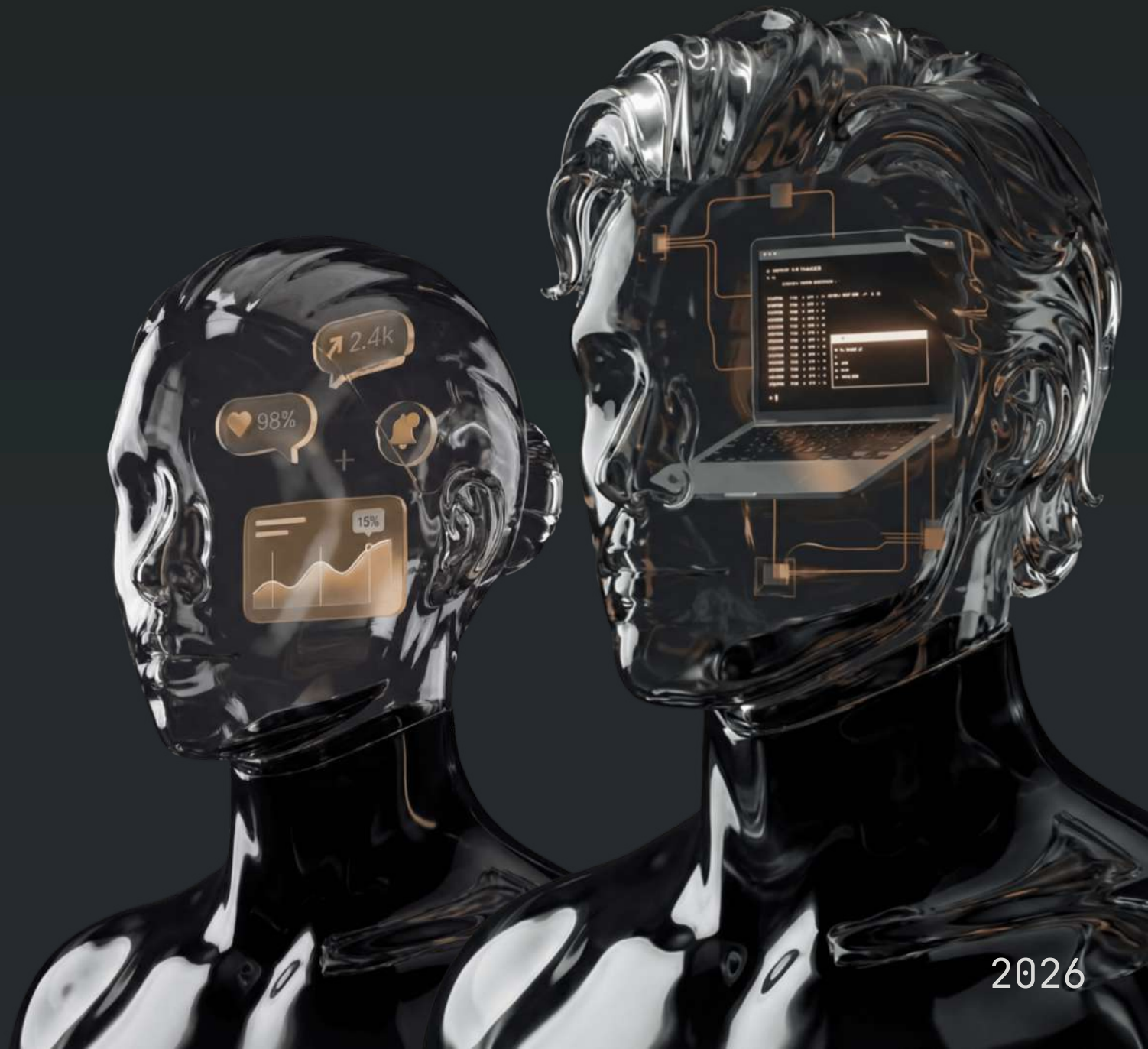


evo^{AI}

Эволюция рабочих команд

ИИ-решения для бизнеса



2026

Ведущий разработчик цифровых и AI-решений для трансформации бизнес-процессов в промышленности, сервисе и корпоративных функциях



200+

проектов
в 2025-2026 г.



150+

человек
команда разработки



11+

отраслей с уникальными
решениями



7

проектов-лауреатов
крупнейшей премии по ИИ в 2025

В основе наших решений

- Современные языковые модели (LLM)
- Машинное обучение
- Компьютерное зрение
- Анализ больших данных

Мы создаём ИИ-агентов и ассистентов, которые в реальном времени анализируют документы, изображения, видео и табличные данные, формируют рекомендации, прогнозы и управленческие выводы

Гибкая модель внедрения ИИ от EvoAI

Для типовых задач — no-code платформа EvoAI, **для сложных и высоконагруженных сценариев** — кастомная разработка с интеграцией в IT-ландшафт клиента.

Решения применяются в промышленности, АПК, строительстве, финансах, рознице, фармацевтике, туризме, госсекторе.

Портфель решений

- Контроль качества и безопасности
- Прогнозирование спроса и показателей
- Автоматизация смет и закупок
- Анализ регуляторных требований
- Поддержка сотрудников и клиентов
- Цифровые аватары и интеллектуальные консьерж-сервисы

Наша цель — не просто внедрить ИИ, а обеспечить измеримый бизнес-эффект: сокращение времени выполнения операций, снижение ошибок, рост производительности и повышение качества управленческих решений



Направления работы

evo^{AI}

Платформа EvoAI



Модели прогнозирования и работа с табличными данными (ML)

- Динамическое ценообразование
- Прогноз оттока сотрудников/клиентов
- Прогноз остатков товаров/наличности
- Рекомендательные системы
- Предиктивная аналитика оборудования

Компьютерное зрение (CV)

- Измерение объема, классификация типа груза, подсчёт количества
- Мониторинг работы техники на площадке
- Мониторинг людей (СИЗ, безопасность, регламенты)
- Контроль брака
- Спорт (бокс, падл)

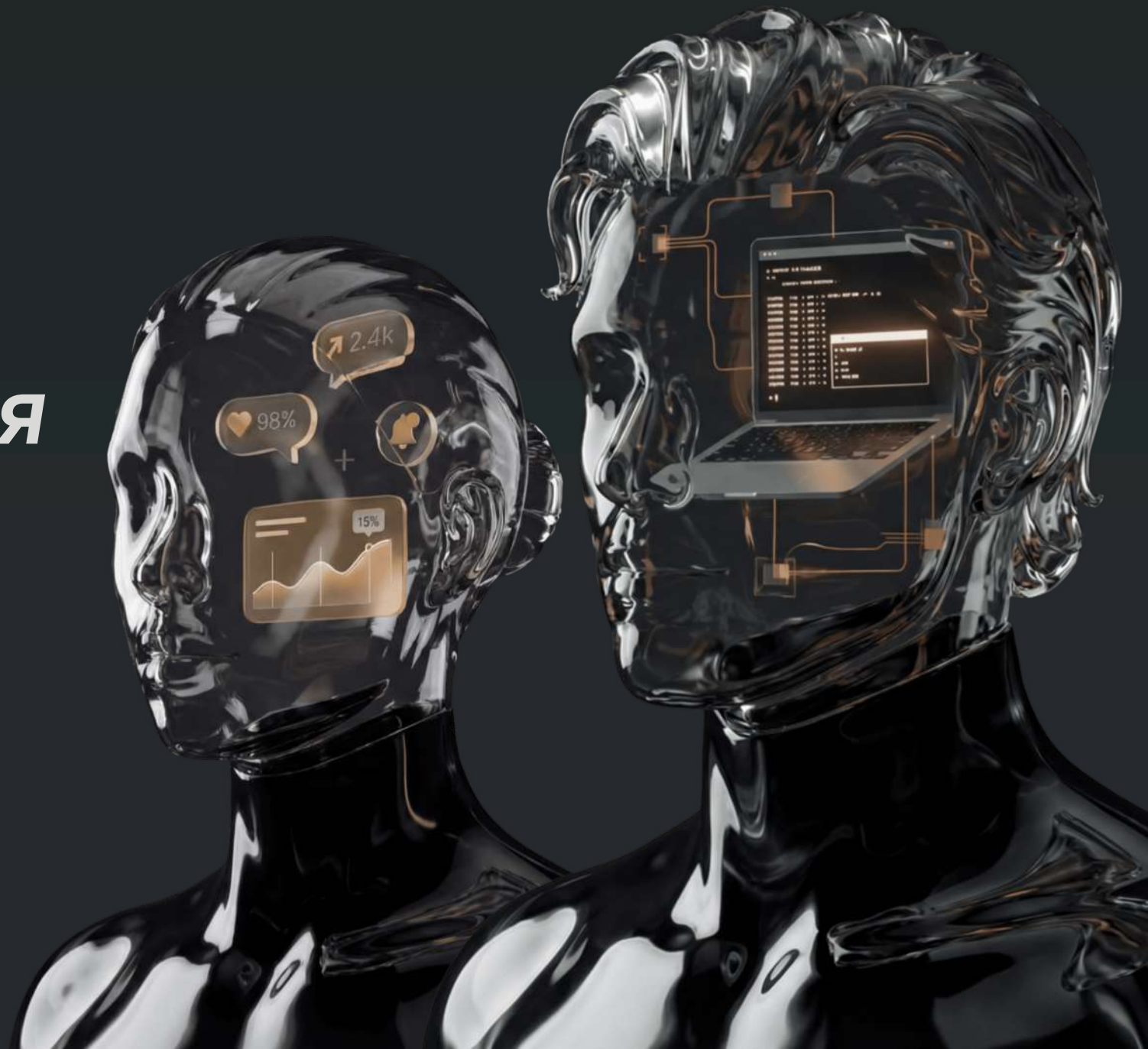
Агенты и ассистенты (GenAI)

- ИИ-юрист
- ИИ-HR
- ИИ-аналитик
- Клиентский ИИ-консультант
- Экспертный ИИ-консультант
- Мониторинг договоров и ковенант
- Генерация маркетингового контента

evoAI

Эволюция рабочих команд

Модели прогнозирования и работа с табличными данными (ML)



Машинное обучение для бизнес-задач



Машинное обучение для бизнес-задач: прогнозы, подбор лучшего варианта, контроль отклонений и понятная аналитика. От быстрого прототипа до системы, которая каждый день работает у заказчика.

Классификация

Модель относит объект к одному из заранее известных классов: «брак / норма», «сломается / не сломается». Это самый распространённый тип задач в промышленности. В общей промышленности это контроль качества продукции по фото и видео с конвейера (выявление трещин, сколов, дефектов сварки и окраски), прогноз отказа оборудования в ближайшем горизонте по данным вибрации, температуры и тока, классификация причин простоев и инцидентов по текстам заявок

01

Прогнозирование (регрессия)

Модель предсказывает непрерывное число: объём, время, температуру, стоимость. В промышленности это прогноз поломки оборудования, прогноз энергопотребления, подбор параметров тех. процесса для достижения нужного качества (температура, давление, дозировки), прогноз выхода продукции из сырья, оценка себестоимости и сроков выполнения заказов, прогноз спроса для планирования производства.

02

Кластеризация

Модель сама находит группы похожих объектов без заранее заданных меток. Обычно используется для исследования данных и сегментации, а результаты затем становятся основой для управленческих решений или других моделей. В промышленности это выделение типовых режимов работы оборудования и обнаружение нетипичных (основа для поиска аномалий), сегментация клиентов и поставщиков по поведению.

03

Аналитика и сценарии

Модель упорядочивает объекты по важности, вероятности или релевантности. Результат — не ответ «да / нет», а приоритетный список. В промышленности это приоритизация ремонтов (какие единицы оборудования обслуживать первыми), ранжирование поставщиков по надёжности, поиск по технической документации и базе знаний (самые релевантные инструкции наверху), приоритизация заявок и инцидентов в службе поддержки.

04

Прогнозирование пиковых часов энергопотребления

Решение на базе ML предсказывает пиковые нагрузки на энергосеть, позволяя сократить расходы, перенаправляя энергозатратные операции на часы с меньшей загрузкой и низкими тарифами.

Функции

Прогнозирование пиков потребления энергии на основе исторических данных о нагрузке

Интеграция с системой учета энергопотребления для оповещений и автоматических рекомендаций

Возможность настройки оптимизации энергопотребления в зависимости от прогноза пиковых часов

Эффекты



Снижение затрат на энергию за счет переноса операций на низкозагруженные часы

Повышение эффективности использования энергии

Минимизация рисков превышения энергозатрат в пиковые периоды и снижение нагрузки на сеть

Улучшение решений с точными прогнозами пиковых часов

Прогнозирование интервала пиковых часов энергопотребления

Укажите дату, чтобы получить ожидаемый интервал максимального энергопотребления.

Год: 2026

Месяц: 7

День: 13

Спрогнозировать интервал пикового часа

Пиковый час ожидается с 13.00 до 17.00

Прогнозирование интервала пиковых часов энергопотребления

Укажите дату, чтобы получить ожидаемый интервал максимального энергопотребления.

Год: 2026

Месяц: 3

День: 5

Спрогнозировать интервал пикового часа

Пиковый час ожидается с 8.00 до 12.00

Прогнозирование поломок оборудования

Система на основе высокочастотной телеметрии, журналов событий и эксплуатационных рапортов выявляет скрытые паттерны деградации оборудования заблаговременно до фактического отказа и формирует ранние предупреждения для диспетчерской службы.

Функции

Снижение аварийности за счёт своевременной остановки оборудования или изменения режима работы до наступления критического инцидента

Оптимизация ТОиР за счёт перехода к ремонту «по фактическому состоянию», а не по календарным графикам

Автоматическое классифицирование причины потенциальных отказов на механические (износ, клин, засорение) и электрические/режимные (перегрев ПЭД, проблемы с питанием)

Эффекты



Снижение внеплановых потерь в добыче (целевое сокращение аварийных остановок до 35%)

Уменьшение числа переходов текущего ремонта (ТРС) в капитальный (КРС) за счёт раннего выявления деградации

Повышение эффективности планирования ремонтных бригад на основе объективного ML-прогноза



Расчётник теплообменников: проверка и подбор конденсаторов

Система расчёта для производителя холодильного оборудования. По размерам змеевика (ряды, трубки, длина, контуры, шаг оребрения) и условиям работы система считает мощность и параметры воздуха на выходе, и подбирает модели из каталога. Менеджер по продажам получает список подходящих моделей из каталога.

Функции

Расчёт мощности и параметров по условиям работы

Подбор моделей из каталога

Проверка допустимых диапазонов

Учёт хладагентов, перегрева и переохлаждения

Проверка характеристик конкурентов

4 вкладки для расчёта и подбора

Эффекты



Подбор оборудования за секунду вместо часов работы инженера — сделка идёт быстрее

Продажи отвечают клиенту на нестандартный запрос без привлечения инженера

Ошибка расчёта понятна инженеру: около двух киловатт в среднем

Заявленные характеристики конкурентов можно проверить на своём расчёте

Подбор и проверка оборудования Конденсатор

РЕЖИМ	ГЕОМЕТРИЯ
Расход воздуха м³/ч 16000 проверено 4099...63543, точнее всего 7994...33800	Количество рядов шт 4 проверено 2...6, точнее всего 3...4
Температура воздуха на входе °C 35 проверено 10...50, точнее всего 28...42	Трубок в ряду шт 40 проверено 20...80, точнее всего 32...80
Относительная влажность на входе % 60 проверено 0...95, точнее всего 30...90	Длина оребрения мм 3600 проверено 760...4500, точнее всего 1600...3500
Температура конденсации °C 46 проверено 28.4...60, точнее всего 42...52	Количество контуров шт 32 проверено 8...78, точнее всего 23...78
Перегрев K 10 проверенный диапазон 0...34	Шаг оребрения мм 2,1 проверено 1.2...2.5, точнее всего 1.8...2.5
Переохлаждение K 0 проверенный диапазон 0...5	
Хладагент R404A	

Рассчитать

48.32 кВт
Воздух на выходе 43.5 °C

Classic ML

Торговля

#Официальный дилер спецтехники

Смотреть видео ▶

evoAI

Динамическое ценообразование товаров

Решение на базе ML оптимизирует цены на товары в реальном времени с учётом множества факторов, таких как спрос, сезонность и конкуренция. Система еженедельно назначает цены по спросу, реакции покупателей на прошлые цены, остаткам на складе, объясняя каждое решение по наценке.

