***Checklist de apoyo para la fase de Post-Mortem del PSP1***

|  |  |
| --- | --- |
| Nombre del alumno: | José González Ayerdi |

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)** |
| x | Se codificaron al menos 3 clases “relevantes” y al menos una es base |  |
| x | Se ejecutaron pruebas exhaustivas, tanto de casos NORMALES como ANORMALES |  |
| x | En todas las pruebas el resultado del programa es el esperado |  |
| x | Se modificó el código fuente del programa 1 para cumplir con los estándares de codificación y contabilización |  |
| x | El código fuente del programa 2 cumple con los estándares de codificación y contabilización |  |

**Bitácora de tiempo (*time log*):**

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

**Bitácora de defectos (*defect log*):**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **X** | **Punto a revisar** | **Comentario (opcional)** |
| x | Se registraron todos los defectos |  |
| x | Todos los defectos tienen una descripción apropiada (síntoma y causa) |  |
| x | Todos los defectos fueron inyectados en una fase anterior a la que se removió |  |
| x | Todos los defectos tienen asignado un tipo de defecto apropiado |  |
| x | Se capturó la información correcta en el campo “*Fix Count*” |  |
| x | En los defectos inyectados en COMPILE o TEST, se llenó el campo “*Fix Defect*” |  |
| x | Los defectos se registraron mientras se trabajaba (si no ocurrió así, explica a la derecha por qué) |  |

**Plantilla de Estimación de Tamaños (*size estimating template*):**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **X** | **Punto a revisar** | | **Comentario (opcional)** |
| x | | En la fase PLAN se llenó la información estimada de las partes base, nuevas (*added*) y reusadas |  |
| x | | En la fase PLAN se seleccionó el método PROBE apropiado tanto para tamaño como para tiempo |  |
| x | | En la fase PLAN se marcaron las partes nuevas estimadas que en el futuro se piensan reutilizar (*new reusable*) | No se sabía que se crearía una nueva parte |
| x | | En la fase PM se llenó la información real (tomada del resultado del contador de LDC) de las partes base, nuevas (added) y reusadas |  |
| x | | En la fase de PM se capturó en forma correcta el tamaño total (T) real del programa |  |
| x | | En la fase PM se marcaron las partes nuevas reales que en el futuro se piensan reutilizar (*new reusable*) | No pienso reusar ninguna puesto que su funcionalidad es muy especializada. |

**Resumen del plan (*plan summary*):**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **X** | **Punto a revisar** | **Comentario (opcional)** |
| x | Se capturó en forma correcta el tamaño total (T) real del programa 1 (en el plan summary del programa 1) |  |
| x | Todos los datos de tiempo, defectos y tamaños contienen información correcta y razonable |  |

**Consistencia de los datos:**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **X** | **Punto a revisar** | **Comentario (opcional)** |
| x | La suma de los tiempos de los defectos removidos en COMPILE es ligeramente menor que el tiempo dedicado a tal fase |  |
| X | La suma de los tiempos de los defectos removidos en TEST es ligeramente menor que el tiempo dedicado a tal fase |  |
| x | Las LDC agregadas (*added*) en el Resumen de Plan (*plan summary*) son ligeramente mayores que la suma de BA+PA en la Plantilla de Estimación de Tamaños (*size estimating template*) | Son del mismo tamaño. |

**Propuesta de Mejora del Proceso (*PIP, Process Improvement Proposal*):**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **✓** | **Punto a revisar** | **Comentario (opcional)** |
| x | Se analizaron los datos del resumen del plan (*plan summary*) para encontrar áreas de mejora PERSONALES (ver abajo el **checklist** para la identificación de áreas de mejora) |  |
| x | Se especificó claramente el área PERSONAL a mejorar en la columna “Descripción del Problema” |  |
| x | Se especificaron claramente los cambios propuestos al proceso PERSONAL en la columna “Descripción de la Propuesta de Cambio” |  |

**Checklist para la identificación de áreas de mejora:**

* La productividad (LDC/hora) planeada y real son razonables (entre 20 y 40 LDC/hr)
* El error de la estimación del tamaño (A+M) está entre -10% y +10%
* El error de la estimación del tiempo total está entre -10% y +10%
* El tiempo dedicado a las fases de compilación y pruebas es menor al 10% del tiempo total
* La cantidad de defectos inyectados es razonable (< 50 defectos/KLDC)