

La presente oferta de proyectos está condicionada a las necesidades de la empresa.

Importante. La presente oferta de proyectos está condicionada a las necesidades de la empresa.
Dada la duración de las prácticas, el presente programa va dirigido a las titulaciones con más de 72 ECTS.
Si tu titulación tiene menos de 72 ECTS se verá modifica la práctica en la fecha fin.

BECAS FORD ESPAÑA, S.L. - 2026/2027

Código	Título Proyecto	Descripción de las tareas a desarrollar	Objetivo de la Práctica	Titulación Universitaria	Puestos	Dirección desarrollo práctica	Duración Aprox. Horas/meses	Fecha aprox. Prevista de incorporación
1 AA-1	Proyecto para la validación de stocks y consolidación de datos de producción las plantas de Ford baterías y Ford foamizados.	El becado deberá analizar las diferentes fuentes de información a nivel de stocks de producción y producto fabricado para garantizar la integridad de los datos suministrados y simplificar la información disponible mediante la generación de dashboard o aplicaciones que permitan obtener estado actualizado e integro.	- Entender los sistemas, CCMS, QLS-CM,, VCHAIN, CEC, - Desarrollar un flujo de información. - Desarrollar un método que garantice la integridad de la información. - Desarrollar una aplicación que permita obtener datos fiables. - Generar un entranamiento y documentación que permitan mantener esa aplicación.	- DG. ADE + Ing. Informática - DG. Matemáticas + Ing. Informática. - G. Ciencia de Datos. - G. Ing. Informática - G. Ingeniería Informática - M. Automática e Informática Industrial - M. Computación en la Nube y de Altas Prestaciones - Máster Universitario en Ciencia de Datos	1	Factoria Ford España Poligono Industrial s/n 46440 Almussafes Valencia	776 HORAS 7 MESES	01/12/2026
2 AA-2	Análisis de las condiciones de entrega y generación de lay outs en las plantas de ip, foam y baterías para la implantación del nuevo modelo (CX735).	Con el nuevo proyecto del CX735 surgen necesidades de adaptación de las secuenciaciones y de las condiciones de suministro en ip, así como de las condiciones de almacenaje de moldes en la planta de foamizados.	- Entender el flujo logístico desde la generación de una orden hasta el suministro de piezas en ip. - Analizar las condiciones en las que deben ser entregadas.- - Definir esas especificaciones. - Simular lay outs de proceso y de almacenaje para poder acometer la compljidad.	- G. Ing. de Organización Industrial - G. Ing. Diseño Industrial y Desarrollo de Productos - G. Ing. Mecánica - M. Dirección y Gestión de Proyectos - M. Ing. Avanzada de Producción, Logística y Cadena de Suministro. - M. Ing. Industrial esp. en Diseño y Fabricación de Producto - M. Ing. Industrial esp. en Ingeniería Mecánica.	1	Factoria Ford España Poligono Industrial s/n 46440 Almussafes Valencia	776 HORAS 7 MESES	01/12/2026
3 AA-3	Implementar PC en EFPS a través del LPR en todo el site Digitalización de bowler y burocracia de medio ambiente (digitalizar FAS, Objetivos, Hojas de instrucción etc)	Se deberá introducir a la plataforma global (LPR) las preguntas que se realizan en los process confirmation que realizamos en montaje tanto a team leader como a Process coach Crear un entorno digital donde los bowlers de los TM y área manager estén alineados entre sí con el policy deployment del site, de manera que no haya que actualizar varias hojas de excel. Idem para la burocracia en la documentación de medio ambiente	- Digitalizar el proceso actual que se realiza en un sharepoint - Poder visualizar datos de los PC realizados y mirar repetitividad de preguntas NOK - Digitalizar el proceso de manera que automáticamente cuando modifiques un documento se actualicen el resto que estén directamente relacionados - Automatizar todos los datos que sean posibles a través de la base de datos generadas en los diferentes dataset de google cloud o ser capaz de generarlos para tenerlos - Hacer dashboard para visualizar la información	- DG. ADE + Ing. Informática - DG. Matemáticas + Ing. Informática. - G. Ciencia de Datos. - G. Ing. Informática - G. Ingeniería Informática - M. Automática e Informática Industrial - M. Computación en la Nube y de Altas Prestaciones - Máster Universitario en Ciencia de Datos	1	Factoria Ford España Poligono Industrial s/n 46440 Almussafes Valencia	776 HORAS 7 MESES	01/12/2026

Importante. La presente oferta de proyectos está condicionada a las necesidades de la empresa.
Dada la duración de la prácticas, el presente programa va dirigido a las titulaciones con más de 72 ECTS.
Si tu titulación tiene menos de 72 ECTS se verá modifica la práctica en la fecha fin.

BECAS FORD ESPAÑA, S.L. - 2026/2027

Código	Título Proyecto	Descripción de las tareas a desarrollar	Objetivo de la Práctica	Titulación Universitaria	Puestos	Dirección desarrollo práctica	Duración Aprox. Horas/meses	Fecha aprox. Prevista de incorporación
AA-4	Diseño e Implementación de Job Plans de Mantenimiento Preventivo y Predictivo para Herramientas (htas.) El proyecto tiene como objetivo principal la transición de un modelo de mantenimiento reactivo a uno proactivo en la gestión del herramental de planta. El alumno/a participará activamente en el análisis del estado actual, diseño de planes de trabajo estandarizados (Job Plans) y la definición de rutinas predictivas que garanticen la fiabilidad de las herramientas, minimizando paradas imprevistas y optimizando los costes operativos.	Toma de datos e inventario: Levantamiento de información técnica y estado actual del parque de herramientas críticas de la planta. Análisis histórico de averías: Estudio de las órdenes de trabajo correctivas pasadas para identificar los modos de fallo más comunes y críticos (Análisis de Causa Raíz / AMFE básico). Redacción de Job Plans (Planes de Trabajo): Creación de procedimientos estandarizados paso a paso para el mantenimiento preventivo (tareas, frecuencias, repuestos necesarios, tiempos estimados y medidas de seguridad). Definición de rutas predictivas: Identificación de herramientas susceptibles de inspección mediante técnicas predictivas (análisis de desgaste, vibraciones, termografía o ultrasonido, según aplique) y establecimiento de límites de control. Digitalización y volcado de datos: Introducción de los Job Plans y gamas de mantenimiento en el software de gestión de mantenimiento de la empresa (GMAO / SAP PM / Máximo, etc.). Validación en planta: Acompañamiento a los técnicos de mantenimiento para auditar la primera ejecución de los Job Plans, ajustar tiempos y mejorar los procedimientos.	Estandarización: Lograr que el 100% de las herramientas críticas cuenten con un plan de mantenimiento documentado y estandarizado. Fiabilidad: Aumentar la disponibilidad de las herramientas para producción, evitando cuellos de botella por falta de herramientas en buen estado. Cultura Proactiva: Fomentar la cultura de prevención y predicción dentro del departamento técnico. Desarrollo del Talento: Proporcionar al estudiante una experiencia inmersiva en Ingeniería de Fiabilidad y Mantenimiento Industrial real.	- G. Ing. de Organización Industrial - G. Ing. Diseño Industrial y Desarrollo de Productos - G. Ing. Mecánica - M. Dirección y Gestión de Proyectos - M. Ing. Avanzada de Producción, Logística y Cadena de Suministro. - M. Ing. Industrial esp. en Diseño y Fabricación de Producto - M. Ing. Industrial esp. en Ingeniería Mecánica. - M. Ing. del Mantenimiento - M. Ing. Industrial esp. en Ingeniería Mecánica - G. Ing. Electrónica Industrial y Automática	1	Factoría Ford España Polígono Industrial s/n 46440 Almussafes Valencia	776 HORAS 7 MESES	01/12/2026

Importante. La presente oferta de proyectos está condicionada a las necesidades de la empresa.
Dada la duración de la prácticas, el presente programa va dirigido a las titulaciones con más de 72 ECTS.
Si tu titulación tiene menos de 72 ECTS se verá modifica la práctica en la fecha fin.

BECAS FORD ESPAÑA, S.L. - 2026/2027

Código	Título Proyecto	Descripción de las tareas a desarrollar	Objetivo de la Práctica	Titulación Universitaria	Puestos	Dirección desarrollo práctica	Duración Aprox. Horas/meses	Fecha aprox. Prevista de incorporación
AA-5	Apoyo en Rebalanceo de Líneas de Montaje Final y Optimización de Tareas (Análisis de Minitérmino Humano). El proyecto tiene como objetivo principal optimizar la eficiencia y la ergonomía en las líneas de montaje final mediante el estudio detallado de los métodos y tiempos. El alumno/a participará en la disección de las operaciones hasta el nivel de "minitérmino" (micro-movimientos y tareas elementales), identificando desperdicios (Muda) y rediseñando la distribución del trabajo para lograr un flujo continuo, equilibrado y humano-céntrico, asegurando que el operador trabaje de forma segura y eficiente.	Toma de datos en el Gemba: Observación directa en la línea de montaje, grabación de vídeo y toma de tiempos de los ciclos de trabajo actuales. Análisis de Minitérminos (Micro-movimientos): Desglose de las operaciones complejas en elementos mínimos de trabajo (minitérminos / metodología MODAPTS o MTM) para evaluar la carga física y cognitiva del operador. Identificación de Desperdicios (Muda, Muri, Mura): Detección de tiempos de espera, movimientos innecesarios, sobrecargas ergonómicas y cuellos de botella en las estaciones de trabajo. Creación de Gráficos Yamazumi (Balanceo de Línea): Representación visual de la carga de trabajo de cada operador frente al Takt Time (tiempo de ritmo de la demanda). Propuesta de Rebalanceo: Redistribución de tareas entre las diferentes estaciones para nivelar la carga de trabajo, eliminando la saturación de unos puestos y la inactividad en otros. Actualización de Estándares: Redacción y actualización de las Hojas de Operación Estándar (JES / SOS) para reflejar los nuevos métodos de trabajo optimizados.	Equidad y Flujo: Nivelar la carga de trabajo entre todos los operadores de la línea, acercando el tiempo de ciclo de cada puesto al Takt Time sin superarlo. Ergonomía y Seguridad: Adaptar el puesto y los micromovimientos al "minitérmino humano", reduciendo la fatiga y el riesgo de lesiones musculoesqueléticas. Estandarización: Consolidar "la mejor forma conocida hoy" de hacer el trabajo, facilitando la formación de nuevos operadores. Desarrollo del Talento: Formar al estudiante en técnicas avanzadas de Lean Manufacturing, estudio del trabajo y diseño ergonómico de procesos.	- G. Ing. de Organización Industrial - M. Ing. Industrial esp. en Organización y Gestión Industrial - DG. ADE + Ing. Informática - DG. Matemáticas + Ing. Informática. - G. Ciencia de Datos. - G. Ing. Informática - G. Ingeniería Informática - M. Automática e Informática Industrial - M. Computación en la Nube y de Altas Prestaciones - Máster Universitario en Ciencia de Datos	1	Factoria Ford España Poligono Industrial s/n 46440 Almussafes Valencia	776 HORAS 7 MESES	01/12/2026
AA-6	Estudio de ahorro energetico para ahorro de costes en consumos en instalaciones de producción de la planta de montaje de vehiculo final y fabricación salpicaderos, foamizados y baterías.	Fase 1: Familiarización y Mapa de Consumos (Semanas 1-2) Fase 2: Análisis de Datos y Diagnóstico (Semanas 3-5) Fase 3: Identificación de Oportunidades de Ahorro (Semanas 6-9) Fase 4: Evaluación Técnica y Económica (Semanas 10-12)	1. Entender procesos productivos de cada área y cómo se consume la energía (electricidad, gas natural, aire comprimido, agua fría/caliente). 2. Procesar la información para identificar dónde se gasta la energía y detectar ineficiencias obvias. 3. Proponer mejoras específicas para cada una de las zonas de estudio. 4. Calculo de ahorros potenciales, estimación de la inversión,	G. Ing. Eléctrica G. Ing. Electrónica Industrial y Automática G. Ing. en Tecnologías Industriales M. Construcciones e Instalaciones Industriales M. Dirección y Gestión de Proyectos M. Ing. del Mantenimiento	1	Factoria Ford España Poligono Industrial s/n 46440 Almussafes Valencia	776 HORAS 7 MESES	01/12/2026
AA-7	Desarrollo de agentes IA para mejora de productividad de departamento de ingeniería industrial mediante herramienta de Ford LLM	Fase 1: Onboarding, Formación y Comprensión del Entorno (Semanas 1 - 2) Fase 2: Diagnóstico y Definición de Casos de Uso (Semanas 3 - 4) Fase 3: Diseño y Prototipado de los Agentes (Semanas 5 - 8) Fase 4: Desarrollo, Pruebas de Precisión y Mitigación de Alucinaciones (Semanas 9 - 12) Fase 5: Piloto y Validación con Usuarios Reales (Semanas 13 - 16) Fase 6: Documentación, Despliegue y Cierre (Semanas 17 - 20 / Finalización)	1. Optimizar la eficiencia operativa y la toma de decisiones del departamento de Ingeniería Industrial 2. Aumento de la Productividad y Reducción de Tiempos Muertos de Oficina 3. Estandarización y Calidad en la Manufactura 4. Especialización en IA Aplicada 5. Comprensión del Negocio (Ingeniería Industrial) 6. Gestión de Proyectos (Metodologías Ágiles)	G. Inteligencia Artificial M. Computación en la Nube y de Altas Prestaciones 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 Poligono Industrial s/n 46440 Almussafes Valencia	776 HORAS 7 MESES	01/12/2026

Importante. La presente oferta de proyectos está condicionada a las necesidades de la empresa.
Dada la duración de la prácticas, el presente programa va dirigido a las titulaciones con más de 72 ECTS.
Si tu titulación tiene menos de 72 ECTS se verá modifica la práctica en la fecha fin.

