



# Minitab<sup>®</sup> 17

Minitab 17 入门

© 2014, 2016 by Minitab Inc. All rights reserved.

Minitab®, Quality. Analysis. Results.® and the Minitab® logo are all registered trademarks of Minitab, Inc., in the United States and other countries. See [minitab.com/legal/trademarks](http://minitab.com/legal/trademarks) for more information. All other marks referenced remain the property of their respective owners.

Release 17.3.0

# 内容

<b>1 简介.....</b>	<b>5</b>
目标.....	5
概述.....	5
示例.....	5
Minitab 用户界面.....	6
项目和工作表.....	6
数据类型.....	7
打开并检查工作表.....	7
在下一章中.....	9
<b>2 用图形表示数据.....</b>	<b>10</b>
目标.....	10
概述.....	10
探测数据.....	10
检查两个变量之间的关系.....	15
在一个页面上排列多个图形.....	18
保存 Minitab 项目.....	20
在下一章中.....	21
<b>3 分析数据.....</b>	<b>22</b>
目标.....	22
概述.....	22
对数据进行汇总摘要.....	22
比较两个或更多均值.....	24
使用 Minitab 的 Project Manager.....	30
在下一章中.....	31
<b>4 评估质量.....</b>	<b>32</b>
目标.....	32
概述.....	32
评估过程稳定性.....	32
评估过程能力.....	37
在下一章中.....	39
<b>5 设计实验.....</b>	<b>40</b>
目标.....	40
概述.....	40
创建设计的试验.....	40
查看设计.....	43

将数据输入到工作表.....	43
分析设计.....	44
使用存储的模型进行其他分析.....	47
保存项目.....	50
在下一章中.....	51
<b>6 使用会话命令.....</b>	<b>52</b>
目标.....	52
概述.....	52
启用和输入会话命令.....	52
重新执行一系列命令.....	54
使用 exec 文件重复进行分析.....	55
在下一章中.....	57
<b>7 生成报表.....</b>	<b>58</b>
目标.....	58
概述.....	58
使用 ReportPad.....	58
保存报表.....	62
将报表复制到字处理器中.....	63
将输出发送到 Microsoft PowerPoint.....	63
在下一章中.....	65
<b>8 准备工作表.....</b>	<b>66</b>
目标.....	66
概述.....	66
从不同源获取数据.....	66
准备工作表以进行分析.....	69
在下一章中.....	73
<b>9 自定义 Minitab.....</b>	<b>74</b>
目标.....	74
概述.....	74
设置选项.....	74
创建自定义工具栏.....	76
指定快捷键.....	78
还原 Minitab 的默认选项.....	79
保存项目.....	79
<b>索引.....</b>	<b>80</b>

# 1 简介

## 目标

- 第 6 页上的[了解 Minitab 用户界面](#)
- 第 7 页上的[打开并检查工作表](#)

## 概述

*Minitab 17 入门*介绍了 Minitab 中的一些最常用的功能和任务。

大部分统计分析都需要执行一系列步骤，这些步骤通常由背景知识或您要调查的主题领域来指导完成。第 2 章到第 5 章介绍了以下步骤：

- 利用图形探测数据
- 进行统计分析
- 评估质量
- 设计试验

在第 6 章到第 10 章，您学习如何执行以下操作：

- 使用快捷方式自动执行将来的分析
- 生成报表
- 准备工作表
- 自定义 Minitab
- 使用 Minitab 帮助

## 示例

某家在网上销售图书的公司具有三个区域出货中心。每个出货中心都是用不同的计算机系统来输入和处理订单。该公司想要确定最高效的计算机系统，并在每个出货中心使用该计算机系统。

在整个 *Minitab 17 入门*中，您学习了使用 Minitab 来分析来自出货中心的数据。您可以创建图形并执行统计分析来确定具有最高效计算机系统的出货中心。然后集中分析来自此出货中心的数据。首先，您将创建控制图，以检验该出货中心的过程是否受控制。然后，执行能力分析，以检验过程是否在规格限制内运行。最后，您执行设计的试验以确定改进这些过程的方法。

您也学习了有关会话命令以及如何生成报表、准备工作表和自定义 Minitab。

# Minitab 用户界面

在开始您的分析之前，请打开 Minitab，然后检查 Minitab 用户界面。从 Windows 任务栏中，选择**开始 > 所有程序 > Minitab > Minitab 17 统计软件**。

默认情况下，打开 Minitab 时会显示两个窗口和一个最小化的窗口。

## 会话窗口

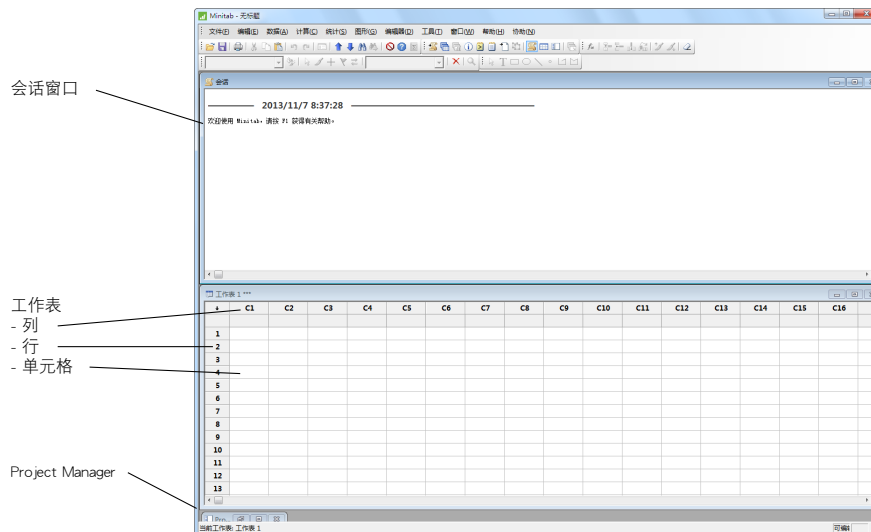
“会话”窗口将以文本格式显示分析的结果。并且，在此窗口中，还可以输入会话命令，而无需使用 Minitab 的菜单。

## 工作表

此工作表与电子表格类似，您可在其中输入和排列您的数据。您可以打开多个工作表。

## Project Manager

第三个窗口是 Project Manager，已在工作表下最小化。



# 项目和工作表

可在项目中处理数据、执行分析以及生成图形。一个项目中可以包含一个或多个工作表。

项目 (.MPJ) 文件可存储以下项目：

- 工作表
- 图形
- 会话窗口输出
- 历史会话命令
- 对话框设置
- 窗口布局
- 选项

工作表 (.MTW) 文件可存储以下项目：

- 数据列
- 常量
- 矩阵
- 设计对象
- 列说明
- 工作表说明

将您的工作另存为项目文件，可以将您的所有数据、图形、对话框设置和选项保存在一起。将您的工作另存为工作表仅可存储数据。工作表文件可用于多个项目中。工作表最多包含 4,000 列。项目所能包含的工作表数目仅受您的计算机内存的限制。

## 数据类型

工作表可以包含以下类型的数据。

### 数字数据

数字，如 264 或 5.28125。

### 文本数据

字母、数字、空格和特殊字符，如 Test #4 或 North America。

### 日期/时间数据

日期，如 2013-3-17、7-Mar-2013、Mar-17-2013 或 17/03/13。

时间，如 08:25:22 AM。

日期/时间，如 2013-3-17 08:25:22 或 3/17/13 08:25:22 AM。

已用时间，例如 [12]:22:14。

## 打开并检查工作表

您可以随时打开一个新的空白工作表。您还可以打开包含数据的一个或多个文件，如 Microsoft Excel 文件。当您打开文件时，会将该文件的内容复制到当前 Minitab 项目中。您在项目中对工作表所做的更改不会影响原始文件。

三个出货中心的数据存储在工作表出货数据.MTW 中。

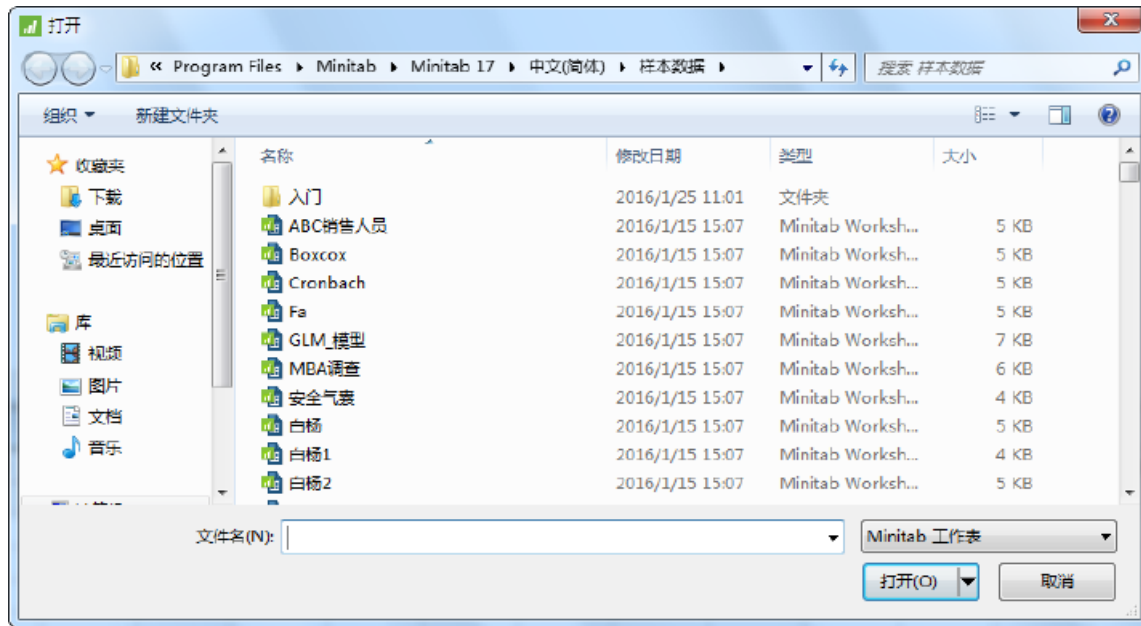
---

**备注** 在某些情况下，需要在开始分析之前准备工作表。有关更多信息，请转到第 66 页上的[准备工作表](#)。

---

1. 选择 **帮助 > 样本数据**。

2. 双击入门文件夹，然后双击出货数据.MTW。



数据按列排列，也称为变量。列编号和名称位于每列的顶部。

The screenshot shows a Minitab worksheet titled '出货数据.MTW \*\*\*'. The worksheet contains a table with 7 columns and 8 rows of data. Annotations point to the column headers and row numbers.

列名称	C1-T 中心	C2-D 订单	C3-D 抵达时间	C4 天数	C5-T 状态	C6 距离	C7
行数字	1	东部	2013-3-4 8:34	2013-3-8 15:21	4.28264	准时	255
	2	东部	2013-3-4 8:35	2013-3-7 17:05	3.35417	准时	196
	3	东部	2013-3-4 8:38	*	* 延期交货	299	
	4	东部	2013-3-4 8:40	2013-3-8 15:52	4.30000	准时	205
	5	东部	2013-3-4 8:42	2013-3-10 14:48	6.25417	逾期	250
	6	东部	2013-3-4 8:43	2013-3-9 15:45	5.29306	准时	93
	7	东部	2013-3-4 8:50	2013-3-8 10:02	4.05000	准时	189
	8	东部	2013-3-4 8:55	2013-3-9 16:30	5.31597	准时	335

在工作表中，每行表示一个书籍订单。此列包含以下信息：

- 中心：出货中心名称
- 订单：订购日期和时间
- 抵达时间：交货日期和时间
- 天数：交货时间（天数）
- 状态：交货状态

准时指示发运的书籍已按时收到。延期交货指示由于目前没有库存，尚无法发运书籍。逾期指示在下单六天或更长时间后收到书籍出货信息。

- 距离：出货中心到交货地点的距离



## 在下一章中

现在，您已经打开工作表，准备开始使用 Minitab。在下一章中，您将使用图形来检查数据的正态性并检查变量之间的关系。

# 2 用图形表示数据

## 目标

- 第 10 页上的[创建、解释和编辑直方图](#)
- 第 15 页上的[利用 Minitab 协助创建和解释散点图](#)
- 第 18 页上的[在一个页面上排列多个图形](#)
- 第 20 页上的[保存项目](#)

## 概述

在执行统计分析前，可以使用图形来分析数据，并评估变量之间的关系。您也可以使用图形来汇总数据，并帮助您解释统计分析结果。

您可以从**图形**和**统计**菜单访问 Minitab 图形。许多统计命令还提供内置图形，有助于解释结果并评估统计假设的有效性。

Minitab 图形包含以下功能：

- 有助于您选择图形类型的图形库
- 自定义图形的灵活性
- 您可以更改的图形元素
- 会自动更新的选项

本章介绍了在上一章中打开的出货数据工作表。您可以使用图形来检查正态性、比较均值、研究变异性并检查变量之间的关系。

---

**提示** 有关 Minitab 图形的详细信息，请转到 Minitab 帮助索引中的**图形**。要访问 Minitab 帮助索引，请选择**帮助 > 帮助**，然后单击左侧窗格中的**索引**选项卡。

---

## 探测数据

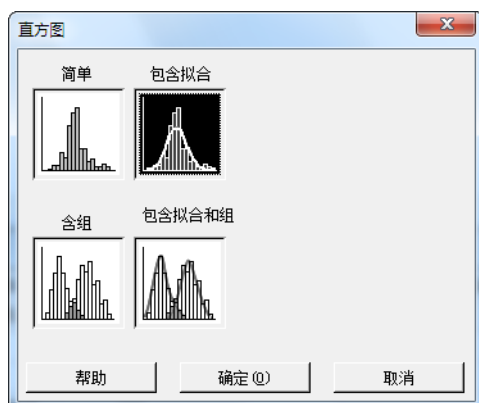
在执行统计分析之前，首先应该创建能够显示数据重要特征的图形。对于出货中心的数据，您希望了解每个出货中心的平均交货时间以及每个出货中心内这些数据之间存在什么区别。您也可能要确定出货数据是否遵循正态分布，以便您可以使用标准的统计方法来检验均值是否相等。

## 创建组块式直方图

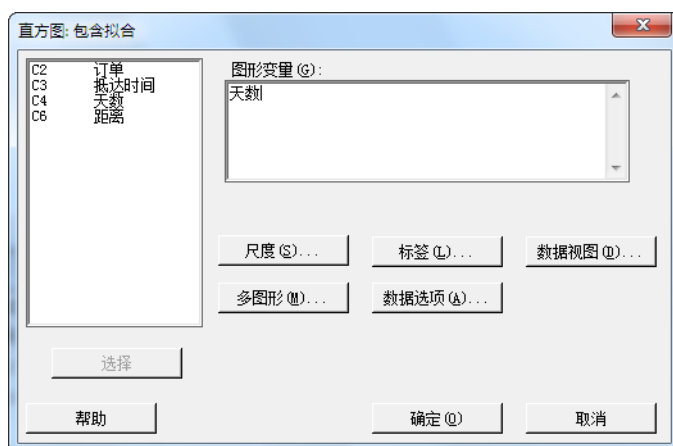
要决定出货中心的数据是否服从正态分布，可以根据订购日期与交货日期之间的时间间隔创建一个组块式直方图。

1. 如果从前一章继续，请转到步骤 4。如果不是从前一章继续，请启动 Minitab。
2. 选择**帮助 > 样本数据**。

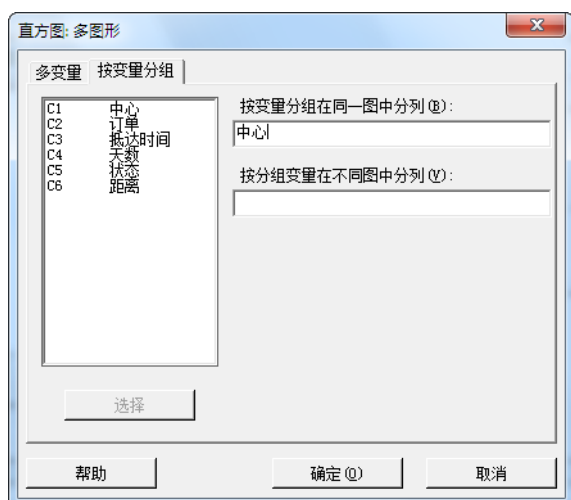
3. 双击入门文件夹，然后双击出货数据.MTW。
4. 选择图形 > 直方图。



5. 单击包含拟合，然后单击确定。
6. 在图形变量中，输入天数。



7. 单击多图形。
8. 在按变量分组选项卡上的按变量分组在同一图中分列中，输入中心。



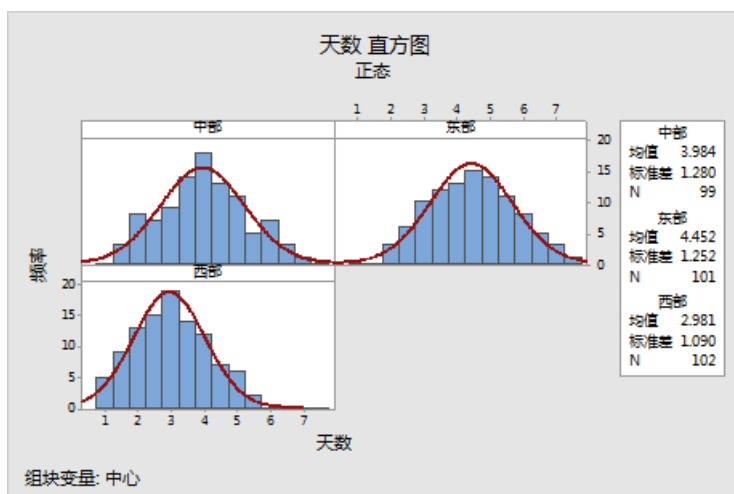
9. 在每个对话框中单击确定。

## 备注

要在大多数 Minitab 对话框中选择变量，请使用以下方法之一：

- 双击变量列表框中的变量。
- 在列表框中突出显示这些变量，然后单击**选择**。
- 键入变量的名称或列编号。

## 单独组块中带有组的直方图



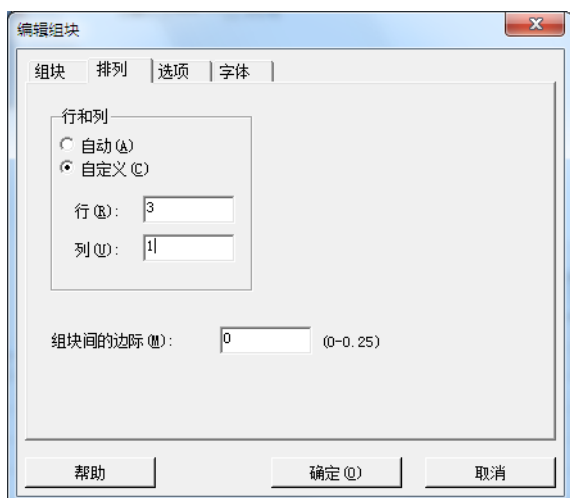
## 解释结果

直方图看上去与钟形相似，关于均值对称，这表示，每个中心的交货时间大致呈正态分布。

## 重新排列组块式直方图

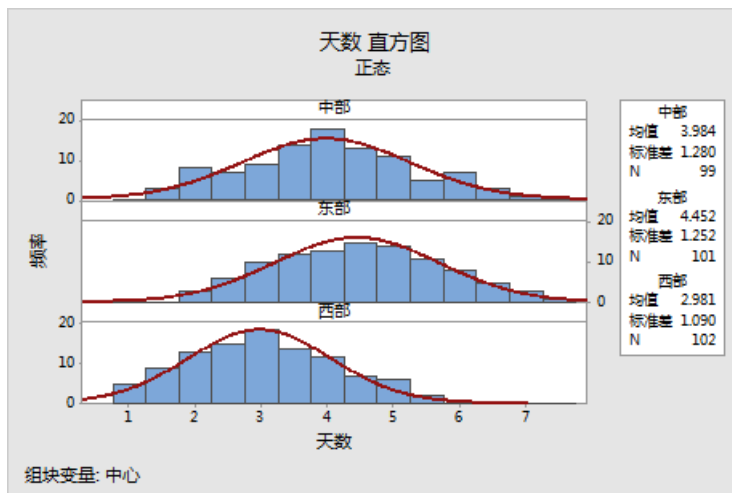
对于您创建的图形，您想要重新排列三个组块，这样更便于比较均值和变异。

1. 右键单击此直方图，然后选择**组块**。
2. 在**排列**选项卡上的**行和列**中，选择**自定义**。在**行**中，输入 3。在**列**中，输入 1。



3. 单击**确定**。

组块排列在一个列中的直方图



## 解释结果

每个出货中心的平均交货时间都不同：

- 中部：3.984 天
- 东部：4.452 天
- 西部：2.981 天

直方图显示，中部和东部出货中心的平均交货时间和交货时间分布情况相似。相比之下，西部出货中心的交货时间较短，而且数据分布较集中。第 22 页上的[分析数据](#)显示如何使用 ANOVA（方差分析）检测均值之间统计意义显著的差异。

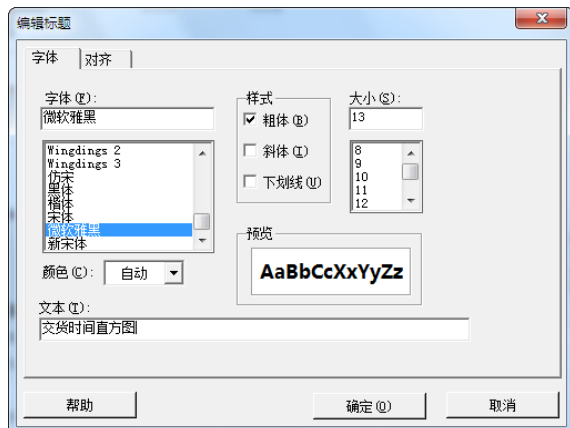
**提示** 如果数据发生变化，Minitab 将自动更新这些图形。有关详细信息，请转到 Minitab 帮助索引中的[更新图形](#)。要访问 Minitab 帮助索引，请打开 Minitab，选择**帮助 > 帮助**，然后单击左侧窗格中的[索引](#)选项卡。

## 编辑标题并添加脚注

为了帮助您的主管快速解释直方图，您想要更改标题并添加脚注。

1. 双击标题**天数直方图**。

- 在文本中，输入交货时间直方图。

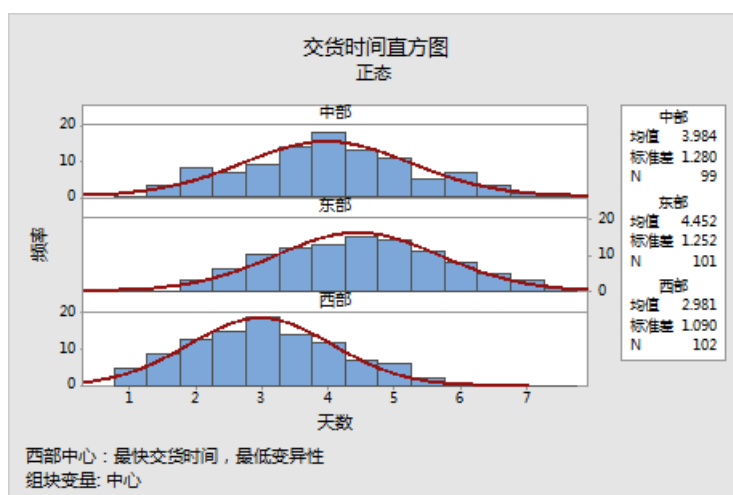


- 单击确定。
- 右键单击此直方图，然后选择添加 > 脚注。
- 在脚注中，输入西部中心：交货时间最短，变异性最低。



- 单击确定。

含已编辑标题和新脚注的直方图



## 解释结果

组块式直方图现在具有一个更具描述性的标题和脚注，可提供简要的分析结果解释。

## 检查两个变量之间的关系

图形可以帮助您确定变量之间是否存在关系，以及关系的强度。了解变量之间的关系可帮助您确定哪些变量对于分析重要，以及还需要选择哪些分析。

因为每个出货中心只为一个区域提供服务，您认为到交货地点的距离不会对交货时间造成很大的影响。要验证上述观点以消除距离作为潜在重要因子的可能性，可以检验每个中心的交货时间与交货距离之间的关系。

