



CONVOCATORIA BECAS FORD ESPAÑA, S.L. para la realización de prácticas académicas externas. Convocatoria 2020-2021 que se registrá por las bases que figuran en esta convocatoria:

BASES REGULADORAS

La Universitat Politècnica de València, en adelante **UPV**, a través del Vicerrectorado de Empleo y Emprendimiento, en lo sucesivo **Ve2**, lanza una convocatoria de becas/ayudas para la realización de prácticas académicas externas por estudiantes de la UPV en **FORD ESPAÑA, S.L.** en base al convenio firmado entre Ford España, S.L. y la UPV de fecha de firma 04/09/2017 de acuerdo con las siguientes bases:

1. OBJETO DE LA CONVOCATORIA

Otorgar **65 ayudas económicas de 453.75 €/mes brutos** a los estudiantes de la UPV que realicen prácticas académicas externas de acuerdo con las ofertas detalladas en el Anexo I y en los plazos y condiciones descritas tanto en la presente convocatoria, como en su Anexo I.

La jornada de prácticas que realizarán los estudiantes será de 8:30 a 14:00 horas.

2. CUANTÍA DE LAS AYUDAS

De la citada beca se descontarán los gastos correspondientes al cumplimiento de las obligaciones que, en materia de seguridad social, fiscal o de cualquier otro tipo con carácter general, correspondan o puedan llegar a corresponder, por imperativo legal o reglamentario, en relación con los estudiantes UPV que realicen prácticas.

Siempre y cuando los estudiantes becados continúen cumpliendo los requisitos para la realización de las prácticas.

3. REQUISITOS

Además de los requisitos establecidos en el Anexo I de las presentes Bases, los solicitantes de las becas/ayudas deben cumplir, al término del plazo de solicitud, los siguientes requisitos:

- Cumplimiento del marco legal establecido en la UPV, para la realización de prácticas en empresas bajo Convenios de Cooperación Educativa.
- Ser **estudiante** de los títulos oficiales de la UPV que se determinan en el Anexo I para cada una de las ofertas.
- Tener aprobados al menos el 70% de los créditos de la titulación para titulaciones de Grado.
- Tener disponibles un mínimo de 809 horas para realizar prácticas en base a la titulación que esté cursando.





- Acreditar nivel de inglés. (Mediante certificado oficial o a través del expediente académico).
- Estar **INSCRITO** en la BD curricular del Servicio Integrado de Empleo, a fecha de finalización del plazo de inscripción.

Estos requisitos deberán mantenerse durante el periodo de realización de la práctica.

La obtención de estas becas/ayudas quedará condicionada a que los beneficiarios tramiten y realicen una práctica a través del Programa de Cooperación Educativa en el marco de la presente convocatoria, gestionada por el Servicio Integrado de Empleo, dentro de los plazos establecidos en la presente convocatoria y su Anexo I.

4. COMPATIBILIDADES / INCOMPATIBILIDADES

La percepción de la bolsa o ayuda económica objeto de la presente convocatoria, solo será incompatible con las ayudas que tengan la misma naturaleza que las ayudas que son objeto de este programa, siempre y cuando, sea la UPV el ente pagador de ambas.

5. SOLICITUDES

Quienes deseen solicitar alguna de estas becas/ayudas deberán presentar:

- Inscripción a través de la plataforma:
<http://www.upv.es/contenidos/SIEPRACT/infoweb/siepract/info/934381normalc.html>,
dónde:
 - Complimentar la **solicitud** que se deberá de firmar electrónicamente por el solicitante y entregar en el Servicio Integrado de Empleo de la UPV, a través del correo electrónico calidad@sie.upv.es a la atención de Encar Valero. Presentar solamente la solicitud.
 - Adjuntar en la plataforma la siguiente documentación:
 - Justificación del nivel de Inglés alcanzado (certificación oficial o expediente académico UPV).
 - Currículo Vitae

El **Plazo de Presentación de Solicitudes** será desde el **17/09/2020** hasta el **30/09/2020** ambos inclusive.

6. ÓRGANO INSTRUCTOR Y COMITÉ DE SELECCIÓN

El órgano competente para la instrucción del procedimiento es el SIE, dependiente del Ve2 de la UPV.

La Comisión de selección estará constituida por: La Jefa de Sección de Prácticas en Empresa del SIE y dos Técnicos del SIE.



Las solicitudes presentadas serán revisadas por la Comisión de selección.

7. PROCEDIMIENTO DE SELECCIÓN.

La concesión de las becas/ayudas se efectuará mediante el régimen de concurrencia competitiva. Los baremos y criterios de valoración que se apliquen serán objetivos, no discriminatorios y respetarán el principio de igualdad.

Los alumnos presentados a esta convocatoria quedan convocados a una reunión que se celebrará el **05 de octubre a las 16:30 a través de la plataforma Teams**. Se comunicará la convocatoria para que todos los estudiantes puedan conectarse.

Cualquier estudiante que no cumpla los requisitos expuestos o no se ajuste a las características de la práctica, podrá ser retirado en cualquier momento de su participación en el programa.

Las solicitudes aceptadas serán revisadas por la Comisión de selección, y se enviarán a Ford España S.L. aquellas solicitudes que cumplan los requisitos de la presente convocatoria en general y de la oferta a la que se aplica en particular.

Los tutores de Ford asignados a cada uno de los proyectos, realizarán una entrevista a aquellos estudiantes presentados que más se ajusten al perfil solicitado. Se contactará con cada uno de los estudiantes seleccionados a la entrevista, para facilitarles indicaciones de dichas entrevistas.

Una vez finalizado el proceso de entrevistas, Ford España S.L. facilitará a la UPV un listado con los seleccionados en cada oferta en base a los requisitos expuestos en el Anexo I.

8. RESOLUCIÓN

Concluido el proceso de selección, el Comité de selección se reunirá para valorar las solicitudes admitidas.

A efectos de notificación, los resultados definitivos se notificarán solamente a cada uno de los candidatos seleccionados. Desde el SIE se contactará con dichos candidatos para su comunicación.

La efectiva concesión de la ayuda queda supeditada a la aceptación de esta, así como también a la correcta presentación y tramitación de la práctica, de acuerdo con los plazos y procedimiento establecidos, tanto en las presentes bases, como en la normativa e instrucciones UPV para la gestión de una práctica en empresa (publicadas en la web del SIE: <http://www.upv.es/contenidos/SIEPRACT/>). Caso de incumplir el candidato este requisito decaerá en su derecho de obtención de la ayuda; y la ayuda pasará al siguiente clasificado en la lista de espera.



9. LISTA DE ESPERA

Finalizado el plazo para la entrega de la documentación de tramitación de la práctica, en el caso de que quede remanente por rescisión de uno o más beneficiarios de la beca, dicho remanente se otorgará de la forma siguiente:

Se concederá una nueva beca por orden de Lista de Espera, siempre y cuando una de las ofertas del Anexo I esté desierta.

En el caso de que alguno de los proyectos no se haya concedido se pasará de nuevo a proceso de selección, con los candidatos que no hayan sido beneficiarios de ninguna práctica, y siempre y cuando cumplan con las especificaciones de cada oferta.

En el caso de que sigan quedando proyectos vacantes se volverá a ejecutar el procedimiento para la concesión de estos.

10. OBLIGACIONES DE LOS BENEFICIARIOS

Los beneficiarios de las ayudas quedan obligados a:

- Aceptar las bases de la presente convocatoria.
- Destinar la ayuda a la finalidad para la que se concede y en el plazo de tiempo que se haya determinado
- Someterse a las actuaciones de comprobación que puedan realizarse por los órganos competentes, quedando obligados a facilitar toda la información y documentación que les pueda ser requerida al efecto.
- Comunicar la obtención de subvenciones o becas/ayudas para la misma finalidad, con cargo a los Presupuestos de la UPV.
- Aceptar las obligaciones propias derivadas del marco legal en materia de ayudas y subvenciones.
- Aceptar y llevar a cabo los procesos de tramitación y gestión establecidos tanto en las presentes bases, como en la normativa e instrucciones UPV para la gestión de una práctica en empresa (publicadas en la web del SIE: <http://www.upv.es/contenidos/SIEPRACT/>).
- La obligación de respetar las instrucciones que se dicten por la universidad, a través del Servicio Integrado de Empleo.

El incumplimiento de estas obligaciones, así como la falta de presentación de la documentación justificativa de la realización de la práctica objeto de estas becas/ayudas, podrá suponer la pérdida de la ayuda y, en su caso, la devolución de las cantidades ya percibidas.

11. PROCEDIMIENTO DE PAGO

El pago de la ayuda económica se realizará mensualmente a mes vencido por transferencia bancaria en la Cuenta Bancaria Española de la que debe ser titular el beneficiario de la ayuda.



El importe de la beca es de 453.75 €/mes brutos, siempre y cuando se realice el mes completo de prácticas. En el caso de que no se realizase todo el mes, el pago mensual se prorrateará por los días realizados de prácticas.

Cuando la renuncia o abandono sea por causa debidamente justificada, el beneficiario percibirá el importe proporcional correspondiente al tiempo real de la estancia en prácticas. Podrá dar lugar a la obligación de devolución del importe íntegro de la ayuda recibida en el caso de renuncia o abandono de la práctica sin causa justificada y la no presentación de los documentos justificativos de la práctica a la finalización de la misma, como se expone en las presentes bases.

