sie auf **"TRENDS"** oder jede andere KPI auf der "**LIVE**" Seite.
- 2. Wählen Sie eine KPI, die Sie im Zeitverlauf sehen möchten, in dem Sie auf **"Ausgewählte Statistik"** z.B. OEE, Produziert, oder Ausfallzeit klicken.



Die Auswahl von "Alle" ermöglicht die Analyse von Korrelationen zwischen den KPIs.



Geplante Berichte

4

Geplante Berichte

Die integrierte Funktion für geplante Berichte dient der Planung von PDF-Leistungsberichten an ausgewählte E-Mail-Adressen zu den gewünschten Zeiten.

- 1. Wählen Sie "Geplante Berichte" im Menü aus.
- 2. Klicken Sie auf **"+"**, um Berichte hinzuzufügen.
- 3. Wählen Sie im Dropdown-Menü "Bericht erstellen für" die Option "Linie" aus.
- 4. Wählen Sie die gewünschte Linie und Berichtsart aus. Beispielsweise wird bei Auswahl von **"Stopps bis letzte Schicht"** bei jedem Schichtende ein Schichtbericht gesendet.
- 5. Geben Sie den Namen und die Beschreibung für den Bericht ein.
- 6. Klicken Sie auf **"ERSTELLEN"**.

= FACTBIRD	Create new report	⊕ ⑦
Reports @	3	
(**)	Create report for *	
•	The type of exity to create the report for	
	4 5 5	
	Stops by week	
Tune*	The type of report	
Stops by last shift	5 Description	
Stops by day	This field is required	
Stops by week		
Stops by month	Timezone	
Stops by last shift		
	Select stop filters Batch-specific Non-operation Loss During Operation Non-production Activities No Activity at Line	
	Included stop types	
	Reputs	
	Monthly 12:00 PM 6	0
-	✓ CREATE	
	× CLOSE	
E		

7. Klicken Sie nach dem Erstellen des Berichts auf den Pfeil, der dem Bericht entspricht, um Abonnenten hinzuzufügen (E-Mail-Adressen, an die der Bericht gesendet wird)

FAC	CTBIRD					
C Re	eports 💿		LINES LINE OR	SUPS CUSTOM		
Q s	sarch					
	Report Name	Туре	Scheduled Time	Number of subscribers		
v Line	Name: Factbird Live Demo					
>	Test 6	Stops by day	Daily, At 12:00 PM	0	/ 🔿 PDF	
\sim	Test 3	Stops by week	At 12:00 PM, only on Monday	0	/ 💁 PDF	
Emai			Language			+
			No subscribers		0	00f0 IC < > >1
>	Name: Test für DEMO (Wochenbericht)	Stops by week	At 12:00 PM, only on Monday	0	/ Co PDF	

BENUTZERHANDBUCH

Chargen Einrichtung und Nutzung

Produkte anlegen

Was ist eine Charge?

Bestellung oder ein Arbeitsauftrag eines Produkts mit geplanter Produktionsmenge.

1

Produkte anlegen

- 1. Navigieren Sie zu der gewünschten Linie und klicken dann auf "CHARGEN".
- 2. Klicken Sie auf "+" um:
- "VERPACKUNGEN VERWALTEN": Produkteinheiten wie Stück, Flaschen, Dosen, Kartons. Stück ist Standard.
- 3. Klicken Sie auf "PRODUKTE VERWALTEN".

FAC	TBI	RD					1									ТК тамфистия	CANA D	C
← べ	Q branch					LME REGISTI		BATCHES	ANALYTICS	OEE	TRENDS	SENSORS						ı
Q Filter	batches.																	×
State	Batcr	h/PO number	Product nan	re Planted	start Planned	stop	Actual start	Actu	ial stop	Estimated time of co	impletion	Planned amount	Actual produced	Avg. speed pcs/min	Expected speed pcs/min	Links	Actions	
								No batche	5							Manage cont		
CSV	6 XI.S	5X													Rows per	page Manag	e products Add batch	
																		×

4. Klicken Sie auf **"PRODUKT HINZUFÜGEN"** und füllen Sie die erforderlichen Felder aus.

5. Klicken Sie auf	PRODUKTERSTELLEN .

Aphaetipes.com (FACTBIRD				nadije z transference 🕀 ⊘
🖬 Organization 🕹	← C Dranch ·				1
Sensors Consolitated lines	C Fire anthre.				*
🔆 Andon 👘 Tschadunket reports -					Ang yeerd Repetted positrem speed Links Actions positrem
 Conjult Preventive maintenance 		Create product		×	
Manage products		Name * Name of the product	Validation speed * Unit pcs/min * Colors for maximum the speed when making this product the speed when making this product *	1	*
Search products		Rem number *	Expected speed positive* Unit 0 positive	4	
Name 🛧	item number Validated speed (pcsim Expected speed pcsimi	Packaging * •	Data multiplier * Future incoming has from the sensor will be multiplied by forwards exercise	Ear	
-		Comment		-	
		Product parameters + ADD PARAMETER	5		Anne service 10 - 000 4 3 3
		All heavy marked with an asseries (*) are required.	× close CREA		
		-	_		
. 25 Administration					
Permiss .					

BENUTZERHANDBUCH

Chargen Einrichtung und Nutzung

Chargen erstellen

2

Chargen erstellen

- 1. Klicken Sie auf das "+" Zeichen und klicken dann auf "CHARGE HINZUFÜGEN"
- 2. Wählen Sie das Produkt aus dem Dropdown-Menü und füllen Sie die erforderlichen Felder aus.
- 3. Klicken Sie anschließend auf "CHARGE ERSTELLEN"

	neral				>	
F	Product name or item number			*		
E	Batch/PO number *		Amount *			
Dr I	dentification number for the batch		The planned amount of items to be produced during the batch		·), speed /	loti
1	/lanual scrap	\$	Comment			
	Scrap during batch that is not recorded by scrap sensors on the	line				
Sc	hedule					
0 F 1	lanned start * 4/11 - 2023, 11:28 Planned start time for the batch				1 - 0 of 0	
-	Actual start	RESET	Actual stop		(1
	Actual start time for the batch		Actual stop time for the batch			
C.	eeds					
op	alidated speed *		Expected speed pcs/min*			
Sh N						
Sp V	The equipment has a maximum of 0 sec/pcs		The equipment is expected to run at 0 sec/pcs		-	
	The equipment has a maximum of 0 sec/pcs		The equipment is expected to run at 0 sec/pcs		-	

Erstellte Chargen können in der Liste der Chargen eingesehen werden.

