

CLIPS

Communication & Localization with Indoor Positioning Systems

UNIVERSITÀ DI PADOVA

PIANO DI QUALIFICA

Davide Castello, Cristian Andrighetto

Versione	1.00
Data Redazione	27/12/2015
Redazione	
Verifica	
Approvazione	
Uso	
Distribuzione	

Indice

1	Introduzione	1
1.1	Scopo del documento	1
1.2	Scopo del prodotto	1
1.3	Glossario	1
1.4	Riferimenti utili	1
1.4.1	Riferimenti normativi	1
1.4.2	Riferimenti informativi	1
2	Qualità	2
2.1	Qualità di processo	2
2.2	Qualità di prodotto	2
3	Visione generale della strategia di verifica	3
3.1	Organizzazione	3
3.2	Pianificazione temporale	4
3.3	Responsabilità	4
3.4	Risorse	4
3.4.1	Risorse necessarie	5
3.4.1.1	Risorse umane	5
3.4.1.2	Risorse hardware	5
3.4.1.3	Risorse software	5
3.4.2	Risorse disponibili	5
3.4.2.1	Risorse umane	5
3.4.2.2	Risorse hardware	5
3.4.2.3	Risorse software	5
3.5	Misure e metriche	6
3.5.1	Misure	6
3.5.2	Metriche per la documentazione	6
3.5.3	Metriche per il processo	7
3.5.4	Metriche per il software	7
4	Gestione della revisione	8
4.1	Definizione e comunicazione delle anomalie	8
4.2	Procedure di controllo della qualità	8
4.2.1	Procedure di controllo della qualità di processo	8
4.2.2	Procedure di controllo della qualità di prodotto	8
4.2.2.1	Verifica	8
4.2.2.1.1	Analisi statica	9
4.2.2.1.2	Analisi dinamica	9
4.2.2.2	Validazione	9

5	Resoconto delle attività di verifica	10
5.1	Resoconto verifica sui prodotti	10
5.1.1	Documenti	10
5.1.1.1	Verifiche manuali	10
5.1.1.2	Verifiche automatiche	11
5.2	Resoconto verifica sui processi	12
5.2.1	Processo di documentazione	12
5.2.1.1	Livello CMM	12
5.2.2	Processo di verifica	12
5.2.2.1	Livello CMM	12

Elenco delle tabelle

1	Errori trovati tramite verifica manuale dei documenti durante la Fase A	10
2	Nuovi termini da inserire nel <i>Glossario</i> individuati tramite verifica manuale dei documenti durante la Fase A	11
3	Errori trovati tramite verifica automatica dei documenti durante la Fase A	11
4	Esiti del calcolo dell'indice di leggibilità effettuato tramite strumenti automatici durante la Fase A	12

1 Introduzione

1.1 Scopo del documento

Il documento ha l'obiettivo di definire un piano per conseguire la qualità di prodotto e di processo. Questo documento darà inoltre una visione di come il gruppo Leaf affronterà le varie fasi di verifica per poter conseguire il miglior risultato possibile in termini di qualità.

1.2 Scopo del prodotto

Lo scopo del prodotto è implementare un metodo di navigazione indoor che sia funzionale alla tecnologia BLE. Il prodotto comprenderà un prototipo software che permetta la navigazione all'interno di un'area predefinita, basandosi sui concetti di IPS e smart places.

1.3 Glossario

Per evitare ambiguità e aiutare la comprensione del documento si è redatto un apposito glossario (*Glossario v1.00*) che contiene la spiegazione degli acronimi e delle terminologie tecniche utilizzate. Per facilitare la lettura, i vocaboli in questione all'interno del presente documento sono marcati da una "G" maiuscola a pedice.

