

CÓDIGO	TITULO PROYECTO	OBJETIVO DE LA PRÁCTICA	BREVE DESCRIPCION DE LAS TAREAS A DESARROLLAR	TITULACION	CONOCIMIENTOS PROGRAMAS INFORMÁTICOS	IDIOMAS	OTROS CONOCIMIENTOS
DQ-1	Selección y Gestión de Vehículos para la Conformidad de Producción.	Gestión de la Selección de Vehículos para la Conformidad de Producción conforme a los programas de producción.	Establecer un sistema de comunicación entre los sistemas de producción y de control de vehículos para la selección automática de vehículos según los programas de producción, los tipos de vehículos y los países de destino.	Ingeniería Informática, Ingeniero Técnico Informático, Grado Ingeniería Informática	SQL, Visual Studio C#, Java, Web asp, Sistemas de Comunicaciones	Inglés	Microsoft Office
DQ-2	Gestión, control y seguimiento de los problemas de calidad en piezas de proveedor	Gestión de la información sobre problemas de calidad en piezas de proveedor.	Gestión y seguimiento de problemas de piezas de proveedor. Control de la información recibida por parte de proveedor en formato G8D, actualización y seguimiento de la base de datos (Gestic).	Ingeniería Organización Industrial, Grado Ingeniería de Organización Industrial	Office: Excel, Word y Access.	Inglés (Nivel avanzado)	
DQ-3	Desarrollo e implantación de un sistema de gestión y trazabilidad de los indicadores externos e internos (FCPA to GQRS Alignment) en Ford España.	Automatizar el proceso de alineación y bineado mediante la implantación de un sistema automatizado de gestión de datos para el ahorro de tiempo y recursos	El estudiante en prácticas desarrollará un sistema para la optimización del proceso de trazabilidad de los indicadores externos de calidad con los internos para obtener una correcta y rápida alineación de los mismos.	Ingeniería Informática, Ingeniero Técnico Informático, Grado Ingeniería Informática	Programación VB y dominio del paquete Office	Inglés	
AC-1	Página Web Gestión de Documentación.	Establecer sistema de Gestión de documentación y copia de seguridad.	Desarrollo de estructura de almacenamiento de documentación, con desarrollo de pagina web, para el acceso de las distintas plantas de Carrocerías a las documentaciones y copias de seguridad de máquina	Ingeniería Informática, Ingeniero Técnico Informático, Grado Ingeniería Informática		Inglés	
AC-2	Optimización válvulas pinzas, crear protocolos diagnóstico averías pinzas, unificar repuestos talleres Mto. Vs Plantas.	Desarrollar mejoras talleres de Mantenimiento	Trabajo de campo en planta, estudio de las necesidades de los talleres de Mantenimiento para implantar mejoras continuas.	Ingeniería Técnica Industrial, Grado Ingeniería Electrónica Industrial y Automática, Ingeniería Organización Industrial, Grado Ingeniería de Organización Industrial	Office (Word, Excel, Access)	Inglés	Manejo programas de cad
AC-3	Estudio puestos de trabajo ergonómicos Smax/Galaxy	Desarrollar las necesidades y los planes de control de calidad nuevos modelos	Trabajo de campo en planta, estudio de los criterios de control, especificaciones de los puestos de trabajo, herramientas necesarios, layout requeridos. Todo los trabajos serán dirigidos desde el Dto. Ingeniería Industrial	Ingeniería Técnica Industrial, Grado Ingeniería Electrónica Industrial y Automática, Ingeniería Organización Industrial, Grado Ingeniería de Organización Industrial	Office (Word, Excel, Access)	Inglés	Manejo programas de cad
AC-4	Desarrollar Gestión de contabilidad, certificados de los equipos en el Dto. Ingeniería de Equipos de Body.	Desarrollar Gestión Dto. Ingeniería.	Trabajo de localización de documentación de los equipos arreglo requerimientos legales.	Ingeniería Técnica Industrial, Grado Ingeniería Electrónica Industrial y Automática, Ingeniería Organización Industrial, Grado Ingeniería de Organización Industrial	Office (Word, Excel, Access)	Inglés	Manejo programas de cad
AC-5	Gestión MOS: Mejora continua en grupos de trabajo para alcanzar averías cero en los equipos.	Desarrollar mejoras MOS	Trabajo de campo en planta, estudio de las averías y equipos en la matriz de criticidad.	Ingeniería Técnica Industrial, Grado Ingeniería Electrónica Industrial y Automática, Ingeniería Organización Industrial, Grado Ingeniería de Organización Industrial	Office (Word, Excel, Access)	Inglés	Manejo programas de cad
AC-6	CORRELACIÓN EQUIPO VISIÓN ONLINE (ISRA) VS MEDICIONES OFFLINE MÁQUINA TRIDIMENSIONAL (CMM).	CONTROL 100% DE LA CALIDAD DIMENSIONAL DE LA CARROCERÍA MEDIANTE EL EQUIPO DE VISIÓN ONLINE.	REALIZAR UNA CORRECTA CORRELACIÓN ENTRE LOS EQUIPOS DE VISIÓN ONLINE (ISRA) CON LAS MEDICIONES REALIZADAS OFFLINE CON LAS MAQUINAS TRIDIMENSIONALES (CMM - Coordinate Measuring Machine)	Ingeniería Industrial Mecánica, Ingeniero Técnico Industrial Mecánica, Grado Ingeniería Mecánica	OFIMÁTICA ALTO	Inglés	Alemán
AC-7	Optimización eficiencia montadores en preparación de matrices y cambio de líneas	Optimización proceso de cambio de matrices en las líneas y minimización de movimiento de matrices dentro de la planta	Definición ubicación matrices en planta - Seguimiento y análisis movimiento matrices en planta - Implantación uso aplicación Wherenet (localización matrices con tecnología RFID) - Análisis de proceso de cambio de herramienta en cada línea: Identificación de tiempos muertos, medición de tiempos de ejecución y personal necesario. - Propuesta e implantación mejoras identificadas.	Ingeniería Organización Industrial, Grado Ingeniería de Organización Industrial	Office (Word, Excel, Access)	Inglés	Deseable: Algoritmos optimización rutas. Métodos y tiempos
AC-8	Reducción Paradas de Mto. debido a falta de Repuesto	Reducción Paros de Máquina debidos a Falta de Repuesto	1.- Elaboración de Matrices de Criticidad 2.- Estudio de Repuestos Necesarios por tipo de Equipo 3.- Manejo de Documentación y Planos para Gestión de Repuestos 4.- Definición de Repuestos Necesarios en Planta basado en Plazos de Entrega 5.- Estructurar el Almacén de Repuestos de Mantenimiento 6.- Informatizar el Proceso de Gestión de Repuestos	Ingeniería Técnica Industrial, Ingeniero Industrial, Grado Ingeniería Mecánica, Grado Ingeniería Electrónica Industrial y Automática	Ofimática y Bases de Datos	Inglés	
