

### ประมวลศัพท์และคำย่อ

|  |   |  |
|--|---|--|
| Assigning Problem                      | = | ปัญหาการมอบหมายงาน   |
| Branch and Bound Algorithm             | = | วิธีการหาคำตอบ โดยการขยายและจำกัดเขต   |
| Breakdown Maintenance                  | = | งานบำรุงรักษาแก้ไข   |
| Capabilities                           | = | ความสามารถบอกข้อจำกัดสูงสุดหรือต่ำสุดของข้อจำกัด และ ตัวแปร  |
| Cause and effect diagram               | = | แผนผังสาเหตุและผลเป็นแผนผังที่แสดงถึงความสัมพันธ์ระหว่างปัญหา (Problem) กับ สาเหตุทั้งหมดที่เป็นไปได้                              |
| Constrains                             | = | ข้อจำกัด/เงื่อนไขบังคับ  |
| Data Management                        | = | การจัดการข้อมูล  |
| Decision Support System (DSS)          | = | ระบบสนับสนุนการตัดสินใจ  |
| Early Due Date (EDD)                   | = | การจัดลำดับงาน โดยกฎการจ่ายงาน (Dispatching Rules) ด้วยการให้เกณฑ์กำหนดส่งที่เร็วที่สุด  |
| Job sequencing and scheduling          | = | การจัดตารางการทำงาน  |
| Genetic Algorithms (GA)                | = | เป็นวิธีการหาคำตอบ โดยพัฒนามาจากกระบวนการทางพันธุกรรมของสิ่งมีชีวิต  |
| Good Manufacturing Practices (GMP)     | = | หลักเกณฑ์วิธีการที่ดีในการผลิต ได้แก่ ข้อกำหนดระเบียบ แบบแผน และวิธีปฏิบัติที่นำมาใช้ในการผลิตที่ดี และได้สินค้าที่มีคุณภาพมาตรฐาน |
| Heuristics                             | = | เป็นวิธีการหาผลเฉลยที่ดีพอเพียงภายในระยะเวลาที่จำกัด   |
| Non Identical parallel machine         | = | เครื่องจักรแบบขนาน   |
| Index                                  | = | ดัชนี  |
| Knowledge Management                   | = | การจัดการความรู้   |
| Machine Breakdown                      | = | การเสียหรือหยุดการทำงานของเครื่องมือ/อุปกรณ์   |
| Maintenance Capacity                   | = | กำลังการทำงานของแผนกช่างซ่อมบำรุง  |
| Maintenance management and Engineering | = | การบริหารงานซ่อมบำรุงรักษา และการจัดการงานวิศวกรรม   |
| Maintenance                            | = | การบำรุงรักษาเครื่องมือเครื่องจักรและอุปกรณ์   |
| Makespan                               | = | เวลาทำงานรวม   |

### ประมวลศัพท์และคำย่อ (ต่อ)

|                                     |   |   |
|-------------------------------------|---|---|
| Metaheuristics                      | = | เป็นวิธีที่ได้จากการพัฒนาและดัดแปลงวิธีวิวิธวิธีให้มีความยืดหยุ่นในการหาคำตอบของปัญหาการตัดสินใจใดๆ ที่มีความซับซ้อนในและมีตัวแปรตัดสินใจจำนวนมาก ได้อย่างรวดเร็วและมีประสิทธิภาพ   |
| Multi-skill                         | = | มีความสามารถที่หลากหลาย   |
| Neighborhood Search                 | = | การสร้างคำตอบตั้งต้นได้ใช้การหาคำตอบข้างเคียงในการหาคำตอบที่ดีที่สุดของการหาคำตอบแบบตาม   |
| Objective Function                  | = | ฟังก์ชันวัตถุประสงค์ ซึ่งเป็นฟังก์ชันทางคณิตศาสตร์แบบเชิงเส้นที่แสดงความสัมพันธ์ระหว่างตัวแปรตัดสินใจ และ วัตถุประสงค์ใช้ในการวัดการบรรลุวัตถุประสงค์และพิจารณาว่าผลที่ได้เหมาะสมที่สุดหรือไม่ โดยมักกำหนดให้เป้าหมายสูงสุดหรือต่ำสุด |
| Optimization                        | = | การหาคำตอบที่เหมาะสมที่สุด  |
| Overall availability                | = | ประสิทธิภาพโดยรวม   |
| Parameters                          | = | ตัวแปร, ปัจจัยที่กำหนด  |
| Plant Utility & Facility            | = | สาธารณูปโภคและสิ่งอำนวยความสะดวกของอาคารโรงงาน  |
| Programmable Logic Controller (PLC) | = | เป็นเครื่องควบคุมอัตโนมัติในโรงงานอุตสาหกรรมที่สามารถโปรแกรมได้   |
| Preventive Maintenance              | = | งานบำรุงรักษาเชิงป้องกัน  |
| Self-Maintenance                    | = | การบำรุงรักษาด้วยตนเอง (ไม่พึ่งช่างเทคนิค)  |
| Solution                            | = | คำตอบของปัญหา   |
| Standard Deviation (SD)             | = | ค่าความเบี่ยงเบนมาตรฐาน   |
| Standard Time                       | = | ค่าเวลาการทำงานมาตรฐานของแต่ละกิจกรรมย่อย โดยหาได้จากการสุ่มจับเวลาในการทำงานของแต่ละกิจกรรมย่อยของพนักงานแต่ละคน   |
| Tardiness                           | = | ความล่าช้า  |
| Time study                          | = | การศึกษาเวลา  |
| Workload Balancing                  | = | การจัดสมดุลภาระงาน  |
| Work Sampling                       | = | การสุ่มเก็บข้อมูลการทำงานของพนักงาน   |