



# Operational Method Sheets

The monitor displays three distinct software applications:

- Top Application:** A dashboard titled "Správa návodok" showing a list of workstations (Pracoviště č. 1 to č. 6) and their tasks. Each workstation has a status bar with icons for CUI, OMS Player, and other metrics.
- Middle Application:** A detailed "Základní návodka" (Basic Instruction) for "Calounění zadního opěradla 40%". It lists steps 1, 2, and 2a with descriptions, visual aids, and quality control points. Step 1: "Přenese rám 40% opěry na pracovní stůl. Opěru NIKDY nesmete uchopit za zámek odjištění. Dorážte obě vodítka hlavové opěry. Vodítko s pojistkou dorážte vzdálu nadoraz do levého otvoru. Vodítko bez pojistky do levého otvoru." Step 2: "Naskenujte výrobní štítek na rámu. Odtrhněte nenařazený výrobní štítek a vložte ho do sáčku. Vezměte pení s potahem a naskenujte 2D kód potahu - na obrazovce se objeví červený háček s číslem potahu, kterého". Step 2a: "Individuálně: Je-li výrobní štítek označen "INDIVIDUAL", naskenujte navíc speciální štítek na nášivce potahu (obr.2a)".
- Bottom Application:** An "SVG-Edit" interface showing four numbered photographs (1, 2, 3, 4) illustrating the physical assembly or disassembly steps of a car seat component. The interface includes a toolbar on the left and a color palette at the bottom.