AC-9	Optimización HPH matrices CD391 / CD4.2	Optimización golpes/hora (HPH) de las matrices utilizadas para la fabricación del CD-391 y CD4.2.	Seguimiento y análisis paradas de producción - Definir acciones de mejora junto con departamento matriceria y Mantenimiento - Seguimiento y optimización tiempos de ciclo	Ingeniería Organización Industrial, Grado Ingeniería de Organización Industrial	Office (Word, Excel, Access)	Inglés	
AC-10	Correlación entre puntos de medición de proveedores con mediciones internas CMM	Definir las características significativas que los proveedores de Ford deben tener y definir su dimensional optimo	En base a problemas internos detectados fundamentalmente en planta de Montaje correlacionar su dimensional para definir unas tolerancias funcionales	Ingeniería Informática, Ingeniero Técnico Informático, Grado Ingeniería Informática	PC nivel usuario	Inglés básico	Conocimientos básicos de estadística
AC-11	Mejora del FTT del modelo Mondeo.	Alcanzar objetivo de FTT del modelo Mondeo	Analizar los defectos responsabilidad de body e implementar las acciones necesarias para lograr el objetivo establecido	Ingeniería Industrial Mecánica, Ingeniero Técnico Industrial Mecánica, Grado Ingeniería Mecánica	PC nivel usuario	Inglés	

CÓDIGO	TITULO PROYECTO	OBJETIVO DE LA PRÁCTICA	BREVE DESCRIPCION DE LAS TAREAS A DESARROLLAR	TITULACION	CONOCIMIENTOS PROGRAMAS INFORMÁTICOS	IDIOMAS	OTROS CONOCIMIENTOS
AC-12	Reducción personal por optimización carros pre-assies	Reducción de las necesidades de personal ajustando/incrementando la cantidad de racks de pre-assies necesaria para optimizar el personal necesario en turno de noche	Analizar capacidades de las líneas pre-assies y Main assies, establecer la cantidad óptima de racks de pre-assies, establecer costes de fabricación de plataformas necesarias y hacer proyecto de reducción de personal.	Ingeniería Técnica Industrial, Ingeniero Industrial, Grado Ingeniería Mecánica, Grado Ingeniería Electrónica Industrial y Automática	PC nivel usuario	Inglés	
COM-1	Optimización cadena de suministro para la planta de Valencia	Análisis de alternativas en la cadena de suministro que permitan una reducción de coste en piezas ensambladas en Ford Valencia	El estudiante, dentro de un equipo de trabajo, deberá analizar distintos Business Case, empleando herramientas tales como Value Stream Mapping, para identificar ineficiencias en la cadena de suministro para la planta de Valencia y oportunidades de mejora. Así mismo, colaborará en la implementación de dichas mejoras.	Ingeniería Técnica Industrial, Ingeniero Industrial, Grado Ingeniería Mecánica, Grado Ingeniería Electrónica Industrial y Automática,	Excel nivel alto	Inglés nivel alto	
COM-2	Modelo de costes de Fasteners	Desarrollo de un modelo de costes de una pieza de vehículo que permita realizar una estimación de costes independiente de las ofertas de los proveedores	1 - Visitar y reunirse con proveedores para analizar/entender el proceso productivo, tecnológico, maquinaria, etc. 2 - Obtener información de Ingeniería y Estimación de Costes de Ford 3 - Desarrollar un modelo de costes y comparar las ofertas reales	Ingeniería Técnica Industrial, Ingeniero Industrial, Grado Ingeniería Mecánica, Grado Ingeniería Electrónica Industrial y Automática	Excel nivel alto	Inglés nivel alto	Conocimientos básicos de estadística
TF-1	Proyecto global de implantación de layout de señalización horizontal y vertical para garantizar la seguridad de peatones y vehículos.	Desarrollo proyecto en fase de redacción y ejecución.	Redacción de proyecto e implantación de layout de señalización horizontal y vertical para garantizar la seguridad de peatones y vehículos. Cumplimiento de normativa aplicable interna compañía y externa. Definición de material óptimo de aplicación para señalización según acabados superficiales. Definición de presupuesto con desglose de partidas y mediciones para ofertas de proveedores. Control y seguimiento de las obras de ejecución.	Ingeniero Técnico de Obras Públicas, Grado Ingeniería de Obras Públicas, Arquitecto Técnico, Grado en Arquitectura Técnica	AUTOCAD-OFFICE	INGLES	
TF-2	Actualización de la planimetría de fábrica y creación de una base de datos de la misma.	Actualizar los planos de las redes existentes en fábrica y crear una base de datos para gestionarla.	Revisar y actualizar los planos en AutoCAD de todas las instalaciones, hacer los que falten y pensar cómo se puede gestionar esa información por el personal de la planta.	Arquitecto, Grado Arquitectura, Arquitecto Técnico, Grado en Arquitectura Técnica, Ingeniero Técnico Industrial Eléctrico o Mecánico, Ingeniero Industrial Eléctrico o Mecánico, Grado en Ingeniería Electrónica Industrial y Automática y Grado en Ingeniería Mecánica	Office, AutoCAD	Inglés	
TF-3	Organización Documentación del departamento de Planta Motriz.	Organización, revisión y control para gestionar el uso de todo el volumen de información del departamento de Planta Motriz en	Revisión y organización de la información existente en el departamento (documentación técnica de equipos e instalaciones, planos, procedimientos, formularios, etc...) tanto en formato papel como digital. Creación de una base de datos relacional, para el control, facilidad de uso y búsqueda de dicha información	Ingeniero Técnico en informática de Gestión, Grado Ingeniería Informática Licenciado en Documentación	Bases de datos relacionales (SQL server, Access)	Inglés medio (parte de la documentación puede estar en inglés)	AutoCAD (nivel básico para gestión de planos)
TF-4	Salas de climatización factoría Ford España en Almussafes	Aprender los diferentes sistemas de enfriamiento y calefacción de la factoría	Visita a las instalaciones, toma de datos, realización de esquemas a mano alzada, redacción de elementos de equipamiento y ejecución de planos y esquemas de principio detallados.	Ingeniería Técnica Industrial Mecánico, Ingeniero Industrial Mecánico, Grado Ingeniería Mecánica	AutoCAD, ofimática y Outlook	Inglés	AutoCAD (nivel básico para gestión de planos)
PVT-1	Aplicación práctica del sistema corporativo de Ford GPDS al lanzamiento del Connect V408 ICA (In Cycle Actions) y Mondeo Vignale	Asegurar que la sistemática de Lanzamiento GPDS se aplica para lograr un óptimo lanzamiento en Seguridad, Calidad, Costes, Curva de Aceleración, etc.	Control y seguimiento de las fases de lanzamiento de un nuevo vehículo así como todos los procesos y requerimientos que se deben cumplir en cada fase. Implantación y aplicación por plantas. Seguimiento de las primeras unidades fabricadas durante todo el proceso de fabricación en factoría y análisis de todos los problemas o incidencias que se produzcan	Ingeniería Técnica Industrial, Ingeniero Industrial, Grado Ingeniería Mecánica, Grado Ingeniería Electrónica Industrial y Automática	MS Office especialmente Excel. Se valorará conocimientos de CAD	Inglés alto hablado y escrito	