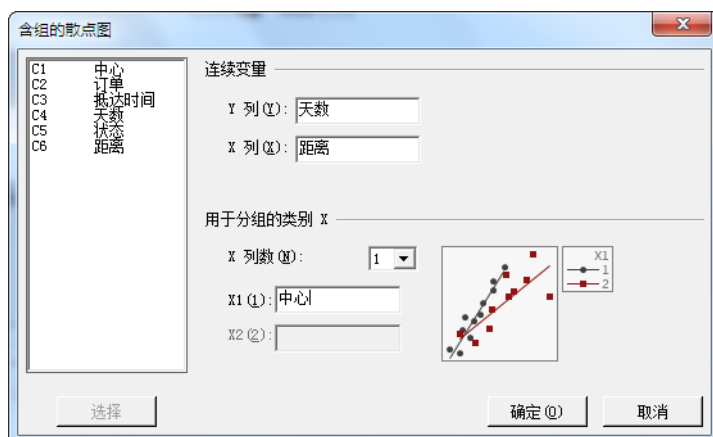
## 创建含组的散点图

使用散点图可以检验两个变量之间的关系。您可以从“图形”菜单选择散点图，也可以使用 Minitab 协助。此协助可指导您完成您的分析，并帮助您信心十足地解释分析结果。此协助可用于大多数基本的数据统计检验、图形、质量分析和 DOE（试验设计）。

可在以下情况下使用此协助：

- 您需要使用协助来帮助您为分析选择正确的工具。
- 您需要使用包含更少技术术语并且更容易完成操作的对话框。
- 您需要让 Minitab 为您检查分析假设。
- 您需要包含更多细节并且可详细说明如何解释您的分析结果的输出。

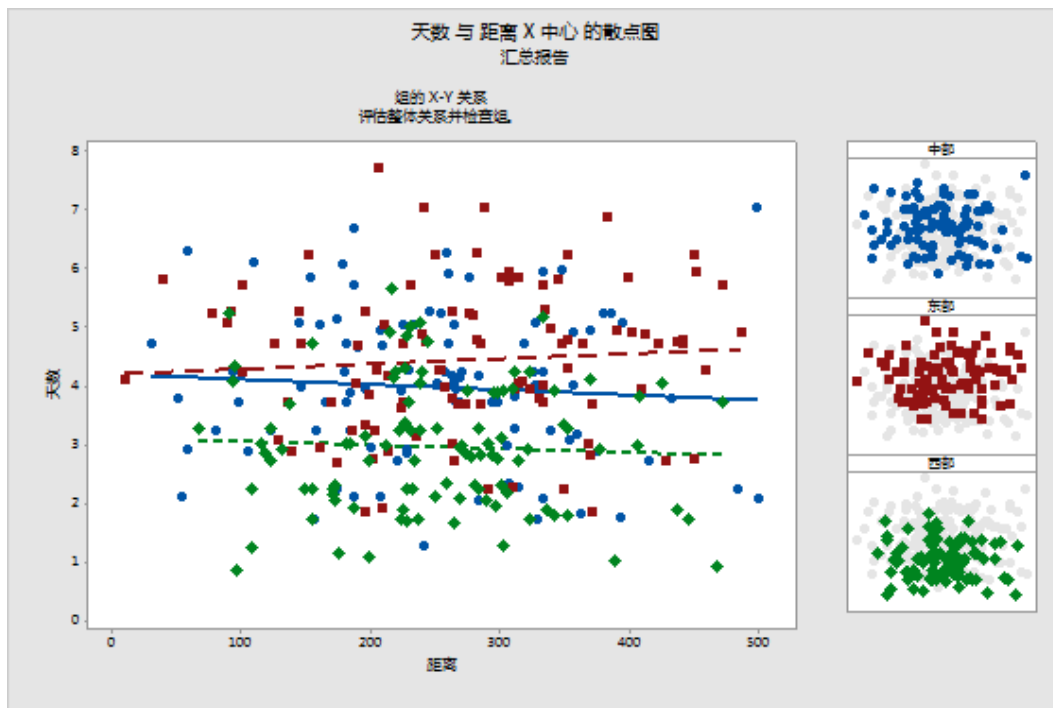
1. 选择**协助 > 图形分析**。
2. 在**绘制变量之间的关系图形**下，单击**散点图（组）**。
3. 在**Y 列**中，输入**天数**。
4. 在**X 列**中，输入**距离**。
5. 从**X 列数**中，选择 **1**。
6. 在**X1**中，输入**中心**。



7. 单击**确定**。

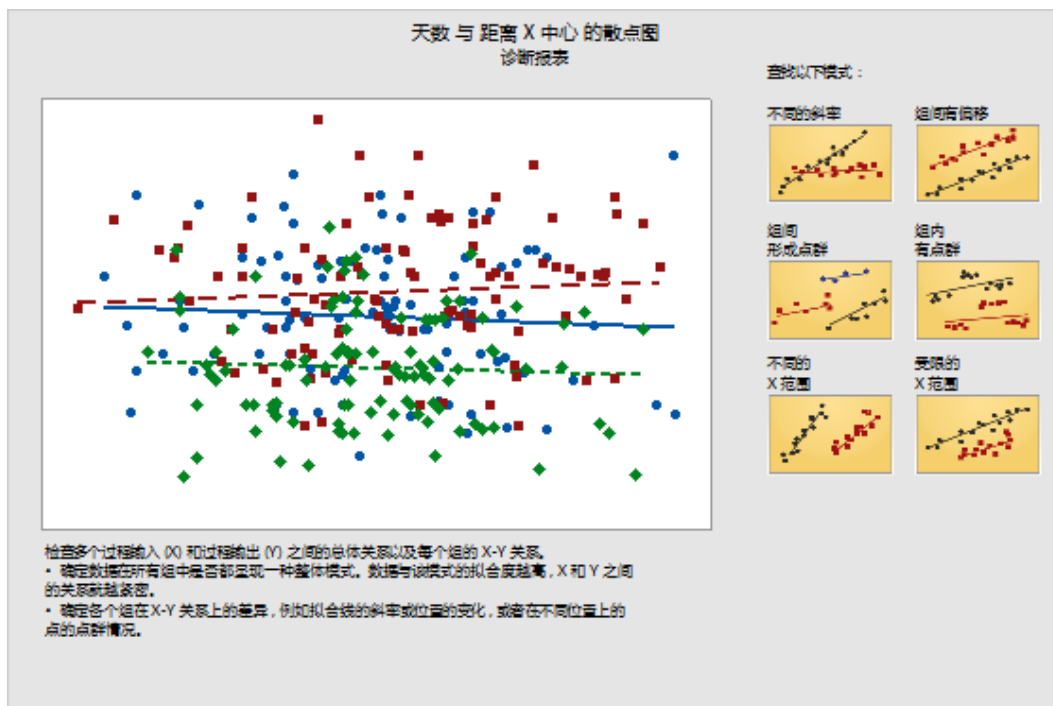
### 汇总报表

汇总报表包含天数与距离的散点图（在同一图形上重叠出货中心）。此报告还可为每个出货中心提供更小的散点图。



### 诊断报表

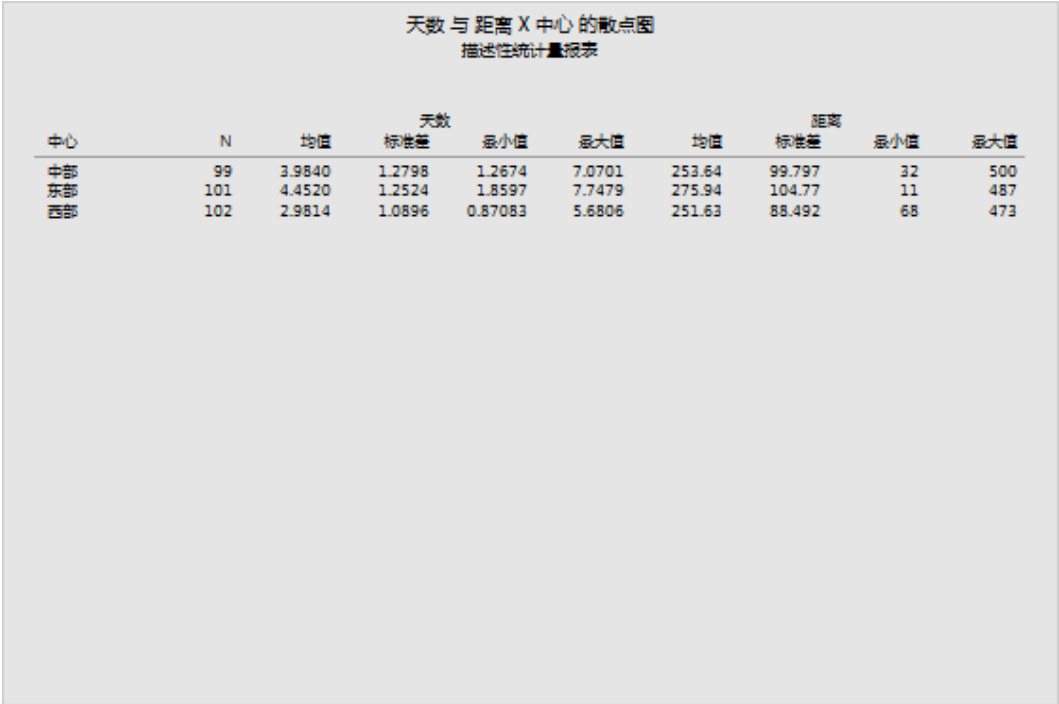
诊断报表提供有关您的数据中可能的模式的指导。散点图上的点不会显示天数与距离之间的透明关系。每个中心的拟合回归线相对呈水平状，表明交货位置到出货中心的距离远近对交货时间没有影响。





描述性统计报表

描述性统计报表包含每个出货中心的描述性统计数据。



报表卡

报表卡提供了有关如何检查是否存在异常数据的信息。报表卡还指示 Y 变量和 X 变量之间存在一定的关系。Y 变量是 天数，X 变量是 距离 和 中心。回顾一下散点图指示天数和距离之间似乎不存在任何关系的情况。但是，天数和出货中心之间可能存在关系，您将在下一章第 22 页上的[分析数据](#)中进行进一步研讨。



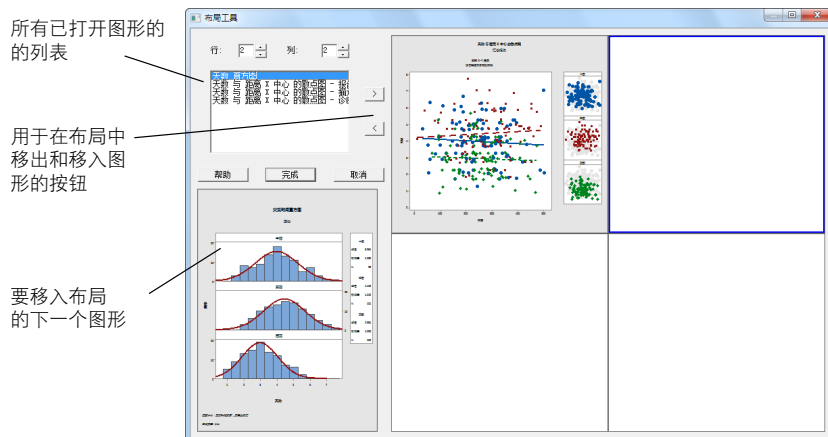
## 在一个页面上排列多个图形

使用 Minitab 的图形布局工具可以将多个图形放在一页中。也可以在布局中添加注解，并且在布局中编辑单个图形。


要向您的主管显示出货数据的图形分析的初步分析结果，请在一个页面上排列汇总报表和组块式直方图。

### 创建图形布局

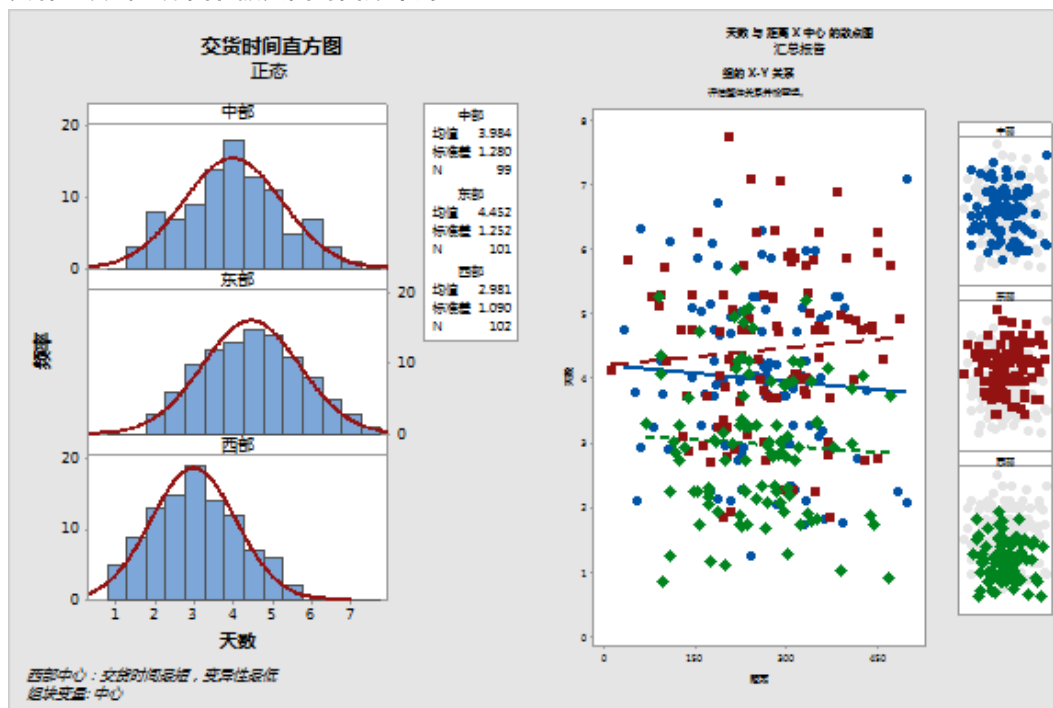
1. 确保散点图汇总报表处于活动状态，然后选择**编辑器 > 布局工具**。



布局中已包含散点图汇总报表。

2. 要在一个页面中排列两个图形，请在**行**中输入 1。
3. 单击汇总报表，并将其拖放到布局的右侧。
4. 单击向右箭头按钮  以将组块式直方图放置在布局的左侧。
5. 单击**完成**。

具有组块式直方图和散点图的图形布局



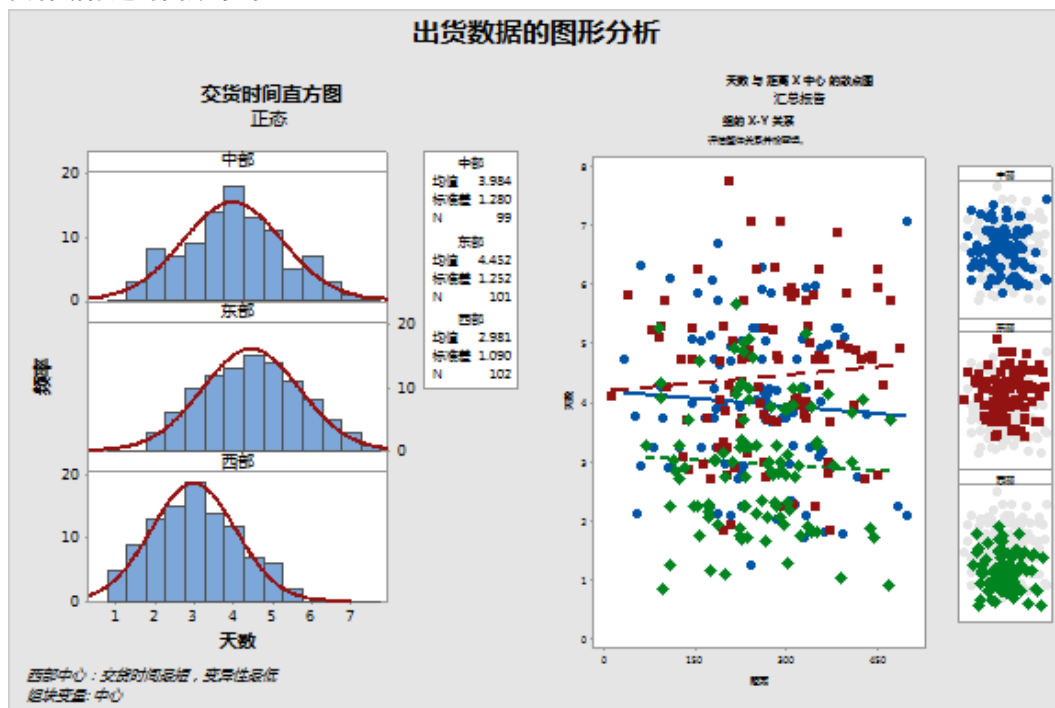
**备注** 如果在创建布局后编辑工作表中的数据，则 Minitab 无法在布局中更新图形。必须重新创建包含新图形的布局。

## 为图形布局添加注释

您要为图形布局添加一个描述性的标题。

1. 要确保选定了整个图形布局，请选择 **编辑器 > 选择项 > 图形区域**。
2. 选择 **编辑器 > 添加 > 标题**。
3. 在 **标题** 中，输入出货数据的图形分析。
4. 单击 **确定**。

具有新标题的图形布局



## 打印图形布局

您可以打印任何 Minitab 窗口，包括图形或布局。

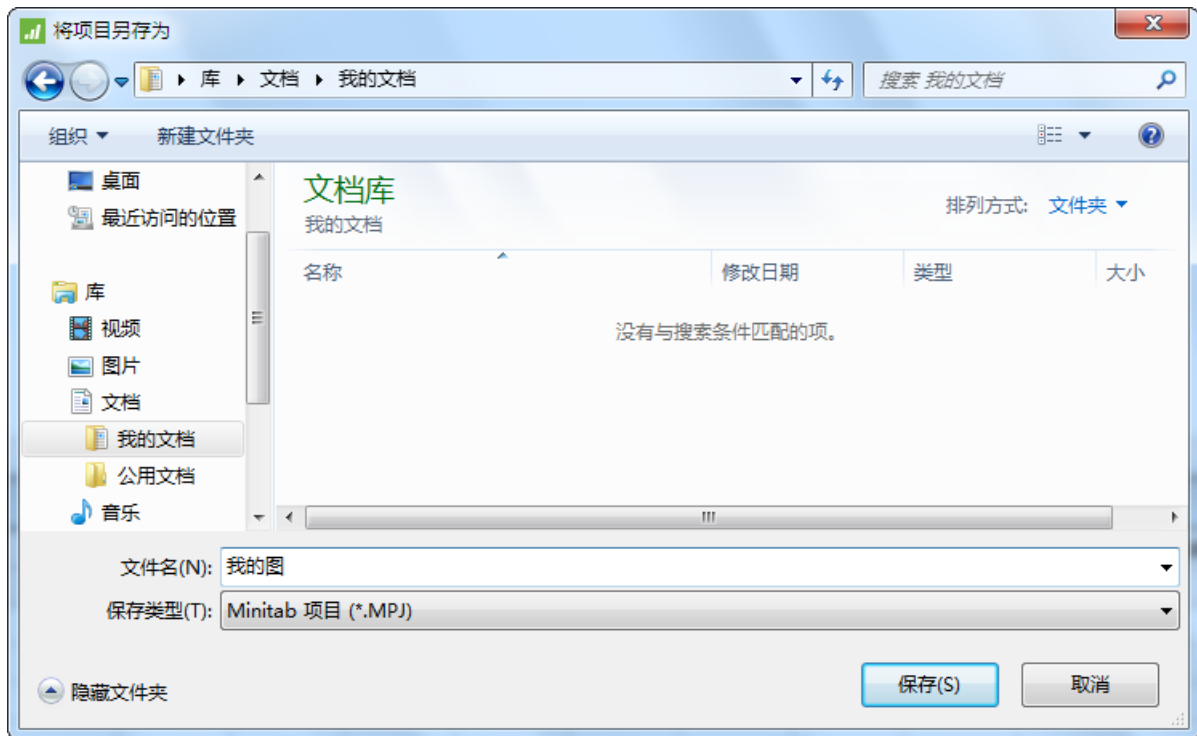
1. 选择窗口 > 布局，然后选择文件 > 打印图形。
2. 单击确定。

## 保存 Minitab 项目

Minitab 数据均保存在工作表中。您也可以保存 Minitab 项目，其中包含您的所有工作，包括工作表、会话窗口输出、图形、会话历史记录和对话框设置。

1. 选择文件 > 将项目另存为。
2. 浏览至要用于保存您的文件的文件夹。

3. 在文件名中，输入 MyGraphs。



4. 单击保存。

## 在下一章中

图形输出表明这三个出货中心对书籍订单的交货时间均不相同。在下一章中，将显示描述性的统计资料，并执行方差分析 (ANOVA) 来检验这些出货中心之间的差异是否具有显著的统计意义。

# 3 分析数据

## 目标

- 第 22 页上的[对数据进行汇总摘要](#)
- 第 24 页上的[比较均值](#)
- 第 30 页上的[访问 StatGuide](#)
- 第 30 页上的[使用 Project Manager](#)

## 概述

统计学领域提供有关收集、汇总、分析数据以及解释分析结果的方法。您可以使用数据统计来描述数据和进行推断。然后就可以使用这些推断来改进过程和产品。

Minitab 提供了许多统计分析方法，如回归、方差分析、质量工具和时间系列。内置的图形可帮助您可视化您的数据，并验证您的分析结果。在 Minitab 中，您也可以显示和存储统计数据 and 诊断度量标准。

在本章中，您可评估迟到订单和延迟订单数量，并检验在交货时间方面三个出货中心之间的差异是否具有显著的统计意义。

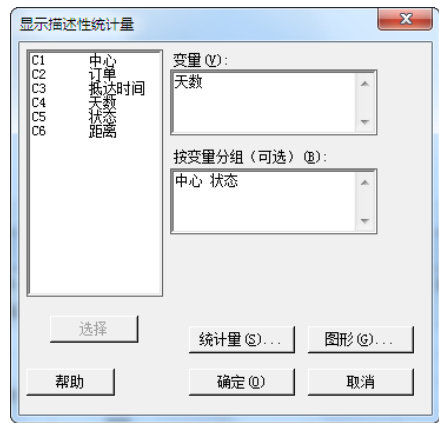
## 对数据进行汇总摘要

描述性统计量总结并描述数据的显著特征。使用[显示描述性统计量](#)可确定每个出货中心准时交付了多少书籍订单，有多少订单逾期，有多少订单开始时就出现订单延迟。

## 显示描述性统计量

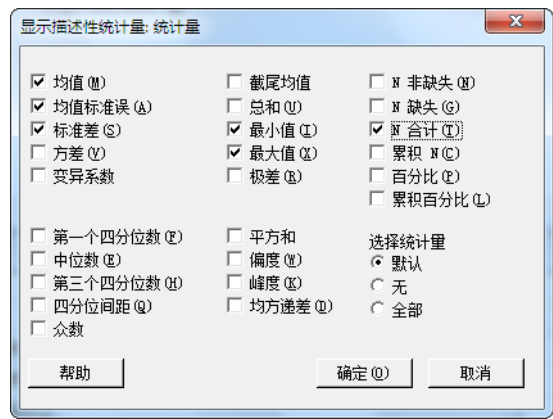
1. 如果从前一章继续，请选择**文件 > 新建 > 项目**。如果不是从前一章继续，请启动 Minitab。
2. 选择**帮助 > 样本数据**。
3. 双击入门文件夹，然后双击出货数据.MTW。
4. 选择**统计 > 基本统计 > 显示描述性统计量**。
5. 在**变量**中，输入天数。