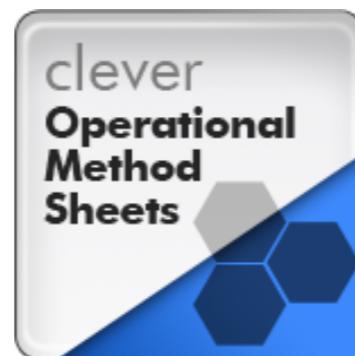
**CLEVER Soft s.r.o.,**

Sluneční 127, Kolín II, 280 02

tel.: +420 321 751 081, e-mail: info@clever.cz

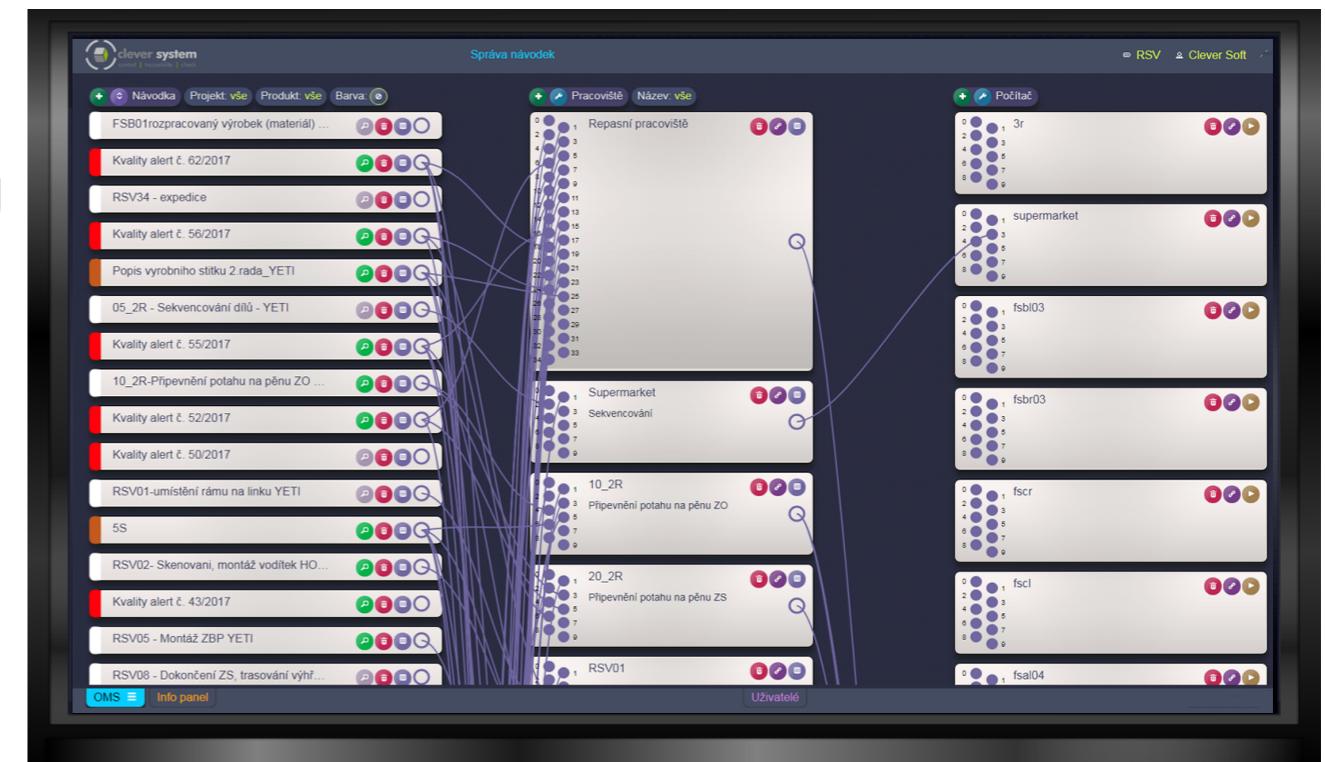


# OMS Operational Method Sheet



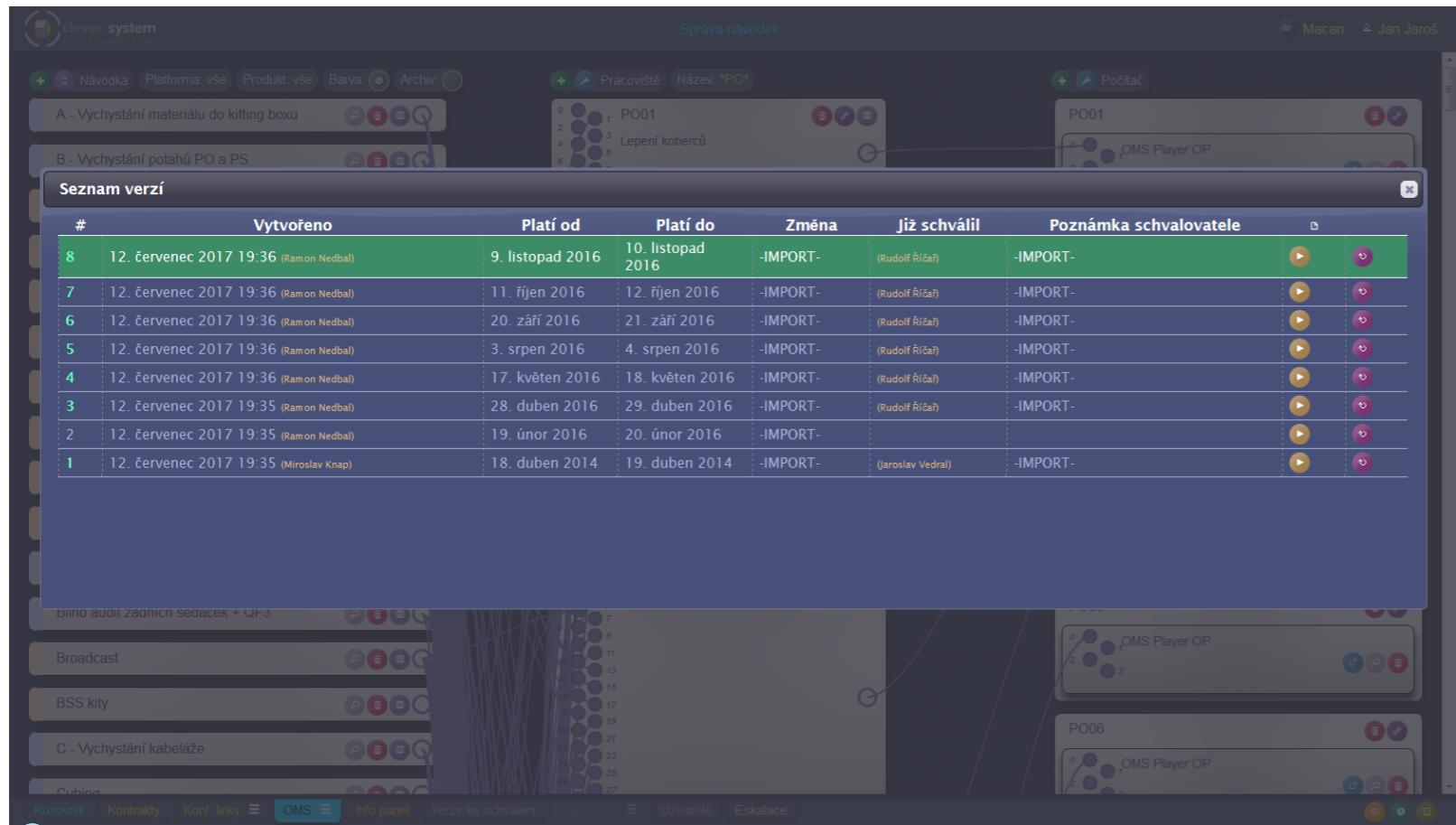
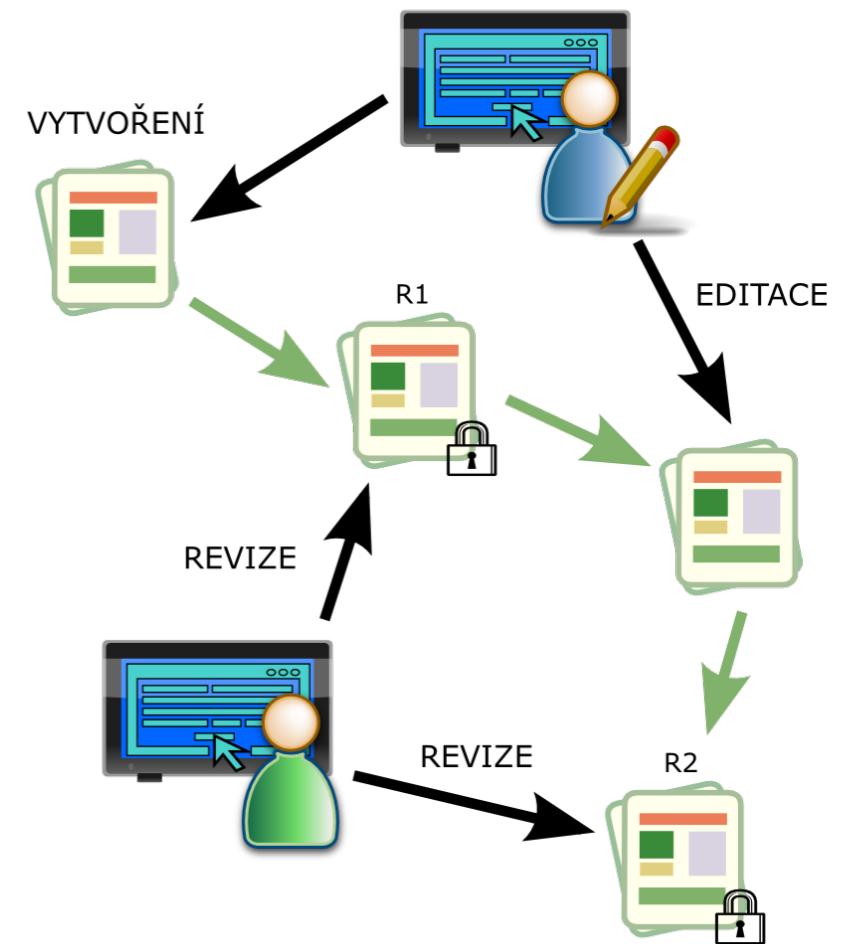
Evidence of technological (assembly, working) procedures (OMS) is an application primarily designated for editing and management of instruction cards that are placed at the workplaces. It is possible to create a set of technological procedures, pictures and other documents for each product.

- ODS — Operational Description Sheet
- Instruction Cards
- Technological Procedures



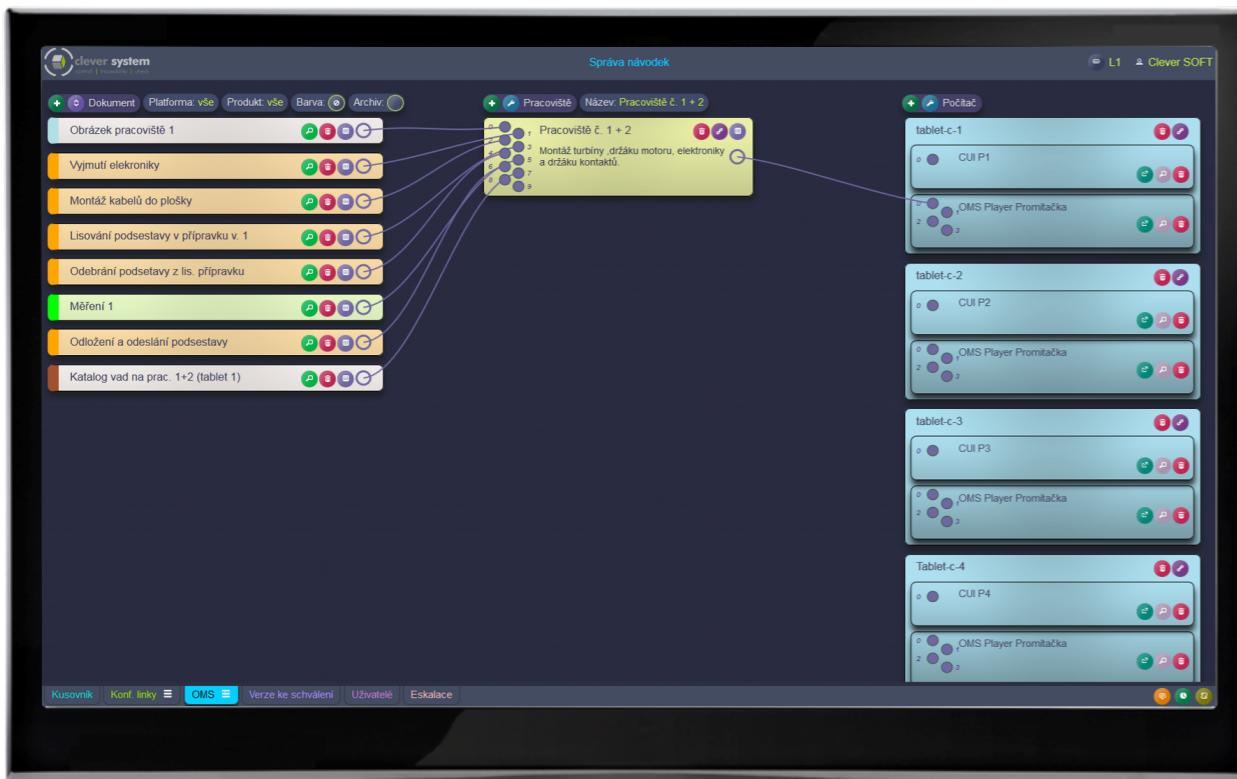
# Authorization and Revision

Documents and technological procedures are stored in a SQL server database and their editing is only possible via a web interface. This secures that each document is available only in a single unfinished or in a single authorized version.

# User Interface

The stored documents are presented in a clear tabular form where it is possible, by means of filters, to easily find the entire documentation for a particular product or, for example, for a specific workplace.



**Správa návodek**

L1 Clever SOFT

Dokument Platforma: vše Produkt: vše Barva: Archiv: ●

Pracoviště Název: Pracoviště č. 1 + 2

Obrázek pracoviště 1

Vyjmutí elektroniky

Montáž kabelů do plošky

Lisování podestav v přípravku v. 1

Odebrání podestav z lis. přípravku

Měření 1

Odočlení a odeslání podestavy

Katalog vad na prac. 1+2 (tablet 1)

Pracoviště č. 1 + 2

Montáž turbiny, držáku motoru, elektroniky a držáku kontaktů.

tablet-c-1

- CUI P1
- OMS Player Promítka

tablet-c-2

- CUI P2
- OMS Player Promítka

tablet-c-3

- CUI P3
- OMS Player Promítka

Tablet-c-4

- CUI P4
- OMS Player Promítka

Kusovník Konf. linky OMS Verze ke schválení Uživateli Eskalace



**Správa návodek**

L1 Clever SOFT

Dokument Platforma: vše Produkt: vše Barva: Archiv: ●

Pracoviště Název: vše

Pracoviště č. 1 + 2

Montáž turbiny, držáku motoru, elektroniky a držáku kontaktů.

