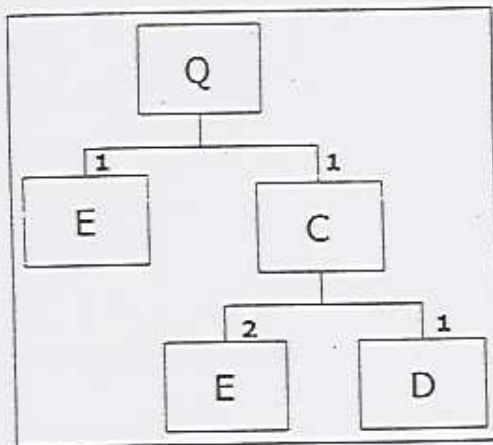
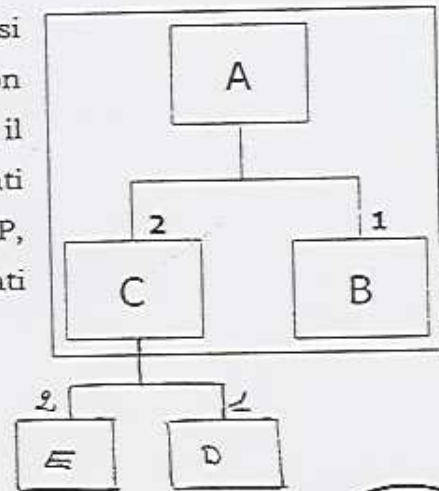


ESERCIZIO 2 **B.** - MRP multilivello

Si consideri i prodotti A e Q di cui si riportano a fianco la distinta base (con indicazione dei relativi consumi). Si stabilisca il piano dei fabbisogni per tutti i componenti partecipanti, come esploso dalla procedura MRP, nel rispetto del piano principale di tab.1 e dei dati riportati in tab.2.



MPS per i prodotti A e B									
Settimana	0	1	2	3	4	5	6	7	8
Prodotto A									103
Prodotto Q									200

Tab. 1

PRODOTTO	Q_{opt}	LT	H(0)
A	1	4	3
B	1	3	10
C	1	2	20
D	200	1	0
E	500	1	30
Q	1	2	0

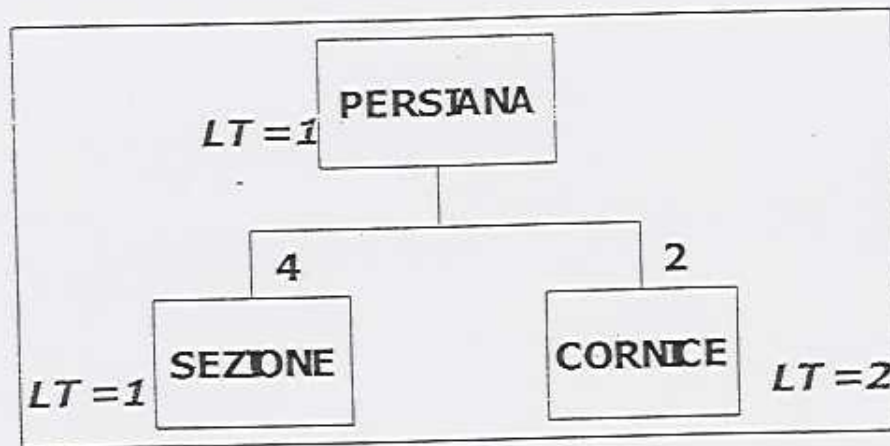
Tab. 2

Esercizio 3 -

MRP multilivello

C.

Si consideri la persiana di cui si forniscono la distinta base (unitamente all'indicazione dei consumi e dei lead time) ed il piano principale di produzione (MPS).



PIANO PRINCIPALE DI PRODUZIONE (MPS)

Settimana	1	2	3	4	5	6	7	8
G(t)				100				150

$$OC = S(4) = 70 \times \text{la sezione}$$

- A. Si costruiscano i piani dei fabbisogni come prodotti dall'MRP, nell'ipotesi la politica di riordino sia lot-for-lot.
- B. Si costruiscano i piani dei fabbisogni come prodotti dall'MRP, nell'ipotesi la politica di riordino sia lot-for-lot per persiane e sezioni; le cornice ha un lotto economico $EOQ = 320$.

MRP

A. MRP MONOLIVELLO

$G(t) = FZ =$ fabbricati lordi
ordini in corso

$S(t) = OC =$ ~~...~~, non ancora ricevute, ma di cui è nota la data di consegna

$H(t) =$ disponibilità alle fine del periodo $t =$ disponibilità all'inizio del successivo

$N(t) = FN =$ fabbricato netto

$P(t) =$ necessari programmati

$R(t-L) =$ esecuzioni dell'ordine

Lotto economico di acquisto: $EOQ = 25$

~~...~~

Lead Time: $LT = 2$

	0	1	2	3	4	5	6	7	8
$G(t)$		10	15	25	25	30	15	20	30
$S(t)$		10	25						
$H(t)$	10	10	20	20	20	15	20	0	20
$N(t)$		0	0	5	5	20	30	0	30
$P(t)$		0	0	25	25	25	50	0	50
$R(t-L)$		25	25	25	50	0	50		

B. MRP MULTILIVELLO

PRODOTTI	A	0	1	2	3	4	5	6	7	8
G(t)										103
S(t)										0
H(t)		3								0
N(t)										100
P(t)										100
R(t-1)						100				

PRODOTTI	Q	0	1	2	3	4	5	6	7	8
G(t)									200	
S(t)										
H(t)										
N(t)									200	
P(t)									200	
R(t-1)						200				

PRODOTTI	B	0	1	2	3	4	5	6	7	8
G(t)						100				
S(t)										
H(t)		10				0				
N(t)						90				
P(t)						90				
R(t-1)			90							

PRODOTTI	C	0	1	2	3	4	5	6	7	8
G(t)						200	200			
S(t)										
H(t)		20				0	0			
N(t)						180	200			
P(t)						180	200			
R(t-1)				180						

PRODOTTI D	0	1	2	3	4	5	6	7	8
G(t)			180	200					
S(t)									
H(t)			20	20					
N(t)			180	180					
P(t)			200	200					
R(t-4)		200	200						

PRODOTTI E	0	1	2	3	4	5	6	7	8
G(t)			360	400		200			
S(t)									
H(t)	30		270	270		70			
N(t)			330	230		70			
P(t)			500	500		0			
R(t-4)		500	500						

C. MRP MULTILIVELLO

Lot-for-lot

PERSIANA	0	1	2	3	4	5	6	7	8
G(t)					100				150
S(t)					0				
H(t)					100				150
N(t)									
P(t)					100				150
R(t-L)				100				150	

SEZIONE	0	1	2	3	4	5	6	7	8
G(t)				400				600	
S(t)		70							
H(t)		70	70	0				30	
N(t)				330				600	
P(t)				330				600	
R(t-L)			330				600		

Lot-for-Lot

CORNICE	0	1	2	3	4	5	6	7	8
G(t)				200				300	
S(t)									
H(t)				0				0	
N(t)				200				300	
P(t)				200				300	
R(t-L)		200					300		

EOQ = 320

CORNICE	0	1	2	3	4	5	6	7	8
G(t)				200				300	
S(t)									
H(t)				120				120	
N(t)				200				180	
P(t)				320				320	
R(t-L)		320					320		