BENUTZERHANDBUCH Chargen Einrichtung und Nutzung

Chargen starten und stoppen

3

Eine Charge ausführen

- 1. Klicken Sie auf das Wiedergabesymbol, um einen Charge zu starten.
- Klicken Sie in dem Pop-up-Fenster auf "BESTÄTIGEN".
 Die Charge wird grün = aktuell laufende Charge

FAC	TBIRD											TICIANA TICAÑFACTERIZION	0
← 🗳 F	actbird Live Demo			LIVE I	REGISTER STOPS BATCHE	S ANALYTICS	OEE TREN	ds sensor					ŧ
Q Filter													
State	Batch/PO number	Product name	Planned start	Planned stop	Tual start	Actual stop	Estimated time of completion	Planned amount	Actual produced	Avg. speed pcs/min	Expected speed pcs/min	Links	Actions
v Pendin	g 123456	BB Beer	9/11/2023, 2:05:30 PM	9/11/2023, 3:45:30 PM									1.6
v Done	123625129y	Factbirds	9/11/2023; 6:00:00 AM	9/11/2023; 4/25:00 PM	9/10/2023, 7 00:00 PM	9/11/2023, 3:00:29 PM		500000	838250	698.25	800	~ ili O 🖽	1.
✓ Done	6464	BB Cider	9/4/2023, 1:45-30 PM	9/4/2023, 9-20-02 PM	9/7/2023, 9:08:00 AM	9/8/2023, 9:45-59 AM				814,24		~ ili O 🗉	1.6
v Done	1681610	BB Soda	9/4/2023, 8:05:00 AM	9/9/2023, 7:09:51 PM	9/4/2023, 5:45:30 AM	9/7/2023, 9:07:59 AM		7864860	2439993			~ ili O 🗉	1.1
v Done	1524	BB Beer	8/31/2023, 2:15:00 PM	8/31/2022 10 10 10 10 10	617110000 0.10.00 PM			500000	2978562	580.41	1000	~ ılı O 目	1.6
v Done	234567768	BB Wine	8/25/2023, 1:32:00 PM	Are you sure y	ou want to start this ba	ten? ×			3854438			~ ılı O 🗎	1.6
v Done	3445555 1	BB Wine	8/15/2023, 12:53:00 PM	8/19/202 Batch/PO number Actual start: 9/12/	: 123456 2023, 8:35:34 AM	2			2609	1304.51	1000	~ ılı O 🔲	1.
✓ Done		BB Wine	8/15/2023, 12:53:00 PM	8/16/20:		CON	FIRM		992876	784,93	1000	~ ili O 🗉	1.6
- Done		BB Soda	8/17/2023, 7:15:30 PM	8/17/2023, 8:85-30 PM	8/21/2023, 12-30-30 PM	W2222U23, IUNCOW AM	-					~ ili O 🗉	1.6
v Done		BB Bread Roll	8/1/2023, 3:11:30 PM	8/1/2023, 4:48:54 PM	8/17/2023, 2:15:30 PM	8/21/2023, 12:30:29 PM		95416	3659706	647.16		~ ili O 🗉	1.6
v Done	Live-Demo	Factbirds	8/17/2023, 8:43:30 AM	8/17/2023, 0:13:30 PM	8/17/2023, 3:45:30 AM	8/17/2023, 2:15:29 PM		450000	276534	438.94	600	~ ili O 🗉	1.6
v Done		BB Bread Roll	8/1/2023, 3-11-30 PM	8/2/2023, 6-43-14 AM	8/15/2023, 4:45:00 PM	8/17/2023, 3:35:29 AM		931740	1543620	738.4		~ ili O 🗉	1.
Done	3445555	BB Wine	8/15/2023, 12:53:00 PM	8/19/2023, 7-26/13 AM	8/15/2023. 12:53:30 PM	8/15/2023, 4:44:59 PM		5433222	2781	12.01	1000	~ ılı O 🔳	1

Verwenden Sie die Suchleiste, um Chargen nach Stichworten zu suchen.

Eine Charge stoppen

- 1. Eine aktuell laufende Charge wird in grün angezeigt. Klicken Sie auf das Stopp-Symbol, um die Charge anzuhalten.
- 2. Klicken Sie in dem Pop-up-Fenster auf "**BESTÄTIGEN**". Die Charge wird grau = abgeschlossene Charge

		LIVE R	EGISTER STOPS BATCHES	S ANAI		OEE TRE	NDS SENSOR:			
Product name	Planned start	Planned stop	Actual start	1 al stop		Estimated time of completion	Planned amount	Actual produced	Avg. speed pcs/min	Expected speed pcs/min
98 Beer	9/11/2023, 2:05:30 PM	9/11/2023, 3:45:30 PM	9/12/2023, 8:35:30 AM			9/12/2023, 10:15:23 AM	100000	4180	1024.63	1000
Factbirds	9/11/2023; 6:00:00 AM	9/11/2023, 4-25:00 PM	9/10/2023; 7:00:00 PM	9/11/2023, 3:00:2	9 PM		500000	838250	698.25	800
8B Cider	9/4/2023, 1:45:30 PM	9/4/2023, 9:20:02 PM	9/7/2023, 9:08:00 AM	9/8/2023, 9:45:5	9 AM		500000		814.24	1100
BB Soda	9/4/2023, 8:05:00 AM	9/9/2023, 7:09:51 PM	9/4/2023, 5:45-30 AM	9/7/2023, 9:07:59) AM	ш.	7864860	2439993	539.52	
BB Beer	Confirm						× 000	2978662	580.41	
BB Wine	Batch/PO number: 123456				Commont		8677	3864438		
BB Wine	Actual start: 9/12/2023, 8:35 Actual stop: 9/12/2023, 8:39	:30 AM :30 AM			Manual scrap		0441	2609		
BB Wine					Scrap during bat	ch that is not recorded	ONFIRM	992876	764.93	
BB Soda	× CANCEL					<u> </u>		357507		
BB Bread Roll	8/1/2023, 3:11:30 PM	8/1/2023, 4:46:54 PM	8/17/2023, 2:15:30 PM	8/21/2023, 12:30	29 PM		95416	3659706	647.16	
Factbirds	8/17/2023, 8:43-30 AM	8/17/2023, 9:13:30 PM	8/17/2023, 3:45:30 AM	8/17/2023, 2:15:2	9 PM		450000	278534	438.94	600
BB Bread Roll	8/1/2023, 3-11:30 PM	8/2/2023, 6:43:14 AM	8/15/2023, 4:45:00 PM	8/17/2023, 3:35-2	19 AM		931740		738.4	
BB Wine	8/15/2023, 12:53:00 PM	8/19/2023, 7:26:13 AM	8/15/2023, 12:53:30 PM	8/15/2023, 4:44:5	9 PM		5433222	2781		1000