Vyjmutí elektroniky

Montáž kabelů do plošky

Lisování podestavy v přípravku v. 1

Odebrání podestav z lis. přípravku

Odloučení a odeslání podestavy

Montáž podestavy z operace číslo 1 do levého výstupu těla vysavače, přezkušení sestavy na první zkoušené stanici

Montáž akumulátoru

Dokončení montáže elektroniky

Odeslání podestavy

Pracovní postup - pracoviště č. 5 + 6

Montáž spináče kontaktu počínaje tyčí, pravého dílu tělesa motoru a krytu akumulátoru. Sroub spoj.

Pracoviště č. 3

Montáž turbiny, držáku motoru, elektroniky a držáku kontaktů.

tablet-c-1

- CUI P1
- OMS Player Promítka

tablet-c-2

- CUI P2
- OMS Player Promítka

tablet-c-3

- CUI P3
- OMS Player Promítka

Tablet-c-4

- CUI P4
- OMS Player Promítka

tablet-c-5

- CUI P5
- OMS Player Promítka

Pracoviště č. 4

Montáž akumulátoru. Dokončení montáže elektroniky. Rozvedení kabelových svazků a montáž kontaktních a spinacích ploch.

Pracoviště č. 5 + 6

Montáž spináče kontaktu počínaje tyčí, pravého dílu tělesa motoru a krytu akumulátoru. Sroub spoj.

Pracoviště č. 7

Montáž podestavy tanku

Pracovní postup - pracoviště č. 7

Pracovní postup - pracoviště č. 8

Pracovní postup - pracoviště č. 9

Kompletace vysavače a příprava kontroly

Kompletace OK výrobku

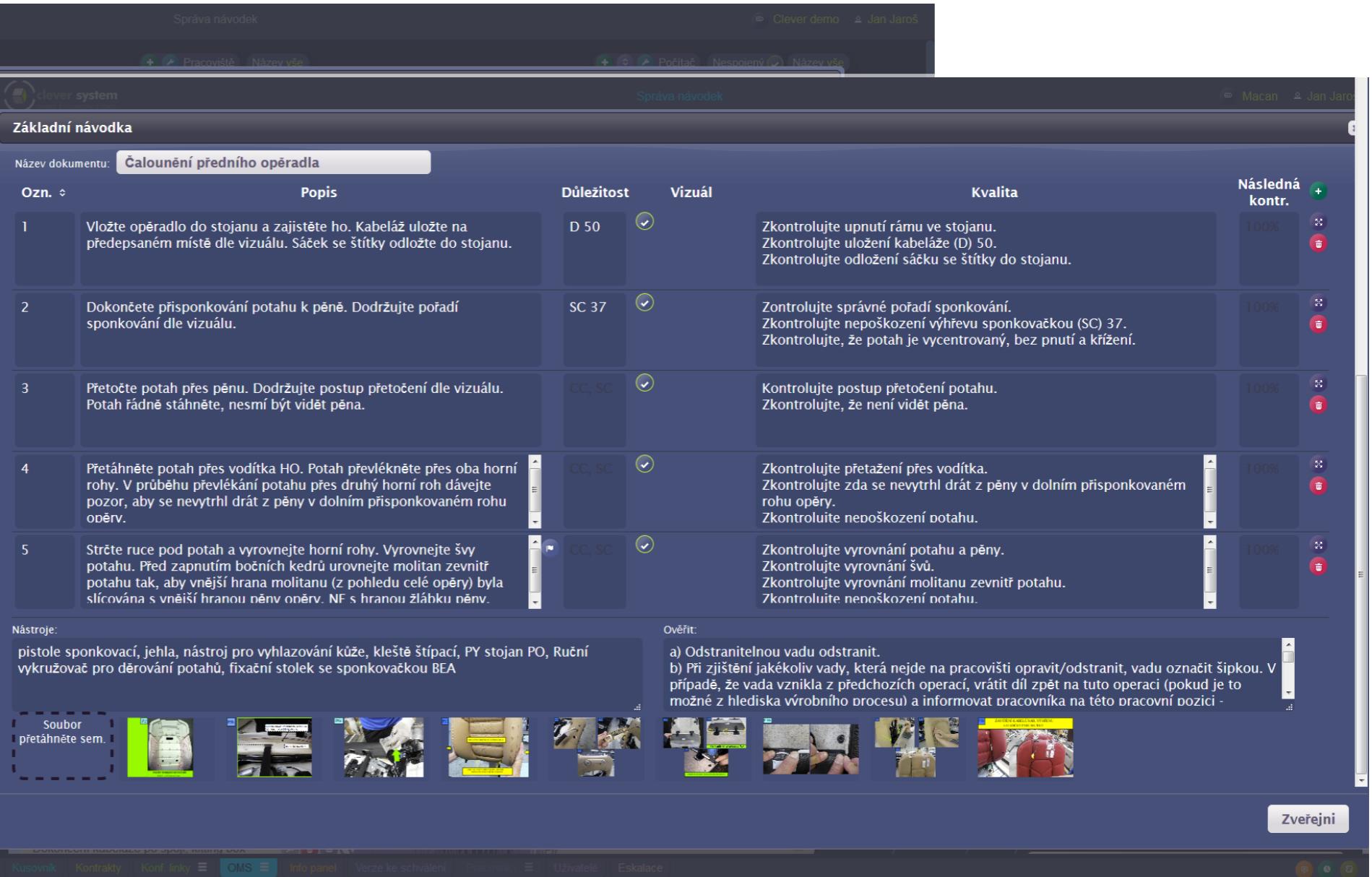
Kusovník Konf. linky OMS Verze ke schválení Uživateli Eskalace

# Editor Templates

For adding and editing documents it is possible to use editor templates, defined precisely to the standards provided by the customer, or the OMS Spreadsheet module which makes it possible to work with spreadsheets (Excel) in the web browser environment.



The screenshot shows the 'oms-editor-type' template. It displays a sequence of steps for assembling a front panel. Step 1: 'Namontuj desku s příslušenstvím do skříně všechny šrouby pro uchycení základní desky'. Step 2: 'Namontuj do skříně DVD mechaniku do zadního panelu'. Step 3: 'Namontuj HDD do 3. pozice od spodu s výrobkem'. Step 4: 'Namontuj grafickou kartu'. Step 5: 'Namontuj napájecí zdroj'. Each step includes a note to 'Soubor přetáhněte sem.' (Drag file here) and contains two small assembly images.



The screenshot shows the 'Správa návodek' (Workshop Guide Management) interface. It displays a 'Základní návodka' (Basic Guide) for 'Čalounění předního opěradla' (Front headrest covering). The guide consists of five steps:

- Step 1:** Description: 'Vložte opěradlo do stojanu a zajistěte ho. Kabeláž uložte na předepsaném místě dle vizuálu. Sáček se štítky odložte do stojanu.' Quality: D 50. Notes: 'Zkontrolujte upnutí rámu ve stojanu. Zkontrolujte uložení kabeláže (D) 50. Zkontrolujte odložení sáčku se štítky do stojanu.'
- Step 2:** Description: 'Dokončete přisponkování potahu k pěně. Dodržujte pořadí sponkování dle vizuálu.' Quality: SC 37. Notes: 'Zkontrolujte správné pořadí sponkování. Zkontrolujte nepoškození výřevu sponkovačkou (SC) 37. Zkontrolujte, že potah je vycentrován, bez prutí a křížení.'
- Step 3:** Description: 'Přetočte potah přes pěnu. Dodržujte postup přetočení dle vizuálu. Potah řádně stáhněte, nesmí být vidět pěna.' Quality: CC, SC. Notes: 'Kontrolujte postup přetočení potahu. Zkontrolujte, že není vidět pěna.'
- Step 4:** Description: 'Přetahněte potah přes vodítka HO. Potah převlékněte přes oba horní rohy. V průběhu převlékání potahu přes druhý horní roh dávejte pozor, aby se nevytrhl drát z pěny v dolním přisponkováném rohu opěry.' Quality: CC, SC. Notes: 'Zkontrolujte přetažení přes vodítka. Zkontrolujte zda se nevytrhl drát z pěny v dolním přisponkováném rohu opěry. Zkontrolujte nepoškození potahu.'
- Step 5:** Description: 'Strčte ruce pod potah a vyrovnejte horní rohy. Vyrovnajte švy potahu. Před zapnutím bočních kredů urovnějte molitan zevnitř potahu tak, aby vnější hrana molitanu (z pohledu celé opěry) byla slícována s vnější hranou něněv opěry. NF s hranou žlážkou něněv.' Quality: CC, SC. Notes: 'Zkontrolujte vyrovnaní potahu a pěny. Zkontrolujte vyrovnaní švů. Zkontrolujte vyrovnaní molitanu zevnitř potahu. Zkontrolujte nepoškození potahu.'

