

2014年2月中部品質工学研究会 議事録

- ◆ 日時:2014年2月1日(土) 10:00~16:00
- ◆ 場所:ITEQ 本社事務所
- ◆ 参加者(敬称略):林、井上、伊藤、牧野、山口、川畑、杉浦、池田(議事)
- ◆ 内容

【輪講】書籍「よく分かるMTシステム」:第5章 T法 TS法(池田)

・TS法

TS法はT法の解析途中でシュミット直交化が実施されている。

シュミット直交化を行うと各特長量が直交するが、元の値からの乖離が発生する。

また、直交化の順番で項目により乖離の大きさが変化する。

・基準空間の定義について

T法の基準空間の定義について議論。以下、意見まとめ。

- ①教科書では異常空間とは異なる基準空間の定義が推奨されているが、異常空間を基準空間として定義して解析する場合も多い。
- ②影響の大きい項目の抽出する目的でT法の解析を行う時は、基準についての考察が不十分な場合もある。異常点を除外する程度で基準空間を定義して良いのでは？
- ③出荷検査での異常の推定の場合には固有の基準空間が必要。
- ④基準空間設定の意味を考慮した上で、異常空間の平均値も利用すれば良いのでは？
解析用管理図と管理用管理図の使い分けに似ているのでは？

【事例研究】

- ・MT法による消臭剤配合樹脂の成形不具合原因検討
詳細は割愛する。
- ・近直交表L12を用いた粒状抗菌材の溶出試験方法
詳細は割愛する。
- ・MT法による製造工程での不具合解析
単位空間と信号データが分離しない場合、単位空間の定義について議論

次回は3月1日(土) 中部品質管理協会 会議室

以上