PVT-2	Aplicación práctica del sistema corporativo de Ford GPDS al lanzamiento del CD4.2 (S-Max y Galaxy)	Asegurar que la sistemática de Lanzamiento GPDS se aplica para lograr un óptimo lanzamiento en Seguridad, Calidad, Costes, Curva de Aceleración, etc.	Control y seguimiento de las fases de lanzamiento de un nuevo vehículo así como todos los procesos y requerimientos que se deben cumplir en cada fase. Implantación y aplicación por plantas. Seguimiento de las primeras unidades fabricadas durante todo el proceso de fabricación en factoría y análisis de todos los problemas o incidencias que se produzcan	Ingeniería Técnica Industrial, Ingeniero Industrial, Grado Ingeniería Mecánica, Grado Ingeniería Electrónica Industrial y Automática	MS Office especialmente Excel. Se valorará conocimientos de CAD	Inglés alto hablado y escrito	
AA-1	Integración Procesos Nuevos Smax & Galaxy en líneas de Montaje	Análisis detallado de los procesos de ensamblaje de los nuevos modelos Smax & Galaxy adecuándolos a las líneas de Montaje Final. Optimización de Mano de Obra.	Asegurar que los procesos de ensamblaje recogen todos los elementos y operaciones requeridas para el correcto montaje del vehículo. Validación de tiempos de montaje. Analizar puestos de trabajo, implementar mejoras de método y eliminación de desperdicio.	Ingeniería Industrial, Ingeniero Técnico Industrial, Ingeniería Organización Industrial, Grado Ingeniería de Organización Industrial	Microsoft Office, AutoCAD	Inglés	Lean Manufacturing
AA-2	OPORTUNIDADES Y MEJORAS del First Time Through (FTT) EN EL MODELO FORD MONDEO PARA LÍNEA LAS LÍNEAS DE PUERTAS Y A1	Alcanzar un 72% de FTT en el modelo MONDEO. Al final de las prácticas el alumno conocerá el Proceso de fabricación de vehículos, el montaje y cómo contener y resolver incidencias en Producción. El alumno será capaz de desenvolverse con soltura en un ámbito industrial.	Análisis del FTT del modelo Ford Mondeo, introducir procedimientos, programas y seguimiento de defectos en 3 turnos. El estudiante aprenderá a manejar entre otras herramientas: QLS, Report Logic,	Ingeniería Industrial Electrónica o Electricidad, Ingeniero Técnico Industrial Electrónica Electricidad, Grado Ingeniería electrónica Industrial y Automática, Grado Ingeniería Eléctrica	Microsoft Office	Inglés	Flexibilidad horaria
AA-3	Estudio y mejora de incidencias en fugas de líquido de frenos y Refrigerante.	Análisis y estudio de incidencias de fugas de líquido de frenos y refrigerante. Desarrollo de esquemas en 3D del sistema de frenos del vehículo por modelo de vehículo. Descripción de todas las piezas implicadas en el proceso, analizando número de incidencias por pieza y conexión/apriete. Estudio e implantación de mejoras tanto en diseño como en proceso para disminuir la alta incidencia que existe de reparaciones internas por fugas de líquido de frenos y refrigerante.	Desarrollo de esquemas en 3D del sistema de frenos del vehículo por modelo de vehículo. Descripción de todas las piezas implicadas en el proceso, analizando número de incidencias por pieza y conexión/apriete. Estudio e implantación de mejoras tanto en diseño como en proceso para disminuir la alta incidencia que existe de reparaciones internas por fugas de líquido de frenos y refrigerante.	Ingeniero Industrial Mecánica electricidad o Electrónica, Ingeniero Técnico Industrial Mecánica Electricidad o Electrónica o Automoción, Ingeniero Aeronáutico, Grado Ingeniería Aeroespacial	Office avanzado	Inglés nivel alto	Automoción
AA-4	Mejora de calidad y eficiencia de nueva instalación pegado de cristales.	Establecer plan de acciones para reducir índice de defectos de la nueva instalación de cristales. Diseñar e implantar sinóptico de averías en instalación para actuación en celdas independientes.	Se ha instalado una nueva instalación de cristales y la eficiencia por inserciones de cristales defectuosas hay que buscar oportunidades de mejora. Desarrollo e implantación de sinóptico que indique elementos en la instalación con avería o funcionamiento anómalo.	Ingeniero Industrial Mecánica electricidad o Electrónica, Ingeniero Técnico Industrial Mecánica Electricidad o Electrónica o Automoción	Visual Basic++	Inglés nivel alto	Automoción

CÓDIGO	TITULO PROYECTO	OBJETIVO DE LA PRÁCTICA	BREVE DESCRIPCION DE LAS TAREAS A DESARROLLAR	TITULACION	CONOCIMIENTOS PROGRAMAS INFORMÁTICOS	IDIOMAS	OTROS CONOCIMIENTOS
AA-5	Análisis de las herramientas de control de la información y generación de señales de alarma al sistema para la gestión de la planta de salpicaderos. Identificación e Implantación de la Mejora Continua en la Planta de Montaje de Paneles de Instrumentos	Identificar, analizar y mejorar los medibles y las señales de alarma que permiten la gestión de la planta de salpicaderos para garantizar el suministro a las líneas de producción de vehículos. Identificar, analizar e implantar las acciones de mejora continua en la nueva planta de salpicaderos para los modelos SMAX, GALAXY y Mondeo. El alumno identificará las fuentes de desperdicio y las oportunidades de mejora y aprenderá el manejo de las htas y métodos y tiempos, así como cad 3D para revisión de los procesos	El alumno se encargará de revisar las carencias en los flujos de información en la planta y proponer acciones de mejora en los mismos para garantizar la calidad, la producción y la seguridad en la operativa diaria de la misma. Identificar, analizar e implantar las acciones de mejora continua en la nueva planta de salpicaderos para los modelos SMAX, GALAXY y Mondeo. El alumno identificará las fuentes de desperdicio y las oportunidades de mejora y aprenderá el manejo de las htas y métodos y tiempos, así como cad 3D para revisión de los procesos.	Ingeniería Técnica Industrial, Ingeniero Industrial, Grado Ingeniería Mecánica, Grado Ingeniería Electrónica Industrial y Automática	Office nivel usuario	Ingles nivel medio / alto	A comentar en la entrevista, persona proactiva y con ganas de aprender y trabajar en equipo con el personal de producción.
