



Piano di Qualifica

7DOS - 20 Dicembre 2018

Informazioni sul documento

Versione	1.0.0
Responsabile	Marco Costantino
Verifica	Lorenzo Busin Michele Roverato
Redazione	Giacomo Barzon Giovanni Sorice Nicolò Tartaggia Andrea Trevisin
Stato	Approvato
Uso	Esterno
Destinato a	Prof.Tullio Vardanega Prof.Riccardo Cardin Zucchetti 7DOS
Email	7dos.swe@gmail.com

Descrizione

Questo documento descrive le operazioni di verifica e validazione relative al progetto *G&B*.

Diario delle modifiche

Modifica	Autore	Ruolo	Data	Versione
<i>Approvazione del documento</i>	Marco Costantino	Responsabile	2018-12-20	1.0.0
<i>Verifica del documento</i>	Michele Roverato	Verificatore	2018-12-17	1.0.0
<i>Verifica del documento</i>	Lorenzo Busin	Verificatore	2018-12-15	0.5.0
<i>Stesura resoconto delle attività di verifica</i>	Giovanni Sorice	Analista	2018-12-14	0.5.0
<i>Completamento stesura qualità di prodotto</i>	Andrea Trevisin	Analista	2018-12-10	0.4.0
<i>Completamento stesura qualità di processo</i>	Giovanni Sorice	Analista	2018-12-10	0.3.1
<i>Stesura metriche</i>	Andrea Trevisin	Analista	2018-12-07	0.3.0
<i>Inizio stesura sezione qualità di prodotto</i>	Giacomo Barzon	Analista	2018-12-06	0.2.0
<i>Inizio stesura sezione qualità di processo</i>	Nicolò Tartaggia	Analista	2018-12-06	0.1.0
<i>Stesura della sezione introduzione</i>	Andrea Trevisin	Analista	2018-12-05	0.0.2
<i>Stesura dello scheletro del documento</i>	Nicolò Tartaggia	Analista	2018-12-04	0.0.1

Indice

1	Introduzione	3
1.1	Scopo del documento	3
1.2	Scopo del prodotto	3
1.3	Glossario	3
1.4	Riferimenti	3
1.4.1	Normativi	4
1.4.2	Informativi	4
2	Strategia generale per la verifica	5
2.1	Obiettivi	5
2.1.1	Qualità di processo	5
2.1.1.1	Gestione	7
2.1.2	Qualità di prodotto	7
2.1.2.1	Functional Suitability	7
2.1.2.2	Performance Efficiency	7
2.1.2.3	Usability	8
2.1.2.4	Reliability	8
2.1.2.5	Maintainability	8
2.2	Definizione delle metriche	9
2.2.1	Metriche per i processi	9
2.2.2	Metriche relative ai documenti	9
2.2.2.1	Numero di errori grammaticali	9
2.2.2.2	Gunning fog index	9
2.2.2.3	Indice di Gulpease	10
2.2.2.4	Indice di Flesh	10
2.2.3	Metriche relative ai prodotti software	11
2.2.3.1	Functional Implementation Completeness	11
2.2.3.2	Average Functional Implementation Correctness	11
2.2.3.3	Average Learning Time	11
2.2.3.4	Failure Density	12
3	Specifica dei test	13
4	Metriche dei test	14
5	Resoconto delle attività di verifica	15
5.1	Riassunto delle attività di verifica	15
5.1.1	Revisione dei requisiti	15
5.2	Dettaglio delle verifiche tramite analisi	15
5.2.1	Processi	15
5.2.2	Documenti	15
5.3	Dettaglio dell'esito delle revisioni	15

1 Introduzione

1.1 Scopo del documento

Il presente documento ha lo scopo di esporre dettagliatamente le norme, le metodologie e gli standard che il gruppo 7DOS intende adottare per assicurare che ogni *prodotto_g*, di natura documentale o applicativa, aderisca ai vincoli di *qualità_g* stabiliti dal *proponente_g*. Per garantire il rispetto di tali vincoli si prevede un continuo *processo_g* di verifica delle attività svolte dal gruppo, al fine di individuare eventuali problematiche nel minor tempo possibile permettendo immediati interventi risolutivi.

