

用語の説明

- 第1の抄紙機1
- 第1の抄紙機2
- 第2の抄紙機4
- 圧力調整5
- 第2の抄紙機7
- 第1の原料タンク10
- 第2の抄紙機支持部16
- ガイドレール20
- 1層目の紙料25
- 2層目の紙料26
- 圧力調整固定板30
- 圧力調整下部スリット32
- 排排制御用ジャッキ板33
- 取出し装置35
- 取出し装置移動用スライドレール36
- 脱水装置37
- 金網ホルダー38
- 金網39
- 凹成形金型40
- 凸成形金型41
- ハルアスラリーP1
- ハルアスラリーP2
- ハルアスラリーP3

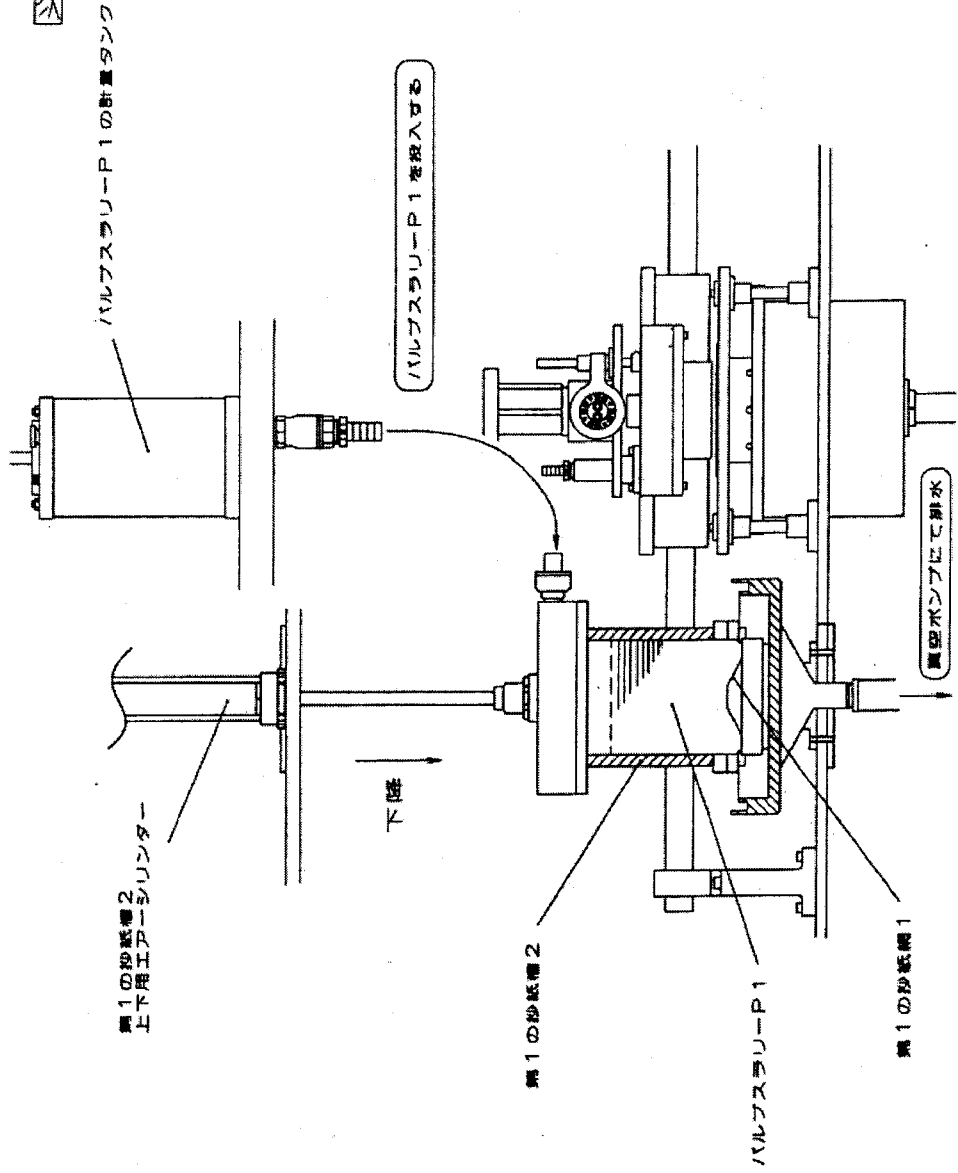