12. PROTECCIÓN DE DATOS

En cumplimiento del Reglamento 2016/679 de 27 de abril de 2016 relativo a la protección de las personas físicas en lo que respecta al tratamiento de datos personales y a la libre circulación de estos datos, y las específicas de la Ley Orgánica 3/2018, de 5 de diciembre, de Protección de Datos Personales y garantía de los derechos digitales se informa que el responsable del tratamiento de los mismos es la Universitat Politècnica de València y que los datos personales recogidos serán tratados con el objeto de gestionar administrativamente las solicitudes de las convocatorias de ayudas de la Universitat. Dicho tratamiento se realiza según la base jurídica recogida en el 6.1.b) del Reglamento por ser necesario para para la ejecución de un contrato en el que el interesado es parte o para la aplicación a petición de este de medidas precontractuales y no se prevé cesión alguna de los datos tratados. Los interesados pueden ejercitar los derechos de acceso, rectificación, supresión y portabilidad previstos, así como la limitación u oposición a su tratamiento dirigiendo una solicitud a La UNIVERSITAT POLITÈCNICA DE VALÈNCIA, Camí de Vera, s/n - 46022-VALENCIA (VALENCIA)

Valencia 16 de septiembre de 2020



UNIVERSITAT
POLITÈCNICA
DE VALÈNCIA

Servicio Integrado de Empleo

Universitat Politècnica de València



ANEXO I.

BECAS FORD ESPAÑA, S.L. - 2020/2021

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
AA-01	Mejora diagnóstico paros en TRIM A tras implantación FIS (identificación de señales y relación motivo real paro). Creación plantillas para analizar paros.	Tras implantación FIS (sistema monitorización de paros), se pierde información entre paros reales y respuestas del sistema. El objetivo del proyecto es correlacionar cualquier paro con una respuesta del sistema, parametrizar y crear plantillas para analizar los paros de línea.	Correlacionar cualquier paro de línea, con una respuesta en el sistema (FIS), parametrizar en el sistema (descripción de las señales) y crear plantillas para trabajar con los paros.	G. Ing. en Tecnologías Industriales / M. Ing. Industrial esp. en: Diseño y fabricación de producto y Esp.: Organización y Gestión Industrial / G. Ing. de Organización Industrial / M. Ing. de Organización y Logística	1	Factoria Ford España Poligono Industrial s/h 46440 Almussafes Valencia	809 horas 7,5 meses	16/11/2020
AA-02	Eliminación NVA y complejidad en desmontaje unificando sistema de desmontaje de todas las variantes de puertas.	Estudio, análisis y diseño, de nuevo sistema de desmontaje de puertas, creando nuevos conceptos para desmontar puertas en el desmontaje.	Eliminar actuales manipuladores y desarrollar nuevo concepto, mejorando la ergonomía de la zona del desmontaje.	G. Ing. en Tecnologías Industriales / M. Ing. Industrial esp. en: Diseño y fabricación de producto y Esp.: Organización y Gestión Industrial / G. Ing. de Organización Industrial / M. Ing. de Organización y Logística	1	Factoria Ford España Poligono Industrial s/h 46440 Almussafes Valencia	809 horas 7,5 meses	16/11/2020
AA-03	Optimización instalación cristales.	Poder medir de manera automática la posición del cordón de PU en cada uno de los cristales, evitando tener que medir de manera manual.	Automatizar mediante sensor láser los planes de control de PU en la instalación de cristales.	G. Ing. Informática / M. Ing. Informática / M. Ing. Mecatrónica / M. Sensores para Aplicaciones Industriales / G. Ing. Electrónica Industrial y Automática / M. Ing. Industrial, Esp. Control Proceso, Automatización y Robótica / G. Ing. Tecnologías y Servicios de Telecomunicación / M. Tecnologías, Sistemas y Redes de Comunicación	1	Factoria Ford España Poligono Industrial s/h 46440 Almussafes Valencia	809 horas 7,5 meses	16/11/2020
AA-04	Mejora y adaptación del FIS a las líneas	Mejora sistema actual de visualización de paros de las líneas e instalaciones	Obtención de datos de forma mucho más rápida y sintetizada	G. Ing. en Tecnologías Industriales / M. Ing. Industrial M. Ing. Avanzada de Producción, Logística y Cadena de Suministro / G. Ing. Informática / M. Ing. Informático G. Ing. de Organización Industrial / M. Ing. Organización y Logística	1	Factoria Ford España Poligono Industrial s/h 46440 Almussafes Valencia	809 horas 7,5 meses	16/11/2020
AA-05	MEJORA EN COSTES BASADO EN LA REDUCCIÓN DE SCRAP -PIEZAS QUE SE DAÑAN EN EL PROCESO PRODUCTIVO-	1- Estudio de las piezas que más se dañan en el proceso productivo (Utilización de paretos...) 2- Análisis del proceso productivo para buscar posibles causas del daño 3- Implantación de acciones para reducir el daño de las piezas 4- Estudio de resultados una vez implantado las acciones 5- Porcentaje de mejora en la reducción de costes	Uno de los puntos clave de la compañía es la reducción de costes. El objetivo de esta práctica es mediante la reducción de scrap (piezas que se dañan durante el proceso productivo) mejorar los costes de fabricación del coche.	G. Ing. en Tecnologías Industriales / M. Ing. Industrial esp. en: Diseño y fabricación de producto y Esp.: Organización y Gestión Industrial / G. Ing. de Organización Industrial / M. Ing. de Organización y Logística	1	Factoria Ford España Poligono Industrial s/h 46440 Almussafes Valencia	809 horas 7,5 meses	16/11/2020





Código	Título Proyecto	Descripción de las tareas a desarrollar	Objetivo de la Práctica	Titulación Universitaria	Puestos	Dirección desarrollo práctica	Duración Aprox. Horas/meses	Fecha Previsita de Incorporación
AA-06	AUMENTO DE CAPACIDAD DE PRODUCCION EN LAS LINEAS DE FABRICACION -MEDIANTE REDUCCION DE PAROS-	1-Entendimiento funcionamiento del FIS -Herramienta estándar de Ford para entender las incidencias de las líneas - 2-Estudio y análisis para encontrar los reportes incorrectos 3- Reprogramación del FIS 4-Implantación acciones para aumentar la capacidad de la línea 5- Resultados mejora aumento de capacidad de la línea	El objetivo de esta práctica consiste en Aumentar la capacidad de las líneas de producción para ello es necesario que la herramienta Standard de la compañía con controla los paros de producción -FIS- reporte correctamente todas las incidencias de la línea ya se por máquinas adyacentes o por procesos mal realizados	G. Ing. Informática / M. Ing. Informática / M. Ing. Telecomunicación / G. Ing. Tecnologías Y Servicios de Telecomunicación / M. Ing. Análisis de Datos, Mejora de Procesos Y Toma de Decisiones / M. Ing. Computadoras Y Redes /M. Automática e Informática Industrial	1	Factoría Ford España Polígono Industrial s/n 46440 Almusafes Valencia	809 horas 7,5 meses	16/11/2020
AA-07	Reducción daños conexiones eléctricas vehículos	Toma de datos, análisis y desarrollo de plan de acción con el fin de mejorar los procesos y reducir los daños en las conexiones eléctricas de los vehículos durante el montaje.	Reducción >50%	G. Ing. en Tecnologías Industriales / M. Ing. Industrial esp. en: Diseño Y fabricación de producto y Esp. Organización Y Gestión Industrial / G. Ing. de Organización Industrial / M. Ing de Organización y Logística / G. Ing. Electrónica Industrial Y Automática	1	Factoría Ford España Polígono Industrial s/n 46440 Almusafes Valencia	809 horas 7,5 meses	16/11/2020
AA-08	Migración del actual sistema Virtualis al nuevo sistema Unity de realidad virtual Y aumentada para Virtual training para los lanzamientos de los nuevos modelos de vehículos de producción y desarrollo de plan de formación a PPS e Ingenieros para manejo del sistema de manera básica.	El estudiante realizará la completa migración del actual sistema (Virtualis) al nuevo sistema (Unity) de realidad virtual Y aumentada utilizado para el entrenamiento virtual de operarios, PPS e Ingenieros para los lanzamientos de los nuevos modelos de producción. El alumno debe reconocer el escenario de trabajo de Lanzamiento Y las pruebas realizadas hasta la fecha en materia de realidad virtual Y aumentada para elaborar una propuesta de implantación íntegra de la tecnología más adecuada en las operaciones primarias de Lanzamiento, tales como aprendizaje, validación Y entrenamiento. Preparación fase 4 de implementación del Virtual training; Entrenamiento Y formación de Ingenieros Y PPS para el manejo del nuevo sistema así como generación básica de nuevos escenarios.	Ejecutar la migración del actual sistema de realidad virtual Y aumentada para el entrenamiento virtual de operarios, PPS e Ingenieros para los lanzamientos de los nuevos modelos de vehículos de producción (VIRTUALIS) a un nuevo sistema (UNITY) y desarrollar y ejecutar un proyecto de entrenamiento de PPS e Ingenieros del nuevo sistema UNITY para su manejo Y generación de escenarios de manera básica.	Doble G. Adm. Y Dir. Empresas + Ing. Informática G. Administración Y Dirección de Empresas G. Ing. Diseño Industrial Y Desarrollo de Productos M. Ing. de Organización Y Logística M. Ing. Procesado Y Caracterización de Materiales G. Ing. Electrónica Industrial Y Automática Ing. Organización Industrial M. Diseño Y fabricación Integrada Asistidos por Computador G. Ing. de Organización Industrial G. Ing. en Tecnologías Industriales M. Ing. Industrial (todas las especialidades) M. Automática e Informática Industrial M. Dirección y Gestión de Proyectos M. Ing. Avanzada de Producción, Logística Y Cadena de Suministro M. Ing. Análisis de Datos, Mejora de Procesos Y Toma de Decisiones	1	Factoría Ford España Polígono Industrial s/n 46440 Almusafes Valencia	809 horas 7,5 meses	16/11/2020
AA-09	Optimización de procesos de producción de la nueva planta de baterías para los modelos híbridos y eléctricos.	Análisis y estudio de métodos y tiempos de cada una de las estaciones de trabajo de la nueva planta de baterías para los modelos híbridos y eléctricos, así como estudio y conocimiento de los productos y materiales necesarios para la fabricación de baterías con el fin de optimizar los procesos de fabricación y mejorar el proceso productivo utilizando la metodología y herramientas Lean Manufacturing.	Realizar un estudio de los actuales procesos de producción de la nueva planta de baterías para los modelos híbridos y eléctricos con el objetivo de optimizar procesos, eliminar cuellos de botella y mejorar tiempos de ciclo para realizar la planta más efectiva, minimizar el costo, y maximizar el rendimiento Y la eficiencia.	G. Ing. en Tecnologías Industriales M. Ing. Industrial (todas las especialidades) M. Automática e Informática Industrial M. Dirección y Gestión de Proyectos M. Ing. Avanzada de Producción, Logística Y Cadena de Suministro M. Ing. Análisis de Datos, Mejora de Procesos Y Toma de Decisiones	1	Factoría Ford España Polígono Industrial s/n 46440 Almusafes Valencia	809 horas 7,5 meses	16/11/2020



