***Checklist de Apoyo para la Fase de Post-Mortem del PSP2.1***

|  |  |
| --- | --- |
| Nombre del alumno: | Carlos Gerardo Herrera Cortina |

***Parte 1: Revisión de Métricas***

Revisa los siguientes puntos en tu programa y en los datos que recolectaste mientras lo desarrollabas.

* **Columna “X”**: escribe en esta columna una “X” cada vez que hayas revisado un punto.
* **Columna “Comentario”**: opcionalmente escribe algún comentario que consideres importante para explicar al instructor sobre algún caso especial de lo que estás revisando.

**Programa:**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **X** | **Punto a revisar** | **Comentario (opcional)** |
|  | Se codificaron al menos 3 clases “relevantes” |  |
|  | Se ejecutaron pruebas exhaustivas, tanto de los escenarios NORMALES como los de EXCEPCIÓN |  |
|  | En todas las pruebas el resultado del programa fue idéntico al resultado esperado |  |
|  | El código fuente del programa cumple con los estándares de codificación y contabilización |  |

**Bitácora de tiempo:**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **X** | **Punto a revisar** | **Comentario (opcional)** |
|  | Se contabilizó el tiempo en todas las fases (sólo la fase de Compilación es opcional) |  |
|  | Las fases se ejecutaron en orden de acuerdo con el script PSP2.1 |  |
|  | Las horas de las actividades no se empalman |  |
|  | Se contabilizaron todas las interrupciones (si no hubo interrupciones explica a la derecha por qué no las hubo) |  |
|  | Los tiempos se llenaron mientras se trabajaba (si no ocurrió así, explica a la derecha por qué) |  |

**Bitácora de defectos:**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **X** | **Punto a revisar** | **Comentario (opcional)** |
|  | Se registraron todos los defectos |  |
|  | En todos los defectos “*Fix Time*” es mayor a 0 (cero) |  |
|  | Todos los defectos tienen una descripción apropiada (síntoma y causa) |  |
|  | Todos los defectos fueron inyectados en una fase anterior a la que se removió |  |
|  | En todos los defectos la fase de remoción coincide con la descripción |  |
|  | Todos los defectos tienen asignado un tipo de defecto que coincide con la descripción |  |
|  | Se capturó la información correcta en el campo “Fix Count” |  |
|  | En los defectos inyectados en las fases de compilación o pruebas, se llenó el campo “Fix Defect” |  |
|  | Si se llenó el campo “Fix Defect”, la fase de inyección coincide con la fase de remoción del defecto inicial. |  |
|  | Los defectos se registraron mientras se trabajaba (si no ocurrió así, explica a la derecha por qué) |  |

**Formato de Estimación de Tamaño:**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **X** | **Punto a revisar** | **Comentario (opcional)** |
|  | En la fase de planeación se llenó la información estimada de las partes base, nuevas (added) y reusadas |  |
|  | En la fase de planeación se seleccionó el método PROBE apropiado tanto para tamaño como para tiempo |  |
|  | En la fase de postmortem se llenó la información real (tomada del resultado del contador de LDC) de las partes base, nuevas (added) y reusadas |  |
|  | En la fase de postmortem se capturó en forma correcta el tamaño total (T) real del programa |  |

**Resumen del plan:**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **X** | **Punto a revisar** | **Comentario (opcional)** |
|  | Todos los datos de tiempo, defectos y tamaños contienen información correcta y razonable |  |

