



# Piano di Qualifica

Versione: 0.3.1

23/11/2024

**Redattori**

Malik Giafar Mohamed

---

**Verifica**

Ion Cainareanu, Maria Fuensanta Trigueros Hernandez

---

**Approvazione**

Ion Cainareanu, Maria Fuensanta Trigueros Hernandez

---

**Uso**

Esterno

nextsoftpadova@gmail.com

# Registro dei cambiamenti

Versione	Data	Autore	Descrizione	Verifica	Approvazione
0.3.1	14/01/2025	Stefano Baso	Continuo aggiunta schema sezioni e tabelle	Marco Perazzolo	
0.2.0	13/12/2024	Stefano Baso	Aggiunta schema sezioni	Ion Cainareanu	Ion Cainareanu
0.1.0	23/11/2024	Malik Giafar Mohamed	Creazione Documento	Ion Cainareanu, Maria Fuensanta Trigueros Hernandez	Maria Fuensanta Trigueros Hernandez

## Indice

1	Elenco delle immagini .....	4
2	Elenco delle tabelle .....	4
3	Elenco dei grafici .....	4
4	Introduzione e scopo .....	4
4.1	Glossario .....	4
4.2	Maturità e miglioramenti .....	4
4.3	Riferimenti .....	5
4.3.1	Riferimenti normativi .....	5
4.3.2	Riferimenti informativi .....	5
5	Qualità di processo .....	5
5.1	Scopo ed obiettivi .....	5
5.2	Processi primari .....	5
5.2.1	Fornitura .....	5
5.2.2	Sviluppo .....	6
6	Qualità del prodotto .....	7
6.1	Efficienza .....	7
6.2	Usabilità .....	7
6.2.1	Facilità di utilizzo .....	7
6.3	Manutenibilità .....	7
6.4	Affidabilità .....	7
6.4.1	Metriche .....	8
6.5	Funzionalità .....	8
6.5.1	Metriche .....	8
6.6	Documentazione .....	9
6.6.1	Indice di leggibilità di Gulpease .....	9
7	Test e specifiche .....	9
7.1	Tipologie di test .....	9
7.1.1	Test di Unità .....	9
7.1.2	Test di Integrazione .....	9
7.1.3	Test di Sistema .....	10

7.1.4 Test di Accettazione .....	10
7.1.5 Test di Regressione .....	10
8 Resoconto delle attività di verifica .....	10
8.1 Fornitura .....	10
8.2 Documentazione .....	10
9 Valutazioni per il miglioramento .....	10

## 1 Elenco delle immagini

## 2 Elenco delle tabelle

Table 1: Metriche di fornitura

Table: Metriche di sviluppo

Table: Metriche di progettazione di dettaglio

Table: Metriche di codifica

Table: Metriche di tempo medio

Table: Obiettivo di funzionalità

Table: Obiettivo di usabilità

Table: Obiettivo di manutenibilità

Table: Obiettivo di affidabilità

Table: Metriche di affidabilità

Table: Obiettivo di funzionalità

Table: Obiettivo di usabilità

Table: Obiettivo di qualità della documentazione

Table: Obiettivo di leggibilità

## 3 Elenco dei grafici

## 4 Introduzione e scopo

Il Piano di Qualifica è un documento soggetto a modifiche incrementalì, finalizzate principalmente alla definizione delle metriche di valutazione del prodotto. Tali metriche saranno stabilite in conformità ai requisiti e alle aspettative del proponente, con l'obiettivo di determinare correttamente la qualità del prodotto attraverso un processo di miglioramento continuo. Questo approccio tende ad evolversi nel tempo, in particolare una volta stabilita una linea guida.

Il presente documento si propone di:

- Definire le metriche e le metodologie di controllo e misurazione.
- Stabilire quantità, qualità dei test e relative metriche.
- Descrivere l'applicazione dei test e documentarne i risultati, valutando la conformità rispetto alle attese e alle metriche definite.