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
AA-10	Optimización de las líneas de producción de la Planta de Montaje	Análisis detallado y optimización de los procesos de ensamblaje de los modelos Kuga, Transit, Mondeco, Smaxy y Galaxy. Optimizar estaciones de trabajo y procesos para reducción de operaciones que no añaden valor al producto.	Eliminación de desperdicio y reducción de NVA en los procesos productivos. Reducción/Eliminación de restricciones de secuenciación de vehículos existentes.	G. Ing. En Tecnologías Industriales / G. Ing. De Organización Industrial / M. Ing. Organización y Logística	1	Factoría Ford España Polígono Industrial s/h 46440 Almussafes Valencia	809 horas 7,5 meses	16/11/2020
AA-11	Mejora de la disponibilidad de equipos industriales mediante la implantación e implementación de nuevas técnicas predictivas para el mantenimiento de equipos y el análisis de datos recogidos a través de técnicas Big Data, Machine learning.	El estudiante participará en la investigación de los últimos avances en Industria 4.0 y técnicas de mantenimiento predictivo de equipos y su aplicación en nuestro entorno de trabajo con la finalidad de aumentar la confiabilidad en los equipos y automatismos instalados en planta. Participará en la extracción y análisis de datos para desarrollar algoritmos de predicción de fallo y optimización del consumo de repuestos.	El estudiante participará de la investigación de los últimos avances en Industria 4.0, machine learning y técnicas de mantenimiento predictivo. Deberá acceder a nuestras bases de datos de job plans, a nuestro gestor de órdenes de trabajo y a la información técnica de los equipos instalados en planta con la finalidad de comprender el funcionamiento de los equipos. Analizará los datos recolectados y desarrollará algoritmos con la finalidad de predecir el fallo de componentes de los equipos mediante Machine Learning.	G. Ing. En Tecnologías Industriales / Grado en Ingeniería Electrónica Industrial y Automática / Grado en Ingeniería Informática / M. Ing. Análisis de Datos, Mejora de Procesos y Toma de Decisiones / M. Ing. Informática / M. Ing. Del Mantenimiento / M. Ing. Mecatrónica / M. Automática e Informática Industrial	1	Factoría Ford España Polígono Industrial s/h 46440 Almussafes Valencia	809 horas 7,5 meses	16/11/2020
AA-12	Despliegue de nuevas aplicaciones Kitting en las líneas de Montaje Final. Optimización de la producción a través de mejoras de Layout.	El estudiante formará parte de un equipo multidisciplinar que se encargará del análisis, diseño e implementación de nuevas aplicaciones Kitting (técnica de suministro de materiales basada en el concepto de kit) en la Planta de Montaje Final. Participará también en la definición e implantación de mejoras de layout en las líneas de Montaje (distribución optimizada de materiales y equipos requeridos en el proceso productivo).	Maximizar aplicaciones Kitting en la Planta de Montaje. Optimización layout estaciones de trabajo.	G. Ing. en Tecnologías Industriales / M. Ing. Industrial esp. en: Diseño y fabricación de producto y Esp. de Organización y Gestión Industrial / G. Ing. de Organización Industrial / M. Ing. de Organización y Logística / G. Ing. Diseño Industrial y Desarrollo de Producto	1	Factoría Ford España Polígono Industrial s/h 46440 Almussafes Valencia	809 horas 7,5 meses	16/11/2020
AA-13	Implementación de Error Proofing en áreas de reparación y mejora del FTT de pares de apriete	Aprendizaje de comportamientos dinámicos de apriete y optimización de estrategias de tornillado orientadas a reducir errores de primera especie que provocan potenciales paros de línea. Análisis estadístico y evolución de incidencias en planta e implementación de programaciones que mejoren la productividad. Trabajando con el equipo IT de Ford se centrará en el: > Desarrollar aplicación para la gestión del scrap: Gestión de nuevas solitudes, stock y visualización web. > Optimización y mejoras Dashboards geolocalización de vehículos y gestión de material. > Optimización y mejoras aplicaciones web en terminales móviles.	Análisis y mejora del sistema de pares de apriete para conseguir reducir la incidencia en línea y la reparación offline.	G. Ing. en Tecnologías Industriales / M. Ing. Industrial	1	Factoría Ford España Polígono Industrial s/h 46440 Almussafes Valencia	809 horas 7,5 meses	16/11/2020
AA-14	Desarrollo de aplicaciones web y android y optimización herramientas big data.	Desarrollar aplicación para la gestión de scrap: Gestión de nuevas solitudes, stock y visualización web. > Optimización y mejoras Dashboards geolocalización de vehículos y gestión de material. > Optimización y mejoras aplicaciones web en terminales móviles.	Desarrollar aplicación para la gestión de subcomponentes de piezas de Scrap y optimización de aplicaciones.	G. Ing. Informática / Doble G. Adm. y Dir. Empresas + Ing. Informática / M. Computación Paralela y Distribuida / M. Gestión de la Información / M. Ing. Informática	1	Factoría Ford España Polígono Industrial s/h 46440 Almussafes Valencia	809 horas 7,5 meses	16/11/2020





UNIVERSITAT
POLITÈCNICA
DE VALÈNCIA



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
DQ-01	Optimización de proceso de inspección mediante App para tablet	APP para la ejecución e integración de todas las tareas de evaluación de requisitos legales en una misma aplicación mediante el uso de tablet. El objetivo es reducir la cantidad de documentación y las diferentes fuentes de información a consultar por un inspector durante la auditoría de un vehículo creando una aplicación integrada.	Objetivo 1: Reducir el tiempo de valor no añadido y eliminar la posibilidad de equivocación del auditor al realizar una evaluación. Objetivo 2: Personalizar el listado de inspección teniendo en cuenta la complejidad asociada a ese número de bastidor	G. Ing mecánica / M. Ing. Mecánica / G. Ing de Organización Industrial / M. Ung. de Organización y Logística / M. Ing. Industrial esp. Ing. Mecánica / M. Ing. Industrial esp. Organización y Gestión Industrial / G. Ing. Eléctrica / M. Ing. Industrial esp. Ing. Electrónica / G. Ing. Electrónica / M. Ing. Industrial esp. Ing. Electrónica / G. Ing. Tecnologías Industriales / M. Ing. Análisis de Datos, Mejora de procesos y Toma de decisiones	1	Factoría Ford España Polígono Industrial s/n 46440 Almussates Valencia	809 horas 7,5 meses	16/11/2020
DQ-02	Desarrollo de interfaz para registro de datos referidos a la calidad de vehículos y piezas.	Creación de interfaz web o tipo sharepoint para la integración de datos de empresas externas. esto permitirá cumplir todos los datos relativos a la calidad de piezas o vehículos en una nube digital con fácil acceso para la consulta de datos. Además, esta plataforma deberá tener la capacidad de "emitir" alertas automáticas (reporte por email) cuando la información no esté completada (Vigilancia/surveillance).	Desarrollo de una plataforma para que empresas externas puedan registrar datos online relativos a calidad de vehículos y piezas.	M. Ing. Industrial / G. Ing. Elec. Industrial y Autom. / M. Autom. e Informática Industrial / Doble G. Adm. y Dir. Empresas + Ing. Informática / G. Ing. Informática / M. Gestión de la Información / M. Ing. Informática	1	Factoría Ford España Polígono Industrial s/n 46440 Almussates Valencia	809 horas 7,5 meses	16/11/2020
DQ-03	Integración de datos (calidad, costes, medibles, etc) en una única plataforma de consulta.	Creación aplicación, interfaz web o similar para la consulta (e introducción automática) de datos relativos a medibles de calidad. La aplicación deberá mostrar requerimientos (input del sistema de producción - requerimientos de trabajo, tipo de fuente de requerimiento, ... -), resoluciones (output - resoluciones de calidad, costes, NVA,...) en un entorno gráfico.	Desarrollo aplicación para integrar los medibles de calidad en un entorno gráfico.	M. Ing. Industrial / G. Ing. Elec. Industrial y Autom. / M. Autom. e Informática Industrial / Doble G. Adm. y Dir. Empresas + Ing. Informática / G. Ing. Informática / M. Gestión de la Información / M. Ing. Informática	1	Factoría Ford España Polígono Industrial s/n 46440 Almussates Valencia	809 horas 7,5 meses	16/11/2020
DQ-04	Integración del proceso Vignale en la cadena de producción estándar.	Analizar los indicadores internos y externos de los últimos meses de cada modelo en su versión Vignale y compararlo los puntos de control del proceso actual, con la finalidad de eliminar las operaciones de control innecesarias e incluir las operaciones críticas o estrictamente necesarias en el QOS estándar.	Eliminación del proceso actual de las versiones Vignale para los modelos CK482, CD391 y CD539 e integración de los distintos procesos críticos en el QOS con la consiguiente eficiencia de 5 operarios.	G. Ing. en Tecnologías Industriales / M. Ing. Industrial esp. en: Diseño y fabricación de producto V Esp.: Organización y Gestión Industrial / G. Ing. de Organización Industrial / M. Ing. de Organización y Logística / G. Ing. Diseño Industrial y Desarrollo de Producto	1	Factoría Ford España Polígono Industrial s/n 46440 Almussates Valencia	809 horas 7,5 meses	16/11/2020





