

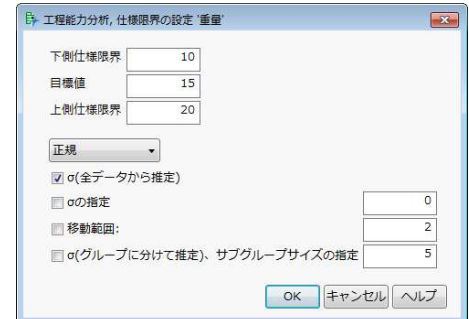
# 工程能力分析

このページは一変量の分布プラットフォームと管理図プラットフォームで工程能力分析を行う方法を説明しています。複数の工程変数に対する工程能力分析は、分析 > 品質と工程以下の工程能力プラットフォームでも実施可能です。

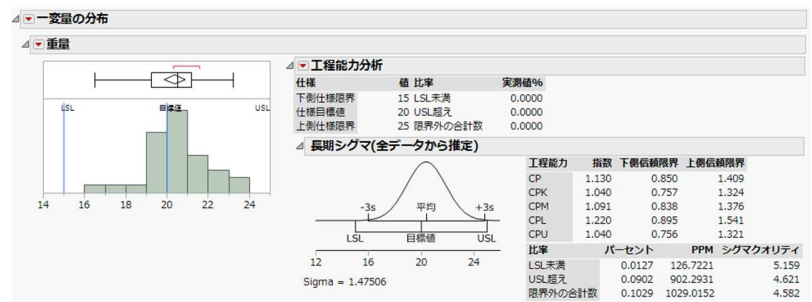
例: Coating.jmp (ヘルプ > サンプルデータ > Quality Control)

## 工程能力分析 – 一変量の分布プラットフォーム

1. JMP® のデータテーブルで、分析 > 一変量の分布を選択します。
2. 列の選択から 1 つ以上の連続変数 (青い三角のアイコン) を選択して Y, 列をクリックし、OK をクリックするとヒストグラムと要約統計量が表示されます。
3. 変数名の横の赤い三角ボタンから、工程能力分析を選択します。
4. 仕様限界と目標値を入力します。



分布を指定し (前提とする分布が正規分布でない場合)、 $\sigma$  に対して使用する推定方法を選択します。注意: 移動範囲がサブグループサイズの指定 (もしくは両方) を選択した場合、データは時系列順にソートされていなくてはなりません。



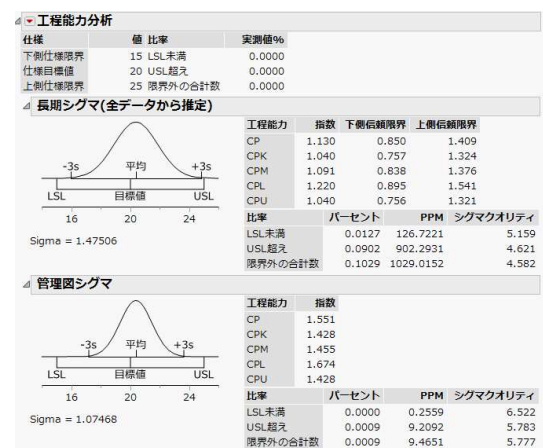
5. OK をクリックすると、選択した  $\sigma$  の推定方法ごとに工程能力分析が実施されます。

## 工程能力分析 – 管理図プラットフォーム

1. 分析 > 品質と工程 > 管理図を使用して IR もしくは XBar 管理図を作成します。
2. 赤い三角ボタンから工程能力 旧機能を選択します。
3. 仕様限界と目標値を入力し、OK をクリックします。

デフォルトでは、以下の内容が出力されます:

- 仕様限界と正規分位点プロット付きのヒストグラム
- 観測値の (実測値の) 工程能力
- 短期及び長期の標準偏差の推定値に基づく工程能力分析



注意: Ppk 工程能力ラベル設定は JMP の環境設定 (環境設定 > プラットフォーム > 工程能力) を使用して有効にできます。管理図の作成の詳細に関しては、[jmp.com/learn](http://jmp.com/learn) にあります管理図の 1 ページガイドをご確認ください。追加の詳細に関しては、品質と工程 (ヘルプ > ドキュメンテーション以下) を参照するか、もしくは、JMP のヘルプで「工程能力」を検索してご確認ください。