### 4.1 Glossario

Con lo scopo di rendere chiara la terminologia usata all'interno del documento, viene allegato un Glossario nel file dedicato che servirà a chiarire le terminologie usate dandone una definizione. Ogni termine la cui definizione sarà presente nel Glossario, verrà identificato con una lettera G come pedice, nel formato parola\_G.

### 4.2 Maturità e miglioramenti

Il documento in oggetto è stilato seguendo un approccio incrementale. Con lo scopo quindi di essere aggiornato nel corso degli sviluppi e in relazione tra membri del gruppo e proponente, ad oggi non può essere considerato una versione completa.

## 4.3 Riferimenti

### 4.3.1 Riferimenti normativi

- Norme di Progetto

### 4.3.2 Riferimenti informativi

Materiale didattico del corso

- Qualità di prodotto: <https://www.math.unipd.it/~tullio/IS-1/2021/Dispense/T12.pdf>;
- Qualità di processo: <https://www.math.unipd.it/~tullio/IS-1/2021/Dispense/T13.pdf>;

## 5 Qualità di processo

### 5.1 Scopo ed obiettivi

La qualità di un sistema è determinata dai processi che lo costituiscono e viene misurata attraverso l'uso di metriche specifiche, atte a valutare tali processi e verificarne il raggiungimento degli obiettivi di qualità stabiliti. Il modello di riferimento è il Ciclo PDCA (Plan - Do - Check - Act), il quale consente di avere un miglioramento continuo tramite una gestione strutturata delle attività. Questo approccio si basa su una pianificazione accurata, il monitoraggio mediante metriche definite e l'integrazione dei risultati ottenuti nella fase di produzione operativa.

Di seguito, vengono presentati i processi identificati e i corrispondenti livelli di qualità prefissati. Per ciascuna metrica è fornita una descrizione che ne illustra le modalità di applicazione e definisce i valori considerati accettabili nel contesto delle verifiche di qualità.

### 5.2 Processi primari

#### 5.2.1 Fornitura

In questa fase del processo vengono analizzate tutte le scelte effettuate durante lo sviluppo, rispettando il compito preso nelle diverse fasi del progetto. Si definiscono le misure da implementare per le procedure ricorrenti nella realizzazione del progetto, in conformità con i termini e le condizioni prestabiliti.

Un acronimo chiave in questo contesto è MPC (Minimum Predictive Capability), una metrica utilizzata per valutare la capacità di un modello di previsione o apprendimento automatico di generare risultati accurati. L'MPC rappresenta il livello minimo di precisione che il modello deve raggiungere per essere accettabile.

Di seguito sono descritte le principali metriche e calcoli associati che verranno riportati nella tabella sottostante mettendo in relazione il valore plausibile e il valore ottimale:

- BAC (Budget At Completion): Costo totale preventivato per il completamento del progetto.
- EAC (Estimated At Completion): Valore stimato per i compiti rimanenti, calcolato come  $BAC / CPI$  (Cost Performance Index).
- ETC (Estimated To Completion): Stima del costo finale aggiornato alla data di misurazione.
- EV (Earned Value): Valore ottenuto fino al momento attuale, calcolato come percentuale del lavoro svolto  $\times EAC$ .
- PV (Planned Value): Valore pianificato fino al momento attuale, calcolato come percentuale del lavoro pianificato  $\times BAC$ .
- AC (Actual Cost): Budget effettivamente speso fino al momento attuale.
- CV (Cost Variance): Differenza tra il valore ottenuto (EV) e il costo effettivo (AC), calcolato come  $EV - AC$ .
- SV (Schedule Variance): Differenza tra il valore ottenuto (EV) e quello pianificato (PV), calcolato come  $EV - PV$ . Un valore negativo indica un ritardo rispetto alla pianificazione.
- BV (Budget Variance): Differenza rispetto al budget preventivato, calcolato come  $AC - CV$ .