1.4 Riferimenti utili

1.4.1 Riferimenti normativi

- **Norme di Progetto:** *Norme di Progetto v1.00*;
- **Piano di Progetto:** *Piano di Progetto v1.00*;
- **Standard 9126:2001:** https://en.wikipedia.org/wiki/ISO/IEC_9126;
- **Standard 15504:2004:** https://en.wikipedia.org/wiki/ISO/IEC_15504;
- **Capability Maturity Model (CMM):**
https://en.wikipedia.org/wiki/Capability_Maturity_Model;
- **Plan-Do-Check-Act (PDCA):** <https://en.wikipedia.org/wiki/PDCA>;

1.4.2 Riferimenti informativi

- **Indice Gulpease:** https://it.wikipedia.org/wiki/Indice_Gulpease;
- **Materiale del corso di Ingegneria del Software:**
<http://www.math.unipd.it/~tullio/IS-1/2015>;

2 Qualità

2.1 Qualità di processo

Un processo per essere classificato ha bisogno di essere misurato tramite dei parametri. Uno di questi è la qualità di processo. Assicurare la qualità dei processi è indispensabile durante lo svolgimento del progetto per le seguenti ragioni:

- aiuta ad ottimizzare l'uso delle risorse;
- fa in modo che i costi siano maggiormente contenuti;
- migliora la stima dei rischi e degli impegni

Per il gruppo avere qualità di processo significa avere processi che possono essere misurati tramite strumenti e continuamente migliorati con il fine di raggiungere il massimo livello di qualità. Ogni processo per essere misurato e migliorato ha bisogno di essere sottoposto a processi di verifica che hanno il compito di valutare il livello di qualità raggiunto e indicare gli aspetti critici da migliorare. Il gruppo usa un modello per valutare il grado di maturità dei processi. Il modello in questione è il **Capability Maturity Model** che permette di dare una classificazione dei processi e fornire istruzioni su come migliorarli.

2.2 Qualità di prodotto

Il gruppo si prefigge di mantenere la stessa qualità sia nei processi che nei prodotti.

Per garantire la migliore qualità del prodotto anche il processo da cui proviene deve avere una buona qualità. Il gruppo per mantenere la qualità del prodotto cercherà di seguire al meglio lo standard di qualità **ISO/IEC 9126**.

Il gruppo si impegna dunque a garantire le seguenti caratteristiche:

- il prodotto permette agli utenti di utilizzare le funzionalità in maniera semplice ed efficace;
- il prodotto fornisce prestazioni accettabili;
- il prodotto garantisce un funzionamento senza interruzioni;
- il prodotto è facilmente installabile;
- il prodotto possiede le funzionalità descritte all'interno dei requisiti minimi;

3 Visione generale della strategia di verifica

3.1 Organizzazione

La verifica sarà un processo sempre presente all'interno delle varie fasi di lavoro. Per questo sarà molto importante specificare che tipo di verifiche effettuare per ogni fase.

Le fasi di lavoro vengono riportate in dettaglio nel *Piano di Progetto v1.00*. Di seguito sono riportate le fasi che coinvolgono momenti di verifica.

Fase A In questa fase verranno individuati gli strumenti per redigere la documentazione ed effettuare l'analisi dei requisiti. Una volta individuati gli strumenti si procederà con la documentazione dove sistematicamente sarà sottoposta a verifica per migliorarne la qualità. Verrà affrontata anche l'Analisi dei Requisiti dove verranno individuati i requisiti che avrà il prodotto al suo rilascio. I requisiti saranno sottoposti costantemente a verifica per ottenere il massimo risultato.

Fase AD In questa fase verrà affrontata un'analisi più approfondita che comprenderà un miglioramento della documentazione in base alle verifiche effettuate e una seconda analisi per determinare requisiti più specifici richiesti dal proponente dopo aver effettuato la *Revisione dei Requisiti*. Dopo le eventuali analisi e miglioramenti apportati, la fase sarà sottoposta ad un'ulteriore fase di verifica.

Fase PDROB In questa fase si procederà alla progettazione di dettaglio e codifica dei requisiti obbligatori. I Verificatori dovranno assicurarsi che i requisiti vengano riportati in fase di Progettazione e dovranno preoccuparsi di effettuare i vari test di verifica. Tutti i requisiti implementati dovranno essere tracciati in modo che lo stato di completamento sia controllabile in ogni momento. Il prodotto una volta codificato verrà presentato al proponente sotto forma di prototipo per avere un riscontro immediato delle effettive caratteristiche. Anche in questa fase verrà effettuato un incremento della documentazione e costante verifica.

