

CÓDIGO	TITULO PROYECTO	OBJETIVO DE LA PRÁCTICA	BREVE DESCRIPCION DE LAS TAREAS A DESARROLLAR	TITULACION	CONOCIMIENTOS PROGRAMAS INFORMÁTICOS	IDIOMAS	OTROS CONOCIMIENTOS
AA-01	Oportunidades de mejora en la gestión y reducción del coste de Scrap (piezas rechazadas)	Reducir el coste de Scrap (piezas rechazadas) en un 79%: de 141.000 euros a 30.000 euros	El alumno aplicará sus conocimientos adquiridos en los estudios y las herramientas de la planta de Montaje para establecer procedimientos que mejoren la gestión del Scrap y disminuyan la cantidad de piezas rechazadas y por tanto un ahorro muy significativo.	Ingeniero Industrial especialidades Electrónica, Electricidad, Ingeniero Automática y Electrónica Industrial. Master en Ingeniero Industrial. Grado Ingeniería Electrónica Industrial y Automática	Microsoft Office: Word, Excel, Access y PowerPoint	Inglés	
AA-02	Optimización de las líneas de producción de la Planta de Montaje	Análisis detallado y optimización de los procesos de ensamblaje de los modelos fabricados en la Planta de Montaje (Transit, Kuga, Mondeo, Smax, Galaxy).	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.	Ingeniero Industrial. Ingeniero Organización Industrial. Grado Ingeniería Organización Industrial.	Microsoft Office, AutoCAD	Inglés	Lean Manufacturing
AA-03	Proyecto de estandarización y actualización de los sistemas automáticos gestionados por PLC en planta de salpicaderos. Implantación de estándares de FORD, CEC y FIS línea Kuga. Determinación y reducción de los factores de riesgo que pueden parar la planta de producción.	La práctica pretende la integración del alumno en las actividades del grupo de mantenimiento e ingeniería de planta en las tareas de implantación de nuevos sistemas y en el análisis y estandarización de los ya existentes.	- Determinar un plan de riesgo en los actuales equipos en planta. - Definir alternativas y proyectar la actualización de los mismos en base a los estándares actuales de la planta de montaje. - Analizar y Definir la viabilidad de la implantación de sistemas corporativos FIS y CEC en la línea antigua del modelo Kuga. - Preparar un plan para la documentación y formación de los técnicos de mantenimiento en los equipos.	Ingeniero Industrial especialidades Electrónica, Electricidad, Ingeniero Automática y Electrónica Industrial. Master en Ingeniero Industrial. Grado Ingeniería Electrónica Industrial y Automática. Ingeniero Industrial. Ingeniero Organización Industrial. Grado Ingeniería . Organización Industrial. Grado Ingeniería Mecánica. Grado Ingeniería Aeroespacial. Ingeniero Aeronáutico	RSLogix, rslinx, siemens o paquetes similares de los diferentes fabricantes.	Inglés medio	Se valorará persona proactiva y con ganas de integrarse en el entorno de trabajo.
AA-04	Optimización de los movimientos de vehículos en la zona de reparación y la logística de los parkings colindantes a la planta.	Mejora de la gestión de movimientos de los vehículos que necesitan ser reparados y de la gestión de los parkings de stock de vehículos a revisar.	Definir claramente el movimiento que tiene que seguir cada vehículo en función de la tipología de defecto que lleve. Al mismo tiempo, definir Niveles de Stock en los parkings de almacenaje para lanzar alertas de seguridad ante bloqueo y llenado de la planta.	Ingeniero Industrial. Ingeniero Organización Industrial. Grado Ingeniería Organización Industrial.	Microsoft Office, AutoCAD	Inglés	Lean Manufacturing
AA-05	Mejora/Optimización de discontinuidades de PU y entrada de agua en cristales/desarrollo planes de control	Mejorar proceso productivo inserción cristales	Participar de la implantación de acciones/investigación de problemas e implantación de mejoras en planes de control. Todo ello para mejorar y eliminar discontinuidades de PU en el cristal.	Ingeniero Industrial. Ingeniero Organización Industrial. Grado Ingeniería Organización Industrial.	Microsoft Office: Word, Excel, Access y PowerPoint	Inglés	
AA-06	Implantación e implementación de nuevas técnicas predictivas para el mantenimiento de equipos y revisión de frecuencias de mantenimiento preventivo para ajustarlos al aumento de producción con la finalidad de aumentar la confiabilidad de componentes sometidos a fatiga.	El estudiante participará en la investigación de los últimos avances en técnicas de mantenimiento predictivo de equipos y su aplicación en nuestro entorno de trabajo con la finalidad de aumentar la confiabilidad de los equipos y automatismos instalados en planta. Nuestro sistema de Mantenimiento Preventivo está gestionado por el entorno TEM Máximo. Todas las órdenes de trabajo de mantenimiento preventivo pasan a través de ésta base de datos que gestiona la frecuencia con la que se ha de realizar el mantenimiento preventivo, dicha frecuencia se ha de adaptar a la solicitud de los equipos debido a las nuevas exigencias de producción.	El estudiante participará de la investigación de los últimos avances en técnicas de mantenimiento predictivo de equipos y su aplicación en nuestro entorno de trabajo. Deberá acceder a nuestras bases de datos de job plans de mantenimiento, a nuestro gestor de órdenes de trabajo y a la información técnica de los equipos instalados en planta, con la finalidad de adaptar las frecuencias de mantenimiento preventivo a la producción.	Ingeniero Industrial especialidades Electrónica, Electricidad, Ingeniero Automática y Electrónica Industrial. Master en Ingeniero Industrial. Grado Ingeniería Electrónica Industrial y Automática. Ingeniero Industrial. Ingeniero Organización Industrial. Grado Ingeniería . Organización Industrial. Grado Ingeniería Mecánica. Grado Ingeniería Aeroespacial. Ingeniero Aeronáutico	Access, Inventor, Excel Matlab	Inglés	