AA-6	MEJORA DE PROYECTOS PARA ALCANZAR 99% DE DISPONIBILIDAD carga carrocerías y Nave de Ruedas	El objetivo es analizar y resolver los diferentes problemas de las máquinas para dar una disponibilidad del 99%, para poder asumir los aumentos de volumen de producción	Recolección de fallos de las máquinas (Paretos..) Estudio de fallos para encontrar la causa raíz, utilizando los métodos como diagrama Ishikawa, los 5 porqués..... Propuesta de las diferentes alternativas para resolver los problemas Selección de la mejor propuesta (Matriz de decisión) Implantación de la propuesta Resultados obtenidos (Se puede aplicar en otras máquinas	Ingeniería Técnica Industrial Mecánico o Electrónico, Ingeniero Industrial Mecánico Electrónico, Grado Ingeniería Mecánica, Grado Ingeniería Electrónica Industrial y Automática, Ingeniero en Organización Industrial, Grado Ingeniería de Organización Industrial		Ingles medio-alto	
AA-7	Desarrollo diagramas de QLS TRIM/ Chasis / Eléctricos para la Galaxy	Obtención de imágenes en 3D a partir del programa team center. Análisis del sistema actual para propuesta de correcciones y mejoras. Generación de diagramas. Validación del sistema desarrollado y seguimiento de errores encontrados. Es necesario dominio de programas de modelado 3D y edición de imágenes.	Desarrollo de los diagramas de QLS para el nuevo modelo Galaxy. Realización de los diagramas de la zona de TRIM/Chasis/eléctricos de acuerdo con los diagramas actuales para el resto de modelos	Ingeniero Industrial Mecánica electricidad o Electrónica, Ingeniero Técnico Industrial Mecánica Electricidad o Electrónica o Automoción	Office avanzado, diseño 3D	Ingles nivel alto	Automoción
AA-8	Desarrollo diagramas de QLS para la Mondeo Vignale/V408 ICA	Obtención de imágenes en 3D a partir del programa team center. Análisis del sistema actual para propuesta de correcciones y mejoras. Generación de diagramas. Validación del sistema desarrollado y seguimiento de errores encontrados. Es necesario dominio de programas de modelado 3D y edición de imágenes.	Desarrollo de los diagramas de QLS para el nuevo modelo mondeo Vignale. Realización de los diagramas de la zona de TRIM y CHASIS de acuerdo con los diagramas actuales para el resto de modelos	Ingeniero Industrial Mecánica electricidad o Electrónica, Ingeniero Técnico Industrial Mecánica Electricidad o Electrónica o Automoción	Office avanzado, diseño 3D	Ingles nivel alto	Automoción
AA-9	Reducción de costes de chatarra mediante la implantación de proceso de gestión y análisis de piezas rechazadas en los equipos de producción	Reducción de costes de chatarra - Mejorar orden y limpieza 5S - Mejorar el control de piezas retenidas en todos los equipos - Documentar e implantar proceso	Desarrollar mapa de estado actual - Búsqueda de ideas de mejora - Documentar proceso detallado - Implantar proceso - Monitorizar mejoras y liderar reuniones de seguimiento	Ingeniero Industrial Mecánica electricidad o Electrónica, Ingeniero Técnico Industrial Mecánica Electricidad o Electrónica o Automoción	Office avanzado, diseño 3D	Ingles nivel alto	Automoción
AA-10	Mejora comunicación objetivos MOS a través de E-Learning/ Adecuación de Job Plans a nuevo estándar sistema operativo mantenimiento (MOS)	Conocimiento profundo sobre medibles del sistema operativo de mantenimiento (MOS) para el colectivo de mantenimiento. Mejora continua enfocada a JPH , utilizando herramientas del MOS.	Proceso de comunicación y validación de los medibles/herramientas del MOS a través del quiosco. El proyecto consiste en desglosar los distintos procesos, herramientas y medibles para cada uno de los apartados del MOS. El alumno deberá diseñar lecciones de un solo tema, archivos multimedia, etc. con sus correspondientes cuestionarios con objeto de verificar los conocimientos necesarios del colectivo. El alumno deberá conocer las herramientas del MOS detectando Best Practiques o mejoras que se puedan aplicar a montaje/VO. Los conocimientos en seguridad son estrictamente necesarios.	Ingeniería Técnica Industrial Mecánico Electricidad o Electrónico, Ingeniero Industrial Mecánico Electricidad o Electrónico, Grado Ingeniería Mecánica, Grado Ingeniería Electrónica Industrial y Automática, Grado Ingeniería Eléctrica, Ingeniero en Organización Industrial, Grado Ingeniería de Organización Industrial	Office avanzado	Ingles nivel alto	Automoción
AA-11	Implantación de proceso de gestión y análisis de costes ocasionados por proveedores para soportar la mejora continua de productividad Desarrollo diagramas de QLS CHASIS para la Galaxy	Mejora de Productividad medido en JPH (Jobs per Hour) - Conocimiento detallado áreas de mejora - Reducción de costes mediante el cargo a proveedores causantes: 1. Proveedores de piezas 2. Proveedores logísticos 3. Proveedores de equipos	Desarrollar mapa de estado actual/Búsqueda de ideas de mejora/Documentar proceso detallado/Implantar proceso/Monitorizar mejoras y liderar reuniones de seguimiento	Ingeniería Técnica Industrial Mecánico Electricidad o Electrónico, Ingeniero Industrial Mecánico Electricidad o Electrónico, Grado Ingeniería Mecánica, Grado Ingeniería Electrónica Industrial y Automática, Grado Ingeniería Eléctrica, Ingeniero en Organización Industrial, Grado Ingeniería de Organización Industrial	Office avanzado, diseño 3D	Ingles nivel alto	Automoción