Fase PDRD In questa fase si procederà alla progettazione di dettaglio e codifica dei requisiti desiderabili. I Verificatori dovranno assicurarsi che i requisiti vengano riportati in fase di Progettazione e dovranno preoccuparsi di effettuare i vari test di verifica. Tutti i requisiti implementati dovranno essere tracciati in modo che lo stato di completamento sia controllabile in ogni momento. Il prodotto una volta codificato verrà presentato al proponente sotto forma di prototipo per avere un riscontro immediato delle effettive caratteristiche. Anche in questa fase verrà effettuato un incremento della documentazione e costante verifica.

Fase PDROP In questa fase si procederà alla progettazione di dettaglio e codifica dei requisiti opzionali. I Verificatori dovranno assicurarsi che i requisiti vengano riportati in fase di Progettazione e dovranno preoccuparsi

di effettuare i vari test di verifica. Tutti i requisiti implementati dovranno essere tracciati in modo che lo stato di completamento sia controllabile in ogni momento. Il prodotto una volta codificato verrà presentato al proponente per verificarne i requisiti. Anche in questa fase verrà effettuato un incremento della documentazione e costante verifica.

3.2 Pianificazione temporale

Le scadenze che il gruppo Leaf ha deciso di rispettare sono riportate nel *Piano di Progetto v1.00*.

3.3 Responsabilità

I processi di verifica saranno condotti dal Responsabile di Progetto e dai Verificatori. Ognuno dei quali avrà delle responsabilità da ricoprire in fase di verifica. Per i vari ruoli saranno riportate le responsabilità:

Responsabile di Progetto

- deve assicurarsi che i processi siano attentamente controllati e valutati in modo oggettivo (in modo tale che essi siano migliorabili);
- deve assegnare i compiti relativi alla verifica di prodotti a persone per quanto possibile indipendenti dallo sviluppo di essi (e secondo quanto descritto nel *Piano di Progetto v1.00*);
- deve pianificare attentamente controlli sul processo di qualità stesso.

Verificatore

- deve eseguire le procedure di verifica previste dal presente documento e descritte nelle *Norme di Progetto v1.00*;
- deve tracciare gli errori rilevati durante ciascuna fase del progetto affinché possano essere risolti.

3.4 Risorse

Per garantire un buon funzionamento del processo di verifica verranno impiegate diverse risorse.

Le risorse si suddivideranno in:

- Risorse umane
- Risorse hardware
- Risorse software

3.4.1 Risorse necessarie

3.4.1.1 Risorse umane Le risorse umane di cui il processo di verifica avrà bisogno sono il Responsabile di Progetto e i Verificatori. Informazioni più dettagliate sui ruoli sono riportate nelle *Norme di Progetto v1.00*. Le responsabilità che ricadono su queste due figure sono riportate alla sezione 3.3 del presente documento.

3.4.1.2 Risorse hardware Per eseguire la verifica il gruppo dovrà avere a disposizione dei computer con un'adeguata potenza di calcolo in grado di sopportare il carico di lavoro.

3.4.1.3 Risorse software Le Risorse software necessarie alla verifica sono gli strumenti software che permettono di eseguire controlli sui documenti e verificare che essi aderiscano alle *Norme di Progetto v1.00*.

Gli strumenti software dovranno avere le seguenti caratteristiche:

- capire se un documento possiede la struttura adatta oppure no;
- trovare parti di testo che non rispettino alcune delle norme tipografiche;
- rilevare (durante la scrittura) eventuali errori ortografici;
- costruire e visualizzare in real-time il documento scritto in \LaTeX (in modo che sia facile accorgersi di errori nell'utilizzo dei comandi);

Inoltre è necessario disporre di una piattaforma che raccolga i vari errori incontrati e li segnali ai componenti del gruppo che dovranno occuparsene.

3.4.2 Risorse disponibili

3.4.2.1 Risorse umane Il gruppo ha a disposizione tutti i membri per eseguire operazioni di verifica. A turno ognuno dei componenti ricoprirà il ruolo di Responsabile di Progetto o di Verificatore come definito nel *Piano di Progetto v1.00*.

