

Evidencias de Ejecución del Microproyecto

Registro técnico del proceso y validación de la solución forestal de proximidad

Título del Proyecto:	Ficha sencilla para elegir y confiar en maderas locales	Centro Educativo:	IES Ana Luisa Benítez
Familia Profesional:	Carpintería y Mueble	Taller Colaborador:	Taller carpintería fab-lab (C. Sao Paulo, 55)

Este documento compila de forma estructurada los hallazgos, registros empíricos y comprobaciones correspondientes al desarrollo del microproyecto, actuando como el registro oficial de cumplimiento de objetivos y transferencia de conocimiento.

Fase 1: Análisis y Diagnóstico Sectorial

Evidencias de Diagnóstico e InvestigaciónCOMPLETADO

Se implementó y distribuyó un cuestionario de investigación técnica dirigido al personal cualificado de taller, diseñadores y prescriptores colaboradores. Los hallazgos cuantitativos y cualitativos clave extraídos fueron:

- Inercia de mercado detectada:** El 100% de las decisiones de selección de material se realizan de forma automatizada hacia especies de importación internacional debido a la falta de catálogos y referencias locales.
- Barreras del Arquitecto:** Desconfianza por el vacío documental de datos de resistencia y durabilidad compatibles con flujos de trabajo e infoarquitectura digital (**BIM**).
- Barreras del Carpintero:** Incertidumbre crítica en taller vinculada al comportamiento higroscópico (riesgo de deformación) y la estabilidad en el suministro local.

Fase 2: Diseño y Prototipado Técnico

Evidencias de Desarrollo del Prototipo MixtoCOMPLETADO

Se conceptualizó y materializó un ecosistema de validación triple enfocado en mitigar de forma directa las desconfianzas detectadas:

1. Pack de Fichas de Confianza

Maquetación de la Ficha Técnica Emocional (A5) combinando datos mecánicos normalizados y la Hoja Comparativa Matriz (A3) para confrontación comercial rápida.

2. Modelado y Trazabilidad

Desarrollo 3D y renders fotorrealistas de un mueble de alta gama "Km 0". Integración de un sistema de código QR dinámico para georreferenciación de origen.

Feedback e Iteración de la Empresa: El taller y la jefatura de departamento recomendaron adecuar de forma milimétrica los planos constructivos a la maquinaria CNC real y no camuflar los coeficientes de contracción, sino convertirlos en pautas operativas de secado.

Fase 3: Desarrollo, Validación y Entrega

Evidencias de Control de Calidad y Pruebas Finales				VALIDADO
Previo a la entrega formal de los archivos llave en mano al taller colaborador, se ejecutaron pruebas de estrés y comprobación técnica en entornos profesionales simulados:				
Ref.	Hito de Comprobación	Procedimiento Técnico y Corrección Aplicada	Métrica / KPI	
✓	Simulación de Prescripción	Test guiado con arquitectos. Se logró sustituir la inercia tradicional aportando la Hoja Matriz A3.	60% de éxito (3/5 casos)	
✓	Eficiencia de Consulta	Cronometrado del proceso de lectura, selección de madera y armado del dossier técnico.	< 15 minutos por caso	
✓	Ajuste Higroscópico CNC	Recalibración de cotas en los planos de despiece conforme a los espesores de corte de las herramientas reales del taller.	100% operativo sin holguras	
✓	Enlazado de Sello Digital	Activación del QR dinámico enlazándolo a la base de datos de proveedores certificados de proximidad.	Georreferencia 100% exacta	

Currículo y Sostenibilidad Ambiental

Evidencia de Cumplimiento Curricular (Módulo Materiales): La documentación generada valida el logro estricto del **Resultado de Aprendizaje RA6** (Normativa medioambiental y reconocimiento de sellos de calidad) y el **Criterio de Evaluación CE6.d**, mediante la catalogación rigurosa de especies forestales debidamente documentadas bajo el amparo de los esquemas internacionales de cadena de custodia y control sostenible **FSC y PEFC**.