|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **Caso de Uso** | | | Bloqueo del proceso con quinientas o más piezas en una sola “Razón de rechazo” | | | | | | **Código** | CU-05 |
| **Actores** | | | Operador, supervisor | | | | | | | |
| **Tipo** | | | Primario | | | | | | | |
| **Referencias** | | | RF6 | | | | | | | |
| **Precondiciones** | | | 1. Autenticación:  * El operador debe haber sido autenticado por el supervisor del área  1. Datos DAS:  * El operador debe haber completado el registro de los datos en el sistema DAS antes de poder registrar un scrap.  1. Datos del empleado:  * El operador debe haber escaneado el código de barras de su gafete para hacer el llenado de su información.  1. Turno activo:  * Debe existir un turno activo para que el registro del scrap pueda ser realizado.  1. Registro de scrap:  * El operador debe haber registrado las razones de rechazo. | | | | | | | |
| **Postcondiciones** | | | El proceso queda detenido hasta que los supervisores ingresen sus credenciales. | | | | | | | |
| **Autor** | | | David Isaac García Salazar | | | **Fecha** | 15/10/2024 | | **Versión** | 1.0 |
|  | |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| **Propósito** | | | | | | | | | | |
| Evitar que el proceso continúe hasta que los supervisores validen el error de scrap significativo detectado. | | | | | | | | | | |
|  |
| **Descripción** | | | | | | | | | | |  |
| El sistema bloquea el proceso cuando se detectan 500 piezas o más en una sola “Razón de rechazo”, y el operador no puede continuar hasta que los supervisores del área responsable y del área que detectó el defecto ingresen su número de empleado. | | | | | | | | | | |  |
|  |
|  | |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| **Flujo normal** | | | | | | | | | | |  |
| Paso 1 | | El sistema detecta mas de 500 piezas en una “Razón de rechazo”. | | | |  |  | | | |  |
| Paso 2 | | El proceso se detiene y no permite continuar. | | | |  |  | | | |  |
| Paso 3 | | Los supervisores del área detectada y área responsable ingresan sus números de empleado para desbloquear el proceso. | | | |  |  | | | |  |
|  |
|  |
|  |
|  | |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| **Flujo alternativo** | | | | | | | | | | |  |
| Caso 1 | | No hay alternativa alternativa al bloqueo hasta que los supervisores validen la situación. | | | |  |  | | | |  |
|  |
|  | |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| **Otros datos** | | | | | | | | | | |  |
| **Frecuencia esperada** | | | Se espera que sea de manera ocasional. | | | **Rendimiento** | | EL sistema debe detectar de forma inmediata cuando haya quinientas o más piezas en una sola “Razón de rechazo”. | | |  |
| **Importancia** | | | Alta | | | **Urgencia** | | Alta | | |  |
|  | |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| **Comentarios** | | | | | | | | | | |  |
| * Los supervisores y operadores deben estar capacitados para actuar rápidamente cuando se detecte el bloqueo. * Se recomienda que el sistema muestre un mensaje claro e informativo al operador, explicando la razón del bloqueo y los pasos a seguir. | | | | | | | | | | |  |
|  |
|  |

**PLANTILLA DE CASO DE USO**