

BECAS FORD ESPAÑA, S.L. - 2022/2023

Código	Título Proyecto	Descripción de las tareas a desarrollar	Objetivo de la Práctica	Titulación Universitaria	Puestos	Dirección desarrollo práctica	Duración Aprox. Horas/meses	Fecha Prevista de incorporación
1 AA-01	Creación Software adquisición datos Calidad fabricación eléctrica	Crear un software que capture y almacene los resultados de los equipos de chequeo electricos en la planta de montaje. El Software además tendrá funciones avanzadas, envando alertas y generando reportes.	* Diseño de la estructura de datos * Desarrollo software adquisicion datos * Desarrollo funciones avanzadas datos (reportes, alertas...)	G. Ing. Informática / M. Ing. Análisis de Datos, Mejora de Procesos y Toma de Decisiones	1	Factoria Ford España Poligono Industrial s/n 46440 Almussafes Valencia	5 Meses 572 Horas	06/02/2023
2 AA-02	Implementación de visor de defectos mecánicos en el área de reparación para incrementar la información disponible de los defectos provocados por las distintas áreas de montaje.	Desarrollar junto con el departamento de IT la implementación del visor mecánico de defectos creando un informe para el seguimiento de los defectos repetitivos y vehículos reparados por turno. Ayudar en la implementación y de tablets para la creación de alertas de calidad identificando puntos de mejora en el proceso de creación.	* Mejora de información disponible en las fichas de defectos mecánicos * Mediante el visor mecánico de defectos se pretende mejorar la información disponible de los vehículos con algún tipo de defecto que se encuentran dentro del área de reparación para poder tomar acciones de manera más ágil en los procesos de montaje de piezas	M. Ing. Análisis de Datos, Mejora de Procesos y Toma de Decisiones / G. Ing. Informática	1	Factoria Ford España Poligono Industrial s/n 46440 Almussafes Valencia	5 Meses 572 Horas	06/02/2023
3 AA-09	Mejora disponibilidad equipos de Chasis	Estudiar los equipos más críticos de Chasis y desarrollar estrategias, a fin de mejorar la disponibilidad del equipo	Disponibilidad del 95% Bajar MTTR Subir MTBF	Esp. Control Procesos, Automatización y Robótica / G. Ing. Electrónica Industrial y Automática / G. Ing. nn Tecnologías Industriales / M. Ing. Mecatrónica / M. Ing. Análisis de Datos, Mejora de Procesos y Toma de Decisiones	1	Factoria Ford España Poligono Industrial s/n 46440 Almussafes Valencia	5 Meses 572 Horas	06/02/2023
4 AA-11	Análisis y control automático de los valores de ángulo de apriete para conseguir reducir la incidencia en línea y la reparación offline manteniendo el valor de CPK correcto.	Aprendizaje del comportamiento de apriete. Se propone automatizar un proceso para que 'vigile' cuando los valores de ángulo de alejen del valor de CPK esperado.	Automatizar el proceso de control de CPK en los parámetros de ángulo utilizados para realizar el apriete. Siendo capaz de avisar o regularse de forma automática.	G. Ing. Informática	1	Factoria Ford España Poligono Industrial s/n 46440 Almussafes Valencia	5 Meses 572 Horas	06/02/2023
5 AC-02	Software para monitorizar y predecir el estado de los equipos de la Planta de Carrocerías mediante algoritmos de priorización de los distintos parametros.	Crear una aplicación para saber como están los equipos de la planta mediante la monitorización de los distintos parametros que afectan a la "Salud" de cada equipo, ordenes de mantenimiento, horas demantenimiento preventivo, tiempo de ciclo de trabajo, volumen de producción etc.	Crear un software que en primera instancia monitorice los diferentes parametros para tomar decisiones de actuación en cuanto a mantenimiento. El siguiente paso será, mediante inteligencia artificial, que el mismo sistema se priorice los mantenimientos estrictamente requeridos.	G.ING.INFORMATICA / M. Ing. Informática / M. ING.TELECOMUNICACIONES / G ING.TECNOLOGIAS INDUSTRIALES	1	Factoria Ford España Poligono Industrial s/n 46440 Almussafes Valencia	5 Meses 572 Horas	06/02/2023