6. 在按变量分组（可选）中，输入中心状态。



对于大多数 Minitab 命令，只需完成主对话框就可以执行命令。您通常可以使用子对话框来修改分析或显示附加输出（如图形）。

- 7. 单击统计量。
- 8. 取消选中第一个四分位数、中位数、第三个四分位数、N 非缺失和N 缺失。
- 9. 选择N 合计。



10. 在每个对话框中单击确定。

**备注** 您在统计量子对话框中进行的更改只会对当前会话产生影响。要更改将来会话的默认选项，请选择工具 > 选项。展开单个命令，然后选择显示描述性统计量。选择您希望默认选中的统计量。当您再次打开统计量子对话框时，它将显示您的新选项。

描述性统计量: 天数

中心 = 中部 的结果

变量	状态	总计数	均值标				
			均值	准误	标准差	最小值	最大值
天数	延期交货	6	*	*	*	*	*
	逾期	6	6.431	0.157	0.385	6.078	7.070
	准时	93	3.826	0.119	1.149	1.267	5.983

中心 = 东部 的结果

变量	状态	总计数	均值标				最小值	最大值
			均值	准误	标准差			
天数	延期交货	8	*	*	*		*	*
	逾期	9	6.678	0.180	0.541	6.254	7.748	
	准时	92	4.234	0.112	1.077	1.860	5.953	

中心 = 西部 的结果

变量	状态	总计数	均值标				最小值	最大值
			均值	准误	标准差			
天数	延期交货	3	*	*	*		*	*
	准时	102	2.981	0.108	1.090	0.871	5.681	

**备注** 会话窗口显示文本输出，可对其进行编辑、将其添加到 ReportPad 以及对其进行打印。有关 ReportPad 的更多信息，请转到第 58 页上的[生成报表](#)。

## 解释结果

“会话”窗口会分别显示每个中心的结果。在每个中心之内，可以在总计数列中找到延期、逾期和按时交货的数量。

- 东部出货中心的延期交货数 (8) 和逾期交货数 (9) 最多。
- 中部出货中心的延期交货数 (6) 和逾期交货数 (6) 处于第二位。
- 西部出货中心的延期交货数 (3) 最少，且没有逾期交货。

会话窗口输出中还包含每个中心的交货时间（天数）的均值、均值的标准误、标准差、最小值和最大值。这些统计量对于延期交货不存在。

## 比较两个或更多均值

假设检验是统计分析中最常用的方法之一。Minitab 提供了许多假设检验，其中包括 t 检验和方差分析 (ANOVA)。通常，在您进行假设分析时，您假设一种初始声明为真，然后使用样本数据检验该声明。

假设检验包含两个假设（声明）：原假设 ( $H_0$ ) 和备择假设 ( $H_1$ )。原假设是初始声明，且通常根据先前的研究或常识进行指定。备择假设是可以相信为真实的内容。

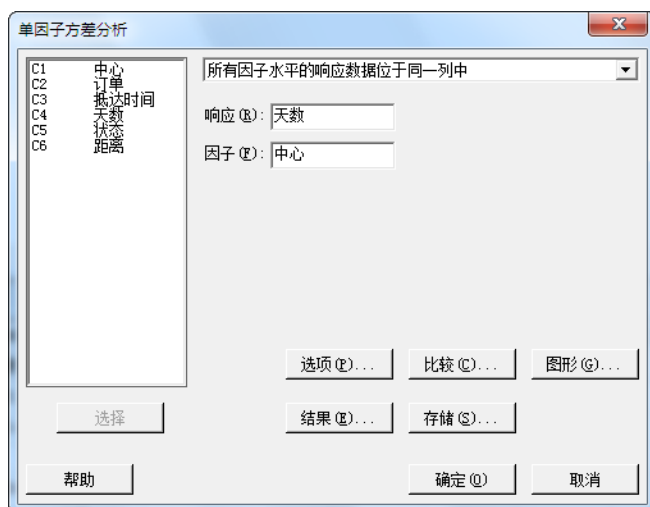
假设在前一章中进行的图形分析以及上面的描述性分析，您猜想各出货中心之间的平均交货天数在统计意义上有显著差异。要验证这一点，请执行单因子方差分析，此分析检验两个或更多平均值的等同性。此外，还可执行 Tukey 多重比较检验，以查看哪个出货中心均值存在差异。对于此单因子方差分析，交货天数是响应，出货中心是因子。

## 执行方差分析

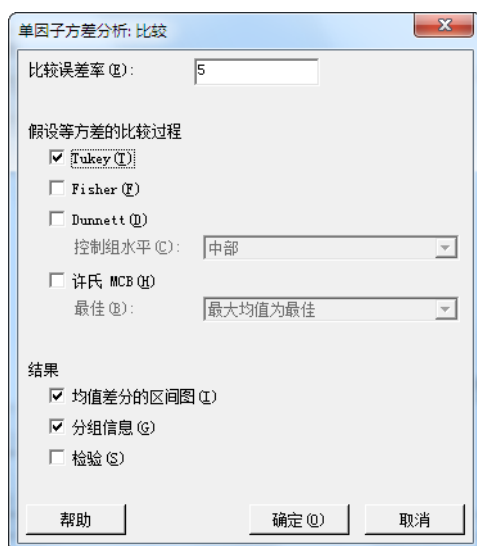
1. 选择**统计 > 方差分析 > 单因子**。
2. 选择**所有因子水平的响应数据位于同一列中**。



3. 在响应中，输入天数。在因子中，输入中心。

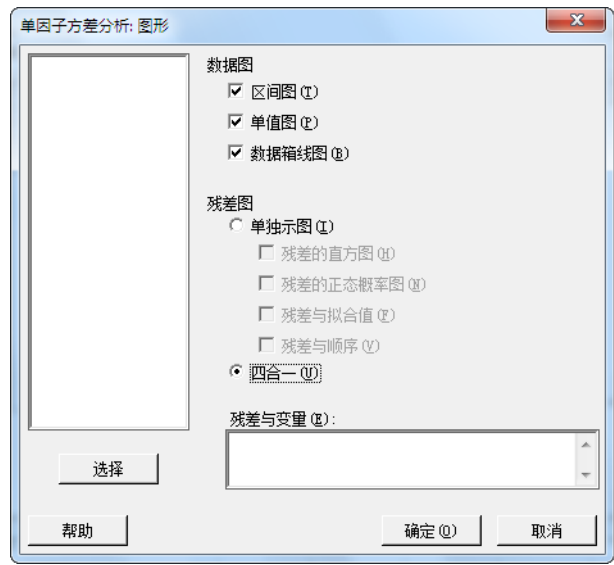


4. 单击比较。
5. 在假设等方差的比较过程下，选择Tukey。



6. 单击 确定。
  7. 单击图形。
- 对于许多统计命令，Minitab 都提供了有助于解释结果和评估统计假设有效性的图形。这些图形称为内置图形。
8. 在数据图下面，选择区间图、单值图和数据箱线图。

9. 在残差图下，选择四合一。



10. 在每个对话框中单击确定。

单因子方差分析: 天数 与 中心

方法

原假设        所有均值都相等  
备择假设     至少有一个均值不同  
显著性水平    $\alpha = 0.05$   
未使用的行   17

已针对此分析假定了相等方差。

因子信息

因子    水平数    值  
中心        3    中部, 东部, 西部

方差分析

来源	自由度	Adj SS	Adj MS	F 值	P 值
中心	2	114.6	57.317	39.19	0.000
误差	299	437.3	1.462		
合计	301	551.9			

模型汇总

		R-sq (调整)		R-sq (预测)
S	R-sq			
1. 20933	20.77%	20.24%	19.17%	

## 均值

中心	N	均值	标准差	95% 置信区间
中部	99	3.984	1.280	(3.745, 4.223)
东部	101	4.452	1.252	(4.215, 4.689)
西部	102	2.981	1.090	(2.746, 3.217)

合并标准差 = 1.20933

## Tukey 配对比较

使用 Tukey 方法和 95% 置信度对信息进行分组

中心	N	均值	分组
东部	101	4.452	A
中部	99	3.984	B
西部	102	2.981	C

不共享字母的均值之间具有显著差异。

## 解释会话窗口输出

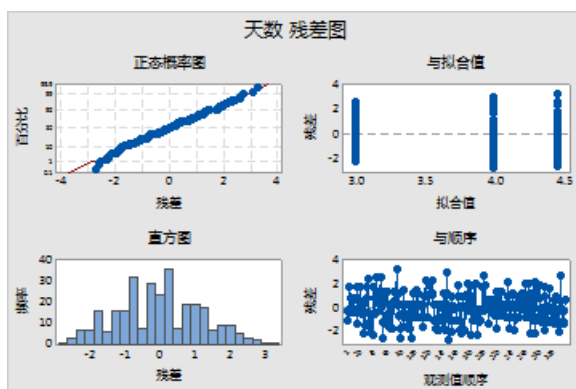
假设检验的决策过程基于  $p$  值，该值可指示在原假设实际上为真时，错误否定原假设的概率。

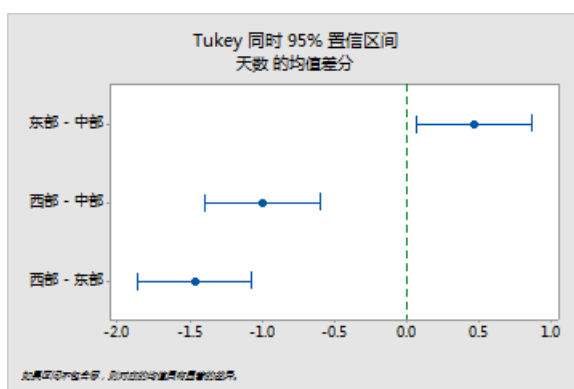
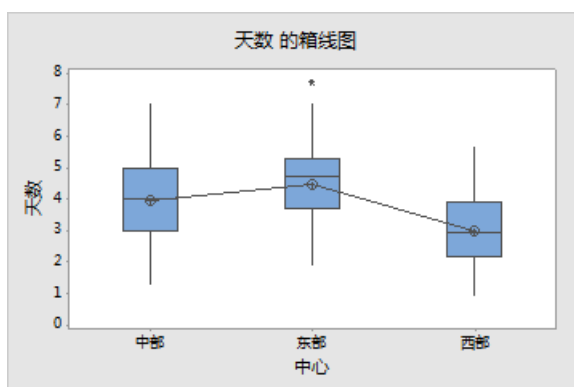
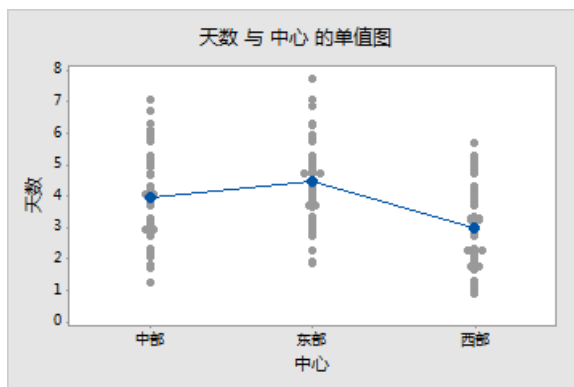
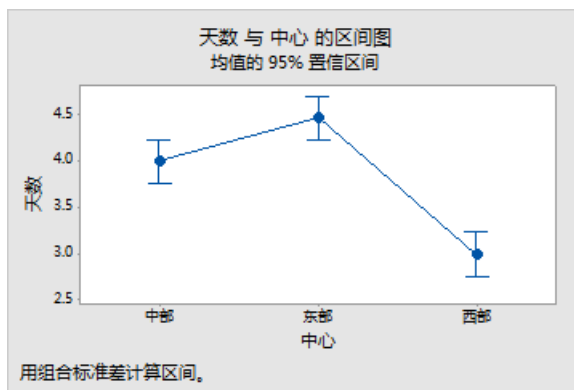
- 如果  $p$  值小于或等于预先确定的显著性水平（即  $\alpha$  或  $\alpha$ ），则否定原假设，转而支持另一个假设。
- 如果  $p$  值大于  $\alpha$  水平，则不能否定原假设，也不能声明支持备择假设。

在  $\alpha$  等于 0.05 时，方差分析表中的  $p$  值 (0.00) 可提供足够的证据用于判断至少两个出货中心的平均交货时间显著不同。

Tukey 检验的结果包含在分组信息表中，其中列出了显著性和非显著性比。由于每个出货中心在不同的组中，所有出货中心的平均交货时间相互之间也显著不同。

## 方差分析图形





## 解释方差分析图形

Minitab 可生成以下图形：

- 四合一残差图
- 区间图
- 单值图
- 箱线图
- Tukey 的 95% 置信区间图

您可以先检验残差图。然后，检验区间图、单值图和箱线图，以评估均值相等性。最后，检验 Tukey 95% 置信区间图以确定统计显著性。

### 解释残差图

使用残差图（对许多统计命令都可用）来验证统计假设。

#### 正态概率图

使用此图可以检测到非正态性。近似成直线的点表示残差呈正态分布。

#### 直方图

使用此图可以检测到多个峰值、异常值和非正态性。查看正态直方图，该图近似对称且呈钟形。

#### 与拟合值

使用此图可检测到非常量方差，缺失更高阶项和异常值。查看在零附近随机散布的残差。

#### 与顺序

使用此图检测残差的时间相关性。检查此图可确保残差没有表现出明显的模式。

对于出货数据，四合一残差图表明没有违反统计假设。单因子方差分析模型对数据拟合得相当好。

---

**备注** 在 Minitab 中，可以在单独的页面上分别显示每个残差图。

---

### 解释区间图、单值图和箱线图

检验区间图、单值图和箱线图。每个图形都指示交货时间随发货中心而异，这与上一章的直方图一致。东部发货中心的箱线图具有一个星号。该星号标识一个异常值，表示这是一个交货时间异常长的订单。

再次检验区间图。区间图显示每个均值的 95% 置信区间。将您的光标暂停在此图形上的点上方，以查看这些均值。将您的光标暂停在区间条上方，以查看 95% 置信区间。区间图显示西部发货中心具有最短的均值交货时间（2.981 天），并且，置信区间为 2.75 到 3.22 天。

### 解释 Tukey 95% 置信区间图


Tukey 95% 置信区间图是用于确定可能的差异范围和评估这些差异的实际显著性的最佳图形。Tukey 置信区间可显示以下配对比较：

- 东部出货中心均值减去中部出货中心均值
- 西部出货中心均值减去中部出货中心均值
- 西部出货中心均值减去东部出货中心均值

将您的光标暂停在此图形上的点上方，以查看中估计值、高估计值和低估计值。东部减去中部的比较区间为 0.068 到 0.868。即，东部出货中心的交货时间均值减去中部交货中心的交货时间均值的区间为 0.068 到 0.868。东部出货中心交货所花的时间明显长于中部出货中心所花的时间。您可以类似地解释其他 Tukey 置信区间。并且，请注意零处的虚线。如果区间不包含零，对应的均值将显著不同。因此，所有的出货中心的平均交货时间显著不同。

## 访问 StatGuide

您需要有关如何解释单因子方差分析、尤其是 Tukey 多重比较方法的详细信息。Minitab StatGuide 提供了有关大多数统计命令的“会话”窗口输出和图形的详细信息。

1. 将光标放在单因子方差分析会话窗口输出中的任意位置。
2. 单击标准工具栏上的 **StatGuide** 按钮 .
3. 在内容窗格中，选择 **方差分析 > 单因子 > Tukey 方法**。

## 保存项目

将所有工作保存在 Minitab 项目中。

1. 选择 **文件 > 将项目另存为**。
2. 导航至要用于保存您的文件的文件夹。
3. 在 **文件名** 中，输入我的统计。
4. 单击 **保存**。

## 使用 Minitab 的 Project Manager

现在，您的 Minitab 项目包含了一个工作表、几个图形以及根据分析得出的“会话”窗口输出。Project Manager 可以帮助您导航、查看和控制 Minitab 项目的各个部分。

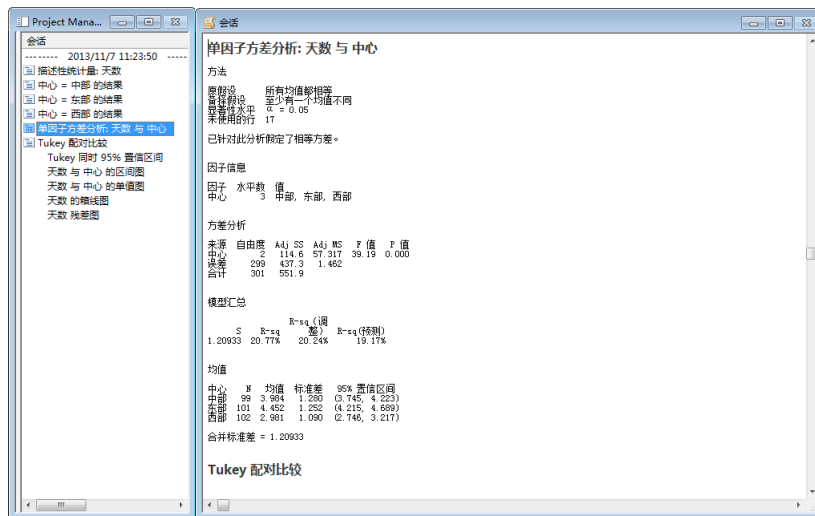
使用 Project Manager 查看刚刚进行的统计分析。

## 查看会话窗口输出

使用 Project Manager 查看单因子方差分析会话窗口输出。

1. 在 Project Manager 工具栏上，单击 **显示会话文件夹** 按钮 .


2. 在左侧窗格中，双击单因子方差分析：天数与中心。

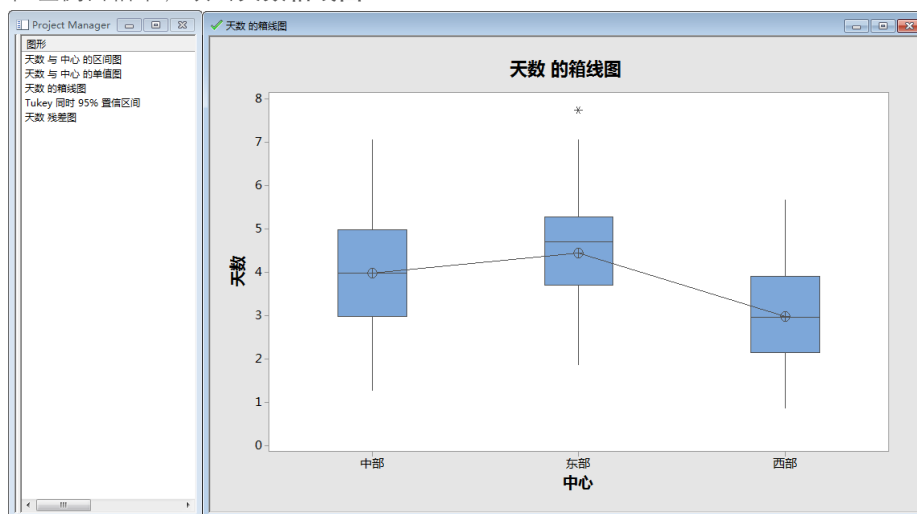


Project Manager 会在右侧窗格中显示单因子方差分析会话窗口输出。

## 查看图形

您想要再次查看箱线图。您可以双击会话文件夹中的天数箱线图，或使用显示图形文件夹按钮 （在工具栏上）。

1. 在 Project Manager 工具栏上，单击显示图形文件夹按钮 .
2. 在左侧窗格中，双击天数箱线图。



Project Manager 会在“图形”窗口中显示此箱线图。

## 在下一章中

描述性统计量和方差分析结果表明，西部出货中心的逾期和延期交货数最少，且交货时间最短。在下一章中，您将创建控制图并执行能力分析，以便研究西部出货中心的过程是否在一段时间内稳定并能在规格范围内运行。

# 4 评估质量

## 目标

- 第 33 页上的[创建并解释控制图](#)
- 第 34 页上的[向控制图中添加阶段](#)
- 第 35 页上的[更新控制图](#)
- 第 36 页上的[向控制图中添加日期/时间标签](#)
- 第 38 页上的[执行和解释能力分析](#)

## 概述

质量是产品或服务满足客户需要的程度。质量专业人员的共同目的包括降低缺陷率、按规格制造产品和使交货时间标准化。

Minitab 提供了许多帮助您客观、定量地评估质量的方法。这些方法包括控制图、质量计划工具以及测量系统分析（量具 R&R 研究）、过程能力和可靠性/生存分析。本章着重介绍控制图和过程能力。

您可以按以下方式自定义 Minitab 的控制图：

- 在添加和更改数据之后自动更新控制图。
- 选择如何估计参数和控制限。
- 显示特殊原因和历史阶段的检验。
- 自定义控制图，如添加参考线、更改比例并修改标题。

在您创建控制图时或之后，您可以自定义这些控制图。

通过 Minitab 能力分析，您可以执行以下操作：

- 分析来自许多不同分布的数据，包括正态、指数、Weibull、伽玛、Poisson 和二项式分布。
- 显示控制图以验证此过程是否受控以及数据是否遵循所选分布。

在前一章中进行的图形和统计分析表明，西部出货中心的交货速度最快。在本章中，您将确定西部出货中心的过程是否受控，是否能按规格运行。

## 评估过程稳定性

数据中的异常模式表明存在特殊原因变异，即，不属于过程的正常部分的变异。使用控制图可检测特殊原因变异，并评估随时间变化的过程稳定性。

Minitab 控制图可显示过程统计数据。过程统计数据包含子组均值、各个观测值、加权统计数据和缺陷数。Minitab 控制图也可显示中心线和控制限。中心线是您选择要评估的质量统计数据的平均值。如果过程处于受控状态，这些点将围



绕中心线随机变化。控制限基于过程中的预期随机变异来计算。控制上限 (UCL) 是中心线上方的 3 个标准差。控制下限 (LCL) 是中心线下方的 3 个标准差。如果过程处于受控状态，则控制图上的所有点都介于控制上限和下限之间。

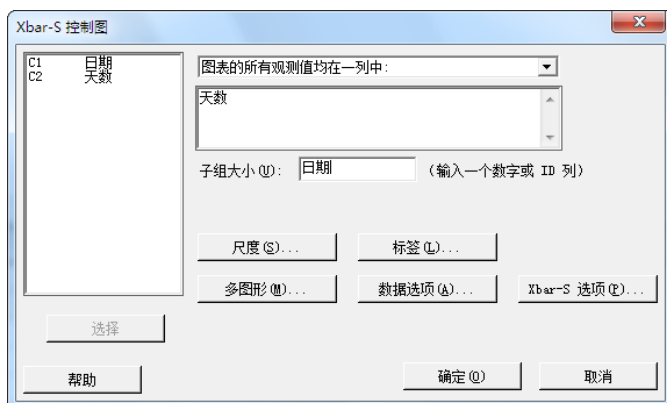
对于所有控制图，可以修改 Minitab 的默认图表规格。例如，可以定义对过程标准差的估计方法，指定特殊原因的检验，以及通过定义历史阶段来显示过程阶段。

## 创建 Xbar-S 控制图

创建 Xbar-S 控制图以评估过程的均值和可变性。此控制图可在同一图形上显示 Xbar 控制图和 S 控制图。在子组包含 9 个或更多观测值时，请使用 Xbar-S 控制图。

