

# Carlos Escobar participó en el Campeonato Mundial Big Data Analytics



**Carlos Alberto Escobar | Escuela de Ingeniería y Ciencias**

**Mónica Arreola | Escuela de Ingeniería y Ciencias**

*Carlos Alberto Escobar, candidato a doctor del programa DCI, participo en el campeonato mundial de big data analytics en su edición 2017 (2017 [Big Data Analytics World Championships](#)). TEXATA es una competencia donde se reúnen miles de los más brillantes profesionales y estudiantes de más de 100 países para buscar obtener un ranking mundial en esta disciplina. La competencia se divide en 2 secciones: (1) conocimientos teóricos, en esta sección se evalúan las habilidades en machine learning, matemáticas, computación, tecnología e ingeniería; y (2) caso de estudio, las conocimientos teóricos son aplicados para desarrollar un modelo de negocio usando dato reales, de las empresas patrocinadoras. Escobar quedo renqueado en el top 5% en conocimientos teóricos y en el 3% en la aplicación de los mismos a un caso de estudio.*

*La aplicación de big data, inteligencia artificial (AI) está cambiando la forma en que vivimos e interactuamos con los demás, desde vehículos autónomos, hasta asistentes virtuales. Esta área emergente propone grandes retos intelectuales, que los países y/o empresas que los aborden serán los gozaran de mejor desarrollo económico y calidad de vida.*



/>>

*En el área de manufactura, los clientes esperan productos perfectos. En este contexto, Escobar está desarrollando su investigación doctoral bajo la supervisión del Dr. Rubén Morales Menéndez , en conjunto están desarrollando nuevos métodos de monitoreo y control de calidad basados en inteligencia artificial (Machine Learning). Los métodos desarrollados, están siendo evaluados en sistemas de producción en la industria automotriz en Michigan.*

*Escobar está haciendo sus estancias profesionales como investigador senior en las oficinas centrales de investigación y desarrollo de General Motors en Warren MI, USA, específicamente en laboratorio de sistemas de manufactura. Donde espera que los desarrollos de sus investigaciones, sean escalados a un gran número de sistemas de manufactura para resolver problemas de calidad que métodos tradicionales no pueden. Y potencialmente mover los estándares de calidad un paso adelante, donde virtualmente los productos defectuosos serán parte de la historia.*