

OneCyber 5G专网运营平台

平台能力及价值创造

2025年7月

全国优秀案例：某智慧工厂

提供OneCyber平台，帮助客户便捷的管理5G物联卡、监测专网运行状态、及时处理故障告警，覆盖1w+5G物联卡、18条专线、63个专用基站、24个独享UPF设备，降低管理成本。

客户痛点

5G卡、专网设备分布全国，缺乏统一视图，难以统一运营管理

平台价值

支持客户“总部+”管理模式，助力客户对全国专网资源的可视、可管、可控，实现5G无纸化办公，提升运营效率

核心功能

- 1、数字大屏：**集中展示客户全国5G物联卡数据、室分基站、专用UPF、跨省数据专线等专网资源信息
- 2、物联卡管理：**5G物联卡统一纳管功能，支持物联卡数据整体概览、全生命周期管理等物联卡自服务能力
- 3、告警管理：**实时查看客户已订购专网网元设备的告警信息，支持自定义创建告警规则，提升客户运维效率



5G专网数字大屏



全国优秀案例：某智慧工厂



打造通信和数据采集一张网，并通过“网络采控设备+探针+专网平台”，提供“一网统管”服务；提供生产设备数据采集、生产单元模拟、工业合规校验等5G场景应用，助力微网优联工厂数字化转型。

客户痛点

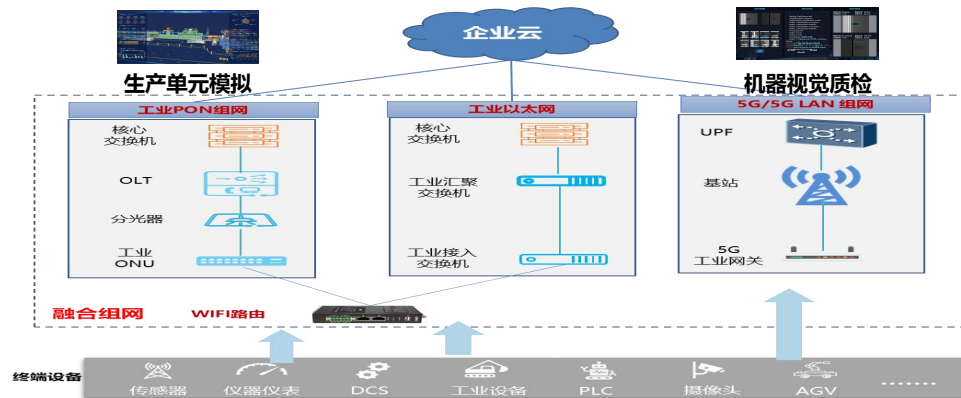
1. **组网复杂**：客户现场通过5G专网、工业PON、WIFI等网络进行组网，缺乏统一管控
2. **产品质检**：插网口、扣天线、装辅材，三个工序场景由人工完成，存在漏装问题
3. **生产模拟**：现场缺乏生产设备数据可视化呈现能力

核心能力

1. **一网统管**：以中国移动5G网络为基础，融合多种组网技术，提供“一网统管”能力，保障工厂网络质量稳定。
2. **5G+生产设备联网与数采**：通过部署5G工业网关及数采平台，对接客户分板机、回流焊、印刷机等生产设备，支持生产设备联网与数据采集，实现**生产设备过程可视、可控**
3. **5G+产品质检**：利用5G网络结合AI机器视觉技术，在插网口、扣天线、装辅材三个工序场景进行产品质检（包括人员操作合规性和产品质量），极大**降低漏装概率与质检误差**

