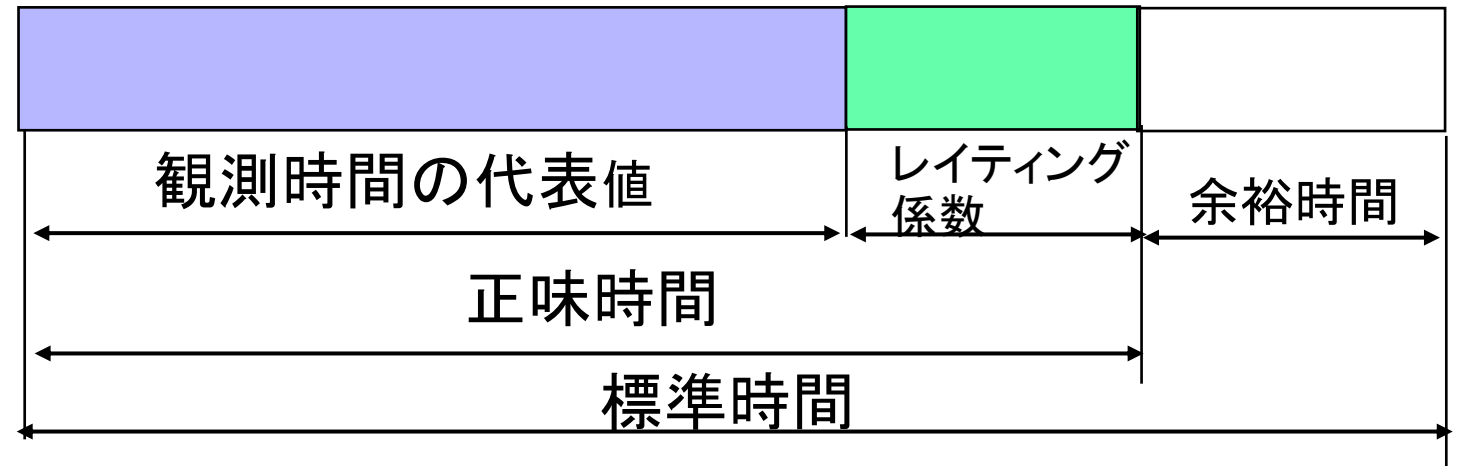


標準時間＝正味時間＋余裕時間

＝観測時間の代表値×**レーティング係数**×(1＋余裕率)

例 観測時間の代表値が0.5分で、レーティング係数が、下表の赤字の場合
正味時間＝0.5分×(1+0+0.11+0.02+0.03)=0.5分×1.16=0.58分

		熟練	努力
最優	A1	0.15	0.15
	A2	0.13	0.13
優	B1	0.11	0.11
	B2	0.08	0.08
良	C1	0.06	0.06
	C2	0.03	0.03
普通	D	0	0
やや可	E1	-0.05	-0.05
	E2	-0.10	-0.10
劣	F1	-0.16	-0.16
	F2	-0.22	—



		作業条件	安定性
最優	A	0.06	0.04
優	B	0.04	0.03
良	C	0.02	0.01
普通	D	0	0
やや可	E	-0.03	-0.02
劣	F	-0.07	-0.04

IE 7つ道具

項目	ツール
工程分析	加工・運搬・検査・停滞に区分。製品工程分析、作業者工程分析
稼働分析	W.S 長時間時間分析
動作研究	動作経済の原則、ビデオ分析
時間研究	ストップウォッチ法、PTS法
物流分析 (マテリアル・ハンドリング含む)	流れ線図、マテリアル・ハンドリング
プラント・レイアウト	アクティビティ分析、相関ダイアグラム
事務(工程)改善	事務工程改善