

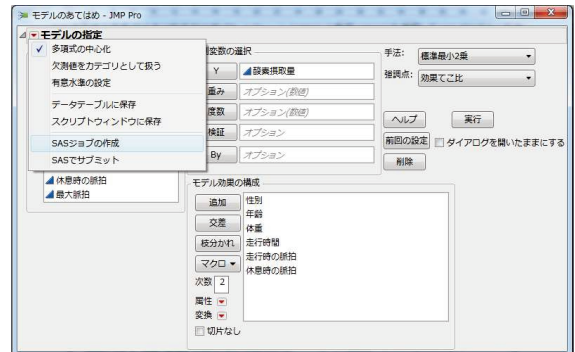
# JMP®を使用した SAS®プログラムの作成

JMP のモデルのあてはめと時系列分析プラットフォーム (ARIMA と季節 ARIMA) を使用して SAS プログラムを自動的に作成できます。SAS のスコアリングコードもパーティション、ニューラルプラットフォームで作成可能です (当資料には含んでいません)。

## JMP®を使用した SAS®プログラムの作成

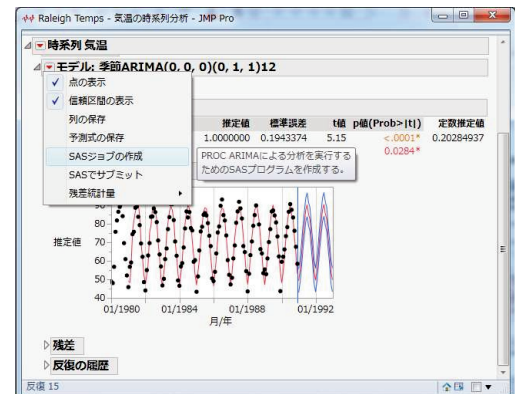
モデルのあてはめプラットフォームでの SAS プログラム作成:

- データテーブルで、分析 > モデルのあてはめを選択します。
- モデルの指定: 応答(Y)と説明変数(モデル効果)を選択します。
- 手法からモデルの種類を指定します。
- 一番上の赤い三角ボタンをクリックし、SAS ジョブの作成を選択します (作成されるコードは一番下の右側の図をご参照ください)。
- 注意: シンプルな PROC GLM、PROC Logistic、PROC GENMOD、PROC Mixed コードのみ生成可能です。



時系列分析プラットフォームで ARIMA モデルでの SAS コードの作成:

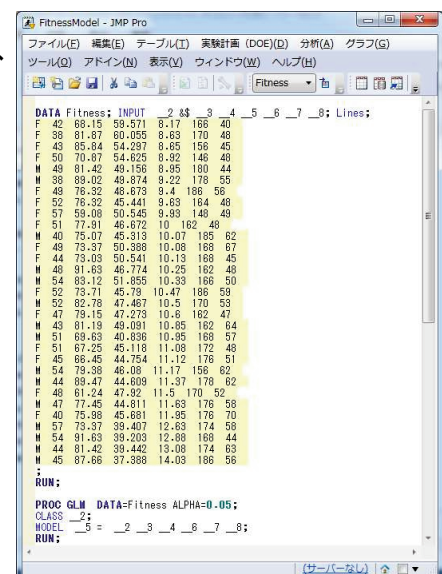
- データテーブルで、分析 > モデル化 > 時系列分析を選択します。
- Y, 時系列の列や他の役割の列を(必要に応じて)選択し、OK をクリックします。
- 赤い三角ボタンをクリックし、ARIMA か季節 ARIMA を選択します。モデルを指定し、推定をクリックします。
- モデルの赤い三角ボタンをクリックし、SAS ジョブの作成を選択します。



JMP は指定したモデルに対する SAS コードを新しい SAS プログラムエディタウィンドウ上に作成します。SAS にコードをサブミットするには、右クリックして、SAS でサブミットを選択します。

注意:

- SAS コードをサブミットするには、JMP は SAS に接続しなければなりません。ローカル及びサーバー上の SAS への接続に関しては、JMP からの SAS の利用のページをご参照ください。
- JMP と SAS の連携に関しては、JMP のヘルプで「SAS インテグレーション」を検索するか、JMP の使用法(ヘルプ > ドキュメンテーション以下)で「SAS からのデータの読み込み」の項をご参照ください。
- モデルのあてはめや時系列分析プラットフォームの利用に関しては、基本的な回帰モデルや発展的なモデル(ヘルプ > ドキュメンテーション以下)をご参照ください。



DATA	Fitness	INPUT	2	3	4	5	6	7	8	Lines
F	42	68.15	59.571	8.17	166	40				
F	38	81.67	60.055	8.63	170	48				
F	43	65.84	54.287	8.85	156	45				
F	50	70.87	54.625	8.82	146	48				
M	48	81.42	49.156	8.95	180	44				
M	36	69.02	49.674	9.22	176	55				
F	49	76.32	48.673	9.4	186	56				
F	52	76.32	45.441	9.63	184	48				
F	57	59.08	50.545	9.93	148	49				
F	51	77.91	48.672	10	162	40				
M	40	75.07	45.313	10.07	185	62				
F	49	73.37	50.388	10.08	188	67				
F	44	73.03	50.541	10.13	188	45				
M	48	81.63	46.774	10.25	182	48				
M	54	83.12	51.855	10.33	186	50				
F	52	73.71	45.73	10.47	186	59				
M	52	82.76	47.487	10.5	170	53				
F	47	79.15	47.273	10.6	162	47				
M	43	81.19	49.081	10.85	182	64				
M	51	83.63	40.836	10.95	168	57				
F	51	67.25	45.118	11.08	172	48				
F	45	66.43	44.754	11.12	176	51				
M	54	78.38	45.08	11.17	156	62				
M	44	89.47	44.609	11.37	178	62				
F	48	61.24	47.92	11.5	170	52				
M	47	77.45	44.811	11.63	176	58				
F	40	75.98	45.681	11.95	176	70				
M	57	73.37	39.407	12.63	174	58				
M	54	81.63	39.203	12.88	168	44				
M	44	81.42	39.442	13.08	174	63				
M	45	87.66	37.388	14.03	186	56				

```

RUN;

PROC GLM DATA=Fitness ALPHA=0.05;
CLASS 2;
MODEL 5 = 2 3 4 6 7 8;
RUN;

```