# Lathe.xls (Diameternested.txt)

I dati sono relativi a 5 tipi di macchinario (torni) e 2 turni di lavorazione.

Ogni macchinario è stato usato da diversi operatori in turni di giorno e di notte. Gli operatori di giorno e di notte non sono gli stessi, per cui il piano è NESTED

(NOTA: Attenzione all’uso dell’effetto trattato come fisso o random!)

# EXH\_AOVRANDOM.MTW

Si vogliono confrontare aziende che producono insetticidi in base all’efficacia dei loro prodotti. Sono messe 400 zanzare in gabbiette e si vede l’effetto di insetticidi sulle zanzare (quante ne sopravvivono). Variabili: dipendente NMosquitos; indipendenti: company, product(company)

# GunPowder.Mtw (fully nestd)

Un’azienda che produce munizioni sta cercando di ridurre la variabilità nel tasso di combustione della sua polvere da sparo. L’azienda usa molti processi diversi per produrre lo stesso prodotto. Per determinare se la variabilità nel tasso di combustione (burn rate) è una funzione dei diversi processi usati, sono stati raccolti campioni da quattro diverse polveri da sparo prodotti da tre diversi processi. I lotti e i processi campionati sono selezionati a caso. Sono state estratte tre osservazioni per ogni sottocampione.

# EXH\_AOV.MTW

Un’azienda ha eseguito un esperimento per vedere come condizioni diverse influenzano lo spessore (Thickness) di una sostanza di rivestimento che produce. L’esperimento è stato eseguito in due momenti (time) differenti, la mattina e il pomeriggio. Tre operatori sono stati scelti da un insieme più ampio di operatori (operator) impiegati nell’azienda. Il processo produttivo è stato eseguito con tre impostazioni, 35, 44, e 52 (setting). Sono state tratte due determinazioni di spessore (thickness) per ciascun operatore ad ogni istante ed impostazione. Quindi, i tre fattori sono incrociati. Un fattore (operator), è [random](javascript:BSSCPopup('../../Shared_GLOSSARY/fixed_and_random_factors_def.htm');); gli altri due (time e setting) sono fissi.