BENUTZERHANDBUCH Chargen Einrichtung und Nutzung

Visualisierung des Chargenfortschritts in Echtzeit

Visualisierung des Chargenfortschritts in Echtzeit im Vergleich zum Chargenziel

1. Klicken Sie auf die drei Punkte im Hauptnavigationsmenü.

2. Klicken Sie auf "CHARGEN DASHBOARD".

ſ	ACT	BIRD											ТК поменастия	
÷	🕹 Fa	ctbird Live Demo			LIVE	REGISTER STOPS	8 ANALYTICS	OEE TREN	DS SENSOR					Y
9	Filter ba	iches												 Line setterings Main sensor settings
	State	Batch/PO number	Product name	Planned start	Planned stop	Actual start	Actual stop	Estimated time of completion	Planned amount	Actual produced	Avg. speed pcs/min	Expected spred pcs/min	2 □™[f] □	Schedule atch Dashboard
~	Running	123456	00 Over	9/10/2023, 2:05:30 PM	9/11/2023, 3:45:30 PM	9/12/2023, 8:35:30 AM		9/12/2023, 10:15:23 AM	100000	4180	1024.63	1000	~ 16 C	Display Options
~	Done	123625123y	Factbirds	9/11/2023, 6:00:00 AM	9/11/2023, 4:25:00 PM	9/10/2023, 7:00:00 PM	9/11/2023, 3:00:29 PM		500000	838250	698.25	800	~ ili O	8 × 6
~	Done	6461	BB Cider	9/4/2023, 1:45:30 PM	9/4/2023, 9-20-02 PM	9/7/2023, 9:08:00 AM	9/8/2023, 9:45:59 AM		500000	1203440	814.24	1100	~ ılı O	B 🛛 🖌 🕤
~	Done	1681616	BB Socks	9/4/2023, 8:05:00 AM	9/9/2023, 7:09:51 PM	9/4/2023, 5:45:30 AM	9/7/2023, 9:07:59 AM		7804800	2439993	539.52	1000	~ ılı O	8 × 6
(-	Done	1524	BB Beer	8/31/2023, 2:15:00 PM	8/31/2023, 10:35:00 PM	8/31/2023, 2:13:30 PM	9/4/2023, 3:45:29 AM		500000	2978662	580.41	1000	~ ılı O	• 🛛 🖌

Bei einer laufenden Charge (in grüner Farbe) wird das **"CHARGEN DASHBOARD"** aktualisiert, um den aktuellen Status und den Fortschritt gemäß den Chargenspezifikationen anzuzeigen.



Dashboard auf einem Flachbildschirm in der Produktion



Produktivitätsalarme einrichten

Was sind Factbird-Produktivitätsalarme?

Das Einrichten von Geschwindigkeitsalarmen in Factbird bewirkt, dass automatisch Alarmbenachrichtigungen per E-Mail und SMS gesendet werden.

- **Stoppalarm:** Stoppalarme können basierend auf der Art der Ausfallzeit und ihrer Dauer eingerichtet werden.
- **Geschwindigkeitsalarm:** Geschwindigkeitsalarme können basierend auf der tatsächlichen Liniengeschwindigkeit im Vergleich zur Sollgeschwindigkeit eingerichtet werden.



Einen Alarm erstellen

- 1. Klicken Sie im Menü auf der linken Seite der Ansicht auf "Sensoren"
- 2. Klicken Sie auf den Sensor, für den Sie Alarme einrichten möchten.
- 3. Klicken Sie auf die Registerkarte **"ALARME"** und dann auf die Schaltfläche **"+"**, um einen Alarm zu erstellen.
- 4. Füllen Sie das Formular **"NEUEN ABONNENTEN FÜR ALARM HINZUFÜGEN"** aus und klicken Sie auf **"ALARM ERSTELLEN"**.
- 5. Erstellte Alarme werden auf der Registerkarte **"ALARME"** angezeigt, wo Sie sie bearbeiten und die Liste der ausgelösten Alarme einsehen können.



Einrichten von Andon

Was ist Andon?

In Bezug auf die Fertigung ist Andon ein System, das Support-Teams (Wartung, Management) über ein Problem informiert. Unsere Andon-Funktion ist standardmäßig für alle Benutzer verfügbar.

1

Mitarbeiter erstellen

- 1. Klicken Sie im Menü auf "Andon".
- *Schichtplan:* Schichtpläne für Kontakte, die Andon-Anrufe empfangen und bearbeiten. Beispiel: Jürgen arbeitet täglich als Schichtmechaniker.
- Mitarbeiter: Liste der Kontakte, die Andon-Anrufe entgegennehmen und bearbeiten.
- 2. Klicken Sie auf die Registerkarte "MITARBEITER".
- 3. Klicken Sie auf das Symbol **"+"**, um Mitarbeiter hinzuzufügen.

=	FACTBIRD		2		• 0
ц ^р а (++)	Andon 💿		CALLS SCHEDULES	WORKERS	
	Name 🛧	Email	Phone number	Role	Edit
4			No data		
				Rows per page	

- 4. Geben Sie Namen, E-Mail-Adresse und Telefonnummer eines Kontakts ein.
- 5. Geben Sie einen Namen für eine **"Rolle"** ein und klicken Sie auf **"Speichern"**. Klicken Sie auf die Rolle.

Namo *	Roles
Name	Select a role that applies for this worker. A role specifies how and when to notify the worker based on its following escalation configuration.
Email	The delay is the time from when a maintenance call is made, until a notification is sent to the worker on the shift. Secondly, the taken delay , indicates the time delay before a notification is sent from when the maintenance call gets taken. The parameters only apply if a call isn't alread resolved before the time is up. Clearing the field, disables the parameter, b
Phone Number	at least one parameter must be set per escalation.
	Role name Role SAV

FACTBIRD

- Klicken Sie auf "ESKALATION +", geben Sie bei Bedarf "Verzögerung" und "Annahmeverzögerung" ein, und klicken Sie auf "Speichern".
- 7. Klicken Sie auf "MITARBEITER ERSTELLEN".

Create Worker		×
Name *	Roles Select a role that applies for this worker. A role specifies how and notify the worker based on its following escalation configuration.	when to
Email	The delay is the time from when a maintenance call is made, until notification is sent to the worker on the shift. Secondly, the taken indicates the time delay before a notification is sent from when the	a delay,
Phone Number	maintenance call gets taken. The parameters only apply if a call isr resolved before the time is up. Clearing the field, disables the para at least one parameter must be set per escalation.	n't already imeter, but
All fields marked with an asterisk (*) are required.	Mechanics	~
6	Delay 0 © minutes 0 © minutes ♥ ▼	Save
	6 ESCALATION + DELETE	ROLE
		EROLE +
		REATE WORKER



Schichtpläne erstellen

- 1. Klicken Sie im Menü auf "Andon".
- 2. Klicken Sie auf die Registerkarte "SCHICHTPLÄNE".
- 3. Klicken Sie auf das Symbol **"+"**, um einen Schichtplan zu erstellen.
- 4. Geben Sie einen Namen ein und wählen Sie die Linien für den Schichtplan aus.
- 5. Klicken Sie auf "SCHICHTPLAN ERSTELLEN".
- 6. Klicken Sie auf das Ansichtssymbol, um zu "KALENDER" und "WOCHENPLAN" zu wechseln.

