

因子	状態	評価方法	SN比: η
外観	ひけ、バリ、クラック、接合状態 表面状態	y: 悪いものを5点 良いものを1点	$\eta = 10 \log \frac{1}{y^2}$
耐久性	破壊、切断	y: 破壊、切断品を5点 未切断品を1点	
膜厚	目標値からの偏差	望目特性	$\eta = 10 \log \frac{\frac{1}{n}(S_m - V_e)}{V_e}$
破断強度			
転写性	金型寸法からの偏差	標準SN比	$\eta = 10 \log \frac{S_\beta - V_e}{V_N}$

総合SN比(η_T) = 寄与度₁ × SN₁(η_1) + 寄与度₂ × SN₂(η_2) + 寄与度₃ × SN₃(η_3) + ……

		SN ₁ : η_1	SN ₂ : η_2	SN ₃ : η_3	総合SN比: η_T
事例1	因子	外観(バリ、ひけ等)	転写性	/	0.3 η_1 + 0.7 η_2
	寄与度	0.3	0.7		
事例2	因子	外観(表面状態)	膜厚	耐久性	0.3 η_1 + 0.3 η_2 + 0.4 η_3
	寄与度	0.3	0.3	0.4	
事例3	因子	外観(接合状態)	破断強度	/	0.6 η_1 + 0.4 η_2
	寄与度	0.6	0.4		