【被告方法の説明】

図1～図20に被告によるスベリカ用振動板の製造方法を示す。各図の下段の図等【0001】～【0020】において、上段に記載された図面の工程を説明する。

【0001】

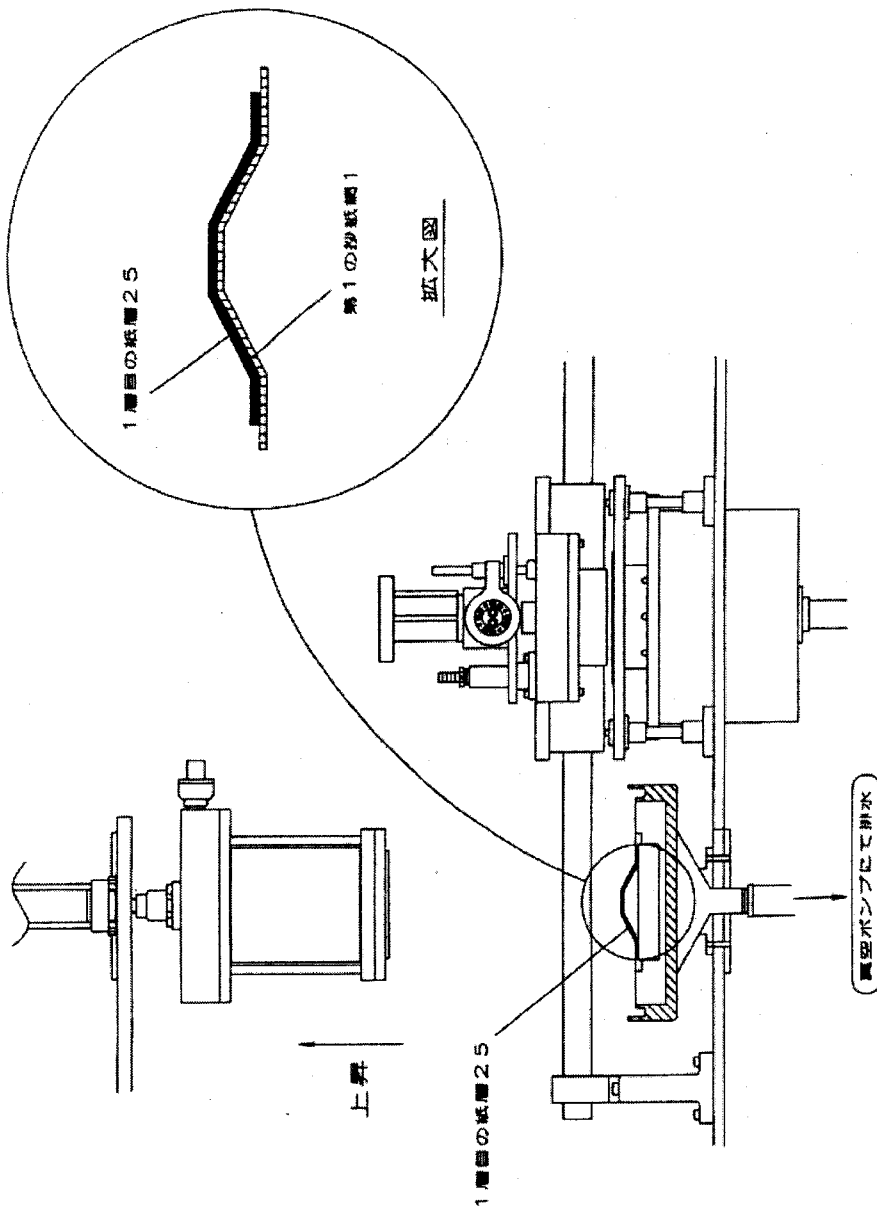
第1の抄紙装置及び第2の抄紙装置を示す。

2

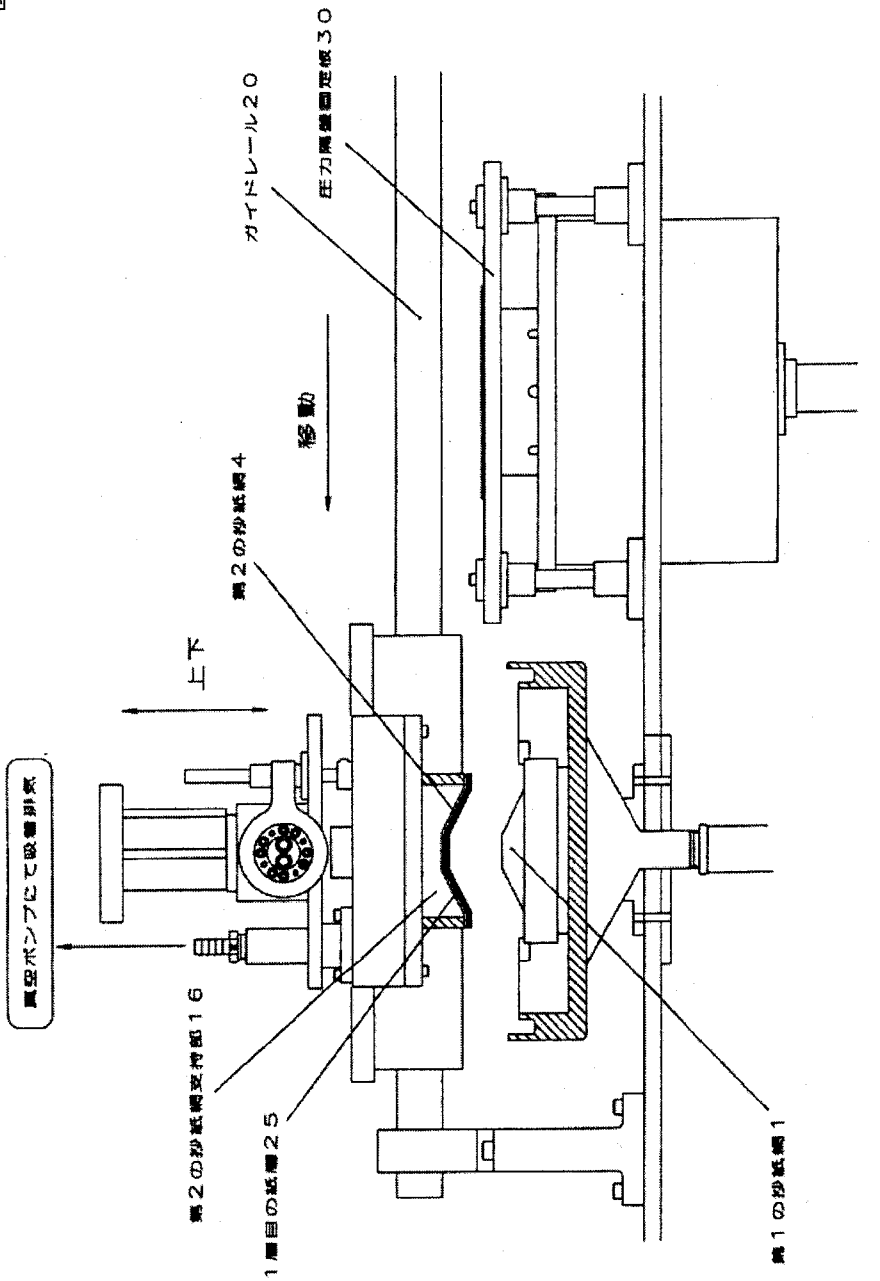


100021  
 第1の抄紙槽1の上方に、予め用意されている第1の抄紙槽2を降下させ、第1の抄紙槽1に固定する。  
 ハルプスラリ- P1の計量タンクより、第1の抄紙槽2内へ、ハルプスラリ- P1を投入する。

