

### รายการสัญลักษณ์

$AT$	=	เวลาที่สามารถใช้ผลิตได้
$E$	=	ค่าสัดส่วนความพร้อมของสายการผลิต
$E_b$	=	ประสิทธิภาพการจัดการสมดุลของสายการผลิต (Line Balance Efficiency)
$E_r$	=	ประสิทธิภาพของการเคลื่อนตำแหน่งของชิ้นงาน (Repositioning
$m$	=	ลำดับของการผลิต
$\text{Max } \{TT_{si}\}$	=	เวลาทำงานที่มากที่สุดภายในสายการผลิต (Max Service Time)
$p$	=	จำนวนรุ่นผลิตภัณฑ์ที่ผลิตในช่วงเวลา ( $j = 1, 2, 3 \dots P$ )
$Q_{jm}$	=	จำนวนรุ่น $j$ ที่ยังคงค้างส่งสู่สายการผลิต
$R_p$	=	อัตราผลิตรวมทุกรุ่น
$R_{pj}$	=	อัตราการผลิตของรุ่น $j$ (ชิ้นต่อชั่วโมง)
$T_c$	=	รอบเวลาการทำงาน (Cycle Time)
$T_{cf}$	=	เวลาห่างของการจัดส่ง (นาที)
$T_{cjh}$	=	รอบเวลาการทำงานเมื่อรุ่น $j$ ที่ลำดับการผลิตที่ $h$ (นาที)
$T_{cv(j)}$	=	ระยะห่างของเวลาก่อนส่งผลิตภัณฑ์ถัดไป (นาที)
$T_{ejk}$	=	เวลาการทำงานย่อยที่ $k$ ของรุ่นผลิตภัณฑ์ $j$ บนสถานี (นาที)
$T_r$	=	เวลาที่ใช้ในการเคลื่อนตำแหน่งของชิ้นงาน (Repositioning Time)
$T_s$	=	เวลาที่ใช้ในการทำงาน (Service Time)
$TT_k$	=	เวลาการทำงานรวมของงานย่อยที่ $k$ บนสถานี (นาที)
$T_{wcj}$	=	เวลาการทำงานรวมของผลิตภัณฑ์ที่ถูกจัดส่งเข้าไปของรุ่น $j$ (นาที)
$W$	=	จำนวนสถานีงานของสายการผลิต (Number of Work Station)
$WL$	=	ภาระงานรวม (นาที)