要确定交货过程在一段时间内是否稳定，西部出货中心的经理随机选择了 20 天内的 10 个样本。

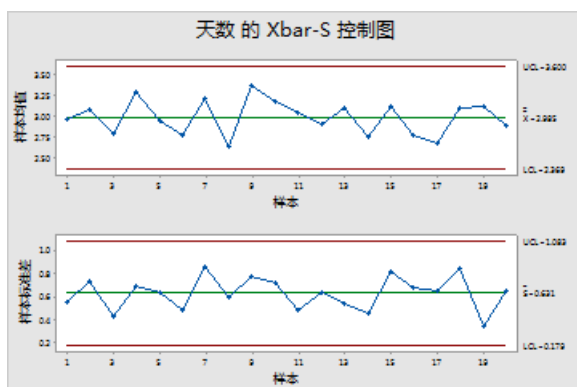
1. 如果从前一章继续，请选择 **文件 > 新建 > 项目**。如果不是从前一章继续，请启动 Minitab。
2. 选择 **帮助 > 样本数据**。
3. 双击入门文件夹，然后双击质量.MTW。
4. 选择 **统计 > 控制图 > 子组的变量控制图 > Xbar-S**。
5. 从下拉列表中，选择 **图表的所有观测值均在一列中** 并输入 **天数**。
6. 在 **子组大小** 中，输入 **日期**。



要创建控制图，只需完成主对话框即可。但是，可以单击任何按钮以选择用于自定义控制图的选项。

7. 单击 **确定**。

### Xbar-S 控制图



**提示** 将指针放在控制图或图形上方，以查看有关这些数据的信息。

## 解释 Xbar-S 控制图

控制图上的所有点都在控制限内。因此，过程平均值和过程标准差应该处于稳定状态。过程均值 ( $\bar{\bar{X}}$ ) 为 2.985。平均标准差 ( $\bar{s}$ ) 为 0.631。

## 向控制图中添加阶段

您可以在控制图上使用阶段来显示过程在特定时间段内的变化情况。在每个阶段中，Minitab 都会重新计算中心线和控制限。

西部出货中心的经理在 3 月 15 日对过程进行了更改。您想要确定在此过程更改之前和之后，过程是否稳定。

1. 按 **Ctrl+E** 打开上一对话框，或选择 **统计 > 控制图 > 子组的变量控制图 > Xbar-S**。

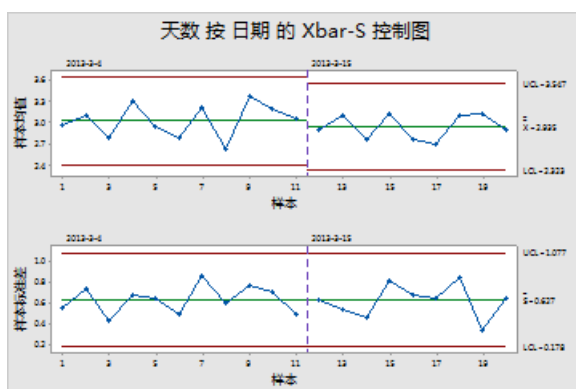
**提示** Minitab 会将您的对话框和您的项目一起保存。要重置对话框，请按 **F3**。

2. 单击 **Xbar-S** 选项。
3. 在 **阶段** 选项卡上的 **用此变量定义阶段（历史组）(U)** 中，输入日期。
4. 在 **何时开始新阶段** 下面，选择 **首次出现下列这些值 (E)** 并输入 3/15/2013。



5. 在每个对话框中单击确定。

含有阶段的 Xbar-S 控制图



## 解释结果

在过程更改之前和之后，控制图上的所有点都在控制限制内。对于第二个阶段，过程均值 ( $\bar{X}$ ) 为 2.935，平均标准差 (S) 为 0.627。

**备注** 默认情况下，对于大多数最新阶段，Minitab 会显示控制限和中心线标签。要显示所有阶段的标签，请单击 **Xbar-S** 选项。在显示选项卡上的 **其他** 下面，选择 **对所有阶段显示控制限/中心线标签**。

## 添加更多数据并更新控制图

在数据发生更改时，您可以更新任何控制图或图形（茎叶图除外），不必重新创建此图形。

在创建 Xbar-S 控制图之后，西部出货中心经理将为您提供更多在 2013-3-24 收集的数据。将这些数据添加到工作表，然后更新该控制图。

### 向工作表中添加更多数据

需要向 C1 中添加日期/时间数据并向 C2 中添加数值数据。

1. 单击工作表，使其成为活动工作表。
2. 单击 C1 中的任何单元格，然后按 **End** 键转到工作表的底部。
3. 要将日期 2013-3-24 添加到第 201 行至第 210 行中，请执行以下操作：
  - a. 在 C1 的第 201 行中输入 2013-3-24。
  - b. 选择包含 2013-3-24 的单元格，指向单元格右下角的“自动填充”手柄。在指针变成十字符号 (+) 时，按 **Ctrl** 并将指针拖到第 210 行，以使用重复的日期值填充这些单元格。在您按住 **Ctrl** 时，上标十字会出现在自动填充十字符号 (+) 的上方。上标十字指示重复值（而不是顺序值）将添加到这些单元格中。

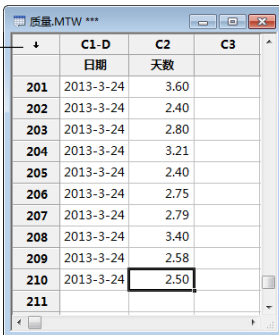
	C1-D	C2	C3
	日期	天数	
195	2013-3-23	2.50	
196	2013-3-23	2.85	
197	2013-3-23	2.69	
198	2013-3-23	1.83	
199	2013-3-23	3.59	
200	2013-3-23	2.82	
201	2013-3-24		
202			
203			
204			

- 将以下数据添加到 C2 中，从第 201 行开始：

3.60 2.40 2.80 3.21 2.40 2.75 2.79 3.40 2.58 2.50

在输入数据时，按 **Enter** 向下移动到下一单元格。如果数据输入方向箭头指向右侧，请单击该箭头使其指向下。

数据输入方向箭头



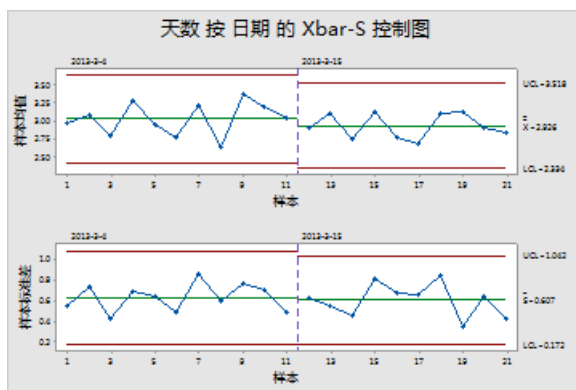
	C1-D	C2	C3
	日期	天数	
201	2013-3-24	3.60	
202	2013-3-24	2.40	
203	2013-3-24	2.80	
204	2013-3-24	3.21	
205	2013-3-24	2.40	
206	2013-3-24	2.75	
207	2013-3-24	2.79	
208	2013-3-24	3.40	
209	2013-3-24	2.58	
210	2013-3-24	2.50	
211			

- 验证输入的数据是否正确。

## 更新控制图

- 右键单击 Xbar-S 控制图，然后选择**立即更新图形**。

显示新子组的已更新Xbar-S 控制图



Xbar-S 控制图现在包括新子组。均值 ( $\bar{X} = 2.926$ ) 和标准差 ( $\bar{S} = 0.607$ ) 略有变化，但过程似乎仍受控。

**备注** 要自动更新所有图形和控制图，请选择**工具 > 选项**。展开**制图**，然后选择**其他制图选项**。选择**创建时**，设置**当数据更改时图形自动更新**。

## 将 x 轴标签更改为日期

默认情况下，Xbar-S 控制图上的子组按连续数字顺序加上标签。您可以改为编辑 x 轴以显示日期。

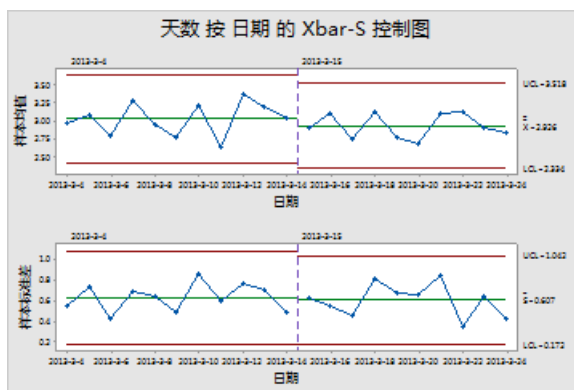
- 双击 Xbar 控制图（顶部控制图）上的 x 轴。

- 在时间选项卡的时间尺度下，选择标记。在标记列（1-3，首先为最内层）中，输入日期。



- 单击确定。
- 对 S 控制图上的 x 轴重复上述步骤。

具有已编辑 x 轴的 Xbar-S 控制图



## 解释结果

现在，每个控制图的 x 轴都显示日期，而不是子组数。

## 评估过程能力

在您确定某个过程受统计控制之后，您要知道该过程是否有能力。某个过程符合规范并产生良好部件或结果，则说明该过程有能力。您可以通过将过程变异的范围与规格限制的宽度相比较来评估过程能力。

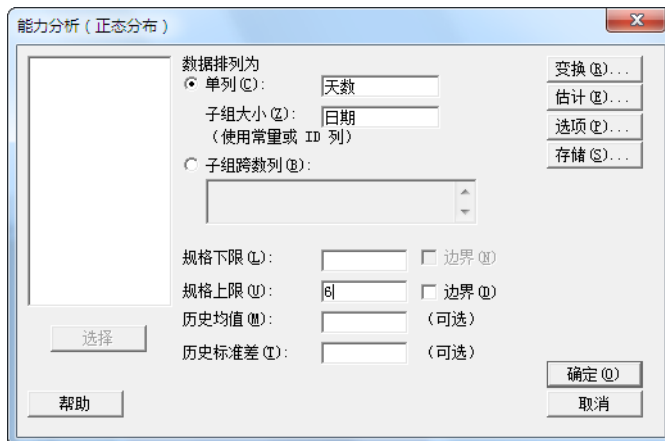
**重要** 请勿评估不在控制范围内的能力，因为这种过程能力的估计可能不正确。

能力指数（即统计量）是评估过程能力的简单方法。由于能力指数将过程信息减少到单个数字，因此过程与过程的比较很简单。

## 执行能力分析

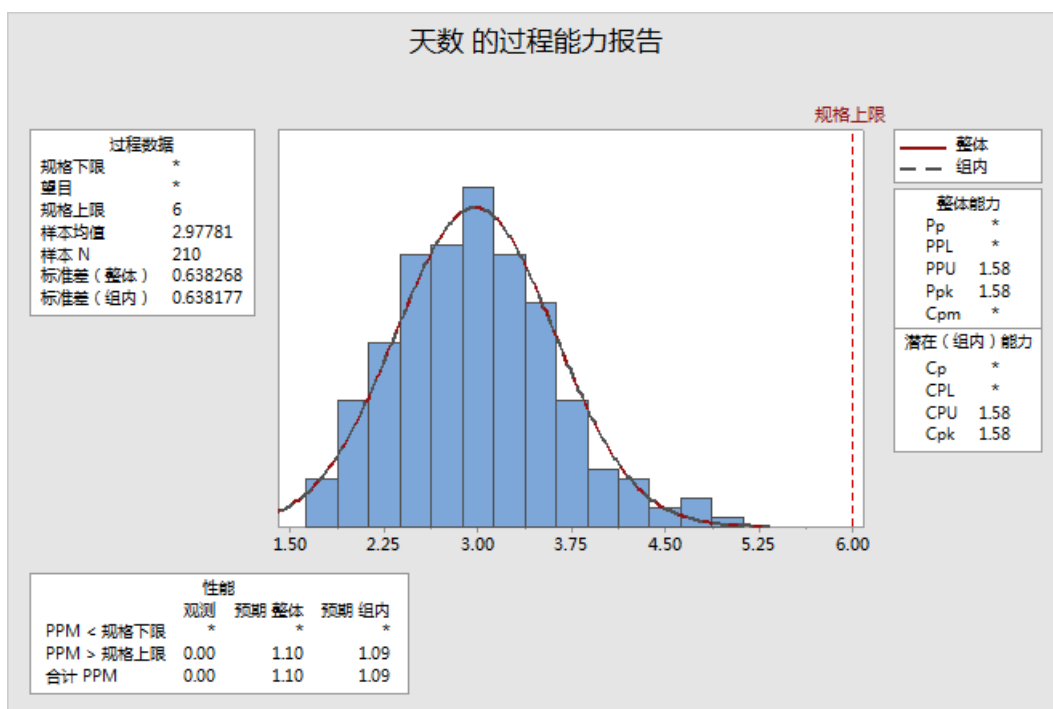
由于了解到交货过程是受控的，因此执行能力分析以确定交货过程是否在规格限之内，是否产生可接受的交货时间。规格上限 (USL) 为 6 天，因为西部交付中心经理认为订单超过 6 天后交付即为订单逾期。经理未确定规格下限 (LSL)。分布近似于正态，因此可以使用正态能力分析。

1. 选择统计 > 质量工具 > 能力分析 > 正态。
2. 在数据排列为下，选择单列。输入天数。
3. 在子组大小中，输入日期。
4. 在规格上限中，输入 6。



5. 单击确定。

交货过程的能力分析



## 解释结果

Cpk 是潜在过程能力的度量。Ppk 是总体过程能力的度量。Cpk 和 Ppk 都大于 1.33（此值通常是可接受的最小值）。这些统计数据表明，西部出货中心的过程具有对应的能力，并且此出货中心可在可接受的时间范围内交付订单。

## 保存项目

将所有工作保存在 Minitab 项目中。

1. 选择**文件 > 将项目另存为**。
2. 浏览至要用于保存您的文件的文件夹。
3. 在**文件名**中，输入 MyQuality。
4. 单击**保存**。

## 在下一章中

质量分析表明，西部出货中心的过程受控，且能够符合规格限要求。在下一章中，将设计试验并分析结果，以研究进一步改进西部出货中心的交货过程的方法。

# 5 设计实验

## 目标

- 第 40 页上的[了解 Minitab 中已设计的试验](#)
- 第 40 页上的[创建因子设计](#)
- 第 43 页上的[查看设计并在工作表中输入数据](#)
- 第 44 页上的[分析设计并解释结果](#)
- 第 47 页上的[使用存储的模型创建因子图并预测响应](#)

## 概述

DOE（试验设计）可帮助您调查同一时间输入变量（因子）对输出变量（响应）的效应。这些试验由一系列运行或检验组成，在这些运行或检验中，会对输入变量进行一些有目的的更改。每次运行都会收集数据。您可以使用 DOE 来确定影响质量的过程条件和产品组件，然后确定可优化结果的因子设置。

Minitab 提供了四种类型的设计：因子设计、响应曲面设计、混合设计和田口设计（也称为田口强健性设计）。您在 Minitab 中执行的用于创建、分析和可视化设计的试验的步骤与所有类型的步骤类似。在执行试验并输入结果后，Minitab 会提供几种分析工具和绘图工具，以帮助您了解结果。本章介绍了用于创建和分析因子设计的典型步骤。您可以对在 Minitab 中创建的任意设计应用这些步骤。

Minitab DOE 命令包含以下功能：

- 设计的试验分类，以帮助您创建设计
- 指定属性后可自动创建和存储设计
- 显示和存储诊断统计信息，以帮助您解释结果
- 图形，以帮助您解释和显示分析结果

在本章中，您要调查可以减少要准备出货的订单所需的时间的两个因子：订单处理系统和包装过程。

西部中心部署了新的订单处理系统。您想要确定新系统是否会减少准备订单所需的时间。此中心还部署了两个不同的包装过程。您想要确定哪个过程效率更高。您决定执行一个因子试验来检验哪种因子组合能够使准备要出货的订单所需的时间最短。

## 创建设计的试验

可在 Minitab 中输入或分析 DOE 数据之前，您必须首先在工作表中创建设计的试验。Minitab 提供了各种设计。

### 因子

包括两水平全设计、两水平部分设计、裂区设计和 Plackett-Burman 设计。



## 响应曲面

包括中心复合设计和 Box-Behnken 设计。

混料

包括单纯形质心设计、单纯形格点设计和极端顶点设计。

## 田口

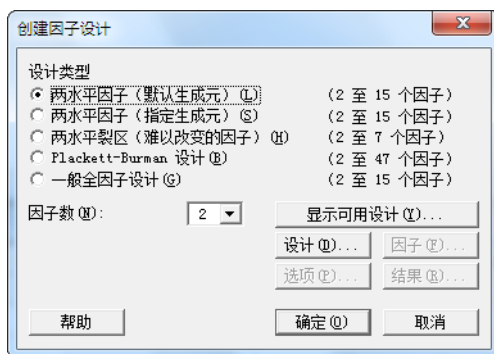
包括两水平设计、三水平设计、四水平设计、五水平设计和混合水平设计。

您可以根据试验要求选择适当的设计。请从**工具 > 工具栏**菜单中选择设计。您也可以通过选择**统计 > DOE**来打开适当的工具栏。在您选择此设计及其功能后，Minitab 会为您创建设计并将其存储在工作表中。

## 选择设计

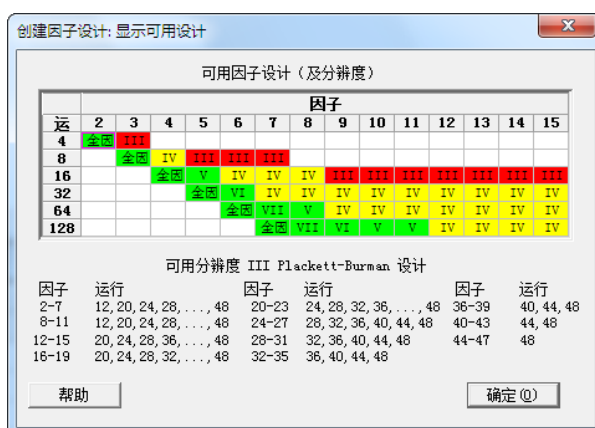
您要创建一个因子设计，以检查两个因子（订单处理系统和包装过程）之间的关系以及准备订单出货所需的时间。

1. 选择**文件** > **新建** > **项目**。
2. 选择**统计** > **DOE** > **因子** > **创建因子设计**。



在 Minitab 中创建设计后，仅启用了两个按钮，分别是**显示可用设计**和**设计**。其他按钮将在您完成**设计**子对话框之后启用。

3. 单击显示可用设计。



对于大多数设计类型，Minitab 会在显示可用设计对话框中显示所有可能的设计和所需的试验游程数量。

- 单击**确定**返回到主对话框。
- 在**设计类型**下，选择**两水平因子**（默认生成元）。
- 从**因子数**中，选择**2**。

## 7. 单击设计。



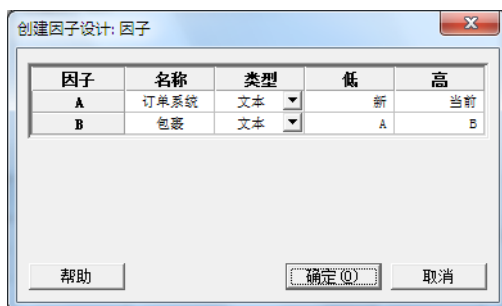
子对话框顶部的区域会显示可用于该设计类型的设计以及您选择的因子数。在此示例中，由于您执行的是具有两个因子的因子设计，因此只有一个选项：具有四个试验游程的全因子设计。具有两个因子的两水平设计具有  $2^2$ （即四个）可能的因子组合。

8. 从角点的仿行数中，选择 3。
9. 单击**确定**返回到主对话框。  
所有按钮现已启用。

## 输入因子名称并设置因子水平

在分析输出和图形上，Minitab 将因子名称用作因子的标签。如果您没有输入因子水平，则 Minitab 会在 -1 处设置低水平，在 1 处设置高水平。

1. 单击**因子**。
2. 在因子 A 的行中，在**名称**下，输入订单系统。在**类型**下，选择**文本**。在**低**下，输入新。在**高**下，输入当前。
3. 在因子 B 的行中，在**名称**下，输入包装。在**类型**下，选择**文本**。在**低**下，输入 A。在**高**下，输入 B。



4. 单击**确定**返回到主对话框。

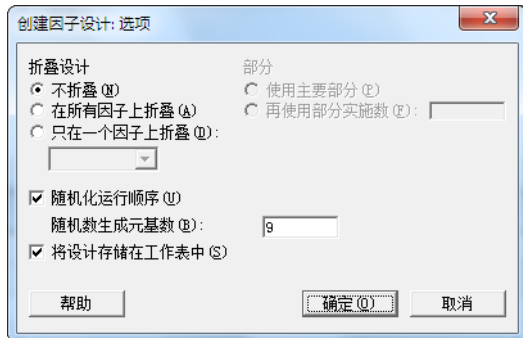
## 随机化和存储设计

默认情况下，Minitab 会随机化所有设计类型的运行顺序，田口设计除外。随机化有助于确保模型符合某种特定的数据统计假设。随机化也有助于降低研究中不包含的因子的效应。

设置随机数生成元基数可以确保每次创建设计时都可获得相同的运行顺序。

1. 单击**选项**。

- 在随机数生成元基数中，输入 9。



- 验证是否选择了将设计存储在工作表中。
- 在每个对话框中单击确定。

## 查看设计

每次创建设计时，Minitab 都会将设计信息和因子存储在工作表列中。

- 最大化工作表，以便查看典型设计的结构。您也可以打开入门文件夹中的工作表 试验设计.MTW。试验设计.MTW 包含此设计和相应数据。

	C1	C2	C3	C4	C5-T	C6-T	C7
	标准序	运行序	中心点	区组	订单系统	包裹	
1	2	1	1	1	当前	A	
2	11	2	1	1	新	B	
3	4	3	1	1	当前	B	
4	3	4	1	1	新	B	
5	1	5	1	1	新	A	
6	12	6	1	1	当前	B	
7	10	7	1	1	当前	A	
8	7	8	1	1	新	B	
9	6	9	1	1	当前	A	
10	8	10	1	1	当前	B	
11	5	11	1	1	新	A	
12	9	12	1	1	新	A	

运行序列 (C2) 指示收集数据的顺序。如果您不随机化设计，则标准序和运行序列是相同的。

在此示例中，由于您没有添加中心点，或将运行置入区组中，Minitab 会将 C3 和 C4 中的所有值设置为 1。您输入的因子将存储在 C5（订单系统）和 C6（包裹）列中。

**备注** 您可以使用统计 > DOE > 显示设计在随机显示和标准顺序显示之间以及在编码显示和未编码显示之间来回切换。要更改因子设置或名称，请使用统计 > DOE > 修改设计。如果只需要更改因子名称，可以直接在工作表中输入这些名称。

## 将数据输入到工作表

执行试验并收集数据后，可将数据输入工作表中。

您测量的特征称为响应。在此示例中，您测量的响应是准备出货订单所需的小时数。您从此试验中获得以下数据：

14.72 9.62 13.81 7.97 12.52 13.78 14.64 9.41 13.89 13.89 12.57 14.06

1. 在此工作表中，单击 C7 的列名称单元格，然后输入小时数。
2. 在小时数列中，输入如下所示的数据。

	C1	C2	C3	C4	C5-T	C6-T	C7
	标准序	运行序	中心点	区组	订单系统	包裹	小时数
1	2	1	1	1	当前	A	14.72
2	11	2	1	1	新	B	9.62
3	4	3	1	1	当前	B	13.81
4	3	4	1	1	新	B	7.97
5	1	5	1	1	新	A	12.52
6	12	6	1	1	当前	B	13.78
7	10	7	1	1	当前	A	14.64
8	7	8	1	1	新	B	9.41
9	6	9	1	1	当前	A	13.89
10	8	10	1	1	当前	B	13.89
11	5	11	1	1	新	A	12.57
12	9	12	1	1	新	A	14.06

