Tendo em conta os resultados obtidos anteriormente através do modelo desenvolvido na folha de cálculo do Excel e a estratégia deste algoritmo de programação dinâmica estocástica, estamos em condições de definir um plano detalhado para a reposição de stock do técnico-reparador de forma a minimizar os custos desta empresa. Esse plano para os vários estágios (fábricas das várias cidades) encontra-se então de seguida.

Lisboa (segunda-feira)

* Se no início do dia, o stock de peças do técnico-reparador for 0, a decisão da empresa deve ser repor o stock no final do dia de visita a esta fábrica;
* Se for 1, a decisão deve ser repor no final do dia;
* Se for 2, a decisão deve ser repor no final do dia;
* Se for 3, a decisão deve ser não repor no final do dia;
* Se for 4, a decisão deve ser não repor no final do dia;
* Se for 5, a decisão deve ser não repor no final do dia.

Porto (terça-feira)

* Se no início do dia, o stock de peças do técnico-reparador for 0, a decisão da empresa deve ser repor o stock no final do dia de visita a esta fábrica;
* Se for 1, a decisão deve ser repor no final do dia;
* Se for 2, a decisão deve ser repor no final do dia;
* Se for 3, a decisão deve ser repor no final do dia;
* Se for 4, a decisão deve ser não repor no final do dia;
* Se for 5, a decisão deve ser não repor no final do dia.

Vigo (quarta-feira)

* Se no início do dia, o stock de peças do técnico-reparador for 0, a decisão da empresa deve ser repor o stock no final do dia de visita a esta fábrica;
* Se for 1, a decisão deve ser repor no final do dia;
* Se for 2, a decisão deve ser repor no final do dia;
* Se for 3, a decisão deve ser repor no final do dia;
* Se for 4, a decisão deve ser não repor no final do dia;
* Se for 5, a decisão deve ser não repor no final do dia.

Madrid (quinta-feira)

* Se no início do dia, o stock de peças do técnico-reparador for 0, a decisão da empresa deve ser repor o stock no final do dia de visita a esta fábrica;
* Se for 1, a decisão deve ser não repor no final do dia;
* Se for 2, a decisão deve ser não repor no final do dia;
* Se for 3, a decisão deve ser não repor no final do dia;
* Se for 4, a decisão deve ser não repor no final do dia;
* Se for 5, a decisão deve ser não repor no final do dia.

Valência (sexta-feira)

* Se no início do dia, o stock de peças do técnico-reparador for 0, a decisão da empresa deve ser não repor o stock no final do dia de visita a esta fábrica;
* Se for 1, a decisão deve ser não repor no final do dia;
* Se for 2, a decisão deve ser não repor no final do dia;
* Se for 3, a decisão deve ser não repor no final do dia;
* Se for 4, a decisão deve ser não repor no final do dia;
* Se for 5, a decisão deve ser não repor no final do dia.

Assim, se o técnico-reparador seguir estas instruções da empresa, a esperança total dos custos semanais terá um valor mínimo ótimo.