AA-07	Análisis de mejora de equipos automáticos para alcanzar 99% de disponibilidad y reducción de tiempo de ciclo en las áreas de TRIM, PRETRIM E IP PLANT.	Analizar y resolver empleando los recursos de la Compañía los diferentes problemas de las máquinas para dar una disponibilidad del 99%, y reducir el tiempo de ciclo y poder asumir los incrementos de volumen de producción	1- Recolección de fallos de las máquinas (Pareto...) 2- Estudio de fallos y causa raíz, utilizando los métodos como diagrama Ishikawa, los 5 porqués..... 3- Propuesta de las diferentes alternativas para resolver los problemas 4- Selección de la mejor propuesta (Matriz de decisión) 5- Implantación de la propuesta 6- Resultados obtenidos (Aplicabilidad o posibilidad de replicar en otras máquinas))	Ingeniero Industrial especialidades Electrónica, Electricidad, Ingeniero Automática y Electrónica Industrial. Master en Ingeniero Industrial. Grado Ingeniería Electrónica Industrial y Automática. Ingeniero Industrial. Ingeniero Organización Industrial. Grado Ingeniería . Organización Industrial. Grado Ingeniería Mecánica. Grado Ingeniería Aeroespacial. Ingeniero Aeronáutico	Microsoft Office, AutoCAD	Inglés medio-alto	Conocimientos PLC básicos
AA-08	Estudio, control y diseño de protección contra daños en la carrocería para el lanzamiento del nuevo KUGA MCA y de otros lanzamientos de nuevos modelos de vehículos 2016.	Identificación y análisis de la causa raíz de los daños causados en la carrocería y puntos de riesgo potenciales para los nuevos modelos de vehículos de lanzamiento. Propuesta de acciones correlativas.	Seguimiento de la fabricación de vehículos desde el montaje de la primera a la última pieza para la identificación de riesgos potenciales de dañar la carrocería con las modificaciones en las estaciones de trabajo que requieran los nuevos modelos de vehículos de lanzamiento. Propuestas de cambios y/o protección para evitar daños en la carrocería. Seguimiento de los problemas más importantes y las mejoras propuestas mediante un CCAR para revisarlo diariamente con los responsables de cada mejora asegurando y validando la implantación de las acciones para evitar la recurrencia del mismo modo de fallo.	Ingeniero Industrial especialidades Electrónica, Electricidad, Ingeniero Automática y Electrónica Industrial. Master en Ingeniero Industrial. Grado Ingeniería Electrónica Industrial y Automática. Ingeniero Industrial. Ingeniero Organización Industrial. Grado Ingeniería . Organización Industrial. Grado Ingeniería Mecánica. Grado Ingeniería Aeroespacial. Ingeniero Aeronáutico	Microsoft Office: Word, Excel, Access y PowerPoint	Inglés alto	Se valorará conocimientos en Automoción.
AA-09	Desarrollo de diagramas para el programa QLS a través de imágenes de piezas del vehículo en 3D para el lanzamiento del nuevo KUGA MCA y de otros lanzamientos de nuevos modelos de vehículos 2016.	Realización de los diagramas para las pantallas de QLS (Quality Leadership System) donde se imputan defectos de las piezas ELÉCTRICAS, de TRIM y de CHASIS del nuevo KUGA MCA y de otros lanzamientos de nuevos modelos 2016 a través del modelado de piezas del vehículo en 3D de acuerdo con los diagramas actuales para el resto de modelos.	Entender el proceso de fabricación de un vehículo en las diferentes líneas de producción. Identificación de las diferentes piezas ELÉCTRICAS, de TRIM y de CHASIS del nuevo KUGA MCA y otros nuevos modelos de vehículos 2016. Obtención de imágenes en 3D a partir del programa de CAD team center. Análisis del sistema actual de QLS para propuesta de correcciones y mejoras para entender mejor los defectos imputados y poder repararlos con más rapidez. Generación de diagramas de QLS, validación del sistema desarrollado y seguimiento de errores encontrados.	Ingeniero Industrial especialidades Electrónica, Electricidad, Ingeniero Automática y Electrónica Industrial. Master en Ingeniero Industrial. Grado Ingeniería Electrónica Industrial y Automática. Ingeniero Industrial. Ingeniero Organización Industrial. Grado Ingeniería . Organización Industrial. Grado Ingeniería Mecánica. Grado Ingeniería Aeroespacial. Ingeniero Aeronáutico	Es necesario dominio de programas de modelado 3D, edición de imágenes y paquete office.	Inglés alto	Se valorará conocimientos en Automoción.
AC-01	Identificación y corrección de procesos críticos en modelos kuga y transit, enfocado a las próximas remodelaciones de estos modelos	Las características dimensionales definidas bajo la descripción anterior deben cumplir los estándares dimensionales de capacidad (cp y cpk)	Identificar puntos críticos de medición para el perfecto ensamblaje de las piezas de montaje. adaptación al actual plan de control de carrocerías, y relación con las características de los procesos críticos	Ingeniero Industrial especialidades Electrónica, Electricidad, Ingeniero Automática y Electrónica Industrial. Master en Ingeniero Industrial. Grado Ingeniería Electrónica Industrial y Automática. Ingeniero Industrial. Ingeniero Organización Industrial. Grado Ingeniería . Organización Industrial. Grado Ingeniería Mecánica. Grado Ingeniería Aeroespacial. Ingeniero Aeronáutico	Ofimática alta	Inglés	Alemán
AC-02	Gestión MOS: Reducción tiempo de paro en averías por falta de repuesto y/o herramientas, útiles u otros medios	Reducción de tiempo de paro en averías .Objetivo reducción 2%MTTR	1.Recopilacion de datos equipos instalados y número de equipos stand-by 2.Crear matriz de criticidad para priorizar reparaciones en taller 3.Ajuste de máximos y de mínimos de repuestos en base a estudio de consumo y tiempo de entrega 4.Recopilacion y centralización de información técnica de los equipos	Ingeniero Industrial. Ingeniero Organización Industrial. Grado Ingeniería Organización Industrial.	Microsoft Office: Word, Excel, Access y PowerPoint	Inglés	Manejo programas de cad

CÓDIGO	TITULO PROYECTO	OBJETIVO DE LA PRÁCTICA	BREVE DESCRIPCION DE LAS TAREAS A DESARROLLAR	TITULACION	CONOCIMIENTOS PROGRAMAS INFORMÁTICOS	IDIOMAS	OTROS CONOCIMIENTOS
AC-03	Aumento de la productividad en todas las líneas, identificando, analizando y mejorando los cuellos de botella en tiempo real	Identificar los cuellos de botella de la planta y de cada GI para su análisis y optimización.	1.Crear un sistema de detección, en tiempo real, de los cuellos de botella de cada línea. 2.La información debe estar disponible en tablero andon, actualizándose autom. cada 24 h. 3.Aviso vía mail de los cuellos de botella, historiales 4.Posibilidad de recoger los tiempos de ciclo desglosados 5.Desarrollar sistema automático de control	Ingeniero Industrial especialidades Electrónica, Electricidad, Ingeniero Automática y Electrónica Industrial. Master en Ingeniero Industrial. Grado Ingeniería Electrónica Industrial y Automática	Microsoft Office: Word, Excel, Access y PowerPoint	Inglés	CAD, programas de diseño, etc.