AA-12	Estudio y mejora de incidencias en daños y ajustes de paragolpes	Análisis y estudio de zonas de riesgo de daños de paragolpes y mejora de las mismas (balancines, zonas de conducción, herramientas sin protección, etc.), implantación de mejoras de montaje, revisión y modificación de proceso de montaje.	Análisis de los datos actuales de los diferentes daños que aparecen en paragolpes, descripción de zonas de riesgo e implantación de mejoras para bajar el número de incidencias. Mejora y desarrollo de procesos de montaje para robustecer el proceso de montaje de paragolpes.	Ingeniería Técnica Industrial Mecánico Electricidad o Electrónico, Ingeniero Industrial Mecánico Electricidad o Electrónico, Grado Ingeniería Mecánica, Grado Ingeniería Electrónica Industrial y Automática, Grado Ingeniería Eléctrica,	Office avanzado	Ingles nivel alto	Automoción
AA-13	Gestión de complejidad en planta de PRE TRIM y optimización recursos	Definir gestión de las diferentes variables a fabricar en la planta. Establecer sistemas de alarmas para comunicar anomalías en tiempo real a los departamentos implicados en solucionarlos.	La planta de PRE TRIM es una planta independiente de montaje que tiene la importancia de gestionar qué modelos y en qué orden van a entrar en la fabricación en montaje. Complejidad de opciones. Cualquier anomalía debe ser comunicado on line para la asistencia del departamento que corresponda. (Sinóptico)	Ingeniería Técnica Industrial Mecánico Electricidad o Electrónico, Ingeniero Industrial Mecánico Electricidad o Electrónico, Grado Ingeniería Mecánica, Grado Ingeniería Electrónica Industrial y Automática, Grado Ingeniería Eléctrica,	Visual Basic++	Ingles nivel alto	Automoción
AA-14	Desarrollo de sistema de gestión de tiempos de reparación para aumento de eficiencia en el área de reparación. Desarrollo y gestión de entradas/salidas de coches a reparación. envío automático de defectos reparados a las áreas de fabricación.	Desarrollo de sistema automático de control de tiempos de reparación de vehículos en área de reparación, tratamiento de defectos y asignación real de tiempos de reparación de forma que se pueda controlar y sacar gráficos de eficiencia por reparador y turno. Desarrollo de sistema automático de control de entradas/salidas de vehículos al área de reparación, con envío automático de defectos reparados a las áreas de fabricación en la planta de montaje, pinturas y body.	Interacción con sistemas PVS, QLS, ECATS para extracción de datos de forma que la conjunción de ellos de un reporte automático de tiempos de reparación en Big repair área y extracción de gráficos de eficiencia, defectos alta reparación, gráfico por reparador. Interacción con sistemas PVS, QLS, ECATS para extracción de datos de forma que la conjunción de ellos de un reporte automático de defectos/coches en entrada y salida de vehículos al área de reparación.	Ingeniería Técnica Industrial Mecánico Electricidad o Electrónico, Ingeniero Industrial Mecánico Electricidad o Electrónico, Grado Ingeniería Mecánica, Grado Ingeniería Electrónica Industrial y Automática, Grado Ingeniería Eléctrica	Office avanzado, diseño 3D	Ingles nivel alto	Automoción

CÓDIGO	TITULO PROYECTO	OBJETIVO DE LA PRÁCTICA	BREVE DESCRIPCION DE LAS TAREAS A DESARROLLAR	TITULACION	CONOCIMIENTOS PROGRAMAS INFORMÁTICOS	IDIOMAS	OTROS CONOCIMIENTOS
AM-1	Implementar un Sistema de Gestión Inteligente del Flujo de Producción en el Área de Rectificado, Op70's, de la Línea de Árbol de Levas.	Optimizar la Productividad de los Lazos Inteligentes del Área de Rectificado de la Línea de Árbol de Levas.	Mediante el Sistema de Gestión Inteligente del Flujo de Producción en el Área de Rectificado del Árbol de Levas, se deben conseguir los siguientes objetivos: 1.- Optimizar la Productividad de los Lazos Inteligentes del área de rectificado.2.- Implementar reglas de control robustas, basadas en la simulación, software Witness, que optimicen la toma de decisiones y el flujo productivo de la línea.3.- Optimizar la programación de los lazos inteligentes, mediante el modelo de predicción obtenido.4.- Suministrar informes para poder analizar y mejorar la complejidad de la línea.	Ingeniería Automática y Electrónica Industrial, Grado Ingeniería Electrónica Industrial y Automática, Ingeniería en Organización Industrial, Grado Ingeniería de Organización Industrial	Microsoft Office Excel, Outlook, PowerPoint, AutoCAD básico.	Inglés	
AM-2	Implementación de un Sistema Global de Control y Seguimiento de piezas en proceso (GPTS), en las líneas de Mecanizado, basado en el sistema de trazabilidad 2D matrix existente.	Implementación de un sistema de trazabilidad ACTIVA y seguimiento de la condición de mecanizado en las líneas de Mecanizado que permita el control de stocks y pzas rechazadas.	Mediante la introducción del sistema global GPTS deben conseguirse los siguientes objetivos:1. Validar y garantizar el estado de cada pieza en cada paso del proceso.2.Controlar los stocks interoperacionales y los derivados.3. Prevenir rotura de maquina y mejorar la calidad, evitando el mecanizado y la introducción de piezas a un nivel de proceso incorrecto.	Ingeniería Industrial, Ingeniero Técnico Industrial, Grado Ingeniería electrónica Industrial y Automática, Grado Ingeniería Mecánica, Ingeniería Informática, Ingeniero Técnico Informático, Grado Ingeniería Informática	Microsoft Office Excel, Outlook, PowerPoint, AutoCAD básico	Inglés	