**Nástroje:** pistole sponkovací, jehla, nástroj pro vyhlazování kůže, kleště štípací, PY stojan PO, Ruční vykružovač pro děrování potahů, fixační stolek se sponkovačkou BEA

**Ověřit:**

- Odstranitelnou vadu odstranit.
- Při zjištění jakékoliv vady, která nejde na pracovišti opravit/odstranit, vadu označit šípkou. V případě, že vada vznikla z předchozích operací, vrátit díl zpět na tuto operaci (pokud je to možné z hlediska výrobního procesu) a informovat oracovníka na této pracovní pozici -

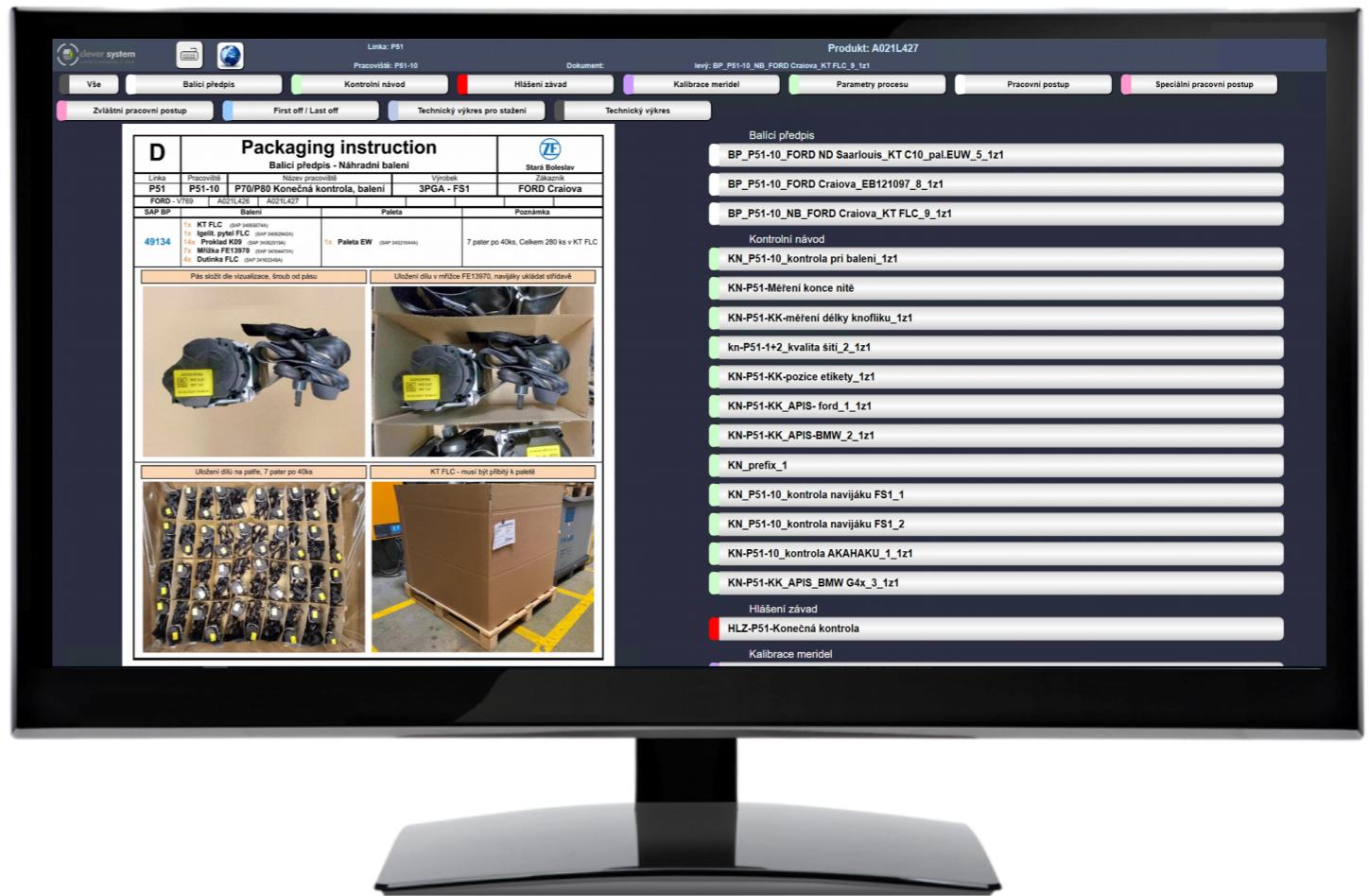
# Application Outputs

D		<b>Packaging instruction</b>		
		Balíci předpis - Náhradní balení		
Linka	Pracoviště	Název pracoviště	Výrobek	Zákazník
P51	P51-10	P70/P80 Konečná kontrola, balení	3PGA - FS1	FORD Craiova
FORD - V769		A021L426	A021L427	
SAP BP	Balení	Paleta	Poznámka	
49134	1x KT FLC (SAP 34065674A) 1x Igelit. pytel FLC (SAP 34062942A) 14x Proklad K09 (SAP 34062919A) 7x Mřížka FE13970 (SAP 34304472A) 4x Dutinka FLC (SAP 34163348A)	1x Paleta EW (SAP 34021644A)	7 pater po 40ks, Celkem 280 ks v KT FLC	
Pás složit dle vizualizace, šroub od pásu		Uložení dílu v mřížce FE13970, navijáky ukládat střídavě		
				
Uložení dílu na paletě, 7 pater po 40ks		KT FLC - musí být přibity k paletě		
				

požad. úrovně zaškrábení	počet zařízení MP	mocnépramenná zásoba	požadavek na kalibraci	HSE	používej ochranné prostředky
P80	NE	0	NE		
<b>Postup při odbalení neshodného výrobku:</b> * Vstupní komponent: Vložit do červené bedny * Finální výrobek po operaci: Označit stítkem s kódem vady a vložit do červené bedny				KAT 2	Hava sluch rukavice obuv bryle jiné X
Index: 1 - BP převeden do el. dokumentace				Strana:	1 / 1
				QE	
TPV supervisor		Schválil: Magdalena Ptácková		Schválil: Luboš Čech	
Datum schválení: 2024.04.02 09:54:15.0		Datum schválení: 2024.04.03 13:28:00.0			
L4_E212_01_F15_Stara_Boleslav_Czech					
BP_P51-10_NB_FORD Craiova_KT FLC_9_1z1					

The output is a PDF document with the relevant operations and illustration photographs to be printed out or it is possible to display it directly on a monitor at the workplace by means of the OMS Browser application.