Codice	Descrizione	Soglia accettabile	Ottimo
MPC-EAC	Estimated at Completion	$\pm 5\%$ rispetto al preventivo	Corrispondente al preventivo
MPC-ETC	Estimated to Completion	$\geq 0$	$\leq EAC$
MPC-EV	Earned Value	$\geq 0$	$\leq EAC$
MPC-PV	Planned Value	$\geq 0$	$\leq BAC$
MPC-AC	Actual Cost	$\geq 0$	$\leq EAC$
MPC-CV	Cost Variance	$\geq -5\%$	$\geq 0\%$
MPC-SV	Schedule Variance	$\geq -10\%$	$\geq 0\%$
MPC-BV	Budget Variance	$\pm 10\%$	$\leq 0\%$

Table 1: Metriche di fornitura

Questi indicatori consentono di monitorare l'andamento del progetto in termini di costi, tempi e precisione delle previsioni, supportando una gestione efficiente e mirata.

## 5.2.2 Sviluppo

### 5.2.2.1 Progettazione architettuale

- **SFIN** (Structural Fan-In) Indice di utilità = indice di quantità di componenti che utilizzano un determinato modulo, un indice alto indica un maggior utilizzo del componente.
- **SFOUT** (Structural Fan-Out) Indice di dipendenza = indica il numero di componenti utilizzati dal modulo in oggetto, un indice alto indica un alto accoppiamento.

Codice	Descrizione	Soglia accettabile	Ottimo
MPC-SFIN	Structural Fan-in	/	/
MPC-SFOUT	Structural Fan-out	/	/

Table 2: Metriche di sviluppo

### 5.2.2.2 Progettazione di dettaglio

Indice per la media del numero di metodi presenti in ogni package, un indice alto potrebbe comportare il refactoring.

Codice	Descrizione	Soglia accettabile	Ottimo
MPC-NM	Number of Methods	3-11	3-8

Table 3: Metriche di progettazione di dettaglio

### 5.2.2.3 Codifica

- **BLC** (Bugs for Line of Code) = indice per il numero di righe di codice che possono contenere bug o errori.
- **VNUD** (Variabili Non Utilizzate o non Definite) = indice per il numero di variabili utilizzate o non definite, queste sono a tutti gli effetti errori di programmazione che possono comportare bug. Variabili non utilizzate occupano spazio inutilmente in memoria e creano confusione all'interno del codice.

Codice	Descrizione	Soglia accettabile	Ottimo
MPC-BLC	Bugs for Line of Code	0-70	0-25
MPC-VND	Variabili non utilizzate e non definite	0	0

Table 4: Metriche di codifica

## 6 Qualità del prodotto

Per mantenere ed assicurare la qualità del prodotto software il gruppo ha adottato il modello di qualità stabilito dallo standard ISO/IEC 9126, adattandolo alle esigenze e requisiti del progetto. Tale standard propone una serie di metriche e regole per migliorare l'organizzazione dei processi e di conseguenza la qualità del prodotto. Di seguito verranno elencate e descritte le metriche che verranno utilizzate.

### 6.1 Efficienza

L'efficienza indica il tempo di elaborazione della richiesta da parte del software per raggiungere il risultato.

Codice	Descrizione	Soglia accettabile	Ottimo
MPDS01	Tempo di risposta medio	3 secondi	2 secondi

Table 5: Metriche di tempo medio

### 6.2 Usabilità

L'usabilità riguarda l'esperienza dell'utente nell'interagire con il nostro prodotto, capirne il suo funzionamento e apprezzarne le sue funzioni.

Codice	Nome	Descrizione	Metriche associate
OPDS01	Usabilità del prodotto	Il prodotto deve essere facilmente usabile dall'utente in modo da raggiungere il più velocemente possibile quello che cerca	MPDS01

Table 6: Obiettivo di funzionalità

#### 6.2.1 Facilità di utilizzo

Questa rappresenta la velocità con cui l'utente trova quello che sta cercando, calcolata in base al numero di click minimo che si deve effettuare per arrivare all'obiettivo.