AM-3	Caracterización de todo el proceso de mecanizado de los cilindros del bloque del motor en las Op.120 de la línea de Bloques.	Caracterizar todos los parámetros de control del proceso de mecanizado de los cilindros del motor en las Op.120's, y su impacto en la estabilidad del Proceso, Calidad y Productividad.	Mediante la caracterización de los parámetros de control del proceso, se deben conseguir los siguientes objetivos: 1.- Reducción de los tiempos de ajuste de maquina.2.- Mejorar el sistema de avisos del proceso frente a parámetros fuera de tolerancia.3.- Determinar las características principales que afectan a la variabilidad del proceso en semiacabado/acabado y las acciones correctivas necesarias.4.- Reducir la variabilidad del proceso, frente a la introducción del nuevo proceso "Single Bore Reduce".5.- Reducción de los bloques F/T.	Ingeniería Automática y Electrónica Industrial, Grado Ingeniería Electrónica Industrial y Automática	Microsoft Office Excel, Outlook, PowerPoint, AutoCAD básico.	Inglés	
AM-4	Desarrollo de sistemas de detección/prevenición mediante acústica, cámaras de vuelo (Kinect) y visión artificial en Labview, aplicado a puestos manuales de fabricación de motores.	Desarrollar nuevas técnicas de control de proceso en líneas de fabricación	Mediante el uso de Labview y nuevas tecnologías, desarrollar e implantar dispositivos de prevención/detección de errores. Mediante la adquisición de señales físicas como ruido, imágenes, movimientos (Kinect), etc... elaborar algoritmos de tratamiento para generar respuestas del sistema frente a las actuaciones de los operarios, que se pueden convertir en verificadores de los procesos.	Ingeniería Automática y Electrónica Industrial, Grado Ingeniería Electrónica Industrial y Automática, Ingeniería Informática, Ingeniero Técnico Informático, Grado Ingeniería Informática	Lobbies, bases de datos.	Inglés	Conocimientos básicos de electricidad/electrónica, SQL y automatización.
AM-5	Optimización del uso de fluidos refrigerantes y medios de filtración en los diferentes procesos de mecanizado	Mejorar la calidad de las taladrinas debido a problemas de contaminación por aceites y a contaminación de sólidos. Conseguir un ahorro de costes de filtración de un 5%.	Búsqueda y resolución de ineficiencias en el proceso de Taladrinas. Especificación, prueba y adquisición de equipos para filtración adicional debido al aumento de producción. Coordinación de pruebas y recopilación de datos de nuevos no-tejidos de filtración.	Ingeniero Químico, Grado Ingeniería Química	Excel, AutoCAD	Inglés	
AM-6	Análisis y mejora de la fluido dinámica del laboratorio de motores.	Análisis y mejora de la fluido dinámica del laboratorio de motores	Analizar el correcto funcionamiento, dimensionamiento, interacción y mejora de la eficiencia de los distintos sistemas fluido dinámicos existentes en el laboratorio de motores, especialmente la interacción de los gases de escape con el sistema de renovación de aire limpio del laboratorio (dimensionamiento y orientación de chimeneas, vientos dominantes, etc.). Entre otros, los sistemas a analizar y mejorar serían: - Renovación aire limpio general laboratorio. - Sistema de calefacción. - Sistema de aire acondicionado. - Sistema de ventilación de salas de ensayo de motores más HT. - Sistema de control de aire de admisión en salas de ensayo. - Sistema de extracción de gases de escape y control de emisiones contaminantes	Ingeniería Industrial, Ingeniero Aeronáutico, Grado Ingeniería Aeroespacial		Inglés	
AM-7	Gestión integral de documentación para el control de la calidad	Desarrollo de una aplicación para la gestión integral de documentación en el departamento de Calidad.	Desarrollo de una aplicación integral para la gestión y control de la planificación anual de capacidades de máquina, R&Rs y verificaciones de calibres, introducción de nuevos calibres, gestión de solicitudes (estudios de capacidad, documentación PSW,...), etc. Desarrollo de gráficos de avance de los proyectos y reportes mensuales.	Ingeniería Informática, Ingeniero Técnico Informático, Grado Ingeniería Informática		Inglés	
AM-8	Comprobación de la presión de soplado de los nuevos turbos ecoboost y caracterización de nuevos defectos con equipo de análisis vibroacústico.	Comprobación de la presión de soplado de los nuevos turbos Ecoboost y caracterización de nuevos defectos con equipo de análisis vibroacústico (RHF)	Comprobación del soplado de la turbina a través de anemómetros u otros dispositivos de medición de presión en la celda de hot test para poder, en un futuro, comprobar todos los tipos de turbo que fabricamos. Ampliación del catálogo de fallos detectables a través del equipo Reihhofer. Esto se hará en un entorno controlado, usando la misma paleta y motor o derivado durante todo el estudio para poder, después, extrapolarlo al resto de motores.	Ingeniería Industrial, Ingeniero Aeronáutico, Grado Ingeniería Aeroespacial	Conocimientos básicos	Inglés	Conocimientos de funcionamiento de motores de combustión interna
