**Informe de inspección TSPI- Formulario INS**

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Nombre | |  | | | | | | | | | | Fecha | | | | |  | | | | |
| Equipo | |  | | | | | | | | | | Instructor | | | | |  | | | | |
| Parte/Nievel | |  | | | | | | | | | | Ciclo | | | | |  | | | | |
| Moderador | |  | | | | | | | | Propietario | |  | | | | | | | | | |
|  | | | |  | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| **Datos Ingeniero** | | | |  | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| **Nombre** | | | | | | | **Defectos[[1]](#footnote-1)** | | | | | **Datos de preparación** | | | | | | | **Est.** | | |
|  | | | | | | | **Mayor** | | | **Menor** | | **Size** | **Time** | | | **Rate** | | | **Yield** | | |
|  | | | | | | |  | | |  | |  |  | | |  | | |  | | |
|  | | | | | | |  | | |  | |  |  | | |  | | |  | | |
|  | | | | | | |  | | |  | |  |  | | |  | | |  | | |
|  | | | | | | |  | | |  | |  |  | | |  | | |  | | |
|  | | | | | | |  | | |  | |  |  | | |  | | |  | | |
| **Totales:** | | | | | | |  | | |  | |  |  | | |  | | |  | | |
|  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| **Datos de defectos** | | | |  | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| **No** | **Descripción del defecto** | | | | | **Defectos** | | | | **Ingenieros (encontrar defectos importantes)** | | | | | | | | | | | |
|  |  | | | | | **May** | | **Men** | |  |  |  | |  | | | **A** | | | **B** | |
|  |  | | | | |  | |  | |  |  |  | |  | | |  | | |  | |
|  |  | | | | |  | |  | |  |  |  | |  | | |  | | |  | |
|  |  | | | | |  | |  | |  |  |  | |  | | |  | | |  | |
|  |  | | | | |  | |  | |  |  |  | |  | | |  | | |  | |
|  |  | | | | |  | |  | |  |  |  | |  | | |  | | |  | |
|  |  | | | | |  | |  | |  |  |  | |  | | |  | | |  | |
|  |  | | | | |  | |  | |  |  |  | |  | | |  | | |  | |
|  |  | | | | |  | |  | |  |  |  | |  | | |  | | |  | |
|  |  | | | | |  | |  | |  |  |  | |  | | |  | | |  | |
|  |  | | | | |  | |  | |  |  |  | |  | | |  | | |  | |
|  |  | | | | |  | |  | |  |  |  | |  | | |  | | |  | |
|  |  | | | | |  | |  | |  |  |  | |  | | |  | | |  | |
|  |  | | | | |  | |  | |  |  |  | |  | | |  | | |  | |
|  |  | | | | |  | |  | |  |  |  | |  | | |  | | |  | |
|  |  | | | | |  | |  | |  |  |  | |  | | |  | | |  | |
| **Totales** | | | | | |  | |  | |  |  |  | |  | | |  | | |  | |
| **Defectos únicos** | | | | | |  | | | |  |  |  | |  | | |  | | |  | |
|  | |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| **Resúmen de inspección** | | |  | | **Tamaño del producto:** | | | |  | | | **Tamaño de la medida:** | | |  | | | | | | |
| **Total defectos paraA:** | | |  | | **Total defectos para B:** | | | | | | |  | **C (# común):** | | | | |  | | |
| **TotalDefectos(AB/C):** | | |  | | **Número encontrado (A+B-C):** | | | | | | |  | **Número Izq.:** | | | | |  | | |
| **Tiempo de reunión:** | | |  | | **Total de horas inspección** | | | | | | |  | **Tasa global:** | | | | |  | | |

**Instrucciones de TSPI de informe de Inspección - Formulario del INS**

|  |  |
| --- | --- |
| **Propósito** | * Utilice este formulario para recopilar y analizar los datos de inspección. |
| **General** | Estos datos deben recopilarse durante la inspección, ya que generalmente no se pueden obtener más tarde.  - Registrar los datos de preparación al comienzo de la reunión de inspección.  - Complete el formulario al final de la reunión de inspección.  - Es útil tener números de línea y de página en el texto impreso del producto. |
| **Encabezado** | Ingrese su nombre, el nombre del equipo, el nombre del instructor y la fecha.  - El producto, nivel y ciclo de desarrollo.  - Los nombres del moderador y propietario del producto. |
| **Datos del ingeniero** | Para cada revisor, ingrese el nombre y el tiempo de preparación del revisor, así como  - el número de defectos mayores y menores que el revisor encontró  - el LOC, las líneas o las páginas inspeccionadas por el revisor (los revisores pueden concentrarse en las secciones del programa)  - la velocidad de preparación en LOC, líneas de pseudocódigo, o páginas por hora  Introduzca el tiempo total de preparación, el total de defectos mayores y menores, y la tasa general.  El moderador calcula los rendimientos totales y de los ingenieros al final de la reunión. |
| **Datos de defectos: No.** | Ingrese un número para cada defecto encontrado en la inspección.  - Generalmente es más conveniente usar la línea de documento y el número de página |
| Datos de defecto: Descripción del defecto | Describa cada defecto y verifique si es mayor (mayor) o menor (mínimo). |
| **Datos de defectos: Ingenieros** | En la primera fila debajo del encabezado Ingenieros, ingrese las iniciales de cada ingeniero que participa en la inspección.  - Para defectos mayores, revise la columna de cada ingeniero que encontró ese defecto durante la preparación de la inspección. |
| **Resúmen** | Al final de la inspección, complete los datos del resumen.  Tamaño del producto:  - Para requisitos o inspecciones de diseño de alto nivel, ingrese las páginas de texto.  - Para inspecciones de diseño detalladas, ingrese las líneas LOC o pseudocódigo.  - Para el código fuente, ingrese el código fuente LOC.  Para los valores de resumen de defectos, vea la siguiente explicación.  Introduzca el tiempo de reunión, las horas de inspección totales y la tasa de inspección general. |
| **Resúmen: Estimación de defectos restantes** | - Después de ingresar todos los defectos, cuente los defectos principales que cada ingeniero encontró que ningún otro ingeniero encontró (defectos únicos del ingeniero).  - Identificar al ingeniero que encontró los defectos más singulares.  - Revise cada defecto que el ingeniero encontró en la columna A.  - En la columna B, verifique todos los defectos encontrados por los otros ingenieros.  - Contar los defectos comunes (C para común) entre las columnas A y B.  - El total estimado de defectos en el producto es AB / C.  - Redondear los resultados fraccionales al entero más cercano.  - El número encontrado en la inspección es A + B-C.  - El número que queda es: total menos el número encontrado: (AB / C) - (A + B-C).  - Esta estimación defecto sólo es fiable cuando todos los números A y B son mayores que 4 y AC y BC son ambos mayores que 1.  - Incluso con estos criterios, es probable que sea 10% o más el error total de defectos.  - Cuando los rendimientos de uno o más de los ingenieros tienen un 70% o mejor, las estimaciones son en general bastante precisa.  - Si A = B = C, es probable que haya encontrado todos los defectos.  - Si varios ingenieros encontraron el mismo número más grande de defectos únicos, repetir estos cálculos, usando cada uno de estos ingenieros como A, y utilizar el mayor número resultante como la estimación total de defectos. |

1. [↑](#footnote-ref-1)