6 AC-04	Uso de Redes Neuronales GAN para analisis de BigData	Las redes neuronales tipo GAN, son uno de los desafíos más interesantes en Machine Learning de la última década, la idea que hay en ellas se basa en tener dos redes neuronales que compiten entre ellas, de forma que se entrenan simultaneamente. Existen muchos ejemplos de este tipo de redes, uno de los más famosos los DeepFakes. En nuestro proyecto el alumno participará como parte importante del desarrollo de este tipo de redes para el análisis de BigData dentro de la plataforma de MiniTerms. El objetivo es que la red sea capaz de crear series temporales con anomalías ya identificadas.	Ayudar a desarrollar una red neuronal tipo GAN	M. Inteligencia Artificial, Reconocimiento de Formas e Imagen Digital / G. Ing. Informática / M. Ing. Informática / M. Ing. Análisis de Datos, Mejora de Procesos y Toma de Decisiones / M. Ing. y Tecnología de Sistemas Software / M. Computación Paralela y Distribuida / M. Investigación Matemática / G. Tecnologías Interactivas / G. Ing. Aeroespacial	1	Factoria Ford España Poligono Industrial s/n 46440 Almussafes Valencia	5 Meses 572 Horas	06/02/2023
7 AC-06	Integración y monitorización de sistema multi-error-proofing en plataforma IIoT para automatización y control de la calidad en línea de producción	Con herramientas IIoT desarrollar un pipeline para ingesta, consolidación de datos y desarrollo de medibles en un dashboard para la toma de decisiones y predicción de anomalías.	Integrar y consolidar diferente fuentes de datos de sistemas multi-error-proofing de los porcesos productivos para la creación de un dashboard de mantenimiento de sistemas error-proofing	M. Inteligencia Artificial, Reconocimiento de Formas e Imagen Digital / G. Ing. Informática / M. Ing. Informática / M. Ing. Análisis de Datos, Mejora de Procesos y Toma de Decisiones / M. Ing. y Tecnología de Sistemas Software / M. Computación Paralela y Distribuida / M. Investigación Matemática / G. Tecnologías Interactivas / G. Ing. Aeroespacial	1	Factoria Ford España Poligono Industrial s/n 46440 Almussafes Valencia	5 Meses 572 Horas	06/02/2023

BECAS FORD ESPAÑA, S.L. - 2022/2023

Código	Título Proyecto	Descripción de las tareas a desarrollar	Objetivo de la Práctica	Titulación Universitaria	Puestos	Dirección desarrollo práctica	Duración Aprox. Horas/meses	Fecha Prevista de incorporación	
8	AC-11	Optimización de la calidad mediante sistema automático de detección y envío de avisos	Automatizar la creación de alertas de puntos de medición dimensionales fuera de especificación (actualmente es un proceso manual). Creación de dashboard para la visualización y análisis de tops de defectos (innovación)	Mejorar los índices de calidad FTT/FRC reduciendo los tiempos de reacción ante los defectos	G.ING.INFORMATICA / M. Ing. Informática / M. ING.TELECOMUNICACIONES / G ING.TECNOLOGIAS INDUSTRIALES	1	Factoría Ford España Polígono Industrial s/n 46440 Almussafes Valencia	5 Meses 572 Horas	06/02/2023
9	AC-12	Creación de base de datos para visualización de investigaciones de problemas de calidad (scan, programas especiales, soluciones...)	Desarrollar base de datos organizada Creación de buscador que permita encontrar de forma rápida y sencilla resultados Dashboard de consulta de defectos repetitivos, estadísticas, predicción de defectos...	Desarrollar plataforma para poder visualizar resultados de investigaciones anteriores y predecir defectos con antelación	G.ING.INFORMATICA / M. Ing. Informática / M. ING.TELECOMUNICACIONES / G ING.TECNOLOGIAS INDUSTRIALES	1	Factoría Ford España Polígono Industrial s/n 46440 Almussafes Valencia	5 Meses 572 Horas	06/02/2023
10	AM-01	Desarrollo de un sistema digital de optimización de la gestión de almacenes y muelles de carga/descarga de áreas logísticas	- Analizar el proceso actual de gestión de almacenes y de los muelles de carga / descarga y buscar mejoras. - Digitalizar el proceso para eliminar papel. - Hacer un benchmarking del sistema de gestión actual. - Identificar posibles soluciones disponibles para implantar el software. - Coordinación con el proveedor logístico e implantación de la solución.	- Desarrollar un software propio para la gestión logística interna. - Digitalización de la recepción y ubicación / localización de material en el almacén. - Optimización de la gestión del almacén. - Desarrollar dashboard visual para obtener reportes de forma automática y remota.	G. Ing Informática / M. Ing Informática / G. Ing. Telecomunicación / M. Ing. Telecomunicación / M. Gestión de la Información / G. Ing. en Organización Industrial / M. Ing. en Organización Industrial / G. Ing. en Tecnologías Industriales / M. Ing. Industrial / M. Logística y Transporte / M. Ing. Avanzada de Producción, Logística y Cadena de Suministro	1	Factoría Ford España Polígono Industrial s/n 46440 Almussafes Valencia	5 Meses 572 Horas	06/02/2023
