

	Verificación de formatos estándar Visual Factory Calibre 26		
	Revisión: 7	Fecha: 26/02/2026	Hoja: 1 / 96

Tabla de contenido

Tabla de contenido	1
Historial de revisiones.....	3
Datos de la verificación	4
OBJETO.....	5
Metodología de Verificación.....	5
Test unitarios automáticos.....	5
Librerías a analizar:	5
Evidencias.....	5
Verificación funcional.....	5
Formatos estándar para Verificación:.....	7
Ejemplos y configuraciones.....	7
Verificación y evidencias test unitarios	8
Verificación funcional y evidencias	9
Exterior	9
Incertidumbre global: No se calcula (Test – Exterior – 00 – 1 – v1).....	9
Incertidumbre global: Máxima (Test – Exterior – 00 – 4 – v1).....	12
Incertidumbre global: Regresión, EMA e Imáx. (Test – Exterior – 00 – 6 – v1)	16
Normal.....	19
(Test Normal – 07 – v1).....	19
(Test Normal – 09 – 1 – v1)	24
(Test Normal – 10 – 3 – v1)	29
(Test Normal – 11 – 3 – v1)	34
(Test Normal – 12 – 2 – v1)	39
(Test Normal – 16 – 01 – v1)	43
Útil	48
(Test – Útil – 01 – v1)	48
(Test – Útil – 03 – v1)	52
(Test – Útil – 07 – v1)	56
(Test – Útil – 09 – v1)	61
Atributos	65
(Test – Atributos – 01 – v1).....	65
Verificación Normal.....	68
(Test V. Normal – 01 – 1 – v1).....	68

	Verificación de formatos estándar Visual Factory Calibre 26		
	Revisión: 7	Fecha: 26/02/2026	Hoja: 2 / 96

(Test V. Normal – 03 – 1 – v1)	72
(Test V. Normal – 05 – 1 – v1)	76
PNP Lisos	80
(Test – PNP Liso – 01 – v1)	80
(Test – PNP Liso – 03 – v1)	84
PNP Roscados	88
(Test - PNP Roscado ISO - 01 - v1)	88
(Test - PNP Roscado UN - 02 - v1)	93

	Verificación de formatos estándar Visual Factory Calibre 26		
	Revisión: 7	Fecha: 26/02/2026	Hoja: 3 / 96

Historial de revisiones

Rev.	Autor / Fecha	Revisado / Fecha	Observaciones
0	Juan Rodríguez	Jordi Marín	Versión inicial.
	29/09/2023	06/10/2023	
1	Jordi Marín	Juan Rodríguez	Se añaden los Tests de Atributos y Tampones roscados americanos.
	04/01/2024	12/01/2024	
2	Jordi Marín	Juan Rodríguez	Se añade el Test Normal – 16 – 01 – v1 para datos diferenciales.
	30/04/2024	30/04/2024	
3	Jordi Marín	Juan Rodríguez	Se actualizan pantallas del Test Normal – 07 – v1 y Test – PNP Liso – 03 – v1 para implementar los redondeos corregidos.
	02/09/2024	02/09/2024	
4	Ashley Carmona	Jordi Marín	Se revisa y adapta a la versión VisualFactory 25.
	08/01/2025	10/01/2025	
5	Albert Lajara	Jordi Marín	Se actualizan pantallas de los dos primeros ejemplos que tenían mal formateadas las fechas. Se cambia la pantalla del Test Normal – 16 – 01 – v1 porque el juego de datos estaba enmascarado.
	10/09/2025	10/09/2025	
6	Jordi Marín	Juan Rodríguez	Se revisa y adapta a la versión VisualFactory 26.
	26/01/2026	26/01/2026	
7	Jose Exposito	Jordi Marín	Se actualizan las pantallas de los equipos Test V. Normal - 03 - 1 - v1 y Test - PNP Roscado ISO - 01 - v1 ya que tenían mal definido el texto del resultado.
	26/02/2026	26/02/2026	

	Verificación de formatos estándar Visual Factory Calibre 26		
	Revisión: 7	Fecha: 26/02/2026	Hoja: 4 / 96

Datos de la verificación

Realizada por: Jordi Marín Montañés *J. Marín.*
Fecha: 30/06/2026

Verificada por: Juan Rodríguez Hidalgo
Fecha: 01/07/2026

Versión de VF Calibre: 26.00.0006
Sistema operativo: Windows 11 pro
Versión de MS Excel: Office 365

OBJETO

Este manual tiene como propósito explicar los métodos de verificación y validación de los cálculos—tanto estadísticos como los específicos para determinar los parámetros de tampones lisos y roscados—realizados por Visual Factory Calibre. La verificación se ejecuta mediante dos enfoques: tests unitarios y verificación funcional.

Metodología de Verificación

Test unitarios automáticos

Los tests unitarios se llevan a cabo de manera automática con cada nueva versión del programa, asegurando la integridad de las múltiples funciones de la aplicación. Cada test compara la salida de una función con un resultado previsto. Se busca alcanzar una cobertura mínima del 80% en cada una de las librerías matemáticas y relacionadas con el cálculo de incertidumbre y parámetros PNP, con el fin de mejorar continuamente la calidad del software.

Librerías a analizar:

- ESEtandardTable.lib
- ESTNRosISO.lib
- ESUncertaintyAndStatistics.lib
- ESUNThread.lib

Evidencias

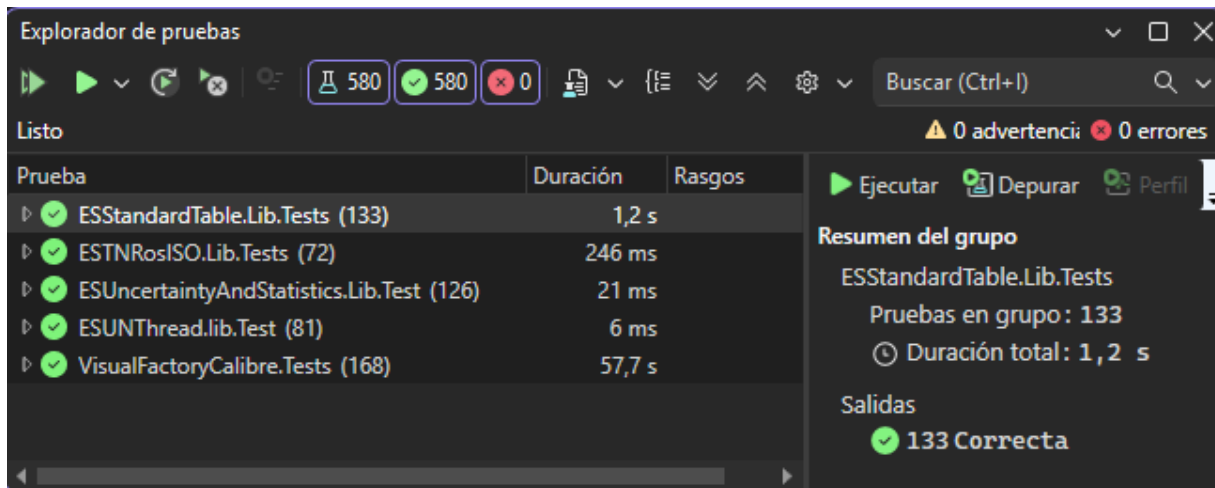
Se incluirá:

Cobertura librerías:

Hierarchy	Covered (Blocks)	Not Covered (Blocks)	Covered (Lines)	Not Covered (Lines)	Covered (%Blocks)	Covered (%Lines)
▶  esuncertaintyandstatistics.lib.dll	455	26	231	15	94,59%	92,40%
▶  esstandardtable.lib.dll	1862	402	1907	347	82,24%	84,05%
▶  estnrosiso.lib.dll	895	221	649	122	80,20%	80,22%
▶  esunthread.lib.dll	773	133	269	57	85,32%	73,10%

	Verificación de formatos estándar Visual Factory Calibre 26		
	Revisión: 7	Fecha: 26/02/2026	Hoja: 6 / 96

Paso de los test:



The screenshot shows the 'Explorador de pruebas' (Test Explorer) window. At the top, there are buttons for running tests: a green play button, a green checkmark, and a red X. Next to these are counts: 580 tests, 580 passed, and 0 failed. A search bar is also present. Below the buttons, the status 'Listo' (Ready) is shown with '0 advertencias' (0 warnings) and '0 errores' (0 errors). The main area displays a list of tests with columns for 'Prueba' (Test), 'Duración' (Duration), and 'Rasgos' (Features). The tests listed are:

Prueba	Duración	Rasgos
ESStandardTable.Lib.Tests (133)	1,2 s	
ESTNRosISO.Lib.Tests (72)	246 ms	
ESUncertaintyAndStatistics.Lib.Test (126)	21 ms	
ESUNThread.lib.Test (81)	6 ms	
VisualFactoryCalibre.Tests (168)	57,7 s	

On the right side, there is a 'Resumen del grupo' (Group Summary) for 'ESStandardTable.Lib.Tests'. It shows 'Pruebas en grupo: 133' (Tests in group: 133) and 'Duración total: 1,2 s' (Total duration: 1,2 s). Below this, under 'Salidas' (Outputs), it shows '133 Correcta' (133 Correct).

En la pantalla se indican cada uno de los test realizados y el número de pruebas.
En este caso, en total se han realizado 580 test. Todos ellos correctos.

	Verificación de formatos estándar Visual Factory Calibre 26		
	Revisión: 7	Fecha: 26/02/2026	Hoja: 7 / 96

Verificación funcional

Este proceso implica la revisión manual de una serie de datos introducidos y su correspondencia con los registrados en este documento. La verificación funcional está enfocada principalmente en validar la interfaz de usuario de la aplicación, como la precisión en la introducción de datos, la presentación correcta de información y el funcionamiento adecuado de las alarmas.

En esta versión, se ha dado mayor énfasis a los tests automatizados en comparación con versiones anteriores, que dependían en gran medida de tests funcionales.

Formatos estándar para Verificación:

Formatos Estándar para Verificación: Los formatos estándar objeto de esta verificación son los siguientes:

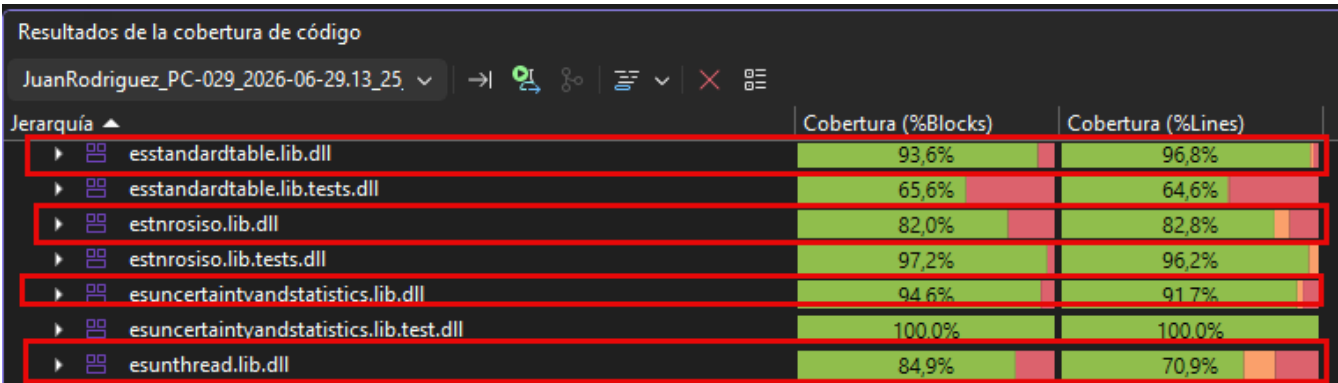
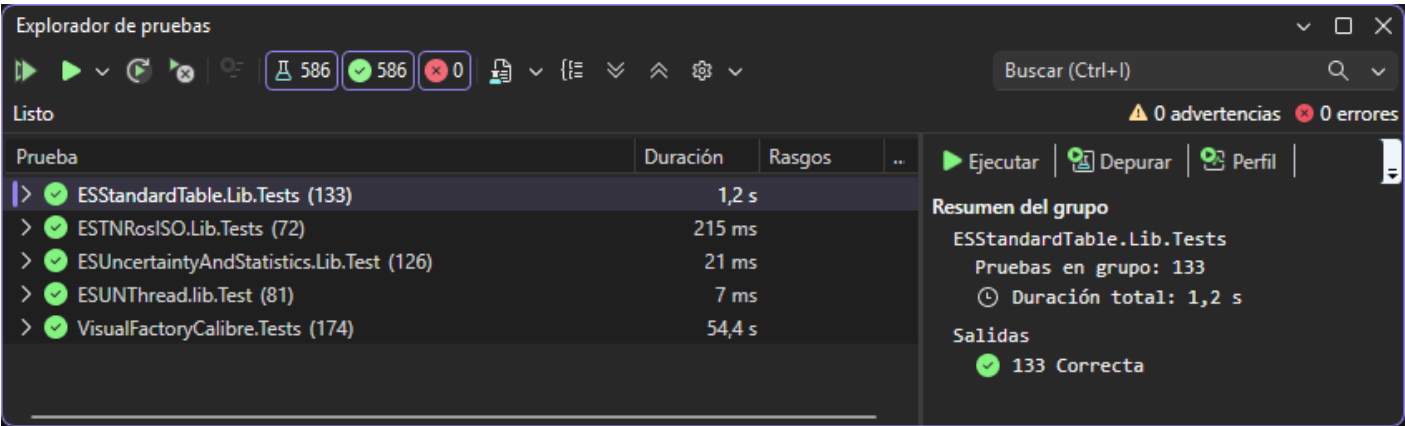
- Exterior
- Normal
- Útil (General, tampones lisos y roscados)
- Atributos
- Verificación – Normal

Ejemplos y configuraciones

Los ejemplos mencionados en este documento pueden encontrarse en la base de datos VFCalibre23_Validacion. Se utilizan diferentes configuraciones para abarcar el máximo de posibilidades, las cuales pueden no coincidir con las definidas por el usuario en sus controles. Todos los cálculos se han comprobado manualmente utilizando hojas de cálculo MS Excel.

Verificación y evidencias test unitarios

Pegar aquí copia de la pantalla de la cobertura y realización de test.



Verificación funcional y evidencias

La evidencia consistirá en chequear cada una los puntos a verificar.

Nota: Las configuraciones de los controles se realizarán directamente desde la ficha del equipo.

Exterior

Incertidumbre global: No se calcula (Test – Exterior – 00 – 1 – v1)

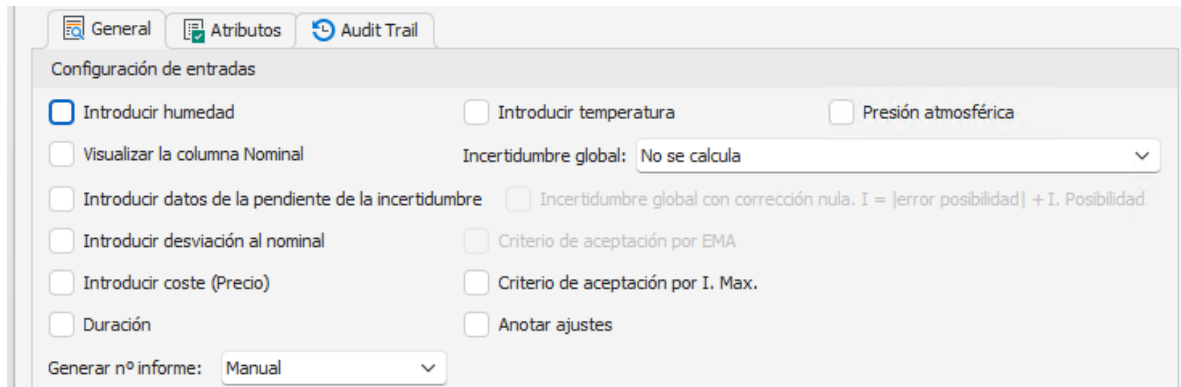
Posibilidades:

Código:*	Test - Exterior - 00 - 1 - v1			
Disponibilidad:	Disponible	✓	Resultado:	✓ Apto
Datos generales Posibilidades de medida Historia Controles Archivos Vinculados				
Orden Posibilidad Nominal Unidad Incertidumbre má...				
Pulse aquí para añadir				
1	Posibilidad 1	1	mm	✓
2	Posibilidad 2	10	mm	

Control calibración

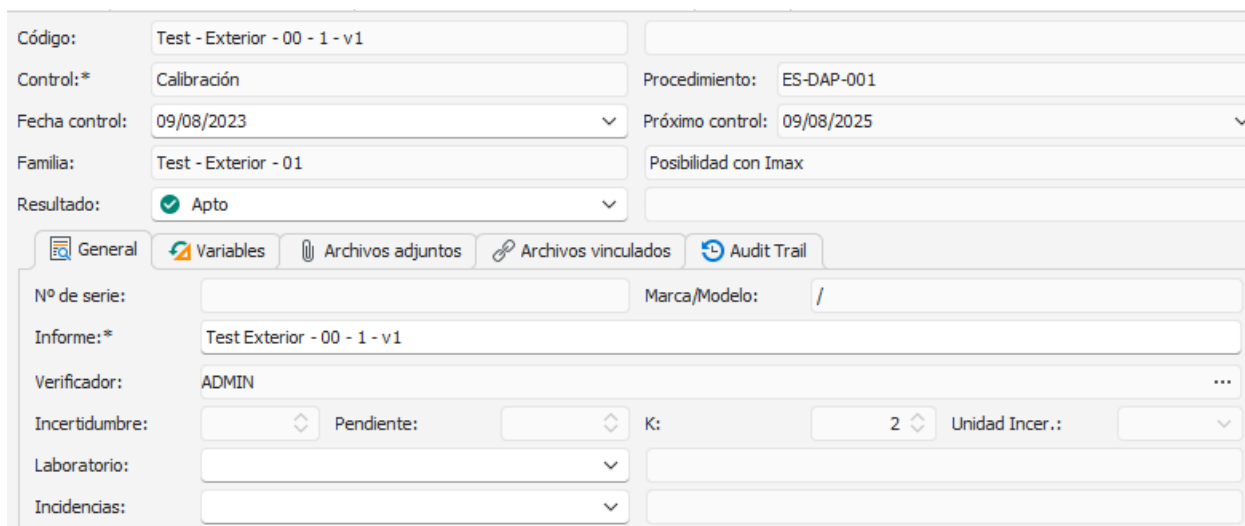
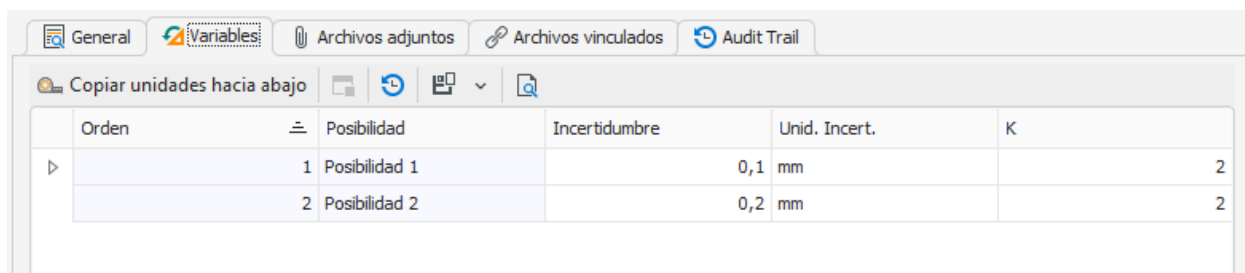
Datos generales Posibilidades de medida Historia Controles Equipos relacionados Archivos	
Mostrar en el informe	
Control Calibración	Definición del control Resultados del control
Control:* Calibración Obsoleto	
Procedimiento: ES-DAP-001 Etiqueta	
Configuración del formato de entrada de datos Configurar igual que familia Tipo Formato: Externo Configurar Plantilla resultados:* Defecto Interno Horas: Tareas con ciclo Decalaje Periodo: 2 Años Asignar calibración Asignar resultado Laboratorio asignado:	
Resultados último control Fecha control: 09/08/2023 Próximo control: 09/08/2025 Resultado: ✓ Apto	

Configuración del control



No se han indicado atributos.

Nuevo resultado

Orden	Posibilidad	Incertidumbre	Unid. Incer.	K
1	Posibilidad 1	0,1 mm		2
2	Posibilidad 2	0,2 mm		2

Guardar el resultado, verificar que la casilla de verificación “Asignar resultados al control” del cuadro de diálogo “Análisis de resultados del último control” esté marcada y hacer clic en Aceptar.

Comprobaciones

- ✓ Al realizar un nuevo resultado se obtienen las pantallas que acabamos de presentar.

	Verificación de formatos estándar Visual Factory Calibre 26		
	Revisión: 7	Fecha: 26/02/2026	Hoja: 11 / 96

- ✓ La pestaña Posibilidades de medida de la ficha debe presentar los siguientes datos, que corresponden a los introducidos al hacer el resultado:

Orden	Possibilidad	Nominal	Unidad	Desviación	Medida real	Incertidumbre	Pendiente	K	Unid. Incert.
Pulse aquí para añadir una nueva fila									
1	Posibilidad 1	1 mm		0	1	0,1		2	mm
2	Posibilidad 2	10 mm		0	10	0,2		2	mm

La línea de resultado debe presentar:

Tipo d...	Fecha control	Incertidumbre	Pendiente	K	Unid. Incert.	Resultado	Verificador	Informe	Incendencia	Laboratorio
Co...	09/08/2023			2		✓ Apto	ADMIN	Test Exterior - ...		

- ✓ Los resultados de control y de ficha deben ser los indicados:

e medida
Historia
Controles
Equipos relacionados
Archivos

Definición del control
Resultados del control

Control:* Calibración
Obsoleto

Procedimiento: ES-DAP-001
Etiqueta

Configuración del formato de entrada de datos

☐ Configurar igual que familia

Tipo Formato: Externo
Configurar

Plantilla resultados:* Defecto

☐ Interno
Horas:

☒ Tareas con ciclo
☒ Decalaje

Periodo: 2
Años

☒ Asignar calibración
☒ Asignar resultado

Laboratorio asignado:

Resultados último control

Fecha control: 05/09/2025
Próximo control: 05/09/2027

Resultado: ✓ Apto

- ✓ Comprobar que la fecha de proximo control es correcta teniendo en cuenta la fecha de control y el periodo.

