

-----> Legenda

Lunghezza	Unità di misura: mm
Area	Unità di misura:mm^2

Lifting speed	1,053	%
---------------	-------	---

Exposure time	1,053	%
---------------	-------	---

FREQUENZA MEDIA	0.02106	
-----------------	---------	--

PERCENTUALE	2.106	%
-------------	-------	---

Le misurazioni sono state effettuate con Fiji. `E stata quindi ricavata un'informazione sulla frequenza del difetto associato al tempo di esposizione, che possiamo sfruttare nell'analisi RAMS. Poichè gli stessi tipi di difetti possono essere causati da errori riguardanti altri parametri di processo selezionati (lifting speed e exposure time) e per assenza di sufficienti campioni statistici in cui si potessero isolare i contributi di ogni parametro, si `e deciso di distribuire l'errore linearmente tra questi due parametri assegnando a ciascuno il 50 % del contributo.

	green_1_1.1x.jpg	green_4_2x.jpg	green_3_1.1x.jpg
Rapporto 1x1	12.576	12.576	12.576
Aree fori da escludere	0.080	0.943	0.393
	0.141	0.959	0.957
	0.131	0.331	0.644
	0.308	0.061	0.393
	0.343		2.483
	0.400		
	0.354		
	0.034		
	0.044		
Aree Cricche	0.020	0.115	0.009
	0.008	6,07E-03	0.021
	0.022	0.045	0.005
	0.012	0.049	0.020
	0.002	0.012	0.033
	0.014	0.002	5,04E-04
	0.012		0.007
	0.011		0.026
	0.005		0.015
	0.008		0.006
	0.003		0.005
	0.012		0.005
	0.003		
	0.087		
Area senza fori	10.636	10.282	7.706
Area cricche	0.219	0.22175	0.1525
frequenza	0.02059	0.02228	0.019789
Percentuale	2.059 %	2.223 %	1.979 %