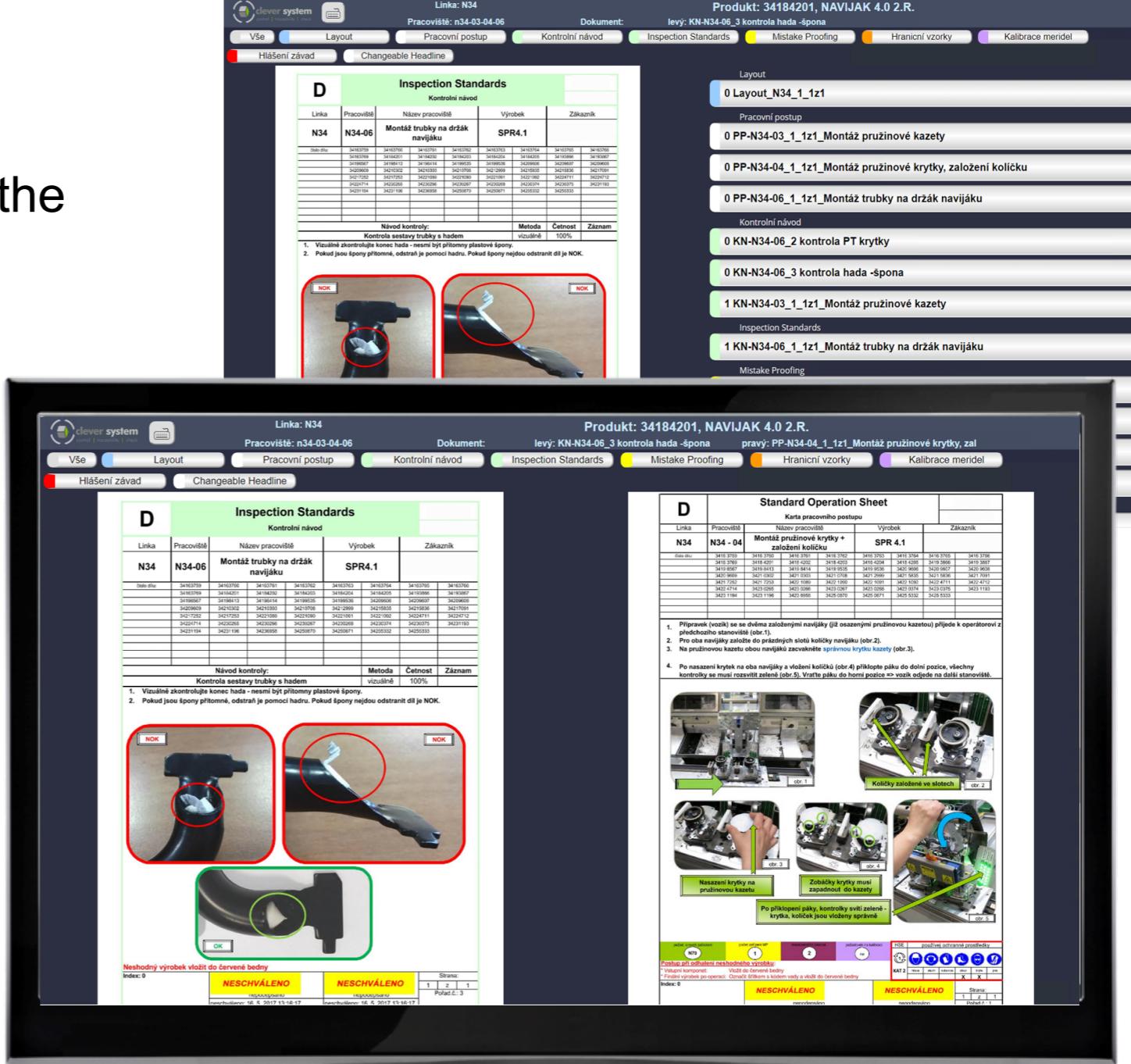
Electronic version displayed on a monitor



Standard PDF documents to be printed out

## Electronic Version Advantages

- No need to print out anything
- No need to distribute anything at the workplaces
- No need to discard anything
- There is always an updated revision of the OMS immediately at the workplace
- Displaying the OMS on any computer that has an internet browser installed



The screenshots illustrate the electronic version of Operational Method Sheets (OMS) for the product 34184201, NAVIJA 4.0 2.R. The top screenshot shows the 'Inspection Standards' section, which includes a table of inspection details and two photographs of a component being checked for assembly errors. The bottom screenshot shows the 'Standard Operation Sheet' section, which includes a table of inspection details, a series of photographs illustrating the assembly process, and a summary table at the bottom.

**Top Screenshot: Inspection Standards**

Linka	Pracoviště	Název pracoviště	Výrobek	Zákazník
N34	N34-06	Montáž trubky na držák navijáku	SPR4.1	
Návod kontroly: Metoda Četnost Záznam Kontrola sestavy trubky s hadem vizuálně 100%				
1. Vizuálně zkontroluje konec hada - nemá být plstomý plastové spony. 2. Pokud jsou spony plstomý, odstraní je pomocí hadru. Pokud spony nejdou odstranit díl je NOK.				
 				

**Bottom Screenshot: Standard Operation Sheet**

Linka	Pracoviště	Název pracoviště	Výrobek	Zákazník
N34	N34 - 04	Montáž pružinové krytky + založení kolíčku	SPR 4.1	
1. Připravte krytku se založenými kolíčky (jde o osazenými pružinovou kasetou) předložte k operátorovi z pohodlného stoličkou (obr. 1). 2. Pro obsadit navijáku do prázdných slotů kolíčky navijáku (obr. 2). 3. Na pružinovou kasetu obou navijáku zavinete správnou krytku kasety (obr. 3). 4. Po nasazení krytek na oba navijáky a vložení kolíček (obr. 4) připevněte páku do dolní pozice, všechny kontroly se musí rozsvítit zeleně (obr. 5). Vratte páku do horní pozice => vezek odjede na další stanoviště.				
				

## OMS Admin



The screenshot shows the OMS Admin application interface. On the left, there is a navigation tree with categories like 'Správa návodek' (Work Instruction Management), 'Kvality alert', 'RSV', and '5S'. A detailed work instruction card is displayed on the right, titled 'Správa návodek' (Work Instruction Management). The card contains sections for 'Pracoviště č. 1' through 'Pracoviště č. 5', each with a list of steps and icons. Below the card, there is a 'Seznam operací prováděných na pracovišti' (List of operations performed on the workstation) with a scrollable list of 25 items.

## OMS Browser



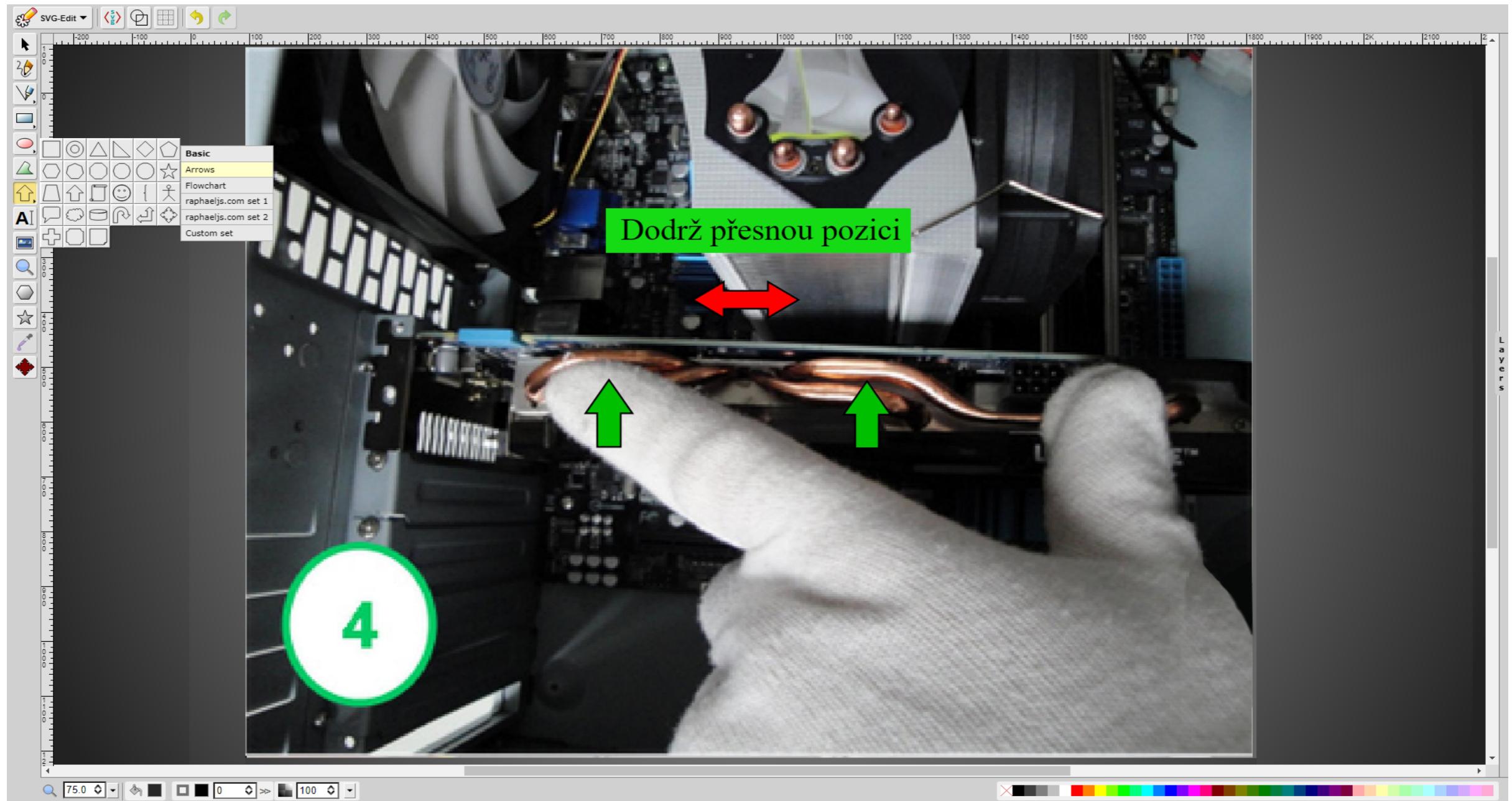
The screenshot shows the OMS Browser application interface. It displays a work instruction card for 'Pracoviště: fsal04' (Workstation: fsal04). The card includes sections for 'TPM', 'Kvality alert', 'PY flow chart', and 'Návody'. A large image of a car interior is shown on the right. Below the card, a detailed work instruction card for 'č.v.: 51000, výrobek: Fenstersauger' (Part No.: 51000, Product: Fenstersauger) is shown, with a yellow box containing the text 'Prac. postup: odeber akumulátor z přepravky a připoj kontaktem na příslušný konektor elektroniky' (Work procedure: remove the battery from the transport unit and connect it to the corresponding connector on the electronics). A green box below it says 'Následná kontrola: Vizuelně 100% konektor musí správně nasazen a pozice spojení obou konektorů musí být zajistěna západkou na konektoru vizuálně 100%' (Following control: Visually 100% the connector must be correctly seated and the position of both connectors must be secured by a lock on the connector visually 100%). A yellow box at the bottom says 'Opatření při neshodě: zopakuj prac. postup' (Measures in case of discrepancy: repeat the work procedure). To the right, there is a photograph of a person's hands working on a car component, with arrows pointing to specific parts of the assembly.