AC-04	Reducción de rebabas y proyecciones de soldadura retrabajadas en control point	Reducir operaciones de retrabajo por falta de calidad en las operaciones de soldadura	Identificar puntos de soldadura que producen rebabas y proyecciones mediante parámetros de soldadura, programas, estudio de soldadura, reducir incidencia y evitar retrabajo	Ingeniería Informática. Grado Ingeniería Informática. Grado en Ingeniería de Telecomunicación. Master Ingeniería Informática. Master Ingeniería Telecomunicación	Microsoft Office: Word, Excel, Access y PowerPoint	Inglés básico	Conocimientos básicos de soldadura
AC-05	Reducción tiempo paro líneas de estampación por averías de MTO y/o falta de repuesto.	Mejorar eficiencia equipos Planta de Estampación	Análisis, seguimiento e implantación de mejoras para reducir las paradas de línea por averías de MTO y/o falta de repuesto	Ingeniero Industrial (Mecánico / Eléctrico), Grado en Ingeniería Mecánica. Grado en Ingeniería Eléctrica.	Microsoft Office: Word, Excel, Access y PowerPoint	Inglés	
AC-06	Mejora Golpes por hora Piezas CD-4.2.	Mejorar eficiencia de las piezas del modelo CD-4.2	Análisis, seguimiento e implantación de mejoras para reducir las paradas de línea por Matriceria en las piezas del modelo CD-4.2	Ingeniero Industrial (Mecánico / Eléctrico), Grado en Ingeniería Mecánica. Grado en Ingeniería Eléctrica.	Microsoft Office: Word, Excel, Access y PowerPoint	Inglés	
AC-07	Reducción tiempo de cambios en las líneas 101, 106, 111 y 112.	Reducir 3 minutos el tiempo promedio del cambio de matrices en las líneas descritas.	Analizar los cambios de matrices en las cuatro líneas, tomar tiempos de las operaciones, identificar cuellos de botella / tiempos muertos, proponer mejoras, establecer plan / timing de trabajo, implantar mejoras, mostrar resultados.	Ingeniero Industrial (Mecánico / Eléctrico), Grado en Ingeniería Mecánica. Grado en Ingeniería Eléctrica.	Microsoft Office: Word, Excel, Access y PowerPoint	Inglés	Mecánica campo industrial
AC-08	Reducción de proyectos de soldadura retrabajadas en cabina de lijado y control point.	Reducir operaciones de retrabajo por falta de calidad en las operaciones de soldadura	Identificar los puntos de soldadura que producen proyecciones o puntos visibles que afectan a la percepción de la buena calidad del producto y mediante la optimización parámetros de soldadura, programas e incluso estudio de soldadura reducir la incidencia y mejorar la calidad.	Ingeniería Informática. Grado Ingeniería Informática. Grado en Ingeniería de Telecomunicación. Master Ingeniería Informática. Master Ingeniería Telecomunicación	PC nivel medio/ Base de datos	Inglés básico	Conocimientos básicos de soldadura
AC-09	Reducir variabilidad de los procesos de Hanging C520 y V408.	Analizar los procesos de montaje y medición para conseguir un PIST del 100 % en los modelos C520 Y V408	- Analizar si los centrados de las piezas son los adecuados en cada uno de los dispositivos. - Analizar las características cuyo PIST es inferior a 100 % y definir para conseguir el objetivo.	Ingeniero Industrial especialidades Electrónica, Electricidad y Mecánica. Ingeniero Automática y Electrónica Industrial. Master en Ingeniero Industrial. Grado Ingeniería Electrónica Industrial y Automática. Grado Ingeniería Eléctric. Grado en Ingeniería Mecánica.	Microsoft Office: Word, Excel, Access y PowerPoint	Inglés	
AC-10	Mejora de Sistema de Visión de Body-3.	Fine tuning sistema visión introducido en área fpa	-Correlación datos sistema visión contra mediciones a carrocería terminada -Fijación de límites de aviso acordes al galgado realizado en línea -Validación simbología mostrada en pantallas -Validación envío de datos a sistema QLS	Ingeniero Industrial especialidades Electrónica, Electricidad, Ingeniero Automática y Electrónica Industrial. Master en Ingeniero Industrial. Grado Ingeniería Electrónica Industrial y Automática. Ingeniero Organización Industrial. Grado Ingeniería - Organización Industrial. Grado Ingeniería Mecánica. Grado Ingeniería Aeroespacial. Ingeniero Aeronáutico	Excel/Word	Inglés	
AC-11	Página Web Gestión de documentación, certificaciones, Reales decretos. Análisis cuellos de botellas MOS.	Establecer sistema de Gestión de documentación y análisis averías.	Desarrollo de estructura de almacenamiento de documentación, con desarrollo de página web, y desarrollar método de análisis de averías de los cuellos de botellas del MOS.	Ingeniería Informática. Grado Ingeniería Informática. Grado en Ingeniería de Telecomunicación. Master Ingeniería Informática. Master Ingeniería Telecomunicación	Microsoft Office: Word, Excel, Access y PowerPoint	Inglés	
AC-12	Mejora de la capacidad de producción de la línea de puertas SLD V408.	Mejora de 2 JPH (Jobs per hour), es decir 48 parejas/día.	Analizar e implantar las oportunidades de mejora de la capacidad de la línea ya sea por mejora de tiempo de ciclo de la reducción de las averías (disponibilidad de la línea). Trabajo de campo en planta.	Ingeniero Industrial especialidades Electrónica, Electricidad, Ingeniero Automática y Electrónica Industrial. Master en Ingeniero Industrial. Grado Ingeniería Electrónica Industrial y Automática	Microsoft Office: Word, Excel, Access y PowerPoint	Inglés	Manejo de programas de programas de video en ordenador.
