

Фабрика получила заказ на изготовление 9000 деталей типа P и 3000 деталей типа Q . Каждый из 190 рабочих фабрики затрачивает на изготовление 3 деталей типа P время, за которое он мог бы изготовить 2 детали типа Q . 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?