您可以在任何列中输入数据，但包含设计信息的列除外。您也可以为试验输入多个响应，每列一个响应。

**备注** 要打印数据收集表单，请在工作表中单击并选择文件 > 打印工作表。验证是否选择了打印网格线。在试验期间，请使用此表单记录测量结果。

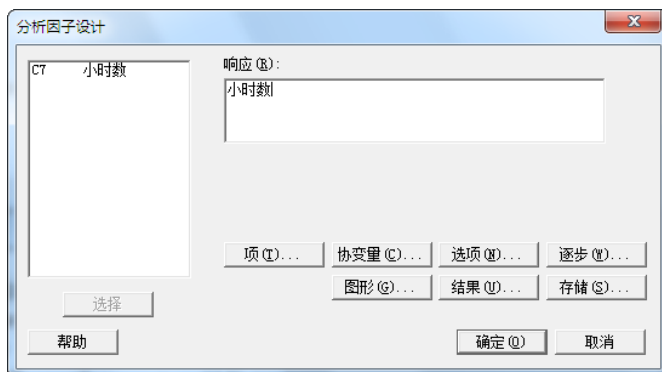
## 分析设计

在创建设计和输入响应数据之后，您可以根据这些数据拟合模型，并生成图形来评估效应。使用拟合模型和图形中的结果可以确定哪些因子对于减少准备出货订单所需的小时数至关重要。

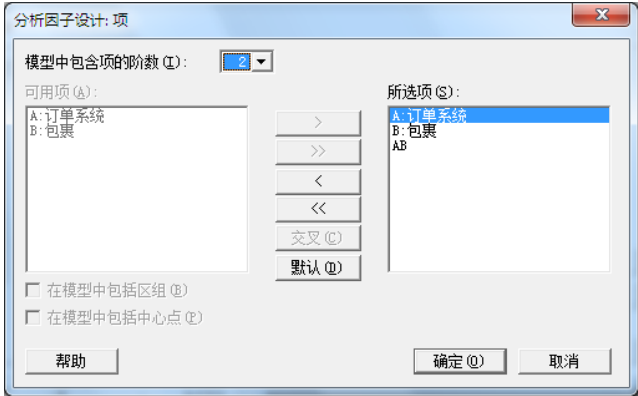
## 拟合模型

由于此工作表包含因子设计，因此，Minitab 启用了 DOE > 因子菜单命令、分析因子设计和因子图。在此示例中，您首先拟合了此模型。

1. 选择统计 > DOE > 因子 > 分析因子设计。
2. 在响应中，输入小时数。

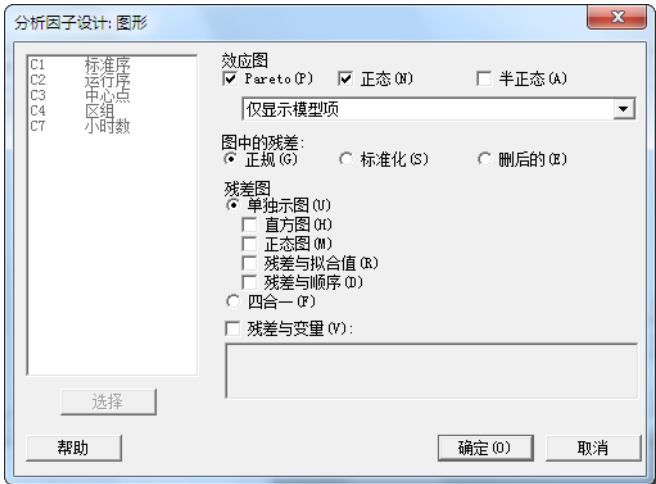


3. 单击项。验证 A:订单系统、B:包装 和 AB 在所选项框内。



在您分析设计时，总是使用项子对话框选择要包含在此模型中的项。您可以通过使用箭头按钮添加或删除因子和交互作用。使用这些复选框可将区组和中心点包含在此模型中。

- 4. 单击确定。
- 5. 单击图形。
- 6. 在效应图下面，选择Pareto和正态。



效应图只在因子设计中可用。用于验证模型假设的残差图可对所有设计类型显示。

- 7. 在每个对话框中单击确定。  
Minitab 拟合了您在项子对话框中定义的模型，将分析结果显示在会话窗口中，然后将此模型存储在工作表文件中。在您确定可接受的模型之后，您可以使用此存储的模型执行后续分析。

## 确认重要效应

您可使用会话窗口输出和两个效应图来确定哪个效应对您的过程而言非常重要。首先，请查看会话窗口输出。

因子回归: 小时数 与 订单系统, 包裹

### 方差分析

来源	自由度	Adj SS	Adj MS	F 值	P 值
模型	3	53.894	17.9646	40.25	0.000

线性	2	44.915	22.4576	50.32	0.000
订单系统	1	28.768	28.7680	64.46	0.000
包裹	1	16.147	16.1472	36.18	0.000
2 因子交互作用	1	8.979	8.9787	20.12	0.002
订单系统*包裹	1	8.979	8.9787	20.12	0.002
误差	8	3.571	0.4463		
合计	11	57.464			

## 模型汇总

S	R-sq	R-sq (调整)	R-sq (预测)
0.668069	93.79%	91.46%	86.02%

## 已编码系数

项	效应	系数	系数标准误差	T 值	P 值	方差膨胀因子
常量		12.573	0.193	65.20	0.000	
订单系统	3.097	1.548	0.193	8.03	0.000	1.00
包裹	-2.320	-1.160	0.193	-6.01	0.000	1.00
订单系统*包裹	1.730	0.865	0.193	4.49	0.002	1.00

## 以未编码单位表示的回归方程

小时数 = 12.573 + 1.548 订单系统 - 1.160 包裹 + 0.865 订单系统\*包裹

## 别名结构

## 因子 名称

A 订单系统  
B 包裹

## 别名

I  
A  
B  
AB

您可拟合全模型，其中包括两个主效应以及双因子交互作用。当其在编码系数表中的 p 值小于  $\alpha$  时，效应在统计意义上显著。在  $\alpha$  的默认值为 0.05 时，以下效应显著：

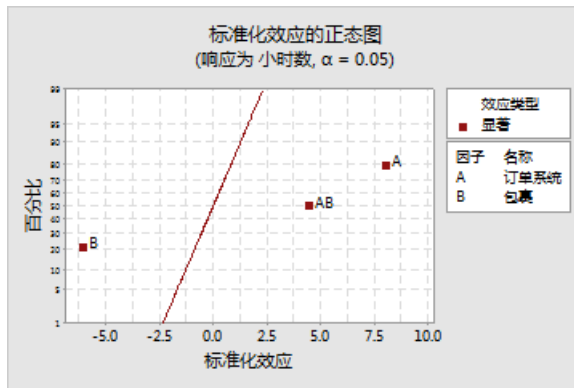
- 订单处理系统(订单系统) 和包装系统(包装) 的主效应
- 订单处理系统和包装过程 (订单系统\*包装) 的交互效应

## 解释效应图

您也可以评估标准化效应的正态概率图和 Pareto 图，以确定哪些效应会对响应小时数产生影响。

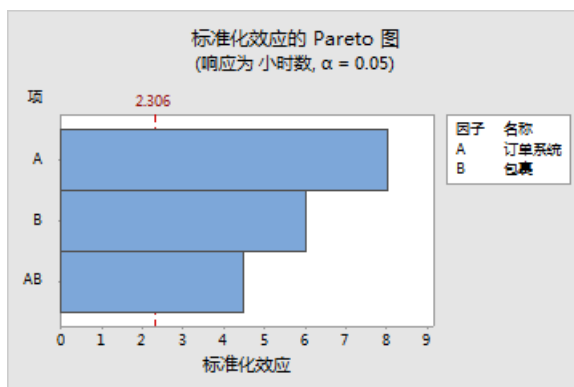
1. 要查看正态概率图，请选择窗口 > 小时数的效应图。

正方形符号可标识显著项。订单系统 (A)、包裹 (B) 和 OrderSystem\*Pack (AB) 显著，因为其  $p$  值小于  $\alpha$  值 0.05。




2. 要查看 Pareto 图，请选择窗口 > 小时数的效应图。

Minitab 将在 Pareto 图中显示效应的绝对值。延伸到参考线之上的任何效应都很显著。订单系统 (A)、包裹 (B) 和 订单系统\*包裹 (AB) 都很显著。



## 使用存储的模型进行其他分析

您确定了包含显著效应的模型，并且 Minitab 将此模型存储在工作表中。响应列的标题中的复选标记指示已存储了一个模型，并且该模型是最新的。将指针放在此复选标记上方，以查看此模型的摘要。



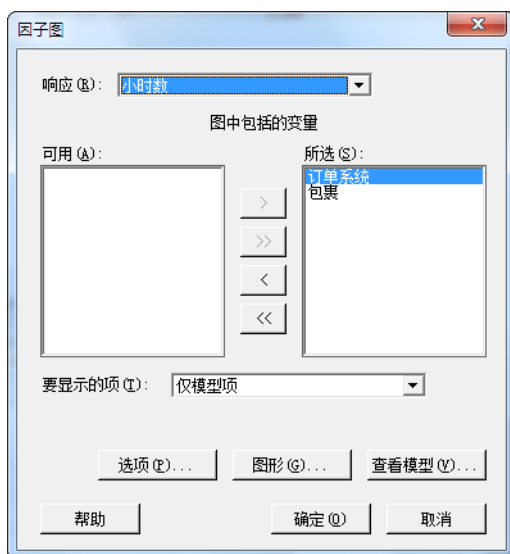
	C1	C2	C3	C4	C5-T	C6-T	C7	C8	C9	C10
	标准序	运行序	中心点	区组	订单系统	包裹	小时数			
1	2	1	1	1	当前	A	14			
2	11	2	1	1	新	B	9			
3	4	3	1	1	当前	B	13			
4	3	4	1	1	新	B	7			
5	1	5	1	1	新	A	12			
6	12	6	1	1	当前	B	13.78			
7	10	7	1	1	当前	A	14.64			
8	7	8	1	1	新	B	9.41			
9	6	9	1	1	当前	A	13.89			
10	8	10	1	1	当前	B	13.89			
11	5	11	1	1	新	A	12.57			
12	9	12	1	1	新	A	14.06			

您可以使用存储的模型来执行其他分析，以更好地理解所得的分析结果。接下来，您可以创建因子图来确定最佳因子设置，并且，您可以使用 Minitab 的预测分析来预测这些设置的小时数。

## 创建因子图

您可使用存储的模型创建主效应图和交互作用图，以可视化这些效应。

1. 选择统计 > DOE > 因子 > 因子图。
2. 验证变量**订单系统**和**包裹**是否在所选框内。



3. 单击确定。

## 解释因子图

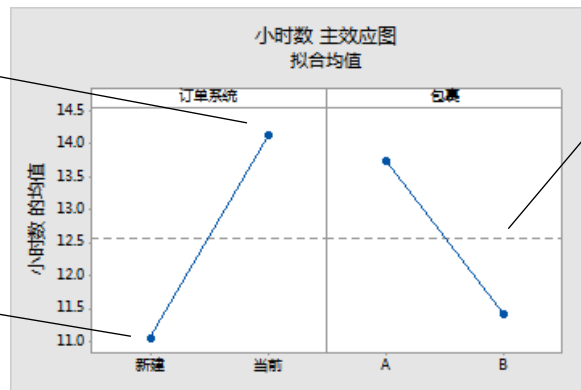
因子图包含主效应图和交互作用图。主效应是两个水平的因子之间的均值响应的差异。主效应图显示小时数的均值（使用这两个订单处理系统）和小时数的均值（使用包装过程）。交互作用图显示因子、订单处理系统和包装过程对响应的影响。由于交互作用意味着一个因子的效应与另一个因子的水平相关，因此，评估交互作用非常重要。



1. 要查看主效应图，请选择窗口 > 小时数的主效应图。

此点表示使用当前订单处理系统的所有运行的均值。

此点表示使用新订单处理系统的所有运行的均值。



此行表示试验中所有运行的均值。

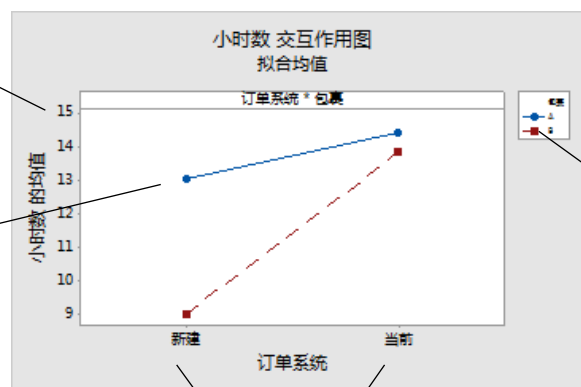
每个点表示一个水平的因子的平均处理时间。水平中心线显示所有运行的平均处理时间。此图左侧面板指示使用新订单处理系统处理的订单所花的时间少于使用当前订单处理系统处理的订单所花的时间。此图右侧面板指示使用包装过程 B 处理的订单所花的时间少于使用包装过程 A 处理的订单所花的时间。

如果这些因子之间没有显著的交互作用，则主效应图会准确描述每个因子与此响应之间的关系。但是，由于交互作用显著，您还应该检查交互作用图。两个因子之间的显著交互作用可能会影响主效应的解释。

2. 选择窗口 > 小时数的交互作用图，以使交互作用图处于活动状态。

垂直刻度 (y 轴) 以响应单位 (小时数) 表示。

此点是使用新订单处理系统和包装过程 A 准备包装所需的平均时间。



此图例显示因子水平，即包装。

水平刻度 (x 轴) 显示因子水平，即订单系统。

交互作用图中的每个点都表示不同因子水平的组合情况下的平均处理时间。如果这些直线不平行，则此图指示两个因子之间存在交互作用。交互作用图指示使用新的订单处理系统和包装过程 B 处理的书籍订单所花的准备时间最短 (9 小时)。使用当前订单处理系统和包装过程 A 处理的订单所花的准备时间最长 (大约 14.5 小时)。由于包装过程 B 的直线斜率更陡，因此，您可以断定：在使用包装过程 B (而不是包装过程 A) 时，新订单处理系统具有更大的效应。

根据试验的结果，您建议西部出货中心使用新订单处理系统和包装过程 B 来减少订单交货所花的时间。

## 预测响应

您确定了最佳设置 (存储在工作表的 DOE 模型中)。您可以使用存储的模型来预测这些设置的处理时间。

1. 选择统计 > DOE > 因子 > 预测。
2. 在订单系统下，选择新。

3. 在**包装**下，选择 **B**。



4. 单击**确定**。

小时数 的预测

以未编码单位表示的回归方程

小时数 = 12.573 + 1.548 订单系统 - 1.160 包裹 + 0.865 订单系统\*包裹

变量	设置
订单系统	新
包裹	B

拟合值	拟合值标准误	95% 置信区间	95% 预测区间
9	0.385710	(8.11055, 9.88945)	(7.22110, 10.7789)

解释结果

会话窗口输出显示模型方程式和变量设置。这些设置的拟合值（也称作预测值）为 9 小时。但是，因为使用了样本数据，所有的估计中都包含不确定性。置信区间 95% 是平均准备时间的可能值的范围。如果您使用新订单处理系统和包装过程 B，则您可以有 95% 的置信度相信所有订单的平均准备时间介于 8.11 和 9.89 小时之间。

保存项目

- 1. 选择**文件 > 将项目另存为**。
- 2. 浏览至要用于保存您的文件的文件夹。
- 3. 在**文件名**中，输入 MyDOE。
- 4. 单击**保存**。

## 在下一章中

因子试验表明，通过使用新的订单处理系统和包装过程 B，您可以减少西部出货中心准备订单所需的时间。在下一章中，您将学习在收集新数据之后，如何使用命令语言和创建并运行 `exec` 文件来快速重新运行分析。

# 6 使用会话命令

## 目标

- 第 52 页上的[启用和输入会话命令](#)
- 第 53 页上的[使用会话命令执行分析](#)
- 第 54 页上的[利用命令行编辑器重新执行一系列会话命令](#)
- 第 55 页上的[创建并运行 exec 文件](#)

## 概述

每个菜单命令都对应一个会话命令。会话命令由主命令和（通常）一个或多个子命令组成。主命令和子命令后面都可以跟一系列参数，这些参数可以是列、常量或者矩阵、文本字符串或数字。您可以使用会话命令在当前或未来的会话中快速地重新运行分析，或作为菜单命令的替代命令。Minitab 可提供三种使用会话命令的方法：

- 将会话命令键入到[会话窗口](#)或[命令行编辑器](#)中。
- 将会话命令从[历史记录](#)文件夹复制到[命令行编辑器](#)中。
- 复制会话命令并将其保存到 exec 文件中。

在启用了会话命令，然后从菜单中执行命令时，对应的会话命令会出现在会话窗口中，同时还会显示文本输出。使用这种技巧可以方便地了解会话命令。

当新数据可用时，西部出货中心可连续不断地收集并分析交货时间。在第 32 页上的[评估质量](#)中，您对三月份的数据进行了能力分析。在本章中，您可使用会话命令对四月份的数据进行能力分析。

## 启用和输入会话命令

使用会话命令的一种方法是在会话窗口中的命令提示符下输入命令。默认情况下，Minitab 不会在会话窗口中显示命令提示符，因此必须启用它。

### 启用会话命令

1. 如果从前一章继续，请选择**文件 > 新建 > 项目**。如果不是从前一章继续，请启动 Minitab。
2. 选择**帮助 > 样本数据**。
3. 双击入门文件夹，然后双击会话命令.MTW。
4. 单击会话窗口以使其处于活动状态。

5. 选择 **编辑器 > 启用命令**。



MTB> 提示符会显示在会话窗口中。

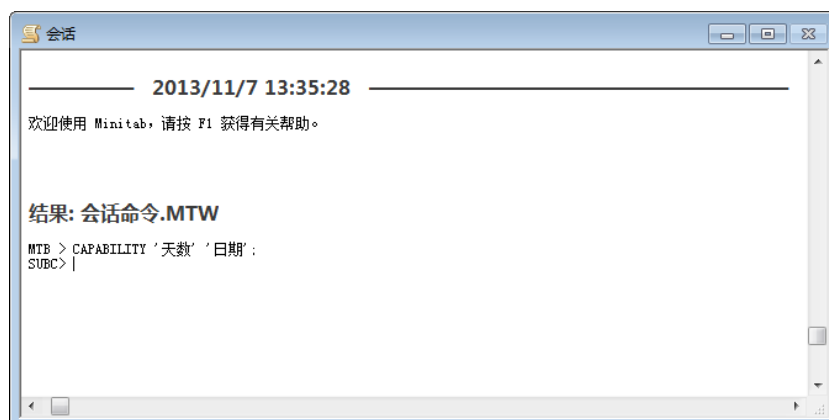
6. (可选) 默认情况下, 所有 Minitab 会话都启用了会话命令。
- 选择 **工具 > 选项**。展开 **会话窗口**, 然后选择 **提交命令**。
  - 在 **命令语言** 下, 单击 **启用**。

## 使用会话命令执行分析

在第 32 页上的 **评估质量** 中, 您执行了能力分析, 以确定交付时间是否在指定规格内 (在 6 个交付日之内)。为执行此分析, 您使用了 **统计 > 质量工具 > 能力分析 > 正态**。然后, 您输入了数据列、子组列和规格上限。

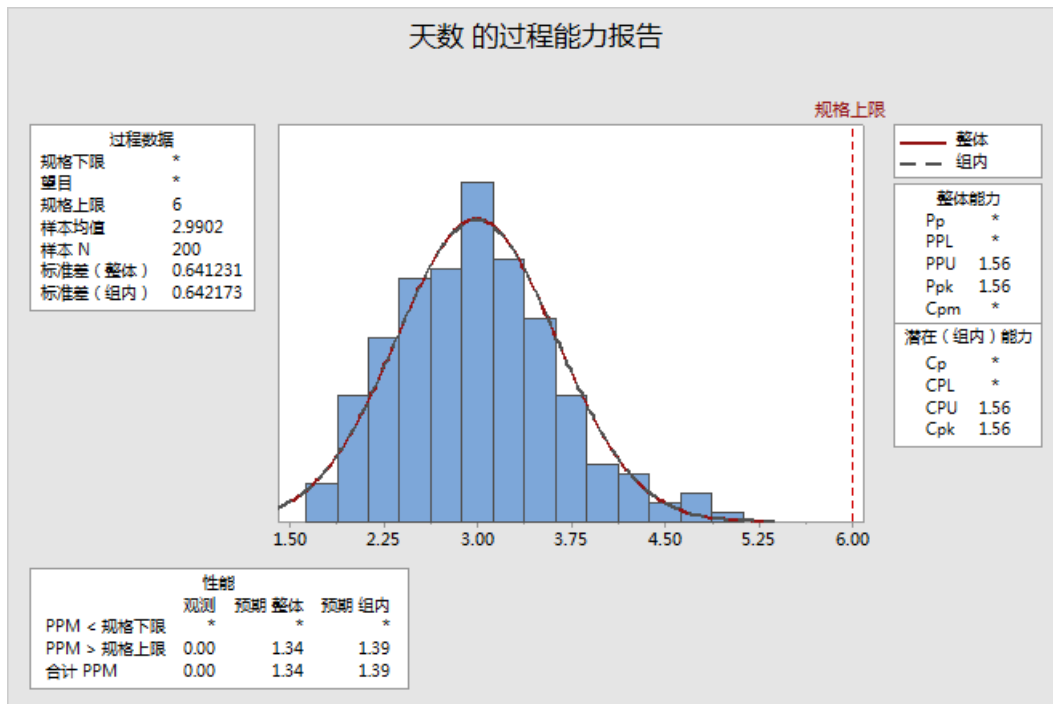
为继续评估西部出货中心的交货时间, 您计划定期重复进行此分析。在您收集新数据后, 您可以使用一些会话命令重复进行此分析。

- 在会话窗口的 MTB > 提示符中, 输入 **CAPABILITY '天数' '日期'**;  
分号表明您要输入子命令。
- 按 **Enter** 键。  
注意 MTB > 会变成 SUBC>。使用 SUBC> 提示符从以前的能力分析中添加选项子命令。



- 在 SUBC> 提示符中输入 **USPEC 6**。  
句点表明命令序列结束。
- 按 **Enter** 键。

## 四月份出货数据的能力分析



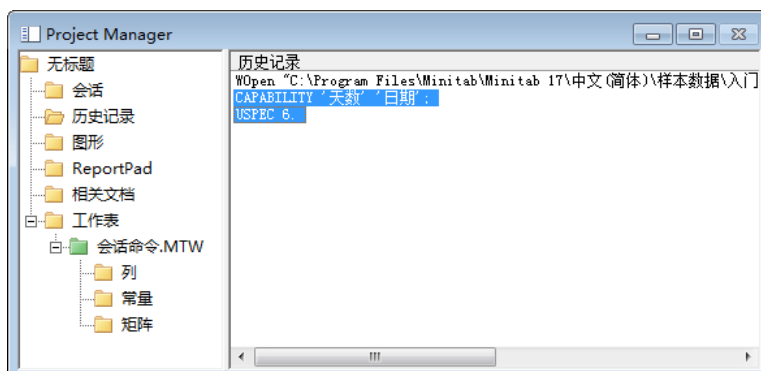
**提示** 有关特定会话命令的更多信息，请在命令提示符下，输入 **He lp** 以及此命令名称的前四个字母。

