ラインバランス

作業時間		ピッチタイム							合計
		ボトルネック							
		↓ 要改善							
工程名		準備	組立1	組立2	組立3	配線	調整	仕上げ	合計
人員数	a	1	1	1	1	1	1	2	8
正味時間	b	43	32	48	37	24	31	90	305
b÷a	c	43	32	48	37	24	31	45	38.1

$$\text{バランス効率} = \frac{\text{各工程の所要時間合計} \times 100}{\left(\frac{\text{各工程の所用時間の内で最大の時間}}{\text{工程数}} \right) \times \text{工程数}}$$

←85%を下回らないよう
要素作業の再配分をする