

Risikoanalysen in der IT

Risiko: Potenzielles Schadensereignis / Unerwünschtes Ereignis (Technisch, Finanziell, Physisch, Personell), Risiken: Erkennen, Bewerten, Massnahmen, Protokollieren / Dokumentieren, Zukünftige Ereignisse – **Fragen:** How Safe? (Analyse, estimation), How safe is enough? (Beurteilung, assessment), How safe is too safe (Management), **Messung:** $R = f(F, C)$ F: Frequency, C: Consequence – **Begriffe (Normal):** Gefährdung: Potenzielle Schadensquelle, Bedrohung: Alles was Schwachstelle ausnutzen kann – **Begriffe (ISO 31000):** Risiko: Auswirkung der Unabwägbarkeit auf Schutzziele, Auswirkung: Abweichung vom Erwarteten (positiv / negativ) – Welche Gefährdungen / Szenarien / Auswirkungen gibt es?, Unsicherheit: Informationsmangel in Bezug auf ein Ereignis, eine Entwicklung, Wahrscheinlichkeit ist ein Mass für Unsicherheit – Wie wahrscheinlich ist es?, Schutzziele (objectives): unterschiedliche Aspekte, relevant auf verschiedenen Ebenen – Welche Ziele gibt es? | **IT:** Probability: Statistische Wahrscheinlichkeit, Likelihood: Geschätzte Wahrscheinlichkeit | **Analysen:** Risikoanalyse: $R = (A, C, P)$ oder (A, B, C, P, U, K) – A: Accident, C: Consequence, P: Probability, B: C hängt von Barrieren-Wirksamkeit ab, U: A und C enthalten Ungewissheiten, K: U hängt von Kenntnisstand K ab - Vulnerability-Analyse: $V = (B, C, P, U, K|A)$, K|A: Wissen Anfälligkeit best. Stelle gegen A, Analyse Systemschwachstelle – Resilience-Analyse: $Re = (B, C, P, U, K|Ai)$ K|Ai: Wissen Anfälligkeit best. Stelle gegen alle Arten von Bedrohungen, Mass Widerstandskraft | **Risikoanalytik Probleme:** Wenig Zeit, Schnelle Systementwicklung, Bedeutung IT, Knappe Ressourcen, Komplexität | **Risikoanalyse:** Ziele definieren, Def. Unsicherheiten / Ungewissheiten (gemessen mit WSK), Definition unerwünschte Ereignis (Abweichung vom Ziel), Auswirkung + Ausmass – As Low As Reasonable Practicable - Umgekehrte Pyramide, Unten: Tiefe Einzelrisiken, Massnahmen getroffen, Inkaufnahme, Mitte: Normen, Standards, Anforderungen erfüllt, Inkaufnahme höhere Risiken, Oben: Risiko vs “Konsument”-Risiko

Methoden:

Fishbone: Häufigkeit: Nein, Ausmass: Nein, Auswirkungen: Nein, Unsicherheiten: Nein, Ursachen: Ja – Fishbone / Ishikawa, Brainstorming, Def. Auslöser / Ursachen

Master Logic Diagramm: Häufigkeit: Nein, Ausmass: Nein, Auswirkungen: Nein, Unsicherheiten: Nein, Ursachen: Ja – Ursachen / Auswirkungen Ereignis, Hierarchie von Ursachen, grafisch dargestellte Liste

Bow-Tie: Häufigkeiten: Nein, Ausmass: Prosa, Auswirkungen: Indirekt, Unsicherheiten: Nein, Ursachen: Ja, Ursachen / Auswirkungen, Ursachen – Ereignis: Präventive Spärren, Ereignis – Schaden: Schadensmindernde Sperren, Mehrere Sperren pro Verbindung, Eskalationsfaktor: Pro Sperre EF, Schwächt Wirkung Sperre, Massnahmen zur Verhinderung Abschwächung

Frequency / Consequence-Diagramm & Risikomatrix: X-Achse: Ausmass, Y-Achse: Häufigkeit, Häufigkeit / Ausmass pro Top-Event eintragen, Akzeptanzlinie: Bewertung (Was ist noch akzeptabel?) unterhalb: gute Risiken, oberhalb: schlechte R, Linie durch Mgmt / Auftraggeber festgelegt, evtl. Ausschluss best. Ausmass / Häufigkeiten – Verschiebung Punkte
Fishbone, Bow-Tie, MLD: Top-Event wird benötigt.

