

**Domanda 1**

Consideriamo un problema di programmazione della produzione con incertezza sulla qualità dei prodotti. Per esempio, se si pianifica un lotto di 100 pezzi, quelli davvero utilizzabili per soddisfare la domanda dei clienti potrebbero essere un numero tra 75 e 95. Supponiamo di avere degli scenari discreti, con probabilità data, che ci danno la percentuale di pezzi buoni per ogni tipo di prodotto.

I diversi prodotti richiedono un certo tempo di lavorazione su un insieme di macchine. Non consideriamo tempi di setup e facciamo finta che la quantità prodotta possa essere rappresentata da una variabile continua (non ristretta quindi ai soli valori interi). Per ogni prodotto abbiamo anche il costo di produzione e il prezzo di vendita. Consideriamo un solo periodo di produzione a cui segue il soddisfacimento della domanda su un solo periodo.

La domanda è assunta deterministica e rappresentata da un insieme di ordini cliente. Ciascun ordine elenca i prodotti richiesti e la loro quantità (un ordine potrebbe richiedere 10 pezzi A, 20 pezzi B e 3 pezzi C). Gli ordini non possono essere soddisfatti parzialmente. O si soddisfa l'ordine intero, per tutti i prodotti richiesti, o l'ordine è perso.

Costruire un modello di programmazione stocastica a due stadi per la massimizzazione del profitto atteso.

**Domanda 2**

Spiegare come si applica l'idea della decomposizione lagrangiana a un modello di programmazione stocastica multistadio secondo l'approccio progressive hedging.

**Domanda 3**

Un chiosco vende panini caldi, la cui preparazione richiede un tempo uniformemente distribuito tra limiti dati (supponiamo tra 90 e 120 secondi). Chi prepara i panini li mette in uno scaldavivande che ha un numero limitato di posti, diciamo 6. Quando tutti i posti sono occupati, chi prepara i panini si ferma. La produzione di panini riparte quando si libera un posto, a seguito della richiesta di un cliente.

I clienti arrivano secondo un processo di Poisson con rate costante (supponiamo un cliente ogni 4 minuti in media) e chiede uno, due o tre panini (diciamo con probabilità uniformi per semplicità). Se il numero desiderato di panini è già pronto, il cliente li ritira e se ne va. Altrimenti aspetta fino a quando il numero di panini richiesti è pronto. La disciplina di coda è FIFO e i clienti sono pazienti (non se ne vanno e aspettano il tempo necessario).

Scrivere un programma MATLAB (script o funzione) che valuti il tempo medio di attesa in coda.

*Suggerimento:* MATLAB gestisce dinamicamente l'allocazione di memoria per gli array:

```
>> V = [3 5 7]
V =
     3     5     7
>> V(4)=9
V =
     3     5     7     9
>> V(1)=[]
V =
     5     7     9
>> V(1)=[]
V =
     7     9
```

Non è il massimo dell'eleganza e dell'efficienza, ma se vi serve potete usare questa caratteristica.