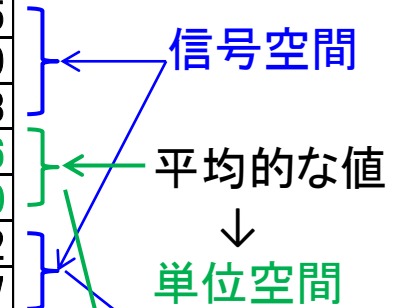


T法の事例

ある製造工程のパラメータが以下の時の製品歩留を以下の表に示す。
別に得られた**未知データ**のパラメータより**歩留**を推測せよ

	B温度	C温度	圧力 1	圧力 2	余熱時間	加工時間	歩留
1	575.0	274.0	205.5	210.5	5.0	180.0	0.8155
2	575.0	304.0	207.5	218.5	6.0	120.0	0.8299
3	570.0	279.0	199.5	207.5	7.0	120.0	0.8303
4	577.0	205.0	173.0	164.0	7.0	120.0	0.8456
5	573.0	254.0	160.0	164.0	7.0	120.0	0.8460
6	577.0	216.0	176.0	168.0	6.0	120.0	0.8552
7	582.0	222.5	171.0	167.0	5.0	180.0	0.8947

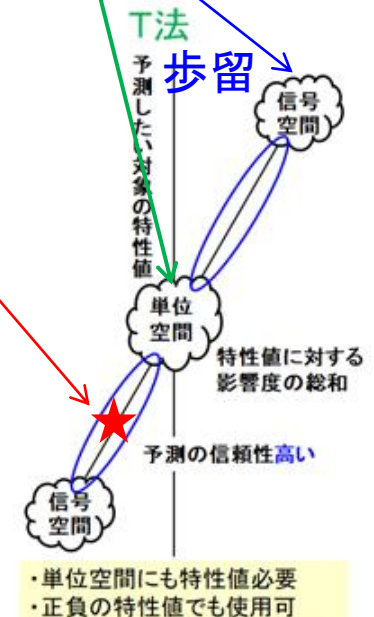


未知データ



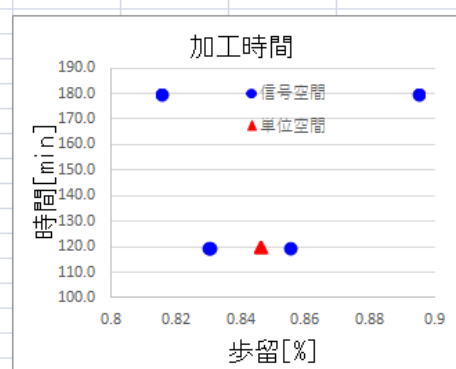
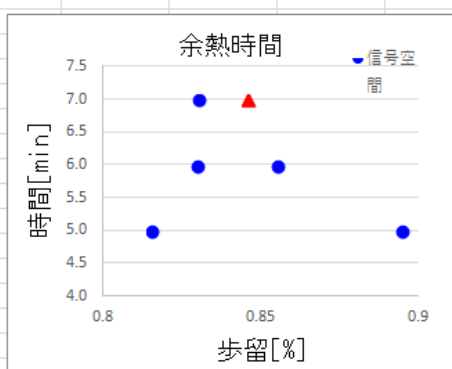
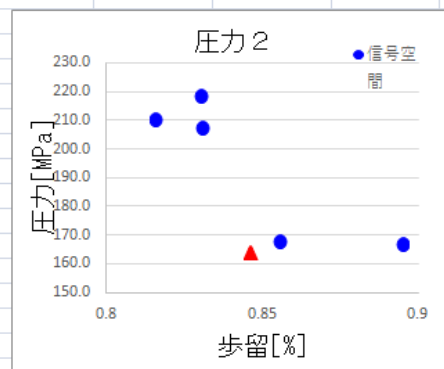
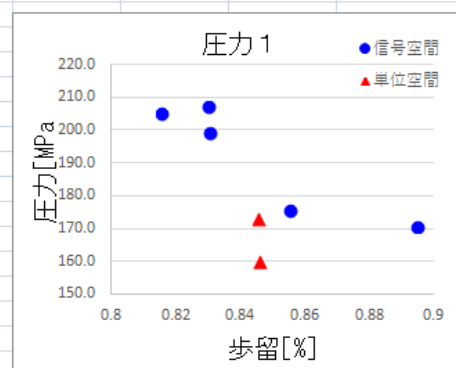
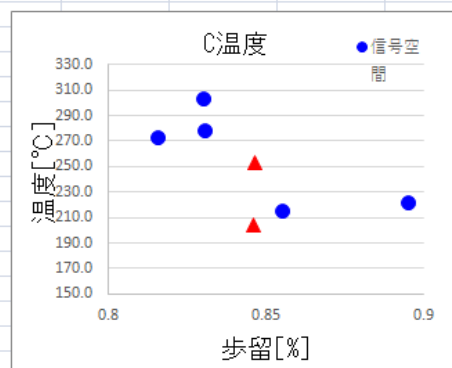
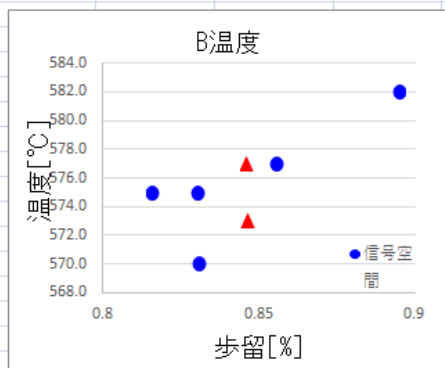
B温度	C温度	圧力 1	圧力 2	余熱時間	加工時間	歩留	M
563.0	306.5	185.5	183.5	2.8	60.0	?	