Функции

Цена по показателям товара и приоритетам заказчика

Обучение на поведении покупателей

Объяснение факторов цены

Динамика цены, конверсия, выручка и прибыль

Сводная аналитика и выгрузка в Excel, уведомления в мессенджерах

Ручное согласование и обмен с 1С

Эффекты



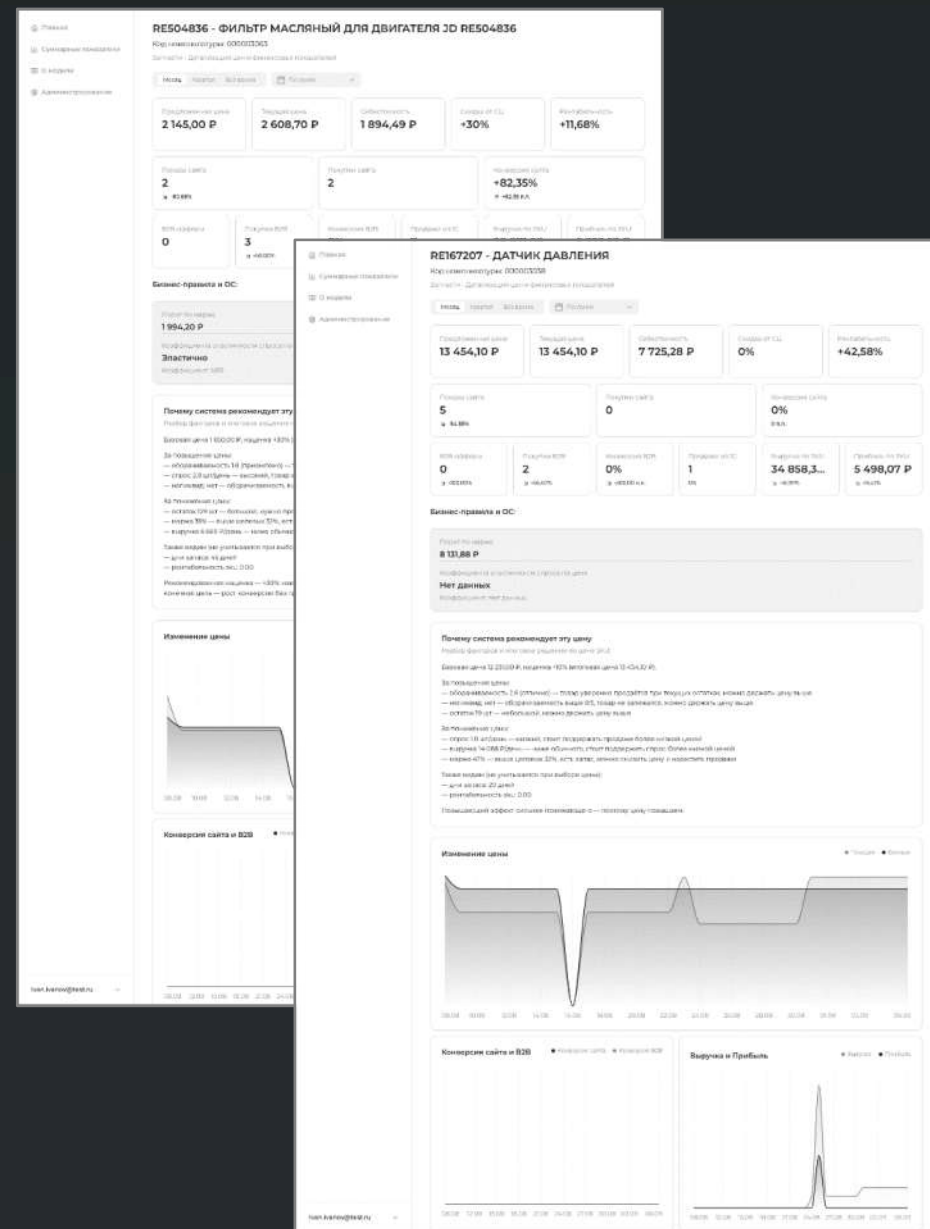
Цель — рост конверсии, прибыли и наценки

Еженедельная адаптация цен под поведение покупателей

Тестирование цен в допустимом диапазоне

Объяснимые решения на основе показателей товара

Ночная переоценка сотен товаров без ручного труда



- Главная
- Суммарные показатели
- Администрирование

ТАБЛИЦА ТОВАРОВ

Поиск по SKU_ID...

Все статусы

SKU_ID	Название товара	Старая цена	Текущая цена	Наценка	Закупочная	Действия
031ade20-...	Датчик давления Запчасти	15 428,00 P	16 199,40 P	+5%	8 196,23 P	☒ ☐
031ade3a-...	Форсунки впрыскивающие (или SE... Запчасти	30 968,40 P	40 258,92 P	+30%	13 538,31 P	☒ ☐
031ade60...	Фильтр масляный для двигателя Запчасти	1 694,70 P	1 609,97 P	-5%	1 056,71 P	☒ ☐
03d8d991...	Теплообменник-EGR Запчасти	195 778,85 P	215 356,74 P	+10%	101 401,97 P	☒ ☐
0431a46e...	Коллектор выпускной Запчасти	122 208,67 P	158 871,27 P	+30%	57 270,59 P	☒ ☐
0431a47c-...	Коллектор выпускной Запчасти	395 022,47 P	434 524,72 P	+10%	258 184,62 P	☒ ☐
05e9ee5c...	Сальник John Deere AT184799	15 358,00 P	14 590,10 P	-5%	7 656,88 P	☒ ☐

Рекомендательная система

Система прогнозирует наилучший дополнительный товар для клиента, что позволяет увеличить средний чек и повысить лояльность покупателей.

Функции

Прогнозирование покупок на основе текущего заказа и анализа данных о предпочтениях клиента

Определение дополнительных товаров, что увеличивает вероятность их покупки

Анализ покупательских привычек на основе истории заказов

Эффекты

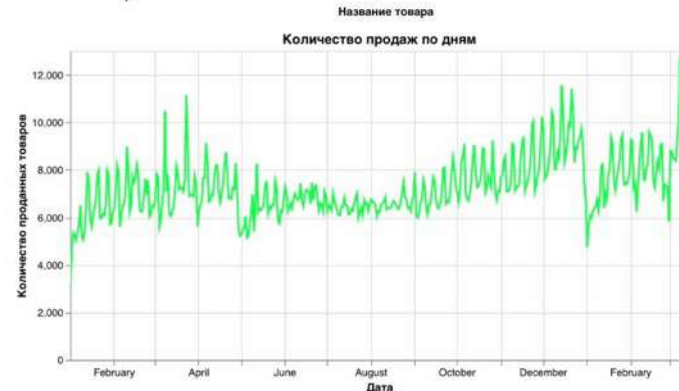
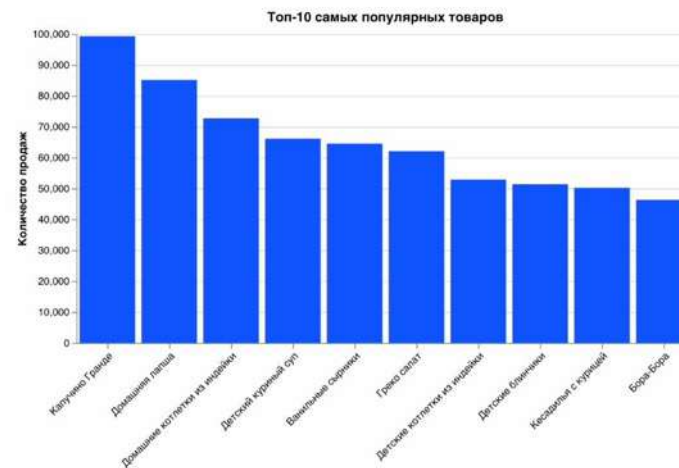


Увеличение среднего чека за счёт предложений, которые соответствуют интересам клиента

Рост прибыли за счёт оптимизации ассортимента и точных рекомендаций

Повышение лояльности клиентов за счёт персонализированных предложений

Снижение излишков товаров за счёт точной настройки ассортимента



Выручка с рекомендаций
1,500,658.00 Р
▲ +9.55% от периода без рекомендаций

Проданных товаров
14,437
▲ +9.9% от периода без рекомендаций

Средний чек
2814.2 Р
▲ +8.72% от периода без рекомендаций

Прогноз спроса на фармпрепараты и анализ рынка

Сотни препаратов, у каждого своя история продаж — система строит прогноз в упаковках и деньгах на 3–12 месяцев с учётом рынка и цен. Собственные отгрузки соединяются с покупными данными о рынке через единый справочник товаров: для каждого препарата считаются объём его рынка, продажи конкурентов, доля компании и цена.

Функции

Прогноз объёмов и выручки на 3–12 месяцев с учётом рынка и цен

3 метода прогнозирования под разные истории продаж

Прогноз по конкурентам с учётом регионов

Факт/прогноз и оценка точности по препаратам

Дашборд продаж, конкурентов и рынка

Эффекты

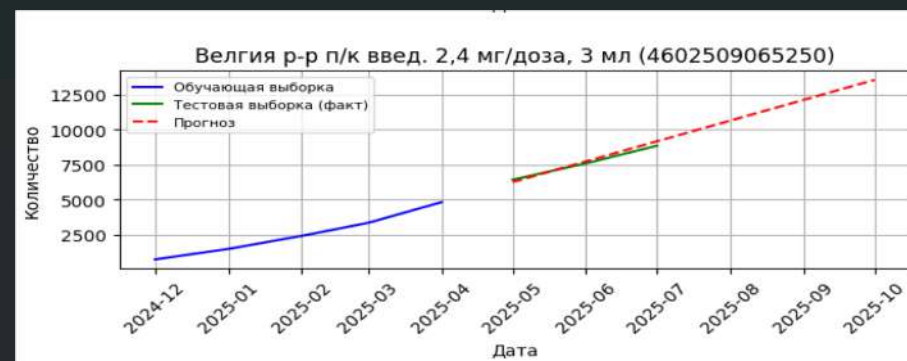


Планы производства и закупок опираются на цифры, а не на экспертные ощущения

Заранее видно, у каких препаратов спрос падает, а у каких растёт

Доля рынка и динамика конкурентов — в одном окне с собственным прогнозом

Понятно, насколько прогнозу можно доверять: точность посчитана по каждой группе



Прогноз спроса по товарам и торговым точкам

Прогноз выдаётся с отдельными методами для разных типов спроса и оценкой точности по каждой паре «товар – торговая точка».

Функции

Прогноз по каждой паре «товар — точка» при достаточном объёме данных

Учёт спроса, акций, цен, остатков и календаря

Автоподбор и сравнение моделей

Оценка точности по каждой паре

Прогноз на месяц в Excel

Эффекты



Прогноз на данных заказчика до внедрения

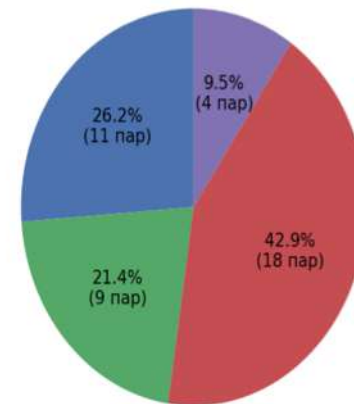
Определение позиций, готовых к запуску

Полный путь от данных до прогноза

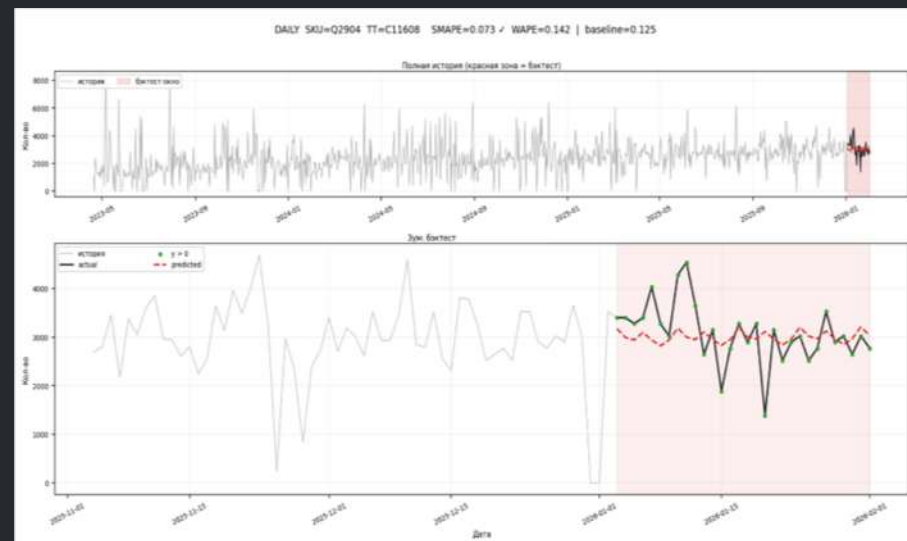
Своевременное пополнение без дефицита

Готовое ТЗ для промышленной версии

Распределение пар SKU x торговая точка по типу прогноза (итого 42 пары)



Сегменты	
Ежедневный прогноз, регулярный спрос — 11 пар	
Ежедневный прогноз, редкие продажи — 9 пар	
Недельный прогноз, регулярный спрос — 18 пар	
Недельный прогноз, редкие продажи — 4 пар	



Прогноз оттока сотрудников

Решение на базе ML анализирует данные сотрудников и прогнозирует вероятность их ухода, позволяя предпринять меры по удержанию.

Функции

Анализ данных о сотрудниках, включая информацию о посещаемости, активности в почте, истории повышения и отпусков

Оценка вероятности увольнения с использованием различных факторов, таких как текучесть кадров, стаж и рабочая ситуация

Моделирование причин увольнений на основе анализа данных о сотрудниках

Эффекты



Снижение текучести и затрат на подбор персонала

Повышение точности прогнозов по удержанию сотрудников

Снижение операционных расходов

Повышение эффективности работы HR

Диаграмма значимости факторов

☒ Исходные признаки

☐ Новые признаки, полученные путем инжиниринга

Признак

Влияние на Отток сотрудников

Должность_вое

Дневная ставка

Номер сотрудника

Командировки_вое

Семейное положение_вое

Ежемесячная ставка

Образовательная сфера_вое

Возраст

Почасовая ставка

Ежемесячный доход

[Показать больше +](#)

Прогноз оттока сотрудников

Исходные данные

Есть данные о сотрудниках, командах, условиях компенсации и труда: посещение офиса, активность в почте, история повышений сотрудников, история отпусков и больничных, текучесть кадров, средние зарплаты по возрасту и позиции

Проблемы

- Высокая текучесть кадров. При увольнении сотрудника требовалось до 6 месяцев, чтобы найти и провести адаптацию нового сотрудника
- Непрозрачность планирования бюджета индексирования зарплат

Решение

- Определение причин увольнения (ключевых маркеров) и подсветка сотрудников, склонных к оттоку за 4–8 недель
- Моделирование условий удержания («what-if» сценарии), включая влияние индексации зарплат и других факторов
- Оценка характеристик новых сотрудников для снижения вероятности оттока и поддержания стабильного уровня текучести

Результаты:

65 / 71

сотрудника, склонного к оттоку, удалось определить и удержать за первый месяц

45 млн руб.