Failure Mode and Effects Analysis (FMEA): Ausfallarten / Konsequenzen, Qualitative Untersuchung von Einheiten auf Ausfallarten und deren Auswirkungen auf übergeordnetes System, induktiv, Prozess: PDCA, Gründe FMEA: Umsetzung Unternehmensziele (Null-Fehler-Produkte), steigende Kunden-Req., verschärfte gesetzl. Auflagen, Einsatz über gesamten Entwicklungsprozess, meist in Risiko- / Qualitätsmanagement Fertigungsindustrie – Ablauf: 1. Ablauf alle Einheiten (E), 2. Identifizierung Ausfallarten für jede E., 3. Bestimmung Auswirkungen jeder Ausfallart auf andere E und Auswertung Auswirkung auf System / Systemzustand, 4. Klassifizierung nach Gefahr pro Ausfallart, 5. Ermittlung Vorgehensweise Reduktion Ausfallhäufigkeit / -wirkung, 6. Ausfüllen Formelblatt – Arten: System-, Konstruktions-, Produkt-, Prozess-FMEA – Spalten: 1. Baugruppe/Teil/Prozess/Schritt, 2. Ausfallart (Entwicklung und Gebrauch), 3. Fehlerfolgen (Worst Case), 4. Control Item D (Sicherheitsrelevant: J/N), 5. Fehlerursachen (Mensch, Maschine, Material, Methode, Mitwelt), 6. Verhütungs- / Prüfmassnahmen, 7. Auftreten (1-10), 8. Bedeutung (1-10), 9. Entdeckbarkeit (1-10) vor Auslieferung an Kunde, ausgehend von betrachteten Arbeitsphase, $E > 1$ (Fehler erst mind. Im übernächsten Arbeitsschritt entdeckt), $E = 0$ (Design-Fehler, Entdeckt bei internem Kunden, Fertigungsfehler), $E = 10$ (Entdeckt bei externem Kunden, Lebensdauerursachen), 10. Risikoprioritätszahl RPZ ($= A * B * E$) $RPZ_{min} = 1$, mittel = 125, max = 1000, Orientierungsgrösse, RPZ mit grossem A vorrangig bearbeiten, $A \geq 8$, $b \geq 8$: intensive Betrachtung - Kunde: derjenige bei dem der ungünstigste Fall auftreten kann (K-FMEA: meist Endbenutzer Produkt – P-FMEA: letzter Arbeitsschritt, bei dem der Fehler zu Störungen führen kann)

Zuverlässigkeitskenngrössenschätzung:

WSK / Probability (Pr): Dimensionslose Grösse zwischen 0 und 1 (Basis: Axiomensystem Kolmogoroff), klassisch: frequentistisch: relative Häufigkeit (bzw. %), subjektiv: Grad Erwartung / Vertrauen eines Individuums – **Häufigkeit:** absolut: Anzahl eingetretener Ereignisse n, relativ: bezogen auf ein Ereignis $\hat{p} = n/N$ (\hat{p} = Schätzer), bezogen auf Zeit: Rate, Frequenz – Frequenz: akt. Veränderung Grösse in Einheiten zur Veränderung einer anderen Grösse (z.B. Zeit), $\lambda = \Delta p / \Delta t$ – **Lebensdauer:** T, **AusfallWSK** $F(T)$: Anz. Der bis zum Zeitpunkt t ausgefallenen Einheiten bezogen auf Anzahl zu $t = 0$ funktionsfähigen Einheiten $F(t) = \Pr(T \leq t)$ (% Anteil der bis zur Zeit t ausgefallenen Einheiten), Randbedingungen: $\Pr(0) = 0$, $1 = \Pr(t = \infty)$ – ÜberlebensWSK: Reliability, $R(t) = \Pr(T > t) = 1 - \Pr(T \leq t) = 1 - F(t)$ | es gilt: $R(0) = 1$, $R(t = \infty) = 0$ (% Anteil der bis zur Zeit t funktionierenden Einheiten)

Evt. Weiter Ab Slide 14 (Grundlagen Zuverlässigkeitsanalyse)

Badewannenkurve: Verlauf Ausfallrate, 3 Phasen: sinkend (Frühausfälle, Optimierungsphase), konstant (zufällige Ausfälle), steigend (Verschleiss, Alter) – **Mean Time To Failure (mittlere Lebensdauer):** $MTTF = t_{\text{betriebszeit}}$ /

$n_{\text{GesamtzahlAusfälle}}$ Beobachtungszeitraum, entspricht Kehrwert Ausfallrate $\lambda_{\text{konstant}} = 1/MTTF$, nur bei nicht instandsetzbaren Einheiten – **Mean Time Between Failures** (mitt. Ausfallabstand), nur bei konstanter Ausfallrate, entspricht Kehrwert Ausfallrate, nur bei instandsetzbaren E.,