	FACTBIRD		SHU-YI HUANG SYH@FACTBIRD.COM	⊕ ⑦
7	Andon 💿	CALLS SCHEDULES WORKERS		
((*))	Schedule Name 1	Lines Attached	6 View	Edit
*	demo line's andon demo	Factbird Live Demo	0	1
	test	Block 4 vor ts	0	1
२ 0	testy	Demo Reference Schedule Name *	o	1
		Lines for schedule Select lines to make a schedule for them	* ^{3:3 of 3}	+

Verwendung von Andon

- 1. Klicken Sie auf die Registerkarte "KALENDER".
- 2. Klicken Sie auf **"+"**, um Schichten zu erstellen. Geben Sie den **"Titel"** ein; wählen Sie die Zeiten aus und klicken Sie auf **"Speichern"**.
- 3. Klicken Sie auf die gewünschte Schicht, um Mitarbeiter zuzuweisen. Beispielsweise arbeitet Jürgen jeden Tag in der Tagesschicht. Andon-Anrufbenachrichtigungen werden während seiner Tagesschicht an Jürgen gesendet.

← Te	est					<u></u>	(Temporary ()) (Perm
ĸ	> 13-19 NOVEMB	ER 2023					Day shift
	Mon 13	Tue 14	wed 15	^{Thu} 16	17	^{sat} 18	Attending Workers for Primary selection
		_					- Jane Doe
				roato now chift		×	- John Doe
			2	reate new shirt			— Salman
			Title *				
			Name of the	e shift			Workers list
			Shift start tir 2023/11/	ne 14 02:22 PM	Shift end time 2023/11/14 10:22 F	м 🖬	Filter with name, email or phone number
		Day shift					+ blackbird.conveyor.ca@gmail.com
		08:00 AM > 03:00 PM	Repeat			· ·	+ Thaddäus Deschle
			Day shift			-2	Day shift + Thaddaus Test
			03:00 PM				+ John Mark

Auslösen von Andon-Anrufen



Um Hilfe ersuchen / Andon-Anrufe auslösen

- 1. Navigieren Sie zur gewünschten Linie und klicken Sie dann auf die Registerkarte **"STOPPS REGISTRIEREN"**.
- 2. Klicken Sie auf die Schaltfläche **"ANDON"**, um einen Andon-Anruf auszulösen. Beispiel: Die Maschine ist blockiert und ich brauche Hilfe von Mechanikern, um sie zu reparieren.
- 3. Wählen Sie die **"Rolle"** des Teams aus, von dem Sie Hilfe benötigen, geben Sie die Initialen und einen Kommentar ein.
- 4. Klicken Sie auf **"GELBER ANRUF"** oder **"ROTER ANRUF"**. GELB bedeutet nicht dringend, aber so schnell wie möglich, und ROT bedeutet dringend.

FACTBIRD	1				
Contracting prosperse statute	UVE REGISTER STOPS	BATCHES ANALYTI	cs qee	TRENDS SENSORS	
50M 5H 4H 5H 15H 2EH 45H 72H 15F 🧮 m Selected: 5122021, 2:30 AM16 now					2
		Microfak Stack			
oradna oradna chodan oradna drainna trainna oradna oradna oradna oradna oradna	dan ositsan ositsan dausan dadian	ORISAN DRISAM ORIASAN Date	DIEDAM BUISAM DUBBAN	074344 0800444 0835448 0839244 084	nam obsonne opisam opisane opiaam tootam tottam tootaa
STARTING PRODUCTION UNPLANNED DOWNTIME STAFF RELATED CLEANING MAINTENANCE MACHINE	Andon Call Itele Anyone	τ			
TREACT SAME TEM OWNER COMPLEX	Initials				0
□ Start ↓	Comment			Duration	
0/12/2023, 7:09/28 AM				27min 34sec	
П 9/12/2023, 6-08-30 АМ				6min 54sec	
					monsporpage 30 + sporp < 1 >
	💥 YELLOW CALL	💥 RED GALL			

Entgegennahme und Bearbeitung von Andon-Anrufen

Andon-Dashboard mit Liste der Andon-Anrufe und Status

- 1. Klicken Sie im Menü auf "Andon", um auf das Andon-Dashboard zuzugreifen.
- 2. Klicken Sie in der Liste auf eine Schaltfläche **"Aktion"**, um den Anruf entgegenzunehmen. Geben Sie die Initialen ein und klicken Sie auf **"ANNEHMEN"**.



3. Klicken Sie auf einen Anruf aus der Liste, um ihn als bearbeitet zu markieren, sobald das Problem gelöst ist. Geben Sie die **Lösung** und die **Initialen** ein und klicken Sie auf **"LÖSEN"**.

	Andon Call	×
	Taken by	
	ga	
	Summary	
	nf at 10/11/2023, 18.07.49	
	help on line 7	
	ga at 10/11/2023, 18.07.59 (less than a minute)	
So	Solution *	
In	nitials *	
	CLOSE X RELEASE	✓ RESOLVE
	CLOSE X RELEASE	V RESOLV

BENUTZERANLEITUNG Golden Batch

Golden Batch

Was ist Golden Batch?

Factbird Golden Batch berechnet automatisch aus komplexen Leistungsdaten die leistungsstärkste Charge. Diese Informationen werden visualisiert, um die Prozessoptimierung zu unterstützen und ein gemeinsames Verständnis des Ressourcenpotenzials im gesamten Unternehmen zu erreichen.



Golden Batch identifizieren

- 1. Klicken Sie im Menü auf "Einblicke".
- 2. Klicken Sie auf die Registerkarte "GOLDEN BATCH".
- 3. Wählen Sie die **"Linie"** und das **"Produkt"** aus, für die Sie die Golden Batch identifizieren möchten. Klicken Sie auf das Zahnradsymbol, um den Zeitraum festzulegen, den die Analyse abdecken soll.

	FACTBIRD			•	NAOKO RYDE NR+PLATFORM@FACTBIRD.COM	ENGLISH (US) 🌐
mi	Insights	GOLDEN BATCH	♣ ⁺ ASSISTANT BETA			
(+))	Bottling Line #1 Factbird IPA					3
0						
ä		Select a p	roduct.			
6						
4						
16						
2.EL						

- 4. Die Golden Batch wird anhand von OEE1 identifiziert und visualisiert.
- 5. Durch Klicken auf **"SPEICHERN"** wird die Charge als Golden Batch registriert. Durch Klicken auf **"VERWERFEN"** wird die Charge ausgeschlossen und aus der Berechnung entfernt.