в месяц эффект экономии от необоснованной индексации з/п

-82%

текучесть в компании за счет индивидуального подхода

-90%

времени для работы HR по прогнозу и обоснованию бюджета на ФОТ

Планирование рейсов доставки

Система ежедневно распределяет заявки по машинам и оптимизирует маршруты: подбор точек с учётом максимизации рейсов и согласованного с клиентом времени выгрузки. Учитывается объём и тип груза, исправная часть собственного парка, грузоподъёмность и класс машины, лимит привлечённого транспорта и обязательный режим труда и отдыха водителя.

Функции

Оптимизация маршрутов и загрузки машин

Учёт типов машин и приоритетов

Приоритет: все заявки → минимум привлечённых машин → пробег

Контролируемое расширение окон доставки

Причины неразмещения заявок

Карта рейсов и показатели дня

Выгрузка в Excel и сравнение с фактом

Эффекты



Больше рейсов на машину, меньше простоев

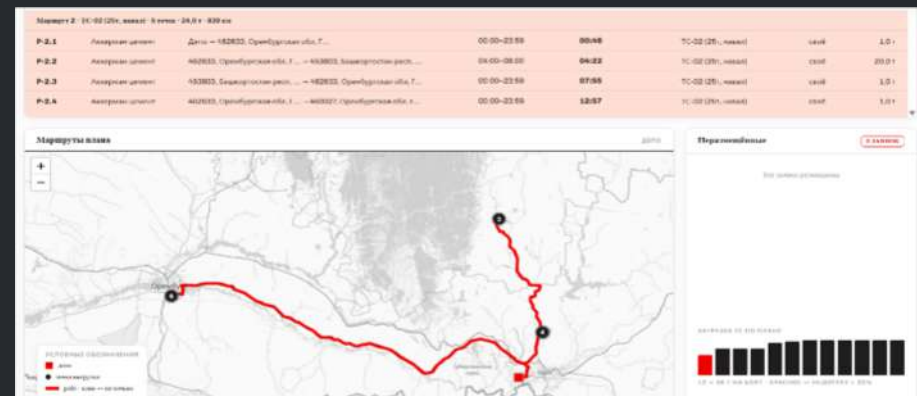
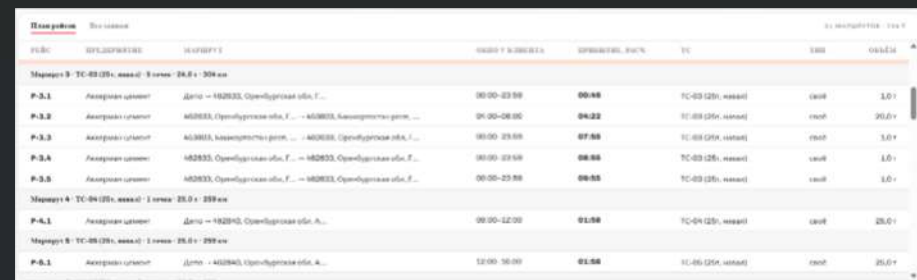
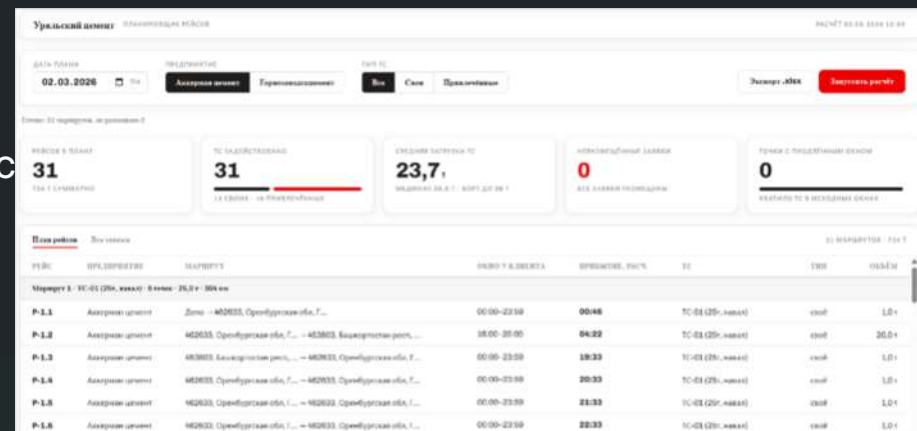
Меньше срывов окон доставки

Меньше привлечённого транспорта

Меньше неразмещённых заявок и понятные причины

Сравнение плана с фактом и расчёт экономии

Понимание причин ограничений рейса



Уральский цемент ПЛАНИРОВЩИК РЕЙСОВ

РАСЧЁТ ЕЩЁ НЕ ЗАПУСКАЛСЯ

ДАТА ПЛАНА

05.03.2026

ЧТ

ПРЕДПРИЯТИЕ

Аккерман цемент

Горнозаводскцемент

ТИП ТС

Все

Свои

Привлечённые

Экспорт .xlsx

Запустить расчёт

РЕЙСОВ В ПЛАНЕ

—

ТС ЗАДЕЙСТВОВАНО

—

11

СРЕДНЯЯ ЗАГРУЗКА ТС

—

T

НЕРАЗМЕЩЁННЫЕ ЗАЯВКИ

0

ВСЕ ЗАЯВКИ РАЗМЕЩЕНЫ

ТОЧКИ С ПРОДЛЁННЫМ ОКНОМ

—

11

НЕ ХВАТИЛО ТС В СРОК — ОКНО РАСШИРИЛИ

План рейсов

Все заявки

ЗАПУСТИТЕ РАСЧЁТ

Запустите расчёт, чтобы увидеть план рейсов

Маршруты плана

ДЕПО



Неразмещённые

0 ЗАЯВОК

Запустите расчёт

Вибропрессование бетонных изделий

Оператор задаёт, какой должна получиться продукция (прочность, плотность, влажность), а система подбирает настройки пресса, при которых это изделие получится.

Функции

Возможность зафиксировать часть параметров и пересчитать остальные

Таблица параметров с отметкой «в норме» или «вне диапазона»

Графики зависимостей между параметрами

Загрузка новых замеров производства из Excel

Ограничения технолога хранятся в системе и учитываются при расчёте

Эффекты



Стабильное качество изделий и меньше брака

Меньше времени на перенастройку при смене номенклатуры

Меньше зависимости от опыта конкретного оператора

Заказчик развивает систему сам: модель дообучается на его новых партиях, накопленные данные производства начинают работать на результат

Система подбора оптимальных параметров

Целевые параметры

Точность: 1.778

Для изделия 1.778 стандартная высота: 80 мм

Высота, мм: 80.2 | Влажность, %: 6.1 | Плотность, кг/см³: 2364 | Прочность, МПа: 33.3

☐ Зафиксировать высоту ☐ Зафиксировать влажность ☐ Зафиксировать плотность ☐ Зафиксировать прочность

Общие время такта: 22.0 сек

Технические замечания:

- Целевые параметры: Граничное значение: плотность, от 2300 до 2500 кг/см³ 2363 + 2364
- Целевые параметры: Влияние взаимосвязанных параметров: прочность, МПа 32.3 + 33.3
- Целевые параметры: Влияние взаимосвязанных параметров: влажность, % 6.1 + 6.1
- Целевые параметры: Влияние взаимосвязанных параметров: общее время такта, сек 20.0 + 20.0
- Основной бетон: Влияние взаимосвязанных параметров: пред. Вибр. время, сек 3.0 + 3.0
- Пульсация: Влияние взаимосвязанных параметров: длительность при основной вибрации, бар 32 + 34
- Пульсация: Влияние взаимосвязанных параметров: время основной вибрации, сек 2.7 + 3.2

Редактирование параметров

Таблица параметров

Фильтр по группам:

Пансион * Облицовочн... * Целевые пар... * Прессформа * Основной бе... *

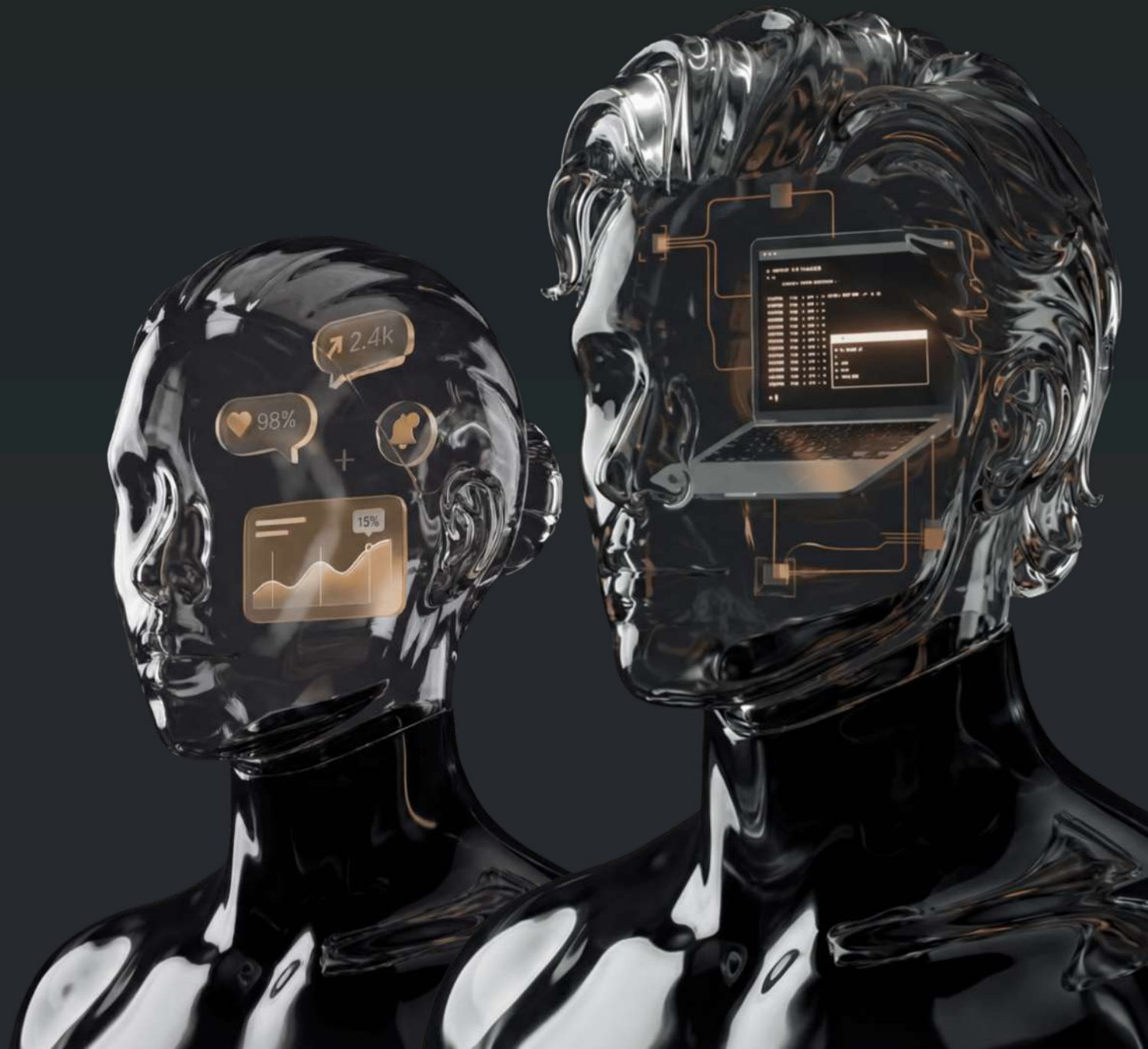
Группа	Параметр	Значение	Мин.
0 Целевые параметры	плотность, от 2300 до 2500 кг/см³	2364.0	2300.0
1 Целевые параметры	прочность, МПа	33.3	32.3
2 Целевые параметры	высота	80.2	80.0
3 Целевые параметры	влажность, %	6.1	6.0
4 Целевые параметры	общее время такта, сек	20.0	20.0
5 Основной бетон	скорость трансферной вперёд, %	75.0	70.0
6 Основной бетон	скорость трансферной назад, %	65.0	60.0
7 Основной бетон	количество проводов трансферной	1.0	1.0
8 Основной бетон	длина пути трансферной, мм	2220.0	2200.0
9 Основной бетон	количество проводов колес. Решетки	3.0	3.0
10 Основной бетон	угол предварительной вибрации	32.0	30.0
11 Основной бетон	частота предварительной вибрации, Гц	35.0	35.0
12 Основной бетон	пред. Вибр. время, сек	3.0	3.0
13 Облицовочный бетон	скорость трансферной вперёд, %	70.0	70.0
14 Облицовочный бетон	скорость трансферной назад, %	43.0	40.0
15 Облицовочный бетон	скорость вращения разламывающего ролика вперёд, %	50.0	50.0

Сохранить параметры Сбросить параметры

evo^{AI}

Эволюция рабочих команд

Компьютерное зрение (CV)



Промышленное компьютерное зрение



Контроль качества, безопасность, учёт и аналитика производственных процессов – от демо до внедрения.

Контроль качества

Автоматическая инспекция продукции: дефекты, геометрия, сортность, комплектация.

01

Промышленная безопасность

СИЗ, каски, регламенты санобработки, запрещённые действия, контроль зон.

02

Учёт и подсчёт

Подсчёт продукции, материалов, людей и транспорта без ручного труда.

03

Мониторинг процессов

Мониторинг процессов
Загрузка персонала и техники, время операций, простои, человеко-часы.

04

Видеоаналитика стройплощадки и цеха

Система для мониторинга действий сотрудников, учета рабочего времени и контроля соблюдения правил безопасности. Автоматически анализирует видеопотоки, фиксирует действия персонала и техники, выявляет отклонения и формирует аналитику для управления процессами в реальном времени.