平台价值

首个全连接工厂项目，预计使微网优联厂区6条SMT产线的点料机、烧录机等29类设备融合组网及统一管理。自动化率从14.8%提高到48%，人均生产效率提升43%。



融合组网管理平台



全国优秀案例：某智慧冶金项目



提供“**专网+模组+网关+平台+网络数字孪生**”的**5G+数智底座**，助力无人天车、安防监控、无人机、AR点检等8大生产场景。

客户痛点

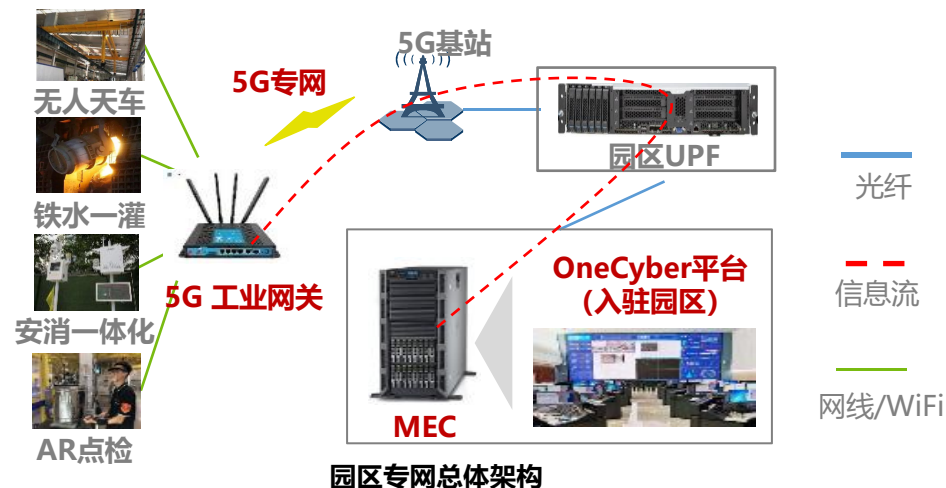
1. 有线布线复杂、缺乏灵活性，“剪辫子”需求强烈
2. 各业务系统繁杂，数据离散，统一管控难度高

核心能力

1. **网络质量监测**：对采集到的网络数据进行数智网络分析、业务质量可视化
2. **业务故障定界**：对网络全链路质量进行分段监测，当发生故障时进行自动化故障定界，帮助客户快速定位故障
3. **5G工业网关**：提供连接类网关A04、能力类网关B01，实现5G入网及数据采集

平台价值

1. 客户网络**故障恢复效率提升50%**
2. 客户生产成本**节省预计超20%**



园区专网总体架构



5G专网自运维管理大屏



全国优秀案例：某学院项目

完成首个校园双域专网安联盾产品落地项目。该项目采用多DNN目标方案，支持全国漫游，下沉安全网关及OneCyber入驻平台，满足学院**2W+师生自主入网、二次鉴权、内网溯源**的安全需求。

客户痛点

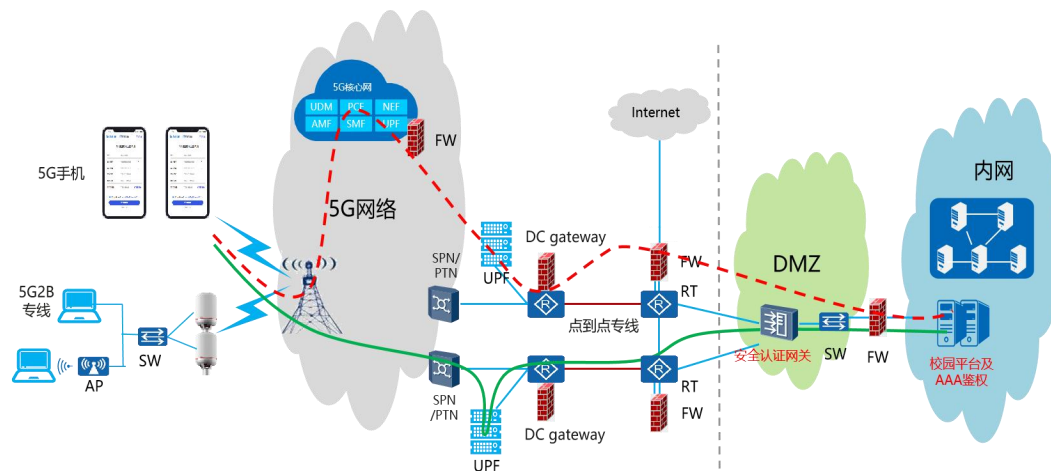
VPN访问校园内网速度慢，管理账号繁，内网溯源难

核心能力

- 自主入网**：师生扫码，自主入网，适用校园迎新场景，一键开通，方便快捷。
- 二次鉴权**：提供无感二次鉴权能力，支持学校自主精细化管理5G专网用户访问权限并定时更新，提高管理效率
- 内网溯源**：管理人员随时随地内网溯源，满足网络信息安全要求，追溯到个人

平台价值

- 接入人数广**：2W+师生
- 网络体验佳**：全省漫游，实测下载速度提升**500%**，打开网页不卡顿
- 安全加固**：无感二次鉴权，学校自主管控访问权限
- 内网溯源准**：随时了解内网访问动态，**满足安全合规要求**



双域专网无感二次鉴权组网拓扑



校园迎新



电子图书馆



学生选课



教师科研

学院双域专网应用场景