BECAS FORD ESPAÑA, S.L. - 2026/2027

Código	Título Proyecto	Descripción de las tareas a desarrollar	Objetivo de la Práctica	Titulación Universitaria	Puestos	Dirección desarrollo práctica	Duración Aprox. Horas/meses	Fecha aprox. Prevista de incorporación
AA-8	Desarrollo e implementación de sistema digital para detección de irregularidades en piezas	Desarrollo de algoritmo de IA para detectar irregularidades o incoherencias en el sistema de demanda de piezas que componen el vehículo. Esto incluye que se verifique la asignación de piezas a un vehículo en función de su configuración	Desarrollo de algoritmo Integración con sistemas de planta Estrategia de detección de incoherencias Diseño back-end Diseño front-end	G. Tecnologías Interactivas G. Ing. Informática G. Tecnología Digital y Multimedia G. Electrónica Industrial y Automática G. Informática Industrial y Robótica Master Inteligencia Artificial	1	Factoria Ford España Poligono Industrial s/n 46440 Almussafes Valencia	776 HORAS 7 MESES	01/12/2026
AA-9	Análisis de datos de aprietes NOK de las distintas automatizaciones de Chasis para mejora del FRC y establecer un sistema predictivo de problemas realizados en máquinas y/o producto mediante el análisis de los datos obtenidos (datos, curvas ... etc ...)	Fase 1: Onboarding, Formación y Comprensión del Entorno (semana 1- 2) Fase 2: Análisis de datos y diagnóstico (semana 3 -5) Fase 3: Desarrollo sistema predictivo del análisis obtenido (semanas 6-10) Fase 4: Implementación de avisos de los casos NOK para establecer predictivo dependiendo de los datos y validación de los datos (semanas 10 -20)	derivados de máquinas de apriete y/o producto. Fiabilidad: Aumentar la disponibilidad de las herramientas para producción Cultura Proactiva: Fomentar la cultura de prevención y predicción dentro del departamento Desarrollo del Talento: Proporcionar al estudiante una experiencia inmersiva en Ingeniería de Producción y Mantenimiento Industrial real. Integración con sistemas de planta	G. Ciencia de Datos 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 Poligono Industrial s/n 46440 Almussafes Valencia	776 HORAS 7 MESES	01/12/2026
AA-10	Sinóptico global de planta.	Desde este año estamos desarrollando un sinóptico global de equipos que lleva al detalle de dispositivo más elemental. Esto es de especial interés dado que los equipos no paran de crecer y hay que mantener el nivel de respuesta. Además permite monitorizar las condiciones de planta sin estar en ella, lo cual permite trazar planes de acción ante eventos como microcortes o inundaciones.	1. Reducción MTTR. 2. Organización entre eventos de gran impacto. 3. Anticipar averías.	Ingenierías informáticas, automatización, etc.	1	Factoria Ford España Poligono Industrial s/n 46440 Almussafes Valencia	776 HORAS 7 MESES	01/12/2026

Importante. La presente oferta de proyectos está condicionada a las necesidades de la empresa.
Dada la duración de la prácticas, el presente programa va dirigido a las titulaciones con más de 72 ECTS.
Si tu titulación tiene menos de 72 ECTS se verá modificada la práctica en la fecha fin.

BECAS FORD ESPAÑA, S.L. - 2026/2027

Código	Título Proyecto	Descripción de las tareas a desarrollar	Objetivo de la Práctica	Titulación Universitaria	Puestos	Dirección desarrollo práctica	Duración Aprox. Horas/meses	Fecha aprox. Prevista de incorporación
AA-11	Análisis de las incidencias de los equipos de inserción de cristales (parabrisas, luneta, techo solar...) para mejorar el proceso y evitar reparaciones.	: El becario/a se encargará de digitalizar, estructurar y analizar las incidencias generadas en los equipos de inserción automática de cristales (parabrisas, luneta, techo solar, etc.) para identificar causas raíz, optimizar el proceso de producción y evitar costosas reparaciones. Actualmente, el registro del motivo de imputación se realiza de forma manual en un Excel sin conexión directa con QLS. El alumno desarrollará las siguientes tareas: ■ Análisis del proceso de inserción: Identificación de las incidencias más recurrentes por tipo de cristal y estudio de las variables clave (vehículo, fecha, hora, motivo de fallo). ■ Diseño del sistema de captura: Creación de una interfaz o programa digital para que los Team Leaders (TL) y Process Coaches (MP) realicen el input de datos de forma rápida y estandarizada. ■ Integración de señales automáticas: Configuración del sistema para recoger la información directamente de los PLC de los equipos de inserción y del sistema FIS (Factory Information System) ante paradas o fallos automáticos. ■ Almacenamiento en QLS: Desarrollo de la integración para que los datos de los vehículos imputados y liberados se registren de manera automática y segura en QLS, garantizando la trazabilidad. ■ Dashboard analítico de tendencias: Diseño de un cuadro de mando interactivo con gráficos de control y tendencias que permita monitorizar el comportamiento de los equipos y predecir desviaciones antes de que se generen defectos físicos.	■ Sustituir el registro manual en Excel por una herramienta digital integrada que elimine la pérdida de información y los errores de transcripción. ■ Garantizar la trazabilidad completa en QLS de cada vehículo imputado y liberado en campañas de cristales. ■ Automatizar la captura de datos de incidencias provenientes de los PLC y el sistema FIS de las máquinas de inserción. ■ Dotar a la planta de un dashboard interactivo para analizar motivos, frecuencias, fechas y horas de las incidencias. ■ Utilizar los datos recopilados para proponer mejoras en el proceso de inserción, optimizando los parámetros de los equipos y reduciendo drásticamente el volumen de reparaciones offline.	■ Grado en Ingeniería Informática. ■ Grado en Informática Industrial y Robótica. ■ Grado en Electrónica Industrial y Automática. ■ Grado en Ciencia de Datos. ■ Máster en Automática e Informática Industrial. ■ Máster en Ing. Avanzada de Producción, Logística y Cadena de Suministro.	1	Factoria Ford España Poligono Industrial s/n 46440 Almussafes Valencia	776 HORAS 7 MESES	01/12/2026

Importante. La presente oferta de proyectos está condicionada a las necesidades de la empresa.
Dada la duración de la prácticas, el presente programa va dirigido a las titulaciones con más de 72 ECTS.
Si tu titulación tiene menos de 72 ECTS se verá modificada la práctica en la fecha fin.

BECAS FORD ESPAÑA, S.L. - 2026/2027

Código	Título Proyecto	Descripción de las tareas a desarrollar	Objetivo de la Práctica	Titulación Universitaria	Puestos	Dirección desarrollo práctica	Duración Aprox. Horas/meses	Fecha aprox. Prevista de incorporación
AA-12	Creación de un dashboard para análisis de los costes de scrap (chatarra) y de NMP (material de no producción) para la mejora de los procesos.	El becario/a se encargará de digitalizar, estructurar y analizar el scrap y el consumo de NMP (Material de No Producción) generado en la planta de montaje para identificar causas raíz, optimizar el proceso de producción y evitar pérdidas económicas por material desechado. Actualmente, el registro se revisa de manera semanal o mensual. El alumno desarrollará las siguientes tareas: ● Análisis del proceso de scrap y NMP: Identificación de las incidencias y desechos más recurrentes por tipo de pieza, recurrencia y coste. Estudio de las variables clave asociadas (vehículo, fecha, hora, estación de trabajo y motivo de desecho). ● Diseño del sistema de captura: Creación de una interfaz o programa digital para que los Team Leaders (TL) y Process Coaches (PC/MP) puedan introducir y analizar en tiempo real la causa raíz asociada al desecho en el input de datos de forma rápida y estandarizada. ● Desarrollo del Dashboard de Tendencias: Diseño de un cuadro de mando interactivo con gráficos de control que indique si el coste de scrap/NMP está mejorando o empeorando, si se encuentra dentro o fuera del objetivo establecido, y que permita monitorizar el comportamiento de cada una de las líneas y grupos de trabajo.	● Sustituir la extracción manual de datos semanal/mensual en Excel por una herramienta digital integrada que elimine la pérdida de información y los errores de transcripción. ● Garantizar la trazabilidad completa de los materiales desechados en QLS, asegurando que no haya ninguna pieza que se declare como scrap sin su correspondiente registro en el sistema. ● Automatizar la captura de incidencias de desecho de material que provengan del Cost Pack. ● Dotar a la planta de un dashboard interactivo en tiempo real para analizar motivos de desecho, costes asociados, frecuencias y turnos de las incidencias. ● Utilizar los datos recopilados para proponer mejoras en los procesos de montaje de Trim, optimizando los métodos de trabajo y reduciendo drásticamente el volumen de material desperdiciado.	● Grado en Ingeniería Informática. ● Grado en Informática Industrial y Robótica. ● Grado en Electrónica Industrial y Automática. ● Grado en Ciencia de Datos. ● Máster en Automática e Informática Industrial. ● Máster en Ing. Avanzada de Producción, Logística y Cadena de Suministro.	1	Factoría Ford España Polígono Industrial s/n 46440 Almussafes Valencia	776 HORAS 7 MESES	01/12/2026

Importante. La presente oferta de proyectos está condicionada a las necesidades de la empresa.
Dada la duración de la prácticas, el presente programa va dirigido a las titulaciones con más de 72 ECTS.
Si tu titulación tiene menos de 72 ECTS se verá modifica la práctica en la fecha fin.

BECAS FORD ESPAÑA, S.L. - 2026/2027

Código	Título Proyecto	Descripción de las tareas a desarrollar	Objetivo de la Práctica	Titulación Universitaria	Puestos	Dirección desarrollo práctica	Duración Aprox. Horas/meses	Fecha aprox. Prevista de incorporación
AC-1	Aplicación de IA para el Diagnóstico Predictivo y Gestión de Averías en AGVs: Estrategia para Maximizar MTBF y Minimizar MTTR	Fase 1: Recopilación e Integración de Datos (La base del proyecto) Auditoría de datos: Identificar y extraer el histórico de averías, tiempos de parada, órdenes de trabajo y registros de mantenimiento de los AGVs. Conexión de señales: Definir y conectar las fuentes de datos en tiempo real (sensores de los AGVs, PLCs, sistemas de control de tráfico o software de gestión de mantenimiento). Limpieza y estructuración: Procesar y unificar los datos para que sean útiles tanto para el modelo de IA como para el Dashboard. Fase 2: Desarrollo del Modelo de Inteligencia Artificial (Predictivo) Análisis de patrones: Identificar variables precursoras de fallos (ej. picos de consumo de batería, desviaciones en trayectorias, sobrecalentamientos, etc.). Entrenamiento de la IA: Desarrollar y entrenar algoritmos de Machine Learning para detectar anomalías y predecir fallos potenciales antes de que ocurran. Configuración de alertas: Definir los umbrales de alarma para avisar al equipo de mantenimiento de manera anticipada. Fase 3: Diseño y Creación del Dashboard de Control (Visualización) Diseño de la interfaz (UI/UX): Crear un panel visual e intuitivo (en Power BI o la herramienta elegida) adaptado a las necesidades del equipo de mantenimiento. Módulo de Monitoreo en Tiempo Real: Visualización del estado de salud de cada AGV y alertas predictivas activas.	Implementar un sistema de mantenimiento predictivo basado en Inteligencia Artificial y un Dashboard de control centralizado para la flota de AGVs, transformando la estrategia de mantenimiento de reactiva a proactiva para asegurar la continuidad de la producción.	Ingeniería Informática Ingeniería de Mantenimiento Ingeniero Industrial Ingeniero Mecánico Organización Industrial	1	Factoria Ford España Poligono Industrial s/n 46440 Almussafes Valencia	776 HORAS 7 MESES	01/12/2026

Importante. La presente oferta de proyectos está condicionada a las necesidades de la empresa.
Dada la duración de la prácticas, el presente programa va dirigido a las titulaciones con más de 72 ECTS.
Si tu titulación tiene menos de 72 ECTS se verá modifica la práctica en la fecha fin.

BECAS FORD ESPAÑA, S.L. - 2026/2027

Código	Título Proyecto	Descripción de las tareas a desarrollar	Objetivo de la Práctica	Titulación Universitaria	Puestos	Dirección desarrollo práctica	Duración Aprox. Horas/meses	Fecha aprox. Prevista de incorporación
14	AC-2	Plataforma de IA Conectada para el Análisis Predictivo-Prescriptivo de Averías y Planificación Dinámica del Mantenimiento Fase 1: Centralización e Integración de Datos (El "Cerebro" de Datos) Mapeo y conexión de fuentes: Configurar las pasarelas de datos para conectar sistemas heterogéneos: mantenimiento (Maximo, ICT), producción (Ontrack, SFR, Plan de Producción), calidad (PQAD), logística (Gesmat, Stock de piezas) y comunicación (Correos electrónicos). Procesamiento de Lenguaje Natural (NLP): Desarrollar un módulo de IA capaz de leer, entender y extraer información clave de los correos electrónicos y de los comentarios de texto que escriben los técnicos al cerrar las averías. Unificación del histórico: Crear una base de datos común donde toda esta información se cruce y se ponga en contexto (ej. asociar un correo de alerta con una orden de trabajo de Maximo y un consumo de repuesto en Gesmat). Fase 2: Desarrollo del Motor de IA Prescriptiva (¿Qué debemos hacer?) Modelado de averías repetitivas y críticas: Programar algoritmos para identificar fallos crónicos correlacionando variables cruzadas (ej. si una máquina falla repetitivamente, la IA analiza si coincide con un lote de material específico de PQAD o con un tipo de repuesto de Gesmat). Algoritmo de recomendación de ingeniería: Configurar las reglas de decisión de la IA para que, ante un problema detectado, evalúe y prescriba la mejor solución de negocio: ¿Cambiar el componente por uno de mejor calidad?	Despacho Inteligente al Inicio del Turno (Smart Dispatching): Generar al inicio de cada turno una orden de asignación de técnicos recomendada, cruzando el plan de producción del día, el estado de salud de las máquinas (PQAD/Ontrack) y la disponibilidad de repuestos. Análisis Causa-Raíz Prescriptivo: Lograr que la IA, al detectar un fallo repetitivo, analice las fuentes de información (Maximo, ICT, correos, etc.) y prescriba la solución técnica óptima (ej. "Sustituir rodamiento por modelo reforzado debido a fatiga prematura detectada en las últimas 3 averías"). Integración y Conectividad Multifuente: Romper definitivamente los silos de información de la planta, logrando que sistemas que hoy trabajan por separado (Maximo, Ontrack, Gesmat, SFR, PQAD, correos y planes de producción) se unifiquen en una base de conocimiento única. Radiografía Continua y Pormenorizada de Líneas: Disponer de un gemelo digital de datos que evalúe constantemente el comportamiento de cada línea de producción, identificando microparadas, desviaciones de calidad y vulnerabilidades mecánicas o eléctricas. Automatización de la Gestión de Tareas: Convertir el análisis de correos, SFR y reportes de turno en planes de acción automáticos e inteligentes, reduciendo drásticamente la carga administrativa de los Team Leaders y PCs.	Ingeniería Informática Ingeniería de Mantenimiento Ingeniero Industrial Ingeniero Mecánico Organización Industrial	1	Factoria Ford España Poligono Industrial s/n 46440 Almussafes Valencia	776 HORAS 7 MESES	01/12/2026
15	AC-3	Estudio de variabilidad de fit and finish en montaje de puertas Identificar qué puntos presentan mayor variabilidad Variabilidad en el atornillado de bisagras Identificar qué puntos presentan mayor variabilidad o están descentrados respecto al valor nominal. Ajustar los algoritmos de "Best Fit" en los robots de	Su objetivo es reducir la dispersión (gaps) y enrasas (flushness) para mejorar la calidad percibida, optimizar los costes de fabricación.	Ingeniería Industrial o similar	1	Factoria Ford España Poligono Industrial s/n 46440 Almussafes Valencia	776 HORAS 7 MESES	01/12/2026

Importante. La presente oferta de proyectos está condicionada a las necesidades de la empresa.
Dada la duración de la prácticas, el presente programa va dirigido a las titulaciones con más de 72 ECTS.
Si tu titulación tiene menos de 72 ECTS se verá modificada la práctica en la fecha fin.