AM-9	Implantación de las nuevas herramientas de logística basadas en nueva aplicación PFEP-Pro, y realización de simulaciones con diferentes escenarios.	<ul style="list-style-type: none"> •Implantación 100% del PFEP-pro y herramientas asociadas a nivel de planta •100% medibles claves disponibles •MFA actualizado y automatizado •Dimensionado de cantidad de embalajes/racks automatizados •Dimensionado de espacio de almacenaje y cantidad de estanterías automatizado •Dimensionado de Flota de vehículo automatizado •Simulación de los diferentes escenarios futuros y lista de recomendaciones •Propuestas de ahorros en procesos logísticos 	<ul style="list-style-type: none"> •Implantar Pfep - Pro a nivel de planta •Definir y seguir medibles de implantación del PFEP-pro •Implantación de las herramientas basadas en PFEP - Pro (Tugger analysis, Floorspace, Market Builder, Float analysis, Smart Line replinishment, Launch Readiness, etc.) •Macros para actualizar los datos ya disponibles en planta •Formación para los interesados en cada departamento •Simulaciones con las herramientas implantadas para escenarios futuros •Propuestas de cambios de Material Flow, Layouts, Flota de Vehículos para escenarios futuros 	Ingeniería Técnica Industrial, Ingeniero Industrial, Grado Ingeniería Electrónica Industrial y Automática, Ingeniería Organización Industrial, Grado Ingeniería de Organización Industrial	Excel avanzado, AutoCAD intermedio, Macros básicas	Inglés	Logística, Lean manufacturing
AM-10	Mejora de la eficiencia energética en la Planta de Motores de Valencia	Evaluar la eficiencia energética actual de la Planta e identificar/implementar propuestas de mejora y optimización	Evaluación de los métodos de medida actuales y completar el mapa de uso de las diferentes energías: electricidad, aire comprimido, gas... Revisión de los principales consumidores para identificar oportunidades de mejora. Implementar dichas mejoras. Gestión de lecturas de la red de contadores de blndos. Preparación, junto con el equipo de energía, de las acciones para la consecución del ISO 50001.	Ingeniería Industrial, Ingeniero Técnico Industrial, Grado Ingeniería electrónica Industrial y Automática, Grado Ingeniería Mecánica, Grado Ingeniería de la Energía	Ofimática general y programas específicos de monitorización energética.	Inglés	

CÓDIGO	TITULO PROYECTO	OBJETIVO DE LA PRÁCTICA	BREVE DESCRIPCION DE LAS TAREAS A DESARROLLAR	TITULACION	CONOCIMIENTOS PROGRAMAS INFORMÁTICOS	IDIOMAS	OTROS CONOCIMIENTOS
AM-11	Implantación proyecto Factoría 4.0 en la planta de motores de Valencia	Implantación del proyecto de Factoría 4.0 en las líneas de mecanizado de la planta de motores que permita la construcción de algoritmos predictivos para la predicción de fallos mecánicos, o problemas en el mecanizado.	Implantar los sistemas informáticos necesarios para desarrollar las técnicas de mantenimiento inteligente basadas en big data.	Ingeniería Industrial, Ingeniero Técnico Industrial, Grado Ingeniería electrónica Industrial y Automática, Grado Ingeniería Mecánica, Ingeniería Informática, Ingeniero Técnico Informático, Grado Ingeniería Informática	Word, Excel, Labview, C++	Inglés	Programación PLC
AM-12	Mejora de la trazabilidad y tratamiento de datos de Calidad en Montaje. Realización de patrones para revisión de cámaras inteligentes de chequeo de características en motores Ecoboost.	El objetivo de este proyecto se basa en dos puntos principales: la mejora de la trazabilidad y el tratamiento de datos de Calidad mediante la introducción de dispositivos móviles (tablets y dataman). Con estas nuevas aplicaciones y dispositivos de captura y almacenamiento de datos, conseguiremos tener toda el birth history de un motor recopilado en un mismo sistema de almacenamiento de información. Esto nos ayudaría en búsquedas de históricos, datos de producción y reprocesos off-line. El segundo punto, consiste en la realización de patrones para revisar las diferentes características que chequeamos en las cámaras de control que tenemos distribuidas por la línea.	Estudiar y analizar los procesos de adquisición de datos y el uso de los mismos para implantar un sistema de adquisición automatizado mediante dispositivos móviles. Creación de patrones de autodiagnóstico de características para chequear los sistemas de visión artificial.	Ingeniería Industrial, Ingeniero Técnico Industrial, Grado Ingeniería electrónica Industrial y Automática, Grado Ingeniería Mecánica, Ingeniería Informática, Ingeniero Técnico Informático, Grado Ingeniería Informática	Conocimientos en bases de datos (SQL...)	Inglés	
AM-13	Implantación de la Gestión de Tiempos utilizando el GSPAS en la línea de Montaje de Motores	Desarrollar y configurar los elementos necesarios para la utilización del Software corporativo GSPAS para la gestión de los métodos y tiempos en la línea de montaje de motores, especialmente enfocado a conseguir la automatización de las QPS (instrucciones al operario) desde el análisis de la ingeniería industrial	Análisis de los puestos de trabajo de la línea de montaje y su configuración de acuerdo a la aplicación GSPAS. Se dotará de un periodo de entrenamiento en la aplicación mínimo de un mes, así como el entrenamiento de los métodos de Ingeniería para evaluación de los puestos de trabajo. El proyecto será a partir de la realización de este entrenamiento la configuración de todos los puestos de la línea.	Ingeniería Industrial Mecánico, Ingeniero Técnico Industrial Mecánico, Grado Ingeniería Mecánica, Ingeniería Organización Industrial, Grado Ingeniería de Organización Industrial	Word, Excel, Access	Inglés	Los conocimientos sobre Métodos y Tiempos o simulación de procesos WITNESS son una ventaja para este proyecto.