	Verificación de formatos estándar Visual Factory Calibre 26		
	Revisión: 7	Fecha: 26/02/2026	Hoja: 12 / 96

Incertidumbre global: Máxima (Test – Exterior – 00 – 4 – v1)

Posibilidades:

Código:* Test - Exterior - 00 - 4 - v1

Disponibilidad: Disponible ☒ Resultado: ☒ Apto

Datos generales Posibilidades de medida Historia Controles

Orden	Posibilidad	Nominal	Unidad
1	Posibilidad 1	1	mm
2	Posibilidad 2	10	mm
3	Posibilidad 3	5	mm

Control calibración

Datos generales Posibilidades de medida Historia Controles Equipos relacionados Archivos

Mostrar en el informe

Control Calibración

Definición del control Resultados del control

Control:* Calibración ☐ Obsoleto

Procedimiento: ES-DAP-001 ☒ Etiqueta

Configuración del formato de entrada de datos

☐ Configurar igual que familia

Tipo Formato: Externo

Plantilla resultados:* Defecto

☐ Interno Horas:

☒ Tareas con ciclo ☒ Decalaje

Periodo: 2 Años

☒ Asignar calibración ☒ Asignar resultado

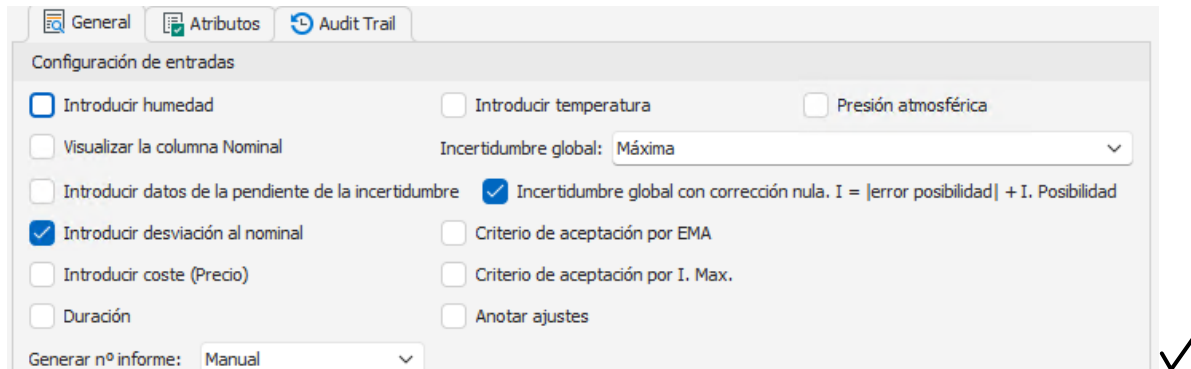
Laboratorio asignado:

Resultados último control

Fecha control: 09/08/2023 Próximo control: 09/08/2025

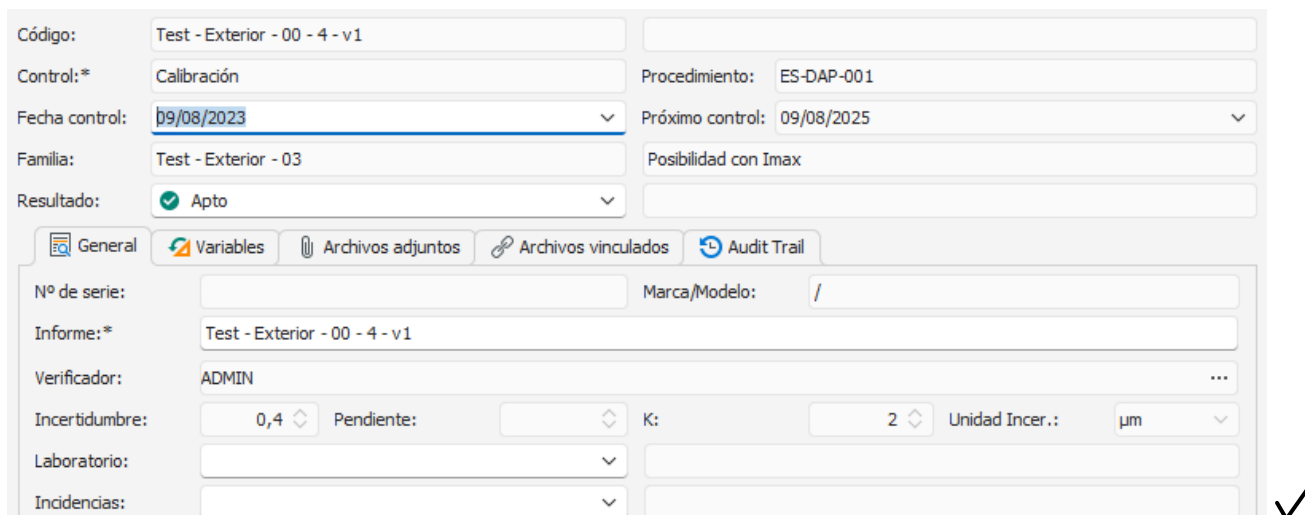
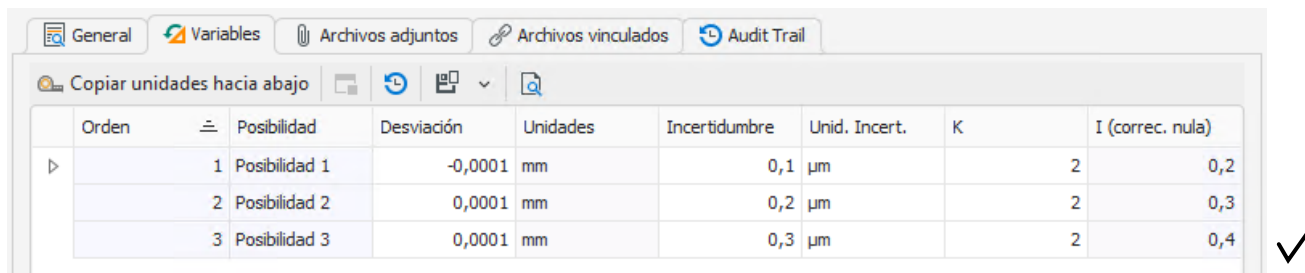
Resultado: ☒ Apto

Configuración del control



No se han indicado atributos.

Nuevo resultado

Orden	Posibilidad	Desviación	Unidades	Incertidumbre	Unid. Incer.	K	I (correc. nula)
1	Posibilidad 1	-0,0001	mm	0,1	µm	2	0,2
2	Posibilidad 2	0,0001	mm	0,2	µm	2	0,3
3	Posibilidad 3	0,0001	mm	0,3	µm	2	0,4

Guardar el resultado, verificar que la casilla de verificación “Asignar resultados al control” del cuadro de diálogo “Análisis de resultados del último control” esté marcada y hacer clic en Aceptar.

Comprobaciones

- ✓ Al realizar un nuevo resultado se obtienen las pantallas que acabamos de presentar.
- ✓ La pestaña Posibilidades de medida de la ficha debe presentar los siguientes datos, que corresponden a los introducidos al hacer el resultado:

Pulse aquí para añadir una nueva fila										
Orden	Posibilidad	Nominal	Unidad	Desviación	Medida real	Incertidumbre	Pendiente	K	Unid. Incert.	
1	Posibilidad 1	1 mm		0	1	0,2			2	µm
2	Posibilidad 2	10 mm		0	10	0,3			2	µm
3	Posibilidad 3	5 mm		0	5	0,4			2	µm



	Verificación de formatos estándar Visual Factory Calibre 26		
	Revisión: 7	Fecha: 26/02/2026	Hoja: 15 / 96

✓ La línea de resultado debe presentar:

Tipo d...	Fecha control	Incertidumbre	Pendiente	K	Unid. Incert.	Resultado	Verificador	Informe	Incendencia	Laboratorio
Co...	09/08/2023	0,4			2 µm	✓ Apto	ADMIN	Test - Exterior ...		

✓ Los resultados de control y de ficha deben ser los indicados:

Código:*
Test - Exterior - 00 - 4 - v1
Organización:*
ELECSOFT S.L.

Disponibilidad:
Disponible

Resultado:
✓ Apto
Incertidumbre:
± 0,4 µm (K = 2)

Datos generales
Posibilidades de medida
Historia
Controles
Archivos Vinculados
Archivos Adjuntos
Audit Trail

Mostrar en el informe

Control
Calibración

Definición del control
Resultados del control

Control:*
Calibración
Obsoleto

Procedimiento:
ES-DAP-001
Etiqueta

Configuración del formato de entrada de datos

☐ Configurar igual que familia

Tipo Formato:
Externo
Configurar

Plantilla resultados:*
Defecto

☐ Interno
Horas:

☒ Tareas con ciclo
☒ Decalaje

Periodo:
2
Años

☒ Asignar calibración
☒ Asignar resultado

Laboratorio asignado:

Resultados último control

Fecha control:
07/01/2025
Próximo control:
07/01/2027

Resultado:
✓ Apto

✓ Comprobar que la fecha de proximo control es correcta teniendo en cuenta la fecha de control y el periodo.

	Verificación de formatos estándar Visual Factory Calibre 26		
	Revisión: 7	Fecha: 26/02/2026	Hoja: 16 / 96

Incertidumbre global: Regresión, EMA e Imáx. (Test – Exterior – 00 – 6 – v1)

Posibilidades:

Código:*	Test -Exterior - 00 - 6 - v1																																	
Disponibilidad:	Disponible	✓	Resultado:	✗ No Apto																														
Datos generales Posibilidades de medida Historia Controles Archivos Vinculados																																		
<table border="1"> <thead> <tr> <th></th> <th>Posibilidad</th> <th>Nominal</th> <th>Unidad</th> <th>Incertidumbre m...</th> <th>EMA</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td colspan="6" style="text-align: right;">Pulse aquí para añadir una nueva</td> </tr> <tr> <td>1</td> <td>Posibilidad 1</td> <td>1</td> <td>mm</td> <td>0,1</td> <td>0,05</td> </tr> <tr> <td>2</td> <td>Posibilidad 2</td> <td>10</td> <td>mm</td> <td>0,05</td> <td>0,1</td> </tr> <tr> <td>3</td> <td>Posibilidad 3</td> <td>5</td> <td>mm</td> <td>2</td> <td>1</td> </tr> </tbody> </table>						Posibilidad	Nominal	Unidad	Incertidumbre m...	EMA	Pulse aquí para añadir una nueva						1	Posibilidad 1	1	mm	0,1	0,05	2	Posibilidad 2	10	mm	0,05	0,1	3	Posibilidad 3	5	mm	2	1
	Posibilidad	Nominal	Unidad	Incertidumbre m...	EMA																													
Pulse aquí para añadir una nueva																																		
1	Posibilidad 1	1	mm	0,1	0,05																													
2	Posibilidad 2	10	mm	0,05	0,1																													
3	Posibilidad 3	5	mm	2	1																													



Control calibración

Control	Definición del control	Resultados del control
Calibración	Control: * Calibración ☐ Obsoleto Procedimiento: ES-DAP-001 ... ☒ Etiqueta Configuración del formato de entrada de datos ☐ Configurar igual que familia Tipo Formato: Externo Configurar Plantilla resultados: * Defecto ☐ Interno Horas: ☒ Tareas con ciclo ☒ Decalaje Periodo: 2 Años ☒ Asignar calibración ☒ Asignar resultado Laboratorio asignado: Resultados último control Fecha control: 09/08/2023 Próximo control: 09/08/2025 Resultado: ✗ No Apto	



Configuración del control

General	Atributos	Audit Trail
Configuración de entradas ☐ Introducir humedad ☐ Introducir temperatura ☐ Presión atmosférica ☒ Visualizar la columna Nominal Incertidumbre global: Línea de regresión ☐ Introducir datos de la pendiente de la incertidumbre ☒ Incertidumbre global con corrección nula. $I = \text{error posibilidad} + I. \text{Posibilidad}$ ☒ Introducir desviación al nominal ☒ Criterio de aceptación por EMA ☐ Introducir coste (Precio) ☒ Criterio de aceptación por I. Max. ☐ Duración ☐ Anotar ajustes Generar n° informe: Manual		



	Verificación de formatos estándar Visual Factory Calibre 26		
	Revisión: 7	Fecha: 26/02/2026	Hoja: 17 / 96

No se han indicado atributos.

Nuevo resultado

Código:	Test - Exterior - 00 - 6 - v1		
Control:*	Calibración	Procedimiento:	ES-DAP-001
Fecha control:	09/08/2023	Próximo control:	09/08/2025
Familia:	Test - Exterior - 04	Possibilidad con Imax y EMA	
Resultado:	No Apto (IMax-EMA)		

General
Variables
Archivos adjuntos
Archivos vinculados
Audit Trail

Nº de serie:

Marca/Modelo: /

Informe: * Test - Exterior - 00 - 6 - v1

Verificador: ADMIN

...

Incertidumbre: 0,13934

Pendiente: 0,00262

K: 2

Unidad Incer.: mm

Laboratorio:

Incidencias:



Copiar unidades hacia abajo											
Orden	Posibilidad	Nominal	Desviación	Unidades	Incertidum...	Unid. Incer.	K	EMA	I.máx	I (correc. n...	
1	Posibilidad 1	1	-0,02	mm	0,04	mm	2	0,05	0,1	0,06	
2	Posibilidad 2	10	0,04	mm	0,06	mm	2	0,1	0,05	0,1	
3	Posibilidad 3	5	-0,2	mm	0,1	mm	2	1	2	0,3	



Guardar el resultado, verificar que la casilla de verificación “Asignar resultados al control” del cuadro de diálogo “Análisis de resultados del último control” esté marcada y hacer clic en Aceptar.

Comprobaciones

- ✓ Al realizar un nuevo resultado se obtienen las pantallas que acabamos de presentar.
- ✓ La pestaña Posibilidades de la ficha debe presentar los siguientes datos, que corresponden a los introducidos al hacer el resultado:

Posibilidad	Nominal	Unidad	Incertidumbre m...	EMA	Desviación	Medida real	Incertidu...	Pendie...	K	Unid. I...
Pulse aquí para añadir una nueva fila										
1 Posibilidad 1	1	mm	0,1	0,05	0	1	0,06		2	mm
2 Posibilidad 2	10	mm	0,05	0,1	0	10	0,1		2	mm
3 Posibilidad 3	5	mm	2	1	0	5	0,3		2	mm



	Verificación de formatos estándar Visual Factory Calibre 26	
	Revisión: 7	Fecha: 26/02/2026

✓ La línea de resultado debe presentar:

Tipo d...	Fecha control	Incertidumbre	Pendiente	K	Unid. Incert.	Resultado	Verificador	Informe	Incendencia	Laboratorio
Co...	09/08/2023	0,13934	0,00262	2	mm	No Apto	ADMIN	Test - Exterior ...		

✓ Los resultados de control y de ficha deben ser los indicados:

Código:* Test - Exterior - 00 - 6 - v1
Organización:* ELECSOFT S.L.

Disponibilidad: Disponible

Resultado: No Apto

Incertidumbre: $\pm (0,13934 + 0,00262.X) \text{ mm } (K = 2)$

Datos generales
Posibilidades de medida
Historia
Controles
Archivos Vinculados
Archivos Adjuntos
Audit Trail

Mostrar en el informe

Control
Calibración

Definición del control
Resultados del control

Control:* Calibración
Procedimiento: ES-DAP-001
Configuración del formato de entrada de datos
Tipo Formato: Externo
Plantilla resultados:* Defecto
Tareas con cido
Asignar calibración
Laboratorio asignado:
Resultados último control

Fecha control: 09/08/2023

Próximo control: 09/08/2025

Resultado: No Apto

✓ Comprobar que la fecha de proximo control es correcta teniendo en cuenta la fecha de control y el periodo.

	Verificación de formatos estándar Visual Factory Calibre 26		
	Revisión: 7	Fecha: 26/02/2026	Hoja: 19 / 96

Normal

(Test Normal – 07 – v1)

Posibilidades:

Código:* Test Normal - 07 - v1 Equivalente al Ejemplo 1 - Validación 7.6

Disponibilidad: Disponible ☒ Resultado: ☒ No Apto

☒ Datos generales
 ☒ Posibilidades de medida
 ☐ Historia
 ☐ Aplicaciones
 ☐ Controles
 ☐ Archivos Vinculados
 ☐ Archivos Adjuntos
 ☐ Audit

Orden	Posibilidad	Nominal mín.	Nominal máx.	Unidad	Div. esc.	Und. D.E.	EMA	Incertidumbre m...
Pulse aquí para añadir una nueva fila								
1	Posibilidad 1	0	10	mm	0,01	mm	0,04	0,05
2	Posibilidad 2	0	10	mm	0,01	mm	0,06	0,02

Control calibración

☒ Datos generales
 ☒ Posibilidades de medida
 ☐ Historia
 ☐ Aplicaciones
 ☐ Controles
 ☐ Archivos Vinculados

Mostrar en el informe

Control: Calibración ☐ Obsoleto

Procedimiento: ES-DPR-001 ☒ Etiqueta

Configuración del formato de entrada de datos

☐ Configurar igual que familia

Tipo Formato: Normal

Plantilla resultados:* Defecto

☒ Interno Horas:

☒ Tareas con ciclo ☒ Decalaje

Periodo: 2 Años:

☒ Asignar calibración ☒ Asignar resultado

Laboratorio asignado:

General
Atributos
Variables
Otros patrones
Audit Trail

Parámetros del cálculo de incertidumbre

Coeficiente incert. patrón:	1	K equipo:	Según grados de libertad efe...
Coeficiente desviación:	1	Divisor desviación:	N-1
Coeficiente resolución:	1	Incertidumbre global:	Máxima
Coeficiente excentricidad:	0	Globalización resultado corrección nula:	Incluir incer. típica del error
Coeficiente histéresis:	0	Coefficiente error:	1
Otras incert. típicas:	0,0025	(Mismas unidades que div. de escala)	

Configuración de entradas

☒ Introducir temperatura	☒ Introducir humedad	☒ Presión atmosférica
☐ Introducir coste (Precio)	☐ Duración	☒ Anotar ajustes

General

Atributos

Variables

Otros patrones

Audit Trail

1

≡

↑

↓

🔄

🗑️

📄

🕒

⬆️

⬇️

📄

⌵

🔍

Orden	Código	Descripción
☀️	Pulse aquí para añadir una nueva fila	
▶️	1	Identificación correcta
	2	Estado general del equipo correcto
		No existen golpes y la legibilidad del nonio o visualiza...

General

Atributos

Variables

Other standards

Audit Trail

Or...

Posibilidad

1 Default

2 Posibilidad 1

3 Posibilidad 2

Configuración posibilidad

Audit Trail

Posibilidad:*

Posibilidad 1

Filtro posibilidad:

[Posibilidad] = 'Posibilidad 1'

☒ Redondear I. a D.E.
 ☐ Decimales auto
 Decimales:

2

 Tipo de patrón:

Entrada directa

☒ Aceptación por IMax
 ☒ Aceptación por EMA
 ☒ El usuario puede modificar el nominal e Io

☐ Datos diferenciales
 Unidad dato diferencial:
 Tipo de lectura de patrón:

No leer

☐ Referencia equipo
 Fórmula otras incert. típicas:

☐ Incertidumbre por tramos
 Segmentos:

1

Tolerancias

☒ Tolerancia por punto
 ☒ Aceptación tol. punto
 ☐ Usar incertidumbre en el cálculo de tolerancias por punto

☐ Tolerancia valor medio
 ☐ Aceptación valor medio
 ☐ Utilizar incertidumbre en el cálculo de tolerancia por valor medio

☐ Introducir fórmula tolerancias
 Fórmula tol.:

Or...

Descripción

Nominal

...

Tolera...

Io

Ko

Composición

Unidad

Rei...

Documentac...

Calc...

☀

Pulse aquí para añadir una nueva fila

1

Medida 1

5

0,1

0,01

2

2

Medida 2

10

0,1

0,02

2

GeneralAtributosVariablesOther standardsAudit Trail

Or... Posibilidad

1 Default

2 Posibilidad 1

3 Posibilidad 2

Configuración posibilidad

Audit Trail

Posibilidad:* Posibilidad 2 Filtro posibilidad: [Posibilidad] = 'Posibilidad 2' ...

☒ Redondear I. a D.E.

☐ Decimales auto Decimales: 2 Tipo de patrón: Entrada directa

☒ Aceptación por IMax

☒ Aceptación por EMA

☒ El usuario puede modificar el nominal e Io

☐ Datos diferenciales

Unidad dato diferencial:

Tipo de lectura de patrón: No leer

☐ Referenda equipo

Fórmula otras incert. típicas:

☐ Incertidumbre por tramos

Segmentos: 1

Tolerancias

☒ Tolerancia por punto

☐ Aceptación tol. punto

☐ Usar incertidumbre en el cálculo de tolerancias por punto

☐ Tolerancia valor medio

☐ Aceptación valor medio

☐ Utilizar incertidumbre en el cálculo de tolerancia por valor medio

☐ Introducir fórmula tolerancias

Fórmula tol.:

O... Descripción Nominal ... Tolera... Io Ko Composición Unidad Rei... Documentac... Calc...

Pulse aquí para añadir una nueva fila

1 Medida 1 5 0,1 0,03 2 10

Nuevo resultado

Código:* Test Normal - 07 - v1 Descripción: Equivalente al Ejemplo 1 - Validación 7.6

Control:* Calibración Procedimiento: ES-DPR-001

Fecha control: 02/09/2024 Próximo control: 02/09/2026

Familia: DPR-001 Pies de rey 0 - 150 mm

Resultado: Sin calibrar

GeneralAtributosVariablesPatronesArchivos vinculadosArchivos adjuntosAudit Trail

Nº de serie: K-874 Marca/Modelo: Mitutoyo/X-2897

Informe:* Test Normal - 07 - v1-0002 Temperatura: 20 ± 1 °C

Humedad: 50 ± 10 %

Presión atmosférica:

Verificador: ADMIN Ajustes

Incidencias: Descripción:

Observaciones:

Ord...	Código	Descripción	Valor	Anotaciones
1	Identificació...			
2	Estado gene...	No existen golpes y la legibilidad del nonio o vi...		

	Verificación de formatos estándar Visual Factory Calibre 26		
	Revisión: 7	Fecha: 26/02/2026	Hoja: 22 / 96

General	Atributos	Variables	Patrones	Archivos vinculados	Archivos adjuntos	Audit Trail
---------	-----------	-----------	----------	---------------------	-------------------	-------------

Posibilidad	Rango	División escala	Incertidumbre(*1)	Error	I. Máx.	EMA	Resultado	No apto por
Posibilidad 1	0 - 10 mm	0,01 mm	0,15 mm (k=2)	0,07 mm	0,05 mm	0,04 mm	No Apto	Tol-IMax-EMA
Posibilidad 2	0 - 10 mm	0,01 mm	0,04 mm (k=2)	0,009 mm	0,02 mm	0,06 mm	No Apto	IMax

Puntos de control Audit Trail

Referencia = Nominal Patrón + Desviación

Referencia mm	I. patrón mm	Ko	Tolerancia mm	Valor 1 mm	Valor 2 mm	Valor 3 mm	Valor 4 mm	Valor 5 mm	Media mm	Desv. estándar mm	Correc. mm	Incer. (*1) mm	K	Vef
5	0,01	2	0,1	5,01	5,02	5,03	5,04	5,11	5,042	0,040	-0,042	0,092	2,00	181
10	0,02	2	0,1	9,91	9,92	9,93	9,94	9,95	9,930	0,016	0,070	0,142	2,00	9.999

General	Atributos	Variables	Patrones	Archivos vinculados	Archivos adjuntos	Audit Trail
---------	-----------	-----------	----------	---------------------	-------------------	-------------

Posibilidad	Rango	División escala	Incertidumbre(*1)	Error	I. Máx.	EMA	Resultado	No apto por
Posibilidad 1	0 - 10 mm	0,01 mm	0,15 mm (k=2)	0,07 mm	0,05 mm	0,04 mm	No Apto	Tol-IMax-EMA
Posibilidad 2	0 - 10 mm	0,01 mm	0,04 mm (k=2)	0,009 mm	0,02 mm	0,06 mm	No Apto	IMax

Puntos de control Audit Trail

Referencia = Nominal Patrón + Desviación

Referencia mm	I. patrón mm	Ko	Tolerancia mm	Valor 1 mm	Valor 2 mm	Valor 3 mm	Valor 4 mm	Valor 5 mm	Valor 6 mm	Valor 7 mm	Valor 8 mm	Valor 9 mm	Valor 10 mm	Media mm	Desv. estándar mm	Correc. mm	Incer. (*1) mm	K	Vef
5	0,03	2	0,1	4,99	5,00	5,01	4,98	5,03	5,05	5,02	5,01	5,00	5,00	5,009	0,020	-0,009	0,038	2,00	699

Guardar el resultado, verificar que la casilla de verificación “Asignar resultados al control” del cuadro de diálogo “Análisis de resultados del último control” esté marcada y hacer clic en Aceptar.

Comprobaciones

- ✓ Al realizar un nuevo resultado se obtienen las pantallas que acabamos de presentar.
- ✓ La pestaña Posibilidades de medida de la ficha debe presentar los siguientes datos, que corresponden a los introducidos al hacer el resultado:

Orden	Posibilidad	Nominal mín.	Nominal máx.	Unidad	Div. esc.	Und. D.E.	EMA	Incertidumbre m...	Incertidumb...	Pendiente	K	Unid. Incer.
Pulse aquí para añadir una nueva fila												
1	Posibilidad 1	0	10 mm		0,01 mm		0,04	0,05	0,15			2 mm
2	Posibilidad 2	0	10 mm		0,01 mm		0,06	0,02	0,04			2 mm

- ✓ La línea de resultado debe presentar:

Definición del control	Patrones	Resultados del control
------------------------	----------	------------------------

Control especial											
Tipo d...	Fecha control	Incertidumbre	Pendiente	K	Unid. Incer.	Resultado	Verificador	Informe	Incendencia	Laboratorio	Hoja de datos
Co...	02/09/2024	0,15		2	mm	No Apto	ADMIN	Test Normal - 07 - v1-0002			GENERAL-VF-01

	Verificación de formatos estándar Visual Factory Calibre 26		
	Revisión: 7	Fecha: 26/02/2026	Hoja: 23 / 96

✓ Los resultados de control y de ficha deben ser los indicados:

Código:*
Test Normal - 07 - v1
Equivalente al Ejemplo 1 - Validación 7.6
Organización:*
ELECISOFT S.L.