Функции

Контроль присутствия сотрудников в заданных зонах

Учет рабочего времени (нахождение на рабочем месте/отсутствие)

Фиксация периодов активности и отдыха персонала

Выявление нахождения в запрещённых и опасных зонах

Контроль соблюдения регламентов и правил безопасности

Эффекты

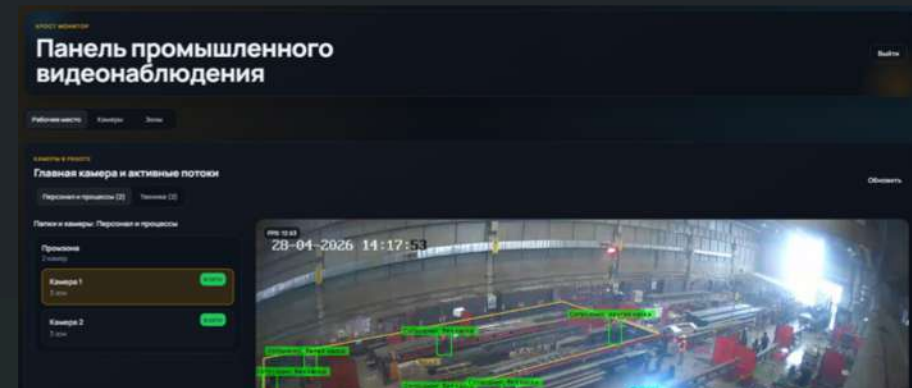


Повышение трудовой дисциплины и прозрачности процессов: нарушения видны в момент возникновения, а не после обхода

Основа для расследования инцидентов: видео + события

Снижение простоев и неэффективного использования рабочего времени: объективная картина занятости зон и техники

Повышение общей эффективности работы персонала



Универсальная аналитика

Статистика по участкам

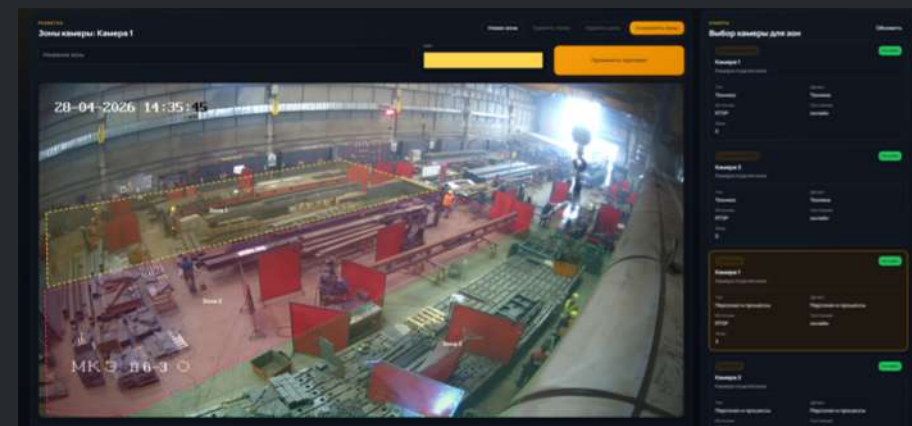
Выбор: 28.04.2026

Результат

Универсальный отчет: 2026-04-28 00:00 - сейчас

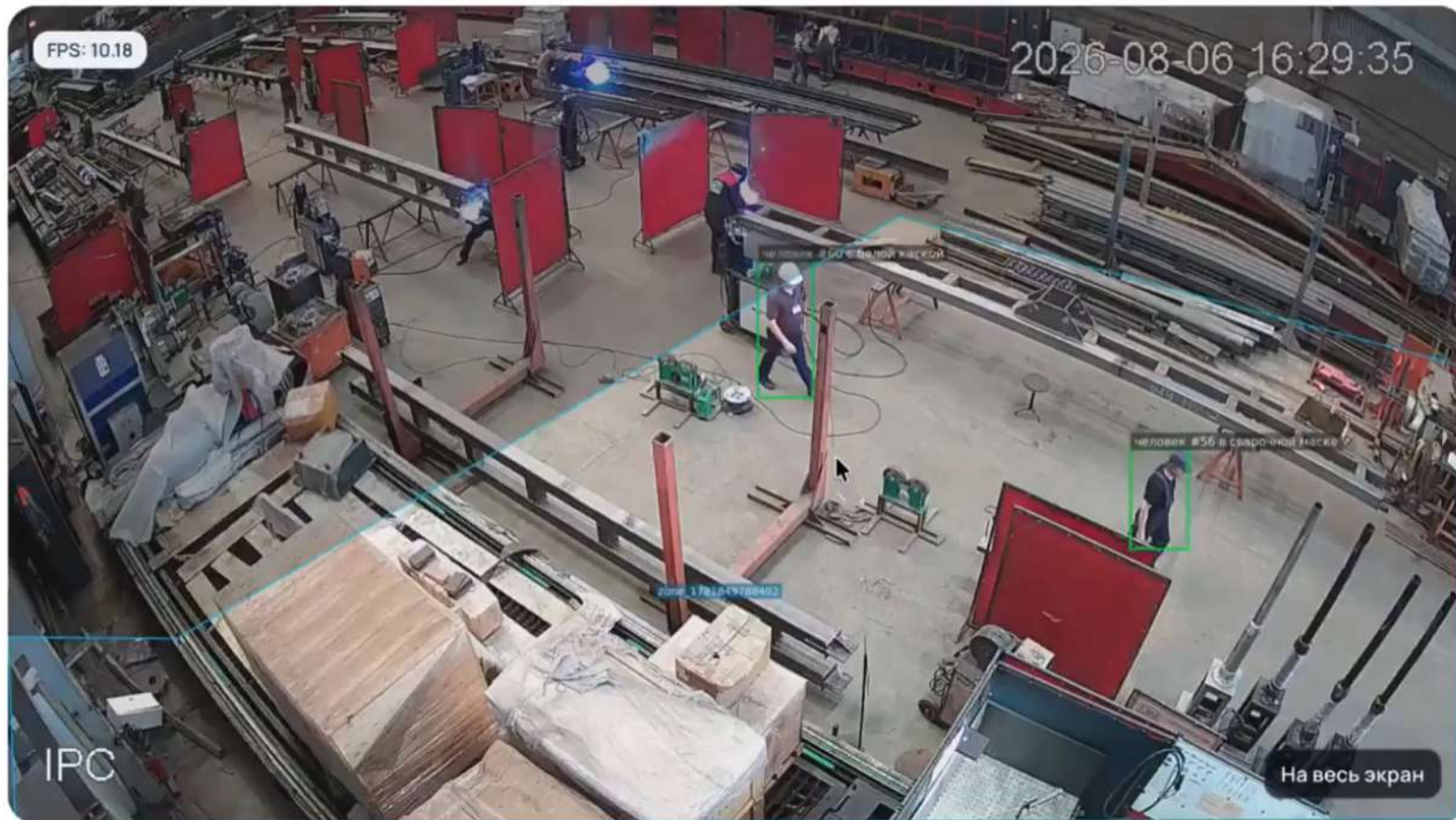
Часовой пояс: Европа/Москва

Зона	Средняя нагрузка	Пиковая нагрузка	Активная зона	Дополнительная зона	Время простоя	События	Активность
Зона 1	0.52	10.05	0.45	0.52	20.00	0.05	0.05
Зона 2	0.75	10.55	1.05	0.75	02.20	0.75	0.75
Зона 3	0.55	10.07	0.07	0.55	0.00	0.00	0.00



Персонал и процессы (8)

Техника (2)



Онлайн-метрики камеры

Люди сейчас 2 чел.	Сварок сейчас 0 шт.
Шлифовок сейчас 0 шт.	Белые каски сейчас 1 чел.
Цветные каски сейчас 0 чел.	Маски сейчас 1 чел.
Без каски сейчас 0 чел.	Защита не распознана 0 чел.

Видеостена

МКЗ А6-10

1.00



МКЗ А6-7

1.00



МКЗ А6-8

1.00



МКЗ А6-9

1.00



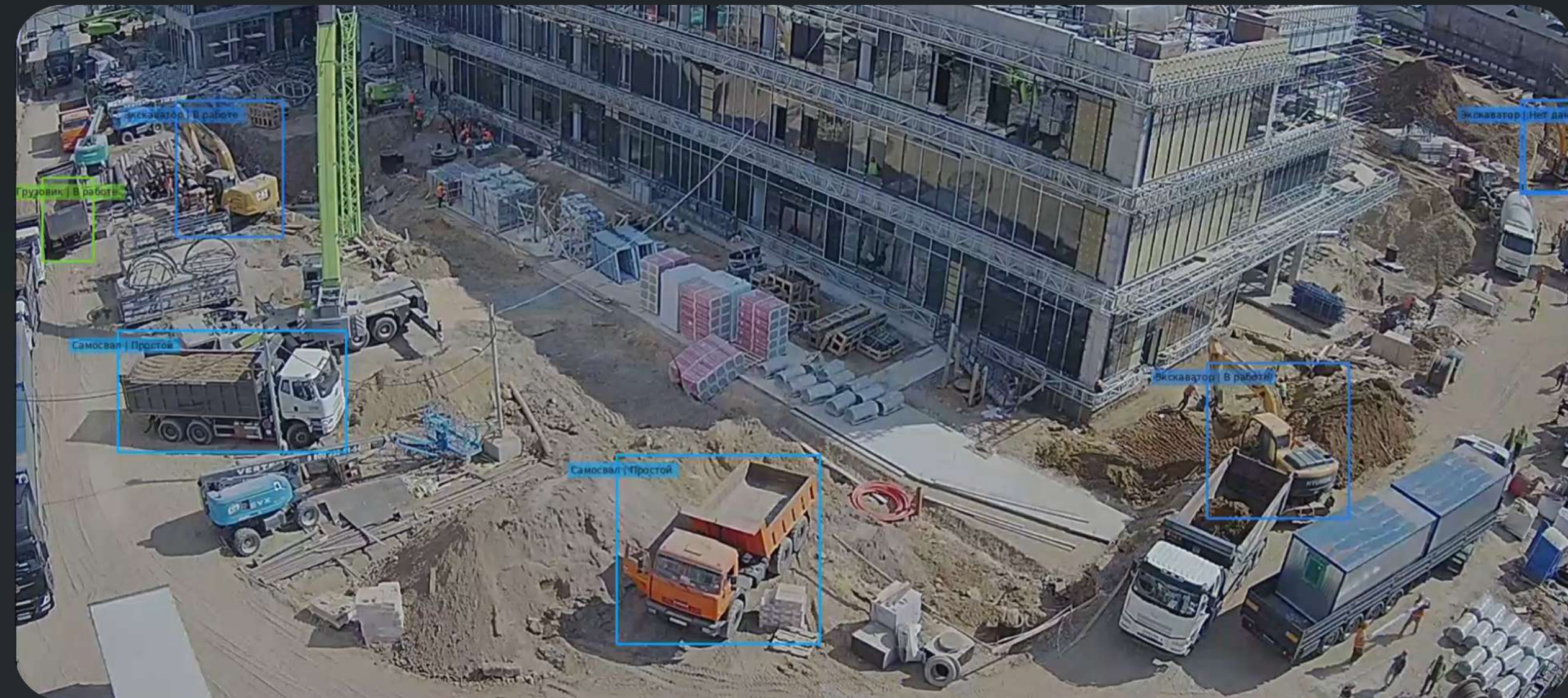


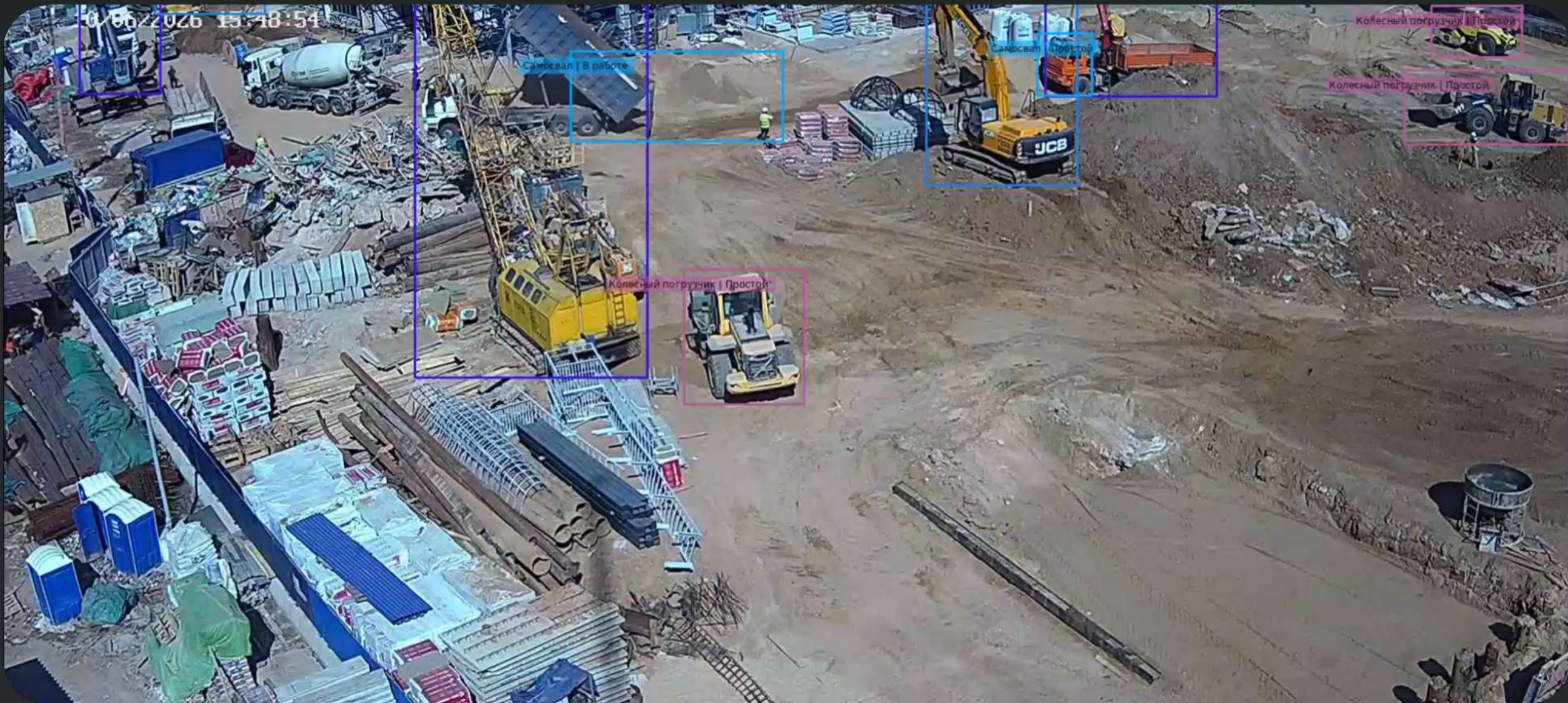
На весь экран

Автокран	Самосвал
0 шт.	1 шт.
Бетонная техника	Бульдозер
0 шт.	0 шт.
Грузовик	Гусеничный кран
0 шт.	0 шт.
Землеройная техника	Колесный погрузчик
0 шт.	1 шт.
Легковой автомобиль	Мобильный кран
0 шт.	0 шт.
Подвесной объект крана	Подъемная техника
0 шт.	0 шт.
Подъемник	Прочая техника
0 шт.	0 шт.
Самосвал	Трактор
0 шт.	0 шт.
Транспорт	Экскаватор
0 шт.	1 шт.

Видеостена







Дистанционный мониторинг активности объекта

Система дистанционного контроля производственно-хозяйственной деятельности объекта: обезличенный подсчёт явки персонала, учёт въезда и выезда транспорта и спецтранспорта, контроль загруженности складских зон. Устойчивые отклонения от нормы автоматически эскалируются ответственным подразделениям. Ранний сигнал о том, что предприятие «остановилось».

