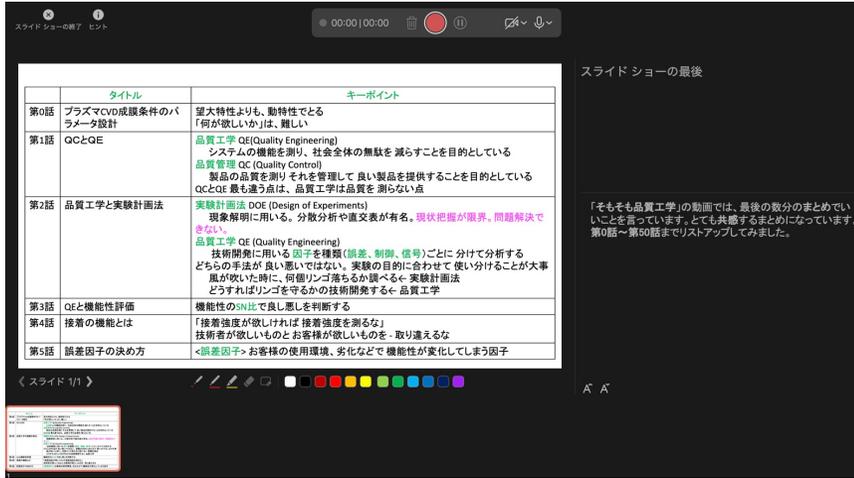


①スライドショー→ 全てにレ点チェック



	タイトル	キーポイント
第0話	プラズマCVD成膜条件のパラメータ設計	望大特「何が欲しいか」は、難しい
第1話	QCとQE	品質工学 QE (Quality Engineering) システムの機能を測り、社会全体の無駄を減らすことを目的としている 品質管理 QC (Quality Control) 製品の品質を測りそれを管理して 良い製品を提供することを目的としている QCとQE 最も違う点は、品質工学は品質を 測らない点
第2話	品質工学と実験計画法	実験計画法 DOE (Design of Experiments) 現象解明に用いる。分散分析や直交表が有名。現状把握が限界。問題解決できない。 品質工学 QE (Quality Engineering) 技術開発に用いる 因子を種類 (誤差、制御、信号)ごとに分けて分析する どちらの手法が良い悪いではない。実験の目的に合わせて使い分けることが大事 風が吹いた時に、何個リング落ちるか調べる← 実験計画法 どうすればリングを守るかの技術開発する← 品質工学

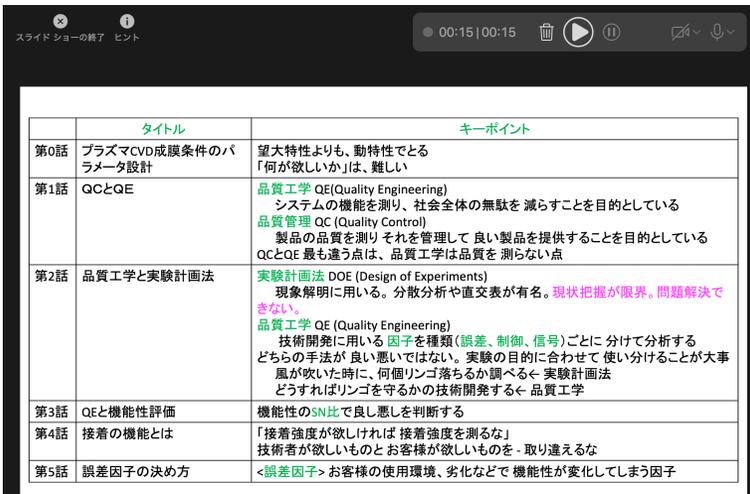
②録画ボタンを押して、声を出して説明したり、ポインターで指したり、クリックしてください