)			
1 record! Save as current Golden Batch for	product US ?		× DISCARD ✓ SAVE 5
w Golden Batch ttling Line #1 Factbird Pilsner			
Summary		Performance	
Batch #	A3472	Bottling Line #1	
OEE 1	44.40 %		
Product	Factbird Pilsner	250k	
Actual produced / planned produced	261391 / 260000	200k	
Completion	100.53 %	2 150k	
Duration	7h 0min	1004	
Start	1/30/2025, 8:00 AM		
End	1/30/2025, 3:00 PM	50k	
Shift	N/A	0	
Weekday	Thursday	10:00 12:0 71539 Pcs 144538	00 14:00 16:00 8 Pcs 209060 Pcs 261391
	Competion Competion Competion Competion Start End Start Veckday	a record Save as current Golden Batch for product US ? a vo Golden Batch triting Line #1 Factbird Pilsner Summary Batch # A3472 OEE 1 44.40 % Product Factbird Pilsner Actual produced / planned produced 261391 / 20000 Completion 100.53 % Duration 70.011 Bart 1/30/2025, 800 AM End 1/30/2025, 800 PM Bahlt N/A Weekday Thuroday	



Golden Batch aktualisieren

- 1. Wenn eine Charge eine bessere Leistung aufweist als die vorhandene Golden Batch, die Sie gespeichert haben, werden die neue Golden Batch und die aktuelle Golden Batch nebeneinander angezeigt.
- 2. Durch Klicken auf **"SPEICHERN"** wird die neue Charge als Golden Batch registriert. Durch Klicken auf **"VERWERFEN"** wird die neue Golden Batch ausgeschlossen und aus der Berechnung entfernt.



BENUTZERANLEITUNG Assistent (Beta)

Assistent (Beta)

Was ist der Assistent?

Mithilfe des Assistenten können Sie einfach Fragen stellen und klare und leicht verständliche Antworten von Factbird erhalten, um Ihre Aktionen anzuleiten. Der Assistent verwendet KI-Technologie zur Interpretation und Analyse komplexer Daten, indem er verschiedene Daten innerhalb von Factbird kombiniert, um schnell verwertbare Informationen bereitzustellen, was Ihnen Zeit und Aufwand im Vergleich zur eigenen Erledigung spart.

1

Assistent verwenden (Beta)

- 1. Klicken Sie im Menü auf "Einblicke".
- 2. Klicken Sie auf die Registerkarte "ASSISTENT".
- 3. Es gibt drei voreingestellte Fragen, auf die Sie klicken können; Sie können aber auch eine Frage in das Textfeld schreiben und auf die Pfeilschaltfläche klicken.

1	=	FACTBIRD				NAOKO RYDE	English (US) 🌐	0
	ei	11. Insights		GOLDEN BATCH	BETA			
	(+)							
	⊗ ≍							
	۱ م		3					
1	Ø		Which product has caused the most problems for us?	Which product has the best average OEE1?	Show me our top 5 batches the last 7 days			
ľ								
	284							
	*							
	<u>p</u>		What can I help you with?			>		
	E		The as	sistant can make mistakes. Please verify details	independently.			

2

Die vom Assistenten angezeigten Informationen überprüfen

- 1. Der Assistent analysiert die Daten und liefert Ergebnisse mit Visualisierungen. Er bietet am Ende auch empfohlene Folgefragen zur weiteren Untersuchung der Analyse.
- 2. Klicken Sie auf die Schaltfläche **"+NEU"**, um eine neue Unterhaltung zu starten.

Hinweis: Der Assistent befindet sich derzeit in der Beta-Phase und hat ab Januar 2025 Zugriff auf folgende Datenquellen: Linien, Stopps, OEE, Chargen und Produkte.



BENUTZERANLEITUNG Organisations- und Werksübersicht

Organisations- und Werksübersicht

Was ist die Organisations- und Werksübersicht?

Die Factbird-Organisation hilft Ihnen, Sensoren und Linien in einer Baumstruktur zu organisieren, sodass Sie leicht erkennen können, wohin die einzelnen Sensoren oder Linien gehören. Sie umfasst ein Werksübersicht-Dashboard, mit dem Sie schnell einen umfassenden Überblick über auf allen Ebenen Ihrer Fertigung erhalten können – von der gesamten Leistung in einer Region bis zu einzelnen Standorten oder von den Abteilungsgesamtwerten bis zu einzelnen Linien und Anlagen.



Richten Sie Ihre Organisation ein

- 1. Gehen Sie zur Seite "Verwaltung".
- 2. Gehen Sie zur Registerkarte "ORGANISATION".



Organisations- und Werksübersicht



Ein Verzeichnis hinzufügen

Wählen Sie den Speicherort aus, an dem Sie ein Verzeichnis hinzufügen möchten, und betätigen Sie **"NEU HINZUFÜGEN"** und **"Verzeichnis"**. Das neue Verzeichnis wird am ausgewählten Ort mit dem Namen "Neues Verzeichnis" angelegt.



3

Umbenennen und speichern

Wählen Sie das neue Verzeichnis aus, benennen Sie es um, und klicken Sie auf "Speichern".

ADD NEW -	Vaao	
	Køge	
Company		
🗸 🛅 Denmark	Name Køde	
	-	
opennigen	Description	
Emendo - Sundkaj		
Karthan Kartan Karta		
IDA Industri 4.0		
Head Quarter - Nyropsga		
	DELETE	SAVE
< Manual Processes		
New Demo Line		
Smart Factory Expo		
🖸 Køge		

Organisations- und Werksübersicht

4

Linie(n) hinzufügen

Wählen Sie das Verzeichnis aus, zu dem Sie Linien hinzufügen möchten, und klicken Sie auf **"NEU HINZUFÜGEN"** und **"Linie"**. Dadurch wird ein Dialog mit allen Linien geöffnet. Wählen Sie eine Linie (oder mehrere Linien) aus und betätigen Sie **"HINZUFÜGEN"**.

9	Search		٩
	Lines		
	New Demo Line		
	Manual Processes		
	Smart Factory Expo		
	Factbird Sales Demo		
	IDA Industri 4.0		
	Rows per page: 100 👻 1-	-5 of 5 <	5.

Profi-Tipp: Wenn Sie Ihre Linien bereits mit einem Präfix benannt haben (z. B. DK_FactoryA), können Sie danach suchen, alle auswählen und diese Linien in einem Schritt hinzufügen.