Disponibilidad:
Disponible
Resultado:
No Apto
Incertidumbre:
± 0,15 mm (K = 2)

Datos generales
Posibilidades de medida
Historia
Aplicaciones
Controles
Archivos Vinculados
Archivos Adjuntos
Audit Trail

Mostrar en el informe

Control
Calibración

Definición del control
Patrones
Resultados del control

Control:*
Calibración
Obsoleto
Procedimiento:
ES-DPR-001
Etiqueta

Configuración del formato de entrada de datos

☐ Configurar igual que familia

Tipo Formato:
Normal
Configurar

Plantilla resultados:*
Defecto

☒ Interno
Horas:
Tareas con ciclo
☒ Decalaje
Periodo:
2
Años
☒ Asignar calibración
☒ Asignar resultado
Laboratorio asignado:

Resultados último control

Fecha control:
02/09/2024
Próximo control:
02/09/2026
Resultado:
No Apto

Observaciones
Audit Trail

Utiliza bloques patrón para Exteriores y profundidad y anillos patrón para interiores

✓ Comprobar que la fecha de proximo control es correcta teniendo en cuenta la fecha de control y el periodo.

	Verificación de formatos estándar Visual Factory Calibre 26		
	Revisión: 7	Fecha: 26/02/2026	Hoja: 24 / 96

(Test Normal – 09 – 1 – v1)

Posibilidades:

Test Normal - 09 - 1 - v...

Código:*
Test Normal - 09 - 1 - v1
Equivalente al Ejemplo 3 - Validación 7.6

Disponibilidad:
Disponibile
Resultado:
Apto
Incertidumbre:

Datos generales
Posibilidades de medida
Historia
Aplicaciones
Controles
Archivos Vinculados
Archivos

Orden	Posibilidad	Nominal mín.	Nominal máx.	Unidad	Div. esc.	Und. D.E.	EMA	Incertidumbre m...
Pulse aquí para añadir una nueva fila								
1	Posibilidad 1	0	10	mm	0,01	mm	0,04	0,05

Control calibración

Control
Calibración

Definición del control
Patrones
Resultados del control

Control:*
Calibración
Obsoleto

Procedimiento:
ES-DPR-001
Etiqueta

Configuración del formato de entrada de datos

☐ Configurar igual que familia

Tipo Formato:
Normal
Configurar

Plantilla resultados:*
Defecto

☒ Interno
Horas:

☒ Tareas con ciclo
☒ Decalaje

Periodo:
2
Años

☒ Asignar calibración
☒ Asignar resultado

Laboratorio asignado:

Resultados último control

Fecha control:
06/08/2023
Próximo control:
06/08/2025

Resultado:
Apto

	Verificación de formatos estándar Visual Factory Calibre 26		
	Revisión: 7	Fecha: 26/02/2026	Hoja: 25 / 96

Configuración del control

General
Atributos
Variables
Otros patrones
Audit Trail

Parámetros del cálculo de incertidumbre

Coefficiente incert. patrón:	1,1	K equipo:	K=2. Hipótesis datos tipo A fiables.
Coefficiente desviación:	1,2	Divisor desviación:	N
Coefficiente resolución:	1,3	Incertidumbre global:	No se calcula
Coefficiente excentricidad:	1,4	Globalización resultado corrección nula:	Ninguno
Coefficiente histéresis:	1,5	Coefficiente error:	0
Otras incert. típicas:	1,6	(Mismas unidades que div. de escala)	

Configuración de entradas

☒ Introducir temperatura	☒ Introducir humedad	☒ Presión atmosférica
☐ Introducir coste (Precio)	☐ Duración	☒ Anotar ajustes

Campos adicionales cabecera

Campo 1:	Campo 2:
Campo 3:	Campo 4:
Campo 5:	Campo 6:

General
Atributos
Variables
Otros patrones
Audit Trail

Orden	Código	Descripción
Pulse aquí para añadir una nueva fila		
1	Identificación correcta	
2	Estado general del equipo correcto	No existen golpes y la legibilidad del nonio o visualizador es correcta

General
Atributos
Variables
Other standards
Audit Trail

Or...
Posibilidad

1	Default
2	Posibilidad 1

Configuración posibilidad
Audit Trail

Posibilidad: *
Posibilidad 1
Filtro posibilidad: [Posibilidad] = 'Posibilidad 1'

☒ Redondear I. a D.E.
☐ Decimales auto
Decimales: 3
Tipo de patrón: Entrada directa

☐ Aceptación por IMax
☐ Aceptación por EMA
☐ El usuario puede modificar el nominal e Io

☐ Datos diferenciales
Unidad dato diferencial:
Tipo de lectura de patrón: No leer

☐ Referencia equipo
Fórmula otras incert. típicas:

Nominal excentricidad: 5
Nominal histéresis: 6

☐ Incertidumbre por tramos
Segmentos: 1

Tolerancias
☐ Tolerancia por punto
☐ Aceptación tol. punto
☐ Usar incertidumbre en el cálculo de tolerancias por punto

☐ Tolerancia valor medio
☐ Aceptación valor medio
☐ Utilizar incertidumbre en el cálculo de tolerancia por valor medio

☐ Introducir fórmula tolerancias
Fórmula tol.:

Or...	Descripción	Nominal	Io	Ko	Composición	Unidad	Reit...	Documentación	Calcul...
Pulse aquí para añadir una nueva fila									
1	Medida 1	5	0,1	2 2/3		20			☒

Nuevo resultado

Código:Test Normal - 09 - 1 - v1

Control:*Calibración

Fecha control:06/08/2023

Familia:DPR-001

Resultado:

Apto

Equivalente al Ejemplo 3 - Validación 7.6

Procedimiento:ES-DPR-001

Próximo control:06/08/2025

Pies de rey 0 - 150 mm

General

Atributos

Variables

Patrones

Archivos adjuntos

Archivos vinculados

Audit Trail

Nº de serie:K-874

Informe:*Test Normal - 09 - v1-0001

Humedad:50 ± 10 %

Presión atmosférica:

Verificador:ADMIN

Incidencias:

Marca/Modelo:Mitutoyo/X-2897

Temperatura:20 ± 1 °C

Ajustes

Descripción:

General

Atributos

Variables

Patrones

Archivos adjuntos

Archivos vinculados

Definir vistas

Default

Orden	Código	Descripción	Valor
1	Identificación co...		
2	Estado general ...	No existen golpes y la legibilidad del nonio o visualizador e...	

General

Atributos

Variables

Patrones

Archivos vinculados

Archivos adjuntos

Audit Trail

Possibilidad	Rango	División escala	Incertidumbre(*1)	Error	Resultado	No apto por
Possibilidad 1	0 - 10 mm	0,01 mm	3,41 mm (k=2)	0,05 mm		

Puntos de control

Excentricidad

Histéresis

Gráfico

Audit Trail

Referencia = Nominal Patrón + Desviación

Referencia mm	I. patrón mm	Ko	Valor 1 mm	Valor 2 mm	Valor 3 mm	Valor 4 mm	Valor 5 mm	Valor 6 mm	Valor 7 mm	Valor 8 mm	Valor 9 mm	Valor 10 mm	Valor 11 mm	Valor 12 mm
5	0,1	2	4,100	4,200	4,300	4,400	4,500	4,600	4,700	4,800	4,900	5,000	5,100	5,200

Puntos de control

Excentricidad

Histéresis

Gráfico

Audit Trail

Referencia = Nominal Patrón + Desviación

or 11	Valor 12 mm	Valor 13 mm	Valor 14 mm	Valor 15 mm	Valor 16 mm	Valor 17 mm	Valor 18 mm	Valor 19 mm	Valor 20 mm	Media mm	Desv. estándar mm	Correc. mm	Incer. (*1) mm	K
5,100	5,200	5,300	5,400	5,500	5,600	5,700	5,800	5,900	6,000	5,0500	0,5766	-0,0500	3,4099	2,00

	Verificación de formatos estándar Visual Factory Calibre 26		
	Revisión: 7	Fecha: 26/02/2026	Hoja: 27 / 96

Puntos de control	Excentricidad	Histéresis	Gráfico	Audit Trail
-------------------	---------------	------------	---------	-------------

23

1

45

Nominal: Unidades: *

Valor 1:

Valor 2:

Valor 3:

Valor 4:

Valor 5:

Recorrido: i. típica:

Puntos de control	Excentricidad	Histéresis	Gráfico	Audit Trail
-------------------	---------------	------------	---------	-------------

Nominal: Unidades: *

Creciente:

Decreciente:

Recorrido: i. típica:

Guardar el resultado, verificar que la casilla de verificación “Asignar resultados al control” del cuadro de diálogo “Análisis de resultados del último control” esté marcada y hacer clic en Aceptar.

Comprobaciones

- ✓ Al realizar un nuevo resultado se obtienen las pantallas que acabamos de presentar.
- ✓ La pestaña Posibilidades de medida de la ficha debe presentar los siguientes datos, que corresponden a los introducidos al hacer el resultado:

- ✓ La línea de resultado debe presentar:

Definición del control

Patrones

Resultados del control

Control especial

	Incertidumbre	Pendiente	K	Unid. Incert.	Resultado	Verificador	Informe	Incidencia	Laboratorio	Hoja de datos
▶					✓ Apto	ADMIN	Test Normal - 0...			GENERAL-VF-01

✓

- ✓ Los resultados de control y de ficha deben ser los indicados:

	Verificación de formatos estándar Visual Factory Calibre 26		
	Revisión: 7	Fecha: 26/02/2026	Hoja: 28 / 96

Código:* Test Normal - 09 - 1 - v1 Equivalente al Ejemplo 3 - Validación 7,6 Organización:* ELECSOFT S.L.

Disponibilidad: Disponible ☒ Resultado: ☒ Apto Incertidumbre:

Control: Calibración ☐ Obsoleto

Procedimiento: ES-DPR-001 ☒ Etiqueta

Configuración del formato de entrada de datos

☐ Configurar igual que familia

Tipo Formato: Normal

Plantilla resultados:* Defecto

☒ Interno Horas:

☒ Tareas con ciclo ☒ Decalaje

Periodo: 2 Años:

☒ Asignar calibración ☒ Asignar resultado

Laboratorio asignado:

Resultados último control

Fecha control: 06/08/2023 Próximo control: 06/08/2025

Resultado: ☒ Apto

Observaciones: Utiliza bloques patrón para E; anillos patrón para interiores

- ✓ Comprobar que la fecha de proximo control es correcta teniendo en cuenta la fecha de control y el periodo.

	Verificación de formatos estándar Visual Factory Calibre 26		
	Revisión: 7	Fecha: 26/02/2026	Hoja: 29 / 96

(Test Normal – 10 – 3 – v1)

Posibilidades:

Código:*
Test Normal - 10 - 3 - v1
Equivalente al Ejemplo 4 - 3 - Validación 7.6

Disponibilidad:
Disponible
Resultado:
Apto
Incertidumbre:
± 1,28 mm (K =

Datos generales
Posibilidades de medida
Historia
Aplicaciones
Controles
Archivos Vinculados
Archivos Adjuntos
Audit

Orden	Posibilidad	Nominal mín.	Nominal máx.	Unidad	Div. esc.	Und. D.E.	EMA	Incertidumbre m...
Pulse aquí para añadir una nueva fila								
1	Posibilidad 1	0	10 mm		0,01 mm		0,04	0,05

Control calibración

Datos generales
Posibilidades de medida
Historia
Aplicaciones
Controles
Archivos Vinculados

Mostrar en el informe

Control
Calibración

Definición del control
Patrones
Resultados del control

Control:*
Calibración
Obsoleto

Procedimiento:
ES-DPR-001
Etiqueta

Configuración del formato de entrada de datos

☐ Configurar igual que familia

Tipo Formato:
Normal
Configurar

Plantilla resultados:*
Defecto

☒ Interno
Horas:

☒ Tareas con ciclo
☒ Decalaje

Periodo:
2
Años

☒ Asignar calibración
☒ Asignar resultado

Laboratorio asignado:

Resultados último control

Fecha control:
06/08/2023
Próximo control:
06/08/2025

Resultado:
Apto

Configuración del control

General Atributos Variables Otros patrones Audit Trail

Parámetros del cálculo de incertidumbre

Coefficiente incert. patrón: K equipo: Según grados de libertad efectivos

Coefficiente desviación: Divisor desviación: N-1

Coefficiente resolución: Incertidumbre global: Máxima

Coefficiente excentricidad: Globalización resultado corrección nula: Según GUM. I. total = error max. + I. Max

Coefficiente histéresis: Coeficiente error:

Otras incert. típicas: (Mismas unidades que div. de escala)

Configuración de entradas

☒ Introducir temperatura ☒ Introducir humedad ☒ Presión atmosférica

☐ Introducir coste (Precio) ☐ Duración ☒ Anotar ajustes

Campos adicionales cabecera

Campo 1: Campo 2:

Campo 3: Campo 4:

Campo 5: Campo 6:

General Atributos Variables Otros patrones Audit Trail

Orden	Código	Descripción
Pulse aquí para añadir una nueva fila		
1	Identificación correcta	
2	Estado general del equipo correcto	No existen golpes y la legibilidad del nonio o visualizador es correcta

General Atributos Variables Other standards Audit Trail

Or... Posibilidad

1 Default

2 Posibilidad 1

Configuración posibilidad Audit Trail

Posibilidad: * Posibilidad 1 Filtro posibilidad: [Posibilidad] = 'Posibilidad 1'

☒ Redondear I. a D.E. ☐ Decimales auto Decimales: 3 Tipo de patrón: Entrada directa

☐ Aceptación por IMax ☐ Aceptación por EMA ☐ El usuario puede modificar el nominal e Io

☐ Datos diferenciales Unidad dato diferencial: Tipo de lectura de patrón: No leer

☐ Referencia equipo Fórmula otras incert. típicas:

Nominal excentricidad: 5 Nominal histéresis: 6

☐ Incertidumbre por tramos Segmentos: 1

Tolerancias

☐ Tolerancia por punto ☐ Aceptación tol. punto ☐ Usar incertidumbre en el cálculo de tolerancias por punto

☐ Tolerancia valor medio ☐ Aceptación valor medio ☐ Utilizar incertidumbre en el cálculo de tolerancia por valor medio

☐ Introducir fórmula tolerancias Fórmula tol.:

Or...	Descripción	Nominal	Io	Ko	Composición	Unidad	Reit...	Documentación	Calcu...
Pulse aquí para añadir una nueva fila									
1	Medida 1	5	0,1	2	2/3		5		☒
2	Medida 2	10	0,1	2	2/3/2/3		2		☒

	Verificación de formatos estándar Visual Factory Calibre 26		
	Revisión: 7	Fecha: 26/02/2026	Hoja: 31 / 96

Nuevo resultado

Código:	Test Normal - 10 - 3 - v1	Equivalente al Ejemplo 4 - 3 - Validación 7.6
Control:*	Calibración	Procedimiento: ES-DPR-001
Fecha control:	06/08/2023	Próximo control: 06/08/2025
Familia:	DPR-001	Pies de rey 0 - 150 mm
Resultado:	☒ Apto	Incertidumbre Global (corrección nula) $I = \pm 1,28 \text{ mm}(K=2)$
General Atributos Variables Patrones Archivos adjuntos Archivos vinculados Audit Trail		
Nº de serie:	K-874	Marca/Modelo: Mitutoyo/X-2897
Informe:*	Test Normal - 10 - 3 - v1-0001	Temperatura: $20 \pm 1 \text{ }^{\circ}\text{C}$
Humedad:	50 $\pm$ 10 %	
Presión atmosférica:		
Verificador:	ADMIN	☐ Ajustes
Incidencias:		Descripción:

General	Atributos	Variables	Patrones	Archivos adjuntos	Archivos vinculado
Definir vistas	Default				
Orden	Código	Descripción	Valor		
1	Identificación co...		☒		
2	Estado general ...	No existen golpes y la legibilidad del nonio o visualizador e...	☒		

General		Atributos		Variables		Patrones		Archivos vinculados		Archivos adjuntos		Audit Trail			
Posibilidad		Rango		División escala		Incertidumbre(*1)		Error		I. (corrección nula)		Resultado		No apto por	
Posibilidad 1		0 - 10 mm		0,01 mm		0,7773 mm (k=2)		0,5 mm		1,28 mm (k=2)		Apto			

Puntos de control

Excentricidad

Histéresis

Gráfico

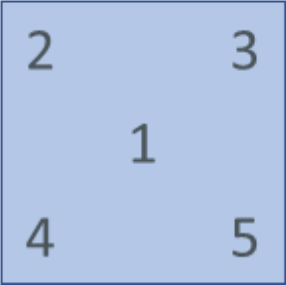
Audit Trail

Referencia = Nominal Patrón + Desviación

	Referencia mm	I. patrón mm	Ko	Valor 1 mm	Valor 2 mm	Valor 3 mm	Valor 4 mm	Valor 5 mm	Media mm	Desv. estándar mm	Correc. mm	Incer. (*1) mm	K	Vef
▷	5	0,1	2	5,100	5,200	5,300	5,400	5,500	5,3000	0,1581	-0,3000	0,7773	2,00	9.999
	10	0,1	2	10,000	11,000				10,5000	0,7071	-0,5000	0,7773	2,00	9.999

	Verificación de formatos estándar Visual Factory Calibre 26		
	Revisión: 7	Fecha: 26/02/2026	Hoja: 32 / 96

Puntos de control
Excentricidad
Histéresis
Audit Trail



Nominal: 5
Unidades: * mm
Valor 1: 5,5
Valor 2: 5,2
Valor 3: 5,3
Valor 4: 5,4
Valor 5: 4,5
Recorrido: 1 i. típica: 0,2887

Puntos de control
Excentricidad
Histéresis
Gráfico
Audit Trail

Nominal: 6
Unidades: * mm
Creciente: 5,5
Decreciente: 6,5
Recorrido: 1 i. típica: 0,2887

Guardar el resultado, verificar que la casilla de verificación “Asignar resultados al control” del cuadro de diálogo “Análisis de resultados del último control” esté marcada y hacer clic en Aceptar.

Comprobaciones

- ✓ Al realizar un nuevo resultado se obtienen las pantallas que acabamos de presentar.
- ✓ La pestaña Posibilidades de medida de la ficha debe presentar los siguientes datos, que corresponden a los introducidos al hacer el resultado:

Datos generales		Posibilidades de medida		Historia	Aplicaciones	Controles	Archivos Vinculados	Archivos Adjuntos	Audit Trail			
												
Orden	Posibilidad	Nominal mín.	Nominal máx.	Unidad	Div. esc.	Und. D.E.	EMA	Incertidumbre m...	Incertidumb...	Pendiente	K	Unid. Incert.
Pulse aquí para añadir una nueva fila												
▶	1 Posibilidad 1	0	10 mm		0,01 mm		0,04	0,05	1,28			2 mm

- ✓ La línea de resultado debe presentar:

Definición del control

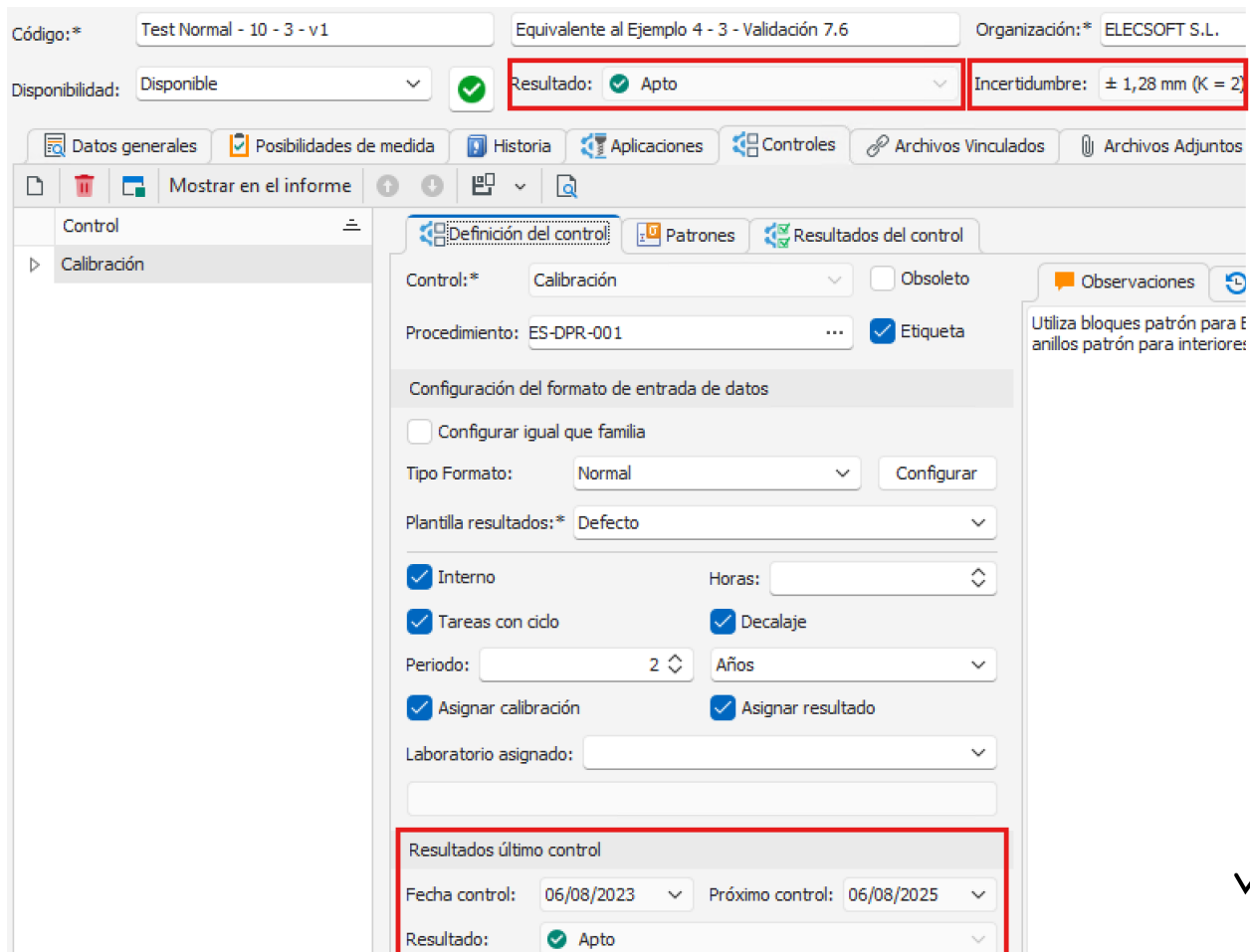
Patrones

Resultados del control

Control especial

	Tipo d...	Fecha control	Incertidumbre	Pendiente	K	Unid. Incert.	Resultado	Verificador	Informe	Incidencia	Laboratorio
▶	Co...	06/08/2023	1,28			2 mm	Apto	ADMIN	Test Normal - 1...		

✓ Los resultados de control y de ficha deben ser los indicados:



The screenshot shows the 'Definición del control' (Control Definition) window in the Visual Factory software. The 'Control' is set to 'Calibración' (Calibration). The 'Procedimiento' (Procedure) is 'ES-DPR-001'. The 'Resultado' (Result) is 'Apto' (Adequate), which is highlighted with a red box. The 'Incertidumbre' (Uncertainty) is '± 1,28 mm (K = 2)', also highlighted with a red box. The 'Configuración del formato de entrada de datos' (Data entry format configuration) section shows various settings, including 'Tipo Formato' (Normal), 'Plantilla resultados' (Defecto), and several checked options like 'Interno', 'Tareas con ciclo', 'Asignar calibración', 'Decalaje', and 'Asignar resultado'. The 'Laboratorio asignado' (Assigned laboratory) is empty. The 'Resultados último control' (Last control results) section shows 'Fecha control' (06/08/2023), 'Próximo control' (06/08/2025), and 'Resultado' (Apto), all highlighted with a red box. A checkmark is visible to the right of this section.

✓ Comprobar que la fecha de proximo control es correcta teniendo en cuenta la fecha de control y el periodo.