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
AC-01	Reducción y estandarización del inventario y material de mantenimiento en Planta Prensas y Carrocerías	1.- Análisis del inventario mediante el estudio de necesidad (cantidad) y cantidad de las piezas existentes en los almacenes 2.- Estudio del material de repuesto existente en planta 3.- Estandarizar materiales y cantidades de repuesto	1.- Reducción de inventario 2.- Reducción de material no controlado en el área	M. Ing. Industrial (Esp. Ing. Eléctrica, Ing. Mecánica, Ing. Organización y Gestión Industrial) / G. Ing. Organización Industrial / M. Ing. Organización y Logística	1	Factoría Ford España Polígono Industrial s/n 46440 Almussafes Valencia	809 horas 7,5 meses	16/11/2020
AC-02	Optimización del Mto preventivo en las plantas de carrocerías	Revisión y actualización de los Job Plan, optimizando frecuencias, tiempos de ejecución, puntos de revisión, agrupación por zonas, informes y creación de aplicación para seguimiento y ejecución	Reducir tiempos/frecuencias y conseguir ahorros optimizando los recursos de Mto	M. Ing. Industrial (Esp. Ing. Eléctrica, Ing. Mecánica, Ing. Organización y Gestión Industrial) / G. Ing. Organización Industrial / M. Ing. Organización y Logística	1	Factoría Ford España Polígono Industrial s/n 46440 Almussafes Valencia	809 horas 7,5 meses	16/11/2020
AC-03	Mejora de la mantenibilidad de los sistemas robotizados de atornillado de las líneas de Hanging de Carrocerías.	Estudiar los diferentes problemas de atornillado debido a problemas mecánicos de las propias atornilladoras, a la mecánica del robot, cambios dimensionales de las piezas y definir un proceso estándar de cómo actuar para encontrar la causa raíz y acciones para eliminar el problema, proponiendo propuestas de mejora (mantenimiento proactivo).	Reducir el MITTR Aumentar el MITBF debido a fallos en las atornilladoras.	G. Ing. Eléctrica / G. Ing. Mecánica / G. Ing. Electrónica Industrial y Automática / G. Ing. Aeroespacial / M. Ing. Aeronáutica / M. Ing. Mecatrónica / G. en Tecnologías Industriales / M. Ing. Industrial / M. Ing. Mecánica / M. Automática e Informática Industrial / M. Ing. Avanzada de Producción. Logística y Cadena de Suministro	1	Factoría Ford España Polígono Industrial s/n 46440 Almussafes Valencia	809 horas 7,5 meses	16/11/2020
AC-04	Mejora del sistema de medición por visión (in line vision system) del montaje de puertas, capó y portón del nuevo Kuga (CX482)	Estudiar las imágenes, resultados estadísticos de las mediciones, calcular los ajustes, documentar y ayudar en la formación del personal. Estudiar sus componentes físicos y proponer el mantenimiento preventivo más adecuado y los ajustes/controles periódicos más adecuados para que el equipo de visión funcione siempre dentro de las tolerancias establecidas.	Mejora de Calidad en los ajustes de puertas, alistas, capó y portón.	G. Ing. Eléctrica / G. Ing. Mecánica / G. Ing. Electrónica Industrial y Automática / G. Ing. Aeroespacial / M. Ing. Aeronáutica / M. Ing. Mecatrónica / G. en Tecnologías Industriales / M. Ing. Industrial / M. Ing. Mecánica / M. Automática e Informática Industrial / M. Ing. Avanzada de Producción. Logística y Cadena de Suministro	1	Factoría Ford España Polígono Industrial s/n 46440 Almussafes Valencia	809 horas 7,5 meses	16/11/2020
AC-05	Desarrollo SDS planificación producción corte.	Automatizar el proceso de obtención de una propuesta de planificación de la producción de las líneas de corte a partir de los requerimientos de estampación.	Procedimentar proceso de obtención programa de producción corte y generar herramienta de ayuda: - Ahorro tiempo - Estandarización - Preservar know-how compañía	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 / M. Ing. Avanzada de Producción, Logística y Cadena de Suministro / M. Ing. Industria / M. Ing. Telecomunicación / G. Ing. Tecnologías y Servicios de Telecomunicación / G. Ing. en Tecnologías Industriales	1	Factoría Ford España Polígono Industrial s/n 46440 Almussafes Valencia	809 horas 7,5 meses	16/11/2020
AC-06	Control automático de aviso a Producción de variación del parámetro GES de pinzas de soldadura eléctricas.	Desarrollo del algoritmo informático que nos permita entrar por mail a automáticamente la información disponible del control de soldadura. A su vez controlará que el parámetro se ha corregido volviendo a valores adecuados para la calidad de soldadura.	Reducción del número de paradas de producción por problemas de calidad de soldadura o de avería de la pinza	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 / M. Ing. Avanzada de Producción, Logística y Cadena de Suministro / M. Ing. Industria / M. Ing. Telecomunicación / G. Ing. Tecnologías y Servicios de Telecomunicación / G. Ing. en Tecnologías Industriales	1	Factoría Ford España Polígono Industrial s/n 46440 Almussafes Valencia	809 horas 7,5 meses	16/11/2020





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
AC-07	CK822 8F Twist Beam SCS capability	Realizar las mejoras necesarias mecánicas en los dispositivos, piezas o proceso para obtener índices de capacidad CpK > 1,33 en todas las características SCS	Terminar todas las SCS con CpK > 1,33	G. en Ing Mecánica / M. Ing. Mecánica / M. Ing. Industrial esp Ing. Mecánica	1	Factoría Ford España Polígono Industrial s/n 46440 Almussafes Valencia	809 horas 7,5 meses	16/11/2020
AC-08	Identificar los puntos de soldadura solo chequeables con ultrasonidos todos los modelos	Identificar los puntos de soldadura que solo es posible chequear por UT, incluir una leyenda en el Joint program y crear un formato informático útil para el QC que pueda usar durante su trabajo	Finalizar este proyecto en todos los modelos	M. Ing. Industrial / G. Ing. En Tecnologías Industriales / G. Ing. De Organización Industrial / M. Ing. Organización y Logística	1	Factoría Ford España Polígono Industrial s/n 46440 Almussafes Valencia	809 horas 7,5 meses	16/11/2020
AC-09	Crear un Sistema de Alertas con software compatible con IT Ford (ej : Angular) y eliminar sharepoint	Programar un Sistema de Alertas similar a lo ya existente con sharepoint pero con un software compatible con los requisitos de IT Ford y que evite los problemas de las migraciones	Finalizar Sistema de Alertas	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 / M. Ing. Avanzada de Producción, Logística y Cadena de Suministro / M. Ing. Industria / M. Ing. Telecomunicación / G. Ing. Tecnologías y Servicios de Telecomunicación / G. Ing. en Tecnologías Industriales	1	Factoría Ford España Polígono Industrial s/n 46440 Almussafes Valencia	809 horas 7,5 meses	16/11/2020
AC-10	Desarrollo de sistema IoT para la integración en BigData del consumo de energético de las líneas productivas	Se pretende implementar una estrategia IoT sobre las líneas industriales para remitir un flujo constante de información a una plataforma bigdata. Aprovechando la sensorística existente, de análisis de red eléctrica, creamos un registro de consumos energéticos. Posteriormente realizaremos data analytics y aplicaremos técnicas de inteligencia artificial como machine learning para optimización de consumos y detección de anomalías.	1- Control del consumo energético por línea de fabricación 2- Detección de anomalías en consumo 3- Optimización del consumo de las líneas productivas.	M. Ing. Informática / G. Ing. Informática / M. Ing. Y Tecnología de Sistemas Software / M. Ing. Computadores y Redes / M. Tecnologías, Sistemas y Redes de Comunicación / Doble M. Ing. Telecomunicación + Tecnologías, Sistemas y Redes de Comunicaciones / G. Ing. Tecnologías y Servicios de Telecomunicación / M. Gestión de la Información / M. Computación Paralela y Distribuida / G. Ing. de Organización Industrial / G. Ing. en Tecnologías Industriales / M. Automática e Informática Industrial	1	Factoría Ford España Polígono Industrial s/n 46440 Almussafes Valencia	809 horas 7,5 meses	16/11/2020
AC-11	Auditoría continua de los controles de soldadura industrial mediante Big Data y Data Analytics	Implementar proceso big data pipeline continuo de las parametrizaciones de los controles y procesos de soldadura, automatizar el análisis y comparación de datos de forma cíclica para generación de informes en otro sistema operacional para apoyar el proceso de negocio.	1- Centralización de los parámetros de soldadura 2- Auditoría y contraste de con parametrización estándar 3- Mejora en el control de proyecciones de soldadura	M. Ing. Informática / G. Ing. Informática / M. Ing. Y Tecnología de Sistemas Software / M. Ing. Computadores y Redes / M. Tecnologías, Sistemas y Redes de Comunicación / Doble M. Ing. Telecomunicación + Tecnologías, Sistemas y Redes de Comunicaciones / G. Ing. Tecnologías y Servicios de Telecomunicación / M. Gestión de la Información / M. Computación Paralela y Distribuida / G. Ing. de Organización Industrial / G. Ing. en Tecnologías Industriales / M. Automática e Informática Industrial	1	Factoría Ford España Polígono Industrial s/n 46440 Almussafes Valencia	809 horas 7,5 meses	16/11/2020
AC-12	Análisis e implantación de sistema de control de fugas de nitrógeno en acumuladores hidráulicos.	Analizar causa raíz de la rotura de vejigas en los acumuladores hidráulicos. Implementación de sistema de control de descarga de nitrógeno para anticiparse a las averías. Monitorizar las presiones e interactuar con el automatista de control.	Mejorar el método de diagnóstico de fallos y reducir el MTTF un 5%	G. en Ing Mecánica / M. Ing. Mecánica / M. Ing. Industrial esp Ing. Mecánica	1	Factoría Ford España Polígono Industrial s/n 46440 Almussafes Valencia	809 horas 7,5 meses	16/11/2020





