Parcial

Las ganancias de 3 tipos de productos A, B y C que se desee obtener es 6,5 y 4, para fabricar el producto A se necesitar 2 min en la maquina uno 1 min en la maquina 2. 1 min en la maquina 3, para el producto B se necesita 1 min en la maquina 1 , 3 min en la maquina 2 , y 2 min en la maquina 3 y para C 1, 2 2 (respectivamente), existen 3 horas disponibles en la maquina 2 , y 4 horas disponibles en la maquina 2 , y 4 horas disponibles en la maquina 2 , y 6 tountas Unidades de cada tipo se deben fabricar para maximizar los ganancias?

	Producto A	Producto B	Producto C	Minutos disponibles
maquina 1	2	1	1	3h (60 mix 1h) = 180
maquina 2	1	3	2	5h(60mm x1h)=300
máguina 3	1	2	2	4h (60min x1h) = 240

Max=> G = 6A + 5B + 4 C

S.a. $\begin{cases}
2A + B + C \le 180 \\
A + 3B + 2C \le 300 \\
A + 2B + 2C \le 240
\end{cases}$ $A_1B_1C \ge 0.$

0+20+6+0+5+0+0=180 0+6+36+20+0+5+0=300 0+6+26+30+0+0+5=2402-66-56-40+0+0=0

	2	A	B	C	S,	Sa	52	Ca
1 33	0	12	11	1	1	0	O	180 -> 180/2 - 50
Sa	0	11	3	2	0	1	0	300 -> 300/ (= 300
83	0	1	2	2	0	0	1 4	240 -> 240/1 = 240.
7	1	-6	15	-4	0	0	0	0

	3	A	10	10	54	Sz	53	Ca 30-> 90/1/2 = 180
1 A	0	1	1/2	1 1/2	1/2	0	0	80-> 90/1/2 = 180
1990			214	2015	17/2		0	215 1 - 312 10 10 - 011
03	0	0	2/0/	7/4	-1/2	0	3	130 -> 150/3/2 = 100
3	1	0	1-2	-11	3	0	0	540
			- 1					

	2	A	B	C	S	50	5	(0)
A	0	1	0	1/5	3/	5 110	23	18 +0 18/1/s = 240
6	0	0	1	3/5	-1	15. 2/c	0	84 -> 84 6/5 = 14.0 24 -> 24/5/5 = 40
53	0	0	0	3/5	-1	15 -3/5	1	24-226/16- 10
3	1	0	0	15	131	5 4/5	0	308
				- 0	-	-		

1/2 2 th a/2

A 0 1 0 0 2/3 0 -1/3 40 B 0 0 1 0 0 2/3 0 -1/3 40 C 0 0 0 1 -1/3 -1 5/3 40 2 1 0 0 0 8/3 1 -1/3 200			
G = G(40) + S(60) + 4(40) = 700 2. Min P= 200x + 160y + 300Z	C =	40 60 40 700	
S.a $\begin{cases} x + y + z = 50 \\ -x - 2y - z \le -70 \\ x + y + 3z = 790 \\ x + y + z = 70 \end{cases}$			
$x + y + z + 5_1 + 0 + 0 = 50$ $x + y + 3 + 0 + 0 + 5_2 + 0 = 20$ $x + y + 3 + 0 + 0 + 5_3 = 90$ $x + y + 3 + 0 + 0 + 0 = 0$			
$\begin{array}{c ccccccccccccccccccccccccccccccccccc$			
$\begin{array}{c ccccccccccccccccccccccccccccccccccc$	199	30 70	
2 0 1 0 1 2 1 0 30 3 0 0 1 0 -1 -1 0 20 9 1 0 0 -100 250 50 0 9000			
2 0 1 0 0 5/2 1 -1/2 10 0 1 0 0 0 1 -1/2 0 1/2 20 0 1 0 0 0 200 50 50 11000			
P= 200(10) + 180(20) + 200(20) = 11000			
P = 11000 $2 = 10$ $9 = 20$ $2 = 20$			

3. $6 \tan M$ $\min -> 2 = 8x_1 + 2x_2$	$ \begin{array}{cccccccccccccccccccccccccccccccccccc$
$ 3x_1 + x_2 + A_1 + 0 + 4x_1 + 3x_2 + 0 + A_2 + x_1 + 2x_2 + 0 + 0 + 2-8x_1 - 2x_2 - MA_1 - MA_2 + $	0+0=3
$A_1 = 3 - 3 \times_1 - \times_2$ $A_2 = 6 - 4 \times_1 - 3 \times_2 + 5_1$	$(z-6M+4MX_1+3MX_2-MS_1=0)$
Z-X1 (8+7M) - X2 (2+4M	$-MC_1 - GA_1$
A ₁ 0 3 1 1 0 0 A ₂ 0 4 3 0 1 -1	0 3 1
2 1 (8+7M) (2+4M) 0 0 -M	1 4 0 9M
2 X ₁ X ₂ A ₁ A ₂ X ₁ O I 1/3 1/3 O A ₂ O O 5/3 -4/3 I S ₁ O O 5/3 -1/3 O Z I O S/1-2 -8-7M O	S, S2 CR O O 1 -1 O 2 O 1 3 -M O 2M-8
X1 0 1 0 3/5 -1/5 1 0 0 0 1 -4/5 3/5 -1 1 0 0 -M-16 -KM+6 -	$\frac{5}{1/5}$ $\frac{5}{0}$ $\frac{5}{3/5}$ $\frac{5}{0}$ $\frac{5}{0}$
36/s = 8(3/s) + 2(6/s) 36/s = 36/s	
$2 = \frac{36}{5}$ $X_1 = \frac{3}{5}$ $X_2 = \frac{3}{5}$	2 = 6/5