**Caso de uso: Administrar OP**

|  |
| --- |
| **Actor principal**: Supervisor de Línea.  **Personal Involucrado e intereses**:   * Supervisor de línea: Iniciar una Orden de Producción. * Supervisor de calidad: Inspeccionar la calidad de los calzados producidos asignados en la OP.   **Precondiciones**:   * El Supervisor de línea se identifica y autentica.   **Postcondiciones**:   * Se obtiene un informe de reproceso y observados.   **Escenario principal de éxito**:  1. El Supervisor de línea inicia una OP .  2. El Supervisor de línea asigna un modelo y color de calzado a la OP.  3. El Supervisor de línea asigna la OP a una línea de trabajo.  4. El Supervisor de línea asigna la OP a un turno.  5. El supervisor de línea define un rango horario dentro del turno para la OP.  6. El Supervisor de línea define un objetivo por hora de producción para la OP.  7. El Supervisor de línea asigna la OP a un Supervisor de Calidad.  **Flujo Alternativo**:  2.a. El Supervisor de Línea no asigna el modelo y color de calzado.  3.a. El Supervisor de Línea no asigna la OP a una línea de trabajo.  4.a. El Supervisor de línea no asigna la OP a un turno.  5.a. El Supervisor de línea no define un rango horario para la OP.  5.a. El Supervisor de línea no define un objetivo por hora de producción para la OP.  5.a. El Supervisor de línea no asigna la OP a un Supervisor de calidad. |