	Verificación de formatos estándar Visual Factory Calibre 26		
	Revisión: 7	Fecha: 26/02/2026	Hoja: 34 / 96

(Test Normal – 11 – 3 – v1)

Posibilidades:

Código:* Test Normal - 11 - 3 - v1 Equivalente al Ejemplo 5 - 3 - Validación 7.6

Disponibilidad: Disponible Resultado: ✗ No Apto Incertidumbre: $\pm 0,06$ mm (K =

Datos generales
Posibilidades de medida
Historia
Aplicaciones
Controles
Archivos Vinculados
Archivos Adjuntos
Audit

Orden	Posibilidad	Nominal mín.	Nominal máx.	Unidad	Div. esc.	Und. D.E.	EMA	Incertidumbre m...
Pulse aquí para añadir una nueva fila								
1	Posibilidad 1	0	10 mm		0,01 mm		0,04	0,05 ✓

Control calibración

Datos generales
Posibilidades de medida
Historia
Aplicaciones
Controles
Archivos Vinculados

Mostrar en el informe
↑
↓
🔍

Control
Calibración

Definición del control
Patrones
Resultados del control

Control:* Calibración ☐ Obsoleto

Procedimiento: ES-DPR-001 ☒ Etiqueta

Configuración del formato de entrada de datos

☐ Configurar igual que familia

Tipo Formato: Normal Configurar

Plantilla resultados:* Defecto

☒ Interno Horas:

☒ Tareas con ciclo ☒ Decalaje

Periodo: 2 Años:

☒ Asignar calibración ☒ Asignar resultado

Laboratorio asignado:

Resultados último control

Fecha control: 06/08/2023 Próximo control: 06/08/2025

Resultado: ✗ No Apto ✓

Configuración del control

General Atributos Variables Otros patrones Audit Trail

Parámetros del cálculo de incertidumbre

Coficiente incert. patrón: K equipo: K=2, Hipótesis datos tipo A fiables.

Coficiente desviación: 1 Divisor desviación: N-1

Coficiente resolución: 0,5 Incertidumbre global: Máxima

Coficiente excentricidad: 0 Globalización resultado corrección nula: Según GUM, I. total = error max. + I. Max

Coficiente histéresis: 0 Coeficiente error: 0

Otras incert. típicas: 0 (Mismas unidades que div. de escala)

Configuración de entradas

☒ Introducir temperatura ☒ Introducir humedad ☒ Presión atmosférica

☐ Introducir coste (Precio) ☐ Duración ☒ Anotar ajustes

Campos adicionales cabecera

Campo 1: Campo 2:

Campo 3: Campo 4:

Campo 5: Campo 6:

General Atributos Variables Otros patrones Audit Trail

Orden	Código	Descripción
Pulse aquí para añadir una nueva fila		
1	Identificación correcta	
2	Estado general del equipo correcto	No existen golpes y la legibilidad del nonio o visualizador es correcta

General Atributos Variables Other standards Audit Trail

Configuración posibilidad

Posibilidad: * Posibilidad 1 Filtro posibilidad: [Posibilidad] = 'Posibilidad 1'

☒ Redondear I. a D.E. ☐ Decimales auto Decimales: 3 Tipo de patrón: Formulario de configuraci...

☒ Aceptación por IMax ☐ Aceptación por EMA ☐ El usuario puede modificar el nominal

☐ Datos diferenciales Unidad dato diferencial: Tipo de lectura de patrón: No leer

☐ Referencia equipo Fórmula otras incert. típicas:

☐ Incertidumbre por tramos Segmentos: 1

Tolerancias

☐ Tolerancia por punto ☐ Aceptación tol. punto ☐ Usar incertidumbre en el cálculo de tolerancias por punto

☐ Tolerancia valor medio ☐ Aceptación valor medio ☐ Utilizar incertidumbre en el cálculo de tolerancia por valor medio

☐ Introducir fórmula tolerancias Fórmula tol.:

Orden	Descripción	Nominal	P...	...	Unidad	Reitera...	Documentación	Calcular I
Pulse aquí para añadir una nueva fila								
1	Medida 1	5		...	5			☒
2	Medida 2	10		...	5			☒

 Configuración de patrones
  Audit Trail















O...	Patrón	...	Posibilidad	...	Nominal	%	Unidades	Obten...
Pulse aquí para añadir una nueva fila								
▶	1 Ficha Patr...	...		...	2	☐		☐
	2 Ficha Patr...	...		...	3	☐		☐

Nominal total:

5

 Configuración de patrones
  Audit Trail















O...	Patrón	...	Posibilidad	...	Nominal	%	Unidades	Obten...
Pulse aquí para añadir una nueva fila								
▶	1 Ficha Patr...	...		...	2	☐		☐
	2 Ficha Patr...	...		...	3	☐		☐
	3 Ficha Patr...	...		...	2	☐		☐
	4 Ficha Patr...	...		...	3	☐		☐

Nominal total:

10,

Nuevo resultado

Código:	Test Normal - 11 - 3 - v1	Equivalente al Ejemplo 5 - 3 - Validación 7.6
Control:*	Calibración	Procedimiento: ES-DPR-001
Fecha control:	06/08/2023	Próximo control: 06/08/2025
Familia:	DPR-001	Pies de rey 0 - 150 mm
Resultado:	✖ No Apto (IMax)	Incertidumbre Global (corrección nula) I = ± 0,06 mm(K=2)

 General
  Atributos
  Variables
  Patrones
  Archivos adjuntos
  Archivos vinculados
  Audit Trail

Nº de serie:	K-874	Marca/Modelo:	Mitutoyo/X-2897
Informe:*	Test Normal - 11 - 3 - v1-0001	Temperatura:	20 ± 1 °C
Humedad:	50 ± 10 %		
Presión atmosférica:			
Verificador:	ADMIN	☐ Ajustes	
Incidencias:		Descripción:	

	Verificación de formatos estándar Visual Factory Calibre 26		
	Revisión: 7	Fecha: 26/02/2026	Hoja: 37 / 96

General	Atributos	Variables	Patrones	Archivos adjuntos	Archivos vinculado
Definir vistas		Default			
Orden	Código	Descripción	Valor		
1	Identificación co...		☒		
2	Estado general ...	No existen golpes y la legibilidad del nonio o visualizador e...	☒		

General	Atributos	Variables	Patrones	Archivos vinculados	Archivos adjuntos	Audit Trail		
Possibilidad	Rango	División escala	Incertidumbre	Error	I. (corrección nula)	I. Máx.	Resultado	No apto por
Possibilidad 1	0 - 10 mm	0,01 mm	0,0289 mm (k=2)	0,026 mm	0,06 mm (k=2)	0,05 mm	No Apto	IMax

Puntos de control	Gráfico	Audit Trail												
Referencia = Nominal Patrón + Desviación														
Referencia mm	Composición patrones	I. patrón mm	Ko	Valor 1 mm	Valor 2 mm	Valor 3 mm	Valor 4 mm	Valor 5 mm	Media mm	Desv. estándar mm	Correc. mm	Incer. mm	K	
5	2/3	0,0001	2	5,000	5,000	5,000	5,000	5,000	5,0000	0,0000	0,0000	0,0029	2,00	
10	2/3/2/3	0,0002	2	10,070	10,050	10,000	10,000	10,010	10,0260	0,0321	-0,0260	0,0289	2,00	

Guardar el resultado, verificar que la casilla de verificación “Asignar resultados al control” del cuadro de diálogo “Análisis de resultados del último control” esté marcada y hacer clic en Aceptar.

Comprobaciones

- ✓ Al realizar un nuevo resultado se obtienen las pantallas que acabamos de presentar.
- ✓ La pestaña Posibilidades de medida de la ficha debe presentar los siguientes datos, que corresponden a los introducidos al hacer el resultado:

Datos generales	Posibilidades de medida	Historia	Aplicaciones	Controles	Archivos Vinculados	Archivos Adjuntos	Audit Trail					
Orden	Possibilidad	Nominal mín.	Nominal máx.	Unidad	Div. esc.	Und. D.E.	EMA	Incertidumbre m...	Incertidumb...	Pendiente	K	Unid. Incert.
1	Possibilidad 1	0	10 mm		0,01 mm			0,04	0,05	0,06		2 mm

- ✓ La línea de resultado debe presentar:

Definición del control	Patrones	Resultados del control								
Control especial										
Tipo d...	Fecha control	Incertidumbre	Pendiente	K	Unid. Incert.	Resultado	Verificador	Informe	Incidencia	Laboratorio
Co...	06/08/2023	0,06		2	mm	No Apto	ADMIN	Test Normal - 11 - 3 - v1-0001		

- ✓ Los resultados de control y de ficha deben ser los indicados:

Código: * Test Normal - 11 - 3 - v1 Equivalente al Ejemplo 5 - 3 - Validación 7.6 Organización: * ELECSOFT S.L.

Disponibilidad: Disponible  Resultado:  No Apto Incertidumbre: $\pm 0,06 \text{ mm (K = 2)}$

Datos generales Posibilidades de medida Historia Aplicaciones Controles Archivos Vinculados Archivos Adjuntos

Mostrar en el informe      

Control: Calibración 

Definición del control Patrones Resultados del control

Control: * Calibración  ☐ Obsoleto

Procedimiento: ES-DPR-001  ☒ Etiqueta

Configuración del formato de entrada de datos

☐ Configurar igual que familia

Tipo Formato: Normal  Configurar

Plantilla resultados: * Defecto 

☒ Interno Horas: 

☒ Tareas con ciclo ☒ Decalaje

Periodo: 2  Años 

☒ Asignar calibración ☒ Asignar resultado

Laboratorio asignado: 

Resultados último control

Fecha control: 06/08/2023  Próximo control: 06/08/2025 

Resultado:  No Apto 

Observaciones 

Utiliza bloques patrón para E: anillos patrón para interiores

- ✓ Comprobar que la fecha de proximo control es correcta teniendo en cuenta la fecha de control y el periodo.

	Verificación de formatos estándar Visual Factory Calibre 26		
	Revisión: 7	Fecha: 26/02/2026	Hoja: 39 / 96

(Test Normal – 12 – 2 – v1)

Posibilidades:

Código:*
Test Normal - 12 - 2 - v1
Equivalente al Ejemplo 6 - 2 - Validación 7.6

Disponibilidad:
Disponibile
Resultado:
No Apto
Incertidumbre:
± 0,04 mm (K =

Datos generales
Posibilidades de medida
Historia
Aplicaciones
Controles
Archivos Vinculados
Archivos Adjuntos
Audit

Orden	Posibilidad	Nominal mín.	Nominal máx.	Unidad	Div. esc.	Und. D.E.	EMA	Incertidumbre m...
Pulse aquí para añadir una nueva fila								
1	Posibilidad 1	0	10 mm		0,01 mm		0,04	0,05

Control calibración

Datos generales
Posibilidades de medida
Historia
Aplicaciones
Controles
Archivos Vinculados

Mostrar en el informe

Control
Calibración

Definición del control
Patrones
Resultados del control

Control:*
Calibración
Obsoleto

Procedimiento:
ES-DPR-001
Etiqueta

Configuración del formato de entrada de datos

☐ Configurar igual que familia

Tipo Formato:
Normal
Configurar

Plantilla resultados:*
Defecto

☒ Interno
Horas:

☒ Tareas con ciclo
☒ Decalaje

Periodo:
2
Años

☒ Asignar calibración
☒ Asignar resultado

Laboratorio asignado:

Resultados último control

Fecha control:
06/08/2023
Próximo control:
06/08/2025

Resultado:
No Apto

	Verificación de formatos estándar Visual Factory Calibre 26		
	Revisión: 7	Fecha: 26/02/2026	Hoja: 40 / 96

Configuración del control

General
Atributos
Variables
Otros patrones
Audit Trail

Parámetros del cálculo de incertidumbre

Coficiente incert. patrón:		K equipo:	K=2. Hipótesis datos tipo A fiables.
Coficiente desviación:	1	Divisor desviación:	N-1
Coficiente resolución:	0,5	Incertidumbre global:	Máxima
Coficiente excentricidad:	0	Globalización resultado corrección nula:	Incluir incer. típica del error
Coficiente histéresis:	0	Coficiente error:	1
Otras incert. típicas:	0	(Mismas unidades que div. de escala)	

Configuración de entradas

☒ Introducir temperatura	☒ Introducir humedad	☒ Presión atmosférica
☐ Introducir coste (Precio)	☐ Duración	☒ Anotar ajustes

General
Atributos
Variables
Otros patrones
Audit Trail

Orden	Código	Descripción
Pulse aquí para añadir una nueva fila		
1	Identificación correcta	
2	Estado general del equipo correcto	No existen golpes y la legibilidad del nonio o visualizador es correcta

General
Atributos
Variables
Other standards
Audit Trail

Or...
Posibilidad

1	Default
2	Posibilidad 1

Configuración posibilidad
Audit Trail

Posibilidad: *
Posibilidad 1
Filtro posibilidad: [Posibilidad] = 'Posibilidad 1'

Tolerancias

	Verificación de formatos estándar Visual Factory Calibre 26		
	Revisión: 7	Fecha: 26/02/2026	Hoja: 41 / 96

Nuevo resultado

Código:	Test Normal - 12 - 2 - v1	Equivalente al Ejemplo 6 - 2 - Validación 7.6
Control:*	Calibración	Procedimiento: ES-DPR-001
Fecha control:	06/08/2023	Próximo control: 06/08/2025
Familia:	DPR-001	Pies de rey 0 - 150 mm
Resultado:	No Apto (ATR-EMA)	Incertidumbre Global (corrección nula) I = ± 0,04 mm(K=2)

General
Atributos
Variables
Patrones
Archivos adjuntos
Archivos vinculados
Audit Trail

Nº de serie:	K-874	Marca/Modelo:	Mitutoyo/X-2897
Informe:*	Test Normal - 12 - 2 - v1-0001	Temperatura:	20 ± 1 °C
Humedad:	50 ± 10 %		
Presión atmosférica:			
Verificador:	ADMIN	☐ Ajustes	
Incidencias:		Descripción:	

General
Atributos
Variables
Patrones
Archivos adjuntos
Archivos vinculados
Audit Trail

Definir vistas
Default

Orden	Código	Descripción	Valor	Anotaciones
1	Identificación corr...			
2	Estado general del...	No existen golpes y la legibilidad del nonio o visualizador es corre...		

General
Atributos
Variables
Patrones
Archivos vinculados
Archivos adjuntos
Audit Trail

Possibilidad	Rango	División escala	Incertidumbre(*1)	Error	EMA	Resultado	No apto por
Possibilidad 1	0 - 10 mm	0,01 mm	0,04 mm (k=2)	0,016 mm	0,04 mm	No Apto	EMA

Puntos de control
Gráfico
Audit Trail

Referencia = Nominal Patrón + Desviación

Referencia mm	Composición patrones	I. patrón mm	Ko	Valor 1 mm	Valor 2 mm	Valor 3 mm	Valor 4 mm	Valor 5 mm	Media mm	Desv. estándar mm	Correc. mm	Incer. (*1) mm	K
5	2/3	0,0001	2	5,000	5,000	5,000	5,000	5,000	5,0000	0,0000	0,0000	0,0029	2,00
10	2/3/2/3	0,0002	2	10,010	10,020	10,030	10,020	10,000	10,0160	0,0114	-0,0160	0,0337	2,00

Guardar el resultado, verificar que la casilla de verificación “Asignar resultados al control” del cuadro de diálogo “Análisis de resultados del último control” esté marcada y hacer clic en Aceptar.

Comprobaciones

✓ Al realizar un nuevo resultado se obtienen las pantallas que acabamos de presentar.

	Verificación de formatos estándar Visual Factory Calibre 26		
	Revisión: 7	Fecha: 26/02/2026	Hoja: 42 / 96

- ✓ La pestaña Posibilidades de medida de la ficha debe presentar los siguientes datos, que corresponden a los introducidos al hacer el resultado:

Orden	Posibilidad	Nominal mín.	Nominal máx.	Unidad	Div. esc.	Und. D.E.	EMA	Incertidumbre m...	Incertidumb...	Pendiente	K	Unid. Incert.
Pulse aquí para añadir una nueva fila												
1	Posibilidad 1	0	10 mm		0,01 mm		0,04	0,05	0,04			2 mm

- ✓ La línea de resultado debe presentar:

Tipo d...	Fecha control	Incertidumbre	Pendiente	K	Unid. Incert.	Resultado	Verificador	Informe	Incidencia	Laboratorio
Co...	06/08/2023	0,04			2 mm	No Apto	ADMIN	Test Normal - 1...		

- ✓ Los resultados de control y de ficha deben ser los indicados:

Código:* Test Normal - 12 - 2 - v1
Equivalente al Ejemplo 6 - 2 - Validación 7.6
Organización:* ELECSOFT S.L.

Disponibilidad: Disponible
Resultado: No Apto
Incertidumbre: ± 0,04 mm (K = 2)

Control	Definición del control	Patrones	Resultados del control
Calibración	Control:* Calibración Procedimiento: ES-DPR-001 Configuración del formato de entrada de datos ☐ Configurar igual que familia Tipo Formato: Normal Plantilla resultados:* Defecto ☒ Interno ☒ Tareas con ciclo Periodo: 2 ☒ Asignar calibración Laboratorio asignado: 	☐ Obsoleto ☒ Etiqueta ☒ Decalaje Años ☒ Asignar resultado 	Observaciones Utiliza bloques patrón para E anillos patrón para interiores
Resultados último control Fecha control: 06/08/2023 Próximo control: 06/08/2025 Resultado: No Apto			

- ✓ Comprobar que la fecha de proximo control es correcta teniendo en cuenta la fecha de control y el periodo.

	Verificación de formatos estándar Visual Factory Calibre 26		
	Revisión: 7	Fecha: 26/02/2026	Hoja: 43 / 96

(Test Normal – 16 – 01 – v1)

Posibilidades:

	Posibilidad	Nominal Min.	Nominal M...	Unidad	Div. e...	Und. D...	EMA	I. Máx.	Incertidumbre	Pendiente	K	Unid. I...
	Pulse aquí para añadir una nueva fila											
▶	1 Exteriores	0	150 mm	0,01 mm	0,02	0,01	0,0139					2 mm
	2 Interiores	0	150 mm	0,01 mm	0,02	0,01	0,005829					2 mm

Control calibración

Datos generales Posibilidades de medida Historia Aplicaciones Controles Equipos relacionados Archivos Vinculados Archivos Adjuntos Audit Trail	
Mostrar en el informe	
Control ▶ Calibración	Definición del control Patrones Resultados del control
Control:* Calibración ☐ Obsoleto Procedimiento: ES-DPR-001 ... ☒ Etiqueta	
Configuración del formato de entrada de datos	
☐ Configurar igual que familia Tipo Formato: Normal Ver conf. Plantilla resultados:* Defecto	
☒ Interno Horas: ☒ Tareas con ciclo ☒ Decalaje Periodo: 2 Años ☒ Asignar calibración ☒ Asignar resultado Laboratorio asignado:	

Configuración del control

General Atributos Variables Otros patrones Audit Trail	
Parámetros del cálculo de incertidumbre	
Coeficiente incert. patrón: 1 Coeficiente desviación: 1 Coeficiente resolución: 1 Coeficiente excentricidad: 0 Coeficiente histéresis: 0 Otras incert. típicas: 0	K equipo: Según grados de libertad efectivos Divisor desviación: N-1 Incertidumbre global: Máxima Globalización resultado corrección nula: Según GUM. I. total = error max. + I. Max Coeficiente error: 0 (Mismas unidades que div. de escala)
Configuración de entradas	
☒ Introducir temperatura ☒ Introducir humedad ☒ Presión atmosférica ☐ Introducir coste (Precio) ☐ Duración ☒ Anotar ajustes	

General		Atributos		Variables		Otros patrones		Audit Trail		
										
Orden			Código		Descripción					
			Pulse aquí para añadir una nueva fila							
										
			1		Identificación correcta					
			2		Estado general del equipo correcto				No existen golpes y la legibilidad del nonio o visualizador es correcta	
			3		Puntas de exteriores correctas					
			4		Puntas de interiores correctas					
			5		Sonda de profundidad correcta					



General	Atributos	Variables	Other standards	Audit Trail
Or... Posibilidad	Configuración posibilidad	Audit Trail		
1 Default	Posibilidad:*	Exteriores	Filtro posibilidad:	[Posibilidad] = 'Exteriores'
2 Exteriores	☐ Redondear I. a D.E.	☐ Decimales auto	Decimales:	0
3 Interiores	☒ Aceptación por IMax	☐ Aceptación por EMA	Tipo de patrón:	Formulario de configurad...
	☒ Datos diferenciales	Unidad dato diferencial:	µm	Tipo de lectura de patrón:
	☐ Referencia equipo	Fórmula otras incert. típicas:		
	☐ Incertidumbre por tramos	Segmentos:	1	
Tolerancias				
	☐ Tolerancia por punto	☐ Aceptación tol. punto	☐ Usar incertidumbre en el cálculo de tolerancias por punto	
	☐ Tolerancia valor medio	☐ Aceptación valor medio	☐ Utilizar incertidumbre en el cálculo de tolerancia por valor medio	
	☐ Introducir fórmula tolerancias	Fórmula tol.:		
Orden	Descripción	Nominal	P...	...
1		30	...	mm
2		60	...	mm
3		90	...	mm
4		120	...	mm
5		150	...	mm



General Atributos Variables Other standards Audit Trail

Or... Posibilidad

1	Default
2	Exteriores
3	Interiores

Configuración posibilidad Audit Trail

Posibilidad:* Interiores Filtro posibilidad: [Posibilidad] = 'Interiores' ...

☐ Redondear I. a D.E. ☐ Decimales auto Decimales: 2 Tipo de patrón: Formulario de configuraci...

☒ Aceptación por IMax ☐ Aceptación por EMA ☐ El usuario puede modificar el nominal

☒ Datos diferenciales Unidad dato diferencial: μm Tipo de lectura de patrón: No leer

☐ Referencia equipo Fórmula otras incert. típicas:

☐ Incertidumbre por tramos Segmentos: 1

Tolerancias

☐ Tolerancia por punto ☐ Aceptación tol. punto ☐ Usar incertidumbre en el cálculo de tolerancias por punto

☐ Tolerancia valor medio ☐ Aceptación valor medio ☐ Utilizar incertidumbre en el cálculo de tolerancia por valor medio

☐ Introducir fórmula tolerancias Fórmula tol.:

Orden	Descripción	Nominal	P...	...	Unidad	Reitera...	Documentación	Calcular I
1		35		...	mm	5		☒
2		60		...	mm	5		☒

Nuevo resultado

Código:* Test Normal - 16 - 01 - v1 Descripción: Datos Diferenciales

Control:* Calibración Procedimiento: ES-DPR-001

Fecha control: 09/09/2025 Próximo control: 09/09/2027

Familia: DPR-01-01 Pies de rey 0 - 150 mm

Resultado: ☒ No Apto (IMax) Incertidumbre Global (corrección nula) $I = \pm 0,0139 \text{ mm}(K=2)$

General Atributos Variables Patrones Archivos vinculados Archivos adjuntos Audit Trail

Nº de serie: K-874 Marca/Modelo: Mitutoyo/X-2897

Informe:* Test Normal - 16 - 01 - v1-0002 Temperatura: $20 \pm 1 \text{ }^{\circ}\text{C}$

Humedad: $50 \pm 10 \%$

Presión atmosférica:

Verificador: ADMIN ☐ Ajustes

Incidencias: Descripción: Sin incidencias

Observaciones:

General Atributos Variables Patrones Archivos vinculados Archivos adjuntos Audit Trail

Definir vistas Default

Orden	Código	Descripción	Correcto	Anotaciones
1	Identificación correcta		☒	
2	Estado general del equi...	No existen golpes y la legibilidad del nonio o visualizador es correcta	☒	
3	Puntas de exteriores c...		☒	
4	Puntas de interiores co...		☒	
5	Sonda de profundidad ...		☒	

	Verificación de formatos estándar Visual Factory Calibre 26		
	Revisión: 7	Fecha: 26/02/2026	Hoja: 46 / 96

General Atributos Variables Patrones Archivos vinculados Archivos adjuntos Audit Trail									
	Posibilidad	Rango	División escala	Incertidumbre	Error	I. (corrección nula)	I. Máx.	Resultado	No apto
▶	Exteriores	0 - 150 mm	0,01 mm	0,0059 mm (k=2)	0,008 mm	0,0139 mm (k=2)	0,01 mm	❌ No Apto	IMax
	Interiores	0 - 150 mm	0,01 mm	0,005829 mm (k=2)	0 mm	0,005829 mm (k=2)	0,01 mm	✅ Apto	

Puntos de control

Gráfico

Audit Trail

Referencia = Nominal Patrón + Desviación

Descripción:

Documentación:

Referencia mm	Composición patrones	I. patrón mm	Ko	Valor 1 µm (Incr.)	Valor 2 µm (Incr.)	Valor 3 µm (Incr.)	Valor 4 µm (Incr.)	Valor 5 µm (Incr.)	Media µm	Desv. estándar µm	Correc. µm	Incer. mm	K	Vef
▷ 29,99999	30	0,0001	2	1	1	1	0	0	0,6	0,5	-0,6	0,0058	2,00	9.999
60	60	0,00011	2	1	2	3	4	5	3,0	1,6	-3,0	0,0059	2,00	1.249
89,99999	60/30	0,000149	2	10	9	8	7	6	8,0	1,6	-8,0	0,0059	2,00	1.250
120,00034	100/20	0,00021	2	0	0	0	0	0	0,0	0,0	0,0	0,0058	2,00	9.999
150,00033	100/30/20	0,000233	2	0	0	0	0	0	0,0	0,0	0,0	0,0058	2,00	9.999

GeneralAtributosVariablesPatronesArchivos vinculadosArchivos adjuntosAudit Trail								
	Posibilidad	Rango	División escala	Incertidumbre	Error	I. (corrección nula)	I. Máx.	Resultado
	Exteriores	0 - 150 mm	0,01 mm	0,0059 mm (k=2)	0,008 mm	0,0139 mm (k=2)	0,01 mm	No Apto
	Interiores	0 - 150 mm	0,01 mm	0,005829 mm (k=2)	0 mm	0,005829 mm (k=2)	0,01 mm	Apto

Puntos de control

Gráfico

Audit Trail

Referencia = Nominal Patrón + Desviación

Descripción:

Documentación:

	Referencia mm	Composición patrones	I. patrón mm	Ko	Valor 1 µm (Incr.)	Valor 2 µm (Incr.)	Valor 3 µm (Incr.)	Valor 4 µm (Incr.)	Valor 5 µm (Incr.)	Media µm	Desv. estándar µm	Correc. µm	Incer. mm	K	Vef
▷	35,0017	35	0,0008	2	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,000	0,000	0,000	0,005829	2,00	9.999
	60,003	60	0,0008	2	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,000	0,000	0,000	0,005829	2,00	9.999

Guardar el resultado, verificar que la casilla de verificación “Asignar resultados al control” del cuadro de diálogo “Análisis de resultados del último control” esté marcada y hacer clic en Aceptar.