## 重新执行一系列命令

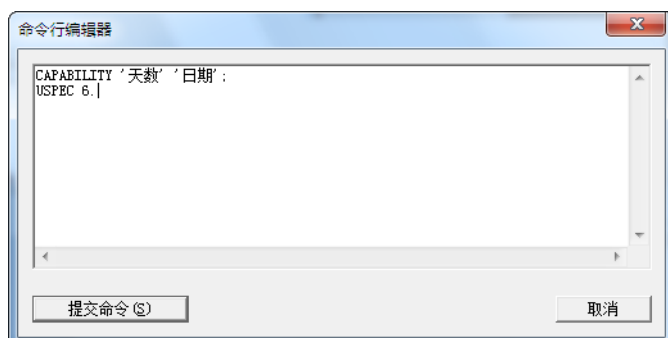
Minitab 可为大多数菜单命令生成会话命令，并将其存储在**历史记录**文件夹中。您可以通过选择它们，然后选择**编辑 > 命令行编辑器**来重新执行这些命令。

使用**历史记录**文件夹和**命令行编辑器**重新运行能力分析。

1. 选择**窗口 > Project Manager**。
2. 单击**历史记录**文件夹。
3. 单击 **CAPABILITY '天数' '日期'**，并按住 **Shift**，然后单击 **USPEC 6**。

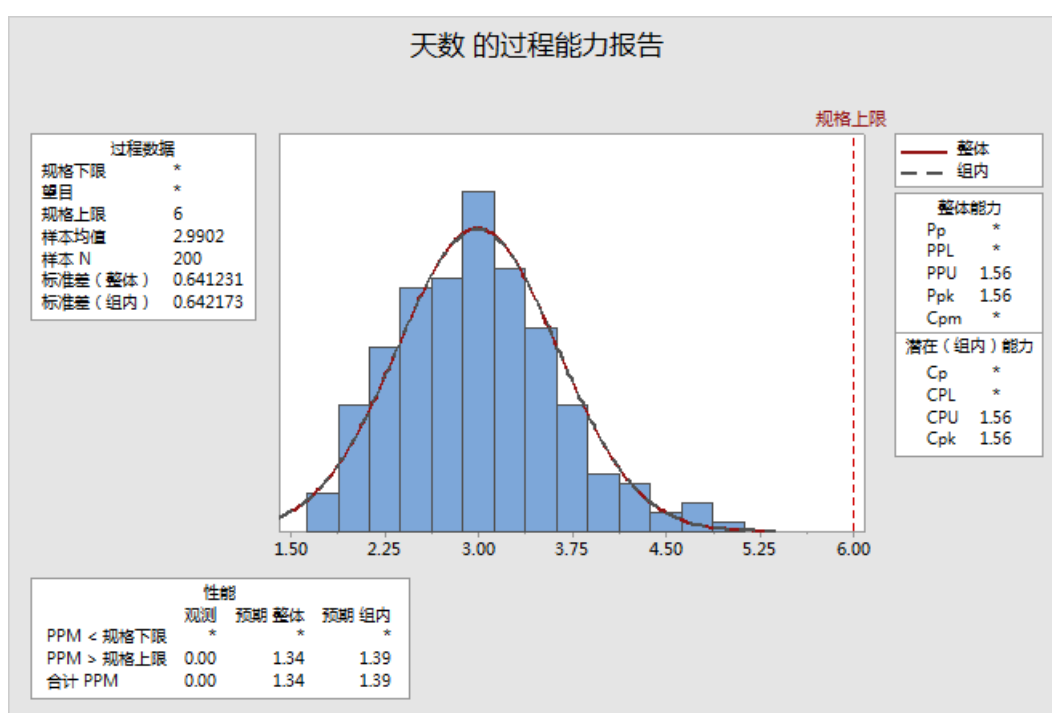


4. 选择 **编辑 > 命令行编辑器**。



5. 单击 **提交命令**。

四月份出货数据的能力分析



几个简单的步骤，便可重新创建能力分析。

## 使用 exec 文件重复进行分析

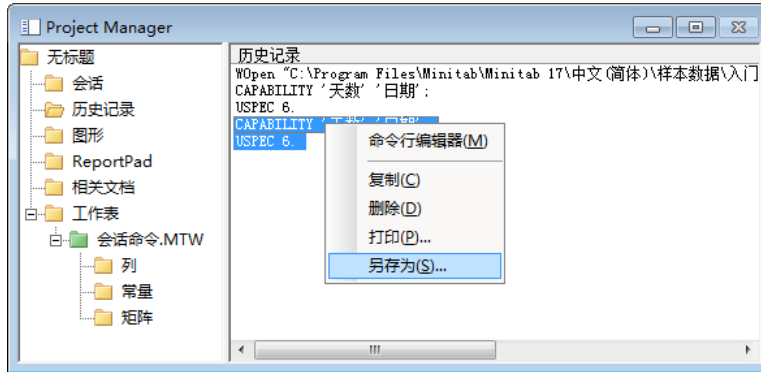
Exec 文件是包含一系列 Minitab 命令的文本文件。要在不使用菜单命令或会话命令的情况下重复进行分析，请将这些命令另存为 exec 文件，然后重新运行 exec 文件。

**提示** 有关 exec 文件和其他更多复杂 macros 的更多信息，请选择 **帮助 > 帮助**。在 **参考下**，单击宏。

## 从历史记录文件夹创建 exec 文件

将能力分析会话命令另存为 exec 文件。

1. 选择窗口 > Project Manager。
2. 单击历史记录文件夹。
3. 单击 CAPABILITY '天数' '日期';, 按 Shift, 然后单击 USPEC 6。
4. 右键单击所选的文本并选择另存为。

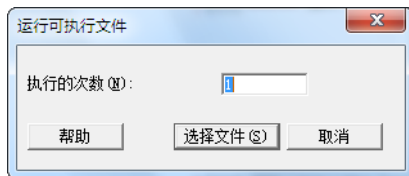


5. 浏览至要用于保存您的文件的文件夹。
6. 在文件名中, 输入出货图形。
7. 从保存类型中, 选择 Exec (\*.MTB)。单击保存。

## 重新执行命令

您可以通过运行 exec 文件来重复进行此分析。

1. 选择工具 > 运行可执行文件。

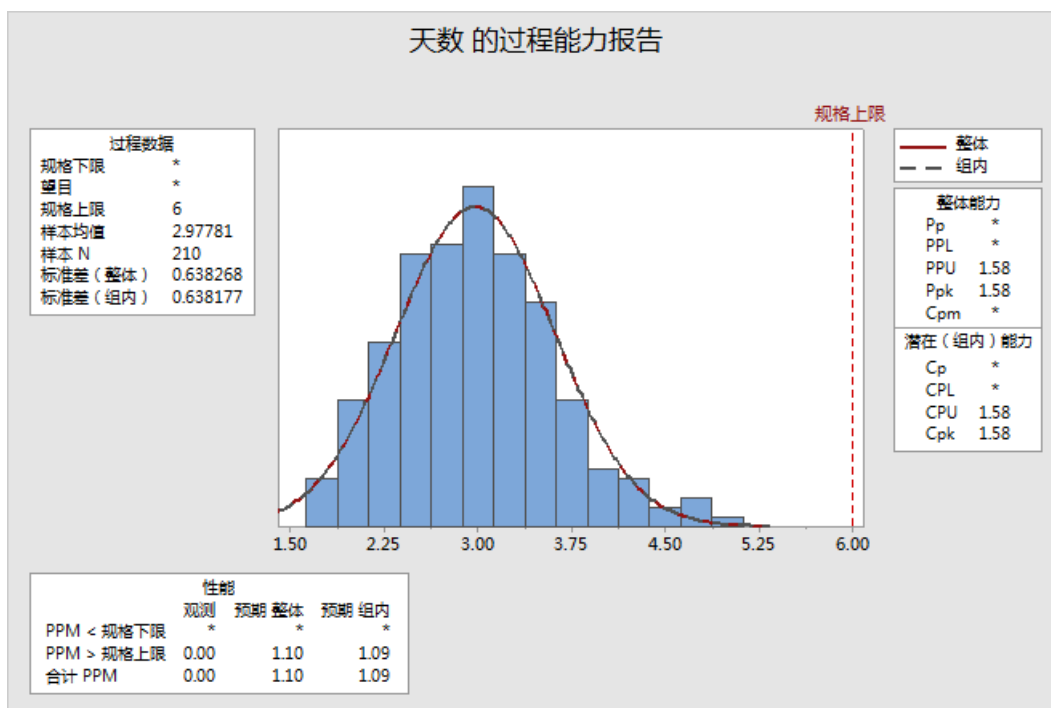


2. 单击选择文件。
3. 选择出货图形.MTB 文件, 然后单击打开。

### 四月份出货数据的能力分析

Minitab 执行 exec 文件中的命令以生成能力分析。





如果列名称匹配，则可使用任何工作表运行 exec 文件。因此，您可与其他需要执行相同分析的 Minitab 用户共享 exec 文件。例如，西部出货中心的经理想与其他出货中心的经理共享出货图形.MTB，以便对各自的数据执行相同的分析。如果要对不同工作表或不同列使用 exec 文件，请使用文本编辑器（如记事本）编辑该 exec 文件。

## 保存项目

将所有工作保存在 Minitab 项目中。

1. 选择**文件 > 将项目另存为**。
2. 浏览至要用于保存您的文件的文件夹。
3. 在**文件名**中，输入 MySessionCommands。
4. 单击**保存**。

## 在下一章中

您学习了如何使用会话命令作为菜单命令的替代方式以及作为快速重复进行此分析的方法。在下一章中，您将创建报表以向同事展示分析结果。

# 7 生成报表

## 目标

- 第 58 页上的[将图形添加到 ReportPad 中](#)
- 第 59 页上的[将会话窗口输出添加到 ReportPad 中](#)
- 第 61 页上的[编辑报表](#)
- 第 62 页上的[保存报表](#)
- 第 63 页上的[将 ReportPad 内容复制到字处理器中](#)
- 第 63 页上的[将输出发送到 Microsoft PowerPoint](#)

## 概述

您可以通过以下方法创建包含 Minitab 分析结果的报表：

- 将分析结果添加到 ReportPad 中。
- 使用[复制到字处理器](#)将内容从 ReportPad 复制到字处理器中。
- 将会话窗口输出和图形直接发送到 Microsoft Word 或 PowerPoint 中。

要向同事展示出货数据分析结果，您要准备一个报表，其中包括来自 Minitab 会话的分析结果。

## 使用 ReportPad

您执行了若干次分析，并且要与同事共享这些分析结果。Minitab 的 Project Manager 包含一个名为**ReportPad**的文件夹，可在其中创建简单报表。

在 ReportPad 中，您可执行以下步骤：

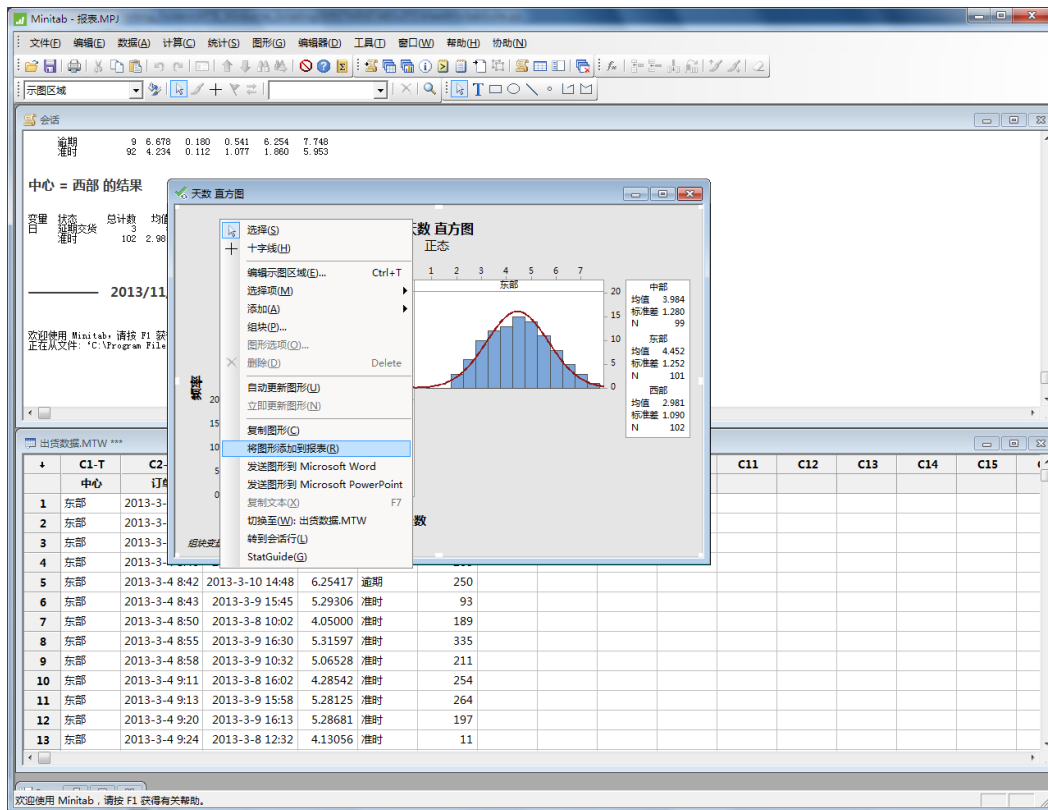
- 在一个文档中存储分析结果
- 重新排列您的分析结果
- 添加注释和标题
- 更改字体大小
- 将分析结果另存为 .rtf 文件或 .html 文件
- 从分析中打印整个输出

## 将图形添加到 ReportPad 中

可以通过右键单击图形或会话窗口输出，然后选择[将节添加到报表](#)来将分析结果添加到 ReportPad 中。也可以从其他应用程序中复制并粘贴文本和图形到 ReportPad 中。

将在第 10 页上的[用图形表示数据](#)中创建的分区组直方图添加到 ReportPad 中。

1. 选择文件 > 打开。
2. 浏览至 C:\Program Files (x86)\Minitab\Minitab 17\English\Sample Data\Getting Started。（如果将 Minitab 安装到默认位置以外的地方，请调整此文件路径。）
3. 双击 Reports.MPJ。
4. 选择窗口 > 天数的直方图。
5. 右键单击此图形，然后选择将图形添加到报表。



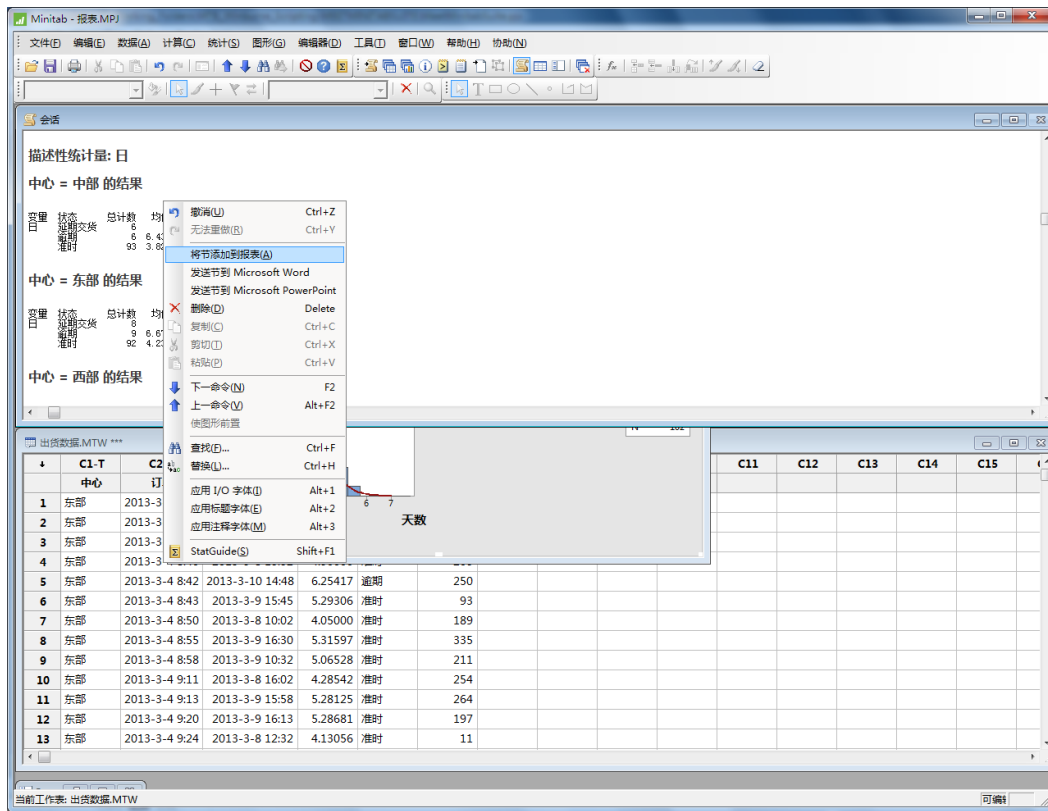
6. 选择窗口 > Project Manager。
7. 单击 ReportPad 文件夹。直方图就会添加到 ReportPad 中。

## 将会话窗口输出添加到 ReportPad 中

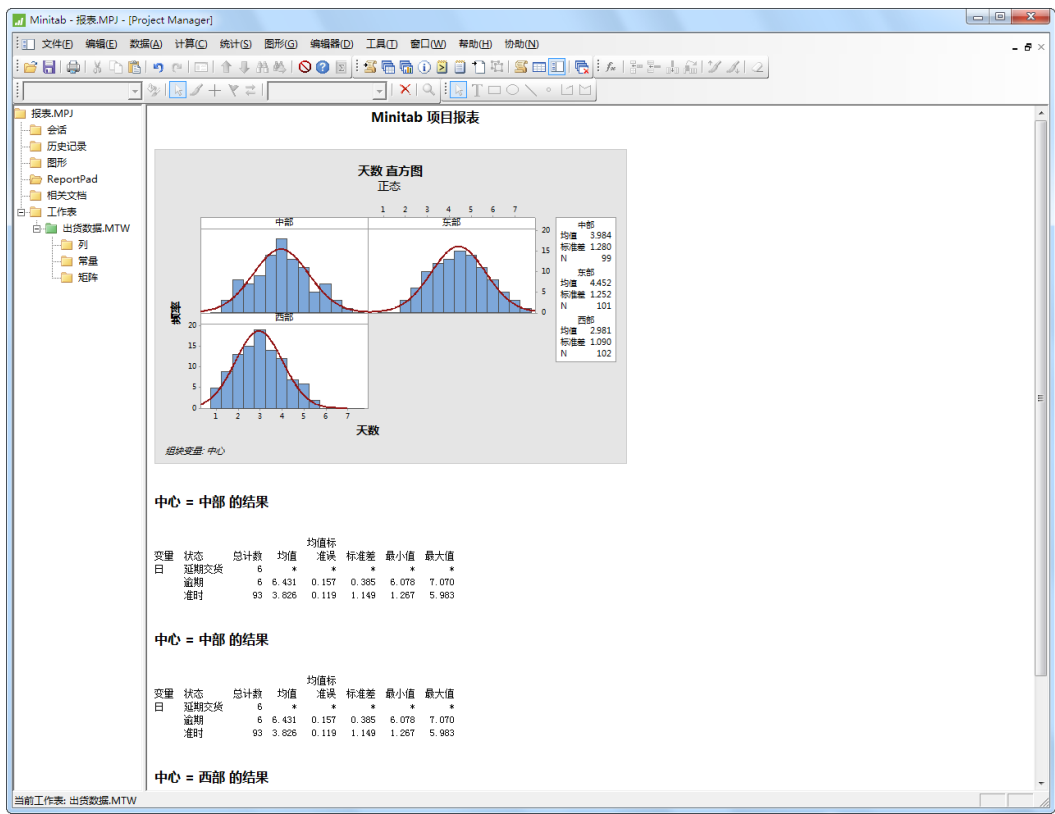
在第 22 页上的[分析数据](#)中，显示了三个区域出货中心的描述性统计量。可将这三个出货中心的会话窗口输出添加到 ReportPad 中。

1. 选择窗口 > 会话。

- 在会话窗口中，单击中心 = 中部的结果输出，右键单击并选择**将节添加到报表**。会话窗口输出的各个部分按粗体文本的标题分开。



- 对于中心 = 东部的结果和中心 = 西部的结果，请重复上述步骤。
- 选择**窗口 > Project Manager**，然后单击ReportPad文件夹。使窗口最大化，以便查看更多报表内容。



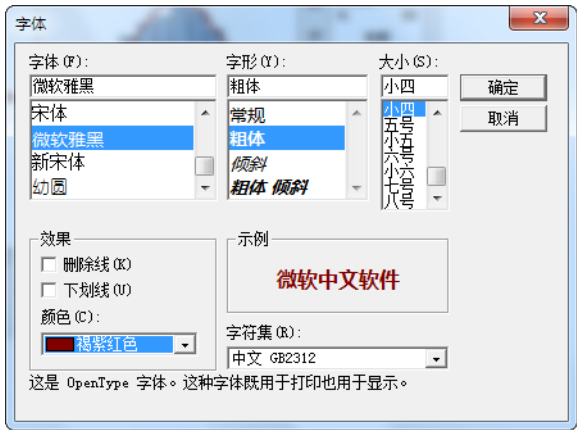
备注 要同时将会话窗口输出中的多个部分添加到 ReportPad 中，请执行以下操作：

1. 选择要添加的会话窗口输出。
2. 右键单击会话窗口，然后选择将所选行添加到报表。

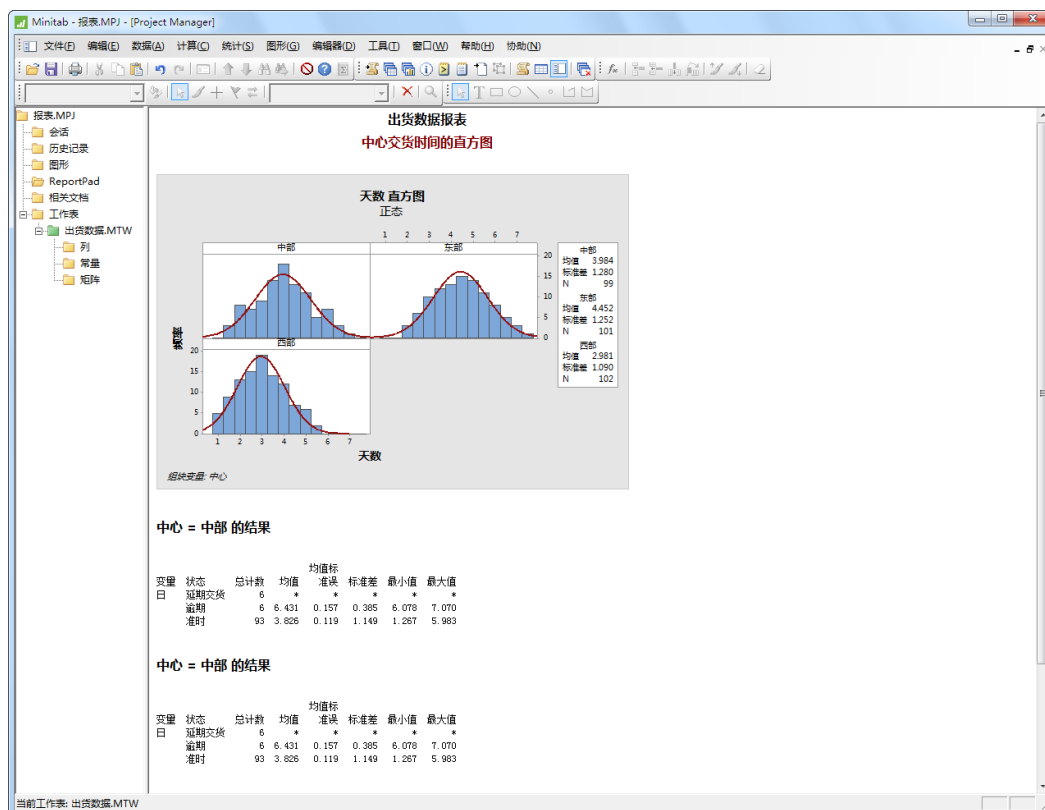
## 编辑报表

通过替换默认标题和向图形输出中添加短注释来自定义报表。

1. 选择标题 **Minitab 项目报表**。输入出货数据报表。按 **Enter** 键。
2. 在出货数据报表下，输入中心交货时间的直方图。
3. 选择文本中心交货时间的直方图，右键单击此文本，然后选择**字体**。
4. 从颜色中，选择褐紫红色。