3.4.2.2 Risorse hardware Le Risorse hardware disponibili sono i vari computer dei componenti del gruppo incaricati di svolgere il ruolo di Responsabile di Progetto o Verificatore. Eventualmente sono disponibili anche i computer del Servizio Calcolo dell'Università di Padova.

3.4.2.3 Risorse software Le risorse software disponibili sono editor \LaTeX con controlli integrati e script per controllare la leggibilità e la complessità dei documenti in riferimento all'Indice Gulpease. Sarà disponibile anche il sistema di sollevamento delle issue offerto dalla piattaforma *GitHub*.

3.5 Misure e metriche

3.5.1 Misure

Ogni volta che viene effettuata una misura su processi o sui prodotti essa va rapportata in una scala. Di seguito vengono riportati i valori della scala:

Negativo valore non accettabile, bisogna effettuare ulteriori verifiche e correggere gli errori presenti.

Accettabile valore accettabile, l'oggetto sottoposto a verifica ha raggiunto una soglia minima.

Ottimale valore accettabile, l'oggetto sottoposto a verifica ha raggiunto le massime aspettative del team. L'obiettivo dovrebbe essere quello di avere tutti i valori all'interno di tale range.

3.5.2 Metriche per la documentazione

Il processo di verifica per effettuare controlli sulla documentazione si serve dell'Indice Gulpease che rileva la leggibilità dei documenti scritti in lingua italiana. Questo particolare indice si basa sulla lunghezza della parola e sulla lunghezza della frase rispetto al numero di lettere. La formula per il suo calcolo è la seguente:

$$\text{Indice Gulpease} = 89 + \frac{300 * \text{numero_frasi} - 10 * \text{numero_lettere}}{\text{numero_parole}} \quad (1)$$

Il risultato di tale equazione tipicamente è compreso tra 0 e 100, dove valori alti indicano leggibilità elevata e viceversa.

In generale, risulta che testi con un indice:

- inferiore a 80 risultano difficili da leggere per chi ha la licenza elementare;
- inferiore a 60 risultano difficili da leggere per chi ha la licenza media;
- inferiore a 40 risultano difficili da leggere per chi ha la licenza superiore;

Vengono di seguito riportati i range stabiliti per la metrica appena introdotta. Si noti che viene tenuto in considerazione il fatto che la documentazione è destinata a persone sufficientemente preparate, competenti ed istruite.

- Valori minori di 35 sono considerati negativi.
- Valori compresi tra 35 e 50 sono considerati accettabili.
- Valori maggiori di 50 sono considerati ottimali.

3.5.3 Metriche per il processo

Per controllare e verificare la qualità dei processi, il gruppo adotterà le metriche fornite dal modello CMM dove per ogni fase di lavoro si andrà a fornire un indice che descriverà la qualità della fase presa in esame. L'indice sarà relativo ad una scala già definita dal CMM. Effettuando questo tipo di verifiche il team avrà subito un riscontro della qualità del processo CMM ci consente di individuare la maturità di un processo: essa può assumere un valore da 1 (il peggiore) a 5 (il migliore). Mettendo ora in relazione i risultati di tale modello con i range da noi stabiliti otteniamo quanto segue:

- i valori 1 e 2 sono considerati negativi;
- il valore 3 è considerato accettabile;
- i valori 4 e 5 sono considerati ottimali.

3.5.4 Metriche per il software

Il gruppo ha deciso che non è ancora pronto per definire le metriche per il software e quindi si riserverà di riportarle in fase di progettazione.

4 Gestione della revisione

4.1 Definizione e comunicazione delle anomalie

Un'anomalia si genera nel momento in cui si verificano incongruenze o errori. Esempi di anomalie possono corrispondere a:

- un errore concettuale all'interno della documentazione di progetto;
- un errore ortografico;
- una violazione delle norme tipografiche riportate all'interno del documento *Norme di Progetto v1.00*;
- un'uscita dai range di accettazione descritti nella sezione Misure e metriche del presente documento;
- un'incongruenza nel prodotto software rispetto alle funzionalità descritte all'interno del documento *Analisi dei Requisiti*;
- un'incongruenza del codice rispetto a quanto è stato progettato.

