**Proyecto Textil Confeccion SA**

**Plan de Pruebas**

**Preparado por**: Tomás Lobos

**Introducción**

EL proyecto de aplicación para Textil Confección SA tiene como objetivo aumentar las ganancias de la empresa, reducir un 20% el retrabajo de los productos textiles por errores en cortes o costuras y evitar la generación de multas por incumplimiento de plazos de entrega con un software automático.

**Recursos**

|  |  |
| --- | --- |
| **Tester** | **% Participación** |
| Tomás Lobos | 100 % |
| Joan Saavedra | 100% |

**Alcance**

Se realizarán pruebas solo a los requisitos funcionales, los cuales son los siguientes:

Inicio de sesión, registro tintes, registro telas, registro procesos MP, generación plan de producción, integrar maquinaria, calibrar maquinaria, Auditoria,Generación código QR, Registro de tiempos y comparacion de tiempos.

**Fuera del Alcance**

Las pruebas que no se tomarán por el momento son: Pruebas de seguridad, rendimiento, disponibilidad

**1- Inicio sesión (empleados)**

Se intentará iniciar sesión con el correo designado del empleado pero con una contraseña erronea, se espera que no pueda ingresar al sistema.

**2- Registro de tintes y telas**

Se registrará una materia prima (tinte y tela) con el id duplicado, se espera un error al ingresar la segunda materia prima debido a la naturaleza del tipo de dato id.

**3- Registro de Procesos de Materias Primas**

Se registra un proceso, se actualiza el estado y se confirma la actualización de este, se espera que la actualización sea exitosa

**4- Generación plan de producción**

Se intentará generar un plan de proceso sin los requisitos dependientes de este, se espera un error por la lógica en la que se trabajo este requisito.

**5- Integrar maquinaria**

Conectar la máquina y darle una tarea aleatoria, se espera que la máquina se conecte correctamente y pueda realizar la tarea sin errores.

**6- Calibrar maquinaria**

Cambiar la configuración de una máquina, se espera que la configuración se actualice de forma remota.

**7- Definición y registro de tiempos**

Se define el tiempo esperado y se espera ver reflejo de éste en el apartado

**8- Seguimiento de Producción**

Se hara seguimiento de un área de producción, se actualizará esa área y se espera ver reflejado ese cambio en la sección de seguimiento.

**9- Comparación de tiempos**

Se realiza la comparación de tiempo esperado y tiempo logrado, se espera que el resultado sea positivo.

**10- Registro de acciones de maquinarias**

Una maquinaría aleatoria realiza una acción y se espera ver reflejada esa acción en el apartado de registro.

**11- Generación de código QR**

Se genera un código QR de una materia prima aleatoria y se escanea, se espera que el qr despliegue la información correcta de la materia prima.

**Suposiciones**

Las traducciones han sido probadas antes de la entrega del sistema.

**Riesgos**

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **No** | **Riesgos** | **Probabilidad**  **(1-5)** | **Impacto**  **(1-5)** | **Severidad**  **(Prob\*Impct)** | **Plan de Mitigación** |
| 1 | Retrasos en la implementación de las funcionalidades. | 2 | 5 | 10 | Evaluar el avance del desarrollo de las funcionalidades y re-planificar acorde al avance de ser necesario. |
| 2 | Las maquinarias no están listas para las pruebas de calibración y de registro | 2 | 5 | 10 | Coordinar con las oficinas centrales el optimo estado de las maquinarias |
| 3 | No se encuentra stock de materias primas para trabajar | 1 | 5 | 5 | Coordinar con las oficinas centrales que se encuentren materias primas disponibles para los testing |

-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------