RECURSO GRATUITO VYRCO

# Antes de medir: tarjeta de puntos de parada

Comprobación breve para medición dimensional de componentes de moldes

| VYRCO 07-QC | v1.0 | 2026-10-12 | Técnicos de moldes, mecanizado, calidad y metrología. |
|---|---|---|---|

**Detectar información faltante, discordancias o condiciones no resueltas antes de comenzar una medición dimensional.**

Marca cada punto como Documentado, Pendiente o No aplica con motivo. Escribe la referencia y evidencia. Solo la autoridad técnica designada decide si el trabajo puede continuar.

**Registro / fecha / responsable**
Escriba aquí:

**Componente / plano / revisión / característica / unidades**
Escriba aquí:

**Instrumento / ID / modelo**
Escriba aquí:

## Puntos de parada

| Punto / requisito | Estado | Referencia y evidencia |
|---|---|---|
| **1. Trabajo definido**<br>Plano y revisión correctos; característica, unidades, requisito y responsable identificados. | [ ] Pendiente<br>[ ] Documentado<br>[ ] No aplica - justificar | Documento / revisión / observación / resultado / limitación |
| **2. Instrumento identificado**<br>ID y modelo coinciden con el registro aplicable; estado y restricciones están disponibles. | [ ] Pendiente<br>[ ] Documentado<br>[ ] No aplica - justificar | Documento / revisión / observación / resultado / limitación |
| **3. Método justificado**<br>Alcance, resolución, método y criterio aplicable están documentados; no se deducen de los dígitos de pantalla. | [ ] Pendiente<br>[ ] Documentado<br>[ ] No aplica - justificar | Documento / revisión / observación / resultado / limitación |
| **4. Preparación y comprobación**<br>Condición visible, preparación y comprobaciones autorizadas se registran según manual y procedimiento. | [ ] Pendiente<br>[ ] Documentado<br>[ ] No aplica - justificar | Documento / revisión / observación / resultado / limitación |
| **5. Cierre antes de medir**<br>Dudas, restricciones y pendientes tienen responsable; la decisión y el vínculo al registro dimensional quedan documentados. | [ ] Pendiente<br>[ ] Documentado<br>[ ] No aplica - justificar | Documento / revisión / observación / resultado / limitación |

**Decisión para este trabajo / autoridad / fecha: listo, pendiente o uso restringido según procedimiento**
Escriba aquí:

**Pendiente / responsable / evidencia y fecha de cierre / vínculo al registro dimensional**
Escriba aquí:

# Cómo interpretar la tarjeta

Pendiente no significa conforme. No aplica necesita una razón. Documentado necesita una referencia y evidencia. Esta tarjeta no sustituye el registro de resultados ni la decisión de aceptación.

## Señales para detener y aclarar

| | |
|---|---|
| **01** | El ID del instrumento no coincide con su documento. |
| **02** | Falta el requisito, la revisión del plano o la autoridad que decide. |
| **03** | Hay daño visible, funcionamiento anormal o una comprobación no satisfactoria. |
| **04** | Se propone reparar, abrir, ajustar o cambiar una etiqueta sin autorización. |
| **05** | Las condiciones o el método quedan fuera del procedimiento aplicable. |

## Ejemplo ficticio

FICTICIO: DEMO-INSERTO-A requiere una medida exterior. El instrumento DEMO-MIC-01 tiene etiqueta legible, pero el registro disponible corresponde a DEMO-MIC-02. Estado: PENDIENTE. Se documenta la discordancia y se solicita el registro correcto; no se concluye que el instrumento mida mal.

## Límites

- No calibra, no certifica y no libera piezas.

- No fija tolerancias, incertidumbre máxima, relación resolución/tolerancia, intervalos ni condiciones universales.

- El plano, el manual del fabricante y el procedimiento autorizado prevalecen.

- Una puesta a cero no demuestra por sí sola comportamiento en todo el alcance.

## Fuentes y alcance

Fuentes primarias consultadas el 12 de octubre de 2026. La tarjeta y el ejemplo son originales. Los enlaces no implican certificación, traducción oficial ni respaldo de VYRCO.


[S1] NIST - Metrological Traceability: Frequently Asked Questions and NIST Policy - 3.2(5), 5.1.1, 5.1.4, 5.1.7
https://www.nist.gov/metrology/metrological-traceability

Alcance: La trazabilidad se aplica a un resultado de medición, no demuestra automáticamente aptitud para el uso y requiere documentar el sistema de medición y la cadena de calibraciones. Límite: No prescribe el instrumento, el límite de incertidumbre ni la regla de decisión para un componente de molde.

[S2] Mitutoyo - Quick Guide to Precision Measuring Instruments - PG11 / General notes on using the micrometer
https://www2.mitutoyo.co.jp/eng/useful/E11003/pageindices/index13.html

Alcance: La guía del fabricante identifica la selección del instrumento, la preparación térmica y el cuidado de las caras de medición como consideraciones relevantes al usar micrómetros. Límite: Esta guía general no sustituye el manual del modelo utilizado ni se generaliza a todos los instrumentos.

[S3] JCGM - VIM3: calibration - 2.39
https://jcgm.bipm.org/vim/en/2.39.html

Alcance: La calibración establece una relación que incluye valores de referencia, indicaciones e incertidumbres asociadas. Límite: Es una definición; no constituye un procedimiento de calibración.

[S4] JCGM - VIM3: verification - 2.44
https://jcgm.bipm.org/vim/en/2.44.html

Alcance: La verificación aporta evidencia objetiva de que se han cumplido requisitos especificados. Límite: No proporciona un requisito de aceptación para un instrumento o componente concreto.

[S5] JCGM - VIM3: adjustment - 3.11
https://jcgm.bipm.org/vim/en/3.11.html

Alcance: El ajuste es un conjunto de operaciones realizadas para que un sistema de medición proporcione indicaciones prescritas. Límite: No autoriza al usuario a ajustar un instrumento ni sustituye la calibración.



Uso previsto: completar y adaptar para uso propio o interno conservando VYRCO y señalando modificaciones.