|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **Caso de Uso** | | Bloqueo de acceso a órdenes de manufactura cerradas | | | | | | **Código** | CU-16 |
| **Actores** | | Operador, Supervisor | | | | | | | |
| **Tipo** | | Primario | | | | | | | |
| **Referencias** | | Documento Requerimiento sistema Paperless (Maquinado) (RF17) | | | | | | | |
| **Precondiciones** | | * El operador debe estar autenticado por el supervisor del área. * El operador al escanear la orden, esta debe estar marcada como cerrada anteriormente. | | | | | | | |
| **Postcondiciones** | | El operador no podrá avanzar a ninguna ventana de llenado. | | | | | | | |
| **Autor** | | Bryan Azael López Ramírez | | | **Fecha** | 15/10/2024 | | **Versión** | 1.0 |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| **Propósito** | | | | | | | | | |
| Evitar que el operador modifique o acceda a órdenes de manufactura que ya han sido cerradas. | | | | | | | | | |
|  |
| **Descripción** | | | | | | | | | |  |
| El sistema verifica si la orden de manufactura escaneada está cerrada. SI lo está, no permite acceder a la ventana de llenado de información ni realizar modificaciones. | | | | | | | | | |  |
|  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| **Flujo normal** | | | | | | | | | |  |
| Paso 1: | El operador escanea una orden de manufactura. | | | |  |  | | | |  |
| Paso 2: | El sistema verifica si la orden está cerrada. | | | |  |  | | | |  |
| Paso 3: | Si la orden esta cerrada, el sistema bloquea el acceso a la vista de llenado de información y muestra un mensaje de error. | | | |  |  | | | |  |

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| **Flujo alternativo** | | | | | | | | | |  |
| Caso 1: | En caso de que no se bloquee el acceso a la ventana de llenado, se debe hacer una validación en la base de datos para que no pueda registrar esa orden. | | | |  |  | | | |  |
| Caso 2: | En caso que la orden escaneada aparezca como cerrada y aún debe estar en proceso de producción, se deberá poder modificar el estado de la orden para poder continuar con el procesado de la orden. | | | |  |  | | | |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| **Otros datos** | | | | | | | | | |  |
| **Frecuencia esperada** | | Diariamente, ya que cada turno debe escanear la orden para poder hacer el proceso correspondiente. | | | **Rendimiento** | | Se deberá poder consultar las ordenes diariamente y sin que afecte al tiempo de producción, por lo que el tiempo estimado de escaneo y consulta debe ser no mayor a 30 segundos. | | |  |
| **Importancia** | | Alta | | | **Urgencia** | | Media | | |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| **Comentarios** | | | | | | | | | |  |
|  | | | | | | | | | |  |
|  |
|  |

**PLANTILLA DE CASO DE USO**