AM-01	Evaluador ergonómico basado en Labview y cámaras de vuelo (ErgoPAK)	Implantar un evaluador ergonómico en Junio 2016	-Establecer necesidades de los diferentes departamentos involucrados en el sistema -Desarrollar en Labview modificaciones del proyecto (Nivel de labview requerido) -Simultanear el proyecto con el desarrollo de redes neuronales en dispositivos a prueba de errores -Coordinar con el proveedor y hacer seguimiento del timing del proyecto -Conocer y trasladar las restricciones de la línea a la hora de implantar el proyecto.	Ingeniero Industrial especialidades Electrónica, Electricidad, Ingeniero Automática y Electrónica Industrial. Master en Ingeniero Industrial. Grado Ingeniería Electrónica Industrial y Automática. Ingeniería Informática. Grado Ingeniería Informática. Grado en Ingeniería de Telecomunicación. Master Ingeniería Informática. Master Ingeniería Telecomunicación	Labview	Inglés	Se valorarán conocimientos en bases de datos y redes neuronales
AM-02	Integración de los distintos Sistemas de Trazabilidad Interna y Externa para los procesos de Fabricación y envío de Piezas de en las líneas de Mecanizado de la planta de motores de Valencia basado en el sistema 2D matrix existente. Trazabilidad, Cuarentena, Dataman, Gestión Stocks, ADP, OBL	Validar y garantizar el estado de cada pieza en cada paso del proceso desde entrada línea a cliente final. Eliminar o minimizar los defectos de fabricación en el proceso.	Análisis de las distintas bases de datos y la información contenida para su integración y respuesta rápida. Reducir timing y costes de lanzamiento mediante el desarrollo de un software standard. Organización de la información almacenada en las distintas bases de datos y Desarrollo de los reportes de Trazabilidad.	Ingeniería Informática. Grado Ingeniería Informática. Grado en Ingeniería de Telecomunicación. Master Ingeniería Informática. Master Ingeniería Telecomunicación	NET Oracle developer, SQL	Inglés	

CÓDIGO	TITULO PROYECTO	OBJETIVO DE LA PRÁCTICA	BREVE DESCRIPCION DE LAS TAREAS A DESARROLLAR	TITULACION	CONOCIMIENTOS PROGRAMAS INFORMÁTICOS	IDIOMAS	OTROS CONOCIMIENTOS
AM-03	Análisis de ruidos y vibraciones en sala de ensayo para el "upgrade" de motores 2.0L y 2.3 GTDI e identificación de modos de fallo.	Realizar el análisis de ruidos y vibraciones de los motores producidos en la planta de motores de Valencia.	Establecer el "base line" para los diferentes motores fabricados, identificar los diferentes modos de fallos y establecer su patrón de comportamiento, para ello se dispondrá de un equipo de análisis de ruidos y vibraciones de la marca LMS totalmente instrumentado con micrófonos y acelerómetro. También se deberá adecuar la sala de ensayo para obtener el máximo rendimiento del equipo con el mínimo error de medida posible.	Ingeniero Industrial especialidades Electrónica, Electricidad. Ingeniero Automática y Electrónica Industrial. Master en Ingeniero Industrial. Grado Ingeniería Electrónica Industrial y Automática. Ingeniero Industrial. Ingeniero Organización Industrial. Grado Ingeniería . Organización Industrial. Grado Ingeniería Mecánica . Grado Ingeniería Aeroespacial. Ingeniero Aeronáutico.	Excel, Bases de datos	Inglés	Cursadas asignaturas relacionadas con ruidos/vibraciones y motores de combustión interna.
AM-04	Análisis y parametrizado de servo sistemas para optimización del mecanizado del asiento y guía de válvula de la culata y el mandrinado de la camisa del bloque de cilindros	Definir parámetros a modificar para mejorar las condiciones de corte y así reducir el consumo de herramientas y el número de piezas chatarra o a retrabajar por un mal mecanizado.	Identificar y definir parámetros críticos de mecanizado del asiento y la guía de válvula de la culata/ Mandrinado en semiacabado camisa de cilindros bloque, mediante la realización de diseño de experimentos con distintas herramientas y distintos materiales. Identificar los parámetros más útiles de regulación de la nueva generación de servos Indradrive del fabricante Bosch Rexroth.Documentar perfectamente las pruebas realizadas para análisis futuros de nuevas herramientas	Ingeniero Industrial especialidades Electrónica, Electricidad. Ingeniero Automática y Electrónica Industrial. Master en Ingeniero Industrial. Grado Ingeniería Electrónica Industrial y Automática . Grado Ingeniería Mecánica.	Windows, redes, labview,	Inglés	Electrónica, Técnicas de Mecanizado, Vibraciones, Ciencia de materiales..
AM-05	Desarrollo de un sistema de captura de datos a alta velocidad basado en PC embebido para monitorizado del estado de las rectificadoras basado en Industria 4.0	Definir y desarrollar un sistema de captura de datos a alta velocidad basándose en plataformas de PC embebido para su posterior tratamiento en un sistema remoto mediante comunicaciones ethernet vía sockets, Esta información se analizará posteriormente mediante algoritmos de Big data y machine learning en un proyecto separado.	Definir sistema de captura y desarrollar estrategia y software capaz de procesar dicha información y enviarla convenientemente tratada a un servidor remoto para su análisis .	Ingeniería Informática. Grado Ingeniería Informática. Grado en ingeniería de Telecomunicación. Master Ingeniería Informática. Master Ingeniería Telecomunicación	Windows, redes, programación estructurada y orientada a objetos, labview,	Inglés	Electrónica, sensores, tarjetas capturadoras, bases de datos.
