

## Calcolo fabbisogni contenito

Massimo assorbimento giornaliero di pezzi previsto	Giorni giro
1000	9
[A] Il valore si intende la massima capacità produttiva giornaliera dell'impianto	[B] i giorni giro sono funzione della distanza stabilimento - fornitore (vedi tabella sotto)

DISTANZE
Da comprensorio
Da 0 a 70 KM
Da 70 a 250 KM
Da 250 a 900 KM
Da 900 a 1400 KM
Da ESTERO

\* valore da valutare in base al modello

ri specifici



Capacità MdR	Fabbisogno di contenitori previsto
30	300
[C] Capacità del contenitore	$[A]*[B]/[C]$

### GIORNI GIRO

2

5

6

9

12

20\*

o ed alle eventuali necessità