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
AC-13	Análisis y mejora del sistema de desapilado automático de pletinas de aluminio en desapiladores de pletinas.	Analizar el sistema actual de desapilado de pletinas de aluminio y aplicando mecánica de fluidos y corrientes de Foucault, eliminar las dobles hojas y el scrap producido. El trabajo será supervisado por Ingeniería de equipos y el resultado podrá ser implantado en el equipo.	Mejorar el procedimiento actual de desapilador y reducir el MTF un 5% por pérdidas de pletinas dobles.	G. en Ing Mecánica / M. Ing. Mecánica / M. Ing. Industrial esp Ing, Mecánica	1	Factoria Ford España Poligono Industrial s/n 46440 Almussafes Valencia	809 horas 7,5 meses	16/11/2020
AC-14	Simulación mediante software WITNESS flujo y carga trabajo de linefeeder body2	Optimizar movimientos permitiendo la reducción de mano de obra	Observación proceso actual suministro de materiales en la planta de body2, simulación mediante software, definición de las rutas óptimas, definir método optimizado e implementación	G. Ing. Informática / M. Ing. Informática / M. Ingeniería Industrial / M. Ing. Sistemas Electrónicos /	1	Factoria Ford España Poligono Industrial s/n 46440 Almussafes Valencia	809 horas 7,5 meses	16/11/2020
PVT-01	Desarrollo de un sistema de gestión de reparar standards y seguimiento del lanzamiento de nueva planta de baterías para los vehículos híbridos (PHEV / PHEV)	Formular un Plan de entrenamiento de reparación y un Libro Master con los Repair Standard de los nuevos procesos, funcionalidades y características de los nuevos modelos de baterías para los vehículos híbridos. Actualización del sistema de control de calidad para detección de los defectos detectados durante el proceso de fabricación de las nuevas baterías. Seguimiento de los problemas detectados durante las fases de lanzamiento de los nuevos modelos de baterías e implementación de acciones para su resolución. Gestión de venta y envío de baterías cumpliendo los objetivos de calidad de la compañía durante los lanzamientos de nuevos modelos.	Establecer un plan de entrenamiento de los nuevos procesos, funcionalidades y características de los nuevos modelos de baterías para vehículos híbridos. Entender el proceso de fabricación para desarrollar un manual reparación de los puntos críticos, en cuanto a proceso y calidad, a tener en cuenta cuando se reparan los vehículos de los nuevos lanzamientos. Recopilación de información, análisis y seguimiento de defectos reparados por el equipo de reparadores así como la implementación de acciones de contención que los solucionen para listarlos y reportarlos asignando a los responsables adecuados. Gestionar el sistema de control de calidad y actualizar librería de defectos a inputar para asegurar los estándares de calidad exigidos por la compañía.	G. Ing. Electrónica Industrial y Automática / M. Ing. Industrial (todas las especialidades) / G. Ing. Eléctrica / G. Ing. de Organización Industrial / G. Ing. Diseño Industrial y Desarrollo de Productos / G. Ing. Informática / G. Ing. Mecánica / M. Ing. Análisis de Datos, Mejora de Procesos y Toma de Decisiones / M. Automática e Informática Industrial	1	Factoria Ford España Poligono Industrial s/n 46440 Almussafes Valencia	809 horas 7,5 meses	16/11/2020
PVT-02	Estudio y análisis en los procesos de retrabajos sobre diferentes fases de lanzamientos de nuevos modelos de vehículos.	Control de la calidad en los cambios de ingeniería realizados en piezas para montaje de unidades prototipo. Realización de hojas de proceso para ejecución de retrabajos y verificación de campañas. Control de las actividades realizadas en cada unidad fabricada para cumplir con los estándares de calidad. Elaboración de informes para la correcta implementación en producción de los retrabajos realizados.	Reconocer y coordinar los cambios de ingeniería aplicables a piezas ya fabricadas que necesitan modificaciones para cumplir con los requisitos de calidad e ingeniería. Análisis de los pasos a seguir y de los posibles modos de fallo, así como la verificación de la correcta ejecución de los retrabajos que se deben realizar sobre los vehículos ya fabricados. Posterior análisis de todas las acciones implementadas en las fases anteriores para implementarlas en el proceso productivo final.	G. Ing. de Organización Industrial / G. Ing. en Tecnologías Industriales / G. Ing. Eléctrica / G. Ing. Electrónica Industrial y Automática / G. Ing. Mecánica / M. Ing. Industrial (todas las especialidades) / M. Automática e Informática Industrial / M. Ing. Análisis de Datos, Mejora de Procesos y Toma de Decisiones	1	Factoria Ford España Poligono Industrial s/n 46440 Almussafes Valencia	809 horas 7,5 meses	16/11/2020





Código	Título Proyecto	Descripción de las tareas a desarrollar	Objetivo de la Práctica	Titulación Universitaria	Puestos	Dirección desarrollo práctica	Duración Aprox. Horas/meses	Fecha Previsita de incorporación
PVT-03	Control, análisis y aplicación de los medibles del Plan de Calidad en los lanzamientos de los nuevos modelos de vehículos.	Análisis del proceso de inspección integrada en el sistema productivo, control de aplicación de medibles y métodos estadísticos, en seguimiento de AIMs (problemas detectados durante test de agua, ruidos...) Planes de contención y resolución, planificación e implementación de estándares de calidad.	La actividad tendrá como objetivo el seguimiento de los vehículos durante las fases de lanzamiento, en sus diferentes análisis. La detección de defectos y seguimiento de los mismos en el sistema AIMs hasta su cierre. Además, correlación de los defectos con los gráficos de QLS y el retrofit a las áreas afectadas. Con el input obtenido en la fase inicial, retroalimentar a las áreas de las mejoras a implementar para la detección temprana de los issues. Asegurar que los planes de control se cumplen en tiempo y forma, así como la actualización del Scorecard/Roadmap con los resultados de los diferentes test.	G. Ing. Informática / M. Ing. Informático / M. Ing. Análisis de Datos, Mejora de Procesos y Toma de Decisiones / G. Ing. de Organización Industrial / M. Ing. Industrial (todas las especialidades) / M. Ing. Mecánica	1	Factoría Ford España Polígono Industrial s/n 46440 Almussafes Valencia	809 horas 7,5 meses	16/11/2020
PVT-04	Estudio de propuestas para la mejora de la eficiencia energética de las baterías de vehículos híbridos. Investigación en proyectos de innovación para la reducción de costes de fabricación y transporte de los componentes que forman el battery pack de	Revisión de los componentes que forman el battery pack para los vehículos híbridos y estudio de alternativas (nuevos materiales, proveedores, procesos, etc.) para la mejora del rendimiento energético y reducción de costes tanto de fabricación como de transporte de los componentes. Desarrollar grupos funcionales y de procesos. -Definir necesidades para el objetivo buscado. -Aportar ideas para obtener la información buscada Ayudar a integrar esa información con la actual para reducir costes.	Recopilación de información detallada de los componentes del battery pack de vehículos híbridos. Investigación de nuevos materiales, proveedores alternativos (locales) y nuevos procesos que ayuden a mejorar el rendimiento energético de las baterías y a reducir los costes tanto de fabricación como de transporte desde origen hasta	G. Ing. de Organización Industria / M. Ing. M. Ing. Electrónica Industrial y Automática / G. Ing. Industrial (todas las especialidades) / G. Ing. Eléctrica / G. Ing. de Organización Industrial / G. Ing. Diseño Industrial y Desarrollo de Productos / G. Ing. Informática / G. Ing. Mecánica / M. Ing. Análisis de Datos, Mejora de Procesos y Toma de Decisiones / M. Automática e Informática Industrial	1	Factoría Ford España Polígono Industrial s/n 46440 Almussafes Valencia	809 horas 7,5 meses	16/11/2020
MPL-01	Optimización de la información para programar la Producción Planta de Prensas	Fase III. Adecuación de las consultas electrónicas de información de materiales industriales, con las nuevas bases de datos corporativas de información del sistema Oscar de control de materiales de no producción entorno MS2, aplicándolas a entorno DTrmart (Access/Excel). Mejora de la información y tratamiento de datos relativos al inventario de materiales industriales	Integrar las nuevas aplicaciones y bases de datos corporativas a la actual base de datos local, para conseguir información y emitir informes relativa a niveles de inventario, coste, referencias, de materiales de no producción.	M. Ing. Informática / G. Ing. Informática / M. Ing. y Tecnología de Sistemas Software / M. Ing. Computadores y Redes / M. Tecnologías, Sistemas y Redes de Comunicación / Doble M. Ing. Telecomunicación + Tecnologías, Sistemas y Redes de Comunicaciones / G. Ing. Tecnologías y Servicios de Telecomunicación / M. Gestión de la Información / M. Computación Paralela y Distribuida / G. Ing. de Organización Industrial / G. Ing. en Tecnologías Industriales / M. Automática e Informática Industrial	1	Factoría Ford España Polígono Industrial s/n 46440 Almussafes Valencia	809 horas 7,5 meses	16/11/2020
MPL-02	Desarrollo de la base de datos de inventario de materiales industriales - Fase III							