Comprobaciones

- ✓ Al realizar un nuevo resultado se obtienen las pantallas que acabamos de presentar.
- ✓ La pestaña Posibilidades de medida de la ficha debe presentar los siguientes datos, que corresponden a los introducidos al hacer el resultado:

Datos generales		Posibilidades de medida		Historia		Aplicaciones		Controles		Equipos relacionados		Archivos Vinculados		Archivos Adjuntos		Audit Trail							
Posibilidad		Nominal Mín.		Nominal M...		Unidad		Div. e...		Und. D...		EMA		I. Máx.		Incertidumbre		Pendiente		K		Unid. I...	
Pulse aquí para añadir una nueva fila																							
1 Exteriores		0		150 mm		0,01 mm				0,02		0,01				0,0139						2 mm	
2 Interiores		0		150 mm		0,01 mm				0,02		0,01				0,005829						2 mm	

- ✓ La línea de resultado debe presentar:

	Verificación de formatos estándar Visual Factory Calibre 26		
Revisión: 7	Fecha: 26/02/2026	Hoja: 47 / 96	

Definición del control Patrones Resultados del control Control especial Plantilla datos									
Tipo d...	Fecha control	Incertidumbre	Pendiente	K	Unid. Incert.	Resultado	Verificador	Informe	Incendencia
Co...	09/09/2025	0,0139			2 mm	No Apto	ADMIN	Test Normal - 1...	

✓ Los resultados de control y de ficha deben ser los indicados:

Código:*

Test Normal - 16 - 01 - v1

Datos Diferenciales

Organización:*

ELECSOFT S.L.

Disponibilidad:

Disponible

Resultado: No Apto

Incertidumbre: ± 0,0139 mm (K = 2)

Datos generales

Posibilidades de medida

Historia

Aplicaciones

Controles

Equipos relacionados

Archivos Vinculados

Archivos

Mostrar en el informe

Control

Calibración

Control:*

Calibración

Obsoleto

Procedimiento:

ES-DPR-001

Etiqueta

Configuración del formato de entrada de datos

Configurar igual que familia

Tipo Formato:

Normal

Configurar

Plantilla resultados:*

Defecto

Interno

Horas:

Tareas con ciclo

Decalaje

Periodo:

2

Años

Asignar calibración

Asignar resultado

Laboratorio asignado:

Resultados último control

Fecha control:

09/09/2025

Próximo control:

09/09/2027

Resultado:

No Apto

Observaciones

Audit Trail

Utiliza bloques patrón para Exteriores y prof

✓ Comprobar que la fecha de proximo control es correcta teniendo en cuenta la fecha de control y el periodo.

	Verificación de formatos estándar Visual Factory Calibre 26		
	Revisión: 7	Fecha: 26/02/2026	Hoja: 48 / 96

Útil

(Test – Útil – 01 – v1)

Posibilidades:

Código:*

Disponibilidad: ☒ Resultado: ☒ No Apto

☒ Datos generales
 ☒ Posibilidades de medida
 ☐ Historia
 ☐ Controles
 ☐ Archivos Vinculados

Orden	Posibilidad	Nominal	Tol. sup.	Tol. inf.	Unidad
1	Posibilidad 1	5	0,5	-0,3	mm
2	Posibilidad 2	10	0,5	-0,3	mm

Control calibración

☐ Datos generales
 ☒ Posibilidades de medida
 ☐ Historia
 ☐ Controles
 ☐ Archivos Vinculados

☐ Mostrar en el informe
 ☐ Definición del control
 ☒ Resultados del control

Control:* ☐ Obsoleto

Procedimiento: ☒ Etiqueta

Configuración del formato de entrada de datos

☐ Configurar igual que familia

Tipo Formato:

Plantilla informe:

Plantilla resultados:*

☐ Interno Horas:

☒ Tareas con ciclo ☒ Decalaje

Periodo:

☒ Asignar calibración ☒ Asignar resultado

Laboratorio asignado:

Configuración del control

General Atributos Variables Otros patrones Audit Trail

Origen de los datos del control

Datos de origen: Datos obtenidos internamente

Parámetros del cálculo de incertidumbre

Coefficiente incert. patrón: 1 K equipo: Según grados de libertad efe...

Coefficiente desviación: 1 Divisor desviación: N-1

Coefficiente error: 1 Incertidumbre global: No se calcula

Otras incert. típicas: 0,0025 (Mismas unidades que el valor nominal)

Nº decimales: 4

☒ Tolerancias por punto ☐ Tener en cuenta la incer. en el cálculo de tolerancias

☐ Tolerancias valor medio

Configuración de entradas

☐ Introducir temperatura ☐ Introducir humedad ☐ Presión atmosférica

☐ Introducir coste (Precio) ☐ Duración ☐ Anotar ajustes

General Atributos Variables Otros patrones Audit Trail

Or... Posibilidad

1	Default
2	Posibilidad 1
3	Posibilidad 2

Configuración posibilidad útil Audit Trail

Posibilidad:* Posibilidad 1 Filtro posibilidad: [Posibilidad] = 'Posibilid... ..

☐ Medidas por comparación Reiteraciones: 5

Tipo de patrón: Entrada directa I. patrón: 0,02

☒ El usuario podrá modificar la lo k patrón: 2

Formula Otras incert. típicas: ☐ Aceptación por Imax. ☐ Incluir C en la I

Patrones

Patrón 1:	...	Posibilidad 1:	...
Patrón 2:	...	Posibilidad 2:	...
Patrón 3:	...	Posibilidad 3:	...
Patrón 4:	...	Posibilidad 4:	...
Patrón 5:	...	Posibilidad 5:	...

GeneralAtributosVariablesOtros patronesAudit Trail

Or... Posibilidad

1 Default

2 Posibilidad 1

3 Posibilidad 2

Configuración posibilidad útil

Audit Trail

Posibilidad:* Posibilidad 2 Filtro posibilidad: [Posibilidad] = 'Posibilid... ..

☐ Medidas por comparación

Reiteraciones: 10

Tipo de patrón: Entrada directa

I. patrón: 0,03

☒ El usuario podrá modificar la lo

k patrón: 2

Formula Otras incert. típicas:

☐ Aceptación por Imax.

☐ Incluir C en la I

Nuevo resultado

Código: Test - Util - 01 - v1

Control:* Calibración Procedimiento: ES-DAP-001

Fecha control: 09/08/2023 Próximo control: 09/08/2025

Familia: Test - Util - 01

Resultado: No Apto (Tol)

GeneralVariablesPatronesArchivos adjuntosArchivos vinculadosAudit Trail

Nº de serie:

Marca/Modelo: /

Informe:* Test - Util - 00 - 1 - v1-0001

Verificador: ADMIN

Incidencias:

Descripción:

Orden	Posibilidad	Nominal	Tolerancia inferior	Tolerancia superior	Unidad útil	Incertidu... patrón	K patrón	Valor 1	Valor 2	Valor 3	Valor 4	Valor 5
1	Posibilidad 1	5	-0,3	0,5	mm	0,02	2	5,0000	5,1000	4,7000	4,7010	5,2000
2	Posibilidad 2	10	-0,3	0,5	mm	0,03	2	10,0000	10,1000	10,2000	10,5000	10,5001

	Valor 6	Valor 7	Valor 8	Valor 9	Valor 10	Media	Desv. estándar	Corrección	Incertidu...	Unid. Incert.	K	Vef	Resultado (Tol.)
100						4,94020	0,22996	0,05980	0,29016	mm	2,43	7	OK
01	10,3000	10,5000	9,7001	10,5000	10,4950	10,27952	0,27764	-0,27952	0,58676	mm	2,00	1.122	No OK

	Verificación de formatos estándar Visual Factory Calibre 26		
	Revisión: 7	Fecha: 26/02/2026	Hoja: 51 / 96

Guardar el resultado, verificar que la casilla de verificación “Asignar resultados al control” del cuadro de diálogo “Análisis de resultados del último control” esté marcada y hacer clic en Aceptar.

Comprobaciones

- ✓ Al realizar un nuevo resultado se obtienen las pantallas que acabamos de presentar.
- ✓ La pestaña Posibilidades de medida de la ficha debe presentar los siguientes datos, que corresponden a los introducidos al hacer el resultado:

Datos generales

Posibilidades de medida

Historia

Controles

Archivos Vinculados

Archivos Adjuntos

Audit Trail

- ✓ La línea de resultado debe presentar:

Definición del control Resultados del control												
Control especial												
Tipo d...	Fecha control	Incertidumbre	Pendiente	K	Unid. Incert.	Resultado	Verificador	Informe	Incendencia	Laboratorio	Hoja de datos	
Co...	09/08/2023					✗ No Apto	ADMIN	Test - Util - 00 - 1 - v1-0001			GENERAL-VF-01	

- ✓ Los resultados de control y de ficha deben ser los indicados:

Código:* Test - Útil - 01 - v1 Organización:* ELECSOFT S.L.

Disponibilidad: Disponible ✓ Resultado: ✗ No Apto Incertidumbre:

Datos generales Posibilidades de medida Historia Controles Archivos Vinculados Archivos Adjuntos Audit Trail

Mostrar en el informe

Control Calibración

Definición del control Resultados del control

Control:* Calibración ☐ Obsoleto

Procedimiento: ES-DAP-001 ☒ Etiqueta

Configuración del formato de entrada de datos

☐ Configurar igual que familia

Tipo Formato: Útil

Plantilla resultados:* Defecto

☐ Interno Horas:

☒ Tareas con ciclo ☒ Decalaje

Periodo: 2 Años

☒ Asignar calibración ☒ Asignar resultado

Laboratorio asignado:

Resultados último control

Fecha control: 09/08/2023 Próximo control: 09/08/2025

Resultado: ✗ No Apto

- ✓ Comprobar que la fecha de proximo control es correcta teniendo en cuenta la fecha de control y el periodo.

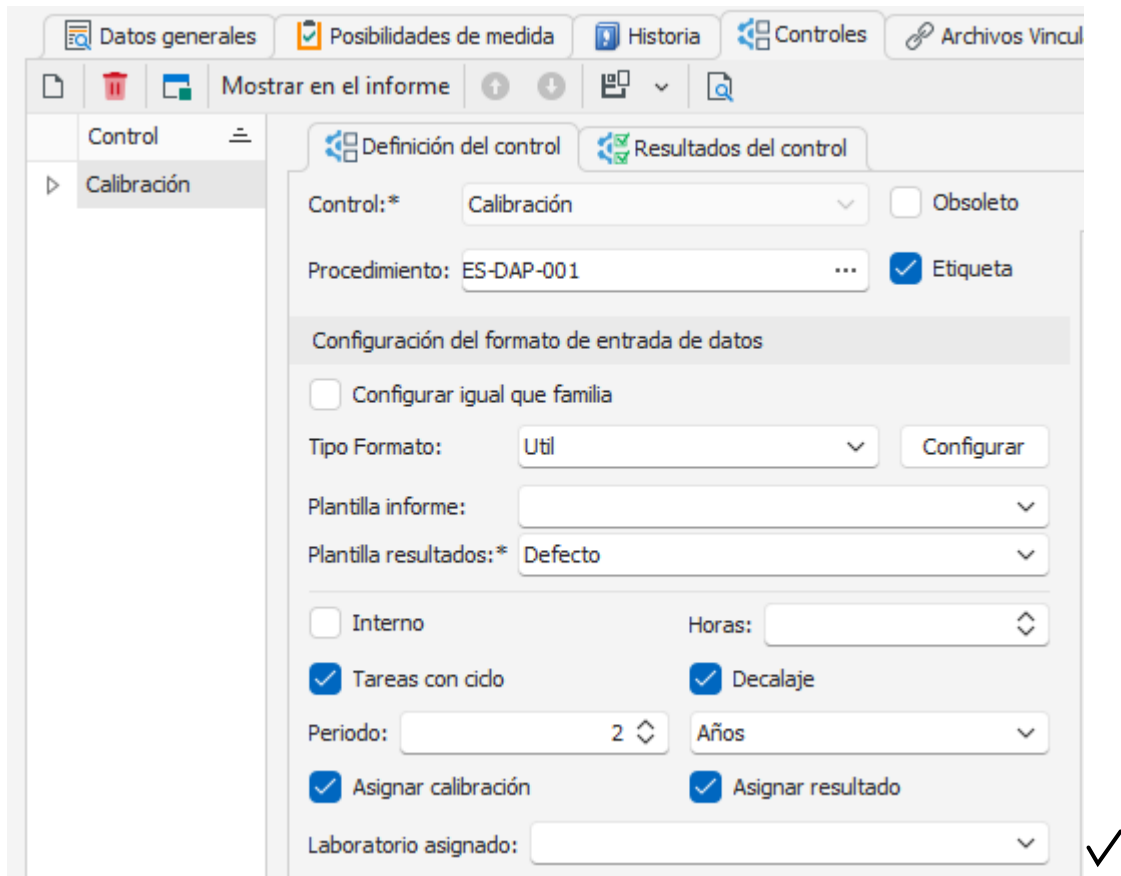
(Test – Útil – 03 – v1)

Posibilidades:

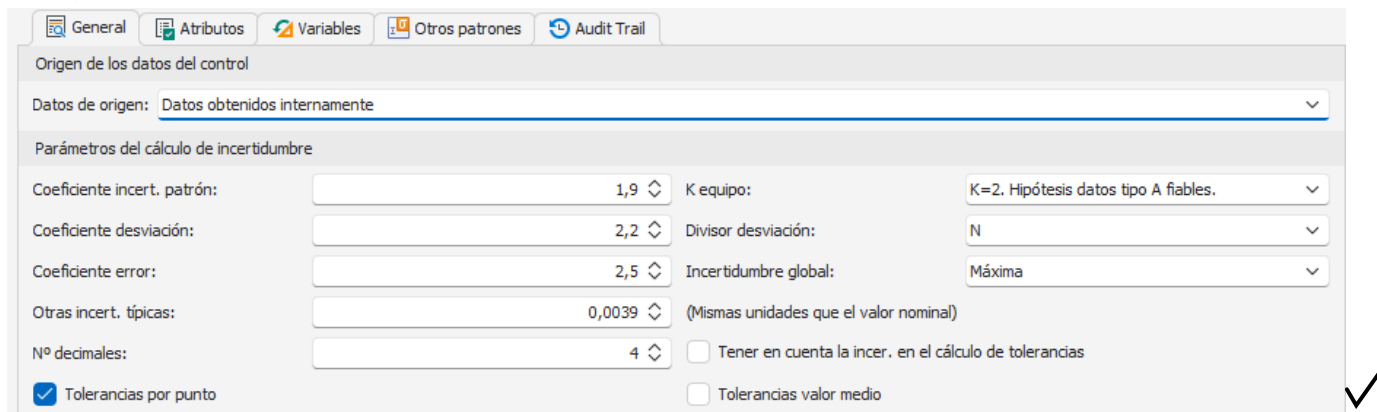
Código:*	Test - Útil - 03 - v1		
Disponibilidad:	Disponible	✓	Resultado: ✓ Apto
Datos generales	Posibilidades de medida	Historia	Controles Archivos Vinculados
Orden	Posibilidad	Nominal	Tol. sup. Tol. inf. Unidad
1	Posibilidad 1	5	0,5 -0,3 mm

	Verificación de formatos estándar Visual Factory Calibre 26		
	Revisión: 7	Fecha: 26/02/2026	Hoja: 53 / 96

Control calibración



Configuración del control



	Verificación de formatos estándar Visual Factory Calibre 26		
	Revisión: 7	Fecha: 26/02/2026	Hoja: 54 / 96

General
Atributos
Variables
Otros patrones
Audit Trail

Or ...
Posibilidad
1 Default
2 Posibilidad 1

Configuración posibilidad útil
Audit Trail

Posibilidad: * Posibilidad 1
Filtro posibilidad: [Posibilidad] = 'Posibilid...

☐ Medidas por comparación
Reiteraciones: 20

Tipo de patrón: Formulario de confi...
I. patrón: 0

☐ El usuario podrá modificar la lo
k patrón: 0

Formula Otras incert. típicas:
Aceptación por Imax.
Incluir C en la I

Patrones

Patrón 1: Ficha Patrón ... Posibilidad 1: ...

Patrón 2: ... Posibilidad 2: ...

Patrón 3: ... Posibilidad 3: ...

Patrón 4: ... Posibilidad 4: ...

Patrón 5: ... Posibilidad 5: ...

Nuevo resultado

Código: Test - Util - 03 - v1

Control: * Calibración
Procedimiento: ES-DAP-001

Fecha control: 09/08/2023
Próximo control: 09/08/2025

Familia: Test - Util - 01

Resultado: Apto
Incertidumbre Global I = $\pm 0,52811 \text{ mm}(K=2)$

General
Variables
Patrones
Archivos adjuntos
Archivos vinculados
Audit Trail

Nº de serie:
Marca/Modelo: /

Informe: * Test - Util - 00 - 3 - v1-0001

Verificador: ADMIN

Incidencias:
Descripción:

Observaciones:

Orden	Posibilidad	Nominal	Tolerancia inferior	Tolerancia superior	Unidad útil	Incertidu... patrón	K patrón	Valor 1	Valor 2	Valor 3	Valor 4	Valor 5	Valor 6	Valor 7	Valor 8	Valor 9
1	Posibilidad 1	5	-0,3	0,5	mm	0,0001	2	5,0100	5,0200	5,0300	5,0400	5,0500	5,0600	5,0700	5,0800	5,0900

Valor 10	Valor 11	Valor 12	Valor 13	Valor 14	Valor 15	Valor 16	Valor 17	Valor 18	Valor 19	Valor 20	Media	Desv. estándar	Corrección	Incertidu...	Unid. Incert.	K
5,1000	5,1100	5,1200	5,1300	5,1400	5,1500	5,1600	5,1700	5,1800	5,1900	5,2000	5,10500	0,05766	-0,10500	0,52811	mm	2,00

	Verificación de formatos estándar Visual Factory Calibre 26	
Revisión: 7	Fecha: 26/02/2026	Hoja: 55 / 96

Guardar el resultado, verificar que la casilla de verificación “Asignar resultados al control” del cuadro de diálogo “Análisis de resultados del último control” esté marcada y hacer clic en Aceptar.

Comprobaciones

- ✓ Al realizar un nuevo resultado se obtienen las pantallas que acabamos de presentar.
- ✓ La pestaña Posibilidades de medida de la ficha debe presentar los siguientes datos, que corresponden a los introducidos al hacer el resultado:

Datos generales Posibilidades de medida Historia Controles Archivos Vinculados Archivos Adjuntos Audit Trail											
Orden	Posibilidad	Nominal	Tol. sup.	Tol. inf.	Unidad	Desviación	Medida real	Incertidumbre	K	Unid. Incert.	
Pulse aquí para añadir una nueva fila											
1	Posibilidad 1	5	0,5	-0,3	mm	0,105	5,105	0,52811	2	mm	✓

- ✓ La línea de resultado debe presentar:

Definición del control Resultados del control											
Control especial											
Tipo d...	Fecha control	Incertidumbre	Pendiente	K	Unid. Incert.	Resultado	Verificador	Informe	Incendencia	Laborato...	Hoja de datos
Co...	09/08/2023	0,52811			2 mm	✓ Apto	ADMIN	Test - Util - 00 - 3 - v1-0001			GENERAL-VF-01 ✓

- ✓ Los resultados de control y de ficha deben ser los indicados:

Código:* Test - Util - 03 - v1 Organización:* ELECSOFT S.L.

Disponibilidad: Disponible ✓ Resultado: ✓ Apto Incertidumbre: $\pm 0,52811 \text{ mm (K} = 2\text{)}$

Definición del control

Control:* Calibración Obsoleto

Procedimiento: ES-DAP-001 Etiqueta

Configuración del formato de entrada de datos

☐ Configurar igual que familia

Tipo Formato: Util Configurar

Plantilla resultados:* Defecto

☐ Interno Horas: ⌵ ⌶

☒ Tareas con ciclo ☒ Decalaje

Periodo: 2 ⌵ ⌶ Años ⌵

☒ Asignar calibración ☒ Asignar resultado

Laboratorio asignado: ⌵

Resultados último control

Fecha control: 09/08/2023 ⌵ Próximo control: 09/08/2025 ⌵

Resultado: ✓ Apto ⌵

- ✓ Comprobar que la fecha de proximo control es correcta teniendo en cuenta la fecha de control y el periodo.

(Test – Útil – 07 – v1)

Posibilidades:

Código:*	Test - Util - 07 - v1					
Disponibilidad:	Disponible ✓	Resultado: ✗ No Apto				
D Datos generales	P Posibilidades de medida	H Historia	C Controles	A Archivos Vinculados		
+	-	↑	↓	X	+	⌵ ⌶
Orden	Posibilidad	Nominal	Tol. sup.	Tol. inf.	Unidad	
1	Posibilidad 1	5	3	-3	mm	
2	Posibilidad 2	10	3	-3	mm	

	Verificación de formatos estándar Visual Factory Calibre 26		
	Revisión: 7	Fecha: 26/02/2026	Hoja: 57 / 96

Control calibración

Datos generales

Posibilidades de medida

Historia

Controles

Archivos Vinculados

Archiv

Mostrar en el informe

↑

↓

📄

🔍

Control

Calibración

Definición del control

Resultados del control

Control:*

Calibración

Obsoleto

Procedimiento:

ES-DAP-001

Etiqueta

Configuración del formato de entrada de datos

Configurar igual que familia

Tipo Formato:

Util

Configurar

Plantilla resultados:*

Defecto

Interno

Horas:

Tareas con ciclo

Decalaje

Periodo:

2

Años

Asignar calibración

Asignar resultado

Laboratorio asignado:

Resultados último control

Fecha control:

09/08/2023

Próximo control:

09/08/2025

Resultado:

No Apto

Configuración del control

General

Atributos

Variables

Otros patrones

Audit Trail

Origen de los datos del control

Datos de origen:

Datos obtenidos internamente

Parámetros del cálculo de incertidumbre

Coefficiente incert. patrón:

1

K equipo:

Según grados de libertad efectivos

Coefficiente desviación:

1

Divisor desviación:

N-1

Coefficiente error:

0

Incertidumbre global:

No se calcula

Otras incert. típicas:

0

(Mismas unidades que el valor nominal)

Nº decimales:

1

Tener en cuenta la incer. en el cálculo de tolerancias

Tolerancias por punto

Tolerancias valor medio

Configuración de entradas

Introducir temperatura

Introducir humedad

Presión atmosférica

Introducir coste (Precio)

Duración

Anotar ajustes

General Atributos Variables Otros patrones Audit Trail

Or... Posibilidad

1	Default
2	Posibilidad 1
3	Posibilidad 2

Configuración posibilidad útil Audit Trail

Posibilidad:* Posibilidad 1 Filtro posibilidad: [Posibilidad] = 'Posibilidad 1' ...