= FACTBIRD NAOKO RYDE ENGLISH (US) Dnboardingtrial-Tobedeleted ROLES DEVICES USERS GROUPS SENSORS LINES ORGANIZATION Organization Packaging B GENERAL ✓ ☐ Onboardingtrial-Tobedeleted 🗸 🗀 Ohio site Packaging B 🐇 Packaging B Description

Ihre Organisationshierarchie wird im Menü auf der linken Seite angezeigt.

Organisations- und Werksübersicht

Werksübersicht anzeigen

Klicken Sie im Menü auf "Organisation", um das Werksübersicht-Dashboard anzuzeigen.



Die Organisationsansicht ermöglicht eine gründliche Untersuchung jede Ebene der Organisation.

"Breadcrumbs" im oberen Bereich zeigen den aktuellen Standort an und können zum Navigieren vor und zurück verwendet werden.

- and a													
ark +													
									30M 1H	4H 8H	12H 24H	48H 72H	1W Č
Line #1		AAL – Bott	ling Line #2		AAR – Bot	tling Line #1		AAR – Bott	ling Line #2		AAR - Bot	tling Line #3	
registered		+8 hours -	Running		10 minuter	s - Running		36 minutes	- Unregistered		3 hours - R	unning	
DOWNTIME 1.16h	тси 86%	# STOPS 0	DOWNTIME 0.00h	TCU 100%	# STOPS 6	DOWNTIME 6.40h	тси 20%	# STOPS 10	DOWNTIME 3.46h	тси 57%	# STOPS 1	DOWNTIME 0.67h	тс 92
H – Bottling Line #1 CPH – Bottling Line #2				CPH – Bottling Line #3 CPH – B			CPH – Bott	CPH – Bottling Line #4			CPH – Bottling Line #5		
stered		31 minutes	- Running		31 minute	s - Running		29 minutes	- Unregistered		+8 hours - I	Running	
DOWNTIME 3.16h	тси 61%	# STOPS 2	DOWNTIME 0.49h	тси 94%	# STOPS 1	DOWNTIME 0.33h	тси 96%	# STOPS 25	DOWNTIME 6.48h	тси 19%	# STOPS 0	DOWNTIME 0.00h	тси 100
Line #6		ROS – Boti	tling Line #1		ROS – Bot	tling Line #2		VEJ – Bottli	ing Line #1		VEJ – Bott	ling Line #2	
nning		+8 hours -	Running		16 minute	s - Running		29 minutes	- Unregistered		1 hour - Ru	inning	
DOWNTIME	TCU 91%	# STOPS	DOWNTIME	TCU	# STOPS	DOWNTIME	TCU	# STOPS	DOWNTIME	TCU	# STOPS	DOWNTIME	TO
									-1.001		-	0.0511	
s	Line #1 opwrmae Line #1 Line #1 Line #1 Line #1 Line #1 Line #6 ning powrmae Oorwinnae	Line #1 opwrme Tou Downme Tou Line #1 covering 66% Covering 61% Covering 700 Cove	Line #1 spistered DOWNTINE TCU	AAL - Bottling Line #2 • thours - Running * STOPS DOWNTIME 0 0.00h Line #1 CPH - Bottling Line #2 • STOPS DOWNTIME 0 0.00h CPH - Bottling Line #2 • STOPS DOWNTIME 0 0.00h STOPS DOWNTIME 0 0.00h STOPS DOWNTIME 0 0.00h	Line #1 AAL - Bottling Line #2 neistend TOU DOWNTIME TOU 1.16h B6% DOWNTIME TOU 0 0.00h 100% 0.00h	Line #1 AAL - Bottling Line #2 AAR - Bot DOWNTIME TOU AAR - Bottling Line #2 AAR - Bot I ninete- Stores CPH - Bottling Line #2 CPH - Bottling Line #1 Stores CPH - Bottling Line #1 St	Line #1 AAL - Bottling Line #2 AAR - Bottling Line #1 neistend • # hours - Running 10 minutes - Running # STOPS DOWNTIME Toul 0 0.00h 100h Line #1 CPH - Bottling Line #2 0 0 31 minutes - Running # STOPS DOWNTIME 0 31 minutes - Running # STOPS DOWNTIME 0 31 minutes - Running # STOPS DOWNTIME 1 0 minutes - Running # STOPS DOWNTIME 0 0 0 0 0 0 1000h 100h 10 minutes - Running # STOPS DOWNTIME TOU 0 0 0 0 0 0 1000h 100h 10 minutes - Running	Line #1 AAL - Bottling Line #2 AAR - Bottling Line #1 estbewr - Running #STOPS 0.000h 100% i = fbowr - Running #STOPS DOWNTIME TCU 0 0.000h 100% Line #1 CPH - Bottling Line #2 0 0 1 minutes - Running #STOPS CPH - Bottling Line #2 0 1 minutes - Running #STOPS TCU 0 1 minutes - Running #STOPS TCU 0 0.049h 94% 1 0.33h 96% 1 0.30h 100% Line #6 ROS - Bottling Line #1 0.30h ning #STOPS DOWNTIME TCU 0 0.000h 100% 100%	Line #1 AAL - Bottling Line #2 AAR - Bottling Line #1 CPH - Bottling Line #2 OOWNTIME TOU AIGHT CPH - Bottling Line #2 CPH - Bottling Line #3 CPH - Bottling Line #3 CPH - Bottling Line #3 OOWNTIME TOU AIGHT CPH AGE ROS - Bottling Line #1 AGS - Bottling	Line #1 AAL - Bottling Line #2 AAR - Bottling Line #1 AAR - Bottling Line #1 AAR - Bottling Line #1 AAR - Bottling Line #2 3 minutes - Running 00WYTIME TOU 000WTIME TOU 0 0 000h 100% CPH - Bottling Line #2 3 minutes - Running TOU 3 A6h 20% 10 3 A6h Line #1 CPH - Bottling Line #2 3 minutes - Running TOU 3 minutes - Running TOU 3 A6h 20% CPH - Bottling Line #2 3 minutes - Running TOU 3 minutes - Running TOU 3 minutes - Running TOU 2 0 minutes - Unregistered 2 0 minutes	Line #1 AAL - Bottling Line #2 AAR - Bottling Line #1 AAR - Bottling Line #1 AAR - Bottling Line #1 AAR - Bottling Line #2 0 0 WITIME 0 0 000h 100% 100% 6 A00h 20% AAR - Bottling Line #2 Line #1 0 000 MITIME 0 000h 100% 6 6.00h 20% BowKITIME TOU Line #1 CPH - Bottling Line #2 3 minutes - Running TOU 0 3.46h 57% 3.16h 51% DOWKITIME TOU 0 0.00h 100% 100% Line #1 0.00h 100% TOU 0 0.00h 100% 100% 100% Sinth TOU 0.00h 100% TOU 0 0.00h 100% <	Jine #1 AAL - Bottling Line #2 AAR - Bottling Line #1 AAR - Bottling Line #1 AAR - Bottling Line #1 AAR - Bottling Line #2 3 minutes - Naming 3 minutes - Naming 3 minutes - Naming 500 WWTIME TOU 3 minutes - Naming 100 100 100 100 0 minutes - Naming 100 100 100 100 100 100 100 100 100 100 100 100 100	Line #1 AAL - Bottling Line #2 AAR - Bottling Line #1 AAR - Bottling Line #1 AAR - Bottling Line #2 AAR - Bottling Line #1 AAR - Bottling Line #2 AAR - Bottling Line #3 BownTime Stops DownTime Stops DownTime

Was ist die manuelle Prozesslinie und die manuelle Produktionszählung von Factbird?