11	AM-02	Implantación sistema automático de petición para el reparto a las líneas de producción de todas las piezas de montaje del motor con herramientas digitales	- Entender y analizar el proceso de abastecimiento a de piezas a la línea de montaje de motor. - Identificar las ventajas e inconvenientes de la automatización de la petición de cada pieza. - Coordinación e implantación del sistema de acuerdo con las necesidades de los departamentos de calidad, producción y logística interna.	- Implantar sistema AutoCALL para todas las piezas de la planta de motores, considerando los distintos métodos de reparto (remolcadoras y vehículos guiados automáticamente [AGVs]). - Realizar un estudio desarrollado de carga de trabajo y un análisis de paros o retrasos en las entregas. - Detectar las piezas más críticas con este sistema de petición de piezas.	G. Ing Informática / M. Ing Informática / G. Ing. Telecomunicación / M. Ing. Telecomunicación / M. Gestión de la Información / G. Ing. en Organización Industrial / M. Ing. en Organización Industrial / G. Ing. en Tecnologías Industriales / M. Ing. Industrial / M. Logística y Transporte / M. Ing. Avanzada de Producción, Logística y Cadena de Suministro	1	Factoría Ford España Polígono Industrial s/n 46440 Almussafes Valencia	5 Meses 572 Horas	06/02/2023
12	AM-04	Definir e implantar plan de reemplazo de atornilladores neumáticos por eléctricos para reducir el consumo energético	- Tomar datos del consumo por herramienta - Diseñar un adaptador con circuito eléctrico para obtener una señal de salida cuando la herramienta está activada - Diseñar elementos en 3D para ser impresos en nuestras instalaciones - Escribir proyecto con justificación económica para implantar proyecto de reemplazo de herramientas neumáticas - Crear e implantar plan estratégico	Cost reduction project to replace all pneumatic tools	M. Ing. Industrial, especialidad en Diseño y fabricación, Electricidad, Electrónica o en tecnologías industriales / M. Ing de Mantenimiento / G. Ing. en Tecnologías Industriales / Grado en Ingeniería Aeronáutica / Máster en Ingeniería Mecatrónica / Grado en Ingeniería de Telecomunicaciones / Grado en Ingeniería Electrónica Industrial y Automática / Máster en Ingeniería Aeronáutica / Grado en Tecnologías Industriales / Máster en Ingeniería Automática e Informática Industrial / Máster en Ingeniería Industrial	1	Factoría Ford España Polígono Industrial s/n 46440 Almussafes Valencia	5 Meses 572 Horas	06/02/2023

BECAS FORD ESPAÑA, S.L. - 2022/2023

Código	Título Proyecto	Descripción de las tareas a desarrollar	Objetivo de la Práctica	Titulación Universitaria	Puestos	Dirección desarrollo práctica	Duración Aprox. Horas/meses	Fecha Prevista de incorporación
13 AM-05	Desarrollo e implementación de un sistema de análisis de datos de peticiones de servicio mediante Dashboard desde una base de datos local. Crear proceso para definir y monitorizar repuestos críticos para la fabricación en planta	El proyecto consiste en migrar el Dashboard de Ps de Tableau a Qlik sense y crear proceso para definir repuestos críticos que monitorizar de manera automática para evitar paros de línea.	Crear un dashboard que nos permita analizar y optimizar la gestión de peticiones de servicio Definir criterios para decidir cuáles son los repuestos críticos y crear herramienta que monitorice su estado en tiempo real.	Tecnologías Industriales / G. Ingeniería Aeronáutica / M. Ingeniería Mecatrónica / G. Ingeniería de Telecomunicaciones / G. Ingeniería Electrónica Industrial y Automática / M. Ingeniería Aeronáutica / G. Tecnologías Industriales / M. Ingeniería Automática e Informática Industrial / M. Ingeniería Industrial / Ing. Informático / M. Gestión de la Información / M. Ing. Análisis de Datos, Mejora de Procesos. / M. Inteligencia Artificial, Reconocimiento de Formas e Imagen Digital	1	Factoria Ford España Poligono Industrial s/n 46440 Almussafes Valencia	5 Meses 572 Horas	06/02/2023