Функции

4 задачи мониторинга в одном контуре

Единый журнал событий и дашборд

Настраиваемые пороги и графики смен

Обезличенный подсчёт – без персональных данных

История событий для последующего анализа

Эффекты

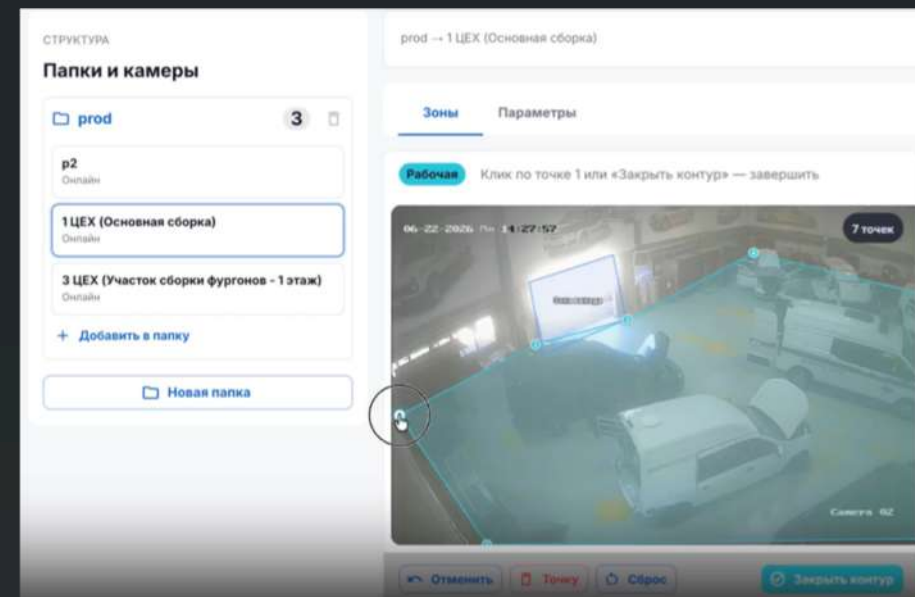


Раннее выявление признаков остановки деятельности объекта

Дистанционный контроль вместо выездных проверок

Объективные данные для управления объектом

Юридически аккуратная схема без идентификации личности



Мониторинг

- Камеры
- События
- Отчёты
- Пользователи

- Настройки
- Выйти

КАМЕРЫ

- prod 3
- p2 396
- 1 ЦЕХ (Основ... 0
- 3 ЦЕХ (Участ... 5...

prod / 1 ЦЕХ (Основная сборка)



Показатели за сегодня

Людей за смену

0

+0% к вчера

Переходы между зонами

0

+0% к вчера

Переходы по зонам

Переходов между зонами за период пока нет

Время присутствия по зонам

Данных по присутствию за период пока нет

Журнал событий

Событий пока нет

Контроль работы персонала по зонам

Видеоаналитика присутствия и работы персонала по зонам цеха: кто и сколько времени находился в рабочей зоне, как распределяется загрузка в течение смены. Система сама считает человеко-часы по рабочим зонам – без табелей и обходов.

Функции

Учёт человеко-часов по каждой рабочей зоне

Фиксация входов/выходов и времени присутствия

Выявление незанятых зон и скоплений персонала

Работа на существующих камерах наблюдения

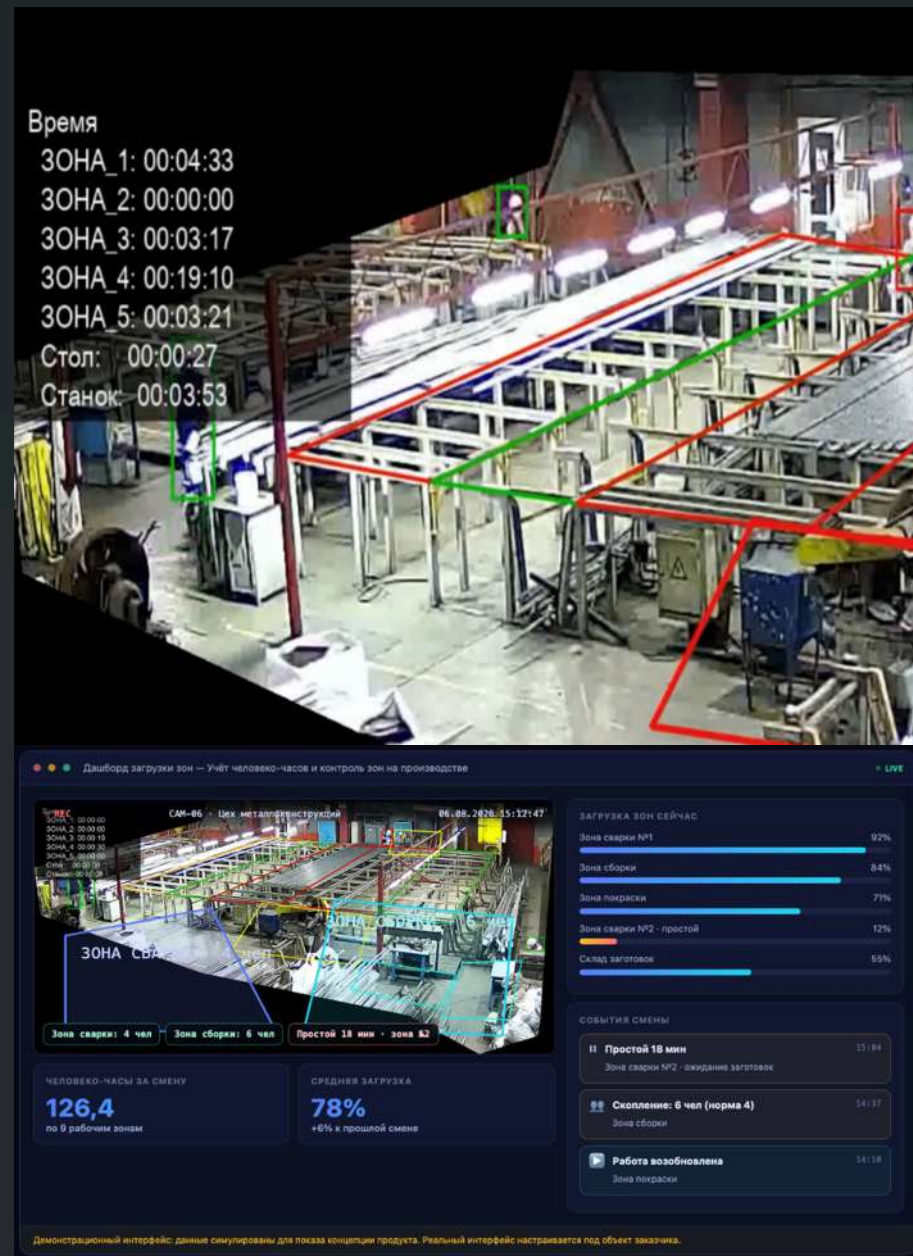
Эффекты



Объективная картина загрузки вместо табельного учёта

Видны реальные простои и узкие места смены

База для нормирования операций на фактических данных



Время

ЗОНА_1: 00:00:00

ЗОНА_2: 00:00:00

ЗОНА_3: 00:00:00

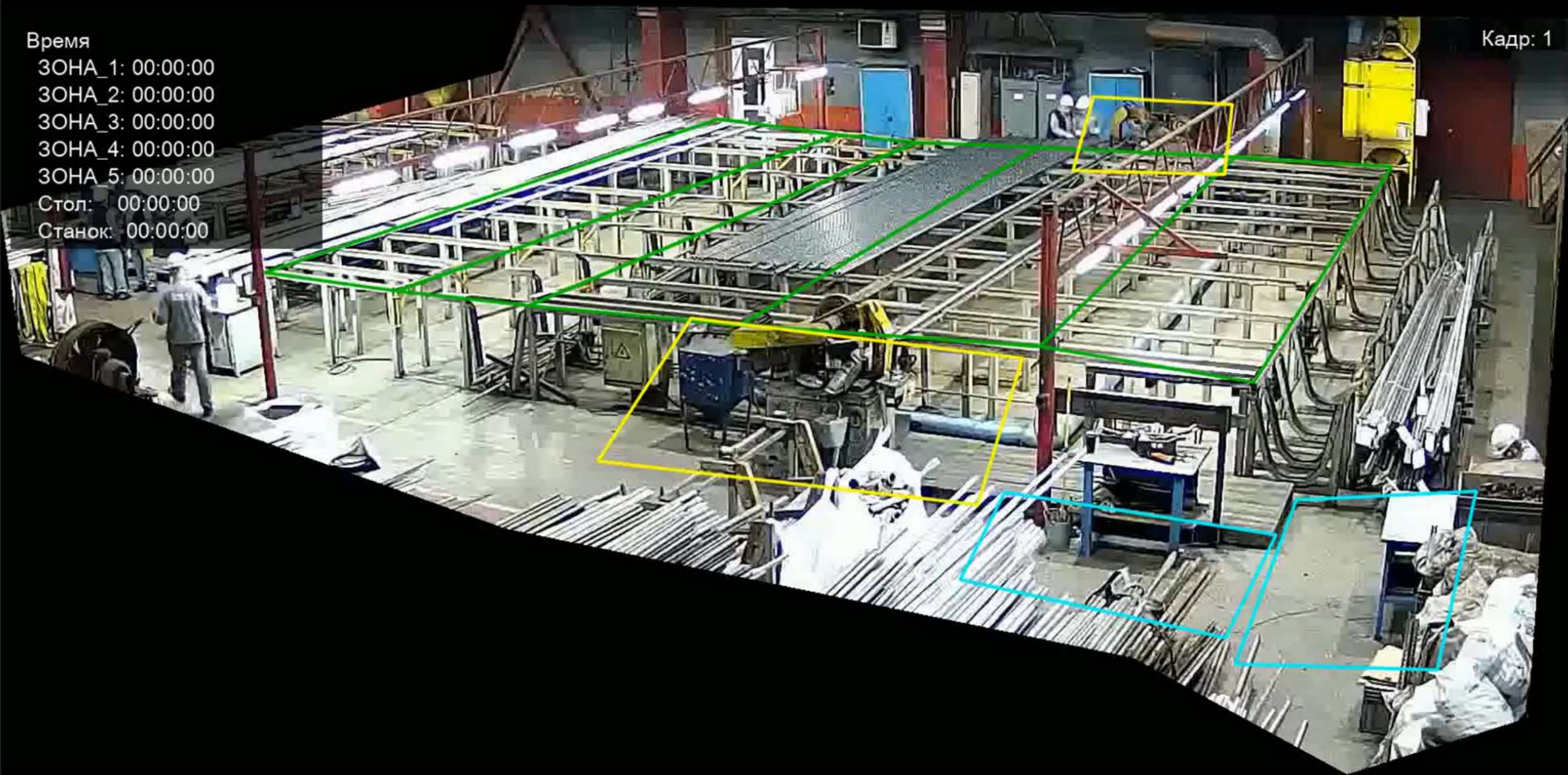
ЗОНА_4: 00:00:00

ЗОНА_5: 00:00:00

Стол: 00:00:00

Станок: 00:00:00

Кадр: 1



Контроль санпропускника

Решение автоматически отслеживает и предотвращает попытки обхода СКУД, анализируя действия сотрудников в реальном времени и обеспечивая безопасность на объекте. Система следит, чтобы каждый сотрудник прошёл все три этапа обработки рук – и не обошёл турникет. Работает на существующей камере наблюдения, без изменения ракурса.

Функции

Мониторинг правильности прохода через турникет

Детекция попыток обмана, например, прохода через турникет без контроля

Мгновенные уведомления о нарушениях с скриншотами, датой и временем

Автоматическая генерация отчетов с нарушениями по завершении смены

Эффекты



Снижение нагрузки на персонал за счёт автоматизации контроля проходных

Повышение уровня безопасности

Повышение дисциплины сотрудников за счёт наличия системы фиксации нарушений

Снижение затрат на дополнительное оборудование за счёт масштабируемости решения

Контроль СКУД

КПП №1



Нарушения

id	Время
0	22/12/2025 00:13:21
1	22/12/2025 00:21:44
2	22/12/2025 00:46:37

Контроль СКУД

КПП №1



Нарушения

id	Время
0	22/12/2025 00:13:21
1	22/12/2025 00:21:44
2	22/12/2025 00:46:37

Контроль СКУД

КПП №1



Нарушения

id	Время
0	22/12/2025 00:13:21
1	22/12/2025 00:21:44

31/12/2025 07:54:40



Контроль СИЗ: каски и униформа

Решение для контроля соблюдения норм безопасности на производственной и стройплощадке: детекция касок и элементов униформы (куртка, штаны) с тревогой при нарушении.

Функции

Автоматическое отслеживание наличия СИЗ у работников

Детекция каски, куртки и штанов по каждому человеку

Тревоги в момент нарушения

Кадры-подтверждения для разбора инцидентов

Работа на видео с обычных камер наблюдения

Эффекты



Повышение безопасности

Уменьшение числа аварийных ситуаций

Снижение операционных рисков

Нарушения видны сразу, до инцидента

Доказательная база при расследованиях



11-14-2025 Fri 08:00:09



FPS: 27.06

2026-06-10 15:54:56

Сотрудник, без каски

Сотрудник, без каски

Сотрудник, без каски

Сотрудник, без каски, ХИ

Сотрудник, белая каска

Сотрудник, белая каска

Сотрудник, без каски

Сотрудник, белая каска

Сот. Сотрудник, другая каска

Сотрудник, другая каска

IPC

Свернуть



Подсчёт коробок на конвейере

Система подсчёта коробок с продукцией на конвейере тепличного комбината: детекция и трекинг коробок в зоне учёта, устойчивый подсчёт при перестановках и переносе коробок. Для персонала подготовлен регламент эксплуатации, при соблюдении которого подсчёт стабилен. Каждая коробка с продукцией учитывается автоматически в момент выхода на основной конвейер.