☐ Medidas por comparación Reiteraciones: 2

Tipo de patrón: Entrada directa I. patrón: 0,1

☐ El usuario podrá modificar la lo k patrón: 2

Formula Otras incert. típicas: ☐ Aceptación por Imax. ☐ Incluir C en la I

Patrones

Patrón 1:	...	Posibilidad 1:	...
Patrón 2:	...	Posibilidad 2:	...
Patrón 3:	...	Posibilidad 3:	...
Patrón 4:	...	Posibilidad 4:	...
Patrón 5:	...	Posibilidad 5:	...

General Atributos Variables Otros patrones Audit Trail

Or... Posibilidad

1	Default
2	Posibilidad 1
3	Posibilidad 2

Configuración posibilidad útil Audit Trail

Posibilidad:* Posibilidad 2 Filtro posibilidad: [Posibilidad] = 'Posibilidad 2' ...

☐ Medidas por comparación Reiteraciones: 4

Tipo de patrón: Entrada directa I. patrón: 0,2

☒ El usuario podrá modificar la lo k patrón: 2

Formula Otras incert. típicas: ☐ Aceptación por Imax. ☐ Incluir C en la I

Patrones

Patrón 1:	...	Posibilidad 1:	...
Patrón 2:	...	Posibilidad 2:	...
Patrón 3:	...	Posibilidad 3:	...
Patrón 4:	...	Posibilidad 4:	...
Patrón 5:	...	Posibilidad 5:	...

	Verificación de formatos estándar Visual Factory Calibre 26		
	Revisión: 7	Fecha: 26/02/2026	Hoja: 59 / 96

Nuevo resultado

Código:	Test - Util - 07 - v1		
Control:*	Calibración	Procedimiento:	ES-DAP-001
Fecha control:	09/08/2023	Próximo control:	09/08/2025
Familia:	Test - Util - 01		
Resultado:	☒ No Apto		(Tol)

General
Variables
Patrones
Archivos adjuntos
Archivos vinculados
Audit Trail

Nº de serie: Marca/Modelo:

Informe: *

Verificador:

Incidencias: Descripción:

Or...	Posibilidad	Nominal	Tolerancia inferior	Tolerancia superior	Unidad útil	Incertidu... patrón	K patrón	Valor 1	Valor 2	Valor 3	Valor 4	Media	Desv. estándar	Corrección	Incertidumbre
1	Posibilidad 1	5	-3	3	mm	0,1	2	5,5	8,0			6,75	1,77	-1,75	17,48
2	Posibilidad 2	10	-3	3	mm	0,2	2	12,0	13,0	14,0	14,0	13,25	0,96	-3,25	1,62

Incertidu... patrón	K patrón	Valor 1	Valor 2	Valor 3	Valor 4	Media	Desv. estándar	Corrección	Incertidumbre	Unid. Incert.	K	Vef	Resultado (Tol.)
0,1	2	5,5	8,0			6,75	1,77	-1,75	17,48	mm	13,97	1	OK con resevas
0,2	2	12,0	13,0	14,0	14,0	13,25	0,96	-3,25	1,62	mm	3,31	3	No OK

Guardar el resultado, verificar que la casilla de verificación “Asignar resultados al control” del cuadro de diálogo “Análisis de resultados del último control” esté marcada y hacer clic en Aceptar.

Comprobaciones

- ☒ Al realizar un nuevo resultado se obtienen las pantallas que acabamos de presentar.
- ☒ La pestaña Posibilidades de medida de la ficha debe presentar los siguientes datos, que corresponden a los introducidos al hacer el resultado:

Datos generales Posibilidades de medida Historia Controles Archivos Vinculados Archivos Adjuntos Audit Trail													
Orden	Posibilidad	Nominal	Tol. sup.	Tol. inf.	Unidad	Desviación	Medida real	Incertidumbre	K	Unid. Incert.			
Pulse aquí para añadir una nueva fila													
1	Posibilidad 1	5	3	-3	mm	1,75	6,75	17,48	13,97	mm			
2	Posibilidad 2	10	3	-3	mm	3,25	13,25	1,62	3,31	mm			

✓ La línea de resultado debe presentar:

Definición del control		Resultados del control									
Tipo d...	Fecha control	Incertidumbre	Pendiente	K	Unid. Incert.	Resultado	Verificador	Informe	Incide...	Laborat...	Hoja de datos
Co...	09/08/2023					✗ No Apto	ADMIN	Test - Util - 00 - 7 - v1-0001			GENERAL-VF-01

✓ Los resultados de control y de ficha deben ser los indicados:

Código:* Test - Util - 07 - v1 Organización:* ELECSOFT S.L.

Disponibilidad: Disponible Resultado: ✗ No Apto Incertidumbre:

Datos generales Posibilidades de medida Historia Controles Archivos Vinculados Archivos Adjuntos Audit Trail

Mostrar en el informe

Control: Calibración

Definición del control Resultados del control

Control:* Calibración Obsoleto

Procedimiento: ES-DAP-001 Etiqueta

Configuración del formato de entrada de datos

☐ Configurar igual que familia

Tipo Formato: Util Configurar

Plantilla resultados:* Defecto

☐ Interno Horas:

☒ Tareas con ciclo ☒ Decalaje

Periodo: 2 Años

☒ Asignar calibración ☒ Asignar resultado

Laboratorio asignado:

Resultados último control

Fecha control: 07/01/2025 Próximo control: 07/01/2027

Resultado: ✗ No Apto

✓ Comprobar que la fecha de proximo control es correcta teniendo en cuenta la fecha de control y el periodo.

	Verificación de formatos estándar Visual Factory Calibre 26		
	Revisión: 7	Fecha: 26/02/2026	Hoja: 61 / 96

(Test – Útil – 09 – v1)

Posibilidades:

Código:*

Disponibilidad:
☒
Resultado:
☒ Apto con reservas

☒ Datos generales
☒ Posibilidades de medida
☐ Historia
☐ Controles
☐ Archivos Vinculados

Orden	Posibilidad	Nominal	Tol. sup.	Tol. inf.	Unidad	Desvia
1	Posibilidad 1	5	3	-3	mm	
2	Posibilidad 2	10	3	-3	mm	

Control calibración

☒ Datos generales
☒ Posibilidades de medida
☐ Historia
☒ Controles
☐ Archivos Vinculados

☒ Mostrar en el informe

☒ Definición del control
☒ Resultados del control

Control:*
☐ Obsoleto

Procedimiento:
☒ Etiqueta

Configuración del formato de entrada de datos

☐ Configurar igual que familia

Tipo Formato:

Plantilla resultados:*

☐ Interno
Horas:

☒ Tareas con ciclo
☒ Decalaje

Periodo:

☒ Asignar calibración
☒ Asignar resultado

Laboratorio asignado:

Resultados último control

Fecha control:
Próximo control:

Resultado:
☒ Apto con reservas

	Verificación de formatos estándar Visual Factory Calibre 26		
	Revisión: 7	Fecha: 26/02/2026	Hoja: 62 / 96

Configuración del control

General
Atributos
Variables
Otros patrones
Audit Trail

Origen de los datos del control

Datos de origen: Datos obtenidos internamente

Parámetros del cálculo de incertidumbre

Coeficiente incert. patrón: 1

Coeficiente desviación: 1

Coeficiente error: 0

Otras incert. típicas: 0

Nº decimales: 1

☒ Tolerancias por punto

K equipo: Según grados de libertad efectivos

Divisor desviación: N-1

Incertidumbre global: No se calcula

(Mismas unidades que el valor nominal)

☒ Tener en cuenta la incer. en el cálculo de tolerancias

☒ Tolerancias valor medio

Configuración de entradas

☐ Introducir temperatura

☐ Introducir humedad

☐ Presión atmosférica

☐ Introducir coste (Precio)

☐ Duración

☐ Anotar ajustes

General
Atributos
Variables
Otros patrones
Audit Trail

Or...
Posibilidad

1 Default

Configuración posibilidad útil
Audit Trail

☐ Deshabilitar el grupo de posibilidades defecto (el grupo defecto no se utilizará para completar las posibilidades)

☒ Medidas por comparación

Reiteraciones: 4

Tipo de patrón: Formulario de configuración

I. patrón: 0

k patrón: 0

Formula Otras incert. típicas:

☐ Aceptación por Imax.

☐ Incluir C en la I

Patrones

Patrón	Posibilidad	Nominal
Patrón 1: Ficha patrón UTIL	Posibilidad 1	1
Patrón 2: Ficha patrón UTIL	Posibilidad 2	10
Patrón 3:		
Patrón 4:		
Patrón 5:		
Suma nominales:		11

Patrón de comparación

Patrón: Patrón Comparación

Posibilidad: Posibilidad 1

☐ Datos diferenciales

Unidades: µm

	Verificación de formatos estándar Visual Factory Calibre 26		
	Revisión: 7	Fecha: 26/02/2026	Hoja: 63 / 96

Nuevo resultado

Código:	Test - Util - 09 - v1	Igual que 08 - 1 pero con datos diferenciales en micras
Control:*	Calibración	Procedimiento: ES-DAP-001
Fecha control:	11/08/2023	Próximo control: 11/08/2025
Familia:	Test - Util - 01	
Resultado:	 Apto con reservas (Tol + Incertidumbre)	

General Variables Patrones Archivos adjuntos Archivos vinculados Audit Trail

Nº de serie:		Marca/Modelo:	/
Informe:*	Test - Util - 09 - v1-0001		
Verificador:	ADMIN		
Incidencias:		Descripción:	

Or...	Posibilidad	Nominal	Referencia	Tolerancia inferior	Tolerancia superior	Unidad útil	Unidad lectura útil	Incertidu... patrón	K patrón	Lectura 1	Valor 1	Lectura 2	Valor 2	Lectura 3
1	Posibilidad 1	5	11,00	-3	3	mm	µm	1	2	-6000,0	5,0	-7000,0	4,0	-6000,0
2	Posibilidad 2	10	11,00	-3	3	mm	µm	1	2	-1000,0	10,0	-2000,0	9,0	-3000,0

Valor 2	Lectura 3	Valor 3	Lectura 4	Valor 4	Media	Desv. estándar	Corrección	Incertidumbre	Unid. Incert.	K	Vef	Resultado (Tol.)
4,0	-6000,0	5,0	-5000,0	6,0	5,00	0,82	0,00	1,29	mm	2,00	18	OK
9,0	-3000,0	8,0	-4000,0	7,0	8,50	1,29	1,50	1,98	mm	2,43	7	OK con resevas

Guardar el resultado, verificar que la casilla de verificación “Asignar resultados al control” del cuadro de diálogo “Análisis de resultados del último control” esté marcada y hacer clic en Aceptar.

Comprobaciones

- ✓ Al realizar un nuevo resultado se obtienen las pantallas que acabamos de presentar.
- ✓ La pestaña Posibilidades de medida de la ficha debe presentar los siguientes datos, que corresponden a los introducidos al hacer el resultado:

Orden	Posibilidad	Nominal	Tol. sup.	Tol. inf.	Unidad	Desviación	Medida real	Incertidumbre	K	Unid. Incert.
1	Posibilidad 1	5	3	-3	mm	0	5	1,29	2	mm
2	Posibilidad 2	10	3	-3	mm	-1,5	8,5	1,98	2,43	mm

	Verificación de formatos estándar Visual Factory Calibre 26		
	Revisión: 7	Fecha: 26/02/2026	Hoja: 64 / 96

✓ La línea de resultado debe presentar:

Definición del control		Resultados del control									
Tipo d...	Fecha control	Incertidumbre	Pendiente	K	Unid. Incert.	Resultado	Verificador	Informe	Incendencia	Laboratorio	Hoja de datos
Co...	11/08/2023					! Apto con reser...	ADMIN	Test - Util - 09 - v1-0001			GENERAL-VF-01

✓ Los resultados de control y de ficha deben ser los indicados:

Código:* Test - Util - 09 - v1 Igual que 08 - 1 pero con datos diferenciales en mic Organización:* ELECSOFT S.L.

Disponibilidad: Disponible ☒ Resultado: ! Apto con reservas Incertidumbre:

Datos generales Posibilidades de medida Historia Controles Archivos Vinculados Archivos Adjuntos Audit

Mostrar en el informe

Control Calibración

Definición del control Resultados del control

Control:* Calibración ☐ Obsoleto Observaciones

Procedimiento: ES-DAP-001 ☒ Etiqueta

Configuración del formato de entrada de datos

☐ Configurar igual que familia

Tipo Formato: Util

Plantilla resultados:* Defecto

☐ Interno Horas:

☒ Tareas con ciclo ☒ Decalaje

Periodo: 2 Años

☒ Asignar calibración ☒ Asignar resultado

Laboratorio asignado:

Resultados último control

Fecha control: 11/08/2023 Próximo control: 11/08/2025

Resultado: ! Apto con reservas

✓ Comprobar que la fecha de proximo control es correcta teniendo en cuenta la fecha de control y el periodo.

	Verificación de formatos estándar Visual Factory Calibre 26		
	Revisión: 7	Fecha: 26/02/2026	Hoja: 65 / 96

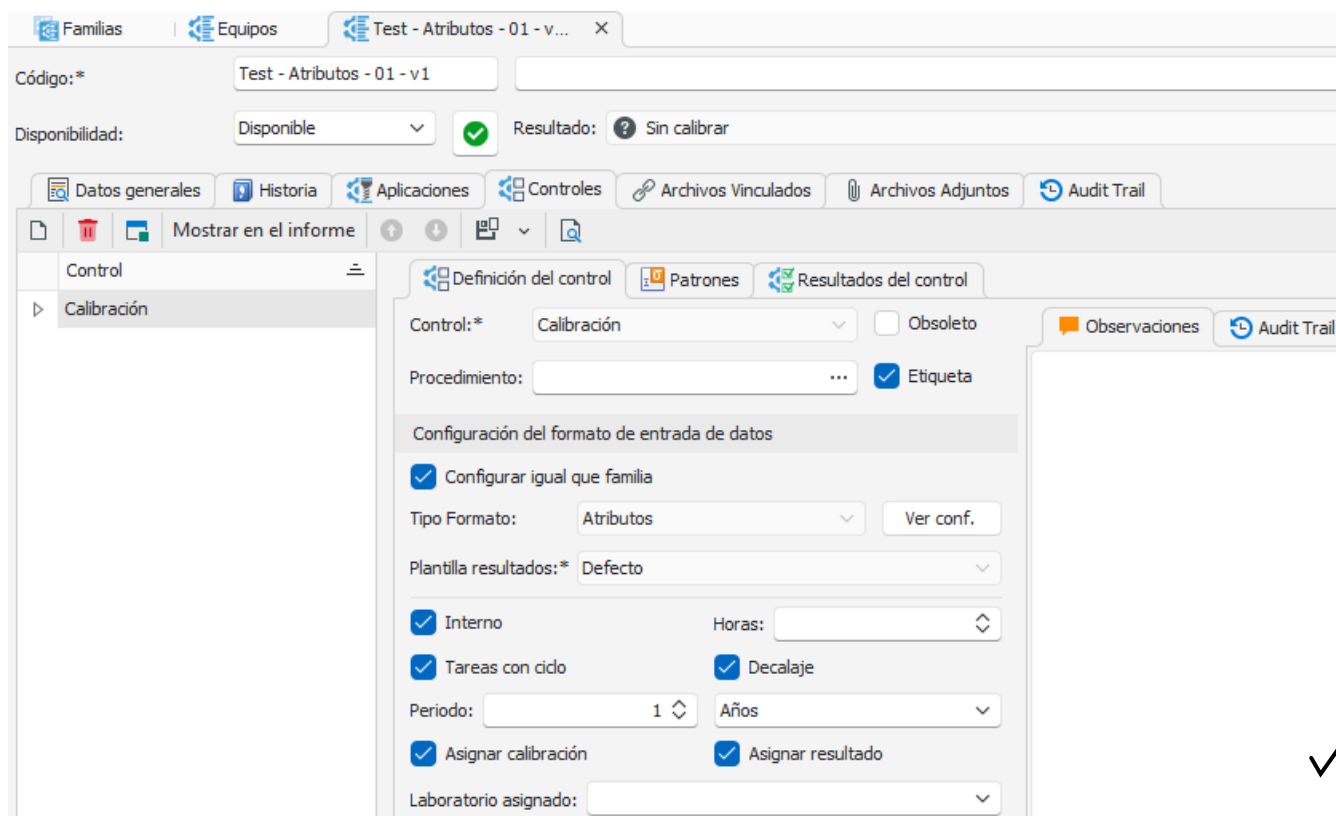
Atributos

(Test – Atributos – 01 – v1)

Posibilidades:

No debe aparecer la pestaña porque no se han definido posibilidades en la Familia.

Control calibración



Control: * Calibración

Procedimiento: ...

Configuración del formato de entrada de datos

☒ Configurar igual que familia

Tipo Formato: Atributos

Plantilla resultados: * Defecto

☒ Interno

☒ Tareas con ciclo

☒ Asignar calibración

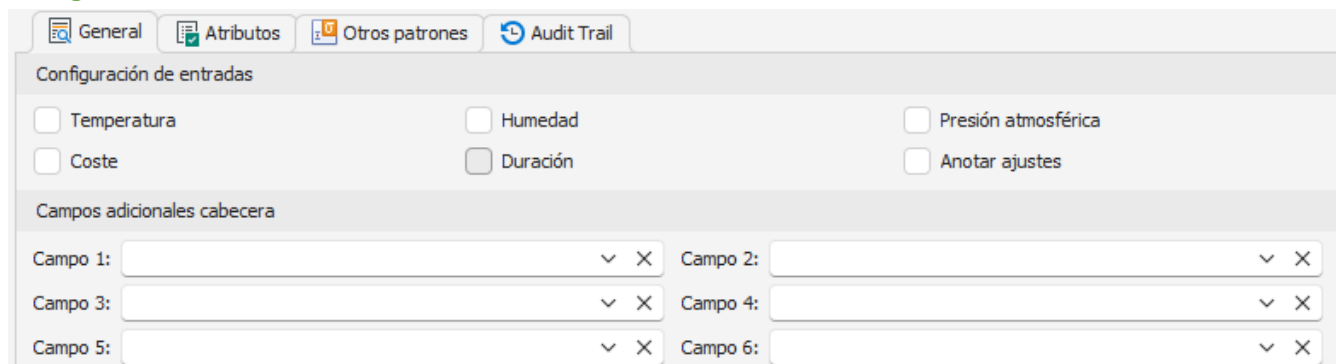
Horas: ...

☒ Decalaje

☒ Asignar resultado

Laboratorio asignado: ...

Configuración del control



Configuración de entradas

☐ Temperatura

☐ Humedad

☐ Presión atmosférica

☐ Coste

☐ Duración

☐ Anotar ajustes

Campos adicionales cabecera

Campo 1: ...

Campo 2: ...

Campo 3: ...

Campo 4: ...

Campo 5: ...

Campo 6: ...

	Verificación de formatos estándar Visual Factory Calibre 26		
	Revisión: 7	Fecha: 26/02/2026	Hoja: 68 / 96

Verificación Normal

(Test V. Normal – 01 – 1 – v1)

Posibilidades:

Código:*	Test V. Normal - 01 - 1 - v1		Pie de rey 0 - 150 mm / 0,01 mm					
Disponibilidad:	Disponible	Resultado:	No Apto					
Datos generales Posibilidades de medida Historia Aplicaciones Controles Archivos Vinculados Archivos Adjuntos Audit								
Orden	Posibilidad	Nominal mín.	Nominal máx.	Unidad	Div. esc.	Und. D.E.	EMA	Incertidumbre m...
Pulse aquí para añadir una nueva fila								
1	Exteriores	0	150 mm		0,01 mm			0,04
2	Interiores	0	150 mm		0,01 mm			0,04
3	Profundidad	0	150 mm		0,01 mm			0,04

Control calibración

Datos generales Posibilidades de medida Historia Aplicaciones Controles Archivos Vinculados	
Mostrar en el informe	
Control	Definición del control Patrones Resultados del control
Verificación	Control: * Verificación ☐ Obsoleto Procedimiento: ES-DPR-001 ☒ Etiqueta Configuración del formato de entrada de datos ☐ Configurar igual que familia Tipo Formato: Verificación normal Configurar Plantilla resultados: * Verificación ☒ Interno Horas: ☒ Tareas con ciclo ☒ Decalaje Periodo: 2 Semanas ☐ Asignar calibración ☒ Asignar resultado Laboratorio asignado: Resultados último control Fecha control: 11/08/2023 Próximo control: 25/08/2023 Resultado: ☒ No Apto

Configuración del control

General Atributos Variables Otros patrones Audit Trail

Parámetros del cálculo de incertidumbre

Incertidumbre global: No se calcula

Configuración de entradas

☐ Temperatura	☐ Humedad	☒ Presión atmosférica
☐ Coste	☐ Duración	☒ Anotar ajustes
☒ Tolerancias por punto	☒ Tolerancias valor medio	

General Atributos Variables Otros patrones Audit Trail

Orden Código

Pulse aquí para añadir una nueva fila

1	El estado de equipo es correcto
---	---------------------------------

General Atributos Variables Otros patrones Audit Trail

Tipo de patrón: No se utiliza patrón Reiteraciones: 5

☐ El usuario puede modificar el nominal N° decimales: 4

☐ Tener en cuenta la incer. en el cálculo de tolerancias

Orden Descripción Nominal Tolerancia inferior Tolerancia superior Unidad Documentación

Pulse aquí para añadir una nueva fila

1	Documentación 1	5	-0,3	0,5 mm	
2	Documentación 2	10	-0,2	0,4 mm	

	Verificación de formatos estándar Visual Factory Calibre 26		
	Revisión: 7	Fecha: 26/02/2026	Hoja: 70 / 96

Nuevo resultado

Código:	Test V. Normal - 01 - 1 - v1	Pie de rey 0 - 150 mm / 0,01 mm
Control:*	Verificación	Procedimiento: ES-DPR-001
Fecha control:	11/08/2023	Próximo control: 25/08/2023
Familia:	DPR-001	Pies de rey 0 - 150 mm
Resultado:	✗ No Apto	(Tol)

General Atributos Variables Patrones Archivos adjuntos Archivos vinculados

Nº de serie:	K-874	Marca/Modelo:	Mitutoyo/X-2897
Informe:*	Test V. Normal - 01 - 1 - v1-0001		
Presión atmosférica:			
Verificador:	ADMIN	☐ Ajustes	
Incidencias:		Descripción:	

General Atributos Variables Patrones Archivos adjuntos Archivos vinculados

Definir vistas Default

Ord...	Código	Descripción	Valor	Anotaciones
1	El estado de...		✓	

General Atributos Variables Patrones Archivos adjuntos Archivos vinculados Audit Trail

Or...	Descripción	Nominal	Tolerancia inferior	Tolerancia superior	Unidad	Valor 1	Valor 2	Valor 3	Valor 4	Valor 5	Media	Resultado
1	Documentación 1	5	-0,3	0,5	mm	5,1000	5,1000	5,5001	5,3000	4,7001	5,14004	No OK
2	Documentación 2	10	-0,2	0,4	mm	9,7000	10,0000	10,2000	10,3999	10,1000	10,07998	No OK

Guardar el resultado, verificar que la casilla de verificación “Asignar resultados al control” del cuadro de diálogo “Análisis de resultados del último control” esté marcada y hacer clic en Aceptar.

Comprobaciones

✓ Al realizar un nuevo resultado se obtienen las pantallas que acabamos de presentar.

✓ La línea de resultado debe presentar:

Definición del control Patrones Resultados del control

Control especial

Tip...	Fecha control	Resultado	Verificador	Informe	Incidencia	Hoja de datos
...	11/08/2023	✗ No Apto	ADMIN	Test V. Normal - 01 - 1 - v1-0001		GENERAL-VF-01

	Verificación de formatos estándar Visual Factory Calibre 26		
	Revisión: 7	Fecha: 26/02/2026	Hoja: 71 / 96

✓ Los resultados de control y de ficha deben ser los indicados:

Código:*
Test V. Normal - 01 - 1 - v1
Pie de rey 0 - 150 mm / 0,01 mm
Organización:*
ELECSOFT S.L.