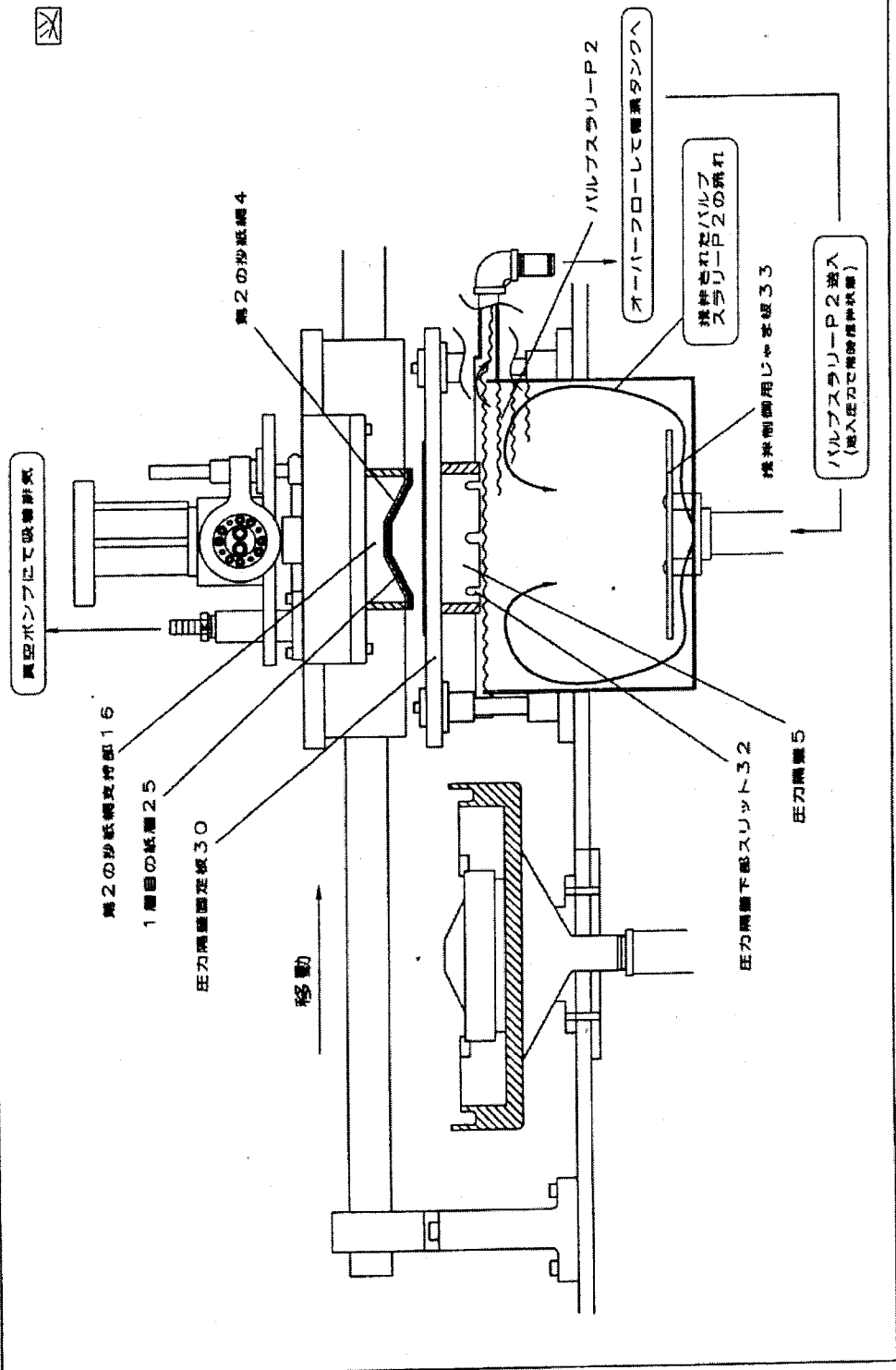
図 3



100031  
第1の抄紙網1の唇部より排水して第1の抄紙網1上に、1層目の紙層25を形成する。  
第1の抄紙網1に固定されている第1の抄紙網2を上昇させ、第1の抄紙網1および1層目の紙層25から分離する。

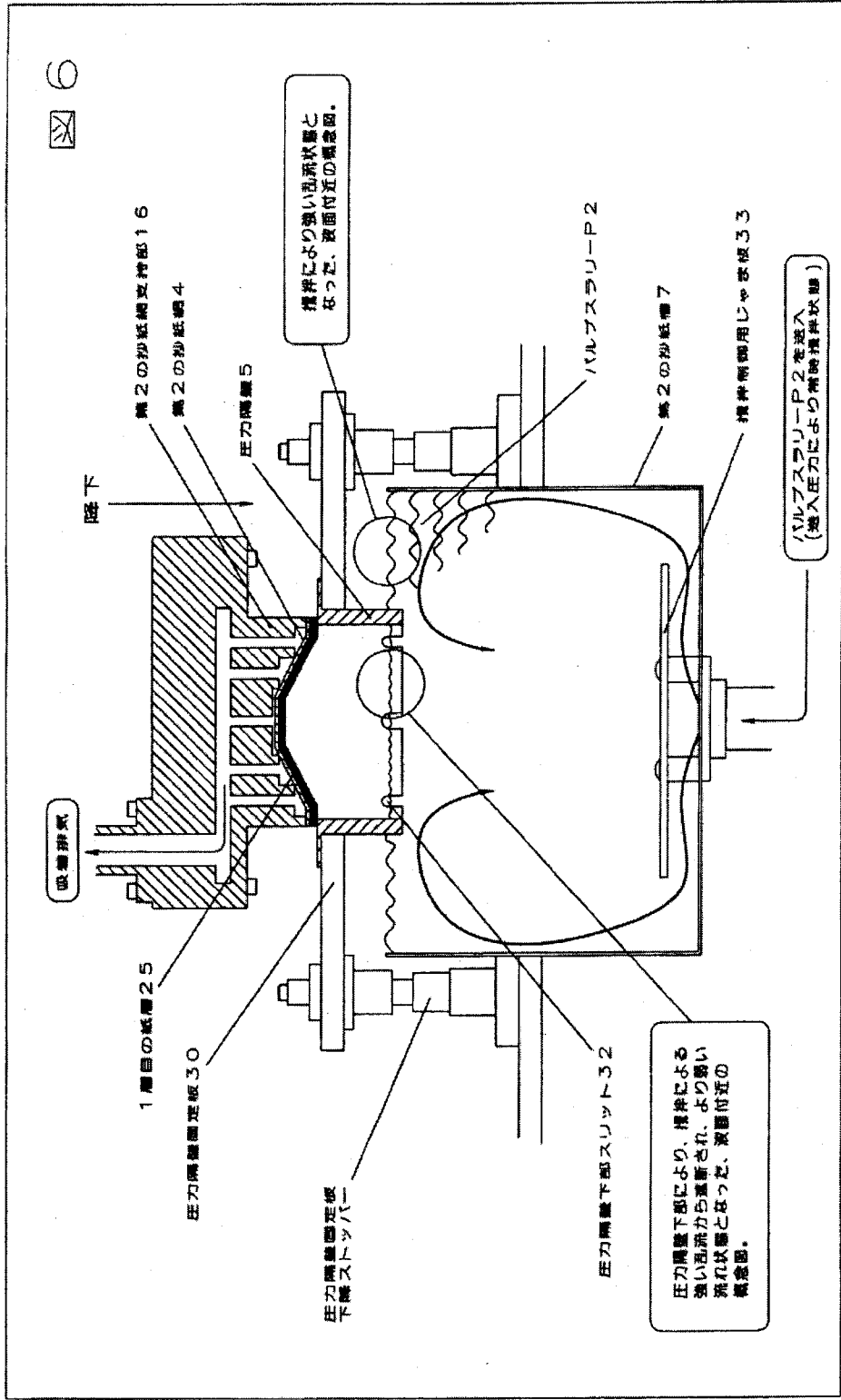


【0004】  
圧力調整固定板30の上方の定位置に、予め用意されている第2の抄紙網4および、第2の抄紙網支持部16をガイドレール20に沿って、1層目の紙層25の上方に移動する。  
第2の抄紙網4および、第2の抄紙網支持部16を降下して、1層目の紙層25を吸着、移動させた後に上昇し、この吸着した状態を図16の取出し盤35に移載するまで維持する。