## 5. 单击确定。



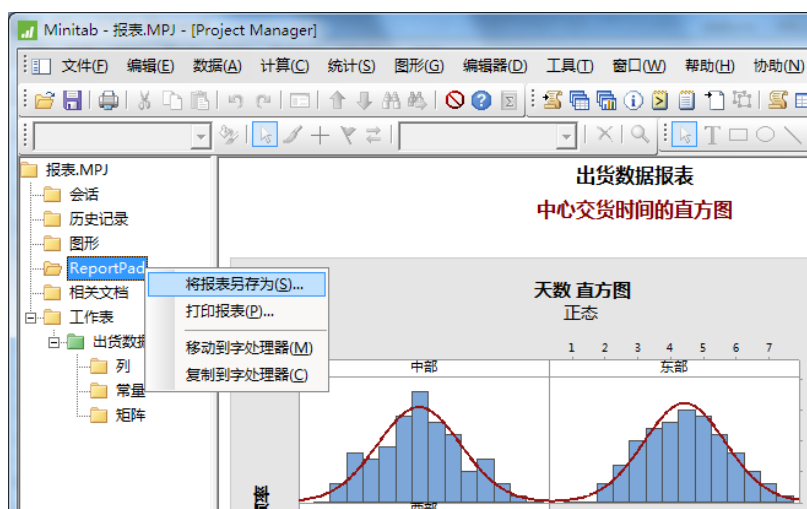
现在，您便创建了一个可以演示一些结果的简单报表。Minitab 会将 ReportPad 内容另存为此项目的一部分。

## 保存报表

您可以将 ReportPad 的内容以及会话窗口输出和工作表另存为 .rtf 文件或 .html 文件。

将您的报表另存为 .rtf 文件。

1. 在 Project Manager 中，右键单击 ReportPad 文件夹，然后选择将报表另存为。



2. 浏览至要用于保存您的文件的文件夹。
3. 在**文件名**中，输入出货报表 1。
4. 从**保存类型**中，选择**丰富文本格式 (\*.RTF)**。单击**保存**。

## 将报表复制到字处理器中

与 ReportPad 相比，字处理器可提供更全面的格式和布局选项。使用 ReportPad 中的以下工具可以将 ReportPad 的内容传输到您的字处理器中，无需进行复制和粘贴操作：

### 移动到字处理器

将 ReportPad 内容传输到字处理器中，然后删除 ReportPad 的内容。

### 复制到字处理器

将 ReportPad 内容复制到字处理器，并在 ReportPad 中保留原始内容。

1. 在 Project Manager 中，右键单击**ReportPad**文件夹，然后选择**复制到字处理器**。
2. 在**文件名**中，输入出货报表 2。  
不需要选择文件类型，因为 .rtf 是唯一可用的选项。
3. 单击**保存**。  
Minitab 将保存此报表并在默认的字处理器中打开此报表。

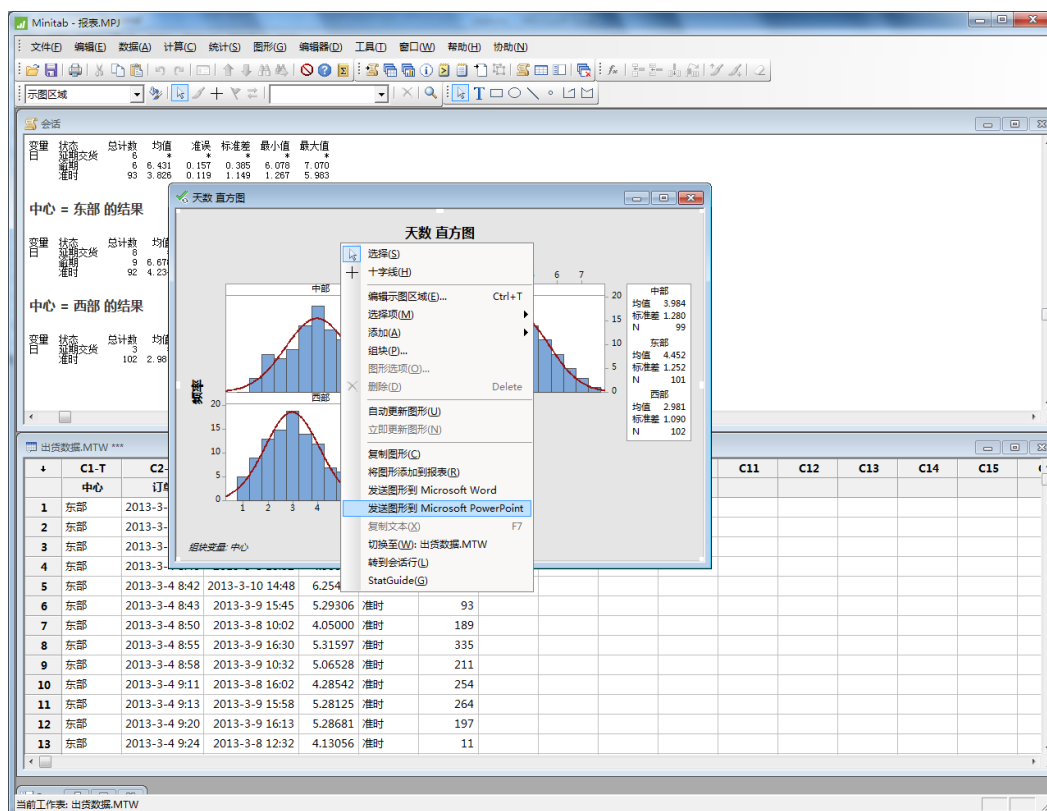
## 将输出发送到 Microsoft PowerPoint

您也可以通过将图形和会话窗口输出直接发送到 Microsoft Word 或 Microsoft PowerPoint 来创建报表和演示文稿。

将直方图和描述性统计结果添加到 Microsoft PowerPoint 中。

1. 选择**窗口 > 天数的直方图**。

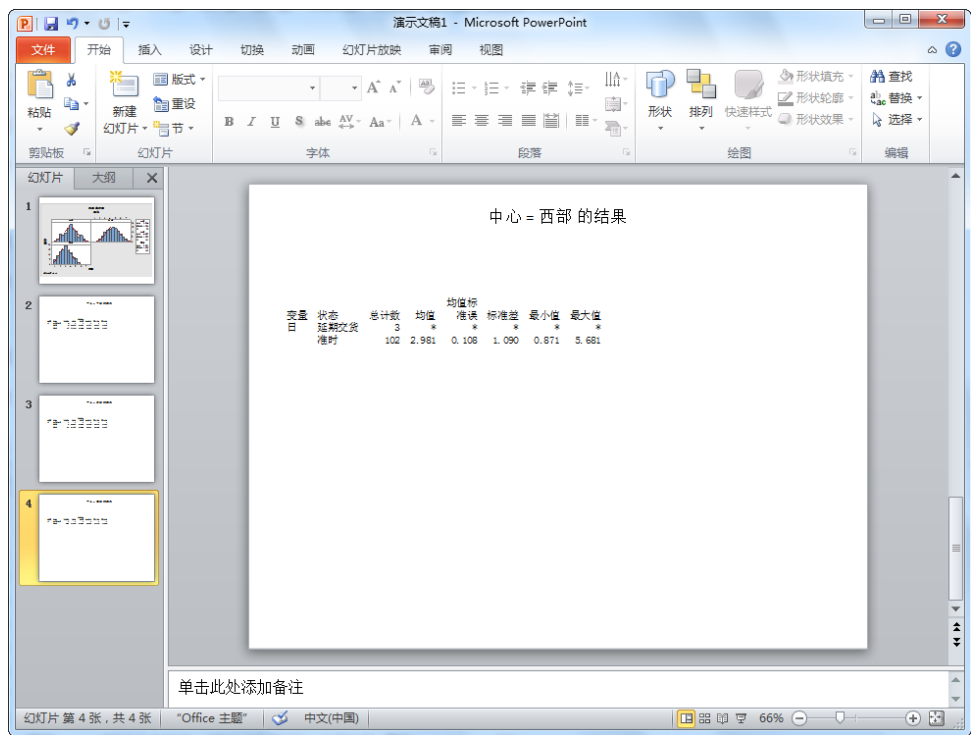
2. 右键单击此图形，然后选择**发送图形到 Microsoft PowerPoint**。



将打开一个新的 Microsoft PowerPoint 文件，并且该文件的第一个幻灯片中将显示此直方图。

3. 在 Minitab 中，选择**窗口 > 会话**。
4. 在会话窗口中，单击中心 = 中部的结果输出。然后，右键单击并选择**发送节到 Microsoft PowerPoint**。
5. 对于中心 = 东部的结果和中心 = 西部的结果，请重复步骤 4。





Microsoft PowerPoint 演示文稿将包含此直方图，并且会话窗口输出的每个部分都显示在单独的幻灯片上。

**备注** 要将会话窗口中的多个部分添加到 Microsoft Word 或 Microsoft PowerPoint 中，请执行以下操作：

1. 选择会话窗口输出。
2. 在会话窗口中右键单击，然后选择发送选定行到 Microsoft Word或发送选定行到 Microsoft PowerPoint。

## 在下一章中

在下一章中，您将了解如何准备 Minitab 工作表。您可在工作表中输入来自多个源的数据。为了准备数据并简化分析，您还将对数据进行编辑并重新组织列和行。

# 8 准备工作表

## 目标

- 第 67 页上的[打开工作表](#)
- 第 67 页上的[打开 Excel 文件](#)
- 第 67 页上的[打开文本文件](#)
- 第 68 页上的[将数据合并到一个工作表中](#)
- 第 69 页上的[移动和重命名列](#)
- 第 70 页上的[对数据进行重新编码](#)
- 第 71 页上的[插入并命名新的数据列](#)
- 第 71 页上的[对列设定公式](#)

## 概述

您经常会使用已为您创建的工作表。但有时您必须将数据输入或导入 Minitab 工作表，然后才能开始进行分析。

您可以通过以下方式在 Minitab 工作表中输入数据：

- 在工作表中直接键入数据。
- 从其他应用程序中复制并粘贴数据。
- 从 Microsoft Excel 文件或文本文件导入数据。

将这些数据放入 Minitab 后，您可能需要对单元格进行编辑或重新排列行和列，以准备好这些数据以便进行分析。一些常见的处理方式包括堆叠、创建子集、指定列名和编辑数据值。

在本章中，您将来自不同源的数据导入到 Minitab 中。您也要学习如何准备 出货数据.MTW 以进行分析。

## 从不同源获取数据

对于在 *Minitab 17 入门* 中进行的初始分析，已经设置了包含三个出货中心数据的工作表 出货数据.MTW。但是，最初，这三个出货中心按以下方法存储出货数据：

- 东部发货中心的数据存储在 Minitab 工作表中。
- 中部发货中心的数据存储在 Microsoft Excel 文件中。
- 西部发货中心的数据存储在文本文件中。

要分析所有发货数据，请在 Minitab 中打开每个文件，然后将所有文件堆叠到一个工作表中。

## 打开工作表

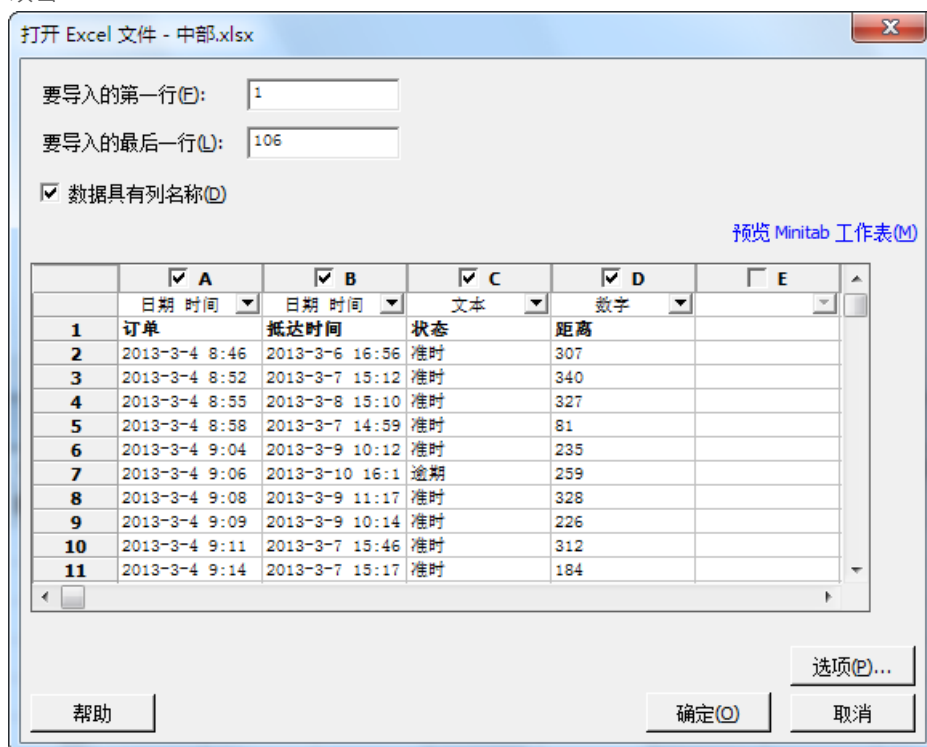
从东部出货中心的数据开始。

1. 如果从前一章继续，请选择**文件 > 新建 > 项目**。如果不是从前一章继续，请启动 Minitab。
2. 选择**帮助 > 样本数据**。
3. 双击入门文件夹，然后双击 Eastern.MTW。

## 打开 Excel 文件

中部出货中心的数据位于 Excel 电子表格中。您可以在 Minitab 中打开 Excel 文件。

1. 选择**文件 > 打开**。
2. 双击 Central.xlsx。



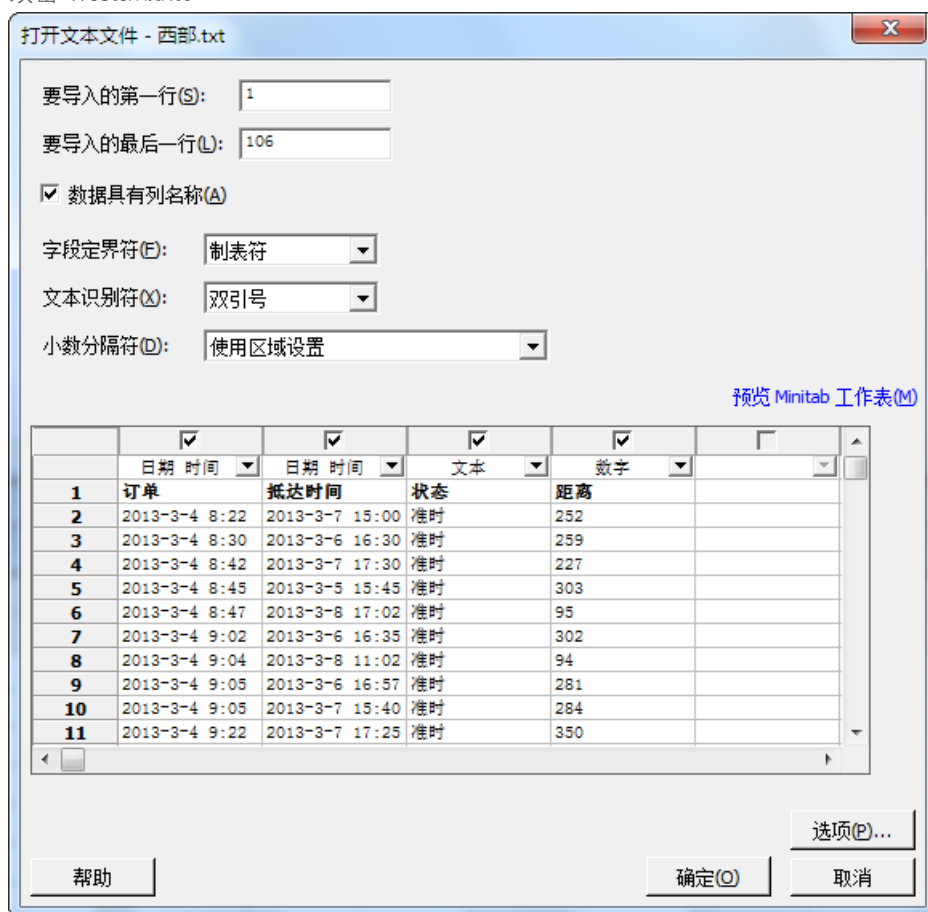
3. 单击**确定**。

## 打开文本文件

西部出货中心数据以文本文件提供。您可以在 Minitab 中打开文本文件。

1. 选择**文件 > 打开**。

2. 双击 Western.txt。



3. 单击确定。

## 将数据合并到一个工作表中

请注意，装运中心的工作表有相同的列名称。为了使数据更便于分析，需要通过将同名的列堆叠在一起将数据合并到一个工作表中。您可以通过复制和粘贴或者使用**数据**菜单上的命令来移动数据。

1. 选择数据 > 堆叠工作表。



2. 从堆叠选项中，选择在新工作表中堆叠工作表。
3. 使用箭头按钮将可用工作表中的三个工作表移到要堆叠的工作表中。
4. 在新建工作表名称中，输入我的出货数据。
5. 单击确定。

## 移动和重命名列

来源列包含用来标识出货中心数据的标签。将来源列移到 C1，并重命名中心列。

1. 单击来源列，然后选择编辑器 > 移动列。
2. 在移动选定的列下，选择在 C1 列之前。
3. 单击确定。
4. 在列名称单元格来源中单击，键入中心，然后按 Enter 键。

## 准备工作表以进行分析

现在，数据位于单个数据表中，但您仍需要按以下方式处理数据：

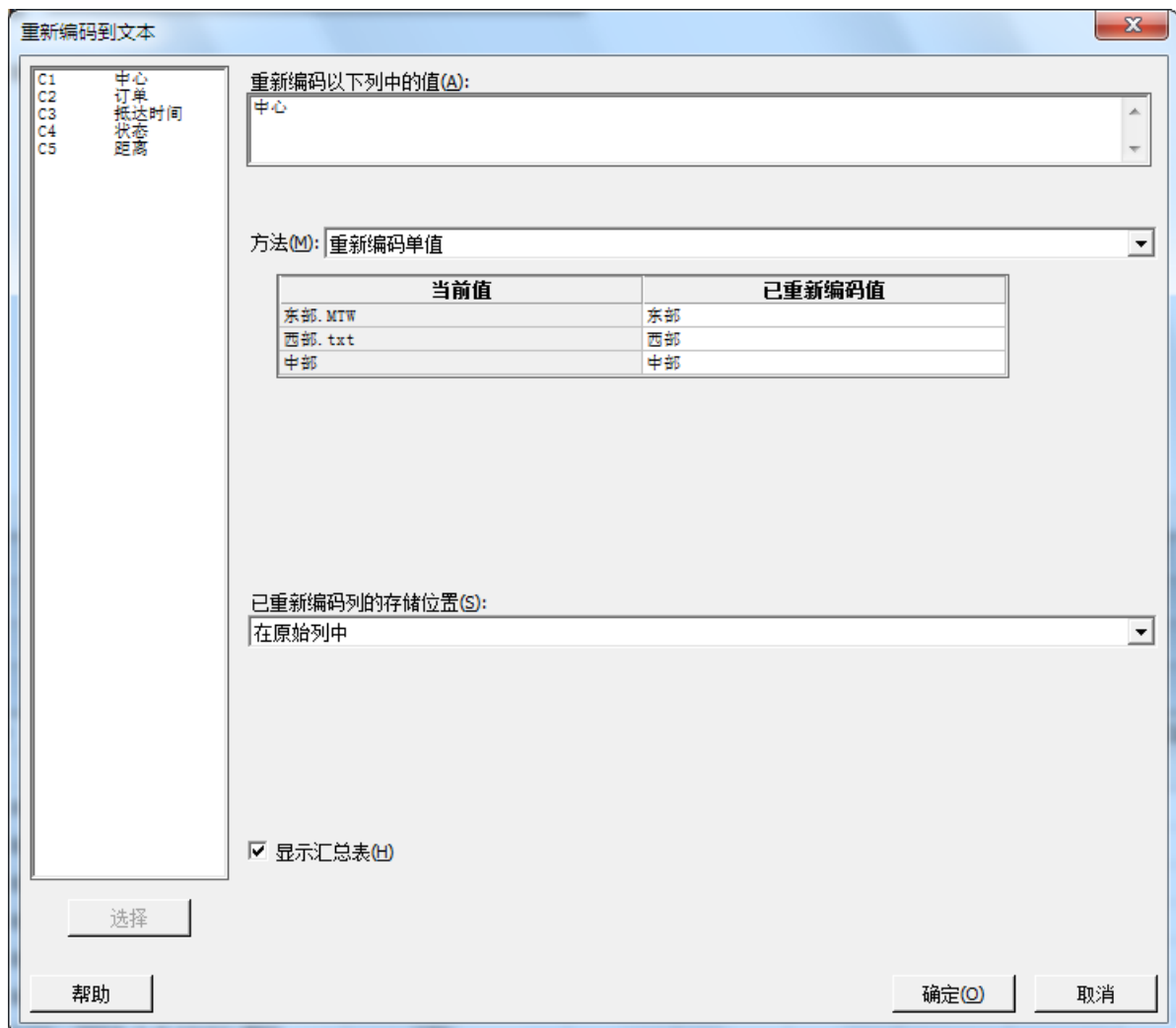
- 对数据进行重新编码
- 添加新列
- 创建计算值列

**提示** 有关 Minitab 中可用的数据处理方式的完整列表，请转到 Minitab 帮助索引中的**数据菜单**。要访问 Minitab 帮助索引，请打开 Minitab，选择 **帮助 > 帮助**，然后单击左侧窗格中的索引选项卡。

## 对数据进行重新编码

中心列中的一些标签包括文件扩展名。对这些标签进行重新编码以删除文件扩展名。

1. 选择 **数据 > 重新编码 > 到文本**。
2. 在 **重新编码以下列中的值(A):** 输入中心。
3. 从方法中, 选择 **重新编码单值**。
4. 在 **已重新编码值** 下, 将 东部.MTW 替换为 东部。
5. 在 **已重新编码值** 下, 将 西部.txt 替换为 西部。
6. 从 **已重新编码列的存储位置** 中, 选择在原始列中。



7. 单击 **确定**。

中心列中的标签现在是东部、中部和西部。

## 计算差值

在保存新工作表并执行分析前, 需要计算订单日期和交货日期之间的天数。可以使用 Minitab 的计算器为计算这些值的列分配一个公式。如果您更改或者添加了数据, 计算值将自动更新。

## 插入列

在抵达时间和状态之间插入一列。

1. 单击 C4 列中的任意单元格，使它激活。
2. 然后，选择**插入列**。
3. 单击 C4 列中的名称单元格。键入天数，然后按 **Enter** 键。

## 对列设定公式

使用 Minitab 的计算器来执行基本算术或数学函数。Minitab 会将结果保存在列中或保存为常数。可以对列设定公式，以便在数据发生更改时，自动更新计算值。

计算交货时间并将值存储在天数列中。

1. 选择**计算 > 计算器**。



2. 在**将结果存储在变量中**中，输入天数。
3. 在**表达式**中，输入到达 - 订单。
4. 选择**设置为公式**。
5. 单击**确定**。

**备注** 通过选择列，然后选择**编辑器 > 公式 > 对列设定公式**，可以将公式添加到列中。

**提示** 有关列中的公式的详细信息，请转到 Minitab 帮助索引中的**公式**。有关 Minitab 的计算器以及可用操作和函数的详细信息，请转到 Minitab 帮助索引中的**计算器**。要访问 Minitab 帮助索引，请打开 Minitab，选择**帮助 > 帮助**，然后单击左侧窗格中的**索引**选项卡。

