# CPK+厚度栏位说明

B2 同首页品名 I3 同首页内部编号

15行栏位依据图纸上标注编号 成品（57115HSB特殊要求不同方法2项数据，其他不需要此栏位） 辅材 主材 （57115HSB特殊要求不同方法2项数据，其他1项）

16行标注编号标准值

17行标注编号检验等级及检验方法 其中DC为一般要求 SPC为严格要求 -为无要求（不做管控）

18.19行 单项次正负公差

20.21行 单项次规格上下限

22行 单项次实际测试标准偏差值 {=STDEV(B32:B65194)}

23行 单项次实际测试平均值 { =AVERAGE(B32:B65194) }

24行 单项次实际测试最大值 {=MAX(B32:B65194)}

25行 单项次实际测试最小值{=MIN(B32:B65194)}

26-29行为单项次制成能力指标 按公式计算出数据，客户只看CPK数据严格要求项大于1.67(spc) 所有栏位为计算公式带出：

CP=(规格上限-规格下限)/（6\*实际检测标准偏差值） {=((B20)-(B21))/(6\*B22)}；

CPKL=(平均值-规格下限）/（3\*标准偏差值）{=(B23-B21)/(3\*B22)}；

Cpku=（规格上限-平均值）/（3\*标准偏差值）=(B20-B23)/(3\*B22)；

CPK为CPKL与CPKU中小的值{=MIN((B20-B23)/(3\*B22),(B23-B21)/(3\*B22))}

30行为预计收益率（良品率） 实际规则公式需要客户解释 **计算公式=IF(B14="DoubleSides",NORMSDIST((B20-B23)/B22)-NORMSDIST((B21-B23)/B22),IF(B14="SingleSide-USL",NORMSDIST((B20-B23)/B22),IF(B14="SingleSide-LSL",1-NORMSDIST((B21-B23)/B22),IF(B14="Actual Yield (n>=100)",IF(COUNT(B32:B65194)>=100,(COUNTIF(B32:B65194,"<="&B20)-COUNTIF(B32:B65194,"<"&B21))/COUNT(B32:B65194),"Too Few Records"),"Error"))))**

**注意：第14行中都为DoubleSides不变。实际公式：{=NORMSDIST((B20-B23)/B22)-NORMSDIST((B21-B23)/B22)}（规格上限-实际测试平均值）/实际测试标准偏差值的正态分布积累值减去（规格下限-实际测试平均值）/实际测试标准偏差值的正态分布积累值的得数（以百分号显示）**

31行为偏差值 公式为 =平均值-（规格上限+规格下限）/2 {=B23-(B20+B21)/2}

32到63行为PSC测量数据。数据来源于IPQC 首巡检数据。实际数据有按实际填写 缺少人为补齐（参考图纸参数随机生成