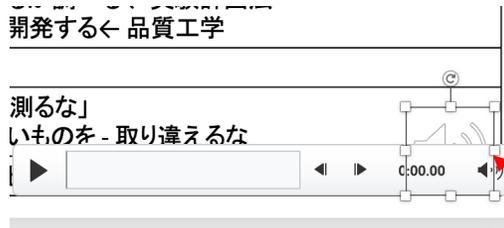
③一時停止はこちら 停止はこちらをクリック



⑥スライドショーで再生を確認



	キーポイント
第0話	望大特性よりも、動特性でとる「何が欲しいか」は、難しい
第1話	品質工学 QE (Quality Engineering) システムの機能を測り、社会全体の無駄を減らすことを目的としている 品質管理 QC (Quality Control) 製品の品質を測りそれを管理して 良い製品を提供することを目的としている QCとQE 最も違う点は、品質工学は品質を 測らない点
第2話	実験計画法 DOE (Design of Experiments) 現象解明に用いる。分散分析や直交表が有名。現状把握が限界。問題解決できない。 品質工学 QE (Quality Engineering) 技術開発に用いる 因子を種類 (誤差、制御、信号)ごとに分けて分析する どちらの手法が良い悪いではない。実験の目的に合わせて使い分けることが大事 風が吹いた時に、何個リング落ちるか調べる← 実験計画法 どうすればリングを守るかの技術開発する← 品質工学
第3話	機能性のSN比でよし悪しを判断する
第4話	「接着強度が欲しければ 接着強度を測るな」 技術者が欲しいものとお客様が欲しいものを - 取り違えるな
第5話	<誤差因子> お客様の使用環境、劣化などで 機能性が変化してしまう因子



⑤スピーカーのマークをクリックすると再生ボタンや音量のスライドスイッチが表示。不要の場合は、この状態でdeleteで消去

④スライドショーを停止すると画面の右下にスピーカーのマークが表示

削除すると録画ボタンに変わる

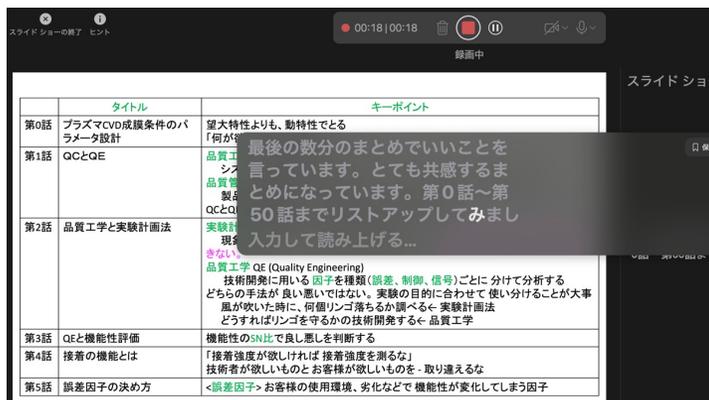
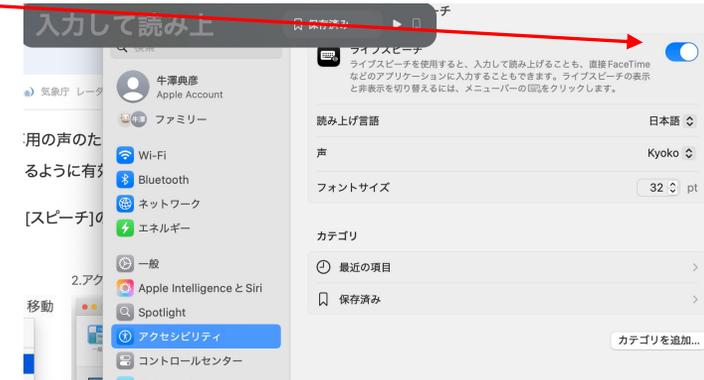
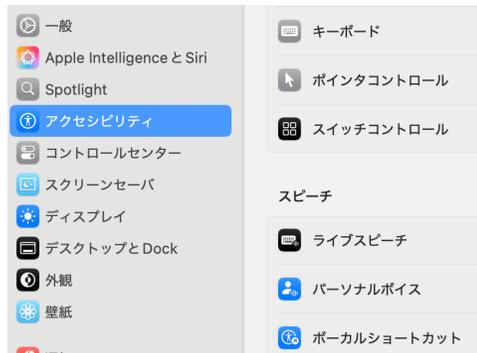


ノートを読み上げる (Mac編)