Disponibilidad:
Disponible
Resultado:
No Apto
Incertidumbre:

Datos generales
Posibilidades de medida
Historia
Aplicaciones
Controles
Archivos Vinculados
Archivos Adjuntos

Mostrar en el informe

Control
Verificación

Definición del control
Patrones
Resultados del control

Control:*
Verificación
Obsoleto
Observaciones

Procedimiento:
ES-DPR-001
Etiqueta

Configuración del formato de entrada de datos

☐ Configurar igual que familia

Tipo Formato:
Verificación normal
Configurar

Plantilla resultados:*
Verificación

☒ Interno
Horas:

☒ Tareas con ciclo
☒ Decalaje

Periodo:
2
Semanas

☐ Asignar calibración
☒ Asignar resultado

Laboratorio asignado:

Resultados último control

Fecha control:
11/08/2023
Próximo control:
25/08/2023

Resultado:
No Apto

✓ Comprobar que la fecha de proximo control es correcta teniendo en cuenta la fecha de control y el periodo.

	Verificación de formatos estándar Visual Factory Calibre 26		
	Revisión: 7	Fecha: 26/02/2026	Hoja: 72 / 96

(Test V. Normal – 03 – 1 – v1)

Posibilidades:

Código:* Test V. Normal - 03 - 1 - v1 Pie de rey 0 - 150 mm / 0,01 mm

Disponibilidad: Disponible Resultado: ! Apto con reservas Incertidumbre:

Datos generales Posibilidades de medida Historia Aplicaciones Controles Archivos Vinculados Archivos Adjuntos Audit

Orden	Posibilidad	Nominal mín.	Nominal máx.	Unidad	Div. esc.	Und. D.E.	EMA	Incertidumbre m...
Pulse aquí para añadir una nueva fila								
1	Exteriores	0	150 mm		0,01 mm			0,04
2	Interiores	0	150 mm		0,01 mm			0,04
3	Profundidad	0	150 mm		0,01 mm			0,04

Control calibración

Datos generales Posibilidades de medida Historia Aplicaciones Controles Archivos Vinculados

Mostrar en el informe

Control: **Verificación**

Definición del control Patrones Resultados del control

Control:* Verificación ☐ Obsoleto

Procedimiento: ES-DPR-001 ☒ Etiqueta

Configuración del formato de entrada de datos

☐ Configurar igual que familia

Tipo Formato: Verificación normal Configurar

Plantilla resultados:* Verificación

☒ Interno Horas:

☒ Tareas con ciclo ☒ Decalaje

Periodo: 2 Semanas

☐ Asignar calibración ☒ Asignar resultado

Laboratorio asignado:

Resultados último control

Fecha control: 11/08/2023 Próximo control: 25/08/2023

Resultado: ! Apto con reservas

	Verificación de formatos estándar Visual Factory Calibre 26		
	Revisión: 7	Fecha: 26/02/2026	Hoja: 73 / 96

Configuración del control

General
Atributos
Variables
Otros patrones
Audit Trail

Parámetros del cálculo de incertidumbre
Incertidumbre global: No se calcula

Configuración de entradas
☐ Temperatura
☐ Humedad
☒ Presión atmosférica
☐ Coste
☐ Duración
☒ Anotar ajustes
☒ Tolerancias por punto
☒ Tolerancias valor medio

General
Atributos
Variables
Otros patrones
Audit Trail

Orden
Código

Pulse aquí para añadir una nueva fila

1 El estado de equipo es correcto

General
Atributos
Variables
Otros patrones
Audit Trail

Tipo de patrón: Entrada directa
Reiteraciones: 8

☐ El usuario puede modificar el nominal e Io
Nº decimales: 4

☒ Tener en cuenta la incer. en el cálculo de tolerancias

Or...	Descripción	Nominal	Tolerancia i...	Tolerancia ...	Unidad	I. patrón	Ko	Composición	Documentaci...
Pulse aquí para añadir una nueva fila									
1	Documenta...	5	-0,3	0,5	mm	0,01	2	60	
2	Documenta...	10	-0,2	0,4	mm	0,02	2	35	

	Verificación de formatos estándar Visual Factory Calibre 26		
	Revisión: 7	Fecha: 26/02/2026	Hoja: 74 / 96

Nuevo resultado

Código:*	Test V. Normal - 03 - 1 - v1	Descripción:	Pie de rey 0 - 150 mm / 0,01 mm
Control:*	Verificación	Procedimiento:	ES-DPR-001
Fecha control:*	09/09/2025	Próximo control:	23/09/2025
Familia:	DPR-001	Pies de rey 0 - 150 mm	
Resultado:	! Apto con reservas (Tol. (Apto con reservas))		

General
Atributos
Variables
Patrones
Archivos vinculados
Archivos adjuntos
Audit Trail

Nº de serie:

K-874

Marca/Modelo:

Mitutoyo/X-2897

Informe:*

Test V. Normal - 03 - 1 - v1-0002

Presión atmosférica:

Verificador:

ADMIN

☐ Ajustes

Incidencias:

Descripción:

Sin incidencias

Observaciones:

General
Atributos
Variables
Patrones
Archivos adjuntos
Archivos

Definir vistas

Default

Orden	Código	Descripción	Valor
1	El estado de equipo es correcto		✓

Or...	Descripción	Nominal	Tolerancia inferior	Tolerancia superior	Unidad	Standard Uncertainty	Ko	Valor 1	Valor 2	Valor 3	Valor 4	Valor 5	Valor 6	Valor 7	Valor 8	Media	Incertidumbre	K	Resultado
1	Documentación 1	5	-0,3	0,5	mm	0,01	2	5,1000	5,2000	5,3000	5,4000	5,5000	5,6000	4,7000	4,8000	5,13250	0,01000	2,00	OK con resevas
2	Documentación 2	10	-0,2	0,4	mm	0,02	2	10,1000	10,2000	10,3000	10,4000	10,0000	10,0000	10,0000	9,8000	10,10000	0,02000	2,00	OK con resevas

Guardar el resultado, verificar que la casilla de verificación “Asignar resultados al control” del cuadro de diálogo “Análisis de resultados del último control” esté marcada y hacer clic en Aceptar.

Comprobaciones

- ✓ Al realizar un nuevo resultado se obtienen las pantallas que acabamos de presentar.
- ✓ La línea de resultado debe presentar:

Definición del control
Patrones
Resultados del control

Control especial

Tip...	Fecha control	Resultado	Verificador	Informe	Incidencia	Hoja de datos
...	11/08/2023	! Apto con reservas	ADMIN	Test V. Normal - 03 - 1 - v1-0001		GENERAL-VF-01

- ✓ Los resultados de control y de ficha deben ser los indicados:

	Verificación de formatos estándar Visual Factory Calibre 26		
	Revisión: 7	Fecha: 26/02/2026	Hoja: 75 / 96

Código:*
 Pie de rey 0 - 150 mm / 0,01 mm
 Organización:*

Disponibilidad:
☒ Resultado: ! Apto con reservas

Datos generales Posibilidades de medida Historia Aplicaciones Controles Archivos Vinculados Archivo

Control

 ▶ Verificación

Definición del control Patrones Resultados del control

Control:* ☐ Obsoleto

 Procedimiento: ☒ Etiqueta

Configuración del formato de entrada de datos

☐ Configurar igual que familia

 Tipo Formato:

 Plantilla resultados:*

☒ Interno Horas:

☒ Tareas con ciclo ☒ Decalaje

 Periodo:

☐ Asignar calibración ☒ Asignar resultado

 Laboratorio asignado:

Resultados último control

 Fecha control: Próximo control:

 Resultado: ! Apto con reservas

- ✓ Comprobar que la fecha de proximo control es correcta teniendo en cuenta la fecha de control y el periodo.

	Verificación de formatos estándar Visual Factory Calibre 26		
	Revisión: 7	Fecha: 26/02/2026	Hoja: 76 / 96

(Test V. Normal – 05 – 1 – v1)

Posibilidades:

Código:* Test V. Normal - 05 - 1 - v1 Pie de rey 0 - 150 mm / 0,01 mm

Disponibilidad: Disponible ☒ Resultado: ☒ No Apto Incertidumbre:

Orden	Posibilidad	Nominal mín.	Nominal máx.	Unidad	Div. esc.	Und. D.E.	EMA	Incertidumbre m...
Pulse aquí para añadir una nueva fila								
1	Exteriores	0	150 mm		0,01 mm			0,04
2	Interiores	0	150 mm		0,01 mm			0,04
3	Profundidad	0	150 mm		0,01 mm			0,04

Control calibración

Control: * Verificación ☐ Obsoleto

Procedimiento: ES-DPR-001 ☒ Etiqueta

Configuración del formato de entrada de datos

☐ Configurar igual que familia

Tipo Formato: Verificación normal

Plantilla resultados: * Verificación

☒ Interno Horas:

☒ Tareas con ciclo ☒ Decalaje

Periodo: 2 Semanas

☐ Asignar calibración ☒ Asignar resultado

Laboratorio asignado:

Resultados último control

Fecha control: 11/08/2023 Próximo control: 25/08/2023

Resultado: ☒ No Apto

General

Atributos

Variables

Otros patrones

Audit Trail

Tipo de patrón: Entrada directa

Reiteraciones: 8

☐ El usuario puede modificar el nominal e Io

Nº decimales: 4

☒ Tener en cuenta la incer. en el cálculo de tolerancias

Or...	Descripción	Nominal	Tolerancia...	Tolerancia...	Unidad	I. patrón	Ko	Composición	Documentación
Pulse aquí para añadir una nueva fila									
1	Documentación 1	5	-0,3	0,5	mm	0,01	2	60	
2	Documentación 2	10	-0,2	0,4	mm	0,02	2	35	

	Verificación de formatos estándar Visual Factory Calibre 26		
	Revisión: 7	Fecha: 26/02/2026	Hoja: 78 / 96

Nuevo resultado

Código:	Test V. Normal - 05 - 1 - v1	Pie de rey 0 - 150 mm / 0,01 mm
Control:*	Verificación	Procedimiento: ES-DPR-001
Fecha control:	11/08/2023	Próximo control: 25/08/2023
Familia:	DPR-001	Pies de rey 0 - 150 mm
Resultado:	✖ No Apto (Tol)	Incertidumbre Global I = ± 0,02 mm(K=2)

General Atributos Variables Patrones Archivos adjuntos Archivos vinculados Audit Trail

Nº de serie:	K-874	Marca/Modelo:	Mitutoyo/X-2897
Informe:*	Test V. Normal - 05 - 1 - v1-0001		
Presión atmosférica:			
Verificador:	ADMIN	☐ Ajustes	
Incidencias:		Descripción:	

Or...	Descripción	Nominal	Tolerancia inferior	Tolerancia superior	Unidad	Standard Uncertainty	Ko	Valor 1	Valor 2	Valor 3	Valor 4	Valor 5	Valor 6	Valor 7	Valor 8	Media	Incertidu...	K	Resultado
1	Documentación 1	5	-0,3	0,5	mm	0,01	2	5,5000	5,0000	5,0000	5,0000	5,5000	6,6000	6,0000	6,0000	5,57500	0,01000	2,00	No OK
2	Documentación 2	10	-0,2	0,4	mm	0,02	2	10,1000	10,2000	10,3000	10,4000	10,5000	10,6000	10,7000	10,4000	10,40000	0,02000	2,00	OK con resevas

Guardar el resultado, verificar que la casilla de verificación “Asignar resultados al control” del cuadro de diálogo “Análisis de resultados del último control” esté marcada y hacer clic en Aceptar.

Comprobaciones

- ✓ Al realizar un nuevo resultado se obtienen las pantallas que acabamos de presentar.
- ✓ La línea de resultado debe presentar:

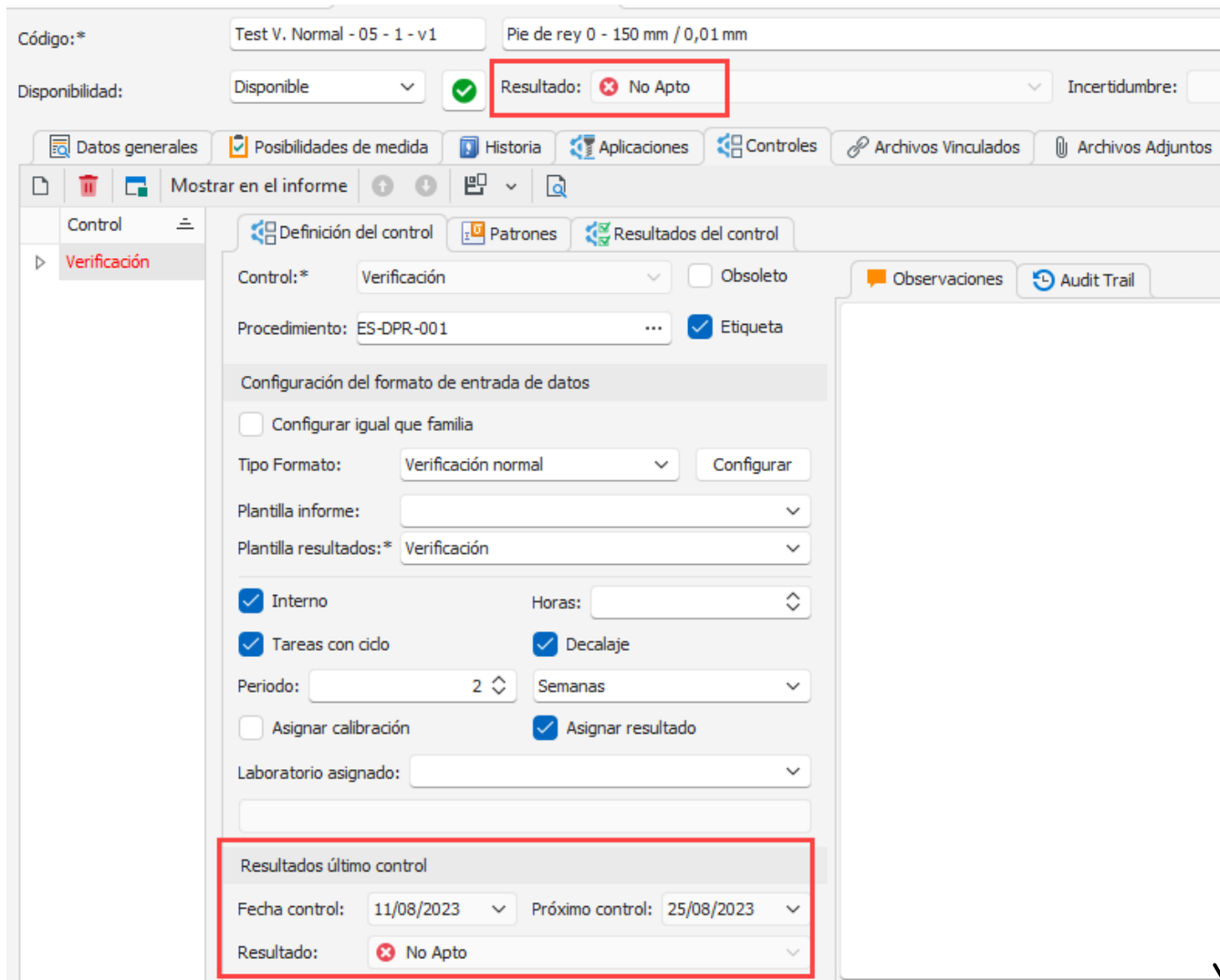
Datos generales	Posibilidades de medida	Historia	Aplicaciones	Controles	Archivos Vinculados	Archivos Adjuntos	Audit Trail
-----------------	-------------------------	----------	--------------	-----------	---------------------	-------------------	-------------

Mostrar en el informe + - 🔍

Control Definición del control Patrones Resultados del control

Tip...	Fecha control	Resultado	Verificador	Informe	Incidencia	Hoja de datos
...	11/08/2023	✖ No Apto	ADMIN	Test V. Normal - 05 - 1 - v1-0001		GENERAL-VF-01

✓ Los resultados de control y de ficha deben ser los indicados:



The screenshot shows the 'Verificación' (Verification) module in the Visual Factory software. The interface includes a top navigation bar with tabs like 'Datos generales', 'Posibilidades de medida', 'Historia', 'Aplicaciones', 'Controles', 'Archivos Vinculados', and 'Archivos Adjuntos'. The main area is divided into sections for control definition and results.

Control Definition Section:

- Código:*** Test V. Normal - 05 - 1 - v1
- Pie de rey** 0 - 150 mm / 0,01 mm
- Disponibilidad:** Disponible
- Resultado:** No Apto (highlighted with a red box)
- Procedimiento:** ES-DPR-001
- Configuración del formato de entrada de datos:**
 - Tipo Formato:** Verificación normal
 - Plantilla informe:** (empty)
 - Plantilla resultados:*** Verificación
 - Interno:** ☒ Horas: (empty)
 - Tareas con ciclo:** ☒ Periodo: 2 Semanas
 - Decalaje:** ☒
 - Asignar calibración:** ☐
 - Asignar resultado:** ☒
 - Laboratorio asignado:** (empty)

Results Section (highlighted with a red box):

- Resultados último control:**
 - Fecha control:** 11/08/2023
 - Próximo control:** 25/08/2023
 - Resultado:** No Apto

✓ Comprobar que la fecha de proximo control es correcta teniendo en cuenta la fecha de control y el periodo.

PNP Lisos

(Test – PNP Liso – 01 – v1)

Posibilidades:

Código:*

Test - PNP Liso - 01 - v1

Tampón liso. 25 C9

Disponibilidad:

Disponible

Resultado: Apto

Incertidumbre:

Datos generales

Posibilidades de medida

Historia

Controles

Archivos Vinculados

Archivos Adjuntos

Audit Trail

...	Posibilidad	Tipo Calibre Pasa No Pasa	Tipo especific...	Tipo	Lado	Nominal TEstan...	Calidad	LI	LS	Unidad	Nominal	Tol. sup.	Tol. inf.	Límite de desg...	Desviación	Medida real
Pulse aquí para añadir una nueva fila																
1	PASA	PNP lisos ISO 1938. 1:2015	Normalizado	Agujeros	Pasa	25 C9		0,11	0,162	mm	25,11	0,011	0,007	0	0,00825	25,11825
2	NO PASA	PNP lisos ISO 1938. 1:2015	Normalizado	Agujeros	No pasa	25 C9		0,11	0,162	mm	25,162	0,002	-0,002		-0,0005	25,1615

Control calibración

Datos generalesPosibilidades de medidaHistoriaControlesArchivos VinculadosArchivos AdjuntosAudit Trail

Mostrar en el informe

ControlVerificación

Definición del controlPatronesResultados del control

Control:* VerificaciónObsoleto

Procedimiento: ES-DTL-001Etiqueta

Configuración del formato de entrada de datos

☐ Configurar igual que familia

Tipo Formato: UtilConfigurar

Plantilla resultados:* Verificación

☒ InternoHoras:

☒ Tareas con ciclo☒ Decalaje

Periodo: 1Años

☒ Asignar calibración☒ Asignar resultado

Laboratorio asignado:

Resultados último control

Fecha control: 11/08/2023Próximo control: 11/08/2024

Resultado: Apto

	Verificación de formatos estándar Visual Factory Calibre 26		
	Revisión: 7	Fecha: 26/02/2026	Hoja: 81 / 96

Configuración del control

General
Atributos
Variables
Otros patrones
Audit Trail

Origen de los datos del control

Datos de origen: Datos obtenidos internamente

Parámetros del cálculo de incertidumbre

Coeficiente incert. patrón:
Coeficiente desviación:
Coeficiente error:
Otras incert. típicas:
Nº decimales:

K equipo: Según grados de libertad efectivos
Divisor desviación: N-1
Incertidumbre global: No se calcula

(Mismas unidades que el valor nominal)

☒ Tolerancias por punto
☐ Tener en cuenta la incer. en el cálculo de tolerancias
☐ Tolerancias valor medio

Configuración de entradas

☒ Introducir temperatura
☒ Introducir humedad
☐ Presión atmosférica

☒ Introducir coste (Precio)
☐ Duración
☐ Anotar ajustes

General
Atributos
Variables
Otros patrones

Orden
Código

1
Estado OK

General
Atributos
Variables
Otros patrones
Audit Trail

Or...
Posibilidad

1
Default

Configuración posibilidad útil
Audit Trail

☐ Deshabilitar el grupo de posibilidades defecto (el grupo defecto no se utilizará para completar las posibilidades)
☐ Medidas por comparación
Reiteraciones:

Tipo de patrón: No se utiliza patrón
I. patrón:

☐ El usuario podrá modificar la lo
k patrón:

Formula Otras incert. típicas:
☐ Aceptación por Imax.
☐ Induir C en la I

Patrones

Patrón 1:
Patrón 2:
Patrón 3:
Patrón 4:
Patrón 5:

Posibilidad 1:
Posibilidad 2:
Posibilidad 3:
Posibilidad 4:
Posibilidad 5:

Nuevo resultado

General	Atributos	Variables	Standards	Archivos vinculados
Definir vistas ▾ Default ▾				
Ord...	Código	Descripción	Correcto	
▶	1	Estado OK	☒	

General

Atributos

Variables

Patrones

Archivos adjuntos

Archivos vinculados

Audit Trail

Or...

Posibilidad

Nominal

Tolerancia inferior

Tolerancia superior

Límite desgaste

Unidad útil

Incertidumbre patrón

K patrón

Valor 1

Valor 2

Valor 3

Valor 4

▶

1 PASA

25,11

0,007

0,011

0

mm

25,1150

25,1160

25,1170

25,1180

2 NO PASA

25,162

-0,002

0,002

mm

25,1610

25,1620

25,1630

25,1630

General

Atributos

Variables

Patrones

Archivos adjuntos

Archivos vinculados

Audit Trail

	Valor 4	Valor 5	Valor 6	Valor 7	Valor 8	Media	Desv. estándar	Corrección	Incertidu...	Unid. Incert.	K	Vef	Resultado (Tol.)
▶	25,1180	25,1190	25,1200	25,1210	25,1200	25,11825	0,00212	-0,00825		mm			OK desg.
	25,1630	25,1630	25,1600	25,1600	25,1600	25,16150	0,00141	0,00050		mm			OK

Guardar el resultado, verificar que la casilla de verificación “Asignar resultados al control” del cuadro de diálogo “Análisis de resultados del último control” esté marcada y hacer clic en Aceptar.

Comprobaciones

✓ Al realizar un nuevo resultado se obtienen las pantallas que acabamos de presentar.

✓ La línea de resultado debe presentar:

Datos generales	Posibilidades de medida	Historia	Controles	Archivos Vinculados	Archivos Adjuntos	Audit Trail
Mostrar en el informe ⓘ ⓘ						
Control	Definición del control	Patrones	Resultados del control			
▶	Verificación	Control especial ▾				
Tip...	Fecha control	Resultado	Verificador	Informe	Incidencia	Hoja de datos
▶	11/08/2023	☒ Apto	ADMIN	Test - PNP Liso - 01 - v1-0001		GENERAL-VF-01

✓ Los resultados de control y de ficha deben ser los indicados:

	Verificación de formatos estándar Visual Factory Calibre 26		
	Revisión: 7	Fecha: 26/02/2026	Hoja: 83 / 96

Código:* Test - PNP Liso - 01 - v1 Tampón liso. 25 C9 Organización:* ELECSOFT S.L

Disponibilidad: Disponible  Resultado:  Apto Incertidumbre:

 Datos generales
  Posibilidades de medida
  Historia
  Controles
  Archivos Vinculados
  Archivos Adjuntos
  Au




 Mostrar en el informe





Control 

► Verificación

 Definición del control
 Patrones
 Resultados del control

Control:* Verificación ☐ Obsoleto  Observacio

Procedimiento: ES-DTL-001 ... ☒ Etiqueta

Configuración del formato de entrada de datos

☐ Configurar igual que familia

Tipo Formato: Util  Configurar

Plantilla resultados:* Verificación 

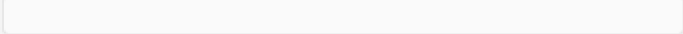
☒ Interno Horas: 

☒ Tareas con ciclo ☒ Decalaje

Periodo: 1  Años 

☒ Asignar calibración ☒ Asignar resultado

Laboratorio asignado: 



Resultados último control

Fecha control: 10/01/2025  Próximo control: 10/01/2026 

Resultado:  Apto 

- ✓ Comprobar que la fecha de proximo control es correcta teniendo en cuenta la fecha de control y el periodo.