Per segnalare ogni anomalia va sollevata una issue tramite la piattaforma GitHub.

4.2 Procedure di controllo della qualità

4.2.1 Procedure di controllo della qualità di processo

Il gruppo intende misurare con continuità le caratteristiche di qualità dei vari processi, al fine di poterli migliorare. Per mettere in atto ciò ci si basa su quanto descritto in seguito.

- Si adotta il modello CMM
- Grazie all'uso del CMM è possibile valutare il processo durante il suo corso e nel tempo
- Per misurare la qualità di un processo può essere utile verificare quella del suo prodotto: se essa è scarsa, ciò implica che probabilmente anche il processo dal quale deriva non è per nulla di qualità.
- Per ottenere un miglioramento continuo si cerca di utilizzare la PDCA

4.2.2 Procedure di controllo della qualità di prodotto

4.2.2.1 Verifica Quando si effettuano delle verifiche si possono usare due tipi di analisi: analisi statica e analisi dinamica. L'analisi statica può essere applicata alla documentazione e al software invece l'analisi dinamica solo al software.

4.2.2.1.1 Analisi statica

Inspection questa tecnica di analisi presuppone l'esperienza da parte del verificatore nel individuare gli errori e le anomalie più frequenti. A tal scopo è stata stilata una lista di controllo nella quale sono elencate le sezioni critiche. Questo ci consente una verifica più rapida e meno risorse umane. Dopo aver terminato l'analisi, è necessario stilare un rapporto di verifica.

Walkthrough questa tecnica di analisi prevede una lettura critica del codice o del documento prodotto. Tale tecnica è molto dispendiosa in termini di risorse, poiché viene applicata all'intero documento, senza avere una precisa idea di quale sia il tipo di anomalia e di dove ricercarla;

4.2.2.1.2 Analisi dinamica

Test di unità consiste nel verificare ogni singola unità del prodotto software attraverso l'utilizzo di strumenti come stub o driver. Lo scopo dello unit testing è di verificare il corretto funzionamento di parti di programma permettendo così una precoce individuazione dei bug. Uno unit testing accurato produce vari vantaggi come:

- Semplifica le modifiche;
- Semplifica l'integrazione;
- Supporta la documentazione.

Test di integrazione consiste nella verifica dei componenti del sistema che sono formati dalla combinazione di più unità. Ha lo scopo di evidenziare gli eventuali errori residui, non individuati durante la realizzazione dei singoli moduli.

Test di sistema si preoccupa del comportamento di un sistema nel suo complesso. La maggior parte degli errori dovrebbe essere già stato identificato durante il testing unitario e di integrazione. Il test di sistema viene di solito considerato appropriato per verificare il sistema anche rispetto ai requisiti non funzionali, come quelli di sicurezza, velocità, accuratezza ed affidabilità. A questo livello, viene effettuata anche una serie di test in una struttura opportunamente mappata da beacon per verificare il corretto funzionamento del software ed evidenziare eventuali bug o mancanze a livello di performance e precisione.

Test di accettazione è il collaudo del prodotto software che viene eseguito in presenza del proponente. Se tale collaudo viene superato positivamente si può procedere al rilascio ufficiale del prodotto sviluppato.

4.2.2.2 Validazione La validazione avviene nel momento in cui il prodotto ha superato i test di verifica ed è pronto al suo rilascio. Il prodotto dopo aver superato la validazione ci conferma che è conforme alle aspettative e soddisfa tutti i requisiti, di conseguenza è pronto per essere rilasciato.

5 Resoconto delle attività di verifica

All'interno di questa prima fase, secondo quanto riportato dal *Piano di Progetto v1.00*, sono previsti più momenti in cui viene attivato il processo di verifica. Si è cercato di riportare in questa sezione tutti i risultati che sono stati ottenuti durante questi momenti. Ove fosse necessario, si sono tratte anche delle conclusioni sui risultati ottenuti e su come essi possono essere migliorati.

5.1 Resoconto verifica sui prodotti

In questa sezione verranno riportati i dati emessi dalle procedure di controllo della qualità di prodotto.