BECAS FORD ESPAÑA, S.L. - 2026/2027

	Código	Título Proyecto	Descripción de las tareas a desarrollar	Objetivo de la Práctica	Titulación Universitaria	Puestos	Dirección desarrollo práctica	Duración Aprox. Horas/meses	Fecha aprox. Prevista de incorporación
16	AC-4	Fabricación Aditiva. Impresión 3D para reducción de costes de Lanzamiento en Instalaciones de fabricación de Carrocerías	¿Te gustaría formar parte del Equipo más creativo de la Factoría? ¿Te gusta el diseño mecánico? ¿te atreves a trabajar con mallas y análisis de elementos finitos en un entorno con capacidad de fabricación de más de 35000 pzas al año con la tecnología más avanzada en impresión 3D? Tu misión será diseñar y fabricar elementos mecánicos de las nuevas instalaciones que se están proyectando en la Planta de Carrocerías para reducir inversión y aumentar disponibilidad de los Equipos, coordinando las necesidades de la Planta y los Proveedores responsables de las Instalaciones.	Asegurar uso de impresión 3D en fabricación de: - paletas de conveyors - soportes de piezas de estampación y carrocerías en racks de transporte - componentes existentes en el catálogo de piezas existentes con el objetivo final de ahorrar 1,0mill €	G. Ing. Informática	1	Factoria Ford España Poligono Industrial s/n 46440 Almussafes Valencia	776 HORAS 7 MESES	01/12/2026
17	AC-5	AGV Smart Maintenance: Integración de Procesos Digitales y JPOs en la Industria 4.0	Analizar el proceso analógico actual para crear y diseñar una base de datos centralizada, interfaces de usuario intuitivas y flujos de trabajo automatizados que optimicen el mantenimiento en el taller de AGVs.	Diagnosticar ineficiencias, automatizar gestión de incidencias.	G. Ing. Informática	1	Factoria Ford España Poligono Industrial s/n 46440 Almussafes Valencia	776 HORAS 7 MESES	01/12/2026
18	AC-6	Ford GenAI Agents: Orquestación de Agentes Inteligentes y Cloud Data para la Planta del Futuro	¿Te apasiona la Inteligencia Artificial Generativa y quieres ver el impacto real de tus desarrollos en una de las plantas de automoción más avanzadas del mundo? En este proyecto diseñarás y desplegarás un ecosistema de asistentes y agentes de IA autónomos e interconectados. Tus tareas principales incluirán: Diseñar y prototipar agentes de IA especializados en entornos de Copilot Studio y OpenCode. Construir pipelines de datos (ETL) y conectores para extraer, unificar y procesar información distribuida en múltiples orígenes: Google Cloud (BigQuery), bases de datos SQL locales y repositorios basados en SharePoint. Desarrollar un Agente Supervisor (Orquestador) capaz de entender la intención del usuario y delegar tareas complejas a subagentes especializados en: Documentación técnica e ingeniería de equipos. Lanzamiento de nuevos modelos de vehículos. Seguridad industrial y estándares de la línea de producción. Asistencia en tiempo real para averías y datos de producción. Crear interfaces de usuario intuitivas y ágiles adaptadas tanto para ingenieros en oficinas técnicas como para	Desarrollar un prototipo funcional y operativo de la arquitectura multi-agente (Orquestador + Subagentes) integrado en Copilot Studio y OpenCode. Lograr la integración exitosa y segura de al menos 4 fuentes de datos clave (BigQuery, SQL local, SharePoint y documentación técnica). Diseñar una interfaz de consulta rápida que reduzca drásticamente el tiempo que tardan los operarios e ingenieros en localizar soluciones a averías y normativas de seguridad. Entregar documentación técnica del proyecto (arquitectura de datos, flujos de prompts y guías de uso) para garantizar la escalabilidad de la solución en Ford.	1. Perfiles Especialistas (Software, IA y Datos): G. Ciencia de Datos / Grado en Ciencia de Datos / Máster Univ. en Ciencia de Datos G. Inteligencia Artificial / M. Inteligencia Artificial, Reconocimiento de Formas e Imagen Digital G. Ing. Informática / G. Informática / Grado en Ingeniería Informática / M. Ing. Informática G. Informática Industrial y Robótica G. Tecnología Digital y Multimedia / G. Tecnologías Interactivas / Grado en Ingeniería Multimedia Doble Grado en Matemáticas y en Ingeniería Informática (o Telemática) M. Computación en la Nube y de Altas Prestaciones / M. Tecnologías Web, Computación en la Nube y Aplicaciones Móviles 2. Perfiles Técnicos y Versátiles (Ingenierías, Física y Matemáticas): G. Ing. Aeroespacial / M. Ing. Aeronáutica G. Ing. en Tecnologías Industriales / M. Ing. Industrial (especialidades en Control de Procesos, Automatización y Robótica / Organización y Gestión / Diseño y Fabricación / Electricidad / Electrónica / Mecánica)	1	Factoria Ford España Poligono Industrial s/n 46440 Almussafes Valencia	776 HORAS 7 MESES	01/12/2026

Importante. La presente oferta de proyectos está condicionada a las necesidades de la empresa.
Dada la duración de la prácticas, el presente programa va dirigido a las titulaciones con más de 72 ECTS.
Si tu titulación tiene menos de 72 ECTS se verá modifica la práctica en la fecha fin.

BECAS FORD ESPAÑA, S.L. - 2026/2027

Código	Título Proyecto	Descripción de las tareas a desarrollar	Objetivo de la Práctica	Titulación Universitaria	Puestos	Dirección desarrollo práctica	Duración Aprox. Horas/meses	Fecha aprox. Prevista de incorporación
19	AC-7	Industria 4.0: Digitalización y Visualización de Sistemas de Visión Artificial	Conectarás los "ojos" de la fábrica (cámaras y sensores inteligentes) a una red centralizada. Tu misión será extraer imágenes y metadatos en tiempo real, construir pipelines de datos y conectores para extraer, unificar y procesar información distribuida en múltiples orígenes: Google Cloud (BigQuery), bases de datos SQL locales para visualizar defectos, analizar tendencias y alertar sobre descalibraciones.	Transformar datos aislados en inteligencia visual. Eliminar falsos rechazos, garantizar la trazabilidad de cada pieza y construir la base de datos necesaria para poder entrenar futuros modelos de Inteligencia Artificial en la planta.	1	Factoria Ford España Poligono Industrial s/n 46440 Almussafes Valencia	776 HORAS 7 MESES	01/12/2026
20	AC-8	Smart Maintenance & Low-Code: Digitalización del Flujo de Materiales para Averías en Producción con Power Platform & Google Cloud	Únete al equipo de Transformación Digital de Ford y deja tu huella en una de las plantas de automoción más avanzadas del mundo! En este proyecto no harás tareas repetitivas; diseñarás y construirás desde cero una solución real que optimizará la respuesta ante averías críticas en las líneas de producción. Tus tareas principales serán: Analizar y mapear el flujo actual de solicitud y consumo de repuestos (mecánicos y eléctricos) cuando ocurre una parada en la planta. Diseñar la arquitectura de datos híbrida conectando los entornos de Ford: bases de datos locales, listas de SharePoint y el almacén de datos global en Google Cloud (BigQuery). Desarrollar una aplicación multiplataforma en PowerApps intuitiva y ágil para los operarios de planta y técnicos de mantenimiento, integrando lógicas avanzadas con OpenCode. Crear un asistente inteligente integrado en la app utilizando Copilot Studio para ayudar a los técnicos a identificar repuestos mediante lenguaje natural. Implementar automatizaciones y flujos de aprobación.	Desarrollar y desplegar un prototipo funcional (MVP) de la PowerApp integrada en el ecosistema Ford en un plazo de 10 a 12 semanas. Reducir el tiempo de localización y entrega de materiales críticos ante averías en un 25% - 40% durante la fase piloto. Asegurar una precisión del inventario digital superior al 95% mediante la automatización del registro de movimientos. Conectar de forma estable y segura las fuentes de datos (SharePoint, DB locales) con Google Cloud / BigQuery. Lograr una adopción activa de la herramienta por parte del equipo de producción y mantenimiento de la planta.	1	Factoria Ford España Poligono Industrial s/n 46440 Almussafes Valencia	776 HORAS 7 MESES	01/12/2026

Importante. La presente oferta de proyectos está condicionada a las necesidades de la empresa.
Dada la duración de las prácticas, el presente programa va dirigido a las titulaciones con más de 72 ECTS.
Si tu titulación tiene menos de 72 ECTS se verá modificada la práctica en la fecha fin.

BECAS FORD ESPAÑA, S.L. - 2026/2027

Código	Título Proyecto	Descripción de las tareas a desarrollar	Objetivo de la Práctica	Titulación Universitaria	Puestos	Dirección desarrollo práctica	Duración Aprox. Horas/meses	Fecha aprox. Prevista de incorporación
AC-9	Automatización Inteligente del Alta de Minitérminos para Plataformas de Mantenimiento Predictivo Industrial	Analizar la arquitectura y el flujo actual de envío y registro de minitérminos en la plataforma de mantenimiento predictivo. Estudiar el proceso manual de alta, incluyendo asignación de nombre descriptivo, vinculación con assetnumber, selección de familia de equipo y definición de unidades. Diseñar una nueva estructura de datos que permita estandarizar y automatizar el registro de minitérminos. Revisar el modelo de almacenamiento en base de datos y su relación con activos físicos, familias y unidades. Implementar la lógica backend necesaria para procesar automáticamente los nuevos minitérminos y darlos de alta en la plataforma de forma fiable, trazable y escalable.	Analizar el funcionamiento actual del alta manual de minitérminos. Diseñar una estructura de datos normalizada para representar minitérminos, activos, familias y unidades. Automatizar el proceso de registro de nuevos minitérminos en la plataforma. Implementar la lógica backend necesaria para validar, transformar y persistir la información en base de datos. Reducir la intervención manual del usuario en tareas repetitivas de configuración. Mejorar la consistencia, trazabilidad y escalabilidad del sistema de mantenimiento predictivo.	1. Perfiles Especialistas (Software, IA y Datos): G. Ciencia de Datos / Grado en Ciencia de Datos / Máster Univ. en Ciencia de Datos G. Inteligencia Artificial / M. Inteligencia Artificial, Reconocimiento de Formas e Imagen Digital G. Ing. Informática / G. Informática / Grado en Ingeniería Informática / M. Ing. Informática G. Informática Industrial y Robótica G. Tecnología Digital y Multimedia / G. Tecnologías Interactivas / Grado en Ingeniería Multimedia Doble Grado en Matemáticas y en Ingeniería Informática (o Telemática) M. Computación en la Nube y de Altas Prestaciones / M. Tecnologías Web, Computación en la Nube y Aplicaciones Móviles 2. Perfiles Técnicos y Versátiles (Ingenierías, Física y Matemáticas): G. Ing. Aeroespacial / M. Ing. Aeronáutica G. Ing. en Tecnologías Industriales / M. Ing. Industrial (especialidades en Control de Procesos, Automatización y Robótica / Organización y Gestión / Diseño y Fabricación / Electricidad / Electrónica / Mecánica) G. Ing. de Organización Industrial / M. Ing. de Organización y Logística / M. Ing. Avanzada de Producción, Logística y Cadena de Suministro G. Ing. Física / Grado en Física / Doble Grado en Física y Matemáticas Grado en Matemáticas	1	Factoria Ford España Poligono Industrial s/n 46440 Almussafes Valencia	776 HORAS 7 MESES	01/12/2026
AC-10	Plataforma DevOps para el Despliegue Orquestado y la Gobernanza de Versiones de CrossPLC en Infraestructura DxD Distribuida	Análisis del estado actual de despliegue de CrossPLC, aplicación encargada de la transmisión de datos desde PLC hacia Google Cloud y ElasticSearch, instalada en múltiples servidores DxD. Investigación y evaluación de herramientas DevOps para automatizar despliegues en entornos distribuidos, incluyendo orquestación remota, gestión de inventario de nodos, control de versiones instaladas y despliegues segmentados por entorno, planta o grupo de servidores. Diseño de una arquitectura de CI/CD que permita publicar nuevas releases, aplicar parches, desplegar funcionalidades de forma controlada y ejecutar estrategias de testing progresivo en subconjuntos específicos de DxD. Implementación de mecanismos de trazabilidad, auditoría, validación de estado, rollback y reporting operativo para garantizar la	Investigar herramientas de automatización, orquestación y despliegue remoto aplicables a infraestructuras DxD distribuidas. Diseñar un modelo de CI/CD adaptado a CrossPLC que permita gestionar releases, hotfixes y despliegues selectivos. Implementar un sistema de inventario y control de versiones instaladas por nodo, sala DxD, planta y entorno. Orquestar despliegues controlados hacia grupos específicos de servidores para habilitar pruebas piloto, despliegues canary o validaciones previas a producción. Controlar la trazabilidad completa de cada release desplegada, incluyendo estado, fecha, destino y resultado de ejecución. Definir mecanismos de rollback seguro que permitan restaurar versiones anteriores ante incidencias funcionales u operativas.	1. Perfiles Especialistas (Software, IA y Datos): G. Ciencia de Datos / Grado en Ciencia de Datos / Máster Univ. en Ciencia de Datos G. Inteligencia Artificial / M. Inteligencia Artificial, Reconocimiento de Formas e Imagen Digital G. Ing. Informática / G. Informática / Grado en Ingeniería Informática / M. Ing. Informática G. Informática Industrial y Robótica G. Tecnología Digital y Multimedia / G. Tecnologías Interactivas / Grado en Ingeniería Multimedia Doble Grado en Matemáticas y en Ingeniería Informática (o Telemática) M. Computación en la Nube y de Altas Prestaciones / M. Tecnologías Web, Computación en la Nube y Aplicaciones	1	Factoria Ford España Poligono Industrial s/n 46440 Almussafes Valencia	776 HORAS 7 MESES	01/12/2026

Importante. La presente oferta de proyectos está condicionada a las necesidades de la empresa.
Dada la duración de la prácticas, el presente programa va dirigido a las titulaciones con más de 72 ECTS.
Si tu titulación tiene menos de 72 ECTS se verá modifica la práctica en la fecha fin.

