

BECAS FORD ESPAÑA, S.L. - 2018/2019

Código	Título Proyecto	Descripción de las tareas a desarrollar	Objetivo de la Práctica	Titulación Universitaria	Puestos	Dirección desarrollo práctica	Duración meses Aprox.	Fecha aprox. de incorporación
AA-03	Desarrollo de un sistema de detección de órdenes de vehículo con combinatoria diferente a la validada en TT/PP/MP1	Se debe analizar la complejidad asociada a las novedades tecnológicas y configuraciones de EOL, La complejidad se ha de traducir a posibles ordenes habilitadas por la PDL. Se confirma la combinatoria total que se desea cubrir, y aquellas combinaciones no cubiertas por los vehículos programados por fase. Se establece mapa de riesgo y restricciones al scheduling de vehículos en MP2, Cada orden seleccionada de MP2 será sujeta a un sign off o prueba funcional específica.	Evitar el impacto de issues post MP1 debido a combinaciones de ordenes no contruidas anteriormente	G. Ing Informática G. Ing. Diseño Industrial y Desarrollo de Productos	1	Factoria Ford España Poligono Industrial s/n 46440 Almussafes Valencia	6,5	10/12/2018
AA-14	Creación de aplicación para visualización del status del predelivery system (stock de vehs) de la factoria.	Crear aplicación para poder ver en tiempo real el inventario de vehs sobre ruedas y el status de cada uno de ellos.	Tracking online del inventario de vehiculos.	G. Ingeniería Informática G. Ing. Tecnologías y Servicios de Telecomunicación	1	Factoria Ford España Poligono Industrial s/n 46440 Almussafes Valencia	6,5	10/12/2018
AC-03	Desarrollo del programa de verificación de puntos de soldadura (Joint Program) para el modelo CX482	Desarrollar conjuntamente con Ing de Procesos y Diseño programa Joint Program para CX482 y chequeo y correccion de errores en V408MCA	Desarrollo del programa y eliminacion de errores	Grado en Ing Informatico/ M. Ing. Informatica / M. Gestión de la Informacion	1	Factoria Ford España Poligono Industrial s/n 46440 Almussafes Valencia	6,5	10/12/2018
AC-05	Industria 4.0 en la Planta de Prensas	Estudiar modo y forma de las conexiones necesarias, tanto hardware como software, que cumplan los estandares, necesarias para la conexión en red de la planta. Estudiar qué datos son necesarios para el cliente y ver cómo representarlos.	Colaborar en la implantación de la conexión en red de la planta de prensas, gestionar los datos a enviar, y cómo interpretarlos según las necesidades.	G. Ing. Informática / M. Ing. Informático / M. Ing. De Telecomunicación	1	Factoria Ford España Poligono Industrial s/n 46440 Almussafes Valencia	6,5	10/12/2018
AC-08	Optimización fabricación de carrocerías en planta de Body3	- Identificar oportunidades para optimizar recursos. - Reducción contenido mano de obra para producir 320 uds por turno - uso de herramientas de análisis basadas en big data para identificar oportunidades. - trabajo con Ing de Industrial para identificar y optimizar cargas de trabajo.	- reducción mano de obra requerida para operar en 15 op/día	G. Ing. Informática. / M. Gestión de la Información / M. Ing. Informática / G. Ing. Tecnologías y Servicios de Telecomunicación / M. Ing. Sistemas Electrónicos / M. Ing. Telecomunicación / M. Tecnologías, Sistemas y Redes de Comunicación	1	Factoria Ford España Poligono Industrial s/n 46440 Almussafes Valencia	6,5	10/12/2018
AM-03	Parque de tanques y Coolant Pit 4.0	- Desarrollar e implantar la conexión de las máquinas en FIS con los sistemas auxiliares relacionados en el área de taladrinas y parque de tanques - Sensorización y conexión al sistema AAMM (Advanced Monitoring for machine analytics). - Conexión a PC con software de machine learning (CASANDRA, etc.) - Desarrollar capacidades predictivas del nuevo equipo de test microbiológico	- Modernización de los equipos de suministro a producción en parque de tanques y taladrinas, mediante el uso de nuevas tecnologías y aplicación metodología big data / machine learning, para la mejora de la eficiencia y disponibilidad de los equipos.	M. Ing. telecomunicación / M. Tecnologías, Sistemas y Redes de Comunicación / G. Ing. Informática / G. Ing. Electrónica Industrial y Automática / M. Ing. Computadores y Redes / Ing. / M. Automática y electrónica industrial	1	Factoria Ford España Poligono Industrial s/n 46440 Almussafes Valencia	6,5	10/12/2018
AM-08	Optimización vida de herramienta de mecanizado mediante la aplicación de tecnicas estadísticas / machine learning	Identificar y definir parametros criticos de mecanizado mediante la realización de diseño de experimentos/ machine learning con distintas herramientas, distintos materiales, contemplando el estado de desgaste de la herramienta de corte con el objetivo de optimizar el consumo de herramientas y detectar problemas de herramienta.	Definir parametros a modificar para mejorar las condiciones de corte y así reducir el consumo de herramientas y el numero de piezas chatarra o a retrabajar por un mal mecanizado.	G. Ing. Informático / M. Ing. Informática M. Gestión de la Información / M. Ing. Análisis de Datos, Mejora de Procesos y Toma de Decisiones / M. Inteligencia Artificial, Reconocimiento de Formas e Imagen Digital	1	Factoria Ford España Poligono Industrial s/n 46440 Almussafes Valencia	6,5	10/12/2018
AM-09	Seguimiento estado de los componentes durante los ciclos de trabajo para optimizacion parametros asegurando la calidad	- Desarrollar estrategia y software capaz de procesar la información capturada mediante un sistema CPS y enviarla convenientemente tratada a un servidor de alertas para su analisis y planificacion de tareas. - Seguimiento diario de alarmas generadas por el sistema experto en el servidor de planta, definición, configuración y seguimiento sistemas Vibraciones IFM/CIAB despliegue de sistema de vibraciones CIAB en planta	- Capturar datos a alta velocidad procesarlos, almacenarlos en una base de datos y envío a servidor de analisis - Analizar alertas generadas por el sistema experto y analizar alternativas/mejoras para detectar deterioros de máquinas	G. Ing. Informático / M. Ing. Informática M. Gestión de la Información / M. Ing. Análisis de Datos, Mejora de Procesos y Toma de Decisiones / M. Inteligencia Artificial, Reconocimiento de Formas e Imagen Digital	1	Factoria Ford España Poligono Industrial s/n 46440 Almussafes Valencia	6,5	10/12/2018
AM-17	Digitalización de datos de Calidad de producto y proceso a través de la implantación de dispositivos móviles de control. Diseño e implementación de herramienta Visual Analytics que permita visualizar los datos con una interfaz útil.	Programación de herramienta que gestione diferentes fuentes de información y genere una interfaz útil y sencilla para la visualización de datos de Calidad de producto y proceso, preferentemente se utilizará el entorno de desarrollo Visual Studio con .net o C#. Digitalización de entrada de datos a través de la implantación de dispositivos móviles.	Diseño e implementación de herramienta Visual Analytics que reuna datos de Calidad de los Motores fabricados así como la digitalización para la entrada de datos.	G. Ing. Informática / M. Ing. Informática / M. Gestión de la Información	1	Factoria Ford España Poligono Industrial s/n 46440 Almussafes Valencia	6,5	10/12/2018

