

AnaTraf 应用案例——某石化企业

应用案例

石化企业依赖工业控制系统（ICS）和生产网络来管理关键生产流程。这些系统需要高效、稳定的网络通信，以确保生产的安全性和连续性。随着数字化转型的推进，ICS 网络的复杂性和数据流量显著增加，对网络监控和故障排除提出了更高的要求。企业需要遵守国家相关法规和标准，对工业控制网络进行严格监控，确保工控协议的安全性和合规性。

面临的挑战

工控网络流量监测

传统监测手段难以对 ICS 网络流量进行深度分析，无法精准识别 OPC UA/DA、S7 等工控协议。

快速故障诊断

生产过程中，任何网络故障都可能导致严重后果，需要快速定位并解决问题，以确保生产连续性和安全性。

合规性要求

企业需满足行业标注，提供工业控制网络数据采集和分析，确保生产合规性，以符合《工业控制系统网络安全防护指南》的要求。

解决方案

为应对上述挑战，石化企业引入了 AnaTraf 网络流量分析仪作为网络监控和工控协议分析的核心工具。

- 工业协议深度解析：**支持 OPC UA/DA、S7 等协议的流量分析，精准识别通信行为。
- 实时数据分析：**设备能够实时监测网络流量，提供详细的协议和链路统计信息，帮助 IT 人员迅速定位问题，确保生产过程的连续性和安全性。
- 事件警告和报告生成：**提供详细的日志和可视化数据，支持合规性审查。

客户价值

- 提升网络可视性：**全面的协议支持和实时监测能力，使网络状态一目了然，增强了对 ICS 网络的掌控。
- 加速故障排除：**实时分析和历史数据回溯功能，使 IT 团队能够迅速定位并解决问题，减少生产中断时间，确保生产过程的连续性和安全性。
- 满足行业规范要求：**通过对网络流量的全面监测和数据的安全处理，企业能够满足《工业控制系统网络安全防护指南》的相关要求，降低合规风险。