

Фабрика получила заказ на изготовление 1005 деталей типа *A* и 2010 деталей типа *B*. Каждый из 192 рабочих фабрики затрачивает на изготовление двух деталей типа *A* время, за которое он мог бы изготовить одну деталь типа *B*. Каким образом следует разделить рабочих фабрики на две бригады, чтобы выполнить заказ за наименьшее время, при условии, что обе бригады приступят к работе одновременно и каждая из бригад будет занята изготовлением деталей только одного типа?