Manuelle Prozesslinie

- Die Factbird Funktion Manuelle Prozesslinie ist eine gebrauchsfertige, webbasierte Software, mit der Anlagenbediener einfach und intuitiv Stillstandszeiten, Teile- oder Produktzählungen, Ausschuss und Ausschussgründe protokollieren können. Die Daten werden in der Factbird Cloud Application analysiert und visualisiert, die auf jedem Gerät mit einem Browser zugänglich ist.
- Die manuelle Prozesslinie besteht aus einem manuellen Produktionszähler für die Gut- und Ausschusszählung und einer manuellen Ausfallzeitprotokollierung.

Manuelle Produktionszählung

• Die manuelle Produktionszählung von Factbird kann als Ausschusszähler in Produktionslinien oder Anlagen integriert werden, die über Sensoren für die automatische Produktionszählung verfügen. Dieser Ausschusszähler kann so konfiguriert werden, dass er den Ausschuss nach verschiedenen Arten verfolgt und automatisch visualisierte Ausschussanalysen erstellt. Die Factbird Cloud-Anwendung ermöglicht es, sowohl manuelle als auch automatisierte Prozesse innerhalb desselben Standards zu betrachten.

Sensor erstellen

- 1. Gehen Sie zur "Verwaltung" Seite.
- 2. Gehen Sie zu "Geräte".
- 3. Klicken Sie auf das Gerät mit der Bezeichnung "VIRTUAL" unter der Kategorie "Art" und klicken dann auf "SENSOR HINZUFÜGEN".
- 4. Klicken Sie auf "**Neuen Sensor hinzufügen**", füllen Sie die Informationen aus und klicken Sie dann auf "**SENSOR ERSTELLEN**".
- 5. Der Sensor wird als "Erstellt" markiert.

FACTBIRD		2									0
Blackbird ApS		USERS	GROUPS	ROLES	SE	DEVICES	ES	ORGANIZATION			
0013d1506b4f2301 🖍 🔳											
STATUS Online		HARDWARE ID 0013d1508b4f230	1				TYPE Factbird Duo				
BOOTLOADER VERSION	Set up sensor								× 3	+ ADD SE	ENSOR
Device Config											
SENSORS Q. Search	4								1	ADD SENS	OR
Tag name 🛧	Add new sense	or						~		Act	lions
									page: 5 *	.1₩1 < 1	>
								D	DNE		

*Wenn Sie ein Gerät mit der Bezeichnung **"VIRTUAL"** nicht finden können, wenden Sie sich bitte an Factbird.

BENUTZERHANDBUCH GUIDE

Manuelle Prozesslinie / Manuelle Produktionszählung



3a

Manuelle Prozesslinie erstellen

- 1. Aktivieren Sie die "Manuelle Produktionszählung" und "Manuelle Eingabe der Ausfallzeit" auf der Registerkarte "GRUNDLEGENDE INFORMATIONEN"
 - a. Durch den "**Manuelle Produktionszählung**" Slider aktivieren Sie die Zählung der guten Teile.
 - b. Durch das Aktivieren des "**Manuelle Eingabe der Ausfallzeit**" Sliders können Sie die Stillstandszeiten manuell protokollieren.
- 2. Gehen Sie zur Registerkarte "**LINIENEINSTELLUNGEN**" und klicken Sie auf "**LINIE ERSTELLEN**", um eine Linie mit dem Sensor zu erstellen, indem Sie den Anweisungen folgen.

	FACTBIRD	TOANA GALAJRH TIGAAGAUGULJOBIO DA RR	۲	0
mi	Manage sensor settings		×	
2	BASIC			
•	INFORMATION	amono neme * Manual process demo A		
*	LINE SETUP	Sensor description		
1 20		Sensor type * Manual Process		
		Manual production count Manually enter downtime	_	
		All fields marked with an asterick (*) are required.		
**			URATION	
		🗶 Dianako kukarta 🦉 DPDALE SEASUK UMPH	JURATION	
E				

3. Unter "**STOPPREGISTRIERUNG**" können Sie den Hauptzähler und die manuelle Ausfallzeitprotokollierungsfunktion einsehen.



FACTBIRD

4a

Manuelle Prozesslinie anlegen - Ausschusssensoren hinzufügen

- Wiederholen Sie Schritt 1, um einen weiteren Sensor zu erstellen, dieses Mal für Ausschuss. Der "Name", den Sie dem Sensor zuweisen, wird als Name für den Ausschuss-Sensor angezeigt. Wenn Sie den Sensor z. B. "Formfehler Ausschuss" nennen, wird auf der Schaltfläche für die Zählung "Formfehler Ausschuss" angezeigt.
- 2. Gehen Sie zur "Linieneinstellung" der in Schritt 3 erstellten Linie.
- 3. Wählen Sie den Ausschuss-Sensor aus und geben Sie seine Position an.
 - "Ausschusssensoren vor Engpass" bedeutet, dass die Menge der Ausschusssensoren nicht von der Anzahl der Gutteile abgezogen wird.
 - "Ausschusssensoren nach Engpass" bedeutet, dass die Menge der Ausschusssensoren von der Anzahl der Gutteile abgezogen und als Qualitätsverlust auf der OEE-Seite angezeigt wird.
 - Der Wert des Ausschusssensors wird im KPI "Ausschuss" auf der Seite "LIVE" angezeigt.