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
MPL-03	Herramienta de control de indicadores de Inventario	Desarrollo de una herramienta / cuadro de control que englobe los indicadores más importantes que afectan al Inventario de Planta, utilizando las herramientas de Business Analytics que proporciona la compañía. El objetivo es poder tener una visión global del estado y las desviaciones del Inventario de Planta, así como los potenciales riesgos.	Tener una visión global del estado y las desviaciones de los indicadores que afectan al Inventario de Planta, para intentar reducirlo e identificar potenciales riesgos	M. Ing. Informática / G. Ing. Informática / M. Ing. y Tecnología de Sistemas Software / M. Ing. Computadores y Redes / M. Tecnologías, Sistemas y Redes de Comunicación / Doble M. Ing. Telecomunicación + Tecnologías, Sistemas y Redes de Comunicaciones / G. Ing. Tecnologías y Servicios de Telecomunicación / M. Gestión de la Información / M. Computación Paralela y Distribuida / G. Ing. en Organización Industrial / G. Ing. en Tecnologías Industriales / M. Automática e Informática Industrial / M. Ing. Análisis de Datos, Mejora de Procesos y Toma de Decisiones	1	Factoria Ford España Polígono Industrial s/n 46440 Almussafes Valencia	809 horas 7,5 meses	16/11/2020
MPL-04	Herramienta para el control del volumen de stock en los distintos muelles de la planta de Ford Almusafes, reduciendo inventarios y anticipando posibles saturaciones	Realizar una herramienta que permita visualizar y controlar tanto volumen actual en almacenes, como volumen que hay en tránsito así como todos aquellos parámetros que influyen en el control de los mismos (Reserva Operacional, ALIAs, advance job, tiempos de tránsito, etc.). Adicionalmente, esta herramienta permitirá calcular el aumento de volumen debido al cambio de frecuencia en la recogida de un proveedor particular bajo estudio. Otro punto a desarrollar será la muestra de cantidad de rutas a descargar por muelle y día, destacando las que estén por encima del máximo. Todo ello con el objetivo de tener un mejor control de inventarios y un menor riesgo en saturación de muelles por espacio o cantidad de descargas.	Tener un mayor control del stock por muelle de un simple vistazo para prevenir posibles saturaciones y anticipándose a problemas derivados, reducción de inventarios y obsoletos	M. Ing. Informática / G. Ing. Informática / M. Ing. y Tecnología de Sistemas Software / M. Ing. Computadores y Redes / M. Tecnologías, Sistemas y Redes de Comunicación / Doble M. Ing. Telecomunicación + Tecnologías, Sistemas y Redes de Comunicaciones / G. Ing. Tecnologías y Servicios de Telecomunicación / M. Gestión de la Información / M. Computación Paralela y Distribuida / G. Ing. en Organización Industrial / G. Ing. en Tecnologías Industriales / M. Automática e Informática Industrial	1	Factoria Ford España Polígono Industrial s/n 46440 Almussafes Valencia	809 horas 7,5 meses	16/11/2020
MPL-05	Interrelación de sistemas y BBDD para la optimización de devolución de embalajes vacíos	En el área donde se almacenan los racks vacíos pendientes de devolución, existen diferentes tablas Excel, sistemas, BBDD con información sin estar relacionados entre ellos. El proyecto consiste en programar una BDD madre que beba de los distintos sistemas obteniendo una información detallada y actualizada de forma diaria. Adicionalmente, es necesario que ante la entrada de Brexit toda la documentación referente a estos contenedores sea precisa y exacta.	El objetivo de la práctica será que exista un programa madre que beba de los distintos sistemas obteniendo una información detallada y actualizada de forma diaria.	M. Ing. Informática / G. Ing. Informática / M. Ing. y Tecnología de Sistemas Software / M. Ing. Computadores y Redes / M. Tecnologías, Sistemas y Redes de Comunicación / Doble M. Ing. Telecomunicación + Tecnologías, Sistemas y Redes de Comunicaciones / G. Ing. Tecnologías y Servicios de Telecomunicación / M. Gestión de la Información / M. Computación Paralela y Distribuida / G. Ing. en Organización Industrial / G. Ing. en Tecnologías Industriales / M. Automática e Informática Industrial	1	Factoria Ford España Polígono Industrial s/n 46440 Almussafes Valencia	809 horas 7,5 meses	16/11/2020
MPL-06	Análisis de costes de Materiales de No Producción e identificación de oportunidades de ahorro	Analizar el inventario y el gasto de la factoría en material de no producción - aquel que no se ensambla en los vehículos - para identificar acciones a realizar para reducir ambos. Esto requiere el uso de múltiples herramientas de DDBB y alta capacidad analítica. Las acciones esperadas afectarán al ámbito de la integridad de datos, herramientas informáticas y de la gestión de operaciones en almacenes y recepciones	El objetivo de la práctica incluye identificar acciones a realizar para reducir Inventario y gasto en NPM así como la implementación de las acciones propuestas.	G. Ing. Organización Industrial / M. Ing. Avanzada de Producción, Logística y Cadena de Suministro / M. Ing Industrial esp. Organización y Gestión Industrial / M. Ing de Organización y Logística / M. Ing. Análisis de Datos, Mejora de Procesos y Toma de Decisiones	1	Factoria Ford España Polígono Industrial s/n 46440 Almussafes Valencia	809 horas 7,5 meses	16/11/2020



Código	Título Proyecto	Descripción de las tareas a desarrollar	Objetivo de la Práctica	Titulación Universitaria	Puestos	Dirección desarrollo práctica	Duración Aprox. Horas/meses	Fecha Previsión de incorporación
AM-01	Investigar y eliminar problemas de cilindros vibrados en bloques	Estudiar y analizar la causa de defectos por bloques vibrados en los cilindros durante el proceso de mecanizado.	Reducir a cero la chatarra por bloques con cilindros vibrados	G. Ing. en Tecnologías Industriales / G. en Ing. Aeronáutica / M. en Ing. Mecatrónica / Grado en Ingeniería Electrónica Industrial y Automática / Máster en Ingeniería Aeronáutica / Máster en Ingeniería Automática e Informática Industrial / Máster en Ingeniería Industrial / Máster en Ingeniería de Análisis de Datos, Mejora de Procesos y Toma de Decisiones	1	Factoría Ford España Polígono Industrial s/n 46440 Almussafes Valencia	809 horas 7,5 meses	16/11/2020
AM-02	Digitalización de los procesos de recepción y suministro de componentes a las líneas de montaje y mecanizado.	Estudiar y definir la estrategia de digitalización de la logística interna en planta, desde la recepción de los componentes hasta su uso en el proceso productivo.	Digitalización de la logística interna y optimización de los procesos abastecimiento a nivel de petición de piezas y de trazabilidad de piezas entregadas a producción	G. Ing. Organización Industrial / M. Ing. de Organización y Logística / G. Ing. en Tecnologías Industriales / Grado en Ingeniería Aeroespacial / 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 Industrial / Máster en Ingeniería Informática / Grado en Ingeniería Industrial / M. Ing. Informático / M. Gestión de la Información / M. Ing. Análisis de Datos, Mejora de Procesos / M. Inteligencia Artificial, Reconocimiento de Formas e Imagen Digital / G. Ing. Química / M. Ing. Química	1	Factoría Ford España Polígono Industrial s/n 46440 Almussafes Valencia	809 horas 7,5 meses	16/11/2020
AM-03	Introducción de un nuevo sistema inteligente, para la optimización y planificación de la secuencia de fabricación (SKS) y gestión del nuevo proceso de abastecimiento Kitting.	El proyecto consistirá en la introducción de una nueva aplicación para el lanzamiento del futuro proceso de Kitting y la gestión de algoritmos para optimización de la secuencia de la línea de montaje. La realización del proyecto se hará de manera conjunta en los departamentos de nuevos programas, Productividad y IT.	Avanzar en la implantación del Kitting e introducción de la nueva herramienta para la secuenciación inteligente.	G. Ing. Organización Industrial / G. Ing. Electrónica Industrial y Automática / G. Ing. Mecánica / G. Ing. Informática / M. Automática e Informática Industrial / M. Ing. Avanzada de Producción, Logística y Cadena de Suministro / M. Ing. Industrial: Esp. Ingeniería Electrónica, Esp. Ingeniería Mecánica, Esp. Organización y Gestión Industrial / M. Ing. Mecánica / M. Ing. Informática / M. Ing. Análisis de Datos, Mejora de Procesos y Toma de Decisiones	1	Factoría Ford España Polígono Industrial s/n 46440 Almussafes Valencia	809 horas 7,5 meses	16/11/2020
AM-04	Desarrollo e implantación de un procedimiento para la prevención de la corrosión de componentes de motor	Desarrollo de un procedimiento para el control de calidad de la preservación y embalaje de piezas de motor, mediante el diseño y realización de ensayos en cámara climática. El protocolo establecido se implantará como estándar de calidad en la planta de Motores de Valencia.	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". * Validación de nuevos métodos de preservación o cambios de materiales.	G. Ing. Química / 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	Factoría Ford España Polígono Industrial s/n 46440 Almussafes Valencia	809 horas 7,5 meses	16/11/2020