MPL-1	Estudio y optimización de flujo de reparto de material desde el almacén a la planta de Body3	Estudio y optimización de flujo de reparto de material desde el Edificio 54 a la planta de Body3	Comprobación, definición y optimización flujos reparto material	Ingeniería Organización Industrial, Grado Ingeniería de Organización Industrial	Office, CAD	Inglés	
MPL-2	Estudios de capacidad y optimización embalajes piezas estampación y compras para los modelos SMAX_GALAXY	Estudio capacidad y optimización embalajes piezas estampación y compras para los modelos SMAX_GALAXY	Comprobación y optimización densidad racks de las diferentes piezas por modelo.	Ingeniería Organización Industrial, Grado Ingeniería de Organización Industrial	Office, CAD	Inglés	
MPL-3	Rebalanceo y optimización de material dentro de almacenes y EPC (Modelos actuales y futuros modelos).	Rebalanceo y optimización de material dentro de almacenes y EPC (Modelos actuales y futuros modelos)	Optimización, rebalanceo de material y racks vacíos	Ingeniería Técnica Industrial, Ingeniero Industrial, Grado Ingeniería Mecánica, Grado Ingeniería Electrónica Industrial y Automática	Office, CAD	Inglés	
MPL-4	Mejora de la logística interna en la planta de montaje	Optimizar el flujo de materiales desde sus respectivos puntos de origen a punto de consumo.	Durante la práctica prevista, el alumno deberá realizar el Análisis de Flujo de Materiales y definición rutas alternativas de suministro de las piezas actuales combinado con las de modelos nuevos. Analizando la rentabilidad económica de las alternativas. Una vez implantado el sistema el alumno deberá analizar los resultados obtenidos y presentar las posibles acciones a tomar y una vez consensuadas con las diferentes áreas llevar a cabo dichas acciones. Con este sistema se pretende: Mejorar la eficiencia de los vehículos industriales existentes, reducir los costes de operación, etc...	Ingeniería Técnica Industrial, Ingeniero Industrial, Grado Ingeniería Mecánica, Grado Ingeniería Electrónica Industrial y Automática	Word, Excel, Access y AutoCAD.	Inglés	
MPL-5	Análisis flujo de entradas logística y propuesta de mejora	Flujo de entradas con regularidad para reducir costes en Demoras.	Analizando la rentabilidad económica de las alternativas	Ingeniería Técnica Industrial, Ingeniero Industrial, Grado Ingeniería Mecánica, Grado Ingeniería Electrónica Industrial y Automática	Word, Excel, Access	Inglés	
MPL-6	Mejora en la secuenciación de coches según disponibilidad de piezas	Mejorar el proceso de control del secuenciado de coches para evitar que falten piezas en la línea de Producción.	Una vez implantado el sistema el alumno deberá analizar los resultados obtenidos y presentar las posibles acciones a tomar y una vez consensuadas con las diferentes áreas llevar a cabo dichas acciones.	Ingeniería Industrial, Ingeniero Técnico Industrial, Grado Ingeniería electrónica Industrial y Automática, Grado Ingeniería Mecánica, Ingeniería Informática, Ingeniero Técnico Informático, Grado Ingeniería Informática	Indispensable Excel avanzado	Inglés nivel medio. (se valorará un nivel alto)	Bases de datos
AP-1	Optimización de los procesos de Pinturas para mantener el nivel de calidad en la rampa de lanzamiento de los modelos Smax y Galaxy	Optimizar todos los procesos de la planta de Pinturas para controlar el nivel de calidad durante la rampa de producción de los modelos Smax y Galaxy manteniendo los indicadores y resolución de nuevos problemas rápidamente	Con este sistema se pretende: Mejorar la eficiencia de los vehículos industriales existentes, re	Ingeniería Técnica Industrial, Ingeniero Industrial, Grado Ingeniería Mecánica, Grado Ingeniería Electrónica Industrial y Automática	Requerido: Excel, PowerPoint, Outlook. Deseado: Teamcenter, CAD	Inglés	
AP-2	Seguimiento y aceptación final proyectos instalaciones en puesta en marcha y reciente creación	-Garantizar el cumplimiento de los requerimientos legales aplicables a los proyectos de nuevas instalaciones y equipos -Asegurar disponibilidad de la documentación necesaria para generar los planes de mantenimiento -Permitir el acceso de la información de proyectos a los diferentes departamentos de manera remota (edms). - Ajustar / reducir programas de preventivo. - Reducir costes operativos de cada línea reduciendo niveles de averías.	Revisión de la documentación técnica de equipos e instalaciones en fase de instalación, asegurando que la documentación del proyecto cumple con los requerimientos de Ford en sus manufacturing standards. Especialmente en lo que respecta a aspectos de seguridad y mantenibilidad de los equipos. Análisis de averías y de mantenimiento preventivo, optimizando programas y recursos. Análisis de coste total de cada línea de fabricación.	Ingeniería Técnica Industrial, Ingeniero Industrial, Grado Ingeniería Mecánica, Grado Ingeniería Electrónica Industrial y Automática	AutoCAD	Inglés	
AP-3	Establecer mapa ergonómico de la planta de Pinturas	- Realizar el mapa ergonómico de la planta - Colaborar en la Evaluación de Riesgos - Colaborar en la Planificación de la Actividad Preventiva	Se deberá evaluar todos aquellos puestos en los que exista un riesgo ergonómico según determinados métodos de evaluación, para posteriormente buscar soluciones, realizar la acción preventiva correspondiente, y llevarlo a cabo según el sistema integral de Prevención de Riesgos Laborales de Ford	Ingeniería Técnica Industrial, Ingeniero Industrial	AutoCAD, Paquete Office	Inglés	

CÓDIGO	TITULO PROYECTO	OBJETIVO DE LA PRÁCTICA	BREVE DESCRIPCION DE LAS TAREAS A DESARROLLAR	TITULACION	CONOCIMIENTOS PROGRAMAS INFORMÁTICOS	IDIOMAS	OTROS CONOCIMIENTOS
AP-4	Implantación del sistema de monitorización FIS a partir de Posmon en la planta de pinturas (Posmon: control automático de averías y paros en líneas automáticas)	Colaborar con Ingeniería de Planta de Pinturas en el proceso de implantación del nuevo sistema estándar global de monitorización de equipos FIS partiendo del actual sistema posmon	Estudio y análisis comparativo de estándares POSMon vsFIS .Herramientas de configuración FIS y generación de reportes. Actualización de las herramientas ofimáticas de planta control lectoras. Análisis de información de averías y cuellos de botella.	Ingeniería Industrial, Ingeniero Técnico Industrial, Grado Ingeniería electrónica Industrial y Automática, Grado Ingeniería Mecánica, Ingeniería Informática, Ingeniero Técnico Informático, Grado Ingeniería Informática, Ingeniero Técnico de Telecomunicaciones, Grado Ingeniería de Tecnologías y Servicios de Telecomunicación	Access, Excel, Infopath, Sharepoint, BBDD	Inglés	Programación Visual BASIC, Visual Basic.NET, SQL Server, ODBC, ADO.NET