Регламента инспекции рабочих продуктов

ПРОЦЕДУРА ОРГАНИЗАЦИИ И ПРОВЕДЕНИЯ ФОРМАЛЬНОЙ ИНСПЕКЦИИ

Формальной инспекции подвергаются готовые части рабочих продуктов, где необходимо проверить документы дизайна или работоспособность кода с прилагающимися тестами для проверки. В процедуре формальной инспекции должны принимать участие 3 члены команды.

**Этапы формальной инспекции:**

1.Планирование инспекции.

2.Назначение инспекции.

3.Собрания по инспекции.

4.Завершение инспекции (распространение результатов, проверка исправления недостатков в рабочем продукте).

**Назначение инспекции**

Функции автора - инициировать формальную инспекцию рабочего продукта. Для этого автор должен оповестить руководителя проекта

Функции председателя - убедиться, что рабочий продукт удовлетворяет критерию готовности к формальной инспекции.

Функции инспектора - самостоятельно независимо от других участников инспекции изучить предоставленный для инспекции рабочий продукт, заполнить необходимые поля протокола подготовки к формальной инспекции

ПРОЦЕДУРА ОРГАНИЗАЦИИ И ПРОВЕДЕНИЯ НЕФОРМАЛЬНОЙ ИНСПЕКЦИИ

Неформальные инспекции подвергаются маленькие части рабочих продуктов, где необходимо проверить работоспособность кода. В процедуре формальной инспекции могут принимать участие 2 члена команды.

**Этапы неформальной инспекции:**

1. Назначение инспекции.

2. Собрания по инспекции.

3.Завершение инспекции (распространение результатов, проверка исправления недостатков в рабочем продукте).

РОЛИ УЧАСТНИКОВ ИНСПЕКЦИЙ

1. **Автор (Author)** - сотрудник, разработавший инспектируемый рабочий продукт, либо сделавший инспектируемые изменения в существующем рабочем продукте; **В роли могут быть: Кузьменко Дмитрий**

2. **Председатель (Moderator)** - ответственный сотрудник, выполняющий роль председателя инспекции; **В роли могут быть: Копосова Дарья, Сахаров Игорь**

3. Ведущий (Presenter) - сотрудник, представляющий рабочий продукт инспекторам; **В роли могут быть: Макарова Ольга**

4. **Инспектор (Inspector)** - сотрудник, ответственный за эффективную

проверку инспектируемого рабочего продукта; **В роли могут быть: Сахаров Игорь, Копосова Дарья, Макарова Ольга**

5. **Инженер по качеству** – сотрудник, ответственный за анализ метрик после инспекции; **В роли могут быть: Копосова Дарья**

ПОРЯДОК ОРГАНИЗАЦИИ ИНСПЕКЦИИ

1.Планирование инспекции. ***Автор оповещает о необходимости***

***проведения инспекции в специальном чате, где присутствуют все участники команды.***

2.Назначение инспекции. ***Определяется количество участников***

***(председателей и инспекторов) и назначается дата и время проведения инспекции.***

3.Собрания по инспекции. ***В назначенное время по прибытию всех членов инспекции в указанное время проводится инспекция части продукта. (Возможно использование вспомогательного инструмента для проведения инспекции Discord)***

4.Завершение инспекции (распространение результатов, проверка

исправления недостатков в рабочем продукте). ***Обсуждение недочетов и моментов, которые необходимо исправить***

**Порядок подготовки к инспекции (сроки, время и т.п.)**

Время и дата проведения инспекции устанавливается на этапе назначения инспекции в зависимости от количества участников инспекции выбирается наиболее подходящие сроки проведения для всех членов команды в пределах 2 дней после планирования инспекции. Дата инспекций не назначается на субботу или воскресенье или на праздничные дни.

**Перечень статусов и степени важности замечаний**

**Допустимые значения статуса замечания**

* **Дефект (Defect)** - проблема, которая найдена на фазе, отличной от той, на которой внесена.
* **Ошибка (Error)** – проблема, которая найдена на той же фазе, на которой внесена.
* **Комментарий (Comment)** – это наблюдение, предложение, рекомендация или улучшение, предложенное для будущего выпуска рабочего продукта или вопрос, требующий разъяснения.
* **Замечание для исследования (Investigate)** – проблема, природа которой не может быть определена на собрании и требует дополнительного исследования.

**Допустимые значения степени серьёзности замечания**

* Особо важная (Major)
* Средняя (Moderate)
* Мелкая, незначительная (Minor)
* Другие (Other)

**Порядок верификации учёта замечаний**

* Особо важная (Major) – неисправность или ошибки в программном продукте более чем 50%
* Средняя (Moderate) - неисправность или ошибки в программном продукте более чем 20 %
* Мелкая, незначительная (Minor) - ошибки в программном продукте более чем 10%
* Другие (Other) – в иных случаях

**Метрики, характеризующие эффективность инспекций**

**К типичным метрикам по инспекциям:**

* **Inspection Fault Density (IFD)**

IFD = (Количество найденных ошибок / Размер рабочего продукта)

Стратегическая цель метрики – повысить качество разрабатываемого ПО.

Изучаемый объект метрики – инспекция, измеряемый атрибут – плотность

найденных в ходе инспекции ошибок.

Единица измерения – ошибка / <страница, требование, LOC, тест>.

* **Inspection Preparation Rate (IPR)**

IPR = (Количество инспекторов \* Размер продукта) / Общее время подготовки;

Стратегическая цель метрики – повысить качество разрабатываемого ПО.

Изучаемый объект метрики – подготовка к инспекции, измеряемый атрибут –

производительность подготовки к инспекции.

Единица измерения –<страница, требование, LOC, тест>/ час.

* **Inspection Rate (IR)**

IR = Размер продукта / Общее время инспектирования;

Стратегическая цель метрики – повысить качество разрабатываемого ПО.

Изучаемый объект метрики – проведение инспекции, измеряемый атрибут –

производительность инспектирования.

Единица измерения –<страница, требование, LOC, тест>/ час.

**Метрики по инспекциям собираются инженером по качеству (Копосовой Дарьей) после каждой инспекции и анализируются с помощью контрольных карт**