Codice	Descrizione	Soglia accettabile	Ottimo
MPDS01	Facilità di utilizzo	$FU \leq 3$	$FU \leq 5$

Table 7: Obiettivo di usabilità

### 6.3 Manutenibilità

La manutenibilità del software è la facilità con cui può essere modificato, corretto, adattato o aggiornato.

Codice	Nome	Descrizione	Metriche associate
OPDS02	Analizzabilità del prodotto	Una facile analisi del codice permette di localizzare in tempi minimi il blocco di codice che riguarda l'errore o l'aggiornamento	MPDS03 MPDS04 MPDS06
OPDS03	Modificabilità del prodotto	Permette una manutenzione più agevolata per la correzione	MPDS05 MPDS02

Table 8: Obiettivo di manutenibilità

### 6.4 Affidabilità

L'affidabilità riguarda il livello minimo di prestazioni da mantenere durante l'uso in determinate situazioni.

Codice	Nome	Descrizione	Metriche associate
OPDS04	Prodotto maturo	Evita errori o malfunzionamenti durante l'utilizzo	MPDS07 MPDS10
OPDS05	Tolleranza agli errori	Mantiene il livello di prestazioni anche durante un uso scorretto o in presenza di errori	MPDS11 MPDS08 MPDS09

Table 9: Obiettivo di affidabilità

#### 6.4.1 Metriche

- **Code Coverage:** percentuale di codice eseguito nei test. Un indice di copertura del codice alto significa che è stato testato più codice, riducendo quindi la presenza di bug.
- **Branch Coverage:** percentuale di copertura di tutti i branch all'esecuzione del codice. Il compito dei test è anche quello di verificare tutti i rami esistenti per verificarne la correttezza.
- **Presenza di vulnerabilità:** indice per il numero di vulnerabilità ancora presenti nel codice.
- **Presenza di bug:** indice per il numero di bug ancora presenti nel codice.
- **Successo dei test:** indice in percentuale relativo al successo dei test definiti dai programmatori.

Codice	Descrizione	Soglia accettabile	Ottimo
MPDS07	Code Coverage	CC $\geq$ 75%	100%
MPDS08	Presenza di vulnerabilità	VLN $\leq$ 2	0
MPDS09	Presenza di bug	BUG $\leq$ 20%	BUG $\leq$ 5%
MPDS10	Branch Coverage	BC $\geq$ 75%	100%
MPDS11	Successo dei test	$\geq$ 75%	100%

Table 10: Metriche di affidabilità

## 6.5 Funzionalità

La funzionalità è la capacità di fornire funzioni / azioni per ogni esigenza stabilita.

Codice	Nome	Descrizione	Metriche associate
OPDS06	Appropriatezza del prodotto	Fornire le funzioni richieste ed essere in linea con i requisiti fissati nell'Analisi dei Requisiti	MPDS12 MPDS13

Table 11: Obiettivo di funzionalità

#### 6.5.1 Metriche

- **Requirement coverage:** indice della copertura dei requisiti descritti nell'Analisi dei Requisiti. Viene calcolato con il rapporto percentuale tra numero di requisiti rispettati e numero di requisiti totali, con la formula:

$$RC = \frac{R_{RISP}}{R_{TOT}} 100$$

- **Requisiti obbligatori soddisfatti:** indice della copertura dei requisiti obbligatori descritti nell'Analisi dei Requisiti. Viene calcolato con il rapporto percentuale tra numero di requisiti rispettati e numero di requisiti totali, con la formula:

$$RC = \frac{R_{ROS}}{R_{ROT}} 100$$



Codice	Descrizione	Soglia accettabile	Ottimo
MPDS12	Requirement coverage	RC <= 75%	100%
MPDS13	Requisiti obbligatori soddisfatti	100%	100%