1.2 Scopo del prodotto

Il prodotto da realizzare consiste in un *plugin_g* per il software di monitoraggio *Grafana_g*, da sviluppare in linguaggio *JavaScript_g*. Il prodotto dovrà svolgere almeno le seguenti funzioni:

- Leggere la definizione di una *rete Bayesiana_g*, memorizzata in formato *JSON_g*;
- Associare dei nodi della rete Bayesiana ad un flusso di dati presente nel sistema di Grafana;
- Ricalcolare i valori delle probabilità della rete secondo regole temporali prestabilite;
- Derivare nuovi dati dai nodi della rete non collegati al flusso di dati, e fornirli al sistema di Grafana;
- Visualizzare i dati mediante il sistema di creazione di grafici e *dashboard_g* a disposizione.

Viene previsto un utilizzo del prodotto da parte dell'azienda proponente per il monitoraggio di sistemi gestionali in Cloud; tuttavia, dato l'obiettivo di rendere il prodotto open-source, esso dovrà essere utilizzabile indipendentemente dal particolare sistema che si desidera monitorare.

1.3 Glossario

Per rendere la lettura del documento più semplice, chiara e comprensibile viene allegato il *Glossario v1.0.0* nel quale sono contenute le definizioni dei termini tecnici, dei vocaboli ambigui, degli acronimi e delle abbreviazioni. La presenza di un termine all'interno del Glossario è segnalata con una "g" posta come pedice (esempio: *Glossario_g*).

1.4 Riferimenti

TODO in fase di redazione

1.4.1 Normativi

- **ISO/IEC 12207:** https://www.math.unipd.it/~tullio/IS-1/2009/Approfondimenti/ISO_12207-1995.pdf (Ultima consultazione effettuata: TODO da inserire);
- Da verbali .

1.4.2 Informativi

- **Norme di Progetto:** *Norme di Progetto v1.0.0.*
- **Piano di Progetto:** *Piano di Progetto v1.0.0.*
- **Capitolato C6:** Soldino: piattaforma *Ethereum_g* per pagamenti IVA
<https://www.math.unipd.it/~tullio/IS-1/2018/Progetto/C6.pdf>;

2 Strategia generale per la verifica

Il Piano di Qualifica qualità prevede che vengano delineati obiettivi da portare a termine seguendo strategia e metriche ben definite.

2.1 Obiettivi

La qualità del prodotto richiesta dal proponente è strettamente legata con la qualità dei processi che portano al suo sviluppo. Pertanto, attraverso questa sezione, si descrivono gli obiettivi per il perseguimento di entrambe le parti basandosi sugli standard riportati di seguito.

2.1.1 Qualità di processo

Per poter raggiungere gli obiettivi prefissati è necessario che i processi che portano al loro compimento garantiscano un buon livello di qualità. Il gruppo 7dos, per questo motivo, ha deciso di adottare la normativa ISO/IEC 15504 (chiamata anche SPICE) e di seguire il principio di miglioramento continuo (*PDCA_g*).

Per ogni *processo_g* lo standard definisce una scala di maturità a cinque livelli (più il livello base, detto "livello 0"), riportati di seguito:

- **Livello 0 - Incomplete Process:** il processo riporta *performance_g* e risultati incompleti, inoltre è gestito in modo caotico.
- **Livello 1 - Performed Process:** il processo raggiunge i risultati attesi ma viene eseguito in modo non controllato. Gli attributi di tale processo sono:
 - **1.1 - Process Performance:** capacità di un processo di raggiungere gli obiettivi definiti.
- **Livello 2 - Managed Process:** il processo è pianificato e tracciato secondo standard prefissati, dunque il suo prodotto è controllato, mantenuto e soddisfa determinati criteri di qualità. Gli attributi di tale processo sono:
 - **2.1 - Performance Management:** capacità di un processo di identificare gli obiettivi e di definire, monitorare e modificare le sue performance;
 - **2.2 - Work Product Management:** capacità di un processo di identificare, elaborare, documentare e controllare i propri risultati.
- **Livello 3 - Established Process:** il processo possiede specifici standard organizzativi che includono linee guida personalizzate, il tutto è consolidato tramite una politica di feedback del prodotto. Gli attributi di tale processo sono:
 - **3.1 - Process Definition:** il processo specifico si basa su processi standard, individuando e incorporando caratteristiche fondamentali di questi;

- **3.2 - Process Deployment:** il processo specifico è sviluppato basandosi su processi standard appropriatamente selezionati e, se necessario, adattati.
- **Livello 4 - Predictable Process:** il processo è quantitativamente misurato e statisticamente analizzato per permettere di prendere decisioni oggettive e per assicurare che le prestazioni rimangano all'interno di limiti definiti. Gli obiettivi sono, di conseguenza, supportati in maniera consistente. Gli attributi di tale processo sono:
 - **4.1 - Process Measurement:** i risultati di misurazione dei processi vengono utilizzati per garantire che le prestazioni del processo supportino il raggiungimento degli obiettivi determinati;
 - **4.2 - Process Control:** il processo è gestito quantitativamente in modo da renderlo stabile, capace e prevedibile entro limiti definiti.
- **Livello 5 - Optimizing Process:** il processo è in continuo miglioramento per raggiungere adeguatamente gli obiettivi prefissati. Gli attributi di tale processo sono:
 - **5.1 - Process Innovation:** gli obiettivi di miglioramento del processo supportano gli obiettivi aziendali rilevanti;
 - **5.2 - Process Optimization:** le modifiche alla definizione, gestione e le prestazioni del processo si traducono in un impatto efficace per il raggiungimento degli obiettivi.

Lo standard SPICE offre una scala di valutazione per ogni processo, in modo da misurare il livello di raggiungimento degli stessi:

- **N - Not Achieved:** 0 - 15%;
- **P - Partially Achieved:** >15% - 50%;
- **L - Largely Achieved:** >50% - 85%;
- **F - Fully Achieved:** >85% - 100%;

Il ciclo di miglioramento continuo (PDCA, *Plan-Do-Check-Act*) prevede quattro fasi iterative che permettono di controllare costantemente lo sviluppo di un processo, in modo da poter perseguire la miglior qualità di quest'ultimo:

- **Plan:** in questa fase vengono definiti elementi estremamente importanti che riguardano il ciclo di miglioramento continuo. In particolare vengono fissati obiettivi, processi da utilizzare, risultati da ottenere, personale incaricato per i vari processi e scadenze da rispettare;
- **Do:** in questa fase vengono avviate tutte le attività previste da completare entro la data stabilita;
- **Check:** in questa fase vengono confrontati i risultati ottenuti dalle varie attività con quelli ipotizzati durante la fase Plan;
- **Act:** in questa fase vengono individuate le possibili problematiche che hanno prodotto risultati differenti da quelli attesi. Di conseguenza, verranno determinate tutte le attività da revisionare per migliorare la qualità del processo.

2.1.1.1 Gestione

Il gruppo 7dos ha deciso di seguire l'approccio a maturità di processo per i seguenti motivi:

- predisposizione alla cura della qualità del prodotto e dei processi;
- previsto nelle buone pratiche di *management_g*;
- adatto per i neofiti della programmazione progettuale.

2.1.2 Qualità di prodotto

Per poter garantire che il prodotto realizzato sia di alta qualità, è necessario definire un modello per la valutazione di quest'ultima; il team 7dos, per questo motivo, ha scelto di adottare il modello di qualità delineato nello standard ISO/IEC 25010, anche noto come *SQuaRE_g*.

