

Las ocho reglas de redacción – y una instrucción de inspección final, antes y después

La prueba: ¿un compañero nuevo puede hacerlo solo mañana? Si pregunta «¿Por qué?», falta la frase de objetivo.

Regla	Mal	Bien
Voz activa	La inspección deberá ser realizada.	El inspector final revisa las tres medidas.
Número en lugar de adjetivo	apretar lo suficiente	apretar a 25 Nm
Una frase por paso	Tras rebabear y limpiar se inspecciona y se libera.	4 Rebabear. 5 Limpiar. 6 Inspeccionar. 7 Liberar.
Función en lugar de nombre	El Sr. Hernández libera.	El supervisor libera.
Valor nominal con tolerancia	la medida está bien	120.0 mm ± 0.2
Qué hacer si...	–	Fuera de tolerancia: apartar la pieza (etiqueta roja) y llamar al supervisor.
Sin verbos modales	debería, puede, de ser posible	revisa, aparta, informa
Legible a dos metros	letra de 9 puntos, texto corrido	letra de 14 puntos, tabla, imagen

Antes: IT «Inspección final» de un paquete de plantillas (extracto)

La inspección final deberá ser realizada por personal calificado antes del envío. Deberá asegurarse que todas las características relevantes sean verificadas conforme a las especificaciones vigentes. Las desviaciones deberán documentarse de manera correspondiente e informarse al superior. La liberación se realiza mediante firma en el reporte de inspección. Deberá cuidarse que los equipos de medición estén calibrados. (... otras 9 frases)

Página y media · doce frases en voz pasiva · ningún valor nominal · «calificado», «relevantes», «correspondiente» sin contenido.

Después: IT-04 Inspección final, puesto de inspección 2

IT-04 Inspección final, puesto de inspección 2				Versión 2026-10 · Aprobó supervisor/rth
Objetivo: ninguna pieza sale del puesto de inspección 2 sin las tres medidas dentro de tolerancia. Aplica a: todas las piezas fresadas del grupo de productos A. Ejecución: inspector final. Liberación en caso de desviación: supervisor.				
N.º	Paso	Cómo	Valor nominal / inspección	Herramienta
1	Rebabear y limpiar la pieza	Aire comprimido, inspección visual de rebaba	sin rebaba perceptible al tacto	Rebabeador E-2
2	Medir la longitud	Calibrador vernier en la posición A (imagen)	120.0 mm ± 0.2	Calibrador EM-07
3	Medir el barreno	Calibre pasa / no pasa	el lado «pasa» entra, el lado «no pasa» no entra	Calibre EM-12
4	Revisar la superficie	Comparar con la muestra límite	sin rayas más profundas que la muestra límite G-3	Muestra límite G-3
5	Liberar	Iniciales y fecha en la orden de trabajo, pieza a la caja verde	—	Orden de trabajo
6	Qué hacer si...	Fuera de tolerancia: etiqueta roja, pieza a la caja roja, llamar al supervisor, registrar en la lista de registro de no conformidades	—	—
+ Foto del puesto de inspección con la posición A marcada				