Функции

Устойчивый подсчёт в плотном потоке

Защита от двойного счёта при перестановке коробок

Регламент эксплуатации для персонала

Онлайн-счётчик за смену

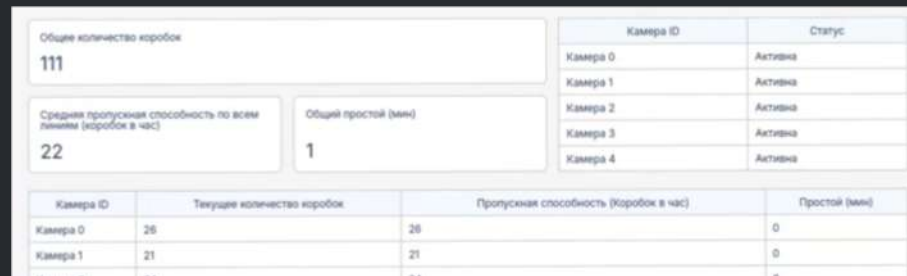
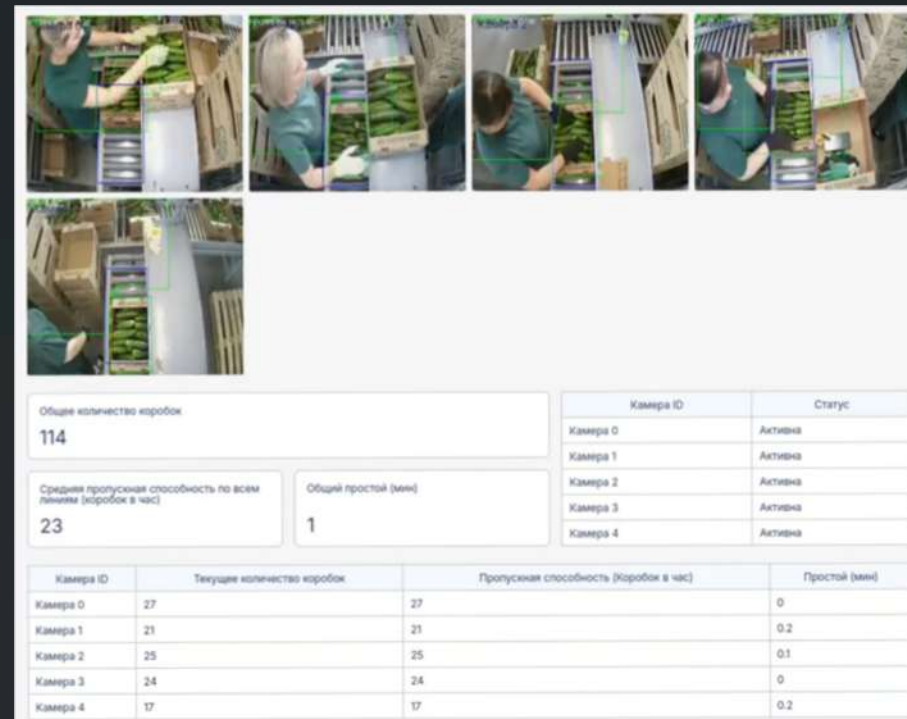
Эффекты



Фактический учёт продукции без ручного пересчёта

Сходимость данных отгрузки и производства

Прозрачность работы смен





Общее количество коробок

105

Средняя пропускная способность по всем линиям (коробок в час)

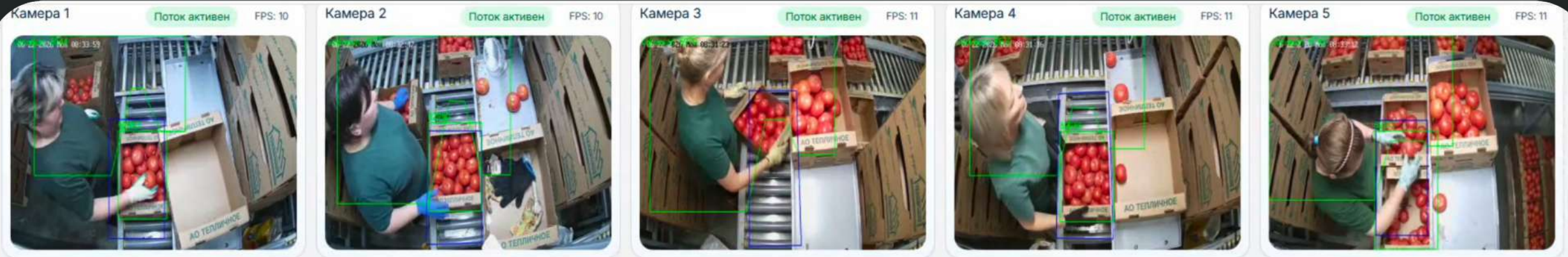
21

Общий простой (мин)

1

Камера ID	Статус
Камера 0	Активна
Камера 1	Активна
Камера 2	Активна
Камера 3	Активна
Камера 4	Активна

Камера ID	Текущее количество коробок	Пропускная способность (Коробок в час)	Простой (мин)
Камера 0	25	25	0.1
Камера 1	19	19	0.2
Камера 2	23	23	0
Камера 3	22	22	0
Камера 4	16	16	0.4

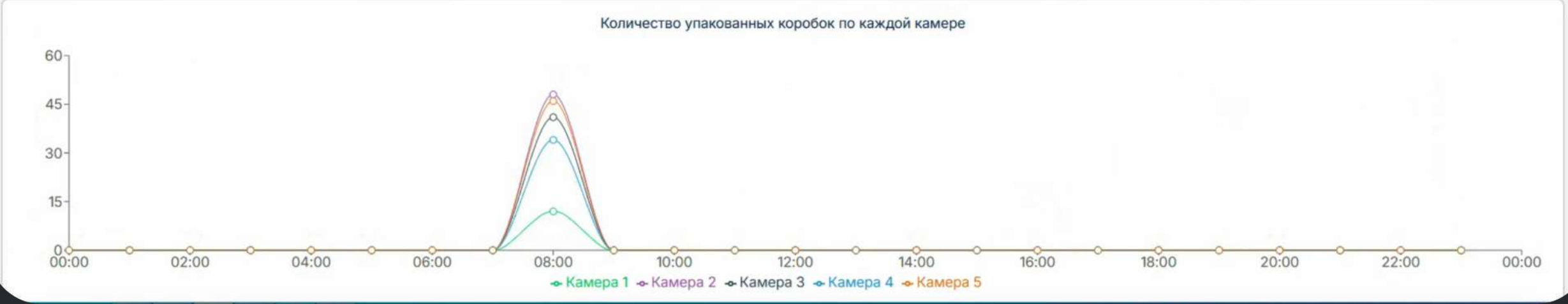


Общее количество коробок
181

Средняя пропускная способность по всем линиям (коробок в час)
36

Общий простой (мин)
2

Камера	Текущее количество коробок	Пропускная способность (коробок в час)	Простой (мин)
Камера 1	12	12	0.1
Камера 2	48	48	0.1
Камера 3	41	41	0.5
Камера 4	34	34	0.2
Камера 5	46	46	0.6



11-28-2024 Thu 14:16:02



05-07-1970 Thu 00:11:14



Подсчёт арматуры

Сотрудник делает фото или видео торца пачки арматуры и загружает в ИИ-систему. Модель детектирует каждый прут, включая пачки из сотен позиций разных диаметров, за секунды определяет количество стержней, их диаметр. Работает на обычных фото в полевых условиях склада. Результат фиксируется в цифровом протоколе.

Функции

Подсчёт сотен прутков за один снимок

Работа с разными диаметрами арматуры

Съёмка обычным смартфоном на улице

Размеченное фото как подтверждающий документ

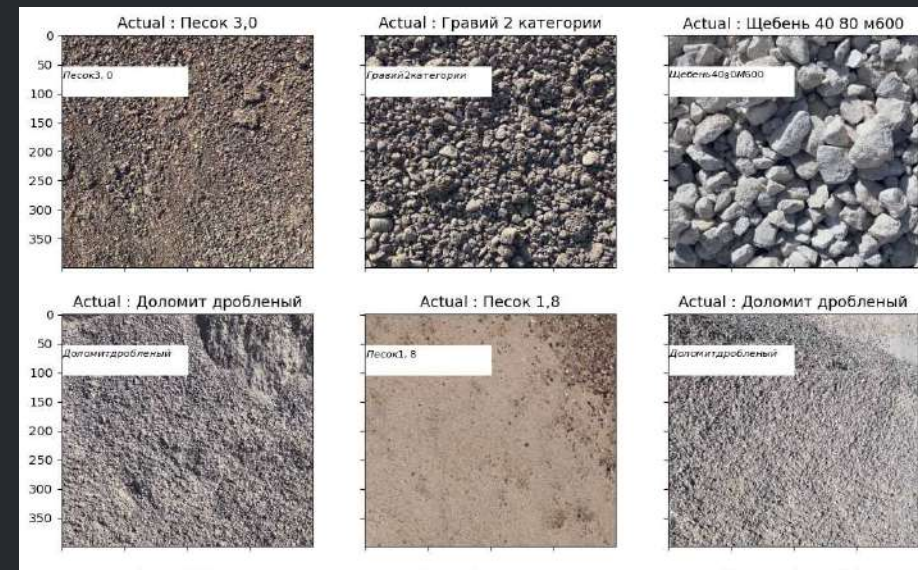
Эффекты



Сокращение времени приёмки в 5–10 раз

Снижение трудозатрат – высвобождение сотрудников

Уменьшение споров с поставщиками за счёт цифровой фиксации



Counted: 0



evoAI

Оптический контроль печатных плат

Производственная AOI-система контроля качества пайки и расположения компонентов печатных плат. Решение на базе CV автоматически выявляет и классифицирует дефекты пайки печатных плат. Оператор запускает цикл одной кнопкой и получает однозначный результат по каждой плате; все данные прослеживаются до версии эталонного шаблона и модели. Работает на edge-компьютере Jetson прямо на участке.

Функции

Детекция дефектов, таких как недоли, отсутствие паянного соединения, перемычка, припой, отсутствие компонента

Интерфейс для подтверждения /коррекции оператором, что улучшает точность и минимизирует ошибки

Запись результатов в базу данных для дальнейшего анализа и мониторинга

Эффекты

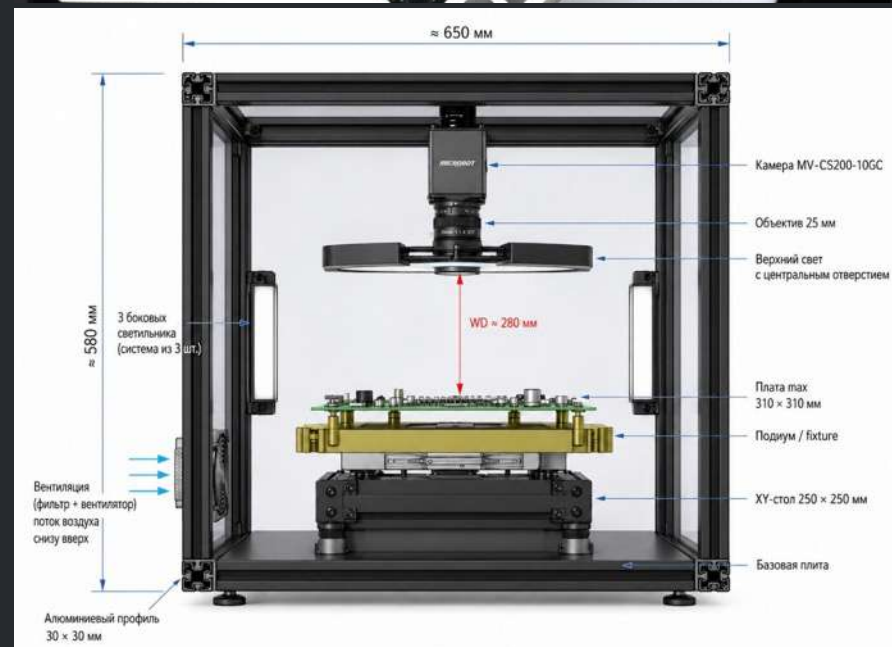
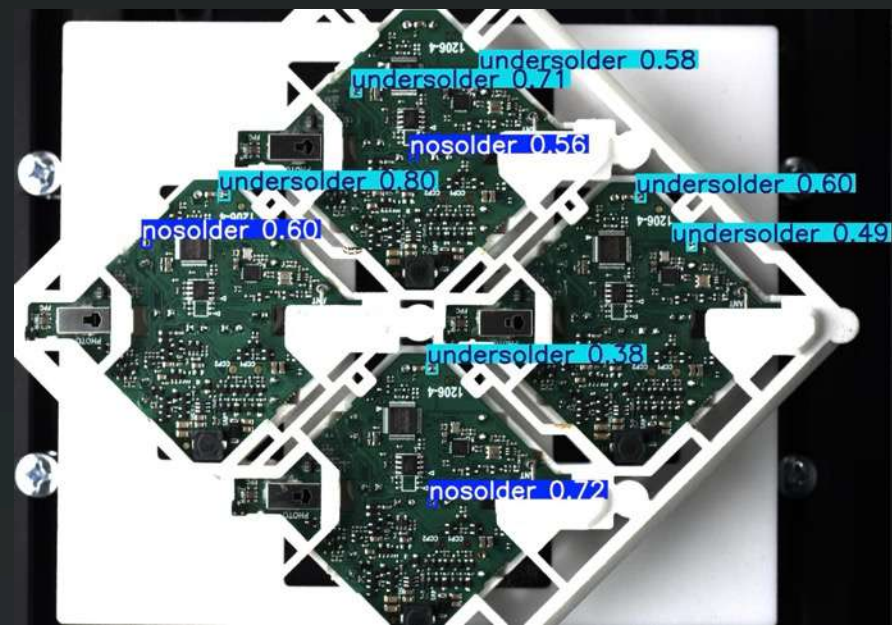


Автоматизация контроля качества: стопроцентный охват контроля вместо выборочного ручного

Брак останавливается на участке, а не на следующих операциях

Снятие человеческого фактора с операции инспекции

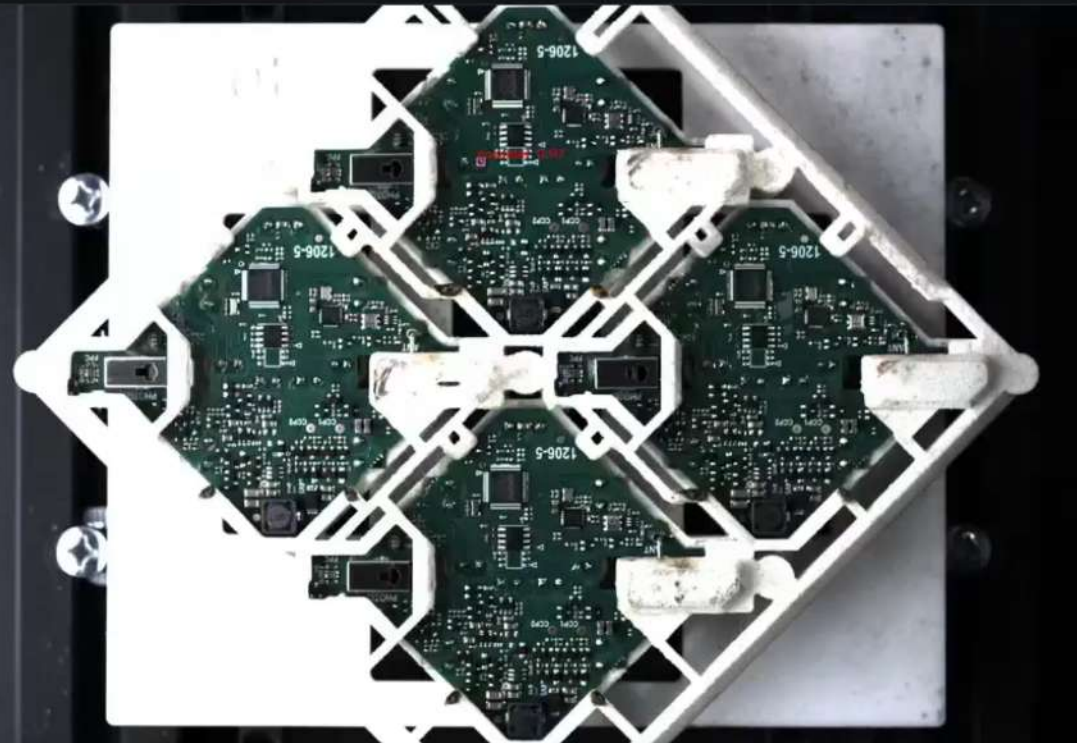
История контроля каждой платы для разбора рекламаций



Обновить

VIS

Статус анализа: **Завершён · объектов: 1**



Доразметить

Контроль качества пенополиуретановых блоков

Система фотоаналитики профилей вспененных блоков: измеряет геометрию, находит и сегментирует поверхностные дефекты (трещины, вкрапления, почернения), определяет сортность и формирует отчёты.