Tale modello comprende 8 caratteristiche (ciascuna divisa in sotto-caratteristiche, per un totale di 31) che vanno prese in considerazione durante lo sviluppo del progetto per garantire un'elevata qualità complessiva del prodotto finale.

Per praticità e rilevanza ai fini del prodotto, sono state selezionate 5 caratteristiche da considerare e per ciascuna sono state individuate le sotto-caratteristiche più rilevanti al progetto, da perseguire come obiettivi prioritari. In particolare, sono state scartate: *Compatibility_g*, in quanto andando a realizzare un plugin (di natura integrato in un sistema preesistente) è stata giudicata superflua; *Security_g*, in quanto il plugin non dovrà gestire autenticazione o raccolta di dati; ed infine *Portability_g* in quanto essendo il prodotto un plugin per un determinato sistema, non è rilevante la sua portabilità ad altri ambienti.

Di seguito vengono riportate le caratteristiche e sotto-caratteristiche selezionate:

2.1.2.1 Functional Suitability

Questa caratteristica esprime il grado di soddisfacimento dei requisiti espliciti ed impliciti da parte di un prodotto o servizio, quando utilizzato sotto determinate condizioni.

Sotto-caratteristiche notevoli:

- **Functional Completeness:** esprime il grado in cui l'insieme di funzioni copre i compiti specificati e gli obiettivi dell'utente;
- **Functional Correctness:** esprime il grado in cui il prodotto restituisce risultati corretti, entro il livello di precisione desiderato.

2.1.2.2 Performance Efficiency

Questa caratteristica esprime le prestazioni relative al sistema come, quantità di risorse utilizzate per eseguire una determinata funzionalità del sistema sotto specifiche condizioni.

Sotto-caratteristiche notevoli:

- **Time Behaviour:** esprime il grado in cui i tempi di risposta ed elaborazione e i volumi di produzione di un prodotto o sistema, durante l'esecuzione delle sue funzionalità, rispettano i requisiti;
- **Resource Utilization:** esprime il grado in cui il numero e tipo di risorse utilizzate da un prodotto o sistema, durante l'esecuzione delle sue funzionalità, rispetta i requisiti.

2.1.2.3 Usability

Questa caratteristica esprime il grado in cui un prodotto o sistema può essere usato da un determinato utente per raggiungere determinati scopi con efficacia, efficienza e soddisfazione in uno specifico contesto d'uso.

Sotto-caratteristiche notevoli:

- **Learnability:** esprime il grado in cui un prodotto o sistema può essere usato da determinati utenti per raggiungere specifici obiettivi di imparare ad usare il prodotto o sistema con efficacia, efficienza, sicurezza da rischi e soddisfazione in un dato contesto d'uso;
- **Operability:** esprime il grado in cui un prodotto o sistema ha attributi che lo rendono facile da operare e controllare;
- **User Error Protection:** esprime il grado in cui un sistema protegge gli utenti dal commettere errori.

2.1.2.4 Reliability

Questa caratteristica esprime il grado in cui un sistema, prodotto o componente esegue determinate funzioni sotto specifiche condizioni per un dato periodo di tempo.

Sotto-caratteristiche notevoli:

- **Maturity:** esprime il grado in cui un sistema, prodotto o componente raggiunge i requisiti di affidabilità in normali condizioni operative;
- **Fault Tolerance:** esprime il grado in cui un sistema, prodotto o componente opera come previsto nonostante la presenza di malfunzionamenti hardware o software.

2.1.2.5 Maintainability

Questa caratteristica esprime il grado di efficacia ed efficienza con cui un prodotto, o componente può essere modificato per migliorarlo, correggerlo o adattarlo a dei cambiamenti all'ambiente.