	Verificación de formatos estándar Visual Factory Calibre 26		
	Revisión: 7	Fecha: 26/02/2026	Hoja: 84 / 96

(Test – PNP Liso – 03 – v1)

Posibilidades:

Código:*	Test - PNP Liso - 03 - v1	Tampón Liso 270 + 0 -0,05 mm	Organización:*	ELECSOFT S.L.
Disponibilidad:	Disponible	Resultado:	Apto con reservas	Incertidumbre: ± 0,001 mm (K = 2)

Datos generales
Posibilidades de medida
Historia
Aplicaciones
Controles
Archivos Vinculados
Archivos Adjuntos
Audit Trail

	Tipo	Lado	Nominal	Tolerancia	Calidad	LI	LS	Unidad	Nominal	Tol. sup.	Tol. inf.	Límite de d...	Desviación	Medida real
Pulse aquí para añadir una nueva fila														
▶	Ejes	Pasa	270	IT6	-0,05	0	mm	270	-0,002	-0,014	0,003	0	270	
	Ejes	No pasa	270	IT6	-0,05	0	mm	269,95	0,009	-0,003		-0,003	269,947	

Control calibración

Datos generales
Posibilidades de medida
Historia
Aplicaciones
Controles

Mostrar en el informe
↑
↓
📄
🔍

Control

▶ Verificación

Definición del control
Patrones
Resultados del control

Control: * Verificación ☐ Obsoleto
Procedimiento: ☐ Etiqueta

Configuración del formato de entrada de datos
☐ Configurar igual que familia
Tipo Formato: Util Configurar
Plantilla resultados: * Defecto

☒ Interno Horas:
☒ Tareas con ciclo ☒ Decalaje
Periodo: 1 Años
☒ Asignar calibración ☒ Asignar resultado
Laboratorio asignado:

Configuración del control

General Atributos Variables Otros patrones Audit Trail

Origen de los datos del control

Datos de origen: Datos obtenidos internamente

Parámetros del cálculo de incertidumbre

Coficiente incert. patrón:	1	K equipo:	Según grados de libertad efectivos
Coficiente desviación:	0	Divisor desviación:	N-1
Coficiente error:	0	Incertidumbre global:	Máxima
Otras incert. típicas:	0	(Mismas unidades que el valor nominal)	
Nº decimales:	4	☒ Tener en cuenta la incer. en el cálculo de tolerancias	
☐ Tolerancias por punto		☒ Tolerancias valor medio	

General Atributos Variables Otros patrones Audit Trail

Orden Código

Pulse aquí para i

1	Buen estado general
---	---------------------

General Atributos Variables Otros patrones Audit Trail

Or... Posibilidad

1 Default

Configuración posibilidad útil Audit Trail

☐ Deshabilitar el grupo de posibilidades defecto (el grupo defecto no se utilizará para completar las posibilidades)

☐ Medidas por comparación Reiteraciones: 5

Tipo de patrón: Entrada directa I. patrón: 0,001

☒ El usuario podrá modificar la lo k patrón: 2

Formula Otras incert. típicas: Aceptación por Imax. Induir C en la I

Patrones

Patrón 1:	...	Posibilidad 1:	...
Patrón 2:	...	Posibilidad 2:	...
Patrón 3:	...	Posibilidad 3:	...
Patrón 4:	...	Posibilidad 4:	...
Patrón 5:	...	Posibilidad 5:	...

	Verificación de formatos estándar Visual Factory Calibre 26		
	Revisión: 7	Fecha: 26/02/2026	Hoja: 86 / 96

Nuevo resultado

Código:*	Test - PNP Liso - 03 - v1	Descripción:	Tampón Liso 270 + 0 -0,05 mm
Control:*	Verificación	Procedimiento:	
Fecha control:	02/09/2024	Próximo control:	02/09/2025
Familia:	DTL-002	Tampón Liso PNP con límites	
Resultado:	! Apto con reserv... (Tol. (Apto con reservas))	Incertidumbre Global I = ± 0,001 mm(K=2)	

General
Atributos
Variables
Patrones
Archivos vinculados
Archivos adjuntos
Audit Trail

Nº de serie:

Informe:*

Verificador:

Incidencias:

Observaciones:

Marca/Modelo:

Test - PNP Liso - 03 - v1-0002

ADMIN

Or...	Posibilidad	Nominal	Tolerancia inferior	Tolerancia superior	Límite desgaste	Unidad útil	Incertidumbre patrón	K patrón	Valor 1	Valor 2	Valor 3
3	Pasa	270	-0,014	-0,002	0,003	mm	0,001	2	270,0000	270,0000	270,0000
4	No Pasa	269,95	-0,003	0,009		mm	0,001	2	269,9400	269,9500	269,9500

Valor 1	Valor 2	Valor 3	Valor 4	Valor 5	Media	Desv. estándar	Corrección	Incertidu...	Unid. Incert.	K	Vef	Resultado (Tol.)
270,0000	270,0000	270,0000	270,0000	270,0000	270,00000	0,00000	0,00000	0,00100	mm	2,00		OK desg.
269,9400	269,9500	269,9500	269,9500	269,9450	269,94700	0,00447	0,00300	0,00100	mm	2,00		OK con resevas

Guardar el resultado, verificar que la casilla de verificación “Asignar resultados al control” del cuadro de diálogo “Análisis de resultados del último control” esté marcada y hacer clic en Aceptar.

Comprobaciones

- ✓ Al realizar un nuevo resultado se obtienen las pantallas que acabamos de presentar.
- ✓ La pestaña Posibilidades de medida de la ficha debe presentar los siguientes datos, que corresponden a los introducidos al hacer el resultado:

Datos generales																					Posibilidades de medida																					Historia																					Aplicaciones																					Controles																					Archivos Vinculados																					Archivos Adjuntos																					Audit Trail																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																						
...																					Posibilidad																					Tipo Calibre Pasa No Pasa																					Tipo especific...																					Tipo																					Lado																					Nominal TEstan...																					Calidad																					LI																					LS																					Unid...																					Nominal																					Tol. sup.																					Tol. inf.																					Límite de d...																					Desviación																					Medida real																					Incertidumbre																					K																					Unid. Incert.																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																										

	Verificación de formatos estándar Visual Factory Calibre 26		
	Revisión: 7	Fecha: 26/02/2026	Hoja: 87 / 96

✓ La línea de resultado debe presentar:

Datos generales

Posibilidades de medida

Historia

Aplicaciones

Controles

Archivos Vinculados

Archivos Adjuntos

Audit Trail

Mostrar en el informe

Control

Verificación

Definición del control

Patrones

Resultados del control

Control especial

Tipo de asign...

Fecha control

Incertidumbre

Pendiente

K

Unid. Incert.

Resultado

Verificador

Informe

Incidencia

Laboratorio

Hoja de datos

Con asign...

02/09/2024

0,001

2

mm

Apto con reservas

ADMIN

Test - PNP Liso - 03 - v...

GENERAL-VF-01

✓ Los resultados de control y de ficha deben ser los indicados:

Código:*	Test - PNP Liso - 03 - v1	Tampón Liso 270 +0 -0,05 mm	Organización:*	ELECSOFT S.L.	
Disponibilidad:	Disponible	Resultado:	Apto con reservas	Incertidumbre:	± 0,001 mm (K = 2)

Datos generales	Posibilidades de medida	Historia	Aplicaciones	Controles	Archivos Vinculados	Archivos Adjuntos	Audit Trail
Mostrar en el informe							
Control	Definición del control	Patrones	Resultados del control				
Verificación							

Control:*	Verificación	Obsoleto
Procedimiento:		Etiqueta
Configuración del formato de entrada de datos		
☐ Configurar igual que familia		
Tipo Formato:	Util	Configurar
Plantilla resultados:*	Defecto	
☒ Interno	Horas:	
☒ Tareas con cido	☒ Decalaje	
Periodo:	1	Años
☒ Asignar calibración	☒ Asignar resultado	
Laboratorio asignado:		
Resultados último control		
Fecha control:	02/09/2024	Próximo control:
Resultado:	Apto con reservas	

✓ Comprobar que la fecha de proximo control es correcta teniendo en cuenta la fecha de control y el periodo.

Configuración del control

General
Atributos
Variables
Otros patrones
Audit Trail

Origen de los datos del control

Datos de origen: Datos obtenidos internamente

Parámetros del cálculo de incertidumbre

Coficiente incert. patrón:	1	K equipo:	Según grados de libertad efectivos
Coficiente desviación:	0	Divisor desviación:	N-1
Coficiente error:	0	Incertidumbre global:	No se calcula
Otras incert. típicas:	0	(Mismas unidades que el valor nominal)	
Nº decimales:	4	☒ Tener en cuenta la incer. en el cálculo de tolerancias	
☒ Tolerancias por punto		☒ Tolerancias valor medio	

Configuración de entradas

☐ Introducir temperatura	☐ Introducir humedad	☐ Presión atmosférica
☐ Introducir coste (Precio)	☐ Duración	☐ Anotar ajustes

General
Atributos
Variables
Otros patrones
Audit Trail

Or...
Posibilidad
1 Default

Configuración posibilidad útil
Audit Trail

☐ Deshabilitar el grupo de posibilidades defecto (el grupo defecto no se utilizará para completar las posibilidades)

☐ Medidas por comparación

Reiteraciones: 5

Tipo de patrón: Entrada directa

I. patrón: 0,001

☒ El usuario podrá modificar la lo

k patrón: 2

Formula Otras incert. típicas:

☐ Aceptación por Imax.

Patrones

Patrón 1:	...	Posibilidad 1:	...
Patrón 2:	...	Posibilidad 2:	...
Patrón 3:	...	Posibilidad 3:	...
Patrón 4:	...	Posibilidad 4:	...
Patrón 5:	...	Posibilidad 5:	...

	Verificación de formatos estándar Visual Factory Calibre 26		
	Revisión: 7	Fecha: 26/02/2026	Hoja: 90 / 96

Nuevo resultado

Código:*	Test - PNP Roscado ISO - 01 - v1	Descripción:	
Control:*	Verificación	Procedimiento:	ES-DTR-001
Fecha control:*	09/09/2025	Próximo control:	09/10/2025
Familia:	DTR-001	Tampones roscados	
Resultado:	! Apto c... (Tol. (Apto con reservas))		

General
Variables
Patrones
Archivos vinculados
Archivos adjuntos
Audit Trail

N° de serie: Marca/Modelo:

Informe: Test - PNP Roscado ISO - 01 - v1-0002

Verificador: ADMIN

Incidencias: Descripción: Sin incidencias

Observaciones:

General Variables Patrones Archivos adjuntos Archivos vinculados Audit Trail												
Or...	Posibilidad	Nominal	Tolerancia inferior	Tolerancia superior	Límite desgaste	Unidad útil	Incertidu... patrón	K patrón	Valor 1	Valor 2	Valor 3	
1	Pasa (Dia. interior)	6,619	-0,007	0,007		mm	0,001	2	6,6151	6,6150	6,6127	
2	Pasa (Dia. medio)	7,158	-0,007	0,007	0,016	mm	0,001	2	7,1531	7,1530	7,1632	

General Variables Patrones Archivos vinculados Archivos adjuntos Audit Trail													
Valor 1	Valor 2	Valor 3	Valor 4	Valor 5	Media	Desv. estándar	Corrección	Incertidu...	Unid. Incert.	K	Vef	Resultado (Tol.)	
6,6151	6,6150	6,6127	6,6247	6,6249	6,61848	0,00585	0,00052	0,00100	mm	2,00		OK con resevas	
7,1531	7,1530	7,1632	7,1675	7,1722	7,16180	0,00860	-0,00380	0,00100	mm	2,00		OK desg.	

Guardar el resultado, verificar que la casilla de verificación “Asignar resultados al control” del cuadro de diálogo “Análisis de resultados del último control” esté marcada y hacer clic en Aceptar.

Comprobaciones

- ✓ Al realizar un nuevo resultado se obtienen las pantallas que acabamos de presentar.
- ✓ La pestaña Posibilidades de medida de la ficha debe presentar los siguientes datos, que corresponden a los introducidos al hacer el resultado:

	Verificación de formatos estándar Visual Factory Calibre 26		
	Revisión: 7	Fecha: 26/02/2026	Hoja: 91 / 96

Datos generales

Posibilidades de medida

Historia

Controles

Archivos Vinculados

Archivos Adjuntos

Audit Trail

<

✓ La línea de resultado debe presentar:

Datos generales Posibilidades de medida Historia Controles Archivos Vinculados Archivos Adjuntos Audit Trail																
Mostrar en el informe																
Control																
Verificación																
Definición del control Patrones Resultados del control																
Control especial																
Tip...	Fecha control	Resultado	Verificador	Informe	Incidencia	Hoja de datos										
...	28/09/2023	Apto con reservas	Juan Rodriguez	Test - PNP Roscado ISO - 01 - v1-0001												

✓ Los resultados de control y de ficha deben ser los indicados:

Código:* Test - PNP Roscado ISO - 01 - v1

Disponibilidad: Disponible ☒ Resultado:  Apto con reservas

[Datos generales](#) [Posibilidades de medida](#) [Historia](#) [Controles](#) [Archivos Vinculados](#)

[Mostrar en el informe](#) [↑](#) [↓](#) [Imprimir](#) [Buscar](#)

Control

Verificación

[Definición del control](#) [Patrones](#) [Resultados del control](#)

Control:* Verificación ☐ Obsoleto

Procedimiento: ES-DTR-001 ... ☒ Etiqueta

Configuración del formato de entrada de datos

☐ Configurar igual que familia

Tipo Formato: Util

Plantilla informe:

Plantilla resultados:* Verificación

☒ Interno Horas:

☒ Tareas con ciclo ☒ Decalaje

Periodo: 1 Meses

☐ Asignar calibración ☒ Asignar resultado

Laboratorio asignado:

Resultados último control

Fecha control: 28/09/2023 Próximo control: 28/10/2023

Resultado:  Apto con reservas

- ✓ Comprobar que la fecha de proximo control es correcta teniendo en cuenta la fecha de control y el periodo.

	Verificación de formatos estándar Visual Factory Calibre 26		
	Revisión: 7	Fecha: 26/02/2026	Hoja: 93 / 96

(Test - PNP Roscado UN - 02 - v1)

Posibilidades:

Código:* Test - PNP Roscado UN - 02 - v1 Rosca 4-40" UNJC-3B

Disponibilidad: Disponible ☒ Resultado: ! Apto con reservas ☐ Incertidumbre:

...	Posibilidad	Tipo Calibre Pasa No Pasa	Nominal TEstandar	Hilos por pulgada rosca UN	Serie rosca UN	Clase rosca UN	Lado	diámetro rosca	Nominal	Tol. sup.	Tol. inf.	Unidad
Pulse aquí para añadir una nueva fila												
▶	1 Pasa (Dia. medio)	 PNP roscados UN	0,112	40	UNC	3B	Pasa	Diámetro medio	2,433	0,005	0	mm
	2 No Pasa	 PNP roscados UN	0,112	40	UNC	3B	No pasa	Diámetro medio	2,494	0	-0,005	mm

Control calibración

Control Verificación

Control:* Verificación ☐ Obsoleto

Procedimiento: ES-DTR-001 ☒ Etiqueta

Configuración del formato de entrada de datos

☒ Configurar igual que familia

Tipo Formato: Util

Plantilla resultados:* Verificación

☒ Interno Horas:

☒ Tareas con ciclo ☒ Decalaje

Periodo: 1 Meses

☐ Asignar calibración ☒ Asignar resultado

Laboratorio asignado:

	Verificación de formatos estándar Visual Factory Calibre 26		
	Revisión: 7	Fecha: 26/02/2026	Hoja: 94 / 96

Configuración del control

General
Atributos
Variables
Otros patrones
Audit Trail

Origen de los datos del control

Datos de origen: Datos obtenidos internamente

Parámetros del cálculo de incertidumbre

Coficiente inert. patrón:	1	K equipo:	Según grados de libertad efectivos
Coficiente desviación:	0	Divisor desviación:	N-1
Coficiente error:	0	Incertidumbre global:	No se calcula
Otras inert. típicas:	0	(Mismas unidades que el valor nominal)	
Nº decimales:	4	☒ Tener en cuenta la incer. en el cálculo de tolerancias	
☐ Tolerancias por punto		☒ Tolerancias valor medio	

Configuración de entradas

☐ Introducir temperatura	☐ Introducir humedad	☐ Presión atmosférica
☐ Introducir coste (Precio)	☐ Duración	☐ Anotar ajustes

General
Atributos
Variables
Otros patrones
Audit Trail

Or...
Posibilidad
1 Default

Configuración posibilidad útil
Audit Trail

☐ Deshabilitar el grupo de posibilidades defecto (el grupo defecto no se utilizará para completar las posibilidades)

☐ Medidas por comparación Reiteraciones: 2

Tipo de patrón: Formulario de configuración I. patrón: 0

☐ El usuario podrá modificar la lo k patrón: 0

Formula Otras inert. típicas: ☐ Aceptación por Imax.

Patrones

Patrón 1:	ME-001	Posibilidad 1:	
Patrón 2:		Posibilidad 2:	
Patrón 3:		Posibilidad 3:	
Patrón 4:		Posibilidad 4:	
Patrón 5:		Posibilidad 5:	

	Verificación de formatos estándar Visual Factory Calibre 26		
	Revisión: 7	Fecha: 26/02/2026	Hoja: 95 / 96

Nuevo resultado

Código:*	Test - PNP Roscado UN - 02 - v1	Descripción:	Rosca 4-40" UNJC-3B
Control:*	Verificación	Procedimiento:	ES-DTR-001
Fecha control:	04/01/2024	Próximo control:	04/02/2024
Familia:	DTRUN-001	Tampones roscados americanos	
Resultado:	 Apto con reservas (Tol. (Apto con reservas))		
General Variables Patrones Archivos vinculados Archivos adjuntos Audit Trail			
Nº de serie:		Marca/Modelo:	/
Informe:*	Test - PNP Roscado UN - 02 - v1-0001		
Verificador:	ADMIN		
Incidencias:		Descripción:	
Observaciones:			

Or...	Posibilidad	Nominal	Tolerancia inferior	Tolerancia superior	Unidad útil	Incertidumbre patrón	K patrón	Valor 1	Valor 2	Media	Desv. estándar	Corrección	Incertidumbre	Unid. Incert.	K	Vef	Resultado (Tol.)
▶	1 Pasa (Dia. medio)	2,433	0	0,005	mm	0,0018	2,32	2,4380	2,4380	2,4380	0,00000	-0,00500	0,00180	mm	2,32		OK con resevas
	2 No Pasa	2,494	-0,005	0	mm	0,0018	2,32	2,4930	2,4930	2,4930	0,00000	0,00100	0,00180	mm	2,32		OK con resevas

Guardar el resultado, verificar que la casilla de verificación “Asignar resultados al control” del cuadro de diálogo “Análisis de resultados del último control” esté marcada y hacer clic en Aceptar.

Comprobaciones

✓ Al realizar un nuevo resultado se obtienen las pantallas que acabamos de presentar.

✓ La pestaña Posibilidades de medida de la ficha debe presentar los siguientes datos, que corresponden a los introducidos al hacer el resultado:

Posibilidad	Tipo Calibre	Pasa No Pasa	Nominal TEstandar	Hilos por pulgada rosca UN	Serie rosca UN	Clase rosca UN	Lado	diámetro rosca	Nominal	Tol. sup.	Tol. inf.	Unidad	Desviación	Medida real	Incertidumbre	K	Unid. Incert.
▶ Pasa (Dia. medio)	PNP roscados UN		0,112	40	UNC	3B	Pasa	Diámetro medio	2,433	0,005	0	mm	0,005	2,438	0,0018	2,32	mm
No Pasa	PNP roscados UN		0,112	40	UNC	3B	No pasa	Diámetro medio	2,494	0	-0,005	mm	-0,001	2,493	0,0018	2,32	mm

✓ La línea de resultado debe presentar:

Definición del control

Patrones

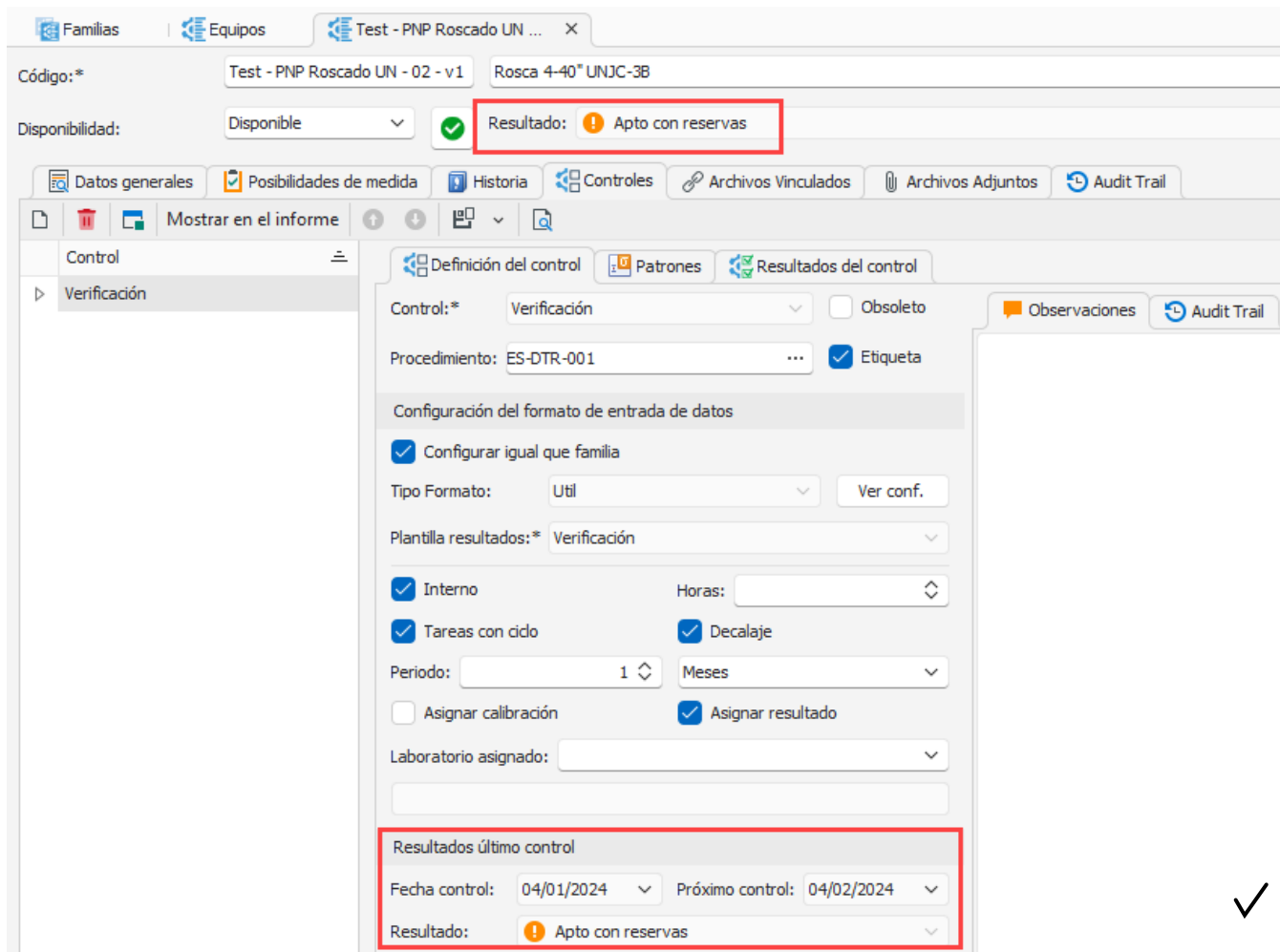
Resultados del control

Control especial

	Tipo de asignación	Fecha control		Resultado	Verificador	Informe	Incidencia	Hoja de datos
▶	Con asignación	04/01/2024		 Apto con reservas	ADMIN	Test - PNP Roscado UN - 02 - v1-0001		GENERAL-VF-01

	Verificación de formatos estándar Visual Factory Calibre 26		
	Revisión: 7	Fecha: 26/02/2026	Hoja: 96 / 96

✓ Los resultados de control y de ficha deben ser los indicados:



The screenshot shows the 'Test - PNP Roscado UN - 02 - v1' window. The 'Resultado' field is highlighted with a red box and shows 'Apto con reservas' with a warning icon. The 'Definición del control' tab is active, showing configuration for 'Verificación'. The 'Resultados último control' section is also highlighted with a red box, showing 'Fecha control: 04/01/2024', 'Próximo control: 04/02/2024', and 'Resultado: Apto con reservas'.

✓ Comprobar que la fecha de proximo control es correcta teniendo en cuenta la fecha de control y el periodo.