14 AM-07	Desarrollo e implementación de un sistema inteligente de análisis y gestión de parámetros de sistemas de corte (Taladrinas) mediante un dashboard de visualización	Implementar sistema de visualización de datos capturados en PLC local inicialmente en Excel para trasladarlos al dashboard.	Creación del Dashboard. Automatizar la alimentación de datos desde PLC hasta el dashboard.	Tecnologías Industriales / G. Ingeniería Aeronáutica / M. Ingeniería Mecatrónica / G. Ingeniería de Telecomunicaciones / G. Ingeniería Electrónica Industrial y Automática / M. Ingeniería Aeronáutica / G. Tecnologías Industriales / M. Ingeniería Automática e Informática Industrial / M. Ingeniería Industrial / Ing. Informático / M. Gestión de la Información / M. Ing. Análisis de Datos, Mejora de Procesos. / M. Inteligencia Artificial, Reconocimiento de Formas e Imagen Digital	1	Factoria Ford España Poligono Industrial s/n 46440 Almussafes Valencia	5 Meses 572 Horas	06/02/2023
15 AM-08	Realizar estudio detallado de embalajes y preservación de componentes de motor para entender las implicaciones de coste total y proponer potenciales mejoras. Realizar comparativas de productos anticorrosivos existentes en el mercado para definir guía de uso	Cada año Ford y sus proveedores invierten grandes sumas de dinero en garantizar la preservación de las piezas que se envían a la Planta de Motores o a nuestras plantas cliente. Además del coste, se generan una gran cantidad de residuos para poder asegurar la calidad hasta el punto de uso de los componentes que fabricamos. Durante los últimos años han salido al mercado nuevos productos de preservación (plásticos, inhibidores de la corrosión, etc) que pueden ofrecer las mismas garantías que los productos en uso a un menor coste y reduciendo el volumen de residuos generado. La Planta de Motores de Ford en Valencia cuenta con una cámara climática Dycometal CCK-40 de gran capacidad (hasta 6 m³). El uso de este instrumento permite predecir de forma rápida el comportamiento de piezas de producción expuestas a diferentes situaciones de temperatura y humedad a lo largo de envíos continentales o realizar estudios comparativos entre diferentes productos de preservación sometidos a las mismas condiciones. La comparativa de productos de preservación dentro de la cámara si puede realizarse de forma sencilla aplicando los ensayos normalizados.	Optimización de embalajes y productos de preservación mediante ensayos comparativos en cámara climática. Desarrollo de un procedimiento de ensayos para control de corrosión en piezas de motor a aplicar en: * Proceso de fabricación de piezas. * Almacenaje. * Método de preservación para envíos "overseas".	G. Ing. Química / Ing. Químico (Esp. Procesos/Industrias) / M. Ing. Química / G. Ing. en Tecnologías Industriales / Grado en Tecnologías Industriales / Máster en Ingeniería Industrial / M. Gestión de la Información / M. Ing. Análisis de Datos, Mejora de Procesos.	1	Factoria Ford España Poligono Industrial s/n 46440 Almussafes Valencia	5 Meses 572 Horas	06/02/2023

BECAS FORD ESPAÑA, S.L. - 2022/2023

Código	Título Proyecto	Descripción de las tareas a desarrollar	Objetivo de la Práctica	Titulación Universitaria	Puestos	Dirección desarrollo práctica	Duración Aprox. Horas/meses	Fecha Prevista de incorporación
AM-09	Gestión de conteos de stocks en almacenes mediante el uso de drones autónomos con visión artificial incorporada	Desde hace tres años, la Planta de Motores de Ford en Valencia ha comenzado a usar drones en trabajos de mantenimiento en interior y exterior de planta de manera progresiva. En 2021 se realizó con éxito un estudio de viabilidad de tecnología drone y visión artificial para mejorar eficiencia en varios procesos logístico. (Inventario; Conteos; Detección de riesgos de seguridad; Evaluación de la tasa de ocupación de almacenes). El proyecto de este año pretende iniciar la réplica a mayor escala del proyecto del año anterior. Será parte del mismo la definición del alcance y necesidades para extender el uso de drones al conjunto de los almacenes de la planta: selección de modelos, tecnología de posicionamiento, lenguajes de programación, etc. Incluye formación interna para el uso de drones en interior de planta; práctica con trabajos de mantenimiento y supervisión de equipos e instalaciones. Soporte de los departamentos de Nuevas Tecnologías (vehículos autónomos, visión artificial, controles informáticos), IT y Logística.	