BECAS FORD ESPAÑA, S.L. - 2026/2027

Código	Título Proyecto	Descripción de las tareas a desarrollar	Objetivo de la Práctica	Titulación Universitaria	Puestos	Dirección desarrollo práctica	Duración Aprox. Horas/meses	Fecha aprox. Prevista de incorporación
3	AC-11	Mejora de manipulacion de cargas en Matriceria Fase 1: Recopilación e Integración de Datos (La base del proyecto) Identificar y extraer el histórico de movimientos, tiempos y pesos de las cargas (manuales y con grua) Definir KPI's Fase 2: Desarrollo de soluciones Análisis de patrones de funcionamiento e identificar condiciones peligrosas/antiergonómicas Fase 3: Diseño e implantacion piloto Diseño e implantación de soluciones propuestas para ser testeadas Evaluacion de mejora de los KPI's Fase 4: Ajustes e Implementación Redacción de las soluciones e implementación	Implementar un sistema de manipulacion de cargas (matrices, pisadores, cuchillas,etc) para minimizar riesgos y mejora de la ergonomia de los matriceros	Ingenieria de Mantenimiento Ingeniero Industrial Ingeniero Mecánico Organización Industrial	1	Factoria Ford España Poligono Industrial s/n 46440 Almussafes Valencia	776 HORAS 7 MESES	01/12/2026
4	AC-12	IIoT & Predictive Maintenance 4.0: Despliegue de Minitérminos en el Lanzamiento del Nuevo CX735 ¿Te apasiona la Industria 4.0 y quieres ver tu código funcionando en una de las líneas de producción más avanzadas del mundo? Formarás parte activa del equipo de ingeniería encargado del lanzamiento del nuevo vehículo CX735. Tu misión será participar en la implementación de la tecnología Minitérminos (Miniterm 4.0), un estándar global de Ford nacido en Valencia que utiliza "sensores virtuales" para revolucionar el mantenimiento predictivo. Tus tareas del día a día incluirán: -Programación y configuración de PLCs para capturar los subtiempos de ciclo de componentes individuales (cilindros neumáticos, pinzas de soldadura, atornilladores, etc.). -Análisis de datos en tiempo real para monitorizar las desviaciones de milisegundos en los componentes y predecir cuándo van a fallar. -Trabajo de campo en planta colaborando directamente con ingenieros de automatización y mantenimiento para validar el funcionamiento del sistema en las nuevas instalaciones. -Optimización de algoritmos de alerta para asegurar que el equipo de mantenimiento reciba avisos precisos antes de que ocurra una parada de línea.	Investigar herramientas de automatización, orquestación y despliegue remoto aplicables a infraestructuras DxD distribuidas. Diseñar un modelo de CI/CD adaptado a CrossPLC que permita gestionar releases, hotfixes y despliegues selectivos. Implementar un sistema de inventario y control de versiones instaladas por nodo, sala DxD, planta y entorno. Orquestar despliegues controlados hacia grupos específicos de servidores para habilitar pruebas piloto, despliegues canary o validaciones previas a producción. Controlar la trazabilidad completa de cada release desplegada, incluyendo estado, fecha, destino y resultado de ejecución. Definir mecanismos de rollback seguro que permitan restaurar versiones anteriores ante incidencias funcionales u operativas.	G. Ciencia de Datos / Grado en Ciencia de Datos / Máster Univ. en Ciencia de Datos G. Inteligencia Artificial / M. Inteligencia Artificial, Reconocimiento de Formas e Imagen Digital G. Ing. Informática / G. Informática / Grado en Ingeniería Informática / M. Ing. Informática G. Informática Industrial y Robótica G. Tecnología Digital y Multimedia / G. Tecnologías Interactivas / Grado en Ingeniería Multimedia Doble Grado en Matemáticas y en Ingeniería Informática (o Telemática) M. Computación en la Nube y de Altas Prestaciones / M. Tecnologías Web, Computación en la Nube y Aplicaciones Móviles 2. Perfiles Técnicos y Versátiles (Ingenierías, Física y Matemáticas): G. Ing. Aeroespacial / M. Ing. Aeronáutica G. Ing. en Tecnologías Industriales / M. Ing. Industrial (especialidades en Control de Procesos, Automatización y Robótica / Organización y Gestión / Diseño y Fabricación / Electricidad / Electrónica / Mecánica) G. Ing. de Organización Industrial / M. Ing. de Organización y Logística / M. Ing. Avanzada de Producción, Logística y Cadena de Suministro G. Ing. Física / Grado en Física / Doble Grado en Física y Matemáticas Grado en Matemáticas G. Ing. Electrónica Industrial y Automática / M. Ing. Mecatrónica / M. Ing. Sistemas Electrónicos	1	Factoria Ford España Poligono Industrial s/n 46440 Almussafes Valencia	776 HORAS 7 MESES	01/12/2026

Importante. La presente oferta de proyectos está condicionada a las necesidades de la empresa.
Dada la duración de la prácticas, el presente programa va dirigido a las titulaciones con más de 72 ECTS.
Si tu titulación tiene menos de 72 ECTS se verá modifica la práctica en la fecha fin.

BECAS FORD ESPAÑA, S.L. - 2026/2027

Código	Título Proyecto	Descripción de las tareas a desarrollar	Objetivo de la Práctica	Titulación Universitaria	Puestos	Dirección desarrollo práctica	Duración Aprox. Horas/meses	Fecha aprox. Prevista de incorporación
25 AM-1	Digitalización de procesos de talleres, IA que analice histórico de reparaciones y mejore predictivo	Desarrollo de aplicacion para gestion de talleres basada en la aplicacion de reparacion de electromandrilos. Integracion de agente IA y APIs de gestion con Maximo.	- Digitalización Completa de Parámetros de Reparación - Establecimiento de una Base de Datos para Big Data - Mejora Sustancial de la Trazabilidad - Reducción de Tiempos de Trabajo sin Valor Añadido - Optimización de Procesos Operativos - Disponibilidad de Información para la Toma de Decisiones	M. Ing. Informática M. Ing. Industrial esp. en Organización y Gestión Industrial Máster Universitario en Ciencia de Datos Master Universitario en Tecnologías Web, Computación en la Nube y Aplicaciones Móviles G. Inteligencia Artificial Grado en Ciencia de Datos M. Ing. Industrial (todas especialidades) G. Ing. de Organización Industrial M. Ing. Informática M. Ing. Telecomunicación M. Ing. y Tecnología de Sistemas Software	1	Factoria Ford España Poligono Industrial s/n 46440 Almussafes Valencia	776 HORAS 7 MESES	01/12/2026
26 AM-2	Ford SmartPack Agent (Agente Inteligente de Embalajes)	Diseño de un agente experto de embalaje con IA para ingenieros, compras y proveedores. El agente dará soporte al instante sobre normativa, ergonomía y seguridad, calculando si conviene un embalaje duradero o desechable. El agente podrá:	Estandarizar y agilizar la creación de propuestas de embalaje en fases muy tempranas del proyecto. Garantizar el 100% de cumplimiento normativo y operativo antes de gastar dinero en diseños o prototipos. Crear una herramienta común que alinee a Proveedores, Compras e Ingeniería desde el primer minuto.	G. Ingeniería Informática (UPV / UV) G. Tecnologías Interactivas (UPV) G. Tecnología Digital y Multimedia (UPV) / Grado en Ingeniería Multimedia (UV) M. Ing. y Tecnología de Sistemas Software (UPV) Master Universitario en Tecnologías Web, Computación en la Nube y Aplicaciones Móviles (UV) M. Automática e Informática Industrial (UPV)	1	Factoria Ford España Poligono Industrial s/n 46440 Almussafes Valencia	776 HORAS 7 MESES	01/12/2026
27 AM-3	Packaging Operating System - Fase 2	* Análisis de datos. * Mejora de aplicación existente orientada a usuarios. * Estudio de implantación de chatbot. * Gestión de proyecto con equipo de nuevas tecnologías. * Gestión de proyecto con proveedor de la aplicación.	* Revisar la aplicación de control de embalaje existente. * Continuar con el desarrollo de la aplicación. * Extender la aplicación a otros usos. Creación de módulos.	UV: * Grado en Ciencia de Datos * Grado en Ingeniería Informática * Doble Grado en Matemáticas y en Ingeniería Informática * Máster Universitario en Ciencia de Datos * Master Universitario en Tecnologías Web, Computación en la Nube y Aplicaciones Móviles * Máster Universitario en Planificación y Gestión de	1	Factoria Ford España Poligono Industrial s/n 46440 Almussafes Valencia	776 HORAS 7 MESES	01/12/2026

Importante. La presente oferta de proyectos está condicionada a las necesidades de la empresa.
Dada la duración de la prácticas, el presente programa va dirigido a las titulaciones con más de 72 ECTS.
Si tu titulación tiene menos de 72 ECTS se verá modifica la práctica en la fecha fin.

BECAS FORD ESPAÑA, S.L. - 2026/2027

Código	Título Proyecto	Descripción de las tareas a desarrollar	Objetivo de la Práctica	Titulación Universitaria	Puestos	Dirección desarrollo práctica	Duración Aprox. Horas/meses	Fecha aprox. Prevista de incorporación
AM-4	Definición y desarrollo de KPIs para crear un dashboard en un almacén.	* Obtención de datos de distintas partes del almacén. * Selección de KPIs para el almacén. * Extracción de KPIs elegidos de las distintas fuentes. * Desarrollo del dashboard para visualización de KPIs.	* Generar un dashboard visual y fácil de entender para su consulta diaria por parte de cualquier trabajador.	UV: * Grado en Ciencia de Datos * Grado en Ingeniería Informática * Doble Grado en Matemáticas y en Ingeniería Informática * Máster Universitario en Ciencia de Datos * Master Universitario en Tecnologías Web, Computación en la Nube y Aplicaciones Móviles * Máster Universitario en Planificación y Gestión de Procesos Empresariales. UPV: * DG. ADE + Ing. Informática * DG. Matemáticas + Ing. Informática * G. Ciencia de Datos * G. Informática Industrial y Robótica * G. Ing. de Organización Industrial * G. Ing. en Tecnologías Industriales * G. Ing. Informática * G. Inteligencia Artificial * M. Dirección y Gestión de Proyectos * 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. Industrial esp. en Organización y Gestión Industrial * M. Ing. Informática * M. Ing. y Tecnología de Sistemas Software.	1	Factoria Ford España Poligono Industrial s/n 46440 Almussafes Valencia	776 HORAS 7 MESES	01/12/2026
AM-5	SOPHIA: Sistema de Optimización y Productividad a través de Inteligencia Artificial V2	Creación de un sistema de Inteligencia Artificial, impulsado por un agente inteligente, diseñado para responder a preguntas clave sobre la productividad general de la planta de producción. Esto incluye la gestión de consultas relacionadas con la dotación y estructura del personal, así como con la eficiencia y el rendimiento de la maquinaria. Su desarrollo requerirá una profunda comprensión de la estructura operativa y los flujos de datos de una gran organización multinacional	Entender las distintas posibilidades que existen en el entorno IT Ford referentes a asistentes y agentes de inteligencia artificial (chatbots, datarobot, google cloud,..). Estructurar y estandarizar el sistema de archivos referentes a la estructura del personal, eficiencia y rendimiento de la maquinaria, en un conjunto de bases de datos agil y entendible para los agentes. Creación de un entorno front-end que interactue con el agente y permita diferentes niveles de acceso.	UV: * Grado en Ciencia de Datos * Grado en Ingeniería Informática * Doble Grado en Matemáticas y en Ingeniería Informática * Máster Universitario en Ciencia de Datos * Master Universitario en Tecnologías Web, Computación en la Nube y Aplicaciones Móviles UPV: * DG. Matemáticas + Ing. Informática * G. Ciencia de Datos * G. Informática Industrial y Robótica * G. Ing. de Organización Industrial * G. Ing. en Tecnologías Industriales * G. Ing. Informática * G. Inteligencia Artificial * M. Ing. Análisis de Datos * M. Ing. Informática * M. Ing. y Tecnología de Sistemas Software.	1	Factoria Ford España Poligono Industrial s/n 46440 Almussafes Valencia	776 HORAS 7 MESES	01/12/2026

Importante. La presente oferta de proyectos está condicionada a las necesidades de la empresa.
Dada la duración de la prácticas, el presente programa va dirigido a las titulaciones con más de 72 ECTS.
Si tu titulación tiene menos de 72 ECTS se verá modifica la práctica en la fecha fin.

BECAS FORD ESPAÑA, S.L. - 2026/2027

Código	Título Proyecto	Descripción de las tareas a desarrollar	Objetivo de la Práctica	Titulación Universitaria	Puestos	Dirección desarrollo práctica	Duración Aprox. Horas/meses	Fecha aprox. Prevista de incorporación
30 AM-6	AssetLifeMap - Monitorización del Ciclo de Vida de Equipos mediante Lectura Automática de Planos	*Desarrollar una aplicación web en el cloud para centralizar y gestionar toda la documentación del departamento *Implementar módulos para la gestión de aceptaciones de máquina, planos técnicos, pruebas funcionales, licencias y procedimientos internos *Integrar módulos de IA para automatizar procesos documentales repetitivos: clasificación, validación, versionado y alertas de caducidad *Desarrollar un módulo de comunicación con proveedores para optimizar el intercambio y aprobación de documentación	*Crear un repositorio documental inteligente, centralizado y accesible que elimine la gestión manual y en papel *Asegurar el cumplimiento y la trazabilidad completa de todos los procedimientos del departamento *Optimizar y acelerar los flujos de aprobación y comunicación con proveedores mediante automatización con IA *Reducir errores e incidencias derivadas del uso de documentación desactualizada o incorrecta	UV: * Grado en Ciencia de Datos * Grado en Ingeniería Informática * Doble Grado en Matemáticas y en Ingeniería Informática * Máster Universitario en Ciencia de Datos * Master Universitario en Tecnologías Web, Computación en la Nube y Aplicaciones Móviles UPV: * DG. Matemáticas + Ing. Informática * G. Ciencia de Datos * G. Informática Industrial y Robótica * G. Ing. de Organización Industrial * G. Ing. en Tecnologías Industriales	1	Factoria Ford España Poligono Industrial s/n 46440 Almussafes Valencia	776 HORAS 7 MESES	01/12/2026
31 AM-7	Ciberseguridad Industrial - Optimización de Auditorías y Monitorización OT	*Analizar y rediseñar los procesos actuales de auditoría de ciberseguridad en planta para identificar ineficiencias y automatizar tareas repetitivas *Desarrollar un sistema automatizado de auditoría que reporte el estado de seguridad de los equipos. *Optimizar el portal de monitorización de ciberseguridad existente, mejorando la visualización del estado de seguridad, acciones pendientes y evolución de incidencias. *Desarrollar un módulo de reportes automáticos de estado, alertas y acciones correctivas pendientes para facilitar la toma de decisiones del equipo de seguridad.	*Automatizar y estandarizar el proceso completo de auditoría de ciberseguridad en entornos industriales (OT/IT) *Garantizar que los equipos legacy sin posibilidad de actualización permanezcan operativos pero aislados y protegidos de la red, eliminando vectores de ataque *Reducir el tiempo dedicado a la gestión manual de auditorías y seguimiento de acciones correctivas *Disponer de un portal de monitorización centralizado, claro y accionable que permita conocer en todo momento el estado de seguridad de la planta *Mejorar la trazabilidad y el cumplimiento normativo en materia de ciberseguridad industrial (IEC 62443, NIS2).	UV: * Grado en Ciencia de Datos * Grado en Ingeniería Informática * Doble Grado en Matemáticas y en Ingeniería Informática * Máster Universitario en Ciencia de Datos * Master Universitario en Tecnologías Web, Computación en la Nube y Aplicaciones Móviles UPV: * DG. Matemáticas + Ing. Informática * G. Ciencia de Datos * G. Informática Industrial y Robótica * G. Ing. de Organización Industrial * G. Ing. en Tecnologías Industriales	1	Factoria Ford España Poligono Industrial s/n 46440 Almussafes Valencia	776 HORAS 7 MESES	01/12/2026
32 AM-8	Optimización y Automatización en Rutina de Ensayos Químico-Metalúrgicos mediante el Despliegue de Modelos de Deep Learning en Microscopía SEM Zeiss EVO (Fase II)	- Validación y ajuste de los modelos de Inteligencia Artificial y Machine Learning entrenados en la Fase I para la detección y clasificación de partículas y morfologías metalúrgicas. - Integración de los modelos de IA en el flujo de trabajo rutinario del microscopio electrónico de barrido (SEM Zeiss EVO) del Laboratorio Q&M.	- Industrializar el uso de la IA en el laboratorio: Pasar de un modelo en fase de pruebas a una herramienta de uso diario y sistemático en la rutina productiva. - Optimizar el tiempo de respuesta (Lead-Time): Reducir el tiempo necesario para la clasificación de partículas y la generación de informes técnicos. - Estandarizar el criterio de análisis: Minimizar la subjetividad del operador	- Grado en Ingeniería de Materiales - Grado en Ingeniería de Tecnologías Industriales (Especialidad Materiales o Mecánica) - Grado en Ingeniería Química / Grado en Química - Grado en Ingeniería Informática / Ciencia de Datos / G. Inteligencia Artificial (Con interés en visión artificial y aplicaciones industriales)	1	Factoria Ford España Poligono Industrial s/n 46440 Almussafes Valencia	776 HORAS 7 MESES	01/12/2026