4. Auf der Registerkarte "**STOPPSREGISTRIERUNG**" können Sie den Ausschusszähler einsehen.

4	<µ₀ Manual test	• <	LIVE	REGISTER STOP	S BATC	HES	ANALYTICS	OEE	TRENDS	٤ ک	:		
Scrap	¢			1 RES	SET 22 pcs	Main 🌣				S RESET	38 pcs		
	EDIT INPUT ADD QUANTITY			+1	+1 EDI			EDIT INPUT ADD QUANTITY			+1		
30M Selected	1H 4H 8H	12H 24H	48H 72H	1W 🗖	'n		-	INSERT STOP		C -	₩ •		
08:30	09:00 09:30	10:00	10:30 11:0	0 11:30	12:00 12:30	13:00	13:30	14:00 14:30	15:00 15:30	16:00	16:30		

3b

Anlegen eines Ausschusssensors für eine vorhandene Linie

- In Schritt 1 wird der "Name", den Sie dem Sensor zuweisen, als Name des Ausschusssensors angezeigt. Wenn Sie den Sensor z. B. "Formfehler Ausschuss" nennen, wird auf der Schaltfläche für die Zählung "Formfehler Ausschuss" angezeigt.
- 2. Aktivieren Sie den Schieberegler "**Manuelle Produktionszählung**" und deaktivieren Sie den Schieberegler "**Manuelle Eingabe der Ausfallzeit**" auf der Registerkarte "**GRUNDLEGENDE INFORMATIONEN**".
- 3. Klicken Sie auf "SENSOREINSTELLUNGEN AKTUALISIEREN".

= FACTBI	RD		TICIANA GALAJXHI TIGA+DEMO@BLACKBIRD.ONLINE	ENGLISH (US) 🌐	0
Manage sensor se	ttings				×
BASIC	Sensor name * Missing component - no fitting				
SPEEDS	Sensor description				
LINE SETUP	Sensor type * Manual Process			•	
	Manual production count Manually enter downtime				- 1
	All fields marked with an asterisk (*) are required.				
		×	DISCARD CHANGES 🗸 UPDA	TE SENSOR CONFIGUR	ATION
200					

Anlegen eines Ausschusssensors für eine vorhandene Linie

- 1. Gehen Sie zu "**Linieneinstellungen**" auf die Linie zu der Sie einen Ausschusssensor hinzufügen möchten.
- 2. Wählen Sie den Ausschusssensor aus und spezifizieren Sie seine Platzierung.

a. "**Ausschusssensoren vor Engpass**" bedeutet, dass die Menge der Ausschusssensoren nicht von der Anzahl der Gutteile abgezogen wird.

b. "**Ausschusssensoren nach Engpass**" bedeutet, dass die Menge der Ausschusssensoren von der Anzahl der Gutteile abgezogen und als Qualitätsverlust auf der OEE-Seite angezeigt wird.

c. Der Wert des Ausschusssensors wird im KPI "Ausschuss" auf der Seite "LIVE" angezeigt.





KPI "Auschuss" auf der "LIVE" Seite.

3. Auf der Registerkarte "**STOPPS REGISTRIEREN**" können Sie den Ausschusszähler einsehen.

Scrap	\$			£ F	ESET O DO
	EDIT INP	TUY	ADD QUANTITY	+1	
30M Selected	1H 4H 81 d: 3/13/2024, 9:56 AM to m	H 12H 24H 48	4 72H 1W 🖸 🕥	4 0 <u>c</u> •	
500 uim/se	Meeting	CearingA			10

5

Manuellen Produktionszähler verwenden

- 1. Mit einem manuellen Produktionszähler können Sie Gutteile und Ausschussteile manuell zählen.
 - a. Gutteilzähler: Der grüne Zähler stellt den "Engpass-Sensor" dar, der als "**Haupt**" angezeigt wird und die Anzahl der produzierten Teile auf der Linie zählt. Dies gilt nur für manuelle Prozesslinien.
 - b. Ausschusszähler: Wenn ein zusätzlicher virtueller Sensor als "Ausschuss-Sensor" in den "Linieneinstellungen" hinzugefügt wird, wird er als Ausschusszähler angezeigt. Es können mehrere Ausschuss-Sensoren zu einer Linie hinzugefügt werden, wodurch mehrere Optionen für verschiedene Arten von Ausschuss zur Verfügung stehen. Wenn die Zählungstaste gedrückt wird, wird der Anlagenbediener aufgefordert, aus den verfügbaren Gründen zu wählen.
- 2. Drücken Sie die Taste "MENGENEINGABE" oder "+1", um Zählungen zu erfassen.
 - a. Wenn Sie eine Zählung hinzufügen, kann es bis zu 30 Sekunden dauern, bis sie in anderen Bereichen des Systems sichtbar wird, z. B. auf der Seite "LIVE" oder "CHARGEN". Der lokale Wert neben dem Symbol "ZURÜCKSETZEN" zeigt jedoch sofort den sich ändernden Wert auf dem Bildschirm an. Diese Funktion hilft den Anlagenbedienern, die Produktionsleistung zu verfolgen, z. B. die seit Beginn einer Schicht oder Charge produzierten Menge.



Manuellen Produktionszähler verwenden - Primärmenge einstellen

Die primäre Zählmenge **"+1"** kann durch Anklicken des Zahnradsymbols angepasst werden.

÷	🖧 Manual test		• <	LIV	Έ	REGISTER ST	OPS	BATCHE	S	ANALYTICS	C	DEE	TRENDS		s >	:
Scrap	٥					Ð	RESET 22	pcs I	Main 🌣						RESET	38 pcs
	EDIT INPUT		ADD C	QUANTITY		+	1		EDIT	INPUT		ADD QUA	NTITY		+1	
30M Selecte	1H 4H ed: 2/20/2024, 8:30 A	8H M to now	12H 24H	48H	72H	1W 🛃	5							4 0 [•
08:30	09:00	09:30	10:00	10:30	11:00	11:30	12:00	12:30	13:00	13:30	14:00	14:30	15:00	15:30	16:00	16:30

Manuellen Produktionszähler verwenden - Eingaben bearbeiten

Drücken Sie die Schaltfläche "**EINGABE BEARBEITEN**", um die zuvor übermittelten Zählungen anzuzeigen. In diesem Dialog können Sie Änderungen vornehmen oder Zählungen löschen. Bitte beachten Sie, dass es bis zu 30 Sekunden dauern kann, bis neue Daten angezeigt werden.

Scrap 🌣	Recent counts					×) RESET	38 pcs
EDIT INF	C There may be a delay of t	up to 30 seconds before new data is shown. Currently showing data	from the last 10 minutes.		C	;	+ 25	
30M 1H	Timestamp	Quantity						
Selected: 2/20/2024	2/20/2024, 5:13:36 PM	1			•			
	2/20/2024, 5:13:38 PM	1			*		S ANDON	
	2/20/2024, 5:13:39 PM	1						
	2/20/2024, 5:13:45 PM	12			•			
09:30				т	otal Rows	: 4	17:	:00
UNPLANNED		CANCEL	С	CONFIRM				
UNPLANNED DOWNT	IME							0



Verwenden Sie die manuelle Ausfallzeitprotokollierung - Dies gilt nur