AM-06	Desarrollo de sistema de captura de datos y prognosis para establecer avisos de mantenimiento en máquinas CNCs basado en Industria 4.0	Definir y desarrollar un sistema de captura de datos a alta velocidad basándose en plataformas de PC embebido para su posterior tratamiento en un sistema remoto mediante comunicaciones ethernet vía sockets, Esta información se analizará posteriormente mediante algoritmos de Big data y machine learning en un proyecto separado.	Definir variables críticas a considerar para determinar estado de los componentes de la máquina. Definir captadores para procesar dichas variables. Desarrollar sistema de captura y desarrollar estrategia y software capaz de procesar dicha información y enviarla convenientemente tratada a un servidor remoto para su análisis	Ingeniería Informática. Grado Ingeniería Informática. Grado en ingeniería de Telecomunicación. Master Ingeniería Informática. Master Ingeniería Telecomunicación	Windows, redes, programación estructurada y orientada a objetos, labview,	Inglés	Electrónica, sensores, tarjetas capturadoras, bases de datos.
AM-07	Mejora del MTTR/ MTBF en equipos de Mecanizado y despliegue de acciones mediante herramientas de MOS y Constraint analysis	Revisar el proceso de información desde la máquina a través de Posmon, hasta los informes automáticos entre los que se encuentra el control de MTBF / MTTR para mejorar la disponibilidad para producción.	Interpretar la estructura las señales de máquinas en estados y mensajes de fallo para conseguir informes de MTBF y MTTR veraces a través de la herramienta Posmon. Analizar la influencia de la programación de turnos y objetivos para los equipos. Trabajar con el departamento de Mantenimiento de Mecanizado, Sistemas, Procesos y Producción.	Ingeniero Industrial. Ingeniero Organización Industrial. Grado Ingeniería Organización Industrial.	Microsoft Office, AutoCAD	Inglés	
AM-08	1- Desarrollo del sistema de medición de estrés residual para cigüeñales y árboles de levas con tratamiento térmico de templado (Barkhausen). 2- Implementación del sistema Q-das para la recogida y gestión centralizada de las mediciones obtenidas en los calibres de línea.	- Puesta en producción del proceso de medición del estrés residual. -Puesta en marcha de la base de datos Q-das para centralizar todas las mediciones de los calibres de línea.	- Realización de un diseño de experimentos (DOE) para parametrizar y controlar los procesos de fabricación con piezas templadas donde los niveles de estrés residual son críticos en la funcionalidad de la pieza. - Puesta en marcha y funcionamiento del equipo de Barkhausen para la medición del estrés residual. - Introducción de dicho equipo en los procesos de cigüeñal y árbol de levas. - Al ser el primer equipo de Barkhausen en Ford Europa, presentar mejoras y beneficios de dicha tecnología al equipo de Manufacturing engineering en Ford Dunton (Inglaterra). - Coordinación con proveedores y puesta en marcha de la centralización de las mediciones de los calibres de línea en la base de datos Q-das (bloques, culatas, cigüeñal y árbol de levas).	Ingeniero Industrial especialidades Electrónica, Electricidad. Ingeniero Automática y Electrónica Industrial. Master en Ingeniero Industrial. Grado Ingeniería Electrónica Industrial y Automática. Ingeniero Industrial. Ingeniero Organización Industrial. Grado Ingeniería . Organización Industrial. Grado Ingeniería Mecánica.	Programas estadísticos, Cad, Office.		
AM-09	Actualización de los modelos de Simulación de las líneas de mecanizado con los nuevos equipos instalados y Análisis dinámico de inventario de racks y embalajes utilizando herramientas de simulación.	- Análisis de oportunidad de las líneas de mecanizado con los nuevos equipos y detección de posibles debilidades - Optimizar el inventario de racks y embalajes necesarios para garantizar el suministro de motores y piezas - Integrar parámetros de Productividad en modelos de cálculo de Inventario. - Dimensionado de espacio y recursos requeridos para motores y piezas. - Modelado, simulación y análisis mediante software de simulación de elementos discretos WITNESS - Simulación de alternativas y/o escenarios futuros. - Evaluación del coste asociado en todos los escenarios.	Modelado de los nuevos equipos instalados, verificación y validación, DOE y análisis de resultados. Optimizar el inventario de racks y embalajes usados para el suministro de piezas fabricadas a clientes internos y externos, identificación del flujo y proceso, definir y desarrollar una interfaz entre Witness y sistema de gestión de inventarios. Análisis de los resultados y evaluación del impacto económico.	Ingeniero Industrial especialidades Electrónica, Electricidad. Ingeniero Automática y Electrónica Industrial. Master en Ingeniero Industrial. Grado Ingeniería Electrónica Industrial y Automática. Ingeniero Industrial. Ingeniero Organización Industrial. Grado Ingeniería . Organización Industrial. Master Ingeniería Organización y Logística. Grado Ingeniería Mecánica.	Generales, Office, Visual Basic o C++	Inglés	Métodos y Tiempos, Logística y simulación soft WITNESS son una ventaja.
