

BE2 - partie 1 - entraînement - plans d'expériences

MOD - Statistique appliquée aux sciences de l'ingénieur.

Exercice 1 : Plan d'expériences - Criblage

On s'intéresse à l'apparition d'un défaut de fabrication récurrent lors de la fabrication de plaques de silicium (support des composants microélectroniques). Il s'agit d'un défaut de planéité de la plaque qui entraîne une détérioration des propriétés mécaniques des plaques fabriquées. Une partie des composants électroniques fabriqués sont alors rejetés, ce qui diminue le rendement de fabrication. L'objectif de l'étude est de détecter les facteurs influents sur la courbure des plaques de silicium. Les étapes les moins maîtrisées dans le processus de fabrication sont le laminage à froid de la plaque silicium et la cuisson de cette plaque en atmosphère réductrice. Les paramètres intervenant lors de ces deux étapes sont :

- le temps de laminage qui varie entre 10 et 25 secondes : Ltime
- la température de laminage qui varie entre 55 et 75 degrés C : Ltemp
- la pression de laminage qui varie entre 5 et 10 bars : Lpress
- la température de cuisson qui se fait entre 1580 et 1620 degrés C : Ctemp
- le temps de cuisson qui se fait entre 17,5 et 29 secondes : Ctime
- l'atmosphère de cuisson dont la température de rosée est soit égale à 20 degrés C ou 26 degrés C : Catmos.

Afin de sélectionner les variables influentes, un plan d'expériences a été réalisé. Chaque expérience est répliquée 4 fois. Les données sont contenues dans le fichier silicium.txt.

1. Importer le fichier silicium.txt sous R. Donner le nom du plan. Vérifier sous R les propriétés de ce plan. Ce plan permet-il d'estimer les effets principaux sans confusion ? les effets d'interactions ? Expliquer comment il a été construit.
2. Ajuster un modèle linéaire de la variable Camber en fonction des 6 facteurs. Analyser la sortie summary du modèle.
3. Retrouver par le calcul le chiffre de la colonne Std Error.
4. Estimer un modèle plus simple ne comprenant que les facteurs influents. Comparer l'estimation des coefficients avec le modèle précédent.
5. — quelles sont les conditions expérimentales qui permettent de minimiser la courbure Camber ?
 - donner un intervalle de confiance pour la courbure moyenne en ce point de fonctionnement optimal
 - quel est l'impact sur la courbure d'une augmentation de 5 degrés C de la température de laminage ?
6. Les hypothèses du modèle sont-elles vérifiées ? expliquer.