Sotto-caratteristiche notevoli

- **Modularity:** esprime il grado di scomposizione del sistema in parti minimali tali che un cambiamento ad una specifica componente ha il minimo impatto su tutte le altre componenti;
- **Analizability:** esprime il grado di efficacia ed efficienza con cui è possibile analizzare l'impatto nel sistema di uno specifico cambiamento ad una o più delle sue parti, ai fini di rilevare eventuali casi di fallimento;
- **Modificability:** esprime il grado con cui un prodotto o sistema può essere modificato efficacemente ed efficientemente senza introdurre difetti che ne possano intaccare la qualità complessiva;
- **Testability:** esprime il grado di efficacia ed efficienza con cui è possibile stabilire ed eseguire dei test per valutare la qualità del sistema

2.2 Definizione delle metriche

Il processo di verifica, per essere informativo, deve essere quantificabile. Sono state quindi stabilite delle metriche di natura numerica, in modo da misurare accuratamente le varie caratteristiche di qualità del prodotto. Per ogni metrica sono presenti spiegazione, motivazione, formula usata per il calcolo e tre intervalli di valori. Questi ultimi sono distinti come segue:

- **Intervallo limite:** tutti i valori che la metrica può assumere;
- **Intervallo accettabile:** i valori che vengono considerati oltre la soglia di accettabilità per la metrica;
- **Intervallo obiettivo:** i valori che vengono considerati l'obiettivo ottimale da raggiungere.

2.2.1 Metriche per i processi

2.2.2 Metriche relative ai documenti

2.2.2.1 Numero di errori grammaticali

Misura del numero di errori grammaticali presenti all'interno di un documento. Tutti i documenti verranno analizzati da un apposito strumento di analisi grammaticale. Per poter essere accettati non potranno avere un numero di errori grammaticali superiore a zero.

2.2.2.2 Gunning fog index

Indice utilizzato per misurare la facilità di lettura e comprensione di un testo. Il numero

risultante è un indicatore del numero di anni di educazione formale necessari al fine di leggere il testo con facilità.

L'indice di Gunning fog è calcolabile tramite la seguente formula:

$$0.4 * \left(\frac{n^{\circ} \text{ parole}}{n^{\circ} \text{ frasi}} \right) + 100 * \left(\frac{n^{\circ} \text{ parole complesse}}{n^{\circ} \text{ parole}} \right)$$

Intervallo limite: nessuno

Intervallo accettabile: 12-15;

Intervallo obiettivo: ≤ 12 ;

2.2.2.3 Indice di Gulpease

Utilizzato per misurare la leggibilità di un testo in lingua italiana.

L'indice di Gulpease è calcolabile tramite la seguente formula:

$$89 + \frac{(\text{numero delle frasi}) - 10 * (\text{numero delle lettere})}{\text{numero delle parole}}$$

I risultati sono compresi tra 0 e 100, dove 0 indica la leggibilità più bassa e 100 la leggibilità più alta. In generale risulta che i testi con indice:

- **Inferiore a 80:** sono difficili da leggere per chi ha la licenza elementare;
- **Inferiore a 60:** sono difficili da leggere per chi ha la licenza media;
- **Inferiore a 40:** sono difficili da leggere per chi ha la licenza superiore.

Intervallo limite: 0-100;

Intervallo accettabile: 40-100;

Intervallo obiettivo: 60-100;

2.2.2.4 Indice di Flesh

Utilizzato per misurare la leggibilità di un testo in lingua inglese.

L'indice di Flesh è calcolabile tramite la seguente formula:

$$206,835 - (0,846 * S) - (1,015 * P)$$

Dove

- **S:** numero di sillabe calcolato su un campione di 100 parole.
- **P:** numero medio di parole per frase.

La leggibilità è considerata:

- **Alta:** se l'indice è superiore a 60.
- **Media:** se l'indice è compresa tra 50 e 60.
- **Bassa:** se l'indice è inferiore a 50.

Intervallo limite: 0-100; **Intervallo accettabile:** 50-100;

Intervallo obiettivo: 60-100.

2.2.3 Metriche relative ai prodotti software

2.2.3.1 Functional Implementation Completeness

Misurazione in percentuale del grado in cui le funzionalità offerte dalla corrente implementazione del software coprono l'insieme di funzioni specificate nei requisiti.