Industrialización del uso de tecnología drone y visión artificial para mejorar eficiencia en varios procesos logístico. - Inventario - Conteos - Detección de riesgos de seguridad - Evaluación de la tasa de ocupación de almacenes Implementar a gran escala la Tecnología de Drones y Visión artificial, proyecto pionero en Ford, extrapolable a otras plantas de Ford de Europa.	M. Ing. Avanzada de Producción, Logística y Cadena de Suministro / Ing. Telecomunicación / M. Tecnologías, Sistemas y Redes de Comunicación / M. Inteligencia Artificial, Reconocimiento de Formas e Imagen Digital / Doble G. Ing. Informática + Adm. y Dir. Empresas / M. Ing. Industrial, especialidades en Esp. Ingeniería Eléctrica, en Esp. Ingeniería Electrónica / G. Ing. Eléctrica / G. Ing. Electrónica Industrial y Automática / G. Ing. en Tecnologías Industriales / G. Ing. Informática / M. Automática e Informática Industrial / M. Ing. Informática / M. Ing. Computadores y Redes / M. Ing. y Tecnología de Sistemas Software	1	Factoria Ford España Poligono Industrial s/n 46440 Almussafes Valencia	5 Meses 572 Horas	06/02/2023
AM-10	Optimización del coste de herramientas de Corte y Abrasivo en las líneas de mecanizado con soporte de un dashboard integrando todos los parámetros de control	Creación de un dashboard monitorizando piezas fabricadas y vida de hta a tiempo real tomando datos de los sistemas de producción	Reducción 10% costes operativos de consumo de herramientas. Poder analizar mucho más rapido todos los datos del estado de la vida de herramienta, detectando posibles anomalias.	G. Ing. Informática / M. Automática e Informática Industrial / M. Ing. Industrial especialidades en: Esp. Control Procesos, Automatización y Robótica / M. Gestión de la Información / M. Ing. Informática / M. Ing. Análisis de Datos, Mejora de Procesos y Toma de Decisiones / M. Ing. Computadores y Redes / M. Inteligencia Artificial, Reconocimiento de Formas e Imagen Digital / M. Ing. Industrial, especialidad en Diseño y fabricación, Electricidad, Electrónica o Mecánica / Grado ingeniería eléctrica, electrónica o en tecnologías industriales M. Ing de Mantenimiento Tecnologías Industriales / Grado en Ingeniería Aeronáutica / Máster en Ingeniería Mecatrónica / Grado en Ingeniería de Telecomunicaciones / Grado en Ingeniería Electrónica Industrial y Automática / Máster en Ingeniería Aeronáutica / Grado en Tecnologías Industriales / Máster en Ingeniería Automática e Informática Industrial / Máster en Ingeniería Industrial	1	Factoria Ford España Poligono Industrial s/n 46440 Almussafes Valencia	5 Meses 572 Horas	06/02/2023

BECAS FORD ESPAÑA, S.L. - 2022/2023

Código	Título Proyecto	Descripción de las tareas a desarrollar	Objetivo de la Práctica	Titulación Universitaria	Puestos	Dirección desarrollo práctica	Duración Aprox. Horas/meses	Fecha Prevista de incorporación	
18	AM-12	Pruebas piloto con robótica colaborativa y cámaras 3D para Bin Picking.	Realizar pruebas piloto y en producción con robótica colaborativa y cámaras 3D para coger piezas a granel directamente con los robots. Desarrollar estaciones automáticas seguras, flexibles y eficientes. Identificar oportunidades de automatización.	Programar robot y cámara de forma que se puedan hacer simulaciones e identificar la robustez del conjunto. Identificar oportunidad de automatización en la línea de producción. Estudio técnico y económico.	G. Ing. en Tecnologías Industriales / M. Ing. Industrial / G. Ing. Aeroespacial / M. Ing. Aeronáutica / M. Ing. Mecatrónica / G. Ing. Electrónica Industrial y Automática / M. Automática e Informática Industrial / M. Ing. Análisis de Datos, Mejora de Procesos / M. Inteligencia Artificial, Reconocimiento de Formas e Imagen Digital / M. Automática e Informática Industrial / M. Ing. Avanzada de Producción, Logística y Cadena de Suministro / Doble G. en Adm. y Dir. Empresas + Ing. Tecnologías y Servicios de Telecomunicación / G. Ing. Tecnologías y Servicios de Telecomunicación / Ing. Telecomunicación / M. Ing. Telecomunicación / M. Tecnologías, Sistemas y Redes de Comunicación / Doble M. Ing. Telecomunicación + Tecnologías / Sistemas y Redes de Comunicaciones / Doble M. Ing. Telecom. + Ing. Sistemas Electrónicos	1	Factoria Ford España Poligono Industrial s/n 46440 Almussafes Valencia	5 Meses 572 Horas	06/02/2023
