

Fanyelű kenyérvágó kést szeretnénk gyártani az alábbi elemi műveletekkel úgy, hogy a penge és nyél összefogatásánál két féle technológiával dolgozunk:

(K) Kivágjuk a pengét (P) egy vaslemezből.

(F1) Kifaragjuk a nyél bal felét (NB).

(F2) Kifaragjuk a nyél jobb felét (NJ).

(É) Kialakítjuk a penge recéit (PR).

(M) Megélezzük a pengét (MP).

(Cs) Összecsavarozzuk a pengét és a két fél-nyelet (Kész1).

(Sz) Összeszegecseljük a pengét és a két fél-nyelet (Kész2).

(L) Lakkozuk a nyelet (a két fél-nyelet egyszerre) (LN).

Alapanyagok: vaslemez (V) (1 pengéhez elég), fanyél-alapanyag (FA) (1 nyél bal vagy jobb oldalához elég), csavar (CSA), szegecs (SZE).

Késztermékek: csavarozott vagy szegecselt lakkozott, élezett konyhakés.

Rajzolja fel a folyamat Petri háló modelljét! Adja meg azt a kezdeti jelölést, amelynek hatására 125 összecsavarozott és 87 összeszegecselt konyhakés kerül legyártásra úgy, hogy alapanyag nem marad!

Rajzolja fel a folyamathoz tartozó elérhetőségi gráfot, amikor a V és CS helyeken csak 1 bemeneti jel van, illetve a FA helyen 2. Jellemezze a folyamatot (holtpont, ciklus, élősség)! Elegendő, ha a jelölővektor elemei közül csak azokat a helyeket adja meg, ahol van jelölő pont a tokenek számával.

Pl. $\mu(0) = [V^1, CS^1, FA^2]$