# OMS Admin — Sequence Definition

The technological procedures which are added to the system by means of templates can be linked to the parts list. The technologist picks up the individual parts and matches them with the operations defined for each workplace of the production line.

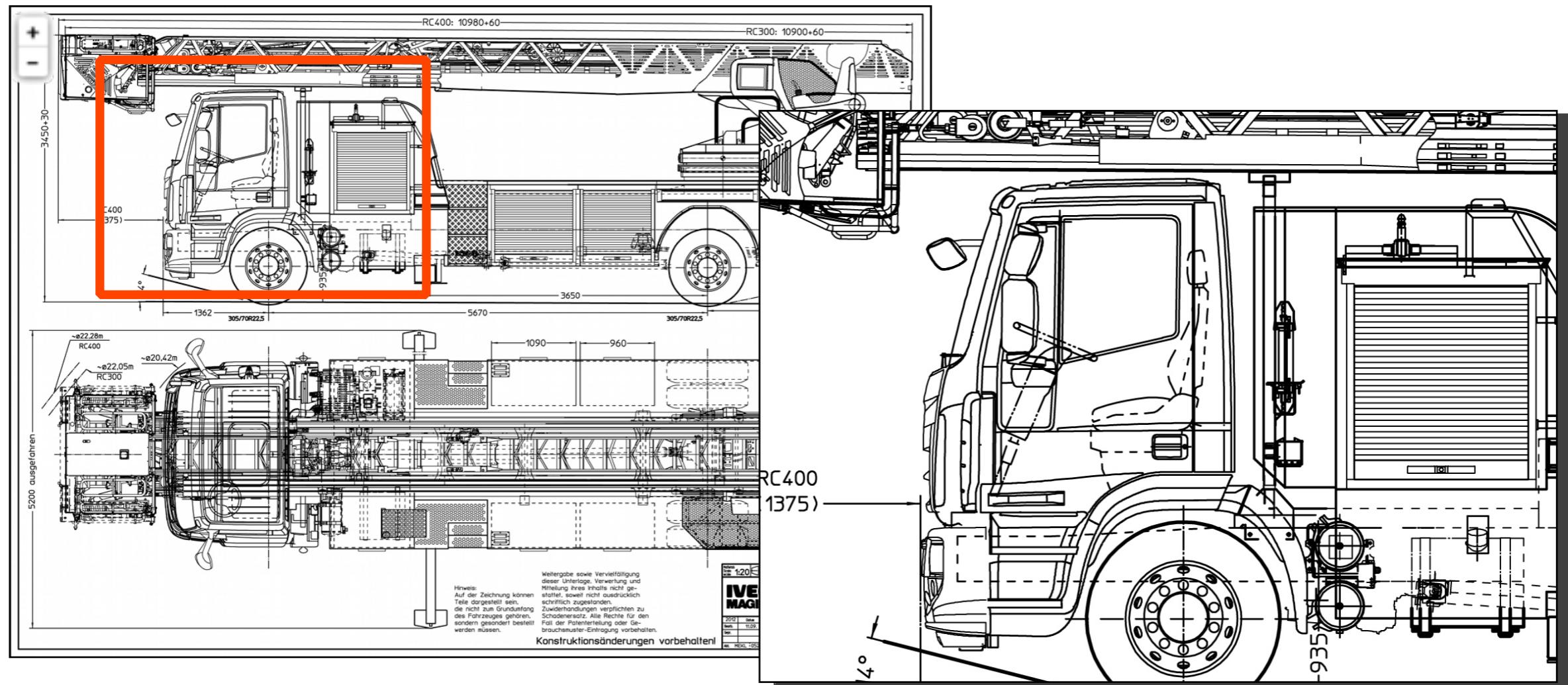
Kusovník														L22/482	CLEVER Soft
			Popis	CCC	Počet	QS	Typ	Barva	Kód barvy	Popis barvy	Ext. ID	Čís. ve výkresu	#		
<input type="checkbox"/>	1280965	0	1280965	ZSB VW482 DLE	1	28S	CLU	TITANSCHWARZ	LI8	TITANSCHWARZ	3G9 885 205 EB	1281649-B	0		
<input type="checkbox"/>	1280966	0	1280966	ZSB VW482 DLE	1	28S	CLU	TITANSCHWARZ	LI8	TITANSCHWARZ	3G9 885 205 EC	1281649-B	0		
<input type="checkbox"/>	1280967	0	1280967	ZSB VW482 DLE	1	28S	CLU	TITANSCHWARZ	LI8	TITANSCHWARZ	3G9 885 205 ED	1281649-B	0		
<input type="checkbox"/>	1280968	0	1280968	ZSB VW482 DLE	1	28S	CLU	TITANSCHWARZ	LI8	TITANSCHWARZ	3G9 885 205 EE	1281649-B	0		
<input type="checkbox"/>	1280969	0	1280969	ZSB VW482 DLE	1	28S	CLU	TITANSCHWARZ	LI8	TITANSCHWARZ	3G9 885 205 EH	1310175-B	0		
<input type="checkbox"/>	1280970	0	1280970	ZSB VW482 DLE	1	28S	CLU	TITANSCHWARZ	LI8	TITANSCHWARZ	3G9 885 205 EJ	1310175-B	0		
<input type="checkbox"/>	1280971	0	1280971	ZSB VW482 DLE	1	28S	CLU	TITANSCHWARZ	LI8	TITANSCHWARZ	3G9 885 205 EK	1310175-B	0		
<input type="checkbox"/>	1280972	0	1280972	ZSB VW482 DLE	1	28S	CLU	TITANSCHWARZ	LI8	TITANSCHWARZ	3G9 885 205 EL	1310175-B	0		
<input type="checkbox"/>	1280973	0	1280973	ZSB VW482 DLE	1	28S	VI	TITANSCHWARZ	70C	TITANSCHWARZ	3G9 885 205 EP	1310175-B	0		
<input type="checkbox"/>	1280974	0	1280974	ZSB VW482 DLE	1	28S	VI	TITANSCHWARZ	70C	TITANSCHWARZ	3G9 885 205 EQ	1310175-B	0		
<input type="checkbox"/>	1280975	0	1280975	ZSB VW482 DLE	1	28S	VI	TITANSCHWARZ	70C	TITANSCHWARZ	3G9 885 205 ER	1310175-B	0		
<input type="checkbox"/>	1280976	0	1280976	ZSB VW482 DLE	1	28S	VI	TITANSCHWARZ	70C	TITANSCHWARZ	3G9 885 205 ES	1310175-B	0		
<input type="checkbox"/>	1280977	0	1280977	ZSB VW482 DLE	1	28S	VI	TITANSCHWARZ	70C	TITANSCHWARZ	3G9 885 205 ET	1310175-B	0		
<input type="checkbox"/>	1280978	0	1280978	ZSB VW482 DLE	1	28S	VI	TITANSCHWARZ	70C	TITANSCHWARZ	3G9 885 205 FA	1310175-B	0		
<input type="checkbox"/>	1281007	0	1281007	ZSB VW482 DLE	1	28S	NAG	TITANSCHWARZ	E74	TITANSCHWARZ	3G9 885 205 FB	1310175-B	0		
<input type="checkbox"/>	1281008	0	1281008	ZSB VW482 DLE	1	28S	NAG	TITANSCHWARZ	E74	TITANSCHWARZ	3G9 885 205 FC	1310175-B	0		
<input type="checkbox"/>	1281009	0	1281009	ZSB VW482 DLE	1	28S	NAG	TITANSCHWARZ	E74	TITANSCHWARZ	3G9 885 205 FD	1310175-B	0		
<input type="checkbox"/>	1281010	0	1281010	ZSB VW482 DLE	1	28S	NAG	TITANSCHWARZ	E74	TITANSCHWARZ	3G9 885 205 FE	1310175-B	0		
<input type="checkbox"/>	1281011	0	1281011	ZSB VW482 DLE	1	28S	NAG	TITANSCHWARZ	E74	TITANSCHWARZ	3G9 885 205 FF	1310175-B	0		
<input type="checkbox"/>	1281012	0	1281012	ZSB VW482 DLE	1	28S	NAG	TITANSCHWARZ	E74	TITANSCHWARZ	3G9 885 205 FG	1310175-B	0		
<input type="checkbox"/>	1281017	0	1281017	ZSB VW482 DLE	1	28S	CLU	TITANSCHWARZ	LI8	TITANSCHWARZ	3G9 885 205 EN	1310175-B	0		
<input type="checkbox"/>	1281018	0	1281018	ZSB VW482 DLE	1	28S	CLU	NATURBRAUN	LV9	NATURBRAUN	3G9 885 205 EN	1310175-B	0		
<input type="checkbox"/>	1281019	0	1281019	ZSB VW482 DLE	1	28S	CLU	ST. TROPEZ WE	MF9	ST. TROPEZ WE	3G9 885 205 EN	1310175-B	0		