19	AM-13	Virtualización de PC's industriales de planta como parte del plan integrado de modernización de los sistemas informáticos	Revisar condiciones PC's industriales instalados en la planta de motores. Establecer orden de prioridad Virtualización con Vmware de los equipos en laboratorio de pruebas Validación y pruebas del equipo virtualizado en el entorno de producción	Reducir la criticidad de equipos obsoletos implantando una alternativa moderna Mejorar la ciberseguridad del área de producción Adaptar los equipos para nuevas funcionalidades, Bases de datos, aplicaciones modernas, etc...	Doble G. Ing. Informática + Adm. y Dir. Empresas / M. Ing. Industrial, especialidades en Esp. Ingeniería Eléctrica / M. Ing. Industrial, especialidades en Esp. Ingeniería Electrónica / G. Ing. Eléctrica / G. Ing. Electrónica Industrial y Automática / G. Ing. en Tecnologías Industriales / G. Ing. Informática / M. Automática e Informática Industrial / M. Ing. Informática / M. Ing. Computadores y Redes / M. Ing. y Tecnología de Sistemas Software	1	Factoria Ford España Poligono Industrial s/n 46440 Almussafes Valencia	5 Meses 572 Horas	06/02/2023
20	AP-01	Implementación BREF 2025: consumos agua, energía, emisiones VOC.	Estudiar consumos actuales y estudiar las acciones en proceso y proponer nuevas acciones para el cumplimiento de la nueva normativa europea	Cumplimiento de la normativa con la inversión mínima	M. Ing. Industrial / Esp. Organización y Gestión Industrial / Esp. Sostenibilidad y Medio Ambiente Industrial / G. Ing. de Organización Industrial / G. Ing. Mecánica / G. Ing. Química / M. Dirección y Gestión de Proyectos / M. Ing. Análisis de Datos, Mejora de Procesos y Toma de Decisiones / M. Ing. Hidráulica y Medio Ambiente / M. Ing. Mecánica / M. Ing. Química / M. Química Sostenible / M. Seguridad Industrial y Medio Ambiente / M. Tecnología Energética para Desarrollo Sostenible	1	Factoria Ford España Poligono Industrial s/n 46440 Almussafes Valencia	5 Meses 572 Horas	06/02/2023
21	AP-05	Proyecto Digitalización Proceso Manual Pulido.	Acciones soporte en desarrollo de proyecto de mejora para el control de defectos de lijado y pulido mediante el posicionado 3D máquinas herramientas manuales. Digitalización/actualización herramientas web de gestión del proceso de reparación asociado.	Minimización escapes de calidad por procesos inacabados. Mejora control operaciones y su visualización.	G. Ing. de Sistemas de Telecom., Sonido e Imagen / G. Ing. Tecnologías y Servicios de Telecomunicación / M. Ing. Análisis de Datos, Mejora de Procesos y Toma de Decisiones / M. Ing. Telecomunicación / M. Inteligencia Artificial, Reconocimiento de Formas e Imagen Digital	1	Factoria Ford España Poligono Industrial s/n 46440 Almussafes Valencia	5 Meses 572 Horas	06/02/2023
22	DQ-02	Desarrollo de aplicación web con muestreo de datos de y medibles de calidad en tiempo real. Desarrollo de aplicación nueva y mejora de aplicaciones existentes	*Desarrollar aplicación web que muestre datos de tiempo real de medibles de área de surveillance *Mejorar aplicaciones y BBDD existentes para obtención de informes para gerencia *Desarrollo de visualizadores de medibles de calidad	*Mejora de seguimiento de medibles de calidad para toma de decisiones más ágil	G. Ing. Informática / M. Ing. Informática / Doble G. Ing. Informática + Adm. y Dir. Empresas / M. Ing. Análisis de Datos, Mejora de Procesos y Toma de Decisiones / M. Ing. y Tecnología de Sistemas Software / M. Inteligencia Artificial, Reconocimiento de Formas e Imagen Digital / M. Tecnologías, Sistemas y Redes de Comunicación	1	Factoria Ford España Poligono Industrial s/n 46440 Almussafes Valencia	5 Meses 572 Horas	06/02/2023

BECAS FORD ESPAÑA, S.L. - 2022/2023

Código	Título Proyecto	Descripción de las tareas a desarrollar	Objetivo de la Práctica	Titulación Universitaria	Puestos	Dirección desarrollo práctica	Duración Aprox. Horas/meses	Fecha Prevista de incorporación
23	DQ-03	Migración de Proyectos qlikview a qlik sense.	Migrar dashboards ya creados a qlik sense	Q3 2023 dashboards migrados al nuevo software.				