AM-10	Desarrollo de una herramienta de gestión de almacenes, con trazabilidad de recepciones y entregas, procesos a prueba de errores, reducción de tiempos operativos y optimización de espacio	Automatizar la identificación del material a recepción; Optimizar los tiempos de recepción y control de inventario; Mejorar la precisión del inventario teórico del almacén; Mejorar el control de piezas retenidas; Mejorar de los costes asociado a estos procesos; Optimización del espacio de almacenaje	- Análisis funcional de los procesos actuales de gestión de almacenes, como recepción, ubicación y entrega - Identificación de parámetros y variables a controlar - Desarrollo en conjunto con el equipo de logística de una herramienta de gestión de Almacén - Supervisión de la fase de pruebas - Formación de los usuarios - Apoyo a la implantación y seguimiento de los medibles de eficiencia	Ingeniero Industrial. Ingeniero Organización Industrial. Grado Ingeniería Organización Industrial.	Microsoft Office: Word, Excel, Access y PowerPoint	Inglés	Métodos y Tiempos, Logística y SQL son una ventaja
AM-11	Desarrollo de un Mantenimiento preventivo y correctivo de cabezales de precisión de alta velocidad (electromandrinos) y mesas de giro de los CNCs	Desarrollo del mantenimiento preventivo y método de reparación de cabezales de precisión y mesas de giro para máquinas-herramienta.	Conocer el funcionamiento de los distintos componentes de los cabezales de precisión. Análisis y toma de datos para el control del mantenimiento preventivo y posibles reparaciones.	Ingeniero Industrial especialidades Electrónica, Electricidad. Ingeniero Automática y Electrónica Industrial. Master en Ingeniero Industrial. Grado Ingeniería Electrónica Industrial y Automática . Grado Ingeniería Mecánica. Grado Ingeniería Eléctrica	Microsoft Office, AutoCAD	Inglés	Máquinas-herramienta

CÓDIGO	TITULO PROYECTO	OBJETIVO DE LA PRÁCTICA	BREVE DESCRIPCION DE LAS TAREAS A DESARROLLAR	TITULACION	CONOCIMIENTOS PROGRAMAS INFORMÁTICOS	IDIOMAS	OTROS CONOCIMIENTOS
AM-12	Desarrollo de iniciativas de eficiencia energética en la planta de motores	Desarrollar, documentar e implantar iniciativas de eficiencia energética en la planta de motores.	Análisis de la situación actual, desarrollo de planes para nuevos experimentos, análisis de los resultados, documentar y planificar la implantación de dichas iniciativas.	Ingeniero Industrial especialidades Electrónica, Electricidad y Energía, Ingeniero Automática y Electrónica Industrial, Master en Ingeniero Industrial, Grado Ingeniería Electrónica Industrial y Automática, Grado Ingeniería Eléctrica, Grado Ingeniería de la Energía, Master Tecnologías Energéticas para el Desarrollo Sostenible, Grado ingeniería civil, Master Planificación y Gestión de Ingeniería Civil.	Microsoft Office, AutoCAD	Inglés	ISO50001
AM-13	Aplicación de los nuevos sistemas de realidad aumentada y equipos informáticos portables, a la gestión del Mantenimiento Preventivo.	Preventivo siempre actualizado en el shopfloor, integrando ayudas visuales con el gestor y con la solicitud de material / asistencia.	Participará en el cambio de un completo sistema de mantenimiento Preventivo de líneas de Mecanizado, a la conexión de equipos tipo tablet que permitan visualizar la información vía wifi. Además de incorporar Realidad Aumentada mediante un editor específico e interactuar con el gestor de mantenimiento Máximo 7 de IBM.	Ingeniero Industrial, Master Ingeniería Industrial, Grado Ingeniero del Diseño y Desarrollo de Productos, Master Ingeniería del Diseño, Grado en Ingeniería Mecánica, Ingeniero Industrial especialidad Mecánica	Microsoft Office, AutoCAD	Inglés	Entorno 3D, visión artificial, bases de datos, recomendable.
AP-01	Integración, gestión y análisis de datos. Inteligencia de Negocio (Big Data Business Intelligence)	Creación sistema información global para gestión de la producción y mejora de proceso en la Planta de Pinturas.	Integración de bases de datos existentes para creación de un 'Data Warehouse': compartir datos y generar información necesaria para gestionar la producción. Creación de una herramienta eficaz de consulta en tiempo real. Mejora de las herramientas existentes.	Ingeniería Informática, Grado Ingeniería Informática, Grado en Ingeniería de Telecomunicación, Master Ingeniería Informática, Master Ingeniería Telecomunicación.	Excel y aplicaciones VBA, Validación de Bases de Datos, Integración SQL, Programación Access.	Inglés	Fabricación de vehículos, Data Mining.
AP-02	Optimización del flujo de útiles para el pintado de carrocerías y decapado	Optimizar el flujo actual, analizar deficiencias, proponer acciones correctivas y seguir su implementación, evaluar efectividad.	Analizar flujo actual de los útiles que se montan en carrocerías, pasan por pinturas, se desmontan en montaje y se envían a decapar. Determinar deficiencias (fallos del flujo, fallos en los útiles, de los carros, de decapado...). Proponer acciones correctiva, hacer el seguimiento y evaluar efectividad	Ingeniero Industrial (Mecánico), Grado en Ingeniería Mecánica.	Excel, PowerPoint, Outlook, Access, AutoCAD	Inglés	Fabricación de vehículos
AP-03	Mejoras de disponibilidad y mantenibilidad en nuevas instalaciones	Mejora de OEE(disponibilidad de líneas),reducción de averías y costes de mantenimiento	-Seguimiento y análisis de paros de producción -Diseño e implantación de modificaciones de línea encaminadas a la mejora de la disponibilidad y mantenibilidad de equipos de producción -Actualización y/o generación de documentación técnica de equipos, incluyendo planes de mantenimiento	Ingeniero Industrial especialidades Electrónica, Electricidad, Ingeniero Automática y Electrónica Industrial, Master en Ingeniero Industrial, Grado Ingeniería Electrónica Industrial y Automática, Ingeniero Industrial, Ingeniero Organización Industrial, Grado Ingeniería , Organización Industrial, Grado Ingeniería Mecánica.	AutoCAD, Paquete Office, Vba	Inglés	
AP-04	Implantación de FIS (Factory Information System) y nuevas herramientas MOS (Maintenance Operating System).	Colaborar con Ingeniería de Planta de Pinturas en el proceso de implantación del nuevo sistema estándar global de monitorización de equipos FIS y desarrollar nuevas herramientas ofimáticas para obtener medibles basados en FIS .	Estudio y análisis comparativo de estándares POSMon vs FIS (protocolos de comunicación, mapas de memoria, librerías de programación para PLCs Siemens S7), Herramientas corporativas de configuración FIS y generación de reportes. Actualización de las herramientas ofimáticas de planta. Análisis de información de averías y cuellos de botella en las diferentes instalaciones e identificación de anomalías	Ingeniería Informática, Grado Ingeniería Informática, Grado en Ingeniería de Telecomunicación, Master Ingeniería Informática, Master Ingeniería Telecomunicación, Ingeniero Industrial	Siemens Simatic S7 Step, Acces, Excel, Visual Basic para Access, Bases de Datos(SQL,ODBC)	Inglés	Macros y tablas dinámicas Excel, Visual Studio.NET(C#,Basic, ADO)