- ①データ1～7の特性値(歩留)の平均レベル4と5を
単位空間とする
- ②データ1～3、6及び7を**信号空間**とする



単位空間							
	B温度	C温度	圧力 1	圧力 2	余熱時間	加工時間	歩留
4	577.0	205.0	173.0	164.0	7.0	120.0	0.8456
5	573.0	254.0	160.0	164.0	7.0	120.0	0.8460
平均	575.0	229.5	166.5	164.0	7.0	120.0	0.85

信号空間							
	B温度	C温度	圧力 1	圧力 2	余熱時間	加工時間	歩留
1	575.0	274.0	205.5	210.5	5.0	180.0	0.8155
2	575.0	304.0	207.5	218.5	6.0	120.0	0.8299
3	570.0	279.0	199.5	207.5	7.0	120.0	0.8303
6	577.0	216.0	176.0	168.0	6.0	120.0	0.8552
7	582.0	222.5	171.0	167.0	5.0	180.0	0.8947



▲が単位空間
の4、5のデータ

横軸が特性値
今回は歩留

縦軸は各パラメータ

単位空間							
	B温度	C温度	圧力 1	圧力 2	余熱時間	加工時間	歩留
4	577.0	205.0	173.0	164.0	7.0	120.0	0.8456
5	573.0	254.0	160.0	164.0	7.0	120.0	0.8460
平均	575.0	229.5	166.5	164.0	7.0	120.0	0.8458

信号空間							
	B温度	C温度	圧力 1	圧力 2	余熱時間	加工時間	歩留
1	575.0	274.0	205.5	210.5	5.0	180.0	0.8155
2	575.0	304.0	207.5	218.5	6.0	120.0	0.8299
3	570.0	279.0	199.5	207.5	7.0	120.0	0.8303
6	577.0	216.0	176.0	168.0	6.0	120.0	0.8552
7	582.0	222.5	171.0	167.0	5.0	180.0	0.8947

信号空間 (基準化)							
	B温度	C温度	圧力 1	圧力 2	余熱時間	加工時間	歩留
1	0.0	44.5	39.0	46.5	-2.0	60.0	-0.03
2	0.0	74.5	41.0	54.5	-1.0	0.0	-0.02
3	-5.0	49.5	33.0	43.5	0.0	0.0	-0.02
6	2.0	-13.5	9.5	4.0	-1.0	0.0	0.01
7	7.0	-7.0	4.5	3.0	-2.0	60.0	0.05

信号空間のデータから
単位空間の平均値を
差し引く

↓
信号空間を基準化する

ゼロ点を通る直線
からの乖離が少ない
とSN比が高い