Importante. La presente oferta de proyectos está condicionada a las necesidades de la empresa.
Dada la duración de la prácticas, el presente programa va dirigido a las titulaciones con más de 72 ECTS.
Si tu titulación tiene menos de 72 ECTS se verá modifica la práctica en la fecha fin.

BECAS FORD ESPAÑA, S.L. - 2026/2027

Código	Título Proyecto	Descripción de las tareas a desarrollar	Objetivo de la Práctica	Titulación Universitaria	Puestos	Dirección desarrollo práctica	Duración Aprox. Horas/meses	Fecha aprox. Prevista de incorporación
AM-9	SparkSense: Adquisición y Evaluación en Tiempo Real de Bobinas de Encendido de Motores en Hot Test	- Implementación de un sistema de adquisición de datos (DAQ) en la celda de prueba de motores (Hot Test) e integración física y eléctrica en el banco de pruebas. - Vinculación del sistema DAQ con el módulo de control de la celda para capturar en tiempo real las señales de las bobinas de encendido durante el ciclo de prueba del motor. - Análisis de los datos capturados para poder determinar un algoritmo/lógica de evaluación final del componente. - Desarrollo de la lógica de evaluación en tiempo real (basada en reglas/umbrales) para determinar el resultado de cada bobina probada. - Implementación de la conectividad con Google Cloud para el envío y almacenamiento centralizado de los datos capturados, y desarrollo de un dashboard de análisis de datos para visualización, seguimiento de tendencias y trazabilidad histórica de resultados.	- Integrar físicamente el sistema DAQ en la celda de prueba de motores. - Establecer la comunicación entre el sistema DAQ y el módulo de control de la celda para la captura de datos de bobinas en tiempo real durante el Hot Test. - Desarrollar la lógica de evaluación en tiempo real que determine el resultado OK/NOK de cada bobina probada. - Implementar la conectividad e integración con Google Cloud para el almacenamiento centralizado y escalable de los datos. - Desarrollar un dashboard de análisis de datos que permita visualizar resultados, tendencias y trazabilidad histórica de las pruebas. - Diseñar la estructura de datos (esquema, metadatos, etiquetado OK/NOK) de forma robusta y escalable, dejando la infraestructura preparada para futuras ampliaciones analíticas. - La infraestructura de datos generada (Cloud + histórico estructurado) deja abierta la posibilidad de incorporar en el futuro modelos de Inteligencia Artificial para detección predictiva de anomalías, una vez se disponga de suficiente volumen de datos históricos.	UPV M. Automática e Informática Industrial M. Ing. Análisis de Datos, Mejora de Procesos y Toma de Decisiones M. Ing. Industrial esp. en Control Procesos, Automatización y Robótica M. Ing. Industrial esp. en Ingeniería Electrónica M. Ing. Sistemas Electrónicos M. Ing. Telecomunicación G. Ing. Electrónica Industrial y Automática UV Máster Universitario en Ingeniería Electrónica Grado en Ingeniería Electrónica de Telecomunicación	1	Factoria Ford España Poligono Industrial s/n 46440 Almussafes Valencia	776 HORAS 7 MESES	01/12/2026
AM-10	InQFlow — Digitalización Modular de los Procesos de Calidad Incoming en Planta	Desarrollo de una aplicación web modular para digitalizar los procesos de reacción de calidad incoming: gestión de incidencias y no conformidades con proveedores, planes de acción correctiva y panel de KPIs. El becario/a cubrirá el ciclo completo: levantamiento de requisitos, diseño, desarrollo, pruebas con usuarios reales y despliegue en planta.	Sustituir flujos manuales (papel/Excel) por una plataforma digital trazable. Mejorar comunicacion entre areas. Reducir tiempo burocrático de los ingenieros para centrar esfuerzos en análisis técnico y mejora continua. Entregar un producto modular y escalable en uso real antes de finalizar las prácticas.	G. Ing. Informática · G. Ciencia de Datos · G. Inteligencia Artificial · G. Ing. de Organización Industrial · DG. ADE + Ing. Informática · M. Ing. Informática · M. Ing. Análisis de Datos · M. Ing. y Tecnología de Sistemas Software · M. Tecnologías Web, Computación en la Nube y Aplicaciones Móviles (UV)	1	Factoria Ford España Poligono Industrial s/n 46440 Almussafes Valencia	776 HORAS 7 MESES	01/12/2026

Importante. La presente oferta de proyectos está condicionada a las necesidades de la empresa.
Dada la duración de la prácticas, el presente programa va dirigido a las titulaciones con más de 72 ECTS.
Si tu titulación tiene menos de 72 ECTS se verá modificada la práctica en la fecha fin.

BECAS FORD ESPAÑA, S.L. - 2026/2027

Código	Título Proyecto	Descripción de las tareas a desarrollar	Objetivo de la Práctica	Titulación Universitaria	Puestos	Dirección desarrollo práctica	Duración Aprox. Horas/meses	Fecha aprox. Prevista de incorporación
AM-11	AGV-GageFlow — Automatización de Rutas de Calibres y Trazabilidad Digital	* Diseñar y configurar la ruta óptima de navegación del AGV encargado de transportar los calibres entre mecanizado y metrología. Definir los puntos de parada, zonas de carga/descarga y los protocolos de seguridad. *Diseñar e integrar un sistema de validación de carga basado en etiquetas RFID * Realizar un estudio cronométrico detallado del ciclo completo del AGV para maximizar la tasa de utilización del vehículo. * Diseñar el flujo de información para que cada lectura RFID y recogida de calibre por parte del AGV active un registro digital, vinculando la identidad del calibre con su correspondiente informe de medición en la base de datos centralizada.	Implementar una ruta de transporte 100% automatizada mediante AGV que conecte de forma segura las líneas de mecanizado con la sala de medición. Asegurar el 100% de fiabilidad en la selección de herramientas mediante el desarrollo de un sistema de error-proofing (Poka-Yoke) con RFID, impidiendo que el AGV inicie la marcha si detecta un calibre incorrecto. Optimizar el tiempo de ciclo (Lead Time) del flujo de calibres, garantizando frecuencias de recogida estables que eviten paradas en producción. Eliminar las tareas sin valor añadido (desplazamientos de operarios) mediante la delegación del transporte físico en el AGV. Desarrollar la arquitectura de datos para asegurar la trazabilidad digital de cada informe de medición asociado al calibre transportado.	DM. Ing. Sistemas Electrónicos + Ing. Telecom. DM. Ing. Telecom + Ing. Tecn. y Serv. Telecom. G. Informática Industrial y Robótica G. Ing. de Sistemas de Telecom., Sonido e Imagen G. Ing. Electrónica Industrial y Automática G. Ing. Informática G. Ing. Tecnologías y Servicios de Telecomunicación M. Automática e Informática Industrial 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. Industrial esp. en Ingeniería Electrónica M. Ing. Informática M. Ing. Mecatrónica M. Ing. Sistemas Electrónicos M. Ing. Telecomunicación M. Ing. y Tecnología de Sistemas Software Grado en Ingeniería Electrónica de Telecomunicación Grado en Ingeniería Informática Master Universitario en Tecnologías Web, Computación en la Nube y Aplicaciones Móviles	1	Factoria Ford España Polígono Industrial s/n 46440 Almussafes Valencia	776 HORAS 7 MESES	01/12/2026
AM-12	Estudio de cocircularidad y prevención de autoignición en telas de filtración	Estudio y desarrollo de plan para evitar autoignición en telas de filtración de taladrina. Estudio de cocircularidad de las telas de filtración una vez descalsificadas.	- Desarrollar e implementar plan para evitar autoignición de telas de filtración con poder de autoignición para que dejen de ser tratadas como residuos peligrosos. - Estudio de cocircularidad de las telas de filtración para que sean recicladas y reutilizadas como nueva tela de filtración acabado su ciclo de vida	- G / M Ing. Química G / M Ing. Mecánica M. Ing. Procesado y Caracterización de Materiales M. Ing. Industrial esp. en Ingeniería Mecánica	1	Factoria Ford España Polígono Industrial s/n 46440 Almussafes Valencia	776 HORAS 7 MESES	01/12/2026

Importante. La presente oferta de proyectos está condicionada a las necesidades de la empresa.
Dada la duración de la prácticas, el presente programa va dirigido a las titulaciones con más de 72 ECTS.
Si tu titulación tiene menos de 72 ECTS se verá modifica la práctica en la fecha fin.

BECAS FORD ESPAÑA, S.L. - 2026/2027

Código	Título Proyecto	Descripción de las tareas a desarrollar	Objetivo de la Práctica	Titulación Universitaria	Puestos	Dirección desarrollo práctica	Duración Aprox. Horas/meses	Fecha aprox. Prevista de incorporación
AM-13	THERMIA - Desarrollo de un Sistema Predictivo de Eventos thermal runaway en la planta de baterías de Valencia	Liderar un proyecto piloto enfocado en la seguridad y la digitalización de la planta de baterías de Valencia Investigación de tecnologías para la detección precoz de thermal runaway. Adquisición e integración de datos Desarrollo de modelos predictivos (Machine Learning / IA) Pruebas de concepto y sensórica Diseño de un Dashboard	Prevenir riesgos de seguridad: Minimizar a cero la probabilidad de thermal runaway Desarrollar un modelo de predicción robusto Digitalización del proceso Crear un protocolo de actuación automatizado	Matemáticas + Ing. Informática M. Inteligencia Artificial, Reconocimiento de Formas e Imagen Digital M. Ing. Análisis de Datos, Mejora de Procesos y Toma de Decisiones G. Informática Industrial y Robótica G. Ing. Electrónica Industrial y Automática G. Ing. Tecnologías y Servicios de Telecomunicación M. Automática e Informática Industrial M. Ing. Mecatrónica M. Ing. Sistemas Electrónicos M. Ing. Industrial esp. en Control Procesos, Automatización y Robótica M. Ing. Industrial esp. en Ingeniería Electrónica M. Tecnologías, Sistemas y Redes de Comunicación G. Ing. en Tecnologías Industriales G. Ing. Física G. Ing. de la Energía G. Ing. Informática G. Ingeniería Informática M. Ing. Informática Grado en Ciencia de Datos Máster Universitario en Ciencia de Datos Doble Grado en Matemáticas y en Ingeniería Informática Grado en Ingeniería Electrónica de Telecomunicación Grado en Ingeniería Telemática Máster Universitario en Ingeniería Electrónica Grado en Física Doble Grado en Física y Matemáticas Máster Universitario en Teledetección Grado en Ingeniería Informática	1	Factoria Ford España Poligono Industrial s/n 46440 Almussafes Valencia	776 HORAS 7 MESES	01/12/2026

Importante. La presente oferta de proyectos está condicionada a las necesidades de la empresa.
Dada la duración de la prácticas, el presente programa va dirigido a las titulaciones con más de 72 ECTS.
Si tu titulación tiene menos de 72 ECTS se verá modifica la práctica en la fecha fin.

