

つ	の	因	子	と	し	て	扱	う	。	直	交	表	の	条	件	で	評	価	を	実	施	す	る	。																																																																						
留	意	と	し	て	、	オ	リ	ゴ	マ	ー	の	有	無	等	は	一	度	除	去	し	て	し	ま	う																																																																						
と	再	度	堆	積	す	る	ま	で	に	時	間	が	か	か	る	等	、	不	可	逆	な	条	件	が	あ	る	場	合	は	実	験	の	順	番	に	気	を	付	け	る	。																																																					
<u>2.2 確認実験</u>																																																																																														
要	因	効	果	図	を	作	成	し	最	適	条	件	を	推	定	す	る	。	最	適	条	件	で	確	認	実	験	を	行	う	。	推	定	し	た	利	得	と	確	認	実	験	で	得	ら	れ	た	利	得	が	一	致	し	て	い	る	か	確	認	す	る	。	推	定	利	得	と	実	験	結	果	の	差	が	±	5	d	B	以	内	で	あ	れ	ば	再	現	性	は	十	分	で	あ	る	。
5	d	B	を	超	え	る	場	合	は	、	見	落	と	し	て	い	る	因	子	が	な	い	か	、	制	御	因	子	間	の	交	互	作	用	が	な	い	か	等	を	検	討	し	再	度	実	験	を	行	う	。																																											
<u>3. 関係者との調整方策</u>																																																																																														
<u>3.1 各部門との協力体制構築</u>																																																																																														
各	部	門	の	観	点	か	ら	の	影	響	因	子	の	抽	出	を	行	う	。	特	に	成	形	技	術	者	の	所	有	す	る	ノ	ウ	ハ	ウ	に	留	意	し	条	件	と	水	準	に	反	映	す	る	。	各	段	階	で	D	R	に	よ	る	検	討	を	行	い	実	験	計	画	に	反	映	す	る	。																				
<u>3.2 下流工程での再現性の確認</u>																																																																																														
機	能	実	験	で	は	良	好	だ	っ	た	結	果	が	下	流	工	程	で	再	現	し	て	い	る	か	の	確	認	と	フ	ォ	ロ	ー	を	行	う	。	不	適	当	な	特	性	を	機	能	と	し	て	評	価	し	て	い	る	と	下	流	工	程	で	は	別	の	形	で	副	作	用	が	生	じ	る	。	信	頼	性	評	価	な	ど	の	結	果	と	差	異	を	確	認	す	る	。	
<u>以上。</u>																																																																																														