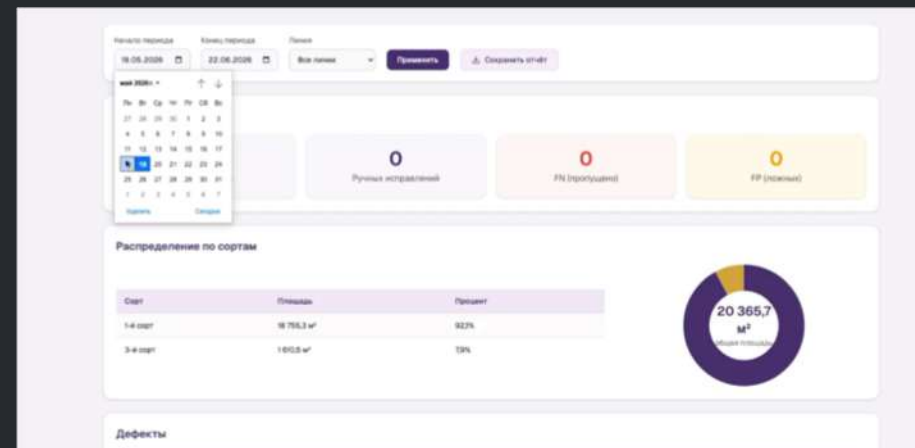
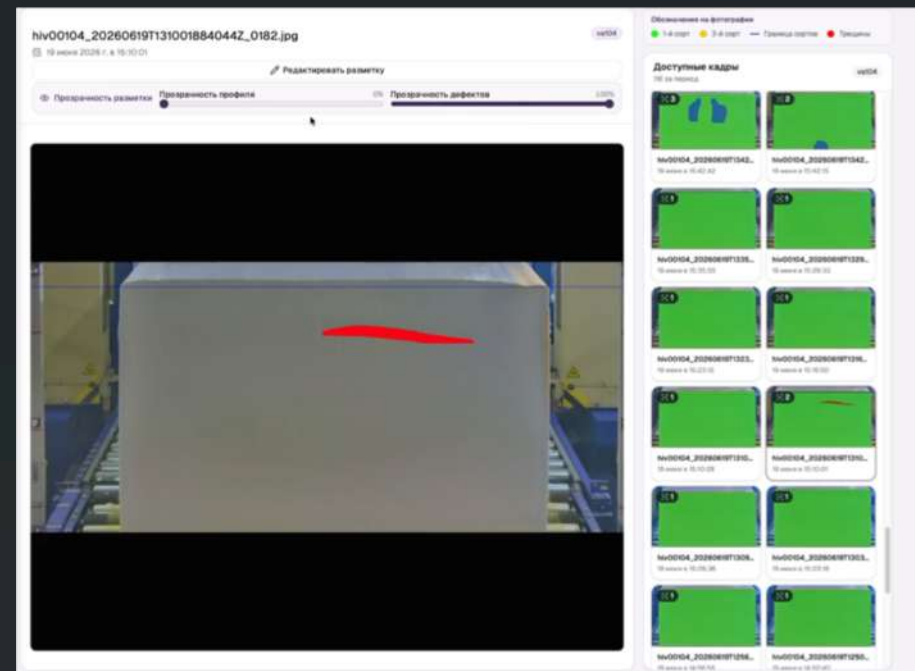
Функции

- Измерение ширины и высоты профиля в 5 сечениях
- Сегментация трещин, вкраплений и почернений
- Автоматическое определение границы 1-го и 2-го сорта
- Привязка к производимой марке со станка вспенивания
- Статистика, выгрузка отчётов
- Ручная доразметка пропущенных дефектов для дообучения

Эффекты



- Объективная сортность каждого блока вместо мнения контролёра
- История качества по маркам — основа для настройки техпроцесса
- Снижение споров по рекламациям: есть снимок и измерения
- Отчётность формируется без ручного труда



Линия / тег

va104

Начало периода

19.06.2026, 00:00

Конец периода

22.06.2026, 23:59



Сегодня

Характеристики

W1

2067 мм

W2

2092 мм

W3

2059 мм

H1

1253 мм

H2

1235 мм

Площадь

2.61 м²

1-й сорт

98.93%

3-й сорт

1.07%

hiv00104_20260619T134903844895Z_0190.jpg

va104

19 июня 2026 г. в 15:49:03

✎ Редактировать разметку

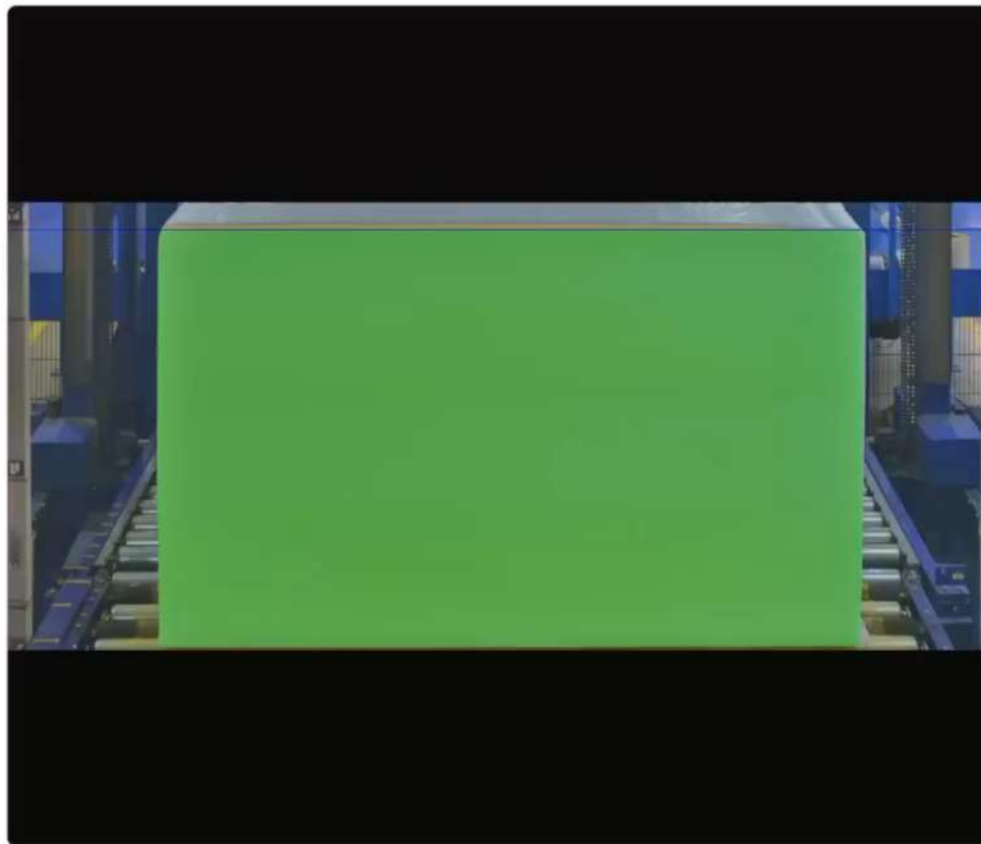
Прозрачность разметки

Прозрачность профиля

30%

Прозрачность дефектов

92%



Обозначения на фотографии

● 1-й сорт

● 3-й сорт

— Граница сортов

Доступные кадры

116 за период

va104

hiv00104_20260619T1355...
19 июня в 15:55:25hiv00104_20260619T1349...
19 июня в 15:49:03hiv00104_20260619T1342...
19 июня в 15:42:42hiv00104_20260619T1342...
19 июня в 15:42:15hiv00104_20260619T1335...
19 июня в 15:35:55hiv00104_20260619T1329...
19 июня в 15:29:33hiv00104_20260619T1323...
19 июня в 15:23:12hiv00104_20260619T1316...
19 июня в 15:16:50hiv00104_20260619T1310...
19 июня в 15:10:28hiv00104_20260619T1310...
19 июня в 15:10:01

hiv00104_20260619T1309...



hiv00104_20260619T1303...

Сегментация дефектов лакокрасочных покрытий

Деталь фотографируется со всех сторон, модель попиксельно сегментирует дефекты окраски (от сорности 0,3 мм до царапин и кратеров) и формирует акт о браке в реальном времени.

Функции

Попиксельные маски дефектов

Виды дефектов

Различение дефектов от 0,2 мм на фактурной поверхности «шагрень»

Автоматический вердикт по настраиваемым допускам заказчика

Машиночитаемый отчёт по каждому кадру

Акт о браке в 1С в реальном времени

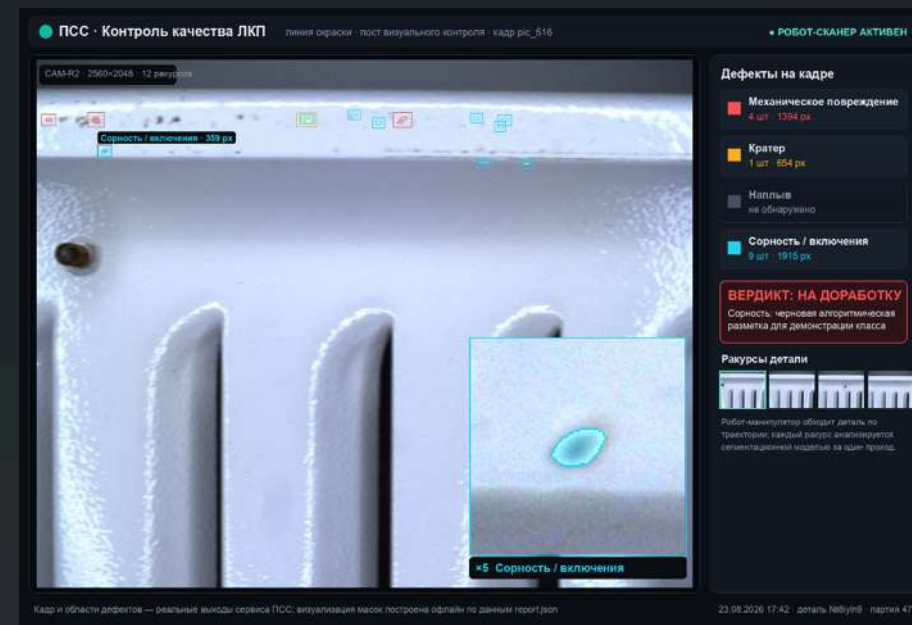
Эффекты



100% выходной контроль вместо выборочного визуального осмотра

Брак перехватывается до отгрузки – меньше рекламаций и перекрасов

Объективная статистика по видам брака – обратная связь для настройки окрасочной линии



CV

Производство

Смотреть видео ▶

evo^{AI}

Детекция брака на упаковочных листах

Дефектные листы отбраковываются прямо на конвейере – до того, как уйдут в продукцию. Система по видеопотоку находит дефектные листы и помечает их для отбраковки.

Функции

Контроль в движении
без остановки конвейера

Визуальное выделение
дефектов на видео

Журнал дефектов за смену

Готовность к связке
с механизмом отбраковки

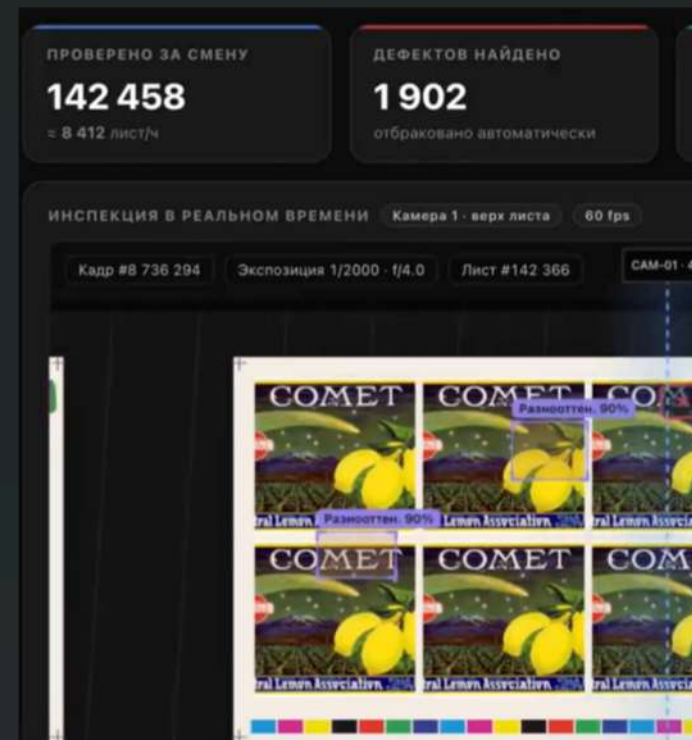
Эффекты



Брак останавливается на входе,
а не в готовой продукции

Меньше простоев упаковочного
оборудования

Объективная статистика
качества по поставщикам
листов



Демонстрационный интерфейс: данные симулированы для показа концепции продукта. Реальный интерфейс настраивается под объект заказчика.



PrintGuard AI

Контроль качества печатного листа ·
Линия №2

● Линия в работе · Смена А

● Камера Basler acA4096-30uc · 4K

Модель: YOLOv11m-seg · v2.4.1 · TensorRT

● LIVE

⏸
Пауза

Отчёт за
смену

17:25:42

вт, 4 августа

ПРОВЕРЕНО ЗА СМЕНУ

142 458

≈ 8 412 лист/ч

ДЕФЕКТОВ НАЙДЕНО

1 902

отбраковано автоматически

УРОВЕНЬ БРАКА

1,34 %

▼ -0.14 п.п. к прошлой смене

СКОРОСТЬ ЛИНИИ

8 412 л/ч

Heidelberg XL 106 · лист B1

ЗАДЕРЖКА ИНФЕРЕНСА

13,6 мс

NVIDIA RTX A4000 · FP16

ТОЧНОСТЬ МОДЕЛИ

98.6 %

mAP@0.5 · F1 = 0.974

ИНСПЕКЦИЯ В РЕАЛЬНОМ ВРЕМЕНИ

Камера 1 - верх листа

60 fps

Кадр #8 736 269

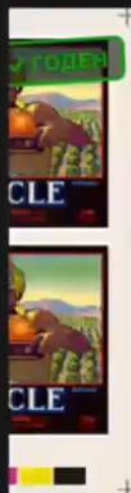
Экспозиция 1/2000 · f/4.0

Лист #142 366

CAM-01 · 4K

60,3 fps

13,6 мс



ЛЕНТА СОБЫТИЙ

13 за сессию



Разнооттен.

Лист #142 366 · зона C2 · 17:25:41

90%



Разнооттен.

Лист #142 366 · зона A5 · 17:25:41

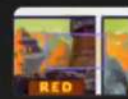
90%



Несовмещение

Лист #142 364 · зона A6 · 17:25:32

89%



Разнооттен.

Лист #142 363 · зона C5 · 17:25:27

89%



Разнооттен.