BECAS FORD ESPAÑA, S.L. - 2026/2027

Código	Título Proyecto	Descripción de las tareas a desarrollar	Objetivo de la Práctica	Titulación Universitaria	Puestos	Dirección desarrollo práctica	Duración Aprox. Horas/meses	Fecha aprox. Prevista de incorporación
AM-14	SmartVision-Anomaly: Detección Inteligente de Anomalías en GCP mediante Visión Artificial No Supervisada	- Conexión e integración con el repositorio de imágenes existente en Google Cloud Platform (GCP). - Diseño y automatización del pipeline de datos para la ingesta, preprocesamiento y estructuración del dataset de imágenes directamente desde la nube. - Investigación, desarrollo y entrenamiento de algoritmos de Deep Learning para la detección de anomalías no supervisada (ej. Autoencoders, GANs, o modelos fundacionales de visión como Segment Anything o CLIP). - Evaluación y despliegue del modelo utilizando las herramientas de IA de la nube (valorando el uso de Vertex AI o contenedores en Compute Engine). - Creación de una interfaz o dashboard visual (ej. Streamlit/Gradio o integrada en GCP) para mostrar las diferencias y anomalías detectadas.	Aprovechamiento de la Infraestructura Cloud: Crear un flujo de trabajo eficiente y escalable en GCP para el procesamiento de imágenes industriales. Robustez frente a lo desconocido: Desarrollar un algoritmo capaz de identificar desviaciones, componentes ausentes o piezas incorrectas sin necesidad de programar reglas específicas de inspección. Prototipo Cloud-Native (MVP): Entregar un modelo entrenado y validado en GCP con el dataset real de la planta, listo para su fase de inferencia en post-procesado.	UPV: • G. Inteligencia Artificial • G. Ciencia de Datos • G. Ing. Informática • G. Ing. Tecnologías y Servicios de Telecomunicación • G. Ing. de Sistemas de Telecom., Sonido e Imagen • DG. Matemáticas + Ing. Tecn. y Serv. Telecom. • DM. Ing. Sistemas Electrónicos + Ing. Telecom. • DM. Ing. Telecom + Ing. Tecn. y Serv. Telecom. • M. Inteligencia Artificial, Reconocimiento de Formas e Imagen Digital • M. Ing. Análisis de Datos, Mejora de Procesos y Toma de Decisiones • M. Ing. Informática • M. Ing. y Tecnología de Sistemas Software • M. Ing. Telecomunicación • M. Tecnologías, Sistemas y Redes de Comunicación UV: • Grado en Ciencia de Datos • Grado en Ingeniería Informática • Grado en Ingeniería Electrónica de Telecomunicación • Grado en Ingeniería Telemática • Doble Grado en Matemáticas y en Ingeniería Telemática • Máster Universitario en Ciencia de Datos • Master Universitario en Tecnologías Web, Computación en la Nube y Aplicaciones Móviles	1	Factoria Ford España Poligono Industrial s/n 46440 Almussafes Valencia	776 HORAS 7 MESES	01/12/2026

Importante. La presente oferta de proyectos está condicionada a las necesidades de la empresa.
Dada la duración de la prácticas, el presente programa va dirigido a las titulaciones con más de 72 ECTS.
Si tu titulación tiene menos de 72 ECTS se verá modificada la práctica en la fecha fin.

BECAS FORD ESPAÑA, S.L. - 2026/2027

Código	Título Proyecto	Descripción de las tareas a desarrollar	Objetivo de la Práctica	Titulación Universitaria	Puestos	Dirección desarrollo práctica	Duración Aprox. Horas/meses	Fecha aprox. Prevista de incorporación
AM-15	Open Innovation & Intrapreneurship	- Coordinación de eventos: Organizar la logística, agendas y convocatorias de talleres (workshops), ponencias de expertos y jornadas tecnológicas. - Challenges de intraemprendimiento: Dar soporte en el lanzamiento, promoción y seguimiento de retos de innovación interna dirigidos a los empleados de la planta. - Relación con startups y universidades: Colaborar en la búsqueda (scouting) de soluciones tecnológicas externas y servir de enlace con el ecosistema de innovación. - Gestión de la cartera de retos: Recopilar y documentar los retos de los equipos de desarrollo global de I equipo de innovación global y de las plantas de Ford Europa (Europa, IMG y Otosan). - Comunicación de innovación: Crear contenidos y newsletters internas para difundir las iniciativas y casos de éxito de innovación en toda la organización.	Éxito en la ejecución de eventos y talleres. Coordinar de principio a fin la logística, convocatoria y desarrollo de las ponencias tecnológicas y talleres (workshops) planificados en la agenda del Hub, asegurando una alta participación y una valoración positiva de los asistentes. Lanzamiento y seguimiento de "Challenges": Apoyar activamente en el lanzamiento de al menos un reto (challenge) de innovación abierta (con universidades/startups) y otro de intraemprendimiento (interno para empleados), gestionando el flujo de propuestas recibidas y coordinando los comités de evaluación. Mapeo de soluciones tecnológicas (Scouting): Identificar y catalogar un ecosistema de startups y grupos de investigación universitarios con tecnologías maduras que puedan dar respuesta a un porcentaje clave de los retos identificados en las plantas de la alianza (Europa, IMG y Otosan). Dinámica de comunicación y cultura de innovación: Diseñar y lanzar de forma periódica los canales de comunicación interna (como newsletters o boletines del ATP Valencia Hub) para visibilizar los proyectos de innovación abierta y aumentar la participación de los empleados de Valencia en las iniciativas. Estructura y control del Pipeline de Innovación: Mantener 100% actualizada la base de datos de retos del Hub, asegurando que todos los proyectos piloto, startups contactadas y retos detectados estén correctamente documentados para facilitar la toma de decisiones del equipo global.	Máster Universitario en Planificación y Gestión de Procesos Empresariales G. Ing. de Organización Industrial M. Ing. de Organización y Logística M. Dirección y Gestión de Proyectos DG. ADE + Ing. Informática / Telecomunicación Grado en Ingeniería Multimedia Grado / Máster en Ciencia de Datos	1	Factoria Ford España Poligono Industrial s/n 46440 Almussafes Valencia	776 HORAS 7 MESES	01/12/2026

Importante. La presente oferta de proyectos está condicionada a las necesidades de la empresa.
Dada la duración de las prácticas, el presente programa va dirigido a las titulaciones con más de 72 ECTS.
Si tu titulación tiene menos de 72 ECTS se verá modificada la práctica en la fecha fin.

BECAS FORD ESPAÑA, S.L. - 2026/2027

Código	Título Proyecto	Descripción de las tareas a desarrollar	Objetivo de la Práctica	Titulación Universitaria	Puestos	Dirección desarrollo práctica	Duración Aprox. Horas/meses	Fecha aprox. Prevista de incorporación
40 AM-16	Desarrollo de una aplicación para la trazabilidad y gestión inteligente de piezas de medición para la automatización del proceso.	*Analizar y definir el nuevo proceso de medición de piezas según la ruta óptima del AGV encargado de transportar piezas desde la línea de bloques a la CMM (sala de medición). Definir las necesidades de los puntos de parada, zonas de carga/descarga y sala de medición. *Diseñar e integrar un sistema de trazabilidad de la pieza que permita de manera inteligente asegurar la frecuencia de medición según el proceso definido * Digitalizar la gestión de las piezas en los puntos de medición. * Digitalizar la trazabilidad de las mediciones asociadas a las rutas de los AGV's optimizando al máximo los traslados y los tiempos de medición.	Analizar y definir la ruta óptima del AGV entre la línea de bloques y la CMM, estableciendo los requisitos técnicos y funcionales de los puntos de parada, zonas de carga/descarga y sala de medición. Reducir a cero el tiempo de traslado de piezas destinado exclusivamente a la medición, al integrarlo dentro de los flujos logísticos existentes de valor añadido. 2. Trazabilidad inteligente Diseñar e integrar un sistema de trazabilidad que identifique y siga cada pieza a lo largo de su ciclo de medición, garantizando el cumplimiento de la frecuencia de medición definida por el proceso. Asegurar el registro digital y verificable de cada medición realizada, vinculado a la ruta del AGV correspondiente. 3. Digitalización de la gestión de piezas Digitalizar la gestión de piezas en los puntos de medición, eliminando registros manuales y reduciendo errores humanos. Digitalizar la trazabilidad de las mediciones asociadas a las rutas de los AGV, permitiendo el seguimiento en tiempo real del estado y ubicación de cada pieza. 4. Optimización de tiempos y frecuencia de medición Optimizar los tiempos de medición mediante la automatización de la programación y priorización de piezas en la CMM. Definir y aplicar criterios inteligentes que optimicen la frecuencia de medición de piezas según criticidad y variabilidad del proceso, evitando sobre-mediciones o mediciones insuficientes. 5. Automatización del proceso Automatizar de extremo a extremo el proceso de medición de piezas hacia la CMM, minimizando la intervención manual y maximizando la eficiencia operativa. Integrar el sistema con la infraestructura AGV existente para maximizar la productividad de los traslados.	DG. ADE + Ing. Informática DG. Matemáticas + ADE DG. Matemáticas + Ing. Informática G. Ciencia de Datos DM. Ing. Sistemas Electrónicos + Ing. Telecom. DM. Ing. Telecom + Ing. Tecn. y Serv. Telecom. G. Informática Industrial y Robótica G. Ing. de Sistemas de Telecom., Sonido e Imagen G. Ing. Electrónica Industrial y Automática G. Ing. Informática G. Ing. Tecnologías y Servicios de Telecomunicación M. Automática e Informática Industrial 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. Industrial esp. en Ingeniería Electrónica M. Ing. Informática M. Ing. Mecatrónica M. Ing. Sistemas Electrónicos M. Ing. Telecomunicación M. Ing. y Tecnología de Sistemas Software Grado en Ingeniería Electrónica de Telecomunicación Grado en Ingeniería Informática Master Universitario en Tecnologías Web, Computación en la Nube y Aplicaciones Móviles	1	Factoria Ford España Poligono Industrial s/n 46440 Almussafes Valencia	776 HORAS 7 MESES	01/12/2026
41 AM-17	Desarrollo de una aplicación para control presupuestario y la trazabilidad de herramienta de corte y abrasivo (Stock y Montaje en Máquina)	Desarrollar una aplicación que permita controlar el presupuesto asociado al consumo de herramienta de corte y abrasivo en la Planta de Motores de Valencia, así como garantizar la trazabilidad completa de dicha herramienta desde su compra/entrada en almacén hasta	1. Controlar y visualizar el gasto real vs. presupuestado de herramienta de corte y abrasivo por línea, máquina, centro de coste o periodo. 2. Registrar la trazabilidad de cada herramienta: lote, proveedor, fecha de entrada, vida útil, montajes/desmontajes. 3. Gestionar el stock (entradas, salidas, mínimos, reposición, alertas de	DG. ADE + Ing. Informática DG. Matemáticas + ADE DG. Matemáticas + Ing. Informática G. Ciencia de Datos DM. Ing. Sistemas Electrónicos + Ing. Telecom.	1	Factoria Ford España Poligono Industrial s/n 46440 Almussafes Valencia	776 HORAS 7 MESES	01/12/2026
42 AP-1	Diseño e impresión 3D	Identificar oportunidades de ahorro sustituyendo piezas existentes, rediseñando piezas existentes o diseñando piezas totalmente nuevas para impresión 3D o fabricación aditiva	Seguimiento de las oportunidades en curso y generar nuevas ideas, diseñarlas y validarlas con el fin de cumplir los objetivos de ahorro anuales	M. Diseño y Fabricación Integrada Asistidos por Computador M. Ing. Industrial esp. en Ingeniería Mecánica G. Ciencia de Datos	1	Factoria Ford España Poligono Industrial s/n 46440 Almussafes Valencia	776 HORAS 7 MESES	01/12/2026

Importante. La presente oferta de proyectos está condicionada a las necesidades de la empresa.
Dada la duración de la prácticas, el presente programa va dirigido a las titulaciones con más de 72 ECTS.
Si tu titulación tiene menos de 72 ECTS se verá modifica la práctica en la fecha fin.

BECAS FORD ESPAÑA, S.L. - 2026/2027

Código	Título Proyecto	Descripción de las tareas a desarrollar	Objetivo de la Práctica	Titulación Universitaria	Puestos	Dirección desarrollo práctica	Duración Aprox. Horas/meses	Fecha aprox. Prevista de incorporación
3 AP-2	Herramientas de Ciberseguridad y Disaster Recovery en equipos OT	Apoyo al despliegue, monitorización y mantenimiento de herramientas de ciberseguridad y disaster recovery, asegurando el cumplimiento de estándares y objetivos corporativos	Cumplimiento de objetivos de KPIs de ciberseguridad Implantación de nuevas herramientas corporativas Desarrollo de nuevas herramientas adHOC en Cloud	Grado o Master en Ingeniería Informática Grado o Master en Ciencia de Datos Grado o Master en Ingeniería en Electrónica Industrial y Automática	1	Factoria Ford España Poligono Industrial s/n 46440 Almussafes Valencia	776 HORAS 7 MESES	01/12/2026
4 AP-3	Anubis desde Google Cloud Integración de datos aplicaciones SCADA en Big Query-Coogle Cloud	Despliegue de aplicaciones tareas automatizadas desde bigquery, cloudrun Ingesta de datos en Big Query desde aplicación Niagara y Scadas WinCC/Ecoscreen via broker MQTT	Ampliar proyecto actual Accesibilidad de datos Scadas de línea en Big Query	G. Ingeniería Informática, M. Ing. Informática Grado en Ciencia de Datos (UV/UPV), G. Ingeniería Informática (UV/UPV), M. Ing. Informática, Doble Grado en Matemáticas y en Ingeniería Informática (UV/UPV)	1	Factoria Ford España Poligono Industrial s/n 46440 Almussafes Valencia	776 HORAS 7 MESES	01/12/2026
5 AP-4	Mejora y creación de informes de calidad y digitalización de planes de control	Automatizar, crear y mejorar informes de calidad para agilizar el proceso de datos con objeto de optimizar los informes de los indicadores internos de calidad y crear nuevos informes de soporte a la calidad	Optimizar el tiempo de ejecución y análisis de los medibles de calidad y creación de nuevas herramientas de soporte a la calidad	Grado en Ciencia de Datos (UV/UPV), G. Ingeniería Informática (UV/UPV)	1	Factoria Ford España Poligono Industrial s/n 46440 Almussafes Valencia	776 HORAS 7 MESES	01/12/2026
6 AP-5	Creación de APP's para la automatización de tareas y aplicación de la IA en la mejora del MTBF	Desarrollar APP's para dispositivos corporativos y generar modelos con IA que analicen nuestros JP	Optimizar los recursos destinados a Mto. Y minimizar los paros por avería	Grado en Ciencia de Datos (UV/UPV), G. Ingeniería Informática (UV/UPV), M. Ing. Informática, Doble Grado en Matemáticas y en Ingeniería Informática (UV/UPV)	1	Factoria Ford España Poligono Industrial s/n 46440 Almussafes Valencia	776 HORAS 7 MESES	01/12/2026

Importante. La presente oferta de proyectos está condicionada a las necesidades de la empresa.
Dada la duración de la prácticas, el presente programa va dirigido a las titulaciones con más de 72 ECTS.
Si tu titulación tiene menos de 72 ECTS se verá modifica la práctica en la fecha fin.