				Doble G. Ing. Informática + Adm. y Dir. Empresas / Doble G. Ing. Tec. y Servicios de Telecom. + ADE / Esp. Ingeniería Electrónica / G. Ing. Eléctrica / G. Ing. Informática / G. Ing. Tecnologías y Servicios de Telecomunicación / G. Tecnologías Interactivas / M. Automática e Informática Industrial / M. Computación Paralela y Distribuida / M. Ing. Análisis de Datos, Mejora de Procesos y Toma de Decisiones / M. Ing. Avanzada de Producción, Logística y Cadena de Suministro / M. Ing. de Organización y Logística / M. Ing. Informática / M. Inteligencia Artificial, Reconocimiento de Formas e Imagen Digital / M. Investigación Matemática / M. Tecnologías, Sistemas y Redes de Comunicación / Grado Ciencia de Datos / Master Ciencia de Datos	1	Factoria Ford España Poligono Industrial s/n 46440 Almussafes Valencia	5 Meses 572 Horas	06/02/2023
24	FPS-01	Desarrollo e implantación de un sistema predictivo multivariante para el control estadístico del proceso del acabado de la carrocería.	En colaboración con el equipo de Ingenieros de la Planta y bajo la supervisión del 6-Sigma Master Black Belt ayudar en el desarrollo e implantación de un sistema predictivo que, mediante un control estadístico multivariante del proceso, mejore el ajuste y acabado final de las carrocerías.	Minimizar los ajustes en el acabado de carrocerías en la línea 'Ok-Line'.				
				Máster Universitario en Ingeniería de Análisis de Datos, Mejora de Procesos y Toma de Decisiones	1	Factoria Ford España Poligono Industrial s/n 46440 Almussafes Valencia	5 Meses 572 Horas	06/02/2023
25	IN-02	Line Rebalancing Smart Assistance	Desarrollo de algoritmos y herramientas de visualización de datos en diversos lenguajes de programación R, python, SQL, html, css, etc. Durante las primeras semanas de la practica se formará a los estudiantes en los diferentes lenguajes para que puedan desarrollar sus actividades.	Desarrollar un asistente web que permita optimizar el layout de las estaciones de trabajo en función de los estudios de tiempo y secuencia, minimizando el número de pasos a realizar por el operario				
				Esp. Organización y Gestión Industrial G. Ing. de Organización Industrial G. Ing. Informática M. Ing. Análisis de Datos, Mejora de Procesos y Toma de Decisiones M. Ing. de Organización y Logística	1	Factoria Ford España Poligono Industrial s/n 46440 Almussafes Valencia	5 Meses 572 Horas	06/02/2023
26	IN-03	Paint defect classification using AI	Desarrollo de algoritmos y herramientas de visualización de datos en diversos lenguajes de programación R, python, SQL, html, css, etc. Durante las primeras semanas de la practica se formará a los estudiantes en los diferentes lenguajes para que puedan desarrollar sus actividades.	Entrenamiento de algoritmos de clasificación de defectos de Pintura para la optimización del proceso de lijado y pulido automatico y analitica avanzada de calidad				
				Doble G. Ing. Informática + Adm. y Dir. Empresas / Doble G. Ing. Tec. y Servicios de Telecom. + ADE / Esp. Ingeniería Electrónica / G. Ing. Eléctrica / G. Ing. Informática / G. Ing. Tecnologías y Servicios de Telecomunicación / G. Tecnologías Interactivas / M. Automática e Informática Industrial / M. Computación Paralela y Distribuida / M. Ing. Análisis de Datos, Mejora de Procesos y Toma de Decisiones / M. Ing. Avanzada de Producción, Logística y Cadena de Suministro / M. Ing. de Organización y Logística / M. Ing. Informática / M. Inteligencia Artificial, Reconocimiento de Formas e Imagen Digital / M. Investigación Matemática / M. Tecnologías, Sistemas y Redes de Comunicación / Grado Ciencia de Datos / Master Ciencia de Datos	1	Factoria Ford España Poligono Industrial s/n 46440 Almussafes Valencia	5 Meses 572 Horas	06/02/2023