AM-18	Digitalización procesos de Logística Interna mediante el desarrollo de aplicaciones para dispositivos móviles	- Caracterización procesos de logística interna (suministros de peizas Call y Card a línea de montaje, trazabilidad de recepción de material, etc) - Desarrollo e implantación de aplicaciones para digitalización de procesos	- Digitalización de procesos de logística interna mediante el desarrollo de aplicaciones para dispositivos móviles	G. Ing. Informática / M. Gestión de la Información / M. Ing. Informática M. Ing. y Tecnología de Sistemas Software	1	Factoria Ford España Poligono Industrial s/n 46440 Almussafes Valencia	6,5	10/12/2018
GS-02	Desarrollo de un sistema de aceptación de equipos de apriete y de un Mejora método de control de los cambios para la introducción de nuevos vehículos y asegurar así, la disponibilidad de los equipos, calidad, capacidad y correcta entrega a la Planta.	Se debe preparar un método que se convertirá en estándar que permita un lanzamiento satisfactorio de los equipos. Controlar los siguientes medibles: Matrices de cpks de las características que se definan como críticas, asegurar que tanto los punto importantes como las lecciones aprendidas se transfieren al sistema de gestión de proyectos. Asegurar la entrega completa de cada Buy-of book. Adicionalmente se desea se desarrolle un sistema de control del par residual de apriete en las pistolas distribuidas en todo la planta para asegurar que tras el equipamiento corecto, el par residual no supea los límites ergonómicos deseados.	Realizar un seguimiento correctos de los medibles que aseguren un correcto funcionamiento y entrega de los equipos instalados y desarrollar un equipo prototipo, para medir el par residual asegurando que cuando se entrega cada powetool (pistola aprieta tornillos) la sacudida que se transfiere a la muñeca del opeario está dentro de los límites ergonómico establecidos.	G. Ing. Tecnologías y Servicios de Telecomunicación / M. Ing. De Telecomunicaciones	1	Factoria Ford España Poligono Industrial s/n 46440 Almussafes Valencia	6,5	10/12/2018
MPL-02	Diseño de aplicación con el parque Industrial para la gestión de materiales obsoletos.	Desarrollar la fase de Diseño de los actuales flujos de trabajo para la gestión de las piezas obsoletas con el objetivo de desarrollar una plataforma digital con el Parque Industrial y los distintos departamentos /áreas de Ford para optimizar, agilizar este proceso.	Trazabilidad de los materiales obsoletos evidando pérdidas/ganancias de materiales así como asegurar los plazos y procedimientos internos de la Compañía.	M. Ing. Informática / G. Ing. Informática	1	Factoria Ford España Poligono Industrial s/n 46440 Almussafes Valencia	6,5	10/12/2018