BECAS FORD ESPAÑA, S.L. - 2026/2027

Código	Título Proyecto	Descripción de las tareas a desarrollar	Objetivo de la Práctica	Titulación Universitaria	Puestos	Dirección desarrollo práctica	Duración Aprox. Horas/meses	Fecha aprox. Prevista de incorporación
47	TF-1	Nueva Torre de Refrigeracion para mejorar clima en Planta de Montaje	Evalucion del proyecto, monitorizacion e implementacion del mismo	Refrigerar Monatje a unos 26,5°C	M. Ing. Industrial esp. en Construcción e Instalaciones Industriales	1	Factoria Ford España Poligono Industrial s/n 46440 Almussafes Valencia	776 HORAS 7 MESES 01/12/2026
48	TF-2	Nueva planta solar en parking de empleados en Body 1 / centrales	Evalucion del proyecto, monitorizacion e implementacion del mismo	Gereneracion de 3Mw	M. Ing. Industrial esp. en Generación de energía	1	Factoria Ford España Poligono Industrial s/n 46440 Almussafes Valencia	776 HORAS 7 MESES 01/12/2026
49	MPL-1	Optimización y Automatización de Procesos en el area de Supply Chain Management mediante IA y Herramientas OpenCode (Lean Automation)	1. Mapear y diagnosticar los flujos de trabajo del área para identificar tareas repetitivas y manuales. 2. Utilizar el asistente autónomo de IA OpenCode como entorno clave para conceptualizar, generar, corregir y refinar el código de los scripts de automatización (en Python, Bash, PowerShell, etc.)	1. Liberar tiempo productivo del equipo para que puedan centrarse en actividades analíticas, de toma de decisiones y de alto valor estratégico. 2. Minimizar la probabilidad de error humano derivada de la ejecución reiterativa de tareas manuales.+ 3. Fomentar e instaurar la cultura de mejora continua ("Lean Thinking") apoyada en herramientas digitales de última generación.	Grado en Ingeniería en Tecnologías Industriales, Grado en Organización Industrial, Grado en ADE y Tecnologías de la Información, o equivalentes	1	Factoria Ford España Poligono Industrial s/n 46440 Almussafes Valencia	776 HORAS 7 MESES 01/12/2026
50	MPL-2	Automatización de procesos de logística interna e ingeniería de embalajes .	1.- Uso de herramientas basadas en IA generativa y desarrollo de agentes para automatizar las rutinas de control de Assets ,Flotas de Racks , control de demanda de contenedores, uso de embalajes de emergencia.... 2.- Plataforma de control y auditoría de propuestas de embalajes 1271, de forma que recopile información, inspeccione fotos , verifique calculos , contraste con guia de embalajes y elimine errores humanos. 3.- Otros procesos de vigilancia y chequeo de datos como puede ser el control de facturas de Chep o los crosscheck de datos en CMMS3.	Establecer herramientas que podamos desarrollar internamente para la automatización de procesos y rutinas del departamento y nos ofrezcan precisión en el manejo de datos y eficiencia en la la toma de decisiones . Reducir la posibilidad de error humano y robustecer los procesos.	Grado en Ciencia de Datos, Grado en Ingeniería Informática, o similares.	1	Factoria Ford España Poligono Industrial s/n 46440 Almussafes Valencia	776 HORAS 7 MESES 01/12/2026

Importante. La presente oferta de proyectos está condicionada a las necesidades de la empresa.
Dada la duración de la prácticas, el presente programa va dirigido a las titulaciones con más de 72 ECTS.
Si tu titulación tiene menos de 72 ECTS se verá modificada la práctica en la fecha fin.

BECAS FORD ESPAÑA, S.L. - 2026/2027

Código	Título Proyecto	Descripción de las tareas a desarrollar	Objetivo de la Práctica	Titulación Universitaria	Puestos	Dirección desarrollo práctica	Duración Aprox. Horas/meses	Fecha aprox. Prevista de incorporación
51	MPL-3	Desarrollo de un Sistema de Trazabilidad Lógica y Análisis de Impacto en Sistemas de Control de Producción (NGAVS-ImpactMapper)	El estudiante desarrollará una herramienta de software (preferiblemente una aplicación web local o de escritorio) que actúe como un "Gemelo Digital Lógico" de la base de datos de secuenciación y ruteo de planta. Las tareas principales serán: Ingesta y Parsing de Datos: Desarrollar scripts de importación y procesamiento automático de los ficheros maestros de configuración (BitMaps, Broadcasts, Devices, Features, Queries, Templates y WCs). Modelado del Grafo de Dependencias: Diseñar una base de datos relacional o de grafos (ej. Neo4j o SQLite) que conecte de forma inequívoca todos los elementos. Ejemplo de relación a mapear: [Feature: PAINTED_ROOF] -> [Query: 2TONE CX482] -> [Broadcast: StatusChange 30] -> [Template:	100% Trazabilidad de todo lo codificado en planta. Cero Errores en Lanzamientos: Eliminar por completo los fallos de producción provocados por modificaciones lógicas incompletas (olvidar actualizar una query o un dispositivo tras introducir un nuevo Model Year o Feature). Auditoría Instantánea: Reducir el tiempo de análisis de impacto ante cualquier cambio de ingeniería de sistemas de días/horas a escasos segundos. Limpieza y Optimización del Sistema: Identificar y depurar "código muerto" o configuraciones obsoletas dentro del sistema NGAVS. Documentación Dinámica: Disponer de una documentación visual y siempre actualizada de la lógica de ruteo de las líneas de fabricación.		Factoria Ford España Poligono Industrial s/n 46440 Almussafes Valencia	776 HORAS 7 MESES	01/12/2026
52	MPL-4	Digitalización de documentos y reconocimiento avanzado de parámetros mediante Inteligencia Artificial	1. Digitalización de documentos que actualmente se archivan manualmente 2. Desarrollar una herramienta capaz de reconocer los diferentes tipos de documentos manejados en el departamento y almacenarlos en GC 3. Desarrollo de SharePoint que permitan un flujo de trabajo con los actores implicados en su progresión 4. Otras mejoras que se identifiquen durante el desarrollo del proyecto	Digitalizar documentos, modernizar procesos, robustecer tareas para evitar errores humanos, agilizar consultas o búsqueda de documentos dentro de una BD, transformar flujos de trabajo manuales en digitales/informatizados. Aumentar la eficiencia global de las operaciones interdepartamentales		Factoria Ford España Poligono Industrial s/n 46440 Almussafes Valencia	776 HORAS 7 MESES	01/12/2026
53	DQ-1	Plataforma Inteligente para la Calidad Incoming: Estandarización de investigación e informes de inspector y Análisis Predictivo de Defectos.	Transformación Digital de la información del departamento de Calidad (incoming): optimizar la gestión de la información referida a defectos en piezas mediante la estandarización de procesos, la creación de un repositorio de conocimiento centralizado (base de datos) y la implementación de inteligencia artificial para la automatización, el análisis predictivo y la toma de decisiones.	Fase 1: Estandarización del trabajo y creación de reportes estandarizados 1.1. Estandarizar el proceso de investigación de piezas y problemas de calidad 1.2. Garantizar la recopilación de datos completos y uniformes 1.3. Facilitar la creación de reportes de calidad estandarizados Fase 2: Creación de un Repositorio/Base de Datos Histórico 2.1. Establecer un repositorio centralizado de información de calidad 2.2. Habilitar la búsqueda eficiente y detallada del histórico de problemas 2.3. Construir una base de datos de conocimiento para análisis futuros	UPV G. Ing. Informática M. Ing. Informática UV Grado en Ingeniería Informática Máster Universitario en Ciencia de Datos Master Universitario en Tecnologías Web, Computación en la Nube y Aplicaciones Móviles	Factoria Ford España Poligono Industrial s/n 46440 Almussafes Valencia	776 HORAS 7 MESES	01/12/2026

Importante. La presente oferta de proyectos está condicionada a las necesidades de la empresa.
Dada la duración de la prácticas, el presente programa va dirigido a las titulaciones con más de 72 ECTS.
Si tu titulación tiene menos de 72 ECTS se verá modifica la práctica en la fecha fin.

BECAS FORD ESPAÑA, S.L. - 2026/2027

Código	Título Proyecto	Descripción de las tareas a desarrollar	Objetivo de la Práctica	Titulación Universitaria	Puestos	Dirección desarrollo práctica	Duración Aprox. Horas/meses	Fecha aprox. Prevista de incorporación
DQ-2	Desarrollo de Dashboard App en entorno web de volcado de datos para dar seguimiento y visualización datos Planes de Control y creación de Tablas en Back end para control de procesos en Front End. Visualización en CORE, con datos subidos a Google Cloud	Entender origen de datos, basados en los requerimientos de planes de Control del Site, para poder hacer PULL de datos y visualizarlos en Dashboard, pudiendo crear Alertas a través de TEAMS ante desviaciones o tendencias	1. Entender e interpretar los datos 2. Creación de Aplicación "Ad Hoc" para cada área del Site 3. Creación Tablas volcado de datos en "Cloud", trabajando en el BACK END 4. Creación Dashboard del Site en FRONT END para visualización de estado del Site 5. Creación de Alertas modo "live"	UPV G. Ing. Informática M. Ing. Informática UV Grado en Ingeniería Informática Master Universitario en Tecnologías Web, Computación en la Nube y Aplicaciones Móviles Máster Universitario en Ciencia de Datos	1	Factoria Ford España Poligono Industrial s/n 46440 Almussafes Valencia	776 HORAS 7 MESES	01/12/2026
LTO-1	Sistema de diseño de enrutado digital automatico para implementación en banco HiL de entornos de producción.	Diseño de back-front end, usando las especificaciones y modelo digital del vehiculo para definir, para cada variante, el enrutado de cableado. Para cada variante de vehiculo construible deberá activar o desactivar los circuitos de cableado correspondientes, mediante elementos físicos de control.	Interacción con modelo digital Algoritmo de enrutado Integración en sistemas Diseño back-end Diseño front-end	G. Ing. Electrónica Industrial y Automática G. Ing. Eléctrica Grado en Ingeniería Electrónica de Telecomunicación Máster Universitario en Ingeniería Electrónica M. Ing. Industrial esp. en Ingeniería Eléctrica M. Ing. Industrial esp. en Ingeniería Electrónica	1	Factoria Ford España Poligono Industrial s/n 46440 Almussafes Valencia	776 HORAS 7 MESES	01/12/2026
LTO-2	Visualización interactiva del arquitectura electrica y de comunicaciones del vehiculo	Desarrollo de plataforma web en google cloud que permita visualizar de manera interactiva con la información disponible de arquitectura eléctrica y electrónica del vehículo. Diseño de la interacción con los usuarios. Implementación plataforma fornt end. Diagnostico automático de desconexiones	Visualización de la informción del cableado. Visualización de los diferentes componentes electronicos (y sus interacciones) Desarrollo de algoritmo de detección de desconexiones Implementación en google cloud Implementación de versiones de vehículo	M. Computación en la Nube y de Altas Prestaciones, G. Tecnologías Interactivas, G. Tecnología Digital y Multimedia (UV y UPV), G. Ing. Informática, G. Ciencia de Datos	1	Factoria Ford España Poligono Industrial s/n 46440 Almussafes Valencia	776 HORAS 7 MESES	01/12/2026
LTO-3	Sistema automático de registro de entrada y salida de vehículos de planta	Diseño e implementación de sistema de registro de entrada y salida de vehículos autorizados a salir fuera de la factoría para pruebas. Confirmación de entrada-salida-entrada por parte de equipo de seguridad en la entrada principal de la factoria.	Diseño de front end. Diseño de interacción con base de datos. Conectividad con sistema de lectura de códigos Implementación de la aplicación. Implementación a google cloud.	G. Tecnologías Interactivas G. Ing. Informática G. Tecnología Digital y Multimedia G. Electrónica Industrial y Automática G. Informática Industrial y Robótica	1	Factoria Ford España Poligono Industrial s/n 46440 Almussafes Valencia	776 HORAS 7 MESES	01/12/2026

Importante. La presente oferta de proyectos está condicionada a las necesidades de la empresa.
Dada la duración de la prácticas, el presente programa va dirigido a las titulaciones con más de 72 ECTS.
Si tu titulación tiene menos de 72 ECTS se verá modifica la práctica en la fecha fin.

BECAS FORD ESPAÑA, S.L. - 2026/2027

	Código	Título Proyecto	Descripción de las tareas a desarrollar	Objetivo de la Práctica	Titulación Universitaria	Puestos	Dirección desarrollo práctica	Duración Aprox. Horas/meses	Fecha aprox. Prevista de incorporación
58	FPS-1	Coordinación de la Digitalización de Procesos y Despliegue Estratégico del Ford Production System (FPS) en las Plantas de Valencia	Bajo la supervisión de los Coordinadores de FPS de las Plantas de Vehículos y Motores, el estudiante dará soporte en la coordinación e implantación de los nuevos procesos del sistema de producción según los estándares globales. Sus funciones principales incluirán la facilitación y el lanzamiento a nivel de usuario de las nuevas aplicaciones digitales de gestión (actuando como enlace con el equipo de desarrollo técnico, coordinando pruebas piloto y recopilando feedback), así como el apoyo en la planificación estratégica y el setup de los objetivos e indicadores (KPIs) para el próximo año. El enfoque del proyecto es de gestión, organización y mejora de procesos.	Lograr la correcta coordinación e implantación de los nuevos procesos del FPS bajo los estándares globales en las plantas. Asimismo, facilitar la adopción y el lanzamiento a nivel de usuario de las nuevas herramientas digitales de gestión en planta, y dar soporte en la planificación estratégica y definición del setup de objetivos (KPIs) para el próximo año.	G. Ing. Organización Industrial G. Ing. en Tecnologías Industriales M. Ing. de Organización y Logística M. Ing. Avanzada de Producción, Logística, y Cadena de Suministro M. Ing. Análisis de Datos, Mejora de Procesos y Toma de Decisiones M. Dirección y Gestión de Proyectos M. Ing. Industrial esp. en Organización y Gestión Industrial Máster Universitario en Planificación y Gestión de Procesos Empresariales	1	Factoria Ford España Poligono Industrial s/n 46440 Almussafes Valencia	776 HORAS 7 MESES	01/12/2026
59	SHT-1	Actualización de Videos de Seguridad en el trabajo	Los videos de seguridad están obsoletos y queremos darles un nuevo enfoque actualizado a nuevas instalaciones, standards, etc. Los programas con los que fueron generados no estan disponibles y no permiten actualización parcial. La idea es generarlos con una herramienta nueva (VIDEST) de forma que se puedan modificar parcialmente en un futuro.	Actualización de los videos de seguridad, cumpliendo con las normas de seguridad internas y externas. Lo principal de los videos es que llegue el mensaje a los trabajadores de una forma muy intuitiva.	Master en Prevención de Riesgos laborales	1	Factoria Ford España Poligono Industrial s/n 46440 Almussafes Valencia	776 HORAS 7 MESES	01/12/2026
60	IN-1	Data-Driven Factory	¿Te apasiona el mundo del dato y quieres ver cómo tus modelos cobran vida en una fábrica real? En este proyecto te integrarás en el corazón digital de nuestra factoría, donde hemos consolidado todas las fuentes de información en un potente Datawarehouse. A diferencia de otras prácticas, tu rol no estará ligado a un único caso de uso cerrado. En nuestro departamento lideramos múltiples workstreams de analítica avanzada simultáneas. Llegado el momento, tendrás la libertad de elegir el proyecto o caso de uso que mayor interés personal te despierte y más te motive. Además, trabajarás codo con codo con los expertos de datos de la factoría. El acompañamiento y soporte será	1. Desarrollo End-to-End a Medida: Identificar, desarrollar y desplegar soluciones basadas en datos eligiendo las temáticas que mejor se adapten a tus inquietudes tecnológicas. 2. Gestión y Transformación de Datos: Crear pipelines robustos y eficientes que aseguren la calidad, trazabilidad y disponibilidad de la información. 3. Democratización del Dato: Diseñar herramientas visuales que permitan a los ingenieros y operarios analizar sus procesos de forma autónoma. 4. Competencia Técnica y Crecimiento Acelerado: Dominar un entorno Cloud de primer nivel y metodologías de despliegue continuo, con el soporte directo de un equipo experto. 5. Sinergias e Innovación Global: Participar activamente en la red	G. Ciencia de Datos, G. Matemáticas, DG. ADE + Ing. Informática, DG. Matemáticas + ADE, DG. Matemáticas + Ing. Informática, G. Informática Industrial y Robótica, G. Ingeniería Informática, G. Inteligencia Artificial, M. Ing. Análisis de Datos, Mejora de Procesos y Toma de Decisiones, Máster Universitario en Ciencia de Datos, M. Ing. Informática	1	Factoria Ford España Poligono Industrial s/n 46440 Almussafes Valencia	776 HORAS 7 MESES	01/12/2026

Importante. La presente oferta de proyectos está condicionada a las necesidades de la empresa.
Dada la duración de las prácticas, el presente programa va dirigido a las titulaciones con más de 72 ECTS.
Si tu titulación tiene menos de 72 ECTS se verá modifica la práctica en la fecha fin.