**Consistencia de los datos:**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **X** | **Punto a revisar** | **Comentario (opcional)** |
| **X** | Entra a la “Bitácora de defectos”, suma los “Fix Time” de todos los defectos removidos en la fase de **compilación** y escríbelo aquí... BD=0  Entra al “Resumen del Plan”, fíjate en el total de minutos que duró la fase de **compilación** y escríbelo aquí... BT=0  La resta de (BT-BD) **debe** estar entre -1 y 2. =0 |  |
| **X** | Entra a la “Bitácora de defectos”, suma los “Fix Time” de todos los defectos removidos en la fase de **pruebas** y escríbelo aquí... BD=0  Entra al “Resumen del Plan”, fíjate en el total de minutos que duró la fase de **pruebas** y escríbelo aquí... BT=3  Cuenta la cantidad de casos de prueba que diseñaste, divídelo entre 2 y escribe el resultado aquí... CP=4  La resta de (BT-BD) **debe** estar entre -1 y CP. = 3 |  |
|  | Entra al “Formato de Estimación de Tamaño” y suma el total real de LDC **agregadas** en las partes Base más el total real de LDC de las partes nuevas (added) y escríbelo aquí... AP=\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_  Entra al “Resumen del Plan”, sección “Tamaño del Programa”, fíjate en las LDC reales **agregadas** (added) y escríbelo aquí... AR=\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_  La resta de (AR-AP) **debe** ser ≥ 0 y no ser muy grande. |  |
|  | ***Las pruebas realizadas son consistentes con TODOS los escenarios de la Especificación Operacional*** |  |

**Formatos de Especificación del Diseño:**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **X** | **Punto a revisar** | **Comentario (opcional)** |
|  | ***La Especificación Operacional contiene TODOS los posibles escenarios del comportamiento normal del programa*** |  |
|  | ***La Especificación Operacional contiene TODOS los posibles escenarios del comportamiento de excepción del programa*** |  |
|  | ***La Especificación Funcional documenta apropiadamente TODAS las partes (clases) agregadas y modificadas*** |  |
|  | ***La Especificación Lógica documenta la lógica de TODOS los ítems (métodos) agregados y modificados*** |  |

**Revisión del Diseño:**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **X** | **Punto a revisar** | **Comentario (opcional)** |
|  | Se utilizó el checklist para realizar la revisión del diseño, llenándolo mientras se revisaba |  |
|  | Se revisó el diseño parte por parte (primero una parte, luego la otra, etc.) |  |
|  | Se revisaron los casos de prueba |  |

**Revisión del Código:**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **X** | **Punto a revisar** | **Comentario (opcional)** |
|  | Se utilizó el checklist para realizar la revisión del código, llenándolo mientras se revisaba |  |
|  | Se revisó el código parte por parte (primero una parte, luego la otra, etc.) |  |

***Parte 2: Mejora del Proceso***

1. Analiza los datos del “Resumen del Plan” para encontrar áreas de mejora personales. Utiliza la siguiente lista para identificar posibles áreas de mejora:
   1. La productividad (LDC/hora) planeada y real son razonables (entre 20 y 40 LDC/hr)
   2. El error de la estimación del tamaño (A+M) está entre -10% y +10%
   3. El error de la estimación del tiempo total está entre -10% y +10%
   4. La suma del tiempo dedicado a las fases de compilación y pruebas es menor al 10% del tiempo total
   5. La cantidad de defectos inyectados es razonable (< 50 defectos/KLDC)
   6. El Yield es ≥ 80%
   7. El campo "% Reused" indica un buen reúso del código
   8. El tiempo dedicado a la revisión del diseño es ≥ 50% del tiempo que tomó la fase de diseño
   9. El tiempo dedicado a la revisión del código es ≥ 50% del tiempo que tomó la fase de código
   10. La velocidad real de revisión del código es ≤ 200 LDC/hr
   11. Se encontraron 2 o más defectos por hora en la revisión del diseño
   12. Se encontraron 5 o más defectos por hora en la revisión del código
   13. El valor de cada DRL es razonable (≥ 1.0)
   14. ***El valor del Appraisal/Failure Ratio (A/FR) es ≥ 2.0***
   15. ***El valor del PQI es ≥ 0.4***
2. Escribe en el “Formato de Propuesta de Mejora del Proceso” de 1 a 3 propuestas para mejorar tu proceso personal. Por cada propuesta especifica claramente:
   1. El área de mejora que identificaste en la columna “Descripción del Problema”
   2. Los cambios que propones hacer a tu proceso personal en la columna “Descripción de la Propuesta de Cambio”