

Use Case Specification	
Use Case Name	轧件跟踪
Brief Description	系统实时显示每个轧件的位置，轧件位置每1s更新一次
Precondition	系统正在运行
Primary Actor	操作员
Secondary Actors	None
Dependency	None
Generalization	None
Basic Flow (Untitled) ▼	Steps
	1 操作员打开轧件跟踪界面
	2 DO
	3 系统每1s接收各个位置传感器返回的值
	4 系统 VALIDATES THAT 收到位置传感器返回的值
	5 系统根据位置传感器返回的值计算出每个轧件的头尾坐标
	6 系统根据计算出的轧件头尾坐标显示轧件的位置
	7 UNTIL 操作员选择退出轧件跟踪界面
Postcondition 轧件位置已显示到人机交互界面上	
Specific Alternative Flow (Untitled) ▼	RFS 4
	1 系统轧件跟踪界面静止，等待下一周期
	2 RESUME STEP 3
	Postcondition 系统界面已静止

Story :
as a 操作员, I want to 轧件跟踪
Scenario :
系统实时显示每个轧件的位置, 轧件位置每 1s 更新一次
Given :
系统未收到位置传感器返回的值
When :
1 系统轧件跟踪界面静止, 等待下一周期
2 RESUME 系统每 1s 接收各个位置传感器返回的值
Then :
系统界面已静止

Story :
as a 操作员, I want to 轧件跟踪
Scenario :
系统实时显示每个轧件的位置, 轧件位置每 1s 更新一次
Given :
系统正在运行
When :
1 操作员打开轧件跟踪界面
2 DO
3 系统每 1s 接收各个位置传感器返回的值
Then :
系统验证收到位置传感器返回的值

Story :
as a 操作员, I want to 轧件跟踪
Scenario :
系统实时显示每个轧件的位置, 轧件位置每 1s 更新一次
Given :
收到位置传感器返回的值
When :
1 系统根据位置传感器返回的值计算出每个轧件的头尾坐标
2 系统根据计算出的轧件头尾坐标显示轧件的位置
3 UNTIL 操作员选择退出轧件跟踪界面
Then :
轧件位置已显示到人机交互界面上