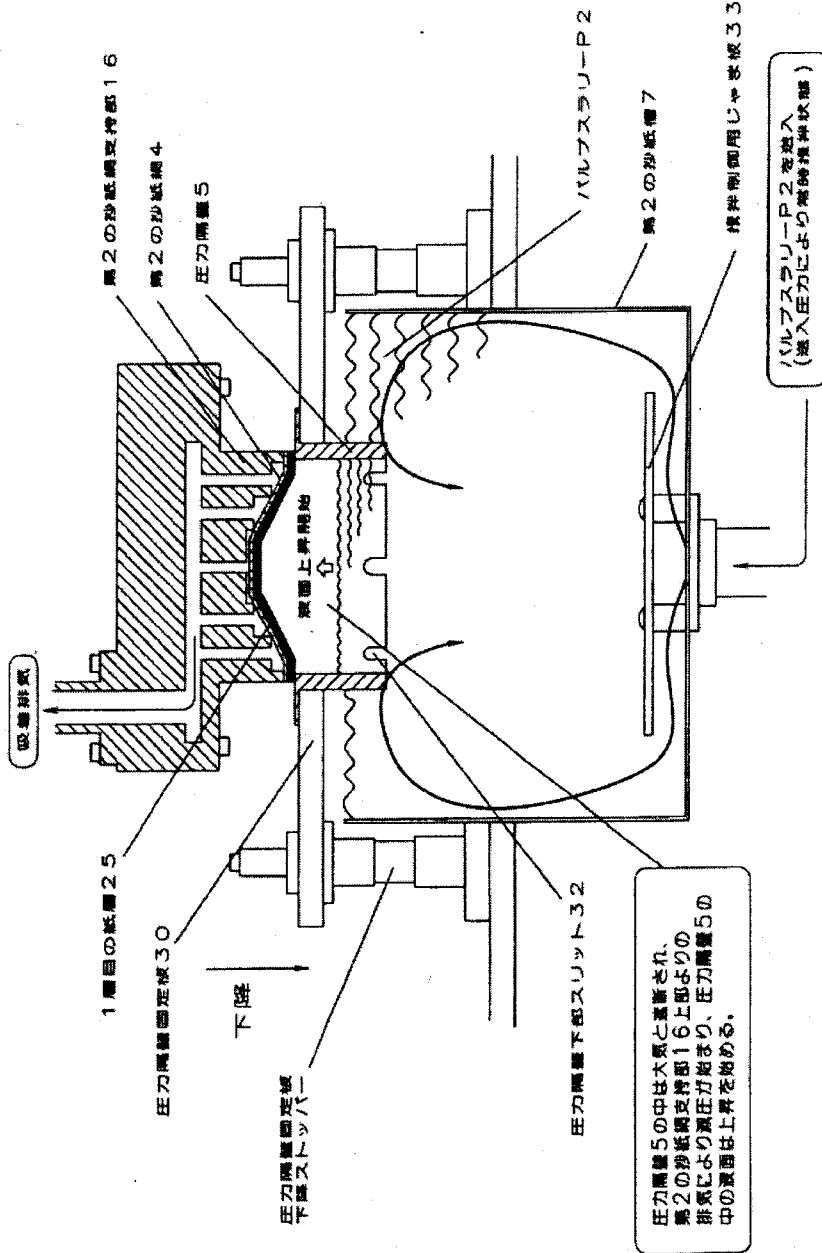


100051  
 1層目の紙層25を吸着した状態の第2の抄紙網4および、第2の抄紙網支持部16をガイドレール20に沿って、  
 圧力隔壁固定板30の上方に移動する。

6



100061  
 1層目の紙層25を吸着した状態の第2の抄紙網4および、第2の抄紙網支持部16を降下させ、下方の定位位置に有る、圧力隔壁5を脱けた圧力隔壁固定板30と一体となす。  
 この圧力隔壁5の下端には、圧力隔壁下部スリット32が脱けられている。  
 この時点で、上方から第2の抄紙網支持部16、第2の抄紙網4、1層目の紙層25、圧力隔壁固定板30、圧力隔壁5、圧力隔壁下部スリット32が一体となる。さらに降下を続け、圧力隔壁下部スリット32を脱けた圧力隔壁5の下端が、第2の抄紙槽7の中のバルブスラリーP2の液面に達する。  
 さらに降下を続け、圧力隔壁下部スリット32を脱けた圧力隔壁5の下端の一部が液面に入る。  
 この時スリット32の上端は、まだバルブスラリーP2の液面の上であり、圧力隔壁5の中は、スリットを通じて大気圧と等しくなっている。