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-05	Herramienta gestión solicitudes	La impresión en 3D es un negocio que está tomando mucho auge y el método actual de gestión semimanual puede llegar a ser inmanejable en breve. Con un dashboard sea accesible a todos los usuarios de Factoría y que pueda gestionar la cola de las impresoras haremos un uso más eficiente de las mismas estableciendo prioridades	Desarrollo de un dashboard que recopile la cola de impresión de piezas 3D de la Factoría asignando prioridades y dando valores de tiempo de espera Gestionar datos concretos para los usuarios a nivel de Factoría (dónde está mi pieza?) Dar estadísticas de uso y horas conseguidos	G. Ing. en Tecnologías Industriales / G. en Ing. Aeroespacial / M. en Ingeniería Mecatrónica / G. en Ingeniería de Telecomunicaciones / G. en Ingeniería Electrónica Industrial y Automática / M. en Ingeniería Aeronáutica / G. en Tecnologías Industriales / M. en Ingeniería Automática e Informática Industrial / M. en Ingeniería Industrial / M. Ing. Informático / M. Gestión de la Información / M. Ing. Análisis de Datos, Mejora de Procesos / M. Inteligencia Artificial, Reconocimiento de Formas e Imagen Digital / G. Ing. Química / M. Ing. Química	1	Factoría Ford España Polígono Industrial s/n 46440 Almussafes Valencia	809 horas 7,5 meses	16/11/2020
AM-06	Creación de Dashboard para la gestión de peticiones de servicio	Creación de herramienta visual que combina varias bases de datos para visualizar online estado de las peticiones de servicio. Esta herramienta ayuda a la identificación fácil de estado de las peticiones de servicio a todos los miembros de la cadena de valor	Estos son los objetivos: * Creación de dashboard * Crear pantallas para los distintos usuarios * Poner sistema de alarmas * Crear sistema de priorización * poner medibles automáticos * Crear informes de reporte	G. Ing. en Tecnologías Industriales / G. en Ing. Aeroespacial / M. en Ingeniería Mecatrónica / G. en Ingeniería de Telecomunicaciones / G. en Ingeniería Electrónica Industrial y Automática / M. en Ingeniería Aeronáutica / G. en Tecnologías Industriales / M. en Ingeniería Automática e Informática Industrial / M. en Ingeniería Industrial / M. Ing. Informático / M. Gestión de la Información / M. Ing. Análisis de Datos, Mejora de Procesos / M. Inteligencia Artificial, Reconocimiento de Formas e Imagen Digital / G. Ing. Química / M. Ing. Química	1	Factoría Ford España Polígono Industrial s/n 46440 Almussafes Valencia	809 horas 7,5 meses	16/11/2020
AM-07	Mejora del proceso de gestión de telas filtrantes usadas procedentes de los sistemas de taladrina de la planta de Motores-	Las telas filtrantes usadas han de ser enviadas a centros de reciclaje tras su uso en planta. Debido a los residuos que contiene, han de seguir unos procesos de almacenaje, transporte y destrucción muy costosos. El proyecto pretende mejorar la seguridad del manejo y reducir el coste total	Estos son los objetivos: * Trabajar con AIDIMME para encontrar qué factores afectan a la seguridad durante el transporte y almacenaje * Trabajar con proveedores de residuos para evaluar procesos alternativos * Crear matriz de decisión * Preparar especificaciones * Implantar proyecto	M. Seguridad Industrial y Medioambiental / Grado en Tecnologías Industriales / M. en Ingeniería Industrial / G. Ing. Química / M. Ing. Química / G. Ing. Química	1	Factoría Ford España Polígono Industrial s/n 46440 Almussafes Valencia	809 horas 7,5 meses	16/11/2020
AM-08	Aplicación Datos de Test- Desarrollo e integración en Sistema Corporativo de Control de Calidad	En la línea de montaje de motores existen estrategias de test (medición de balance shaft backlash, hot-test) que almacenan los datos en PC local. El proyecto consiste en desarrollar una aplicación de subida de datos a la aplicación en red Quality Workx.	* Desarrollo aplicación subida de datos SPIN * Desarrollo aplicación subida de datos MARPOSS	G. Ing. en Tecnologías Industriales / G. en Ingeniería Aeroespacial / Máster en Ingeniería Mecatrónica / Grado en Ingeniería de Telecomunicaciones / Grado en Ingeniería Electrónica Industrial y Automática / Máster en Ingeniería Aeronáutica / Máster Automática e Informática Industrial / Máster en Ingeniería Industrial / M. Ing. Informático / M. Gestión de la Información / M. Ing. Análisis de Datos, Mejora de Procesos y Toma de Decisiones / M. Inteligencia Artificial, Reconocimiento de Formas e Imagen Digital	1	Factoría Ford España Polígono Industrial s/n 46440 Almussafes Valencia	809 horas 7,5 meses	16/11/2020





Código	Título Proyecto	Descripción de las tareas a desarrollar	Objetivo de la Práctica	Titulación Universitaria	Puestos	Dirección desarrollo práctica	Duración Aprox. Horas/meses	Fecha Previsia de incorporación
AM-09	Optimización vida de herramienta de corte mediante la aplicación de técnicas estadísticas/machine learning Op 20/50 Bloques	Identificar y definir parámetros críticos de mecanizado mediante la realización de diseño de experimentos/machine learning con distintas herramientas, distintos materiales, contemplando el estado de desgaste de la herramienta de corte con el objetivo de optimizar el consumo de herramientas y detectar problemas de herramienta.	Definir parámetros a modificar para mejorar las condiciones de corte y así reducir el consumo de herramientas y el número de piezas chatarra o a retrabajar por un mal mecanizado.	G. Ing. Informático / M. Ing. Informática / M. Gestión de la Información / M. Ing. Análisis de Datos, Mejora de Procesos y Toma de decisiones / M. Inteligencia Artificial, Reconocimiento de Formas e Imagen Digital	1	Factoría Ford España Polígono Industrial s/n 46440 Almusñafes Valencia	809 horas 7,5 meses	16/11/2020
AM-10	Virtualización en entornos industriales	Uso de hardware moderno para sustituir los PCs con Sistemas Operativos Obsoletos, mediante la virtualización de éstos y el uso del software antiguo	Eliminar el riesgo de obsolescencia y paros de línea ya que no hay repuesto/sustituto	G. Ing. Informático / M. Ing. Informática / M. Gestión de la Información / M. Ing. Análisis de Datos, Mejora de Procesos y Toma de decisiones / M. Inteligencia Artificial, Reconocimiento de Formas e Imagen Digital	1	Factoría Ford España Polígono Industrial s/n 46440 Almusñafes Valencia	809 horas 7,5 meses	16/11/2020
AM-11	Gemelo digital y virtualización de la línea de montaje de motores	Coordinación del proyecto y de los trabajos de implementación en PLC de recogida de datos, creación de la interfaz de visualización en un entorno de Business Intelligence y validación de los datos recogidos generando el gemelo digital, con el objetivo de poder realizar simulaciones del funcionamiento de la línea.	Generar un gemelo digital de la línea de montaje de motores mediante la captura de datos del proceso y de las máquinas para simular el comportamiento de la línea en un entorno virtual.	G. Ing. Informático / M. Ing. Informática / M. Gestión de la Información / M. Ing. Análisis de Datos, Mejora de Procesos y Toma de decisiones / M. Inteligencia Artificial, Reconocimiento de Formas e Imagen Digital / M. Computación Paralela y Distribuida / M. Tecnologías, Sistemas y Redes de Comunicación	1	Factoría Ford España Polígono Industrial s/n 46440 Almusñafes Valencia	809 horas 7,5 meses	16/11/2020
AM-12	Desarrollo de aplicaciones basadas en IA enfocadas a la mejora de procesos y al mantenimiento predictivo para la robótica tradicional y colaborativa.	Para poder desarrollar el proyecto, el estudiante deberá estudiar el estado del arte sobre la IA en robótica, hacer un benchmarking de los elementos comerciales disponibles y compatibles con los estándares de planta y probar su implantación en el laboratorio de innovación. Con los resultados obtenidos se planteará probar todo lo desarrollado en un entorno real de producción.	Estudio de posibilidades de aplicación de la IA tanto en la mejora de procesos como al mantenimiento predictivo de robots. Desarrollo de las mismas en el laboratorio de innovación mediante pruebas piloto. Implantación de lo obtenido en el entorno real de producción.	G. Ing. en Tecnologías Industriales / Grado en Ingeniería Aeroespacial / Máster en Ingeniería Mecatrónica / Grado en Ingeniería de Telecomunicaciones / Grado en Ingeniería Electrónica Industrial y Automática / Máster en Ingeniería Aeroespacial / Máster en Ingeniería Aeroespacial e Informática Industrial / Máster en Ingeniería Industrial / M. Ing. Informático / G. Ing. Informático / M. Gestión de la Información / M. Ing. Análisis de Datos, Mejora de Procesos y Toma de Decisiones / M. Inteligencia Artificial, Reconocimiento de Formas e Imagen Digital	1	Factoría Ford España Polígono Industrial s/n 46440 Almusñafes Valencia	809 horas 7,5 meses	16/11/2020
AM-13	Estudio de viabilidad técnica, diseño y desarrollo de soluciones flexibles y reconfigurables para la automatización de procesos mediante robótica colaborativa y tecnologías auxiliares asociadas a la misma.	El ingeniero será responsable del estudio de los procesos actuales que se quieren automatizar y de las características de los mismos. También deberá realizar un estudio de las soluciones tecnológicas que ofrece el mercado para este tipo de aplicaciones y su posible integración en la planta. Diseñar y desarrollar el concepto de estación, haciendo las pruebas de viabilidad en una sala destinada para ello utilizando los robots colaborativos y las tecnologías auxiliares. Finalmente si las pruebas son satisfactorias, el estudiante será parte del equipo de implementación y será el responsable de afianzar el concepto de estación/estaciones creado	Diseñar y desarrollar soluciones para automatizar diferentes procesos de montaje, inspección y limpieza de superficies mediante robótica colaborativa y tecnologías auxiliares. Aprendizaje de los distintos procesos a evaluar, estudio de viabilidad técnica de la automatización de los mismos, diseño de la solución y posterior desarrollo tanto en laboratorio como en la propia planta mediante pruebas piloto. Apoyo en el lanzamiento, seguimiento y realización de los proyectos de implantación de las soluciones que se desarrollan	G. Ing. en Tecnologías Industriales / Grado en Ingeniería Aeroespacial / Máster en Ingeniería Mecatrónica / Grado en Ingeniería de Telecomunicaciones / Grado en Ingeniería Electrónica Industrial y Automática / Máster en Ingeniería Aeroespacial / Máster en Ingeniería Aeroespacial e Informática Industrial / Máster en Ingeniería Industrial / M. Ing. Informático / G. Ing. Informático / M. Gestión de la Información / M. Ing. Análisis de Datos, Mejora de Procesos y Toma de Decisiones / M. Inteligencia Artificial, Reconocimiento de Formas e Imagen Digital	1	Factoría Ford España Polígono Industrial s/n 46440 Almusñafes Valencia	809 horas 7,5 meses	16/11/2020





