

## งานครั้งที่ 1 – ออกแบบระบบการหาค่าที่เหมาะสมที่สุด

**หัวข้อปัญหา :** การออกแบบไลน์การผลิตให้ใช้ lead time น้อยที่สุด ใช้พนักงานน้อยที่สุด แต่ได้คุณภาพสูงสุด

**Objective :** ใช้ lead time น้อยที่สุด ใช้พนักงานน้อยที่สุด แต่ได้คุณภาพสูงสุด

**ตัวแปร :**

$t$  : lead time ตั้งแต่เริ่มต้นจนจบกระบวนการผลิตไลน์นั้นใน 1 รอบ

$n$  : จำนวนพนักงานที่ทำงานในไลน์นั้น

$q$  : จำนวนงานเสีย (NG) ที่เกิดขึ้นต่อ 1 lot การผลิต

**ข้อจำกัด**

เวลา : ต้องมากกว่า 0

จำนวนพนักงาน : มากกว่าหรือเท่ากับ 2

จำนวนงานเสีย มากกว่าหรือเท่ากับ 0 และน้อยกว่าหรือเท่ากับ 10