REPORT DANIELE NIEDDU - ESERCIZIO 24/09/2024

1-Esercizio:

Nello screenshot sotto si può notare l'esecuzione degli stessi 4 processi con metodi differenti.

Vediamo il Mono Tasking che è il più lento ed è quello che esegue un processo alla volta, comprendendo le attese del processo sino a finirlo per poi avviare il secondo.

Nel multi-tasking invece vengono sfruttati i momenti di attesa per avviare un secondo processo riducendo così i tempi di esecuzione.

Nel Time Sharing invece viene data pari priorità a tutti i processi, che vengono eseguiti in sequenza per un tempo pre stabilito.

	ES	AT	С	S-AT													
D1			-					FCFC	ZIONE								
P1	3		1	1					ZIONE								
P2	1		2					ATTES	Α								
P3	2																
P4	4		1														
MON	<mark>IO TASK</mark>																<u> </u>
		0 s	1	S	2 s	3 s	4 s	5 s	6 s	7 s	8 s	9 s	10 s	11 s	12 s	13 s	14 s
P1																	
P2																	
P3																	
P4																	
MUL	TI TASK	ING															
		0 s	1	S	2 s	3 s	4 s	5 s	6 s	7 s	8 s	9 s	10 s	11 s	12 s	13 s	14 s
P1																	
P2																	
P3																	
P4																	
TIME	SHARI	NG															
		0 s	1	S	2 s	3 s	4 s	5 s	6 s	7 s	8 s	9 s	10 s	11 s	12 s	13 s	14 s
P1																	
P2																	
P3																	\vdash
P4	1														1		

2-Esercizio:

Nello screenshot sotto si vede come funziona lo scheduling dei processi con la politica del ROUND ROBIN (Utilizzando un time slice di 12millisecondi). Per svolgere l'esercizio è necessario basarsi sulla coda a fine time slice per capire come vengono eseguiti e priorizzati i processi. L'* presente nella coda rappresenta i

processi che devono ancora avviarsi, mentre i numeri nelle parentesi rappresentano l'ultimo "step" fatto dal processo, ovvero il numero che si trova sulla colonna FINE. Da qui in poi è questione di tenere sempre in ordine crescente la CODA.

Ts	INIZIO	FINE	PROCESSO	CODA A FINE TIME SLICE
1	0	12	P1	P3 (6*)
2	12	24	P3	P1 (12) P5 (22*)
3	24	26	P1	P5(22) P3(24)
4	26	38	P5	P3(24) P2(30*)
5	38	50	P3	P2(30) P5(38) P4(46*)
6	50	62	P2	P5(38) P4(46*) P3(50)
7	62	74	P5	P4(46*) P3(50) P2(62)
8	74	86	P4	P3(50) P2(62) P5(74)
9	86	98	P3	P2(62) P5(74) P4(86)
10	98	102	P2	P5(74) P4(86) P3(98)
11	102	106	P5	P4(86) P3(98)
12	106	118	P4	P3(98) P4(118)
13	118	122	P3	P4(118)
14	122	124	P4	
	PROCESSO	T - Ar	T - Es	
	P1	0	14	
	P2	30	16	
	P3	6	40	
	P4	46	26	
	P5	22	28	
	T-S 12			