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-14	Estudio y desarrollo de aplicación para gestión de los Láseres de las líneas de mecanizado	Estudio de las funcionalidades de las aplicaciones existentes (en Wxp y W7), en cada una de las líneas. Para desarrollar unos requerimientos de aplicación única. Creación de esta aplicación única mediante LabView, la que leerá de los PLCs mediante OPC y gestionará el funcionamiento de los Láseres de marcado de cada una de las líneas de mecanizado	Estudiar las funcionalidades de las aplicaciones actuales y generar una especificación que debe cumplir la nueva aplicación (Windows 10). Desarrollo de dicha aplicación y test funcional. Esto permitirá que los equipos puedan reportar a QTS (Quality Tracking Services).	G. Ing. en Tecnologías Industriales / Máster en Ingeniería Mecatrónica / G. en Ingeniería de Telecomunicaciones / Doble G. en Adm. y Dir. Empresas + Ing. Tecnologías y Servicios de Telecomunicación / G. Ing. Tecnologías y Servicios de 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 / G. en Ingeniería Electrónica Industrial y Automática / M. en Ingeniería Aeronáutica / Máster Automática e Informática Industrial / M. Ingeniería Industrial / M. Ing. Sistemas Electrónicos / M. Ing. Informática / M. Gestión de la Información / M. Ing. Análisis de Datos, Mejora de Procesos / M. Ing. Industrial y especialidades en: Esp. Ingeniería Electrónica	1	Factoria Ford España Polígono Industrial s/n 46440 Almussafes Valencia	809 horas 7,5 meses	16/11/2020
AM-15	Automatización del proceso logístico de entrega de material a la línea de Montaje mediante el uso de AGVs (Robots móviles guiados autónomos)	Estudio, Diseño e implementación de la Automatización de las rutas logísticas de entrega de material a la línea de montaje mediante el uso de AGVs	Implementación de AGVs y eliminación de conductores	G. Ing. en Tecnologías Industriales / Grado en Ingeniería Aeroespacial / Máster en Ingeniería Mecatrónica / Grado en Ingeniería de Telecomunicación / Grado en Ingeniería Electrónica Industrial y Automática / Máster en Ingeniería Aeronáutica / Máster en Ingeniería Automática e Informática Industrial / Máster en Ingeniería Industrial / M. Ing. Informático / G. Ing. Informático / M. Gestión de la Información / M. Ing. Análisis de Datos, Mejora de Procesos y Toma de Decisiones / M. Inteligencia Artificial, Reconocimiento de Formas e Imagen Digital	1	Factoria Ford España Polígono Industrial s/n 46440 Almussafes Valencia	809 horas 7,5 meses	16/11/2020
AM-16	Estudio de viabilidad y diseño de la automatización de procesos logísticos en áreas de almacén con AGVs (Robots móviles guiados autónomos).	Estudio de las distintas tecnologías de AGVs disponibles en el mercado, para determinar la viabilidad de automatización de procesos logísticos en el almacén	Automatización y reducción de coste mediante reducción de servicio logístico.	G. Ing. en Tecnologías Industriales / Grado en Ingeniería Aeroespacial / Máster en Ingeniería Mecatrónica / Grado en Ingeniería de Telecomunicación / Grado en Ingeniería Electrónica Industrial y Automática / Máster en Ingeniería Aeronáutica / Máster en Ingeniería Automática e Informática Industrial / Máster en Ingeniería Industrial / M. Ing. Informático / G. Ing. Informático / M. Gestión de la Información / M. Ing. Análisis de Datos, Mejora de Procesos y Toma de Decisiones / M. Inteligencia Artificial, Reconocimiento de Formas e Imagen Digital	1	Factoria Ford España Polígono Industrial s/n 46440 Almussafes Valencia	809 horas 7,5 meses	16/11/2020



Código	Título Proyecto	Descripción de las tareas a desarrollar	Objetivo de la Práctica	Titulación Universitaria	Puestos	Dirección desarrollo práctica	Duración Aprox. Horas/meses	Fecha Previsia de Incorporación
AM-17	Análisis y gestión de los datos de calidad en el rectificado y pulido de los cigüeñales y arboles de levas	Generar un entorno de consulta a tiempo real de las tendencias de los díámetros de apoyos y muñequillas en las rectificadoras y las pulidoras que permita identificar variabilidad en el proceso de mecanizado	Reducir valores de chatarra en un 20%	G. Ing. en Tecnologías Industriales / Grado en Ingeniería Aeroespacial / Máster en Ingeniería Mecatrónica / Grado en Ingeniería de Telecomunicaciones / Grado en Ingeniería Electrónica Industrial y Automática / Máster en Ingeniería Aeroespacial / Máster en Ingeniería Automática e Industrial / M. Ing. / Máster en Ingeniería Industrial / M. Ing. / Informático / G. Ing. Informático / M. Gestión de la Información / M. Ing. Análisis de Datos, Mejora de Procesos y Toma de Decisiones / M. Inteligencia Artificial, Reconocimiento de Formas e Imagen Digital	1	Factoría Ford España Polígono Industrial s/n 46440 Almussafes Valencia	809 horas 7,5 meses	16/11/2020
AP-01	Desarrollo entorno web base datos gestión mantenimiento + Informes a verías	Optimizar diseño entorno actual y dotar de mayor agilidad base de datos para la gestión de la información relativa a tareas de mantenimiento	Desarrollar en entorno web/sharepoint base de datos para la gestión del mantenimiento.	G. Ing. Informática / M. Ing. Informática / G. Ingeniería Organización Industrial / M. Ing. De Organización y Logística	1	Factoría Ford España Polígono Industrial s/n 46440 Almussafes Valencia	809 horas 7,5 meses	16/11/2020
AP-02	Oportunidades de ahorro vía modelado e impresión 3D	Revisar las oportunidades detectadas en otras plantas, revisar todos los repuestos que se puedan modelar y fabricar internamente, revisar consumibles, materiales de no producción y cualquier otra oportunidad de ahorro. Análisis costes.	Identificar oportunidades de ahorros mediante el modelado e impresión 3D en la Planta de Pinturas. Liderar desde la idea hasta la validación de los prototipos.	G. Ing. Aeroespacial / G. Ing. en Tecnologías Industriales / G. Ing. Electrónica Industrial y Automática / M. Ing. Avanzada de Producción, Logística y Cadena de Suministro / M. Automática e Informática Industrial / M. Ing. Aeronáutica / M. Ing. Mecatrónica / M. Ing. Industrial especialidades en: - Esp. Control Procesos, Automatización y Robótica - Esp. Ingeniería Electrónica - Esp. Ingeniería Mecánica - Esp. Organización Industrial / G. Ing. de Organización Industrial	1	Factoría Ford España Polígono Industrial s/n 46440 Almussafes Valencia	809 horas 7,5 meses	16/11/2020
AP-03	Proyecto Anubis Big Data y ciencia de datos en Planta de Pinturas	Desarrollo de informes web, cuadros de mando a tiempo real y analítica de datos masivos. Herramientas de apoyo a la toma de decisiones, gestión de inventario en proceso. Alertas y algoritmos de machine learning para mantenimiento predictivo.	Se valorará a alumnos amantes de la tecnología y con una especial motivación en el análisis de datos. Se trabajará con diferentes herramientas relacionadas con el tratamiento, análisis y visualización de datos, como SQL, R, QlikView, C#, Visual Basic y excel (no se requiere experiencia previa)	G. Ing. Informática / M. Ing. Informática / G. Ing. Telecomunicaciones / M. Ing. Sistemas Electrónicos / M. Ing. Telecomunicación / M. Ing. Análisis de Datos, Mejora de Procesos y Toma de Decisiones / M. Ing. Computadoras y Redes / M. Ing. y Tecnología de Sistemas Software / M. Automática e Informática Industrial	1	Factoría Ford España Polígono Industrial s/n 46440 Almussafes Valencia	809 horas 7,5 meses	16/11/2020



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
AP-04	Implantación de una Celda de Lijado & Pulido Automatizado en la Planta de Pinturas	Las actividades a desarrollar pasan por la supervisión del proyecto, siendo contacto directo entre cliente (Ford) y proveedor. Participar en la definición y realización de pruebas de validación del sistema, realización de informes de resultados web y excel, presentaciones, redacción de documentos, etc. El becario/a participará en un proyecto de innovación de un sistema en desarrollo no implantado en ninguna planta de Ford Motor Company.	Apoyo en la implantación y validación del proyecto "Automatización de Lijado y Pulido" de defectos en las carrocerías tras el pintado. Se valorará a alumnos amantes de la tecnología y automatización, en concreto, interesados en equipos de visión artificial y robótica.	G. Ing. Aeroespacial / G. Ing. en Tecnologías Industriales / G. Ing. Electrónica Industrial y Automática / M. Ing. Avanzada de Producción, Logística y Cadena de Suministro / M. Ing. Automática e Informática Industrial / M. Ing. Aeronáutica / M. Ing. Mecatrónica / M. Ing. Industrial especialidades en: - Esp. Control Procesos, Automatización y Robótica - Esp. Ingeniería Electrónica -Esp. Ingeniería Mecánica -Esp. Organización Industrial / G. Ing. de organización Industrial	1	Factoría Ford España Polígono Industrial s/h 46440 Almussafes Valencia	809 horas 7,5 meses	16/11/2020
AP-05	Reducción de los daños fabricación vehículos	Análisis diario de daños producidos en la línea desglorando según tipo, piezas y áreas. Determinar las causas por las que se producen y proponer mejoras. Seguir su implantación y evaluar su efectividad.	Reducción de daños en el sistema	G. Ing. Aeroespacial / G. Ing. en Tecnologías Industriales / G. Ing. Electrónica Industrial y Automática / M. Ing. Avanzada de Producción, Logística y Cadena de Suministro / M. Ing. Automática e Informática Industrial / M. Ing. Aeronáutica / M. Ing. Mecatrónica / M. Ing. Industrial especialidades en: - Esp. Control Procesos, Automatización y Robótica - Esp. Ingeniería Electrónica -Esp. Ingeniería Mecánica -Esp. Organización Industrial / G. Ing. de organización Industrial	1	Factoría Ford España Polígono Industrial s/h 46440 Almussafes Valencia	809 horas 7,5 meses	16/11/2020
SEG-01	Optimizar los EPIs utilizados en la factoría -EPIs significa Equipos de protección individual!	Para el desarrollo de las diferentes tareas realizadas en la factoría son múltiples los EPIs referenciados. Con esta práctica se pretende hacer un estudio de los EPIs simbolizados y relacionarlos con las evaluaciones de riesgos a fin de optimizar las referencias	Optimización de los EPIs de la factoría	M. Prevención de Riesgos Laborales	1	Factoría Ford España Polígono Industrial s/h 46440 Almussafes Valencia	809 horas 7,5 meses	16/11/2020