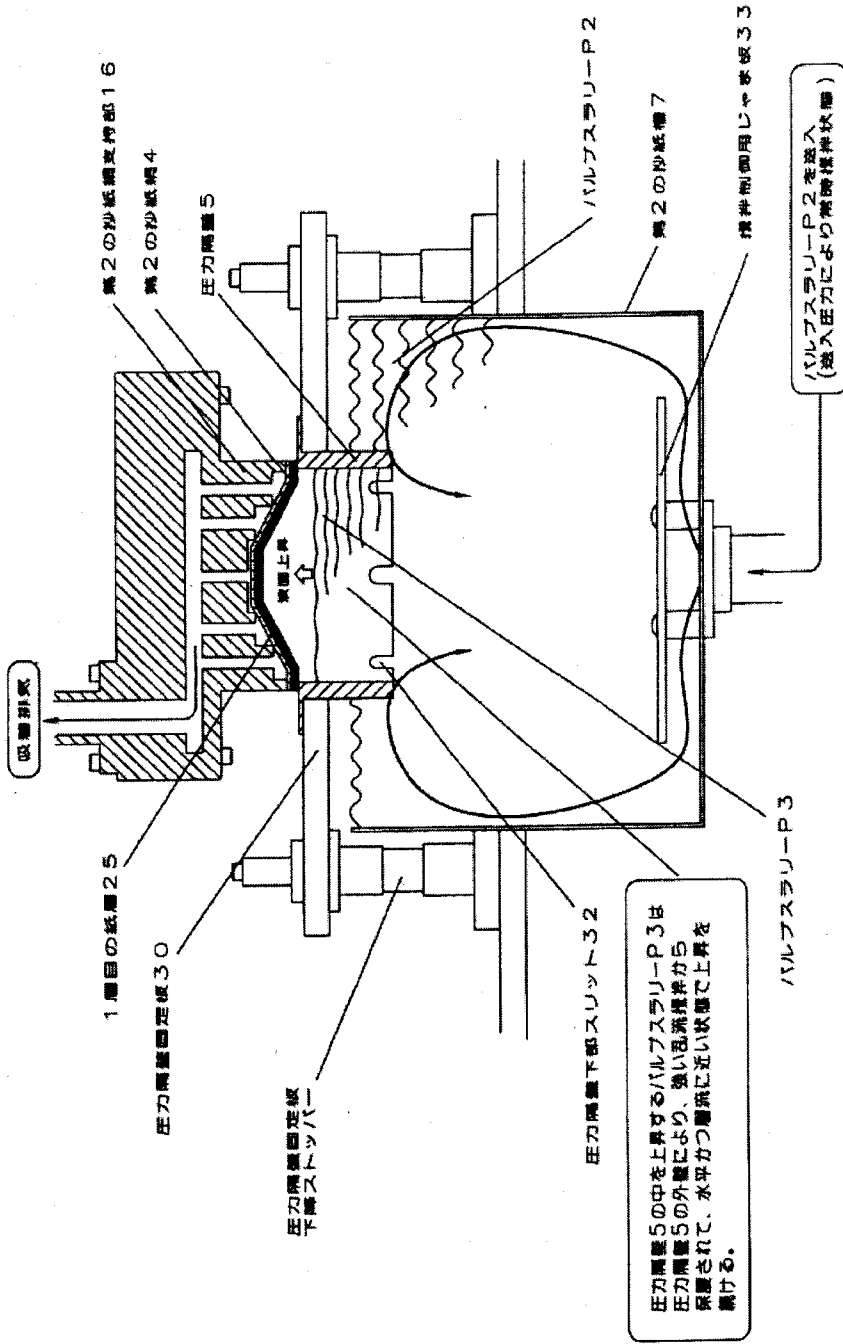
100071

さらに降下を続け、圧力隔壁下部スリット32が完全にバルブスラリ-P2の液面の下、すなわち液中に入った状態で、降下を停止する。この時点で、圧力隔壁5の上部、圧力隔壁固定板30、1層目の紙層25、第2の砂紙層4、第2の砂紙層支持部16はバルブスラリ-P2の液面の上に位置し、液中に入っていない。

圧力隔壁下部スリット32が完全にバルブスラリ-P2の液中に入ったことにより圧力隔壁5の中は大気と遮断される。

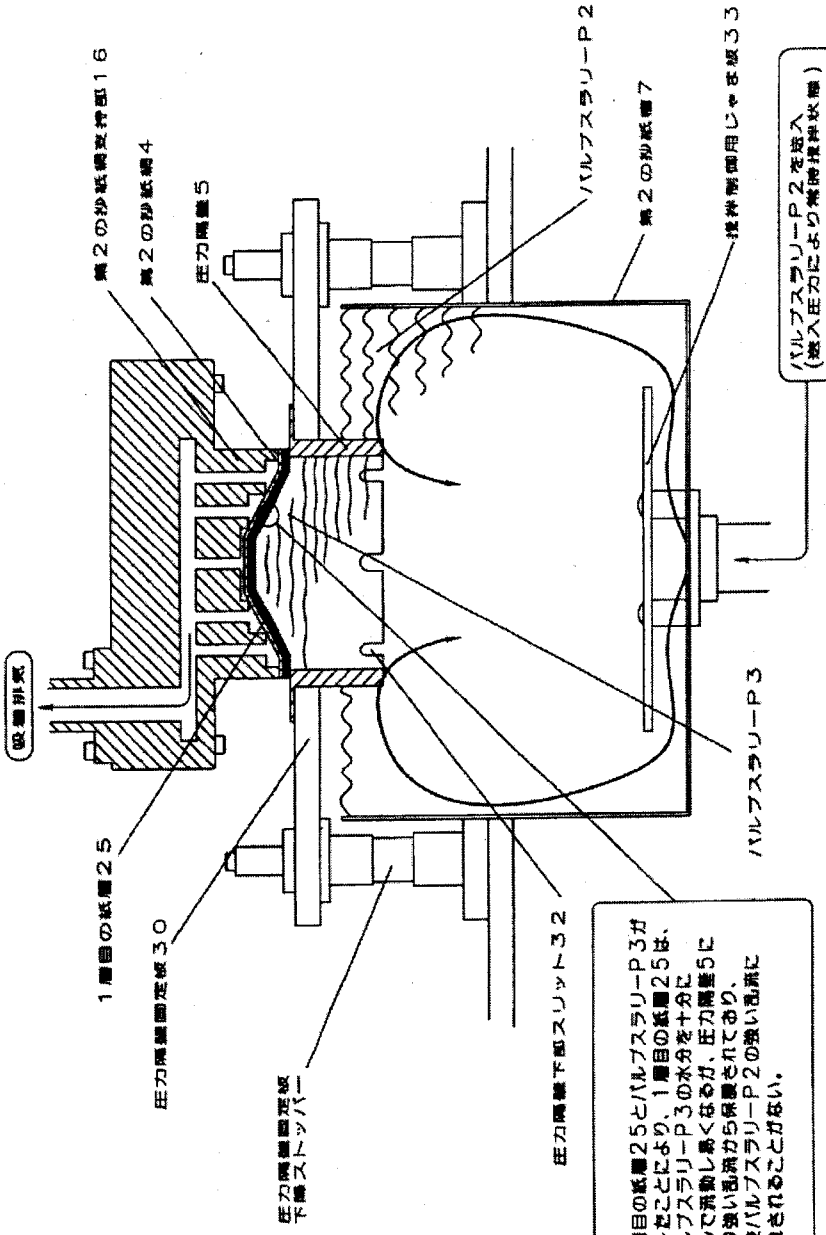
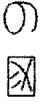
1層目の紙層25を吸着、移動の後、常に真空ポンプなどにより、吸着排気状態にあることにより、大気との遮断によって圧力隔壁5の中の液面上昇が始まる。

