

SAS/QC[®]ソフトウェア

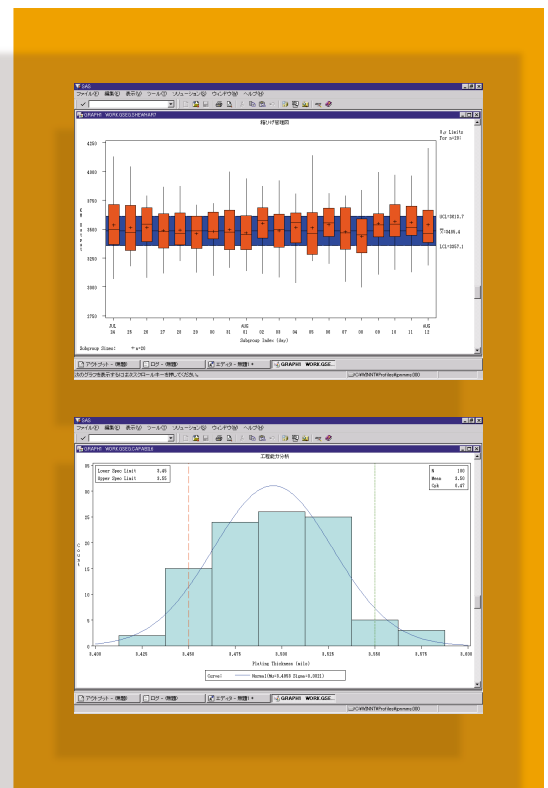
統計的品質管理

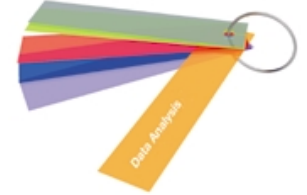
製品の設計・製造時における
さまざまな問題に答える
統計的手法群を一つにパッケージ。

SAS/QCソフトウェアは、
SASシステムの統計的品質管理のためのオプションです。

SAS/QCソフトウェアの概要

特性要因図の対話的作成、層別バレット図の作成、各種管理図の作成、工程能力分析、高度な実験計画の構築などが実行できます。また、それらの技法群や田口メソッドを含む実験計画の構築から、統計解析・グラフ化までをメニュー選択方式の簡単な操作で実行できるシステムも用意されています。





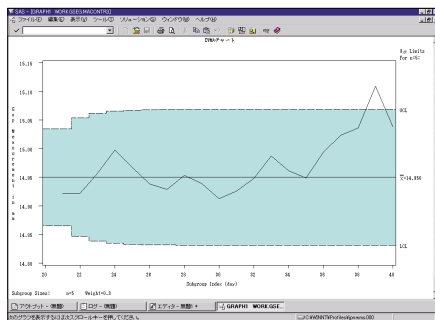
SAS/QCソフトウェアの機能

特性要因図の対話的作成

特性要因図は、向上すべき特性とその原因を書き出し、問題点を明確にすることを目的としています。SAS/QCソフトウェアの大きな特徴は、この特性要因図を対話的に作成できる点です。枝葉の切り貼りやズームアップなどが自在に操作できます。

各種管理図の作成

工程の変動を把握するためには、さまざまな管理図が用いられます。SAS/QCソフトウェアには、Shewhart流の各種標準的管理図の他、箱ヒゲ管理図、累積和管理図、指数的重みの移動平均管理図なども用意されています。



層別パレート図の作成

品質を向上させるべき項目の優先順位を決定するためには、パレート図が有効です。特に要因で層別したパレート図を眺めると、各群の特徴の違いが容易に発見できます。

工程能力分析

工程が統計的管理状態にある時は、工程が定められた設計仕様をどの程度満たしているのかを測ることができます。そのためには工程能力指数の計算、ヒストグラムの作成、QQプロットなどの技法が用いられます。

高度な実験計画の構築

標準的な実験計画、すなわち、要因計画・一部実施要因計画・混合水準計画（それぞれブロック要因あり・なしの場合を含む）を自動的に生成できます。また、標準的計画が適切でない場合は、A最適またはD最適の基準を使って最適計画を構築することができます。

SAS/QCソフトウェアメニューシステム

SAS/QCソフトウェアは統計解析の事実上の標準といえるSASシステムのコンポーネントです。そのため、統計解析やグラフ化など、他のSASプロダクトと組み合わせて使うことにより、品質管理のための非常に強力な環境を構築できます。また、SAS/QCソフトウェアには、上記で紹介した各種品質管理技法をフルスクリーン環境でのメニュー選択で実行できるシステムが用意されています。



東京本社
〒104-0054
東京都中央区勝どき1-13-1
イヌビル・カチドキ 8F
Tel 03 (3533) 6921
Fax 03 (3533) 6927

大阪支店
〒530-0004
大阪市北区堂島浜1-4-16
アクア堂島西館 12F
Tel 06 (6345) 5700
Fax 06 (6345) 5655

株式会社SASインスティテュートジャパン www.sas.com/japan/