AP-05	Reducción daños fabricación vehículos	Reducción de las reparaciones de plancha y pintura	Analizar diariamente los daños reparados en el área de plancha y pintura, desglosar por tipo (abolladuras, rayas..), piezas (aleta, capó..) y áreas causales (carrocerías, pintura, trim, chasis, áreas de reparación, proveedores..), determinar causas raíces, proponer acciones correctivas, seguir implantación y evaluar efectividad	Ingeniero Industrial especialidades Electrónica, Electricidad, Ingeniero Automática y Electrónica Industrial, Master en Ingeniero Industrial, Grado Ingeniería Electrónica Industrial y Automática, Ingeniero Industrial, Ingeniero Organización Industrial, Grado Ingeniería , Organización Industrial, Grado Ingeniería Mecánica.	Outlook, Excel avanzado y power point	Inglés	Proceso de fabricación de vehículos (desado)
DQ-01	Diseño y ejecución de un sistema de automatización para la gestión de vehículos y optimización del proceso para nuevos modelos.	Control estado y ubicación vehículos. Bajar tiempo de proceso para nuevos modelos. Gestión envío información de grupos de responsabilidad. Mejora indicadores y externos.	Crear un sistema para tener control informatizado de la gestión/ubicación de vehículos y gestión de la información de defectos. Optimizar proceso para nuevos modelos en lanzamiento.	Ingeniero Industrial, Ingeniero Organización Industrial, Grado Ingeniería Organización Industrial, Master Ingeniería Avanzada de Producción Logística y Cadena de Suministro.	Office: Excel, Word y Access(importante).	Inglés (Nivel avanzado)	Procesos sistema de gestión bases de datos, Informática avanzada
DQ-02	Gestión, control y seguimiento de los problemas de calidad en piezas de proveedor.	Mejorar la eficiencia en la Gestión de los rechazos de calidad en piezas de proveedor.	Mejorar la eficiencia de la gestión y el seguimiento de problemas de piezas de proveedor. Control de la información recibida por parte de planta, proveedor y logística	Ingeniero Industrial, Ingeniero Organización Industrial, Grado Ingeniería Organización Industrial.	Office: Excel, Word y Access.	Inglés (Nivel avanzado)	
DQ-03	Centralización y gestión de los distintos datos de Calidad	Utilización/aplicación de las nuevas tecnologías estándar de la compañía para la gestión y administración de bases de datos de indicadores internos y externos	Mantener/desarrollar centro de información de Calidad de Informes y Medibles del área de Calidad VO - Valencia.	Ingeniero Organización Industrial, Grado Ingeniería Organización Industrial.	Office (sobre todo Access), Redes, Photoshop	Inglés	Sistemas de Gestión de la Calidad
MPL-01	Análisis del parque de proveedores	Análisis de del parque de proveedores para buscar oportunidades de optimización de la logística de suministro a la factoría.	Durante la duración de la práctica el alumno deberá realizar el estudio del parque de proveedores para buscar oportunidades de mejora en el suministro que los proveedores logísticos realizan a la planta por los diferentes medios: vía conveyor, secuencia por tierra, Kanban, Jit, etc. A su vez, deberá elaborar un plan de suministro que permita un crecimiento de las actividades realizadas desde el parque industrial aprovechando sinergias.	Ingeniero Industrial especialidades Electrónica, Electricidad, Ingeniero Automática y Electrónica Industrial, Master en Ingeniero Industrial, Grado Ingeniería Electrónica Industrial y Automática, Ingeniero Industrial, Ingeniero Organización Industrial, Grado Ingeniería , Organización Industrial, Grado Ingeniería Mecánica.	Microsoft Office, AutoCAD	Inglés	

CÓDIGO	TITULO PROYECTO	OBJETIVO DE LA PRÁCTICA	BREVE DESCRIPCION DE LAS TAREAS A DESARROLLAR	TITULACION	CONOCIMIENTOS PROGRAMAS INFORMÁTICOS	IDIOMAS	OTROS CONOCIMIENTOS
MPL-02	Mejora de la logística interna en la planta de montaje	Optimización de la logística interna de suministro de materiales en la planta de montaje, sus almacenes y los proveedores logísticos que colaboran	Durante la práctica prevista, el alumno deberá realizar el Análisis de Flujo de Materiales, para detectar oportunidades de mejora y optimización cumpliendo con los principios del SMF (Synchronous material flow). Definir rutas alternativas de suministro, buscar sinergias, rebalancear almacenes para balancear cargas. Analizar 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.	Ingeniero Industrial especialidades Electrónica, Electricidad. Ingeniero Automática y Electrónica Industrial. Master en Ingeniero Industrial. Grado Ingeniería Electrónica Industrial y Automática. Ingeniero Industrial. Ingeniero Organización Industrial. Grado Ingeniería. Organización Industrial. Grado Ingeniería Mecánica.	Microsoft Office, AutoCAD	Inglés	
MPL-03	Mejora de la logística de devolución de racks especiales	Analizar la logística inversa de devolución de racks especiales vacíos al EPC (Empty Pallet Compound), para su posterior retorno a proveedor	Durante la duración de la práctica el alumno deberá realizar el estudio de la logística de devolución de embalajes especiales vacíos, desde los almacenes de Ford y los proveedores logísticos del parque Industrial al EPC (Empty Pallet Compound) de la planta. Se deben buscar sinergias y combinaciones que optimicen el sistema de JITs de vacíos, reduciendo los tiempos de permanencia de los contenedores vacíos en el proveedor logístico para optimizar así el flujo entre Ford y el proveedor fabricante de la pieza, incrementando la disponibilidad de contenedores.	Ingeniero Industrial especialidades Electrónica, Electricidad. Ingeniero Automática y Electrónica Industrial. Master en Ingeniero Industrial. Grado Ingeniería Electrónica Industrial y Automática. Ingeniero Industrial. Ingeniero Organización Industrial. Grado Ingeniería. Organización Industrial. Grado Ingeniería Mecánica.	Microsoft Office, AutoCAD	Inglés	