5.1.1 Documenti

In questa sezione vengono riportati i risultati delle attività di verifica svolte sui documenti. Esse sono di due tipi:

- verifiche manuali;
- verifiche automatizzate.

5.1.1.1 Verifiche manuali Le attività di verifica manuale della documentazione prodotta sono state svolte in base alla procedura riguardante la verifica dei documenti che è descritta nel documento *Norme di Progetto v1.00*. La verifica manuale ha permesso di individuare soprattutto errori che riguardano le seguenti tipologie:

- periodi troppo lunghi e complessi da capire e interpretare;
- aggettivi o verbi utilizzati in modo non appropriato;
- incongruenze tra parti diverse dello stesso documento o appartenenti a documenti diversi;
- errori nei concetti esposti.

Di seguito è presentato un riassunto della quantità di errori trovati (e successivamente risolti) utilizzando la verifica manuale durante l'intera Fase A.

Periodi lunghi o complessi	0
Parole non appropriate	0
Incongruenze	0
Errori concettuali	0

Tabella 1: Errori trovati tramite verifica manuale dei documenti durante la Fase A

La verifica manuale, in aggiunta, ha permesso di individuare nuovi termini

da aggiungere al *Glossario*. Di seguito è presentato un riassunto della quantità di nuovi termini da aggiungere al *Glossario* che sono stati individuati.

Termini candidati ad essere aggiunti	0
Termini aggiunti al <i>Glossario</i>	0

Tabella 2: Nuovi termini da inserire nel *Glossario* individuati tramite verifica manuale dei documenti durante la Fase A

È stata infine verificata la correttezza dei diagrammi UML utilizzati all'interno dei vari documenti, sempre seguendo le procedure contenute nel documento *Norme di Progetto v1.00*.

5.1.1.2 Verifiche automatiche Le attività di verifica automatizzate, oltre a rispettare le procedure descritte all'interno delle *Norme di Progetto v1.00*, fanno uso degli strumenti automatici previsti all'interno dello stesso documento. Questi hanno permesso di individuare numerosi errori che riguardano le seguenti tipologie:

- ortografia errata;
- utilizzo errato dei comandi L^AT_EX previsti dalle *Norme di Progetto v1.00*;
- norme tipografiche non rispettate (esempio: i ";" necessari alla fine degli elenchi puntati o numerati, fatta eccezione per l'ultimo elemento dell'elenco che richiede il ".").

Di seguito è presentato un riassunto della quantità di errori trovati (e successivamente risolti) utilizzando la verifica automatica. Si tenga in considerazione il fatto che alcuni degli strumenti automatici utilizzati non sono stati disponibili fin dall'inizio.

Errori ortografici	0
Utilizzo errato L ^A T _E X	0
Errori riguardanti norme tipografiche	0

Tabella 3: Errori trovati tramite verifica automatica dei documenti durante la Fase A

Merita un discorso a parte il calcolo dell'indice di leggibilità, per il quale sono stati imposti nel presente documento dei range che determinano se un documento è accettabile o meno. Di seguito sono stati riportati gli indici ottenuti (relativi ai documenti completi).

Documenti	Gulpease	Esito
<i>Piano di progetto v1.00</i>	0	Negativo
<i>Norme di Progetto v1.00</i>	0	Negativo

<i>Studio di Fattibilità v1.00</i>	0	Negativo
<i>Analisi dei Requisiti v1.00</i>	0	Negativo
<i>Piano di Qualifica v1.00</i>	0	Negativo
<i>Glossario v1.00</i>	0	Negativo

Tabella 4: Esiti del calcolo dell'indice di leggibilità effettuato tramite strumenti automatici durante la Fase A

5.2 Resoconto verifica sui processi

In questa sezione verranno riportati i dati emessi dalle procedure di controllo della qualità di processo, suddivisi per singolo processo attivo.

5.2.1 Processo di documentazione

5.2.1.1 Livello CMM Commentare il processo ed assegnargli un valore secondo i criteri del CMM.

5.2.2 Processo di verifica

5.2.2.1 Livello CMM Commentare il processo ed assegnargli un valore secondo i criteri del CMM.