## 检验工作表

天数列包含计算得出的表示交货时间的值。这些值以天数为单位。为列设定公式时，工作表列标题的右上角会出现一个状态指示符。此指示符指定您的公式定义是否正确，数据是否需要通过重新计算值加以更新。绿色复选标记☑指示数据为最新数据。

	C1-T 中心	C2-D 订单	C3-D 抵达时间	C4 日	C5-T 状态	C6 距离	C7
1	东部	2013-3-4 8:34	2013-3-8 15:21	4.28264	准时	255	
2	东部	2013-3-4 8:35	2013-3-7 17:05	3.35417	准时	196	
3	东部	2013-3-4 8:38	*	*	延期交货	299	
4	东部	2013-3-4 8:40	2013-3-8 15:52	4.30000	准时	205	
5	东部	2013-3-4 8:42	2013-3-10 14:48	6.25417	逾期	250	
6	东部	2013-3-4 8:43	2013-3-9 15:45	5.29306	准时	93	
7	东部	2013-3-4 8:50	2013-3-8 10:02	4.05000	准时	189	
8	东部	2013-3-4 8:55	2013-3-9 16:30	5.31597	准时	335	
9	东部	2013-3-4 8:58	2013-3-9 10:32	5.06528	准时	211	
10	东部	2013-3-4 9:11	2013-3-8 16:02	4.28542	准时	254	

**提示** 将您的光标移到状态指示符上，即可查看为该列设定的公式。双击状态指示符可以编辑公式。

## 更新工作表

假设您得知中部出货区域的货物到达日期不正确。如果您更正工作表中的日期，Minitab 将会自动更新 天数 列。

更新第 127 行中的到达日期。

1. 在抵达时间列中，双击第 127 行，以将其置于编辑模式下。将 2013-3-7 更改为 2013-3-8。
2. 按 **Enter** 键。

Minitab 将天数列中的值从 2.98125 自动更新为 3.98125。

原始工作表

	C1-T 中心	C2-D 订单	C3-D 抵达时间	C4 日	C5-T 状态	C6
124	中部	2013-3-4 9:34	2013-3-9 16:09	5.27431	准时	
125	中部	2013-3-4 9:34	2013-3-9 10:47	5.05069	准时	
126	中部	2013-3-4 9:41	2013-3-10 17:13	6.31389	逾期	
127	中部	2013-3-4 9:44	2013-3-7 9:17	2.98125	准时	
128	中部	2013-3-4 9:47	2013-3-8 16:08	4.26458	准时	
129	中部	2013-3-4 9:57	2013-3-6 15:59	2.25139	准时	

已更新的工作表

	C1-T 中心	C2-D 订单	C3-D 抵达时间	C4 日	C5-T 状态	C6
124	中部	2013-3-4 9:34	2013-3-9 16:09	5.27431	准时	
125	中部	2013-3-4 9:34	2013-3-9 10:47	5.05069	准时	
126	中部	2013-3-4 9:41	2013-3-10 17:13	6.31389	逾期	
127	中部	2013-3-4 9:44	2013-3-8 9:17	3.98125	准时	
128	中部	2013-3-4 9:47	2013-3-8 16:08	4.26458	准时	
129	中部	2013-3-4 9:57	2013-3-6 15:59	2.25139	准时	

**备注** 如果您更喜欢手动更新公式，则选择 **编辑器 > 公式 > 自动计算所有公式** 来取消选中此选项。如果工作表中的值发生更改，并导致列中的公式过时，则该列的状态指示符将变成一个黄色的三角形。选择 **编辑器 > 公式 > 立即计算所有公式** 可更新项目中的所有公式。



## 保存工作表

在 Minitab 工作表中保存您的所有工作。

1. 在工作表中单击，然后选择**文件 > 将工作表另存为**。
2. 浏览至要用于保存您的文件的文件夹。
3. 在**文件名**中，输入我的出货数据。
4. 从**保存类型**中，选择**Minitab**。
5. 单击**保存**。

## 在下一章中

来自不同数据源的出货中心数据都已经放入 Minitab 中，并且已经设置好可以进行分析了。在下一章中，您可以调整 Minitab 默认设置以使将来的分析更简单。

# 9 自定义 Minitab

## 目标

- 第 74 页上的[更改图形的默认选项](#)
- 第 76 页上的[创建自定义工具栏](#)
- 第 77 页上的[向自定义工具栏中添加命令](#)
- 第 78 页上的[为菜单命令指定快捷键](#)
- 第 79 页上的[还原 Minitab 的默认选项](#)

## 概述

Minitab 有若干个工具可以用于更改默认选项或创建自定义工具栏和键盘快捷方式。

使用**工具 > 选项**可更改许多 Minitab 功能的默认选项，如下所示：

- 程序设置（如，内存使用情况、初始目录、窗口布局和对话框）
- 工作表和会话窗口
- 统计命令
- 图形

使用**工具 > 自定义**可执行以下操作：

- 为菜单项指定快捷键。
- 设置 Minitab 显示工具栏的方式的选项。
- 为菜单项或工具栏按钮创建自定义图标。

您已完成您的第一个分析并生成了一份报表。您现在决定要使用**工具 > 选项**和**工具 > 自定义**来自定义 Minitab 界面以便方便快捷地进行将来的分析。

## 设置选项

在 Minitab 会话期间，您可以更改许多选项，如更改图形显示选项或启用会话命令提示符。但是，在您关闭 Minitab 时，这些选项将还原为默认设置。

如果您要将某个选项设置为所有 Minitab 会话的默认选项，请使用**工具 > 选项**。所更改选项将一直保持有效，直到再次更改这些选项为止。

---

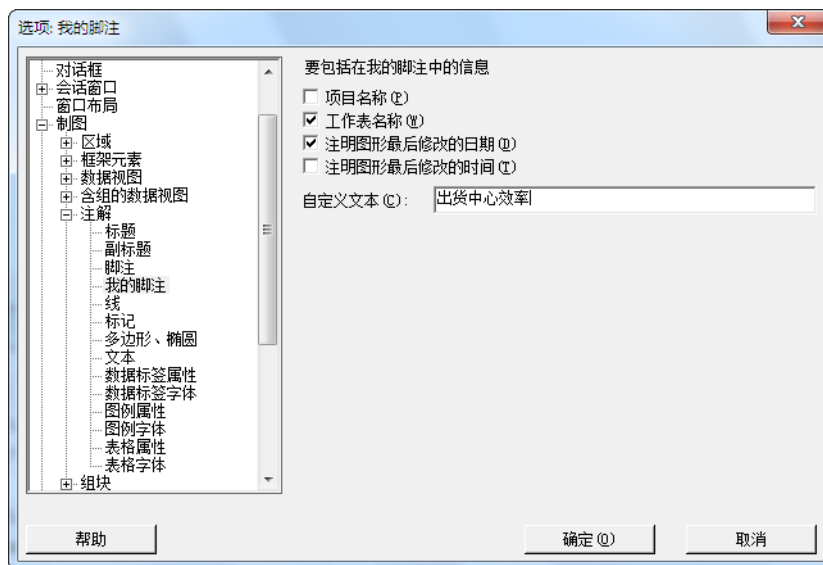
**备注** 您可以随时恢复 Minitab 的默认设置。有关详细信息，请参阅下面的“还原 Minitab 的默认选项”。

---

## 添加自动脚注

由于未来要用类似的数据创建相同的图形，因此需要用一种方法来区分每次分析的结果。您决定向图形中添加自动脚注，以包括工作表名称和修改日期。

1. 如果从前一章继续，请选择**文件 > 新建 > 项目**。如果不是从前一章继续，请启动 Minitab。
2. 选择**帮助 > 样本数据**。
3. 双击入门文件夹，然后双击出货数据.MTW。
4. 选择**工具 > 选项**。展开**制图**，展开**注解**，然后选择**我的脚注**。
5. 在**要包括在我的脚注中的信息**下面，选择**工作表名称**和**注明图形最后修改的日期**。
6. 在**自定义文本**中，输入**出货中心效率**。



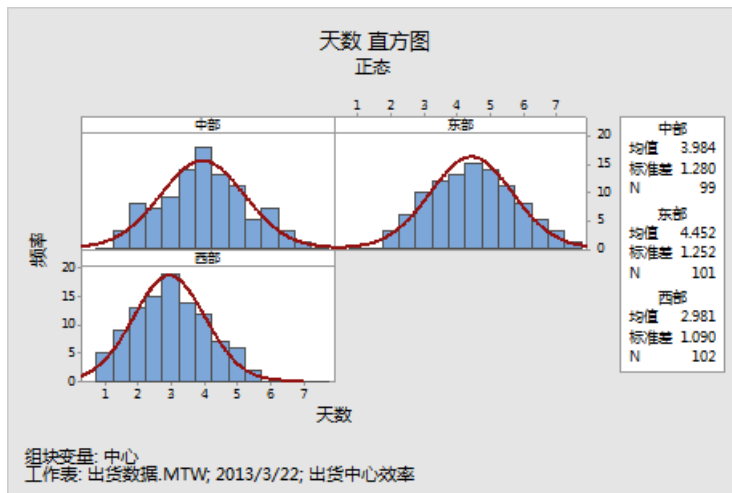
7. 单击**确定**。

使用这些选项后，每次创建图形时，Minitab 都会添加脚注。

## 创建直方图以查看脚注

要查看自动脚注的示例，请创建直方图。

1. 选择**图形 > 直方图**。
2. 单击**包含拟合**，然后单击**确定**。
3. 在**图形变量**中，输入**天数**。
4. 单击**多图形**。
5. 在**按变量分组**选项卡上的**按变量分组在同一图中分列**中，输入**中心**。
6. 在每个对话框中单击**确定**。



## 创建自定义工具栏

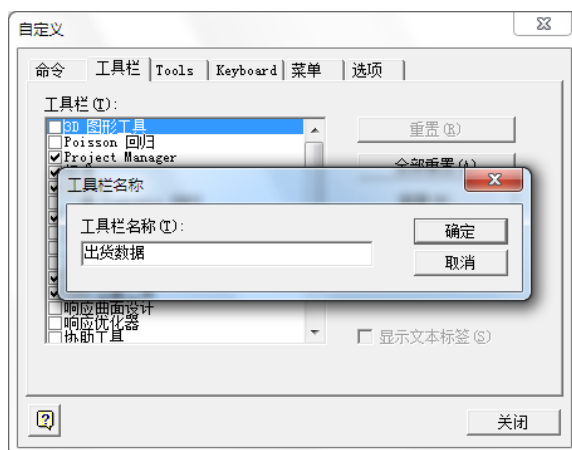
使用工具 > 自定义新建包含您常用命令的菜单和工具栏。

### 创建工具栏

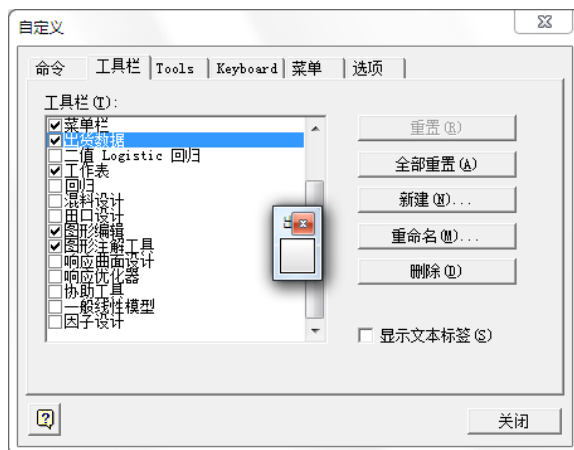
在某些分析过程中，您会多次返回到相同的菜单项。如果您将这些项目添加到自定义工具栏中，则可以简化将来的分析。

创建包括在出货数据分析中所使用的某些命令的自定义工具栏。

1. 选择工具 > 自定义。
2. 在工具栏选项卡上，单击新建。
3. 在工具栏名称中，输入出货数据。



4. 单击确定。

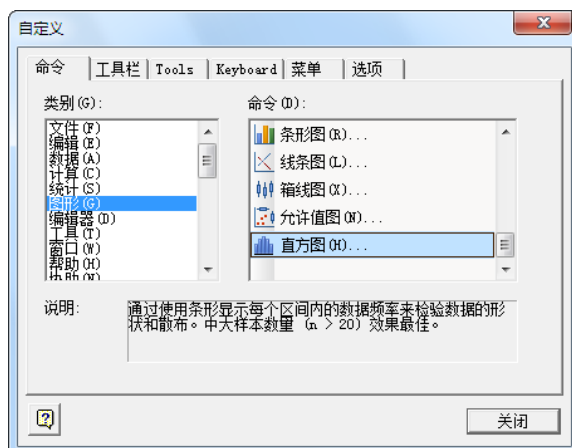


Minitab 将创建空白工具栏，并且新的工具栏将显示在工具栏列表中。

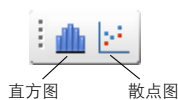
## 向工具栏中添加命令

在出货数据分析中，您使用了图形 > 直方图和协助 > 图形分析 > 散点图(组)。将这些命令添加到空白工具栏中。

1. 拖动空白工具栏以将其停靠在现有 Minitab 工具栏旁边。
2. 在命令选项卡的类别下，选择图形。
3. 在命令下，选择直方图。



4. 将直方图拖动到新工具栏中。
5. 在类别下，选择协助。
6. 在命令下，选择散点图(组)。
7. 将散点图(组)拖动到新工具栏中。



8. 单击关闭。

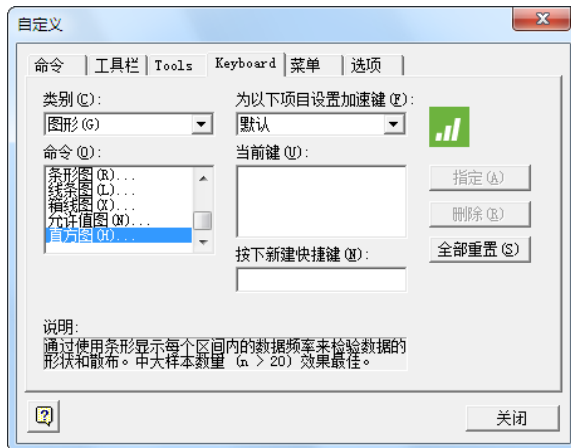
**提示** 您还可以创建自定义菜单。有关工具 > 自定义的详细信息，请转到 Minitab 帮助索引中的自定义。要访问 Minitab 帮助索引，请打开 Minitab，选择帮助 > 帮助，然后单击左侧窗格中的索引选项卡。

# 指定快捷键

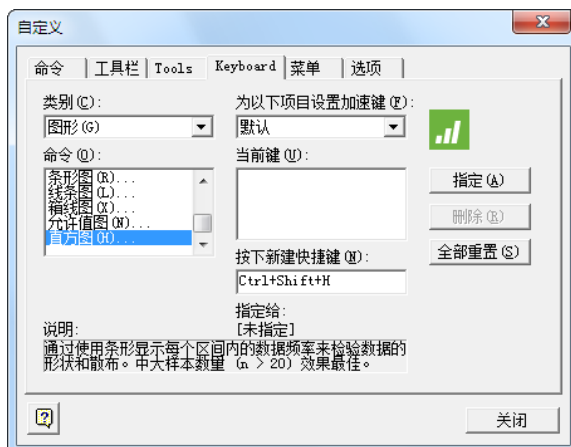
Minitab 包含许多常用功能的快捷键。您也可以为常用的命令指定快捷键。要指定快捷键，请使用 **工具 > 自定义 > Keyboard**。

由于经常为出货数据分析创建直方图，因此需要为此命令指定快捷键。

1. 选择 **工具 > 自定义**。
2. 在 **Keyboard** 选项卡上，从类别中选择图形。
3. 在命令下，选择直方图。



4. 单击 **按下新建快捷键**。
5. 按 **Ctrl+Shift+H**。



在 **按下新建快捷键** 下，指定给文本显示所选快捷组合键的当前状态。这种情况下，文本为 **[未指定]**。已指定给某一命令的键或键组合将在此处显示。必须删除与所选键发生冲突的任何现有键组合，才能将该其指定给新命令。

6. 单击 **指定**。
7. 单击 **关闭**。

现在，您可以通过按 **Ctrl+Shift+H** 来访问直方图图库。

**提示** 要获得 Minitab 的默认快捷键列表，请选择 **帮助 > 键盘图**，或转到 Minitab 帮助索引中的 **快捷键**。要访问 Minitab 帮助索引，请打开 Minitab，选择 **帮助 > 帮助**，然后单击左侧窗格中的索引选项卡。

# 还原 Minitab 的默认选项

您更改的任何选项以及您对日期/时间设置或值顺序设置进行的任何更改都将存储在配置文件中。您可以通过使用 **工具 > 管理配置文件** 启用和禁用此配置文件。您也可以导出此配置文件并将其与其他用户共享。

在使用 *Minitab 17* 入门过程中调整的所有选项已存储在您的活动配置文件中。禁用当前配置文件以恢复 Minitab 的默认设置选项，并更改配置文件的名称以用于未来的出货中心分析。

1. 选择 **工具 > 管理配置文件**。
2. 将我的配置文件从**激活的配置文件**移动到**可用的配置文件**。
3. 在**可用的配置文件**中，双击我的配置文件，然后输入出货中心分析。
4. 单击**确定**。

默认选项现已恢复。Minitab 创建新的活动配置文件以存储您所做的任何其他更改。

要启用在 *Minitab 17* 入门会话期间调整的选项，请将当前活动的配置文件移动到**可用的配置文件**，将出货中心分析移动到**激活的配置文件**，然后单击**确定**。

---

**备注** 您可以通过双击位于硬盘驱动器上所安装的 Minitab 17 主文件夹下的中文(简体) 文件夹中名为 Restore Minitab Defaults 简体中文的快捷方式来重置 Minitab 的默认选项。在运行此程序之前，请导出任何要保留的配置文件。

---

# 保存项目

将所有工作保存在 Minitab 项目中。

1. 选择 **文件 > 将项目另存为**。
2. 浏览至要用于保存您的文件的文件夹。
3. 在**文件名**中，输入 MyCustomize。
4. 单击**保存**。

# 索引

## 符

“显示会话文件夹”图标 30  
“显示图形文件夹”图标 31

## B

### 保存

Execs 55  
报表 62  
工作表 73  
项目 20  
报表  
保存 62  
复制到字处理器 63  
生成 58

### 变量 8

输入对话框 12

## C

### 残差图 26

残差的直方图 29  
残差与拟合值 29  
残差与顺序 29  
四合一 29  
正态概率图 29

### 插入列 71

### 查看

会话窗口输出 24  
图形 31

### 窗口

会话 6

## D

### DOE 40

打开 Excel 文件 67  
打开工作表 7, 67  
打开文本文件 67  
打印 20  
单因子方差分析 24, 30  
单值图 25, 29  
堆叠工作表 68  
对列设定公式 71  
对数据进行重新编码 70

## E

### Excel 文件

打开 67

### Exec 文件 55

## F

发送到 Microsoft Word 或 PowerPoint 63

### 方差分析 24

Tukey 多重比较检验 24

### 仿行 42

### 分析数据 22

### 分组直方图 10

解释 13

## G

更改默认设置 74

更新公式 72

更新图形 35

### 工具栏

创建自定义 76

### 工作表 6

保存 73

打开 7, 67

堆叠 68

输入数据 35

添加数据 35

准备 66

自动填充 35

管理配置文件 79

规格限 38

过程能力 37

## H

HTML 文件格式 62

宏 55

环境, Minitab 6

恢复默认设置 79

会话窗口 6

查看输出 24

将输出添加到 ReportPad 59

命令提示符 52

会话命令 52

启用 52

使用 52

混料设计 40

## J

计算公式 71

计算器 71

假设检验 24

键盘快捷方式

默认 78

指定 78

箭头, 数据输入方向 36

交互作用图 48

脚注

创建自动 75

添加到图形中 13

脚注, 自动 75

阶段, 控制图 34

## K

控制图 32, 34

编辑 × 轴标签 36

更新 36

阶段 34

子组 33

快捷键

默认 78

指定 78

## L

历史记录文件夹 54

列 8

插入 71

分配公式 71

数字 8

移动 69

重命名 69

列中的公式 71

## M

MPJ 文件格式 6, 20

MTB 宏文件 56

MTW 文件格式 6, 67

描述性统计量, 显示 22

命令提示符 52

命令行编辑器 54

默认设置

更改 74

恢复 79

## N



内置图形 10, 22  
生成 25  
能力分析 37

## P

p 值 27  
Project Manager 30  
“显示会话文件夹”图标 30  
“显示图形文件夹”图标 31  
ReportPad 58  
历史记录文件夹 54  
配置文件, 管理 79  
平均值的多重比较 24  
StatGuide 30  
解释 27  
评估质量 32

## Q

启动 Minitab 6  
区间图 25, 29

## R

ReportPad 58  
保存内容 62  
编辑位置 61  
更改字体 61  
添加会话窗口输出 59  
添加图形 58  
RTF 文件格式 62, 63

## S

StatGuide  
获取 30  
散点图  
创建 15  
解释 16  
设置选项 74  
生成报表 58  
使分析自动化 55  
试验设计 40  
试验设计 (DOE) 40  
数据  
分析 22  
类型 7  
替换 70  
添加到工作表中 35  
重新编码 70  
数据输入方向箭头 36  
数学函数 71  
四合一残差图 29

算术函数 71  
随机化运行顺序 42

## T

Tukey 的 95% 置信区间图 25  
Tukey 多重比较检验 24  
StatGuide 30  
解释 27  
txt 文件格式 67  
特殊原因 32  
替换工作表中的值 70  
添加到报表 58  
田口设计 40  
图  
Tukey 的 95% 置信区间 25, 29  
残差 26, 29  
单值 25, 29  
区间 25, 29  
箱线图 25, 29  
效应 47  
因子 48  
图形 10  
编辑 13  
布局工具 18  
查看 31  
打印 20  
更新 35  
内置 10, 22, 25  
添加到 ReportPad 58  
图形布局工具 18  
打印 20  
添加注解 19

## W

为图形布局添加注解 19  
文本文件  
打开 67  
文件  
HTML 格式 62  
MPJ 文件类型 6, 20  
MTB 文件类型 56  
MTW 文件类型 6, 67  
RTF 格式 62, 63  
xlsx 格式 67  
保存项目 20  
文本 67  
文件夹  
ReportPad 58  
历史记录 54  
稳定性 32

## X

x 轴标签 36  
Xbar-S 控制图 33  
解释 34  
xlsx 文件格式 67  
显示描述性统计量 22  
箱线图 25, 29  
响应曲面设计 40  
向工作表中添加数据 35  
项目文件 6  
保存 20  
效应的 Pareto 图 47  
效应的正态概率图 47  
效应图 47  
协助 15  
行 8  
选项  
Minitab 的设置 74

## Y

移动列 69  
因子设计 40  
创建 40  
分析 44  
交互作用图 48  
拟合模型 44  
输入数据 43  
输入因子名称 42  
随机化运行顺序 42  
效应图 47  
选择 41  
主效应图 48  
因子图 48  
用户界面 6  
用图形表示数据 10

## Z

在 ReportPad 中进行编辑 61  
正态分布 10  
直方图  
组块式 10  
组块式, 解释 13  
质量 32  
置信区间 27  
重复进行分析 54  
重命名列 69  
主效应图 48  
准备工作表 66  
字处理器, 将报表复制到 63  
字体, 在 ReportPad 中更改 61  
自定义 Minitab 74

自定义工具栏, 创建 76

自动脚注, 创建 75

自动填充 35

子组 33

组块式直方图

创建 10

堆叠 12

解释 12, 13