MPL-04	Implantación de un sistema de trazabilidad en los almacenes mediante lectura de código de barras	Implementar el sistema de lectura de código de barras en los almacenes de Ford, para asegurar trazabilidad y como sistema de detección de posibles errores en el suministro.	Durante la duración de la práctica el alumno deberá realizar el estudio de la logística de suministro de materiales de los almacenes de Ford a la línea, para implementar el sistema de lectura de código de barras con pistola para el suministro a línea. Este sistema debe servir como "error proofing" al compararse la lectura del código de barras del ticket de petición de material, con la de la etiqueta de la pieza. Se debe analizar el coste de implantación del proyecto vs las pérdidas de producción por errores en el suministro a línea.	Ingeniero Industrial especialidades Electrónica, Electricidad. Ingeniero Automática y Electrónica Industrial. Master en Ingeniero Industrial. Grado Ingeniería Electrónica Industrial y Automática. Ingeniero Industrial. Ingeniero Organización Industrial. Grado Ingeniería. Organización Industrial. Grado Ingeniería Mecánica.	Microsoft Office, AutoCAD	Inglés	
MPL-05	Mejora del rendimiento del flujo de vehículos en su paso por las estaciones previas a su envío a destino.	Mejorar el proceso de control del flujo de uds fabricadas para evitar retrasos en la entrega de éstas.	El departamento tiene la responsabilidad de que los coches sigan su flujo normal por las distintas estaciones (Pre-entrega; Producción Finalizada; Centro de Modificación) hasta el envío de la ud. Durante el paso por dichas estaciones se detectan diversas ineficiencias que hacen que las uds no fluyan como es debido (Análisis de la fuente de pérdida de documentación de las uds, análisis de razones y responsabilidades por las cuales uds no son vendibles, análisis de movimientos innecesarios de las uds, estructuración de peticiones recibidas sobre seguimiento de uds, etc.). Se deberá cuantificar, catalogar y proponer soluciones al respecto. Es necesario definir un procedimiento nuevo que sigan todos los implicados para aumentar la eficiencia.	Ingeniero Industrial especialidades Electrónica, Electricidad. Ingeniero Automática y Electrónica Industrial. Master en Ingeniero Industrial. Grado Ingeniería Electrónica Industrial y Automática. Ingeniero Industrial. Ingeniero Organización Industrial. Grado Ingeniería. Organización Industrial. Grado Ingeniería Mecánica.	Indispensable Excel avanzado	Inglés nivel medio. (se valorará un nivel alto)	Bases de datos
MPL-06	Implementación control documentaciones de materiales.	Mejora en el proceso de discrepancias. Reduciendo riesgo de producción al evitar errores.	Diseño e implantación de página Web o Share Point (Business to Business)	Ingeniería Informática. Grado Ingeniería Informática. Grado en Ingeniería de Telecomunicación. Master Ingeniería Informática. Master Ingeniería Telecomunicación	Microsoft Office	Inglés	Diseño de Página Web y Share Point B to B
PVT-01	Optimización de la metodología de introducción de cambios de ingeniería de diseño en vehículos que no forman parte de lanzamientos mayores	Acelerar la introducción de cambios que mejoran la calidad y/o satisfacción del cliente, y de aquellos que generan reducción de costes	Analizar los factores que intervienen en la introducción puntual de cambios de ingeniería, identificando los obstáculos que ocasionan demora en la introducción, proponiendo soluciones. Generación de sistema informático para la integración de todas las actividades	Ingeniero Informático. Grado Ingeniería Informática. Master Ingeniería Informática. Ingeniero Industrial. Master Ingeniería Industrial. Master Ingeniería del Diseño. Master Diseño y Fabricación Integrada Asistidos por Computador. Master Automática e Informática Industrial.	Amplios conocimientos de gestión de datos y sistemas Web, y de herramientas Microsoft Office	Inglés alto hablado y escrito	Se valorará conocimientos de automóvil
PVT-02	Aplicación práctica del sistema corporativo de Ford GPDS (Sistema de Desarrollo de Producto Global de Ford) a los lanzamientos de vehículo en 2015-2016	Asegurar que la sistemática de Lanzamiento GPDS se aplica para lograr un óptimo lanzamiento en Seguridad, Calidad, Costes, Curva de Aceleración, etc. Ayudar a la pronta resolución de problemas facilitando la estabilidad de fabricación una vez lanzado el vehículo, evitando problemas de calidad y costes.	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. En particular, desarrollará un Plan de Control de la Calidad y hará el seguimiento del progreso y la efectividad del mismo. Desarrollará una matriz de prioridades y hará seguimiento para los indicadores de calidad y de bien a la primera en Planta para lanzamientos de modelos simultáneos.	Ingeniero Industrial. Master Ingeniería Industrial. Grado Ingeniero del Diseño y Desarrollo de Productos. Master Ingeniería del Diseño	MS Office especialmente Excel. Se valorará conocimientos de CAD	Inglés alto hablado y escrito	
TF-01	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.	Grado Ingeniero Obras Públicas. Grado Arquitectura Técnica.	Microsoft Office, AutoCAD	Inglés	
TF-02	Integración de procedimientos de operaciones en el sistema de calidad FPS	Normalizar los puestos de trabajo de Planta Motriz según programa de calidad de Ford.	Realizar las PJO's de todas las operaciones de trabajos habituales que se realizan en Planta Motriz, y, desarrollar un sistema donde poder consultarlas.	Ingeniero Industrial especialidades Electrónica, Electricidad. Ingeniero Automática y Electrónica Industrial. Master en Ingeniero Industrial. Grado Ingeniería Electrónica Industrial y Automática. Ingeniero Industrial. Ingeniero Organización Industrial. Grado Ingeniería. Organización Industrial. Grado Ingeniería Mecánica.	Microsoft Office	Inglés	
TF-03	Actualización de la planimetría de instalaciones industriales de la fábrica.	Revisión y actualización del sistema interno de planos	Realización de sinópticos de todas las salas de máquinas de frío de la fábrica.	Ingeniero Industrial especialidades Electrónica, Electricidad. Ingeniero Automática y Electrónica Industrial. Master en Ingeniero Industrial. Grado Ingeniería Electrónica Industrial y Automática. Ingeniero Industrial. Grado Ingeniería Mecánica.	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-04	Implantación del sistema de gestión energético corporativo e ISO50001	Cumplimiento de los estándares corporativos y de las nuevas directivas legales.	Desarrollo e implantación del sistema de gestión de energías. Seguimiento de nuevas instalaciones y desarrollo de proyectos internos.	Grado Ingeniería de la Energía. Ingeniería Industrial especialidad Energía. Master Tecnologías Energéticas para Desarrollo Sostenible.	Nivel avanzado incluyendo programación	Inglés	