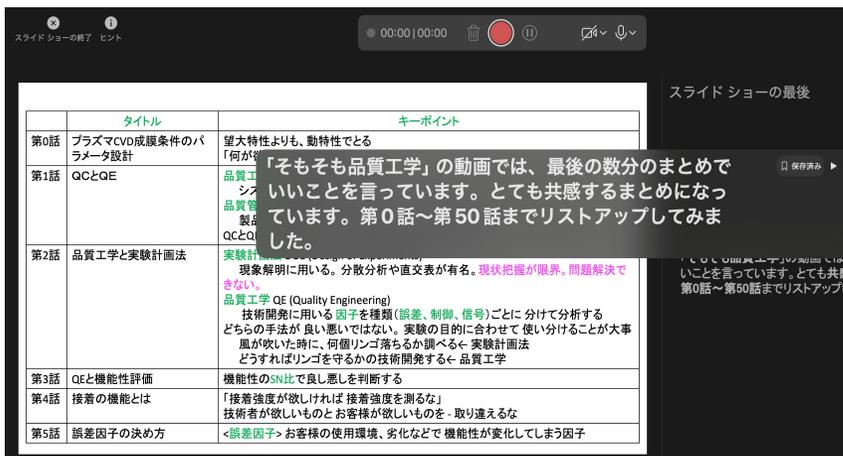
①システム設定→アクセシビリティ→ライブスピーチon→日本語、声を選択

	タイトル	キーポイント
第0話	プラズマCVD成膜条件のパラメータ設計	望大特性よりも、動特性でとる「何が欲しいか」は、難しい
第1話	QCとQE	品質工学 QE (Quality Engineering) システムの機能を測り、社会全体の無駄を減らすことを目的としている 品質管理 QC (Quality Control) 製品の品質を測りそれを管理して良い製品を提供することを目的としている QCとQE 最も違う点は、品質工学は品質を測らない点
第2話	品質工学と実験計画	実験計画法 DOE (Design of Experiments) 現象説明に用いる。分散分析や直交表が有名。現状把握が限界。問題解決できない。 品質工学 QE (Quality Engineering) 技術開発に用いる因子を種類(誤差、制御、信号)ごとに分けて分析する どちらの手法が良い悪いではない。実験の目的に合わせて使い分けることが大事 風が吹いた時に、何個リング落ちるか調べる←実験計画法 どうすればリングを守るかの技術開発する←品質工学
第3話	QEと機能性評価	機能性のSN比でよし悪しを判断する
第4話	接着の機能とは	「接着強度が欲しいければ接着強度を測るな」 技術者が欲しいものとお客様が欲しいものを-取り違えるな
第5話	誤差因子の決め方	<誤差因子> お客様の使用環境、劣化などで機能が変化してしまう因子

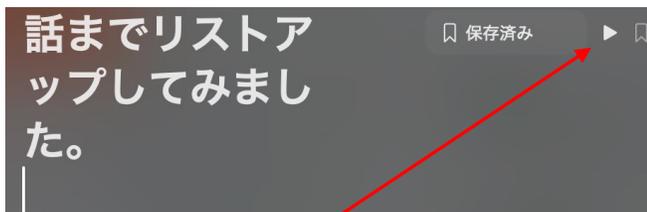
「そもそも品質工学」の動画では、最後の数分のまとめのいいことを言っています。とても共感するまとめになっています。第0話～第50話までリストアップしてみました。



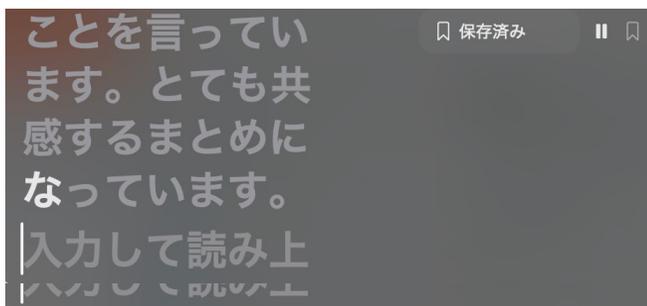
④スライドショー→録画ボタンをクリックすると3、2、1とカウントダウン画面が現れる→スピーチ文の右にある再生ボタンをクリック→読み上げが終了→停止ボタンをクリック