# OMS Admin — Built-In Picture editor



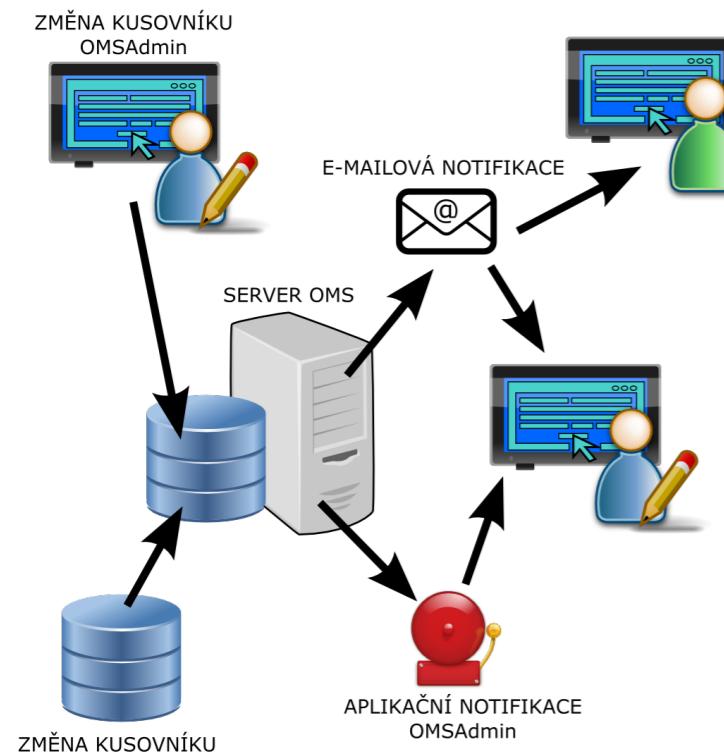
# OMS Admin — Built-In Drawing Browser

Production processes may include drawings that can be viewed in the web browser environment with the support of zoom function and unhindered shifting in all directions.



## OMS Admin — Other Properties

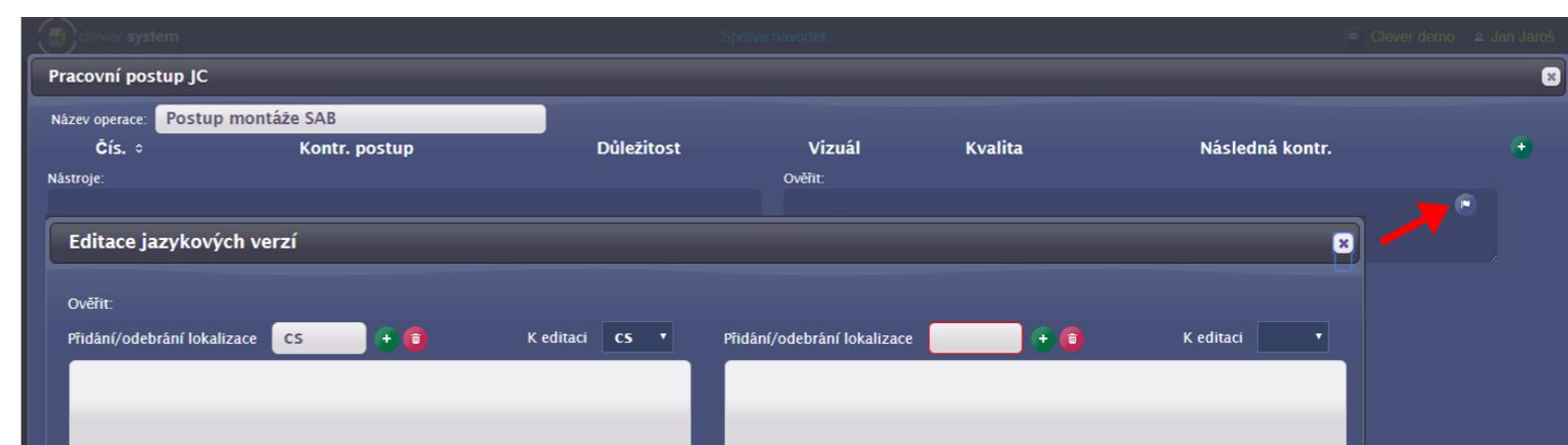
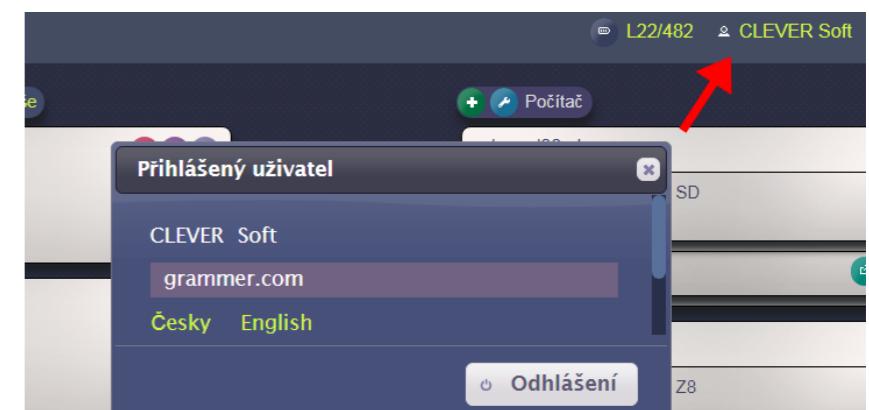
On behalf of the technological procedures that rely on the parts lists, the application monitors any changes in the parts lists and notifies the technologists responsible.