Table 12: Obiettivo di usabilità

## 6.6 Documentazione

La documentazione ha ruolo di supporto, in particolare definisce le norme da seguire durante lo sviluppo, la divisione delle risorse e responsabilità. E' necessario quindi definire una linea guida anche per la redazione dei documenti per evitare ambiguità e renderli chiari

Codice	Nome	Descrizione	Metriche associate
OPDD01	Leggibilità dei documenti	Per mantenere una buona comprensione, il documento deve essere leggibile	MPDD01

Table 13: Obiettivo di qualità della documentazione

### 6.6.1 Indice di leggibilità di Gulpease

L'indice di leggibilità di Gulpease è una metrica che valuta la semplicità di un testo in italiano, ideata per stimare quanto sia comprensibile da lettori con livelli diversi di istruzione. L'indice si basa su tre parametri: il numero di lettere, il numero di parole e il numero di frasi. La formula è:

$$\text{Gulpease} = 89 - \frac{\text{N}^\circ \text{ lettere}}{\text{N}^\circ \text{ parole}} 10 + \frac{\text{N}^\circ \text{ frasi}}{\text{N}^\circ \text{ parole}} 30$$

Il punteggio varia da 0 a 100, dove valori alti indicano maggiore leggibilità. Tipicamente, un testo comprensibile per chi ha una licenza elementare ha un punteggio sopra 80, mentre per chi possiede una licenza media è sufficiente un punteggio superiore a 60. Il metodo è particolarmente utile per valutare documenti destinati a un pubblico ampio, come testi scolastici o burocratici.

Codice	Descrizione	Soglia accettabile	Ottimo
MPDD01	Indice di leggibilità di Gulpease	GULP ≥ 40	GULP ≥ 60

Table 14: Obiettivo di leggibilità

## 7 Test e specifiche

Il seguente capitolo presenta in maniera dettagliata le strategie e scelte di testing, atte a garantire la correttezza del prodotto e facilitarne la validazione. Viene quindi scelto l'uso del Modello a V, il quale definisce test in parallelo allo sviluppo.

### 7.1 Tipologie di test

#### 7.1.1 Test di Unità

I test di unità valutano il corretto funzionamento delle singole unità di codice all'interno del software. Un'unità di codice è una funzione, una classe o qualsiasi componente che svolge un'attività specifica in modo indipendente rispetto al resto del sistema. Attualmente, nella prima versione del Piano di Qualifica, né le unità né i test corrispondenti sono stati definiti. La definizione delle unità avverrà con l'avvio del processo di progettazione e sviluppo software.

#### 7.1.2 Test di Integrazione

I test di integrazione valutano il corretto funzionamento delle diverse componenti del software e il modo in cui vengono integrate tra loro, evidenziandone eventuali problemi. In questa stesura iniziale del Piano di Qualifica non sono state ancora individuate le componenti del prodotto, di conseguenza i test di integrazione non sono ancora stati definiti.

### **7.1.3 Test di Sistema**

I test di sistema verificano il sistema completo del prodotto software, prendendo in considerazione tutti i componenti e interfacce con altri sistemi. Questi test controllano che il software rispetti tutti i requisiti prestabiliti e che sia adatto all'uso in produzione.

### **7.1.4 Test di Accettazione**

I test di accettazione assicurano che il software soddisfi i requisiti e parametri stabiliti dal capitolato. Sono svolti in presenza del committente e verificano che il prodotto possa essere consegnato al committente o messo in produzione.

### **7.1.5 Test di Regressione**

I test di regressione servono a testare che le aggiornamenti / modifiche rilasciati nel software non incidano negativamente sulle funzioni già presenti. Ciò consiste nella ripetizione di test di unità, integrazione e sistema.

## **8 Resoconto delle attività di verifica**

### **8.1 Fornitura**

### **8.2 Documentazione**

## **9 Valutazioni per il miglioramento**

Nel seguente capitolo vengono riportate delle osservazioni sulle criticità incontrate con lo scopo di adottare dei miglioramenti.