②ノートの文をコピー&ペーストで貼り付ける



③再生ボタンをクリックすると読み上げを確認

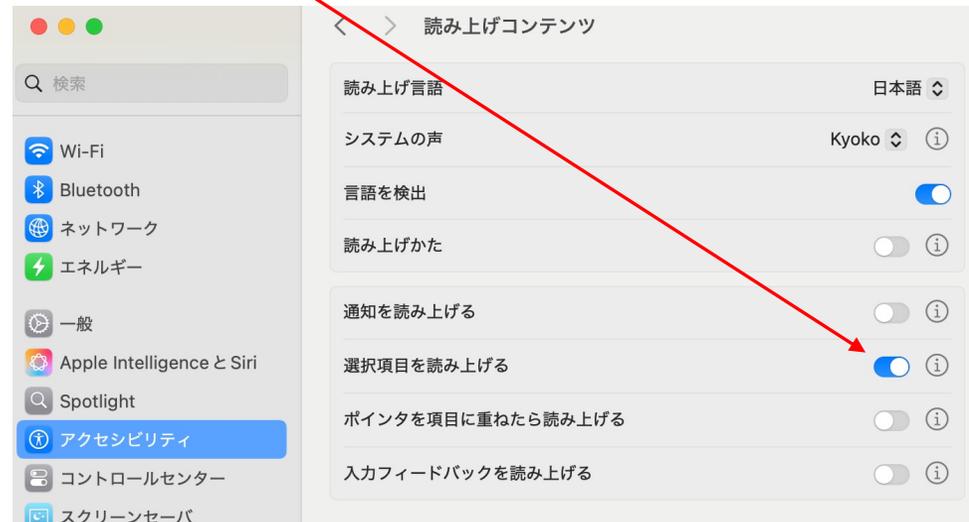
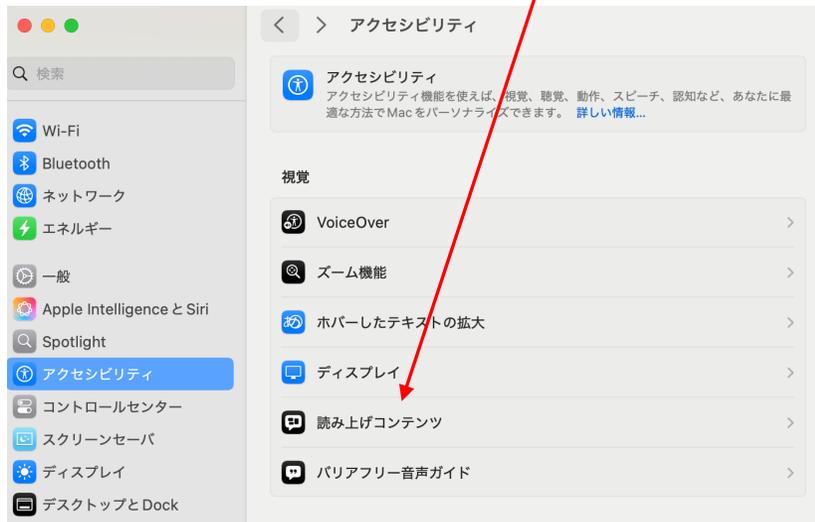


	タイトル	キーポイント
第0話	プラズマCVD成膜条件のパラメータ設計	望大特性よりも、動特性でとる「何が欲しいか」は、難しい
第1話	QCとQE	品質工学 QE (Quality Engineering) システムの機能を測り、社会全体の無駄を減らすことを目的としている 品質管理 QC (Quality Control) 製品の品質を測りそれを管理して良い製品を提供することを目的としている QCとQE 最も違う点は、品質工学は品質を測らない点
第2話	品質工学と実験計画	実験計画法 DOE (Design of Experiments) 現象説明に用いる。分散分析や直交表が有名。現状把握が限界。問題解決できない。 品質工学 QE (Quality Engineering) 技術開発に用いる因子を種類(誤差、制御、信号)ごとに分けて分析する どちらの手法が良い悪いではない。実験の目的に合わせて使い分けることが大事 風が吹いた時に、何個リング落ちるか調べる←実験計画法 どうすればリングを守るかの技術開発する←品質工学
第3話	QEと機能性評価	機能性のSN比でよし悪しを判断する
第4話	接着の機能とは	「接着強度が欲しいければ接着強度を測るな」 技術者が欲しいものとお客様が欲しいものを-取り違えるな
第5話	誤差因子の決め方	<誤差因子> お客様の使用環境、劣化などで機能が変化してしまう因子

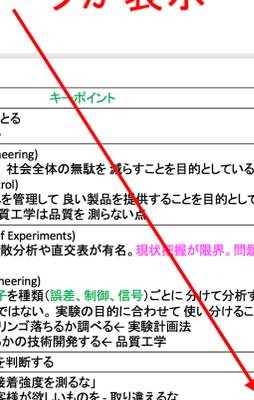
「そもそも品質工学」の動画では、最後の数分のまとめのいいことを言っています。とても共感するまとめになっています。第0話～第50話までリストアップしてみました。

