

T法の事例1-5

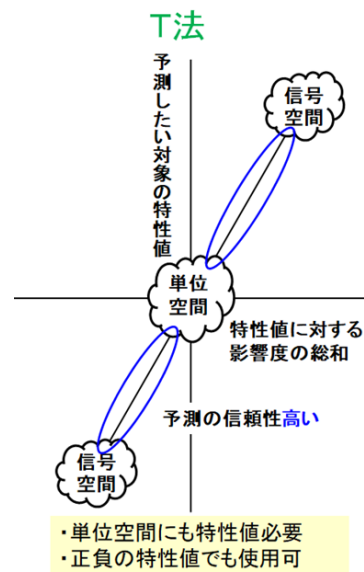
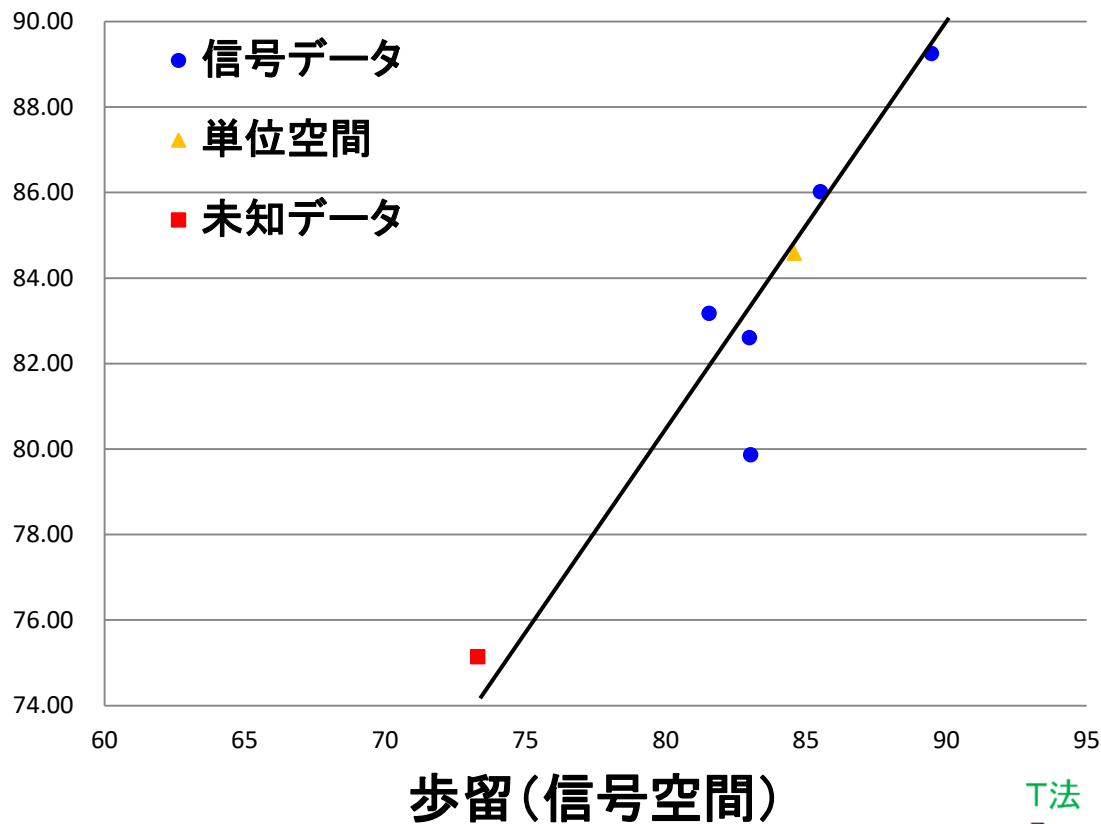
未知データ								
	B温度	C温度	圧力 1	圧力 2	余熱時間	加工時間	歩留	M [^] x
	563.0	306.5	185.5	183.5	2.8	60.0	?	
平均値（単位空間）								
	575	229.5	166.5	164	7	120		
基準化								
	B温度	C温度	圧力 1	圧力 2	余熱時間	加工時間		
	-12.0	77.0	19.0	19.5	-4.2	-60.0		
β	112.73	-968.81	-523.23	-710.78	-7.89	286.84		
η^*	1523.01	315.26	71.21	140.46	0	0		
歩留の総合推定値								
M [^] x	-0.0945							
$\hat{M}_{n1} = \frac{\eta_1 \times \frac{X_{n1}}{\beta_1} + \eta_2 \times \frac{X_{n2}}{\beta_2} + \eta_3 \times \frac{X_{n3}}{\beta_3} + \dots + \eta_6 \times \frac{X_{n6}}{\beta_6}}{\eta_1 + \eta_2 + \eta_3 + \dots + \eta_6}$								
信号データ	歩留 （信号空間）	歩留 （単位空間）	推定値M [^]	歩留（推定）				
	1	81.55	84.58	-1.41	83.17			
	2	82.99	84.58	-1.98	82.60			
	3	83.03	84.58	-4.72	79.86			
	6	85.52	84.58	1.43	86.01			
	7	89.47	84.58	4.67	89.25			
未知データ	73.3	84.58	-9.45	75.13				

実績歩留

平均値

歩留（推定）＝歩留（単位空間）+推定値M[^]

歩留(推定)



T法の手順

- ①対象にする特性値の平均値辺りのデータを単位空間とする
- ②離れた特性値を信号空間に選ぶ
- ③単位空間と信号空間により、未知の対象物の特性値を予測する