圧力隔壁5の中の空気が減圧するにつれ、バルブスラリ-P2の液面にかかる大気圧との間に圧力差を生じて、圧力隔壁5の中の液面上昇を始める。



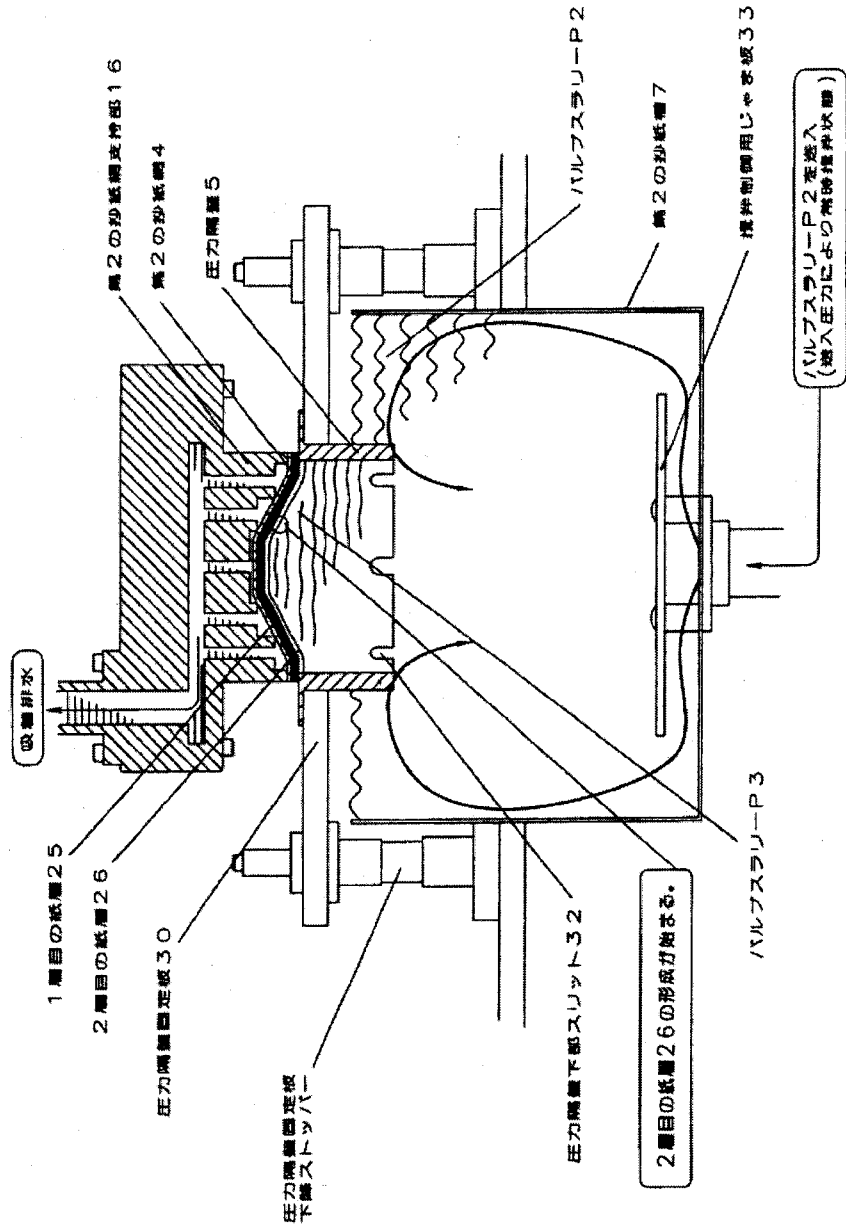
100081  
 圧力隔壁5の内外の圧力差により、圧力隔壁5の中の液面は上昇を続ける。  
 この時、第2の砂紙層7の中にあるバルブスラリーP2は、その液中に分散されていく高密度のバルブ、セラミック、雲母などの原料の均一な分散状態を保ち、  
 沈降を防ぐために、攪拌制御用ジャッキ33下部より圧入され、備置されるバルブスラリーP2により攪拌され、強い乱流状態となっている。  
 第2の砂紙層7の中を出て、圧力隔壁5の中を上昇するバルブスラリーP3は圧力隔壁5の外壁により、この強い乱流から保護されて、水平かつ層流に近い状態で  
 上昇を続ける。



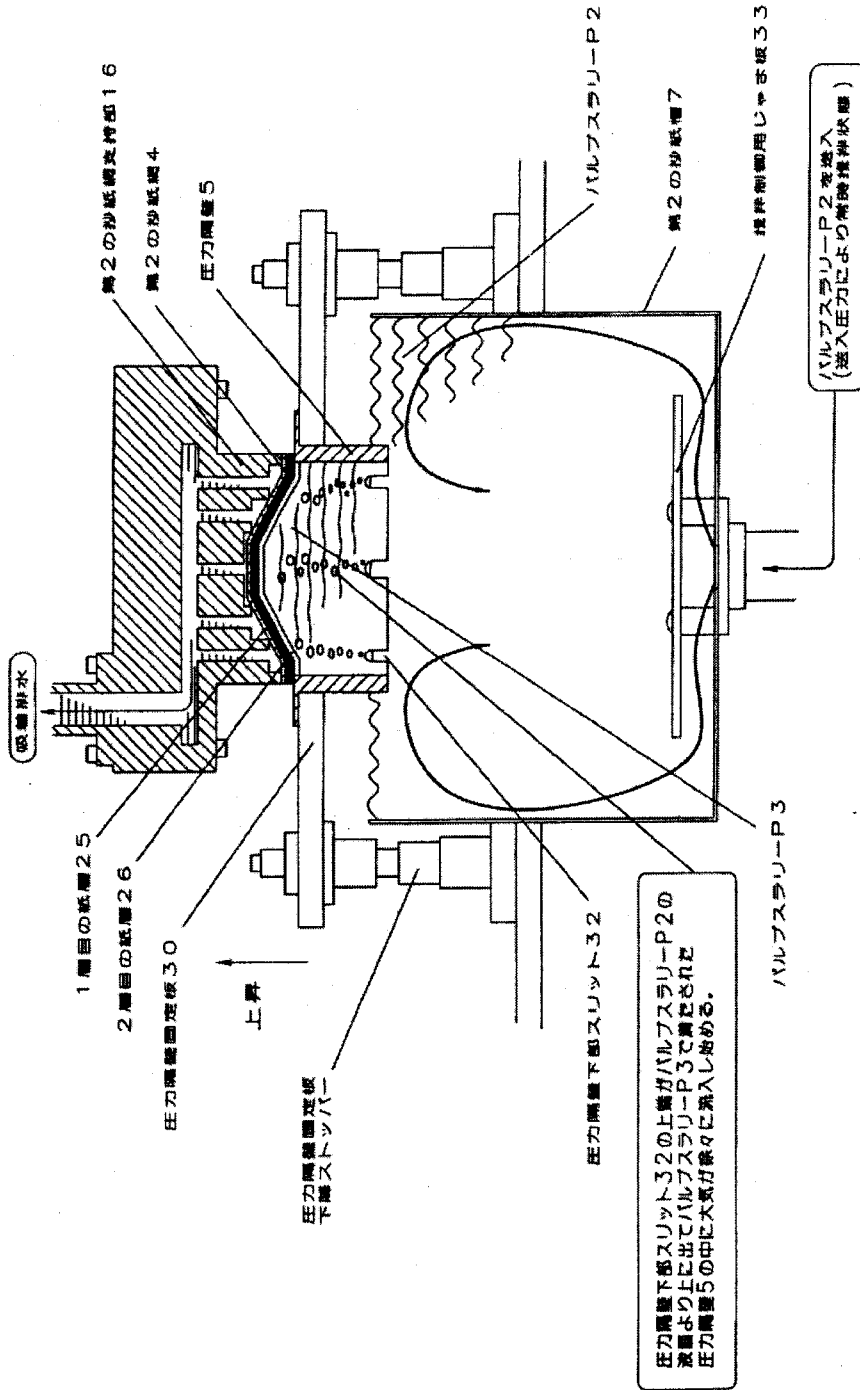


1層目の紙層25とバルブスラリーP3が接触したことにより、1層目の紙層25は、バルブスラリーP3の水分を十分に奪って流動し易くなるが、圧力隔壁5により強い乱流から保護されており、直接バルブスラリーP2の強い乱流にさらされることがない。