Questa metrica è stata scelta per valutare il grado di completezza del prodotto; l'obiettivo è implementare tutte le funzionalità richieste.

Viene utilizzata la seguente formula:

$$FI_{Comp} = \frac{NF_i}{NF_r} * 100$$

dove FI_{Comp} è il valore della metrica, NF_i è numero di funzioni attualmente implementate e NF_r è numero di funzioni specificate dai requisiti.

- **Intervallo limite:** 0-100;
- **Intervallo accettabile:** 75-100;
- **Intervallo obiettivo:** 100.

2.2.3.2 Average Functional Implementation Correctness

Misurazione in percentuale del grado in cui le funzionalità offerte dalla corrente implementazione del software, in media, rispettano il livello di precisione indicato nei requisiti.

Questa metrica è stata scelta per valutare il grado di accuratezza e garantire la qualità dei risultati restituiti dal prodotto, in quanto andrà a fare previsioni sulla verosimiglianza di alcuni eventi in base ai dati forniti, ed è necessario che tali previsioni siano sufficientemente accurate.

Viene utilizzata la seguente formula:

$$aFI_{Corr} = \frac{\sum_{i=1}^N \frac{iPF_i}{rPF_i}}{N} * 100$$

dove aFI_{Corr} è il valore della metrica, iPF_i è il livello di precisione della i -esima funzione implementata, rPF_i è il livello di precisione della i -esima funzione secondo i requisiti, e N è il numero totale di funzioni considerate.

- **Intervallo limite:** 0-100;
- **Intervallo accettabile:** 80-100;
- **Intervallo obiettivo:** 95-100.

2.2.3.3 Average Learning Time

Misurazione in minuti del tempo medio impiegato da un utente per imparare ad utilizzare una singola funzionalità del prodotto.

Questa metrica è stata scelta poiché, trattandosi di un prodotto che verrà reso disponibile pubblicamente, è stato ritenuto importante renderlo semplice da imparare per permetterne l'uso ad una vasta gamma di utenti.

Viene utilizzata la seguente formula:

$$aLT = \frac{\sum_{i=1}^N LT_i}{N}$$

dove aLT è il valore della metrica, LT_i è il tempo necessario ad imparare ad utilizzare la i-esima funzione implementata, espresso in minuti, e N è il numero totale di funzioni considerate.

- **Intervallo limite:** nessuno;
- **Intervallo accettabile:** 0-30;
- **Intervallo obiettivo:** 0-15.

2.2.3.4 Failure Density

Misurazione in percentuale della quantità di test falliti rispetto alla quantità di test eseguiti.

Questa metrica è stata scelta per garantire che il prodotto sia generalmente stabile e non risulti poco utilizzabile o inutilizzabile a causa di eccessive *failure*. Valutazioni più precise saranno effettuate in base ai singoli risultati dei test.

Viene utilizzata la seguente formula:

$$FD = \frac{T_f}{T_e} * 100$$

dove FD è il valore della metrica, T_f è il numero di test falliti e T_e è il numero di test eseguiti.

- **Intervallo limite:** 0-100;
- **Intervallo accettabile:** 0-10;
- **Intervallo obiettivo:** 0.

3 Specifica dei test

4 Metriche dei test

Nome Metrica	Intervallo limite	Range accettabile	Range ottimale
Functional implementation completeness	0-100	75-100	100
Average functional implementation correctness	0-100	80-100	95-100
Numero di errori grammaticali	/	0	0
Gunning fog index	/	12-15	0-12
Indice di Gulpease	0-100	40-100	60-100
Indice di Flesh	0-100	50-100	60-100
Average learning time	/	0-15	0-30
Failure density	0-100	0-10	0

5 Resoconto delle attività di verifica

5.1 Riassunto delle attività di verifica

5.1.1 Revisione dei requisiti

5.2 Dettaglio delle verifiche tramite analisi

5.2.1 Processi

5.2.2 Documenti

5.3 Dettaglio dell'esito delle revisioni