BECAS FORD ESPAÑA, S.L. - 2022/2023

Código	Título Proyecto	Descripción de las tareas a desarrollar	Objetivo de la Práctica	Titulación Universitaria	Puestos	Dirección desarrollo práctica	Duración Aprox. Horas/meses	Fecha Prevista de incorporación
27	MPL-03	<p>Desarrollar una herramienta donde detectar de una forma totalmente amigable y sencilla la desviación respecto al estándar de cualquier parámetro que afecte a inventario en planta o a la propia cadena de suministro. Además, la herramienta deberá permitir la corrección automática de estos parámetros en ERP de Ford, así como ser capaz de proponer una configuración óptima en alguno de estos parámetros. Mediante el desarrollo de esta herramienta, el desarrollador aprenderá cómo está gestionada la parte logística en una empresa de automoción como Ford, desde cómo se piden los pedidos a proveedor, medios de transporte, tránsitos típicos, origen de los distintos componentes de un vehículo, importancia de mantener stock mínimo que permita continuar con la producción, etc... Otro punto interesante será el trabajo de campo a pie de planta para ver cómo afecta la configuración de diversos parámetros en los distintos almacenes y puntos de uso, afianzando conocimientos</p>	<p>Tener un Cuadro de Mando que permita un Control Total de la cadena de suministro e inventario.</p> <p>Parámetros Logística Interna: Reserva Operacional, Stock mínimo en planta, discrepancias de transporte y proveedor, unidad mínima embalaje que minimice stock y posibles obsoletos, fechas cambios de ingeniería erróneas</p> <p>Parámetros Logística Externa: requerimientos manuales a proveedor, tiempos de tránsito, volúmenes en tránsito por muelle, detección ETAs (Estimated Time Arrival) erróneas</p>	<p>G. Ing. Informática / M. gestión de la Información / M. Ing. Informática / M. Ing. Análisis de Datos / Mejora de Procesos y Toma de Decisiones / M. Ing. y Tecnología de Sistemas Software / Ing. Industrial / M. Ing. Avanzada de Producción, Logística y Cadena de Suministro / M. Ing. Industrial / Ing. Telecomunicación / G. Ing. Tecnologías y Servicios de Telecomunicación / G. Ing. en Tecnologías Industriales.</p>	1	Factoria Ford España Poligono Industrial s/n 46440 Almussafes Valencia	5 Meses 572 Horas	06/02/2023
28	MPL-04	<p>Diseñar plan de mejora de los procesos del departamento. Las tareas a desarrollar será identificar procesos a mejorar, analizarlos, desarrollarlos e implantarlos. Para ello tendrá que replantearse la comunicación entre los colaboradores, priorizar trabajos, eliminar procesos duplicados, reducir los críticos/urgencias y desechar actividades que no sean claves para la organización (NVA). Los procesos deberán ser automatizados cuando sea posible y deberán establecerse límites de control.</p>	<p>Optimización de procesos, reducción de tiempos y costes asociados</p>	<p>G. Ing. Informática / M. gestión de la Información / M. Ing. Informática / M. Ing. Análisis de Datos / Mejora de Procesos y Toma de Decisiones / M. Ing. y Tecnología de Sistemas Software / Ing. Industrial / M. Ing. Avanzada de Producción, Logística y Cadena de Suministro / M. Ing. Industrial / Ing. Telecomunicación / G. Ing. Tecnologías y Servicios de Telecomunicación / G. Ing. en Tecnologías Industriales.</p>	1	Factoria Ford España Poligono Industrial s/n 46440 Almussafes Valencia	5 Meses 572 Horas	06/02/2023