

Los CIO's del sector industrial se protegen para garantizar la ciberseguridad de sus fábricas

Compañías como Ford, Nottopic, Tecnalía, Bosch Rexroth, o Schaeffler expondrán en Advanced Factories las mejores prácticas y soluciones para mejorar la seguridad de sus plantas industriales

España es el séptimo país del mundo más golpeado por los ataques de *ransomware*, por detrás de Estados Unidos, Reino Unido, Canadá y Alemania

Industrias de la alimentación y bebidas, de los componentes de la automoción, y de la aeronáutica han sufrido ciberataques que han paralizado sus líneas de fabricación durante días

Barcelona, 7 de marzo de 2022 – En los últimos días, y a raíz del conflicto bélico entre Rusia y Ucrania, la **ciberseguridad** ha vuelto a tomar protagonismo. Y es que muchos expertos ya hablan de una segunda guerra entre ambos países, la cibernética. La ciberseguridad es, desde hace unos años, una prioridad para muchas empresas e instituciones. La consultora Gartner estima que la inversión en seguridad de la información y gestión de riesgos ascenderá a los 172.000 millones de dólares en 2022, frente a los 150.400 millones de dólares del año anterior. España es, además, el séptimo país del mundo en el ranking de países más golpeados por los ataques de *ransomware*, por detrás de Estados Unidos, Reino Unido, Canadá y Alemania, según el último informe semestral de S21Sec.

En este contexto, la ciberseguridad se convierte en un elemento clave dentro de cualquier compañía, y también en el sector industrial. Es por ello que, del 29 al 31 de marzo en el CCIB de Barcelona, **Advanced Factories** acogerá el **CIO's Summit** y el **Foro de Ciberseguridad Industrial**. CIOs de empresas líderes industriales y expertos en ciberseguridad industrial como **Óscar Lage**, responsable de ciberseguridad y blockchain de Tecnalía, o **José Luis Jimenez**, coordinador del CCI (Industrial Cybersecurity Center Spain) en Castilla La Mancha, expondrán en el **Industry 4.0 Congress** las claves para establecer los planes y medidas relacionadas con la ciberseguridad de sus plantas productivas.

Lamentablemente, las incidencias en las operaciones están a la orden del día en la actividad industrial, y estos riesgos no anticipados muchas veces culminan en disrupciones en las líneas de fabricación. Es por ello que es necesario aprender de estas incidencias para establecer acciones de mejora que ayuden a prevenirlas. ¿Cuáles son las mejores prácticas en seguridad industrial? **Eduardo García Magraner**, Manufacturing Manager Body & Stamping de **Ford**, compartirá como en su planta de procesos son capaces de anticiparse a los riesgos y posibles fallos para conseguir una planta excelente.

Ahora bien, la planificación y el diseño robusto de los sistemas deben complementarse con la monitorización del tráfico para identificar previamente los ataques. En este sentido, **Edorta Echave**, arquitecto en ciberseguridad ICS de Secure&IT y el CCI, y **Agustín Valencia**, OT/ICS/IoT Security Business Development de Fortinet, abordarán la importancia de los Centros Operativos

Advanced Factories es un evento de:

de Seguridad (SOC), cuyo objetivo es detectar, analizar y corregir incidentes de ciberseguridad utilizando soluciones tecnológicas y enfoques diferentes.

Tecnología y conectividad para una mejor seguridad y eficiencia de las plantas industriales

La ciberseguridad cada vez cobra más importancia dentro de las empresas industriales y son más las compañías que invierten en soluciones para prevenir ciberataques. Por suerte, también cada vez son más las tecnologías que contribuyen a este objetivo. **Raúl Boldú**, Manager de Realidad Mixta de Acciona, y **Pablo Ayala**, CEO de Innovae, expondrán cómo las propuestas de realidad virtual y realidad aumentada están abriéndose paso como soluciones en las que controlar los equipos de forma remota, minimizando así los desplazamientos. Además, la simulación de procesos a través de tecnologías como el Gemelo Digital permiten el ensayo en paralelo al diseño de máquinas y utillajes, acortando así los tiempos de lanzamiento de un producto.

Por otro lado, la conectividad de los equipos genera muchas ventajas para las empresas, incidiendo en una rápida mejora de su competitividad. **Inma Pérez**, directora de Nottopic, abordará cómo la integración de tecnología, innovación y diversidad en la empresa es un reto para muchas organizaciones, pero esencial para la generación de empresas competitivas.

Por su parte, **Yolanda Gómez** y **Miguel Mateo**, de Grupo Álava, **Diego Galar**, investigador principal Maintenance & Reliability de Tecnalía, y **Hans Michael Krause**, Director Product Management crtIX World de Bosch Rexroth, compartirán como los equipos deben incluir especificaciones de conectividad que permitan una adaptabilidad a los cambios de producción y diseños, asegurando así estándares abiertos y componentes flexibles para extender la operabilidad de los activos.

Y es que las interfaces de comunicación operario-máquina (HMI) se han convertido en un elemento clave de los equipos industriales para la optimización, asegurando un correcto análisis y la rápida toma de decisiones. **Íñigo Lazkanotegi**, de Tecnalía, y **Tiago Monteiro**, Director Regional de Distribución de Schaeffler, explicarán como contar con dispositivos inteligentes y sensores avanzados ayuda a prevenir errores y vulnerabilidades en las plantas.