100091  
 圧力隔壁5の中を上昇するバルブスラリーP3の液面が、その上方に位置する1層目の紙層25に接した時点で、第2の砂紙をなわち、上方へ排水しての紙層形成が開始される。  
 この時、バルブスラリーP2の強い乱流状態中に直接、1層目の紙層25を置くと、バルブスラリーP2との接触により、十分に水を奪んで粘度が低下し、流動し易くなる。1層目の紙層25は、強い乱流の力を奪って変形したり、一部が剥離をするなどの擾乱現象が起きる。  
 当孔実験方法では、1層目の紙層25がバルブスラリーP2の強い乱流状態の中に置かれ、置かれる事が無く、なおかつ圧力隔壁5の中を上昇するバルブスラリーP3は、液中に置かれた圧力隔壁5の下部により、バルブスラリーP2の強い乱流から保護されて、擾流に近い状態で上昇して、1層目の紙層25に接するため、十分に水を奪んで、流動し易くなくなった1層目の紙層25をバルブスラリーP3が攪拌することは無い。

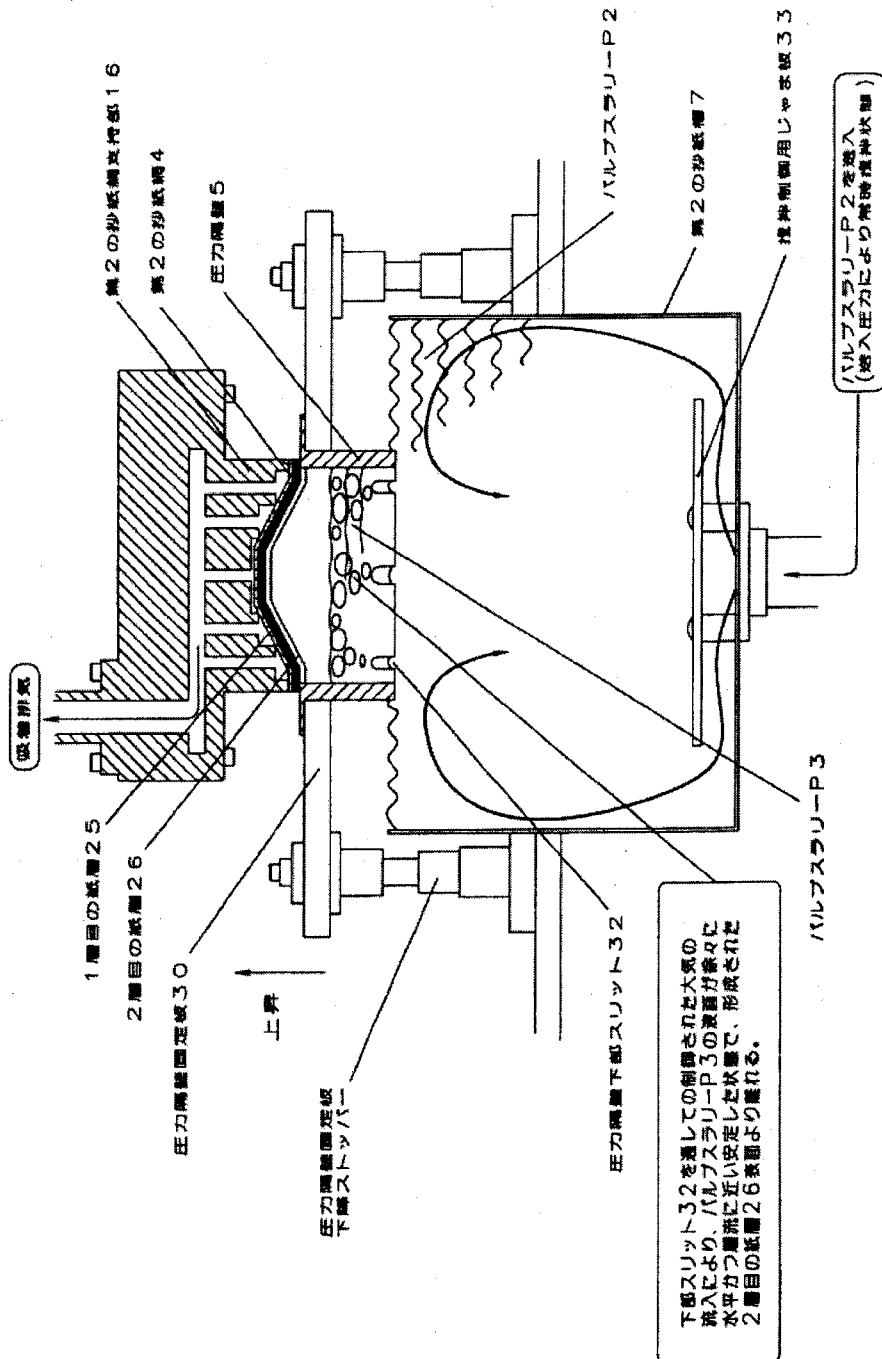


100101  
 第2の抄紙網支持部16の上に排水しながら、1層目の紙層25の表面に2層目の紙層26を形成する。



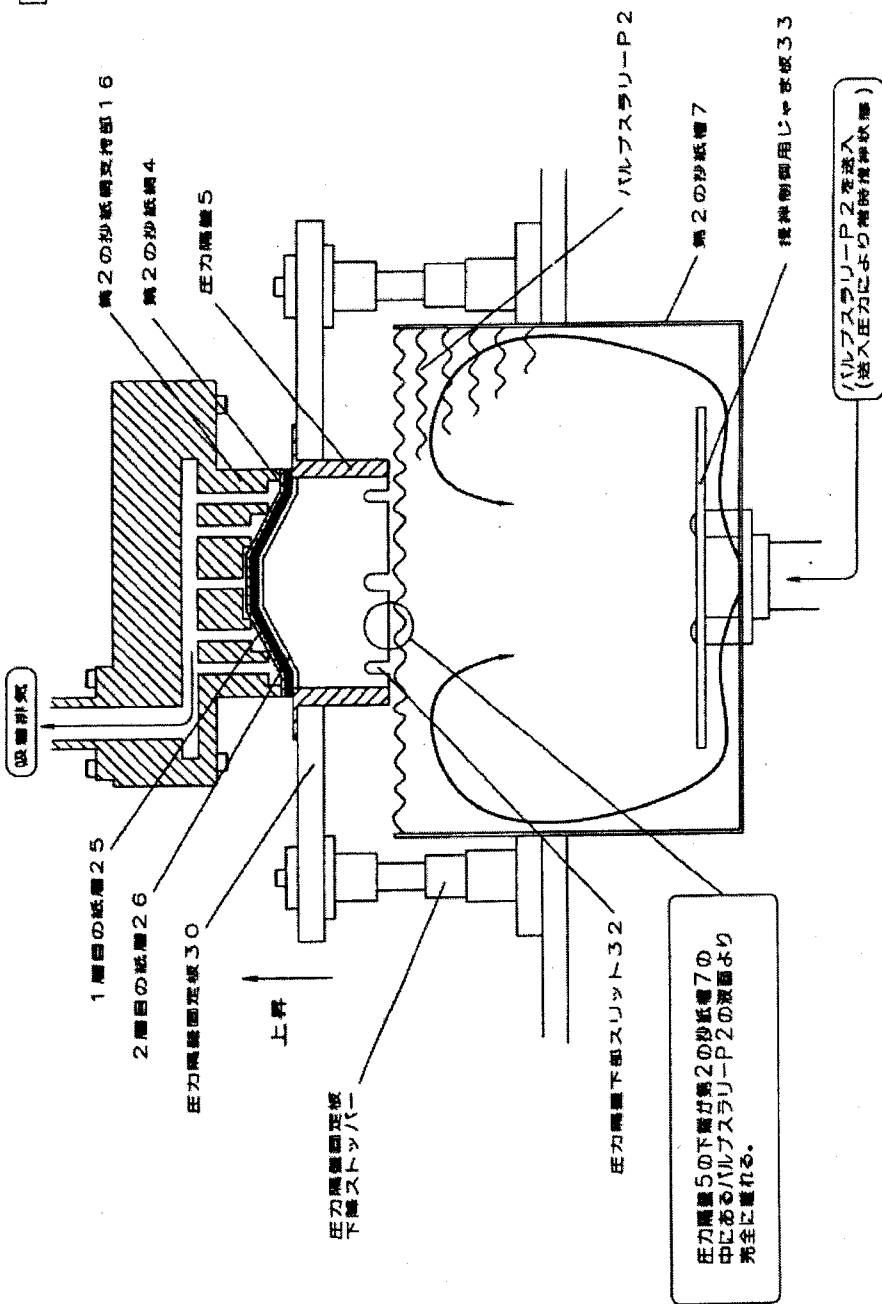
100111  