Лист #142 362 · зона C6 · 17:25:23

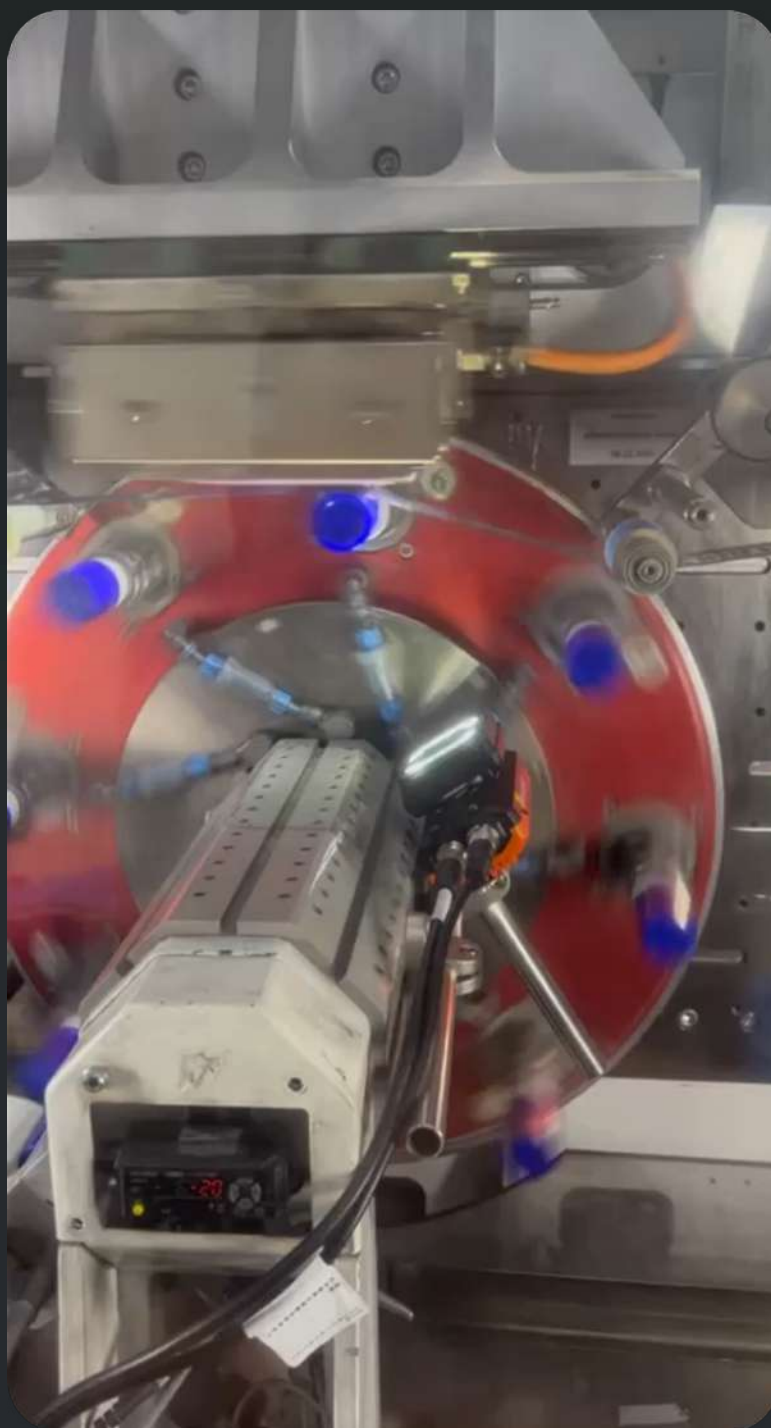
89%



Пятно краски

Лист #142 361 · зона A2 · 17:25:18

96%



Контроль загрузки зерновых транспортёров

Камеры над транспортёрами измеряют ширину зернового потока и предупреждают оператора до переполнения (при приближении к порогу система шлёт многоуровневые оповещения [70/85/100%]).

Функции

LIVE-оценка загрузки ленты в процентах от порога прямо на видеокадре

Три уровня тревог с расчётом времени до критического состояния

Telegram-бот и email с прикреплённым кадром

Статистика по режимам и журнал событий

Экспорт отчётов в CSV/XLSX, хронология событий за 30 дней

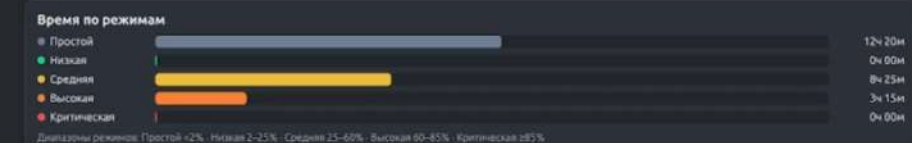
Эффекты



Меньше аварийных остановок норий и транспортёров

Оператор получает 30–60 секунд на предотвращение завала

Объективная статистика загрузки оборудования по сменам



Журнал событий					Всё состояние ▼
Время	Контрольная точка	Событие	Загрузка	Состояние	
24.06, 13:25	ЛТ-1	Возврат в штатный диапазон	52%	Средняя	
24.06, 12:25	ЛТ-1	Начало работы	72%	Высокая	
24.06, 11:40	ЛТ-1	Начало простоя	0%	Простой	
24.06, 11:15	ЛТ-1	Высокая загрузка	61%	Высокая	
24.06, 06:15	ЛТ-1	Начало работы	34%	Средняя	
23.06, 19:15	ЛТ-1	Начало простоя	0%	Простой	

ЛТ-1 · LT-1

● в эфире

Ширина потока: **78.5%** Повышеннаяматериал уверенность 1.00
Анализ запущен - 14:03:48

ЛТ-12 · LT-12

● в эфире

Ширина потока: **41.3%** Нормаматериал уверенность 1.00 лента движется
Анализ запущен - 14:03:47

ЛТ-6 · LT-6

● в эфире

Ширина потока: —
Анализ остановлен

ЛТ-7 · LT-7

● в эфире

Ширина потока: —
Анализ остановлен

ЛТ-16

● в эфире

Ширина потока: **0.0%** Нормалента пуста уверенность 0.50
Анализ запущен - 14:03:49

Demo Camera - DEMO

● в эфире

Ширина потока: **52.8%** Нормаматериал уверенность 1.00
Анализ запущен - 14:03:48

ЛТ-16 · LT-16

● в эфире

Ширина потока: —
Анализ остановлен

ИИ-аналитика бокса

ИИ-агент анализирует и оценивает спортивные единоборства (бокс, ММА, дзюдо и др.). Система автоматически определяет ключевые моменты и эпизоды поединков, анализирует статистику и предоставляет рекомендации тренерам и спортсменам для улучшения результатов. Комплекс из трёх ИИ-продуктов на одном видеоконтуре: помощник судьи (онлайн-фиксация ударов и попаданий с отчётом по раундам и данными для ТВ-графики), помощник тренера (постанализ боёв и профили бойцов) и хайлайтер (автоматическая нарезка ярких моментов для соцсетей)

Функции

Анализ ключевых моментов и эпизодов поединков

Подсчёт набранных очков спортсменами на соревнованиях, таких как Чемпионат России по боксу

Генерация рекомендаций для тренеров и спортсменов по улучшению техники и стратегии

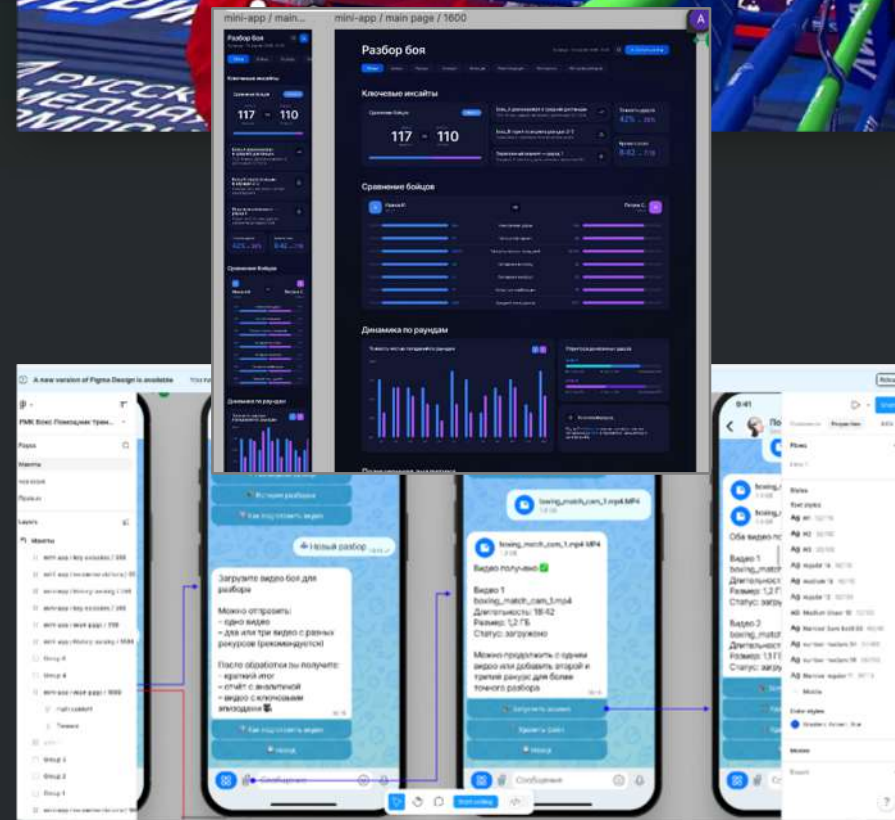
Эффекты



Повышение точности анализа поединков: объективная статистика снижает споры вокруг судейских решений

Повышение эффективности тренировок за счёт быстрых и точных рекомендаций: разбор боя готов сразу после гонга

Готовый медиаконтент без видеоредактора



Разбор боя

1 раунд · 2026-08-06

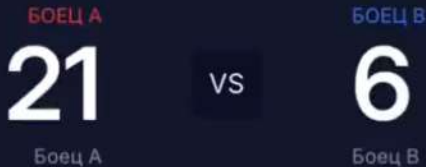
Скачать разбор

- Обзор
- Бойцы
- Раунды
- Позиции
- Эпизоды
- Рекомендации
- Материалы
- История разборов

Ключевые инсайты

Индекс эффективности бойца ⓘ

ПОБЕДА БОЕЦ А



Точность ударов

7.8% vs 2.7%

Время в атаке

0:44 vs 0:33

Сравнение бойцов



КРАСНЫЙ

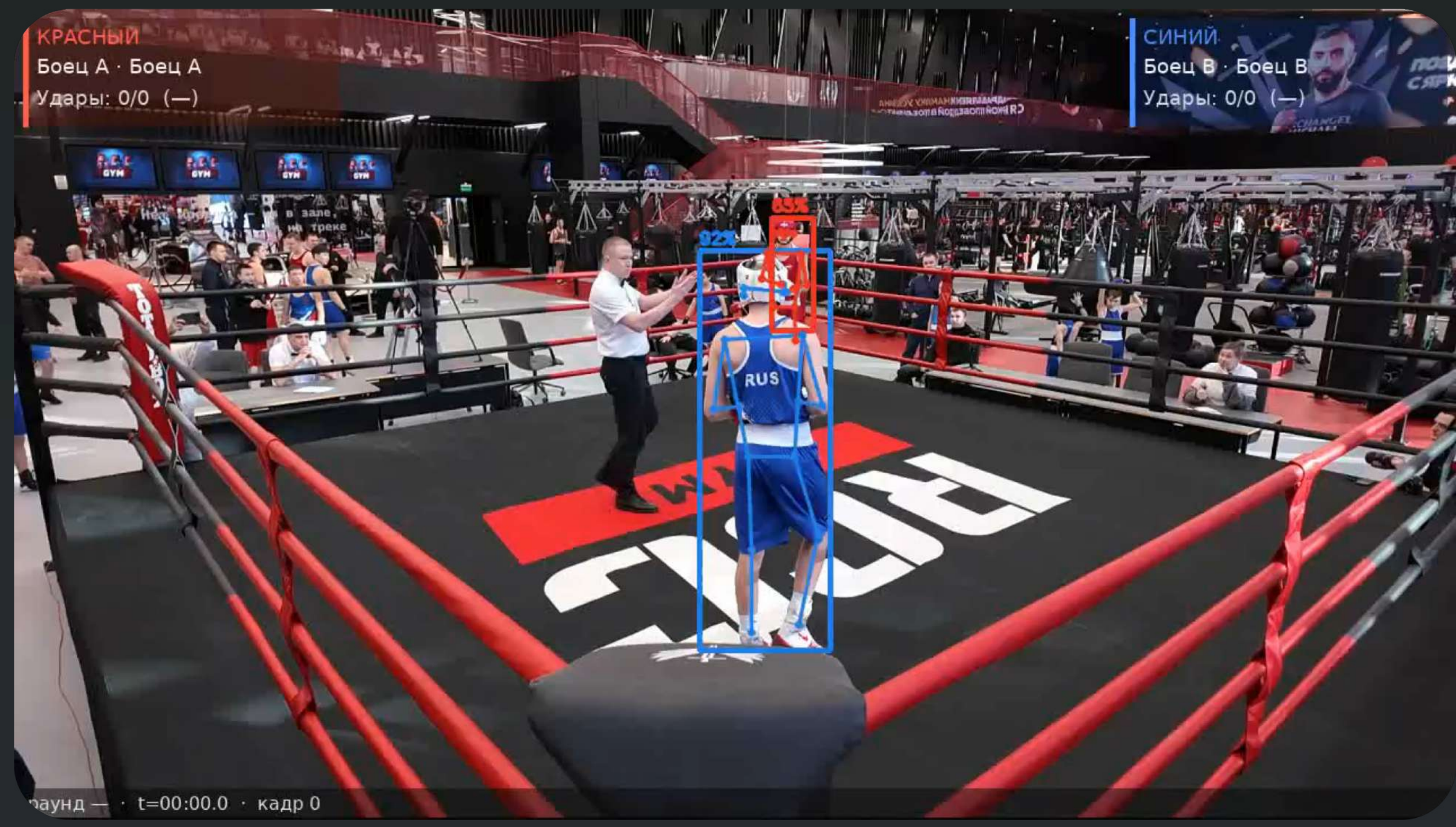
Боец А · Боец А

Удары: 0/0 (—)

СИНИЙ

Боец В · Боец В

Удары: 0/0 (—)



Промышленный ИИ для работы с документами, звонками и данными: автоматизация делопроизводства, юридический и финансовый анализ, речевая аналитика и интеллектуальные агенты — от демо до внедрения.

Обработка документов

Распознавание сканов и PDF, извлечение данных из спецификаций, ведомостей, договоров и предписаний с контролем человека (human-in-the-loop).

01

RAG и гибридный поиск по знаниям

Поиск и анализ по большим массивам документов – договоры аренды, ковенанты, регуляторные требования ЕАЭС – с векторными базами (Qdrant, pgvector) и реранкингом.

02

AI-агенты и NL2Analytics

Автономные агенты (LangGraph) и перевод вопросов на естественном языке в аналитические запросы к базе данных с дашбордами KPI.

03

Речевая аналитика колл-центра

Распознавание речи (STT) и анализ звонков для контроля качества продаж, выявления критических фраз и оценки целевых лидов.

04

Генерация контента (GenAI)

Автоматическое создание текстов по брендбуку и tone of voice для маркетинга и продаж.

05

Контроль версий документов (pdf-diff)

Автоматическое выявление изменений между версиями спецификаций и ведомостей для ускорения закупочных процессов.

06

Интеграции и on-premise развёртывание

Подключение LLM-инструментов к 1С, Bitrix24, CRM и АТС (MacroCRM, VPBX) с размещением в закрытой инфраструктуре при высоких требованиях к безопасности данных.

07

*Всеми этими решениями мы не
ограничены и готовы к новым проектам
на основе задач вашей компании...*

Настоящий материал носит исключительно информационный характер, не является предложением по покупке продукта/услуги и не может рассматриваться как рекомендация к подобного рода действиям. Компания не утверждает, что все приведенные сведения являются единственно верными и не несет ответственности за использование информации, содержащейся в материале, а также за возможные убытки. Данные об использовании продукта/услуги в прошлом основаны на информации, которой компания располагала на дату выхода материала.