

EXERCÍCIO: “DESIGN FOR QUALITY”

Fator			Níveis	
		1	2	3
A- Weld time		0,2	0,4	0,6
B- Pressure		16	20	24
C- Moisture%		0,8	1,2	1,6

Standard Order	Factor			Observed response values						Média	S/N
	1 (A)	2 (B)	3 C								
1	1	1	1	167,0	150,7	150,7	150,7	122,7	26,6		
2	1	2	2	153,0	157,7	146,0	164,6	169,3	164,6		
3	1	3	3	90,2	87,8	90,2	47,5	104,1	71,3		
4	2	1	2	150,7	169,3	155,3	148,3	160,0	157,7		
5	2	2	3	97,1	78,4	61,8	30,4	52,3	68,9		
6	2	3	1	173,9	164,6	129,7	132,1	164,6	129,7		
7	3	1	3	47,5	76,0	80,8	129,7	78,4	68,9		
8	3	2	1	125,1	209,5	219,0	150,7	132,1	169,3		
9	3	3	2	155,3	216,6	150,7	136,7	155,3	148,3		

Variável Resposta : Força da Solda (maior é melhor)

Calcular os efeitos sobre a média e S/N

Fazer os gráficos dos efeitos

Fazer a ANOVA

Discutir os resultados