

Progetto integrativo per il corso di Ricerca Operativa

Mix ottimo di produzione per una ditta di chitarre

Università degli Studi di Padova

DIPARTIMENTO DI MATEMATICA "TULLIO LEVI-CIVITA"

Corso di Laurea in Informatica Enrico Buratto 1142644

Indice

| 1 | Abstract | 2 |
|---|----------------------------------|---|
| 2 | Problema | 3 |
| 3 | Modello matematico | 5 |
| 4 | Risoluzione con il software AMPL | 6 |

1 Abstract

Il problema che segue consiste in un classico problema di mix ottimo di produzione. Attraverso la modellazione matematica si vuole decidere il piano di produzione di una ditta di strumenti musicali, nello specifico chitarre e bassi, al fine di massimizzare il guadagno complessivo annuale dato dalla vendita di suddetti strumenti. In un primo momento verrà definito il testo del problema, comprendente tutti i dati riguardanti i costi di produzione, la richiesta da parte del mercato, eventuali condizioni di cui l'azienda deve tener conto (e.g. la quantità massima di manodopera). Successivamente verrà creato un modello per il problema tramite la programmazione lineare che, una volta trasposto nel linguaggio di programmazione AMPL, porterà alla determinazione del guadagno complessivo massimo per l'azienda e quindi al piano di produzione che la ditta dovrà seguire per ottenere tale guadagno.

2 Problema

La ditta C & B co. produce chitarre e bassi partendo da un set di componenti prestabiliti e assemblandoli insieme per produrre gli strumenti.

Ogni componente esiste in due versioni: per chitarra e per basso; nonostante abbiano lo stesso nome, infatti, non si possono montare i componenti per chitarra su un basso e viceversa, tranne in alcuni casi specificati in seguito. Nella seguente tabella sono indicati nello specifico i componenti, i rispettivi prezzi e, per questioni di mercato, il numero massimo di ognuno che può essere acquistato dall'azienda in un anno.

| | Chitar | ra | Basso |) |
|-------------------|-----------------------|------------------|-----------------------|------------------|
| | Quantità acquistabile | Prezzo (€/pezzo) | Quantità acquistabile | Prezzo (€/pezzo) |
| Chiavette | | | | |
| Capotasto | | | | |
| Manico | | | | |
| Tastiera | | | | |
| Tasti | | | | |
| Segnatasti | | | | |
| Corpo | | | | |
| Battipenna | | | | |
| Ponte | | | | |
| Pick-up | | | | |
| Selettore pick-up | | | | |
| Potenziometri | | | | |
| Jack d'uscita | | | | |
| Truss-rod | | | | |

La ditta produce quattro modelli di chitarre e due modelli di basso. Ogni modello necessita di una determinata quantità di componenti per poter essere realizzato; i dati sono riassunti nelle seguenti tabelle:

Chitarre

| | Chiav. | Cap. | Man. | Tastiere | Tasti | Segnat. | Corpi | Batt. | Ponti | P-U | Selett. P-U | Pot. | Jack | T-R |
|--------|--------|------|------|----------|-------|---------|-------|-------|-------|-----|-------------|------|------|-----|
| LP | | | | | | | | | | | | | | |
| Strato | | | | | | | | | | | | | | |
| Tele | | | | | | | | | | | | | | |
| EDS | | | | | | | | | | | | | | |

Bassi

| | Chiav. | Cap. | Man. | Tastiere | Tasti | Segnat. | Corpi | Batt. | Ponti | P-U | Selett. P-U | Pot. | Jack | T-R |
|-------------|--------|------|------|----------|-------|---------|-------|-------|-------|-----|-------------|------|------|-----|
| Mustang | | | | | | | | | | | | | | |
| Thunderbird | | | | | | | | | | | | | | |

Come già detto, esistono delle eccezioni: si può infatti usare un selettore pick-up per chitarra su un basso (e viceversa) aggiungendo un adattatore con costo aggiuntivo di $4 \in$, e/o un potenziometro per chitarra su un basso (e viceversa) aggiungendo un modulatore con costo aggiuntivo di $7 \in$.

I prezzi con cui gli strumenti vengono immessi sul mercato sono riportati nella seguente tabella:

| Strumento | Prezzo di vendita(€) |
|-------------|----------------------|
| LP | |
| Strato | |
| Tele | |
| EDS | |
| Mustang | |
| Thunderbird | |

Per la produzione degli strumenti, l'azienda possiede tre stabilimenti produttivi A, B e C, ognuno con una quantità di ore di manodopera prestabilita; questa quantità è rispettivamente 4000, 5000 e 7000 ore. Ogni strumento può essere produtto in ognuno dei tre stabilimenti, ma a causa della diversità di mezzi produttivi a disposizione il tempo per produrre un modello in uno stabilimento non è necessariamente lo stesso che si avrebbe in un altro stabilimento; in tabella sono riassunti questi dati.

| Modello | Manodopera stab. A | Manodopera stab. B | Manodopera stab. C |
|-------------|--------------------|--------------------|--------------------|
| LP | | | |
| Strato | | | |
| Tele | | | |
| EDS | | | |
| Mustang | | | |
| Thunderbird | | | |

Gli strumenti, inoltre, possono essere modificati dalla ditta su richiesta del cliente. Ogni modifica ha lo stesso costo e lo stesso uso di manodopera per ogni modello in ogni stabilimento; il costo per modello, la quantità di manodopera e il ricavo per l'azienda sono di seguito riportati:

| Modello | Costo modifica | Manodopera | Aumento di prezzo |
|-------------|----------------|------------|-------------------|
| LP | | | |
| Strato | | | |
| Tele | | | |
| EDS | | | |
| Mustang | | | |
| Thunderbird | | | |

Si richiede di calcolare il mix ottimo di produzione dei vari strumenti, al fine di massimizzare il profitto dell'azienda.

Modello matematico 3

| 4 | Risoluzione con il software AMPL |
|---|----------------------------------|
| | |
| | |
| | |
| | |
| | |
| | |
| | |
| | |
| | |
| | |
| | |