With each edited document the system stores an audit log which shows who, when and how has edited the document

#	Vytvořeno	Platí od	Platí do	Změna
3	13. říjen 2016 14:10 (CLEVER Soft)	2016-10-13	2090-01-01	Index A nastaven u vš
2	13. říjen 2016 14:06 (CLEVER Soft)	13. říjen 2016	1. leden 2090	Index 05 změněn na A pro 1282552
1	13. květen 2016 14:45 (CLEVER Soft)	13. květen 2016	1. leden 2090	Iniciační verze

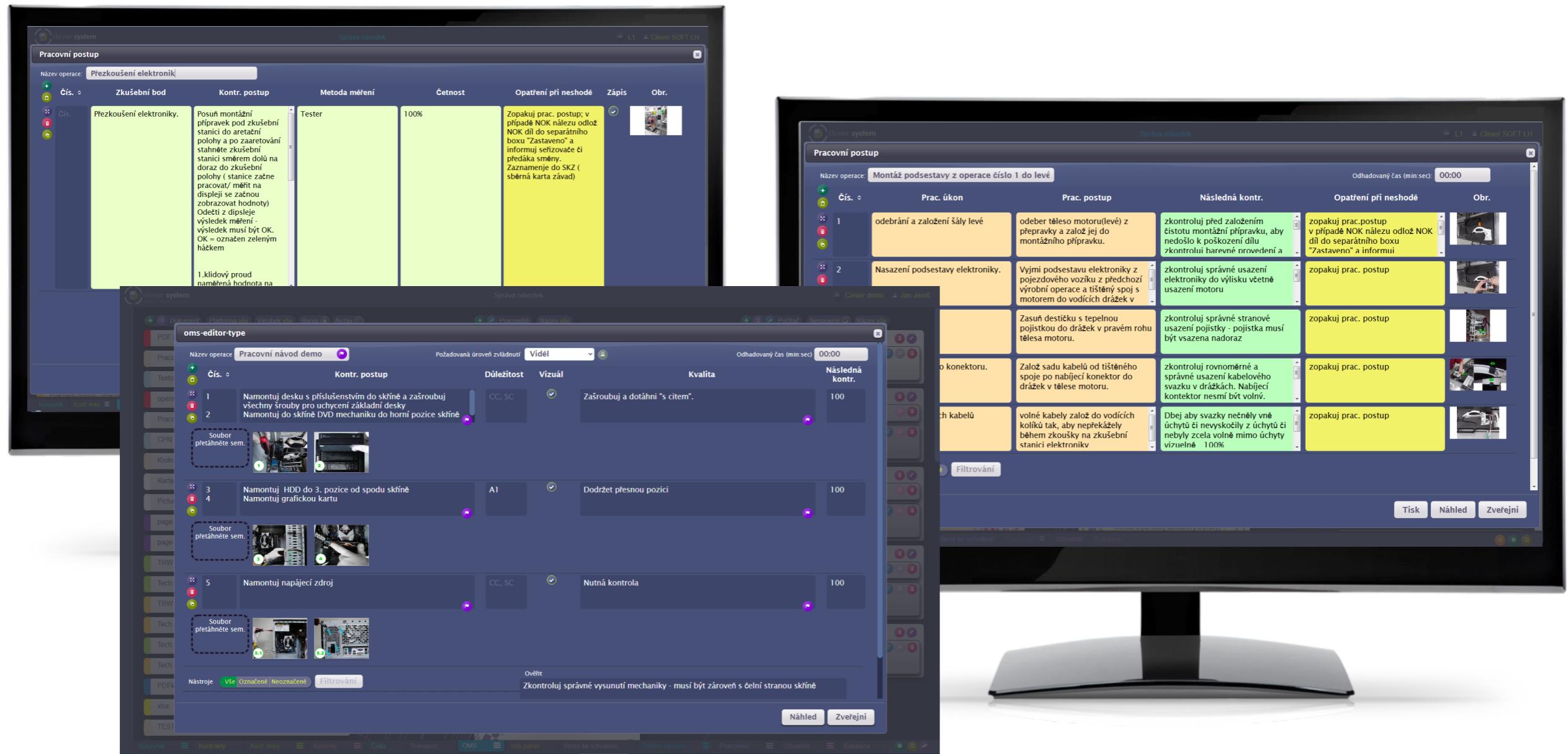
This application is currently available in English and Czech localizations. Other languages can be easily added by creating new dictionaries.





# OMS Browser

An easy layout definition by means of templates



The image displays three screenshots of the OMS Browser software interface, illustrating the use of different templates for defining operational methods:

- Top Left Screenshot:** Shows a template for "Pracovní postup" (Workshop Procedure). It includes columns for "Čís." (Number), "Zkušební bod" (Test point), "Kontrol. postup" (Control procedure), "Metoda měření" (Measurement method), "Četnost" (Frequency), "Opatření při neshodě" (Action in case of error), "Zápis" (Recording), and "Obr." (Image). A detailed description of the procedure is provided in the "Zkušební bod" section.
- Bottom Left Screenshot:** Shows a template for "oms-editor-type". It includes sections for "Kontrol. postup" (Control procedure), "Důležitost" (Importance), "Vizuál" (Visual), "Kvalita" (Quality), and "Následná kontrol." (Next control). It also includes a "Soubor přetahněte sem..." (Drop file here) area with preview images of the files.
- Right Screenshot:** Shows a template for "Pracovní postup" with a more complex structure. It includes sections for "Čís.", "Prac. úkon" (Work task), "Prac. postup" (Procedure), "Následná kontrol." (Next control), "Opatření při neshodě" (Action in case of error), and "Obr.". It lists multiple steps with descriptions and images, such as "Montáž podsestavy z operace číslo 1 do levé" (Assembly of subassembly from operation number 1 to left).

# OMS Admin — Other Agendas

- Production lines and workplaces
- Tools
- Authorized components
- Users



## OMS Admin — Version Comparison

Operational Method Sheets	OMS Admin	OMS Admin BOM
Editing of the technological assembly procedures linked to the parts list		✓
Possibility of setting up different levels of component part assemblies	✓	✓
Editing of the technological assembly procedures without a link to the parts list	✓	✓
Verification whether all the components have been used from the parts list	✓	✓
Possibility of adding new or alternate component parts	✓	✓
Possibility of defining the relation: component part -> product variant	✓	✓
Revision - Automatic revision increase and closing this revision for editing, after the changes in the technological procedure have been completed	✓	✓
Export of the entire technological procedure, including pictures, into PDF	✓	✓
Possibility of displaying technological procedures in an internet browser	✓	✓
Setting up user/technologist rights to individual products	✓	✓
Change history (who and when changed what to what) and looking up the technological procedure according to expiration date	✓	✓
Checking whether there is not an unauthorized or wrongly assigned component part in some technological assembly procedure		✓
Parts list change notice. In case of a change in any technological assembly procedure the relevant users are notified according to the setting in "email manager"		✓
Email manager – assigns the list of e-mail addresses to which information about a change in the parts list of a specific product is sent		✓
Notification of the changes to the parts list that have not yet been included on starting the application		✓
Multilinguality – English, Czech, other languages	✓	✓

For other modules please look  
at [www.clever-system.cz](http://www.clever-system.cz)



The image shows a stack of Operational Method Sheets, each featuring a central title and several smaller sections describing different features or applications of the module.

- CLEVER SYSTEM – MODULY**
  - Clever Kernel**: Podle požadavků přizpůsobitelný pro nastavení systému výroby pro výrobu výrobků s různou výrobou.
  - Clever Client**: Universalní klientální modul, který je možné použít na pracovišti, jak samostatně, tak v souladu s jinými aplikacemi.
  - Clever Web**: Zadá softwarových modulů, které umožňují pomocí weby rozhraní přístup k informacím a datům definujícím výrobní proces a k uživatelům v databázích SQL serveru. Toto rozhraní umožňuje výhledový přehled, konfiguraci, řazení a modifikaci výrobního procesu.
  - Clever ID System**: Evidence technologických postupů technologických postupů, pracovníků, který je umisťován na pracoviště. Evidence technologických postupů je možné ukládat na kancelářské jednotky, které mají technologické aplikace hledá změny jednotlivých pracovišť a poskytuje je k operacím dokumentů na kancelářské jednotce.
  - Clever Time Tracker**: Umožňuje sledování pracovníků a času strávených na jednotlivých pracovištích. Hlavní funkci modulu je sledování časové náročnosti zaměstnanců, kterou mohou být využívány dle potřeby a pravidla, např. pro evidenci docházky, pro identifikaci jídu použity RFID čipy nebo čárové kódy.
- Evidence technologických postupů**: Evidence technologických postupů, pracovníků, který je umisťován na pracoviště. Evidence technologických postupů je možné ukládat na kancelářské jednotky, které mají technologické aplikace hledá změny jednotlivých pracovišť a poskytuje je k operacím dokumentů na kancelářské jednotce.
- Evidence pracovníků**: Evidence pracovníků, jim přidělených identifikátorů. Těmito identifikátoři lze kancelářské jednotky nebo programy pro výpočetní základny, nebo programy pro výpočetní systémy, např. personalistikou, evidencí nákladů na zakázky, nebo programem pro rozšíření o moduly.