BECAS FORD ESPAÑA, S.L. - 2026/2027

Código	Título Proyecto	Descripción de las tareas a desarrollar	Objetivo de la Práctica	Titulación Universitaria	Puestos	Dirección desarrollo práctica	Duración Aprox. Horas/meses	Fecha aprox. Prevista de incorporación
61	IN-2	Tu trabajo tendrá una aplicación directa y tangible en las líneas de producción de nuestra factoría de Almussafes. No se trata de un proyecto teórico de oficina; verás tus propios diseños fabricados e instalados en la planta, comprobando en tiempo real cómo tu esfuerzo mejora la ergonomía de los operarios y optimiza el mantenimiento de los equipos de la fábrica. Durante tu día a día, trabajarás en el ciclo completo de la fabricación aditiva:	Asistir a los equipos de producción de la planta de fabricación de vehículos de Ford Valencia mediante la identificación, diseño y optimización de componentes orientados a la fabricación aditiva (polímeros técnicos, materiales ligeros, metales), con el fin de mejorar el mantenimiento, la ergonomía, la seguridad y la productividad de los equipos.	G. Ing Aeroespacial, G. Ing Diseño Industrial, G. Ing Tecnologías Industriales, G. Ing Mecánica. Másteres (UPV): M. Diseño y Fab. Integrada, M. Ing Diseño, M. Ing Mantenimiento, M. Ing Industrial, M. Ing Mecánica, M. Ing Mecatrónica, M. Ing Materiales.	1	Factoria Ford España Poligono Industrial s/n 46440 Almussafes Valencia	776 HORAS 7 MESES	01/12/2026
62	IN-3	Investigación y Desarrollo (I+D) en Visión Artificial e Inteligencia Artificial Estudio y evaluación de tecnologías de adquisición: Analizar la viabilidad de diferentes tecnologías de	durante el periodo de prácticas, se espera que el/la estudiante logre alcanzar los siguientes hitos de aprendizaje y desarrollo: Evaluar y preseleccionar la tecnología de hardware ideal (2D, 3D, perfilómetro o luz estructurada) para resolver casos de uso específicos que actualmente presentan retos en la planta. Desarrollar un prototipo de software funcional (en Python, C++ o plataformas compatibles) capaz de procesar imágenes o nubes de	DG. Matemáticas + Ing. Informática; DG. Matemáticas + Ing. Tecn. y Serv. Telecom. ; DM. Ing. Sistemas Electrónicos + Ing. Telecom. ; DM. Ing. Telecom + Ing. Tecn. y Serv. Telecom.; G. Ing. Electrónica Industrial y Automática; G. Ing. en Tecnologías Industriales; G. Ing. Informática; G. Ingeniería Informática; M. Automática e Informática Industrial; M. Ing. Industrial esp. en Control Procesos, Automatización y Robótica; M. Ing. Telecomunicación; M. Inteligencia Artificial, Reconocimiento de Formas e Imagen Digital;	1	Factoria Ford España Poligono Industrial s/n 46440 Almussafes Valencia	776 HORAS 7 MESES	01/12/2026
63	IN-4	IA Física y Agentes Inteligentes para la Autonomía, Flexibilidad y Comunicación con Robots Colaborativos y PLCs en Planta El proyecto combina dos frentes complementarios de innovación en planta: por un lado, dotar a los robots colaborativos (cobots) de mayor autonomía y flexibilidad mediante modelos fundacionales de robótica (VLA – Vision-Language-Action); por otro, desarrollar un agente de Inteligencia Artificial capaz de interactuar en lenguaje natural con cobots y autómatas programables (PLCs), consultando su estado y, de forma segura, comandándolos o asistiendo en la modificación de su	1) Despliegue de un Piloto Funcional con VLA: conseguir que un cobot complete con éxito una tarea de ensamblaje o manipulación compleja de forma autónoma, guiado por visión en tiempo real e instrucciones lógicas, sin programación clásica de trayectorias. 2) Creación del Pipeline de Datos Físicos (Physical AI Pipeline): estructurar una base de datos local y estandarizada de demostraciones de tareas de planta, lista para el reentrenamiento y ajuste fino (fine-tuning) del modelo robótico. 3) Integrar IA y automatización industrial: desarrollar un agente	G. Informática Industrial y Robótica M. Ing. Industrial esp. en Control Procesos, Automatización y Robótica M. Ing. Mecatrónica G. Inteligencia Artificial M. Automática e Informática Industrial M. Inteligencia Artificial, Reconocimiento de Formas e Imagen Digital Doble Grado en Matemáticas y en Ingeniería Informática	1	Factoria Ford España Poligono Industrial s/n 46440 Almussafes Valencia	776 HORAS 7 MESES	01/12/2026
64	CT-1	Optimización, automatización y digitalización de procesos financieros Participar activamente en proyectos de optimización, digitalización y modernización de procesos financieros a nivel europeo, colaborando estrechamente con diferentes miembros y equipos de la organización. • Analizar datos financieros complejos para identificar tendencias, buscar insights de valor y proponer mejoras estratégicas basadas en datos reales. • Colaborar en el codiseño e implementación de soluciones de automatización (como por ejemplo, el desarrollo de un dashboard de control en Power BI para la	Optimizar la toma de decisiones. Agilizar la generación y visualización de reportes financieros y de costes para la dirección de la planta de Valencia, facilitando el análisis profundo de datos y la obtención de insights clave de alto valor. • Eficiencia operativa: Reducir el tiempo de ejecución de tareas repetitivas mediante la automatización de procesos, colaborando estrechamente en equipo para eliminar la manipulación manual de datos (waste) y potenciar el análisis estratégico. • Estandarización y Trabajo en Equipo: Homogeneizar y digitalizar los procesos de reportes locales y europeos bajo una única fuente de	DG. ADE + Ing. Informática DG. ADE + Ing. Tecnologías y Servicios Telecom. DG. Matemáticas + ADE DG. Matemáticas + Ing. Informática DG. Matemáticas + Ing. Tecn. y Serv. Telecom. DM. Ing. Sistemas Electrónicos + Ing. Telecom. DM. Ing. Telecom + Ing. Tecn. y Serv. Telecom. G. Ciencia de Datos G. Informática Industrial y Robótica	1	Factoria Ford España Poligono Industrial s/n 46440 Almussafes Valencia	776 HORAS 7 MESES	01/12/2026

Importante. La presente oferta de proyectos está condicionada a las necesidades de la empresa.
Dada la duración de la prácticas, el presente programa va dirigido a las titulaciones con más de 72 ECTS.
Si tu titulación tiene menos de 72 ECTS se verá modifica la práctica en la fecha fin.

BECAS FORD ESPAÑA, S.L. - 2026/2027

Código	Título Proyecto	Descripción de las tareas a desarrollar	Objetivo de la Práctica	Titulación Universitaria	Puestos	Dirección desarrollo práctica	Duración Aprox. Horas/meses	Fecha aprox. Prevista de incorporación
65 MPL-5	Desarrollo simulador flujo vehículos campas Ford	Desarrollar un simulador que nos permita ver evolución de llenado de las diferentes campas que utiliza Ford en Valencia (campa de planta Almussafes, Terminal Xitá y Dique de Puerto de Valencia, puerto Sagunto, Cheste) teniendo en cuenta fechas esperadas de GR en planta, llegadas de barcos a puertos con Import, salida barcos export, preparación de vehículos en campas, etc... Adicionalmente, esta herramienta debe proponer: - cantidad de camiones para Import/Export	* optimizar en km y tiempo la cantidad de movimientos necesarios ante una saturación de campas de planta Ford VO * calcular estimación de costes de envío de vehículos a Puerto/Cheste en un lanzamiento potente o con una campaña/SS grande * prever problemas de saturación	DG. Matemáticas + Ing. Informática G. Ciencia de Datos G. Ing. de Organización Industrial G. Ingeniería Informática G. Inteligencia Artificial G. Tecnología Digital y Multimedia G. Tecnologías Interactivas M. Ing. Informática M. Ing. Telecomunicación	1	Factoria Ford España Poligono Industrial s/n 46440 Almussafes Valencia	776 HORAS 7 MESES	01/12/2026
66 STA-1	Supplier Quality Data System for new model.	Introducción de nueva herramienta para la recogida digital y estandarizada de informes dimensionales. Entrenamiento y soporte digital a proveedores. Creación de dashboards para interpretación del estado de adopción	Acelerar la adopción de la nueva herramienta para facilitar la toma de decisiones en el lanzamiento	DG. ADE + Ing. Informática DG. ADE + Ing. Tecnologías y Servicios Telecom. DG. Matemáticas + ADE DG. Matemáticas + Ing. Informática G. Ciencia de Datos G. Ing. Aeroespacial G. Ing. de Organización Industrial G. Ing. Diseño Industrial y Desarrollo de Productos G. Ing. en Tecnologías Industriales M. Ing. Industrial esp. en Diseño y Fabricación de Producto M. Ing. Industrial esp. en Ingeniería Mecánica M. Ing. Industrial esp. en Organización y Gestión Industrial Grado en Ciencia de Datos Grado en Ingeniería Informática	1	Factoria Ford España Poligono Industrial s/n 46440 Almussafes Valencia	776 HORAS 7 MESES	01/12/2026
67 CP-1	AI-Based Time & Cost Simulator for Sequencing and Logistics Operations	Design and build an AI-powered tool that predicts costs and lead times for sequencing and logistics operations, and automatically benchmarks supplier offers to spot savings opportunities. You'll work with real operational data, apply machine learning, and create a simple, intuitive interface the team can use daily to negotiate smarter and faster.	Build an AI model based system that estimates operation costs and lead times before requesting quotes, and automatically compares supplier offers to spot pricing gaps and improvement opportunities — enabling faster, more informed purchasing decisions.	DG. ADE + Ing. Informática DG. ADE + Ing. Tecnologías y Servicios Telecom. DG. Matemáticas + ADE DG. Matemáticas + Ing. Informática DG. Matemáticas + Ing. Tecn. y Serv. Telecom. G. Ing. de Organización Industrial G. Ing. Informática G. Inteligencia Artificial	1	Factoria Ford España Poligono Industrial s/n 46440 Almussafes Valencia	776 HORAS 7 MESES	01/12/2026

Importante. La presente oferta de proyectos está condicionada a las necesidades de la empresa.
Dada la duración de la prácticas, el presente programa va dirigido a las titulaciones con más de 72 ECTS.
Si tu titulación tiene menos de 72 ECTS se verá modifica la práctica en la fecha fin.

BECAS FORD ESPAÑA, S.L. - 2026/2027

Código	Título Proyecto	Descripción de las tareas a desarrollar	Objetivo de la Práctica	Titulación Universitaria	Puestos	Dirección desarrollo práctica	Duración Aprox. Horas/meses	Fecha aprox. Prevista de incorporación
CP-2	AI-Driven Business Intelligence for Supply Chain Operations	Como becario en este proyecto, te integrarás en el equipo de Compras de Producción de Fasteners de Ford of Europe y desempeñarás un papel clave en el desarrollo de diversas aplicaciones utilizando herramientas de IA.	1. Digitalización Integral con IA 2. Recopilación de información desde distintas fuentes 3. Modelado de datos 4. Definición de KPIs para mejorar la toma de decisiones 5. Creación de soluciones digitales y dashboards eficientes y fáciles de usar	UPV: G. Ciencia de Datos G. Inteligencia Artificial G. Ing. Informática DG. ADE + Ing. Informática DG. Matemáticas + Ing. Informática M. Ing. Análisis de Datos, Mejora de Procesos y Toma de Decisiones UV: Grado en Ciencia de Datos Grado en Ingeniería Informática Doble Grado en Matemáticas y en Ingeniería Informática Máster Universitario en Ciencia de Datos				
PVT-01	Herramienta de diagnóstico para primera intervención de vehículos en reparación del Plant Vehicle Team	- Desarrollo end-to-end de una aplicación web/software para la gestión del diagnóstico y primera intervención en reparaciones de vehículos en planta. - Estructuración e integración de bases de datos que vinculan síntomas del vehículo y códigos DTC (Diagnostic Trouble Codes) con medios, instrucciones y documentación técnica. - Implementación del módulo de lógica/diagnóstico para la generación automática de fichas de reparación óptimas, priorizando tareas según la severidad del DTC. - Creación de una interfaz interactiva para el operario que organice la secuencia de pasos y permita el registro de valores medidos y verificaciones realizadas. - Automatización de la generación de la ficha final de documentación de la reparación realizada. - Definición del flujo de escalado técnico: envío automático de alertas y expediente completo al equipo PVT para apoyo en investigación avanzada únicamente tras haber completado y documentado la primera intervención.	- Generar automáticamente fichas de reparación personalizadas y priorizadas según el nivel de severidad de DTC y síntomas detectados. - Guiar y estandarizar el proceso de primera intervención del personal de reparación mediante una herramienta interactiva. - Digitalizar y registrar de manera estructurada los datos del diagnóstico (valores medidos, pruebas realizadas y pasos ejecutados). - Generar automáticamente la documentación final de cada intervención para asegurar la trazabilidad del vehículo. - Optimizar los recursos del equipo PVT, garantizando que solo escalen casos complejos de investigación previa ejecución de la primera intervención por planta.	G. Ing. Informática / G. Ciencia de Datos / DG. ADE + Ing. Informática	1	Factoria Ford España Poligono Industrial s/n 46440 Almussafes Valencia	776 HORAS 7 MESES	01/12/2026