⑤スライドショーを停止すると画面の右下にスピーカーのマークが表示

①システム設定→アクセシビリティ →読み上げコンテンツ →項目を読み上げるをON



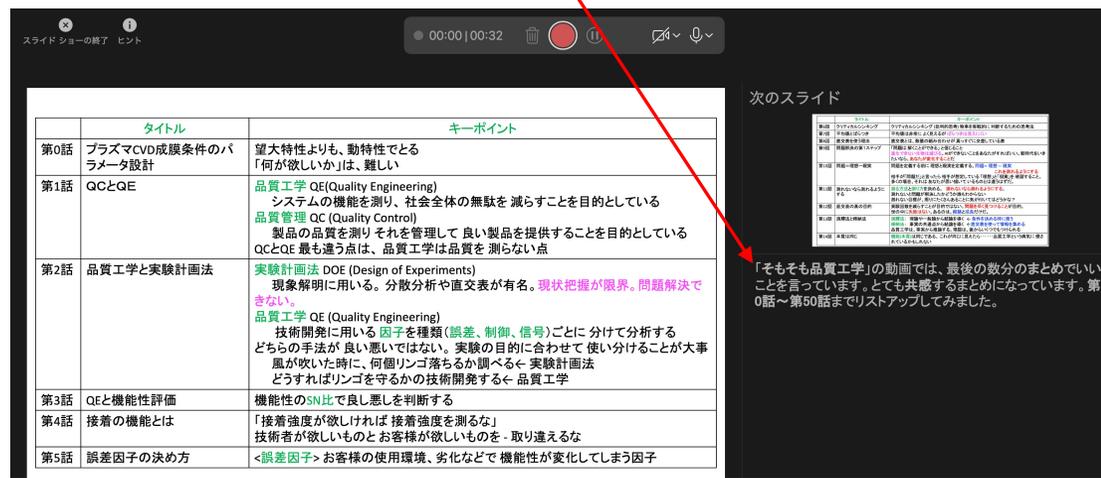
④スライドショーを停止すると 画面の右下にスピーカーのマークが表示



③コントロール画面が表示



②説明文の先頭にカーソルを合わせて、「Option+Escキー」する読み上げ開始



	タイトル	キーポイント
第0話	プラズマCVD成膜条件のパラメータ設計	望大特性よりも、動特性でとる「何が欲しいか」は、難しい
第1話	QCとQE	品質工学 QE(Quality Engineering) システムの機能を測り、社会全体の無駄を減らすことを目的としている 品質管理 QC(Quality Control) 製品の品質を測りそれを管理して良い製品を提供することを目的としている QCとQE 最も違う点は、品質工学は品質を測らない点
第2話	品質工学と実験計画法	実験計画法 DOE (Design of Experiments) 現象解明に用いる。分散分析や直交表が有名。現状把握が限界。問題解決できない。 品質工学 QE (Quality Engineering) 技術開発に用いる 因子を種類(誤差、制御、信号)ごとに分けて分析する どちらの手法が良い悪いではない。実験の目的に合わせて使い分けることが大事 風が吹いた時に、何個リンゴ落ちるか調べる←実験計画法 どうすればリンゴを守るかの技術開発する←品質工学
第3話	QEと機能性評価	機能性のSN比で良い悪いを判断する
第4話	接着の機能とは	「接着強度が欲しいれば 接着強度を測るな」 技術者が欲しいものとお客様が欲しいものを - 取り違えるな
第5話	誤差因子の決め方	<誤差因子> お客様の使用環境、劣化などで 機能性が変化してしまう因子

第3話	QEと機能性評価	機能性のSN比で
第4話	接着の機能とは	「接着強度が欲しいも 技術者が欲しいも
第5話	誤差因子の決め方	<誤差因子> お客様

	タイトル	キーポイント
第0話	プラズマCVD成膜条件のパラメータ設計	望大特性よりも、動特性でとる「何が欲しいか」は、難しい
第1話	QCとQE	品質工学 QE(Quality Engineering) システムの機能を測り、社会全体の無駄を減らすことを目的としている 品質管理 QC(Quality Control) 製品の品質を測りそれを管理して良い製品を提供することを目的としている QCとQE 最も違う点は、品質工学は品質を測らない点
第2話	品質工学と実験計画法	実験計画法 DOE (Design of Experiments) 現象解明に用いる。分散分析や直交表が有名。現状把握が限界。問題解決できない。 品質工学 QE (Quality Engineering) 技術開発に用いる 因子を種類(誤差、制御、信号)ごとに分けて分析する どちらの手法が良い悪いではない。実験の目的に合わせて使い分けることが大事 風が吹いた時に、何個リンゴ落ちるか調べる←実験計画法 どうすればリンゴを守るかの技術開発する←品質工学
第3話	QEと機能性評価	機能性のSN比で良い悪いを判断する
第4話	接着の機能とは	「接着強度が欲しいれば 接着強度を測るな」 技術者が欲しいものとお客様が欲しいものを - 取り違えるな
第5話	誤差因子の決め方	<誤差因子> お客様の使用環境、劣化などで 機能性が変化してしまう因子

次のスライド

「そもそも品質工学」の動画では、最後の数分のまとめでいいことを言っています。とても共感するまとめになっています。第0話～第50話までリストアップしてみました。

「そもそも品質工学」の動画では、最後の数分のまとめでいいことを言っています。とても共感するまとめになっています。第0話～第50話までリストアップしてみました。