 2層目の紙層26が目的とする質量に達するに必要な所定の時間により第2の抄紙網支持部16の上方に排水して紙層を形成する。所定の時間、2層目の紙層26を形成した後、上方への排水を維持しながら、一体となった第2の抄紙網支持部16、第2の抄紙網25、圧力隔壁定板30、圧力隔壁5、圧力隔壁下部スリット32を上昇させる。上昇を続け、圧力隔壁下部スリット32の上端が、第2の抄紙槽7の中にあるバルブスラリーP2の液面より上に出て、バルブスラリーP3で満たされた圧力隔壁5の中に大気が徐々に流入し始める。この大気の流入量は圧力隔壁下部スリット32の形状（当社の製法では半円状としている）と圧力隔壁5の上昇速度により最適状態に制御される。流入した大気は気泡となって上昇し、2層目の紙層26の下に遷する。

12

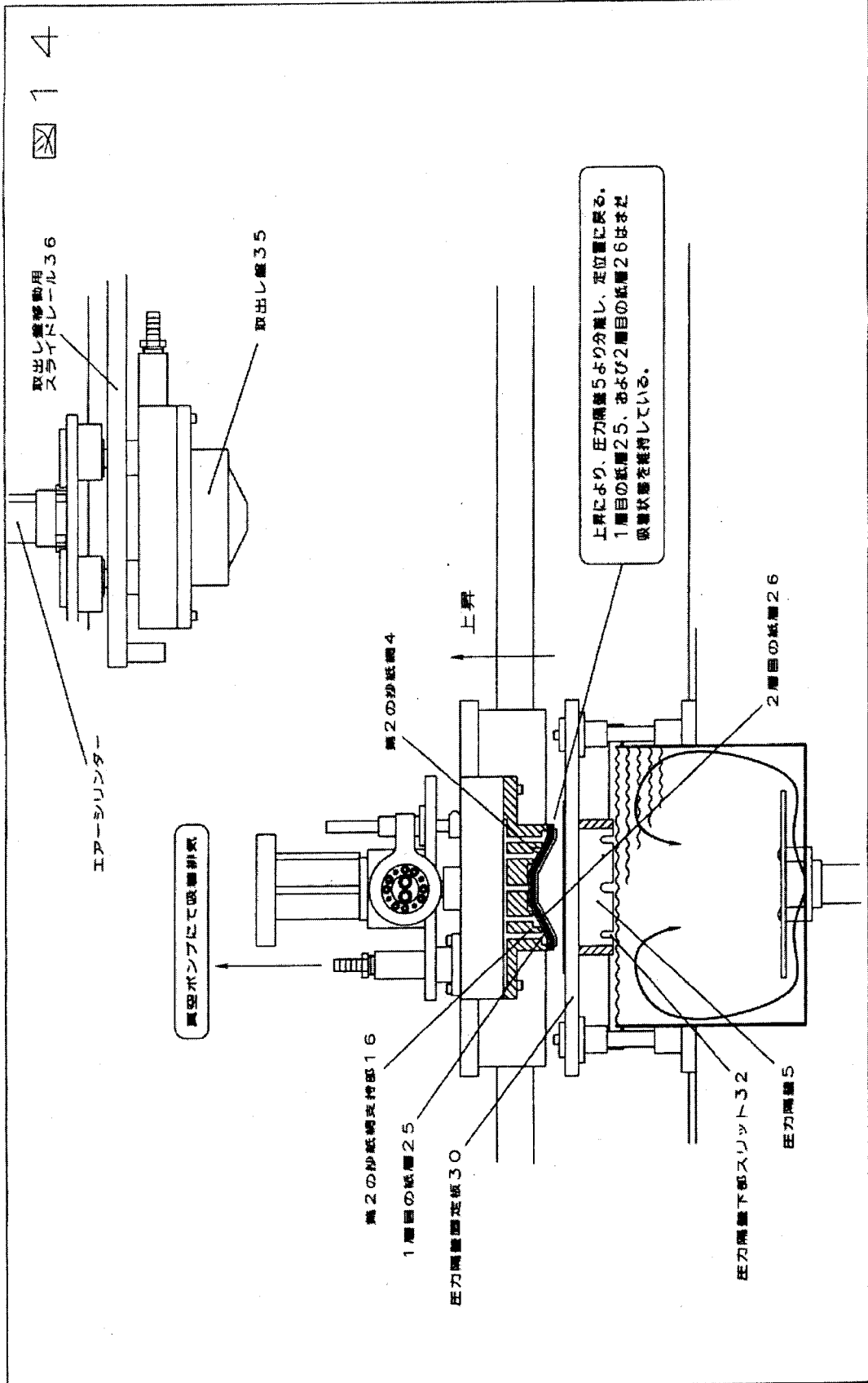


100121

さらに上昇を続けるにつれ、圧力隔壁下部スリット32がバルブスラリーP2の液面より上に出る面積が増加し、これに比例して圧力隔壁5の中への大気の流入量が制御しながら、滑らかに増加させる。滑らかな空気の流れに合わせ、圧力隔壁5の中にあるバルブスラリーP3の液面が徐々に、水平かつ層流に近い安定した状態で低下を続ける。この液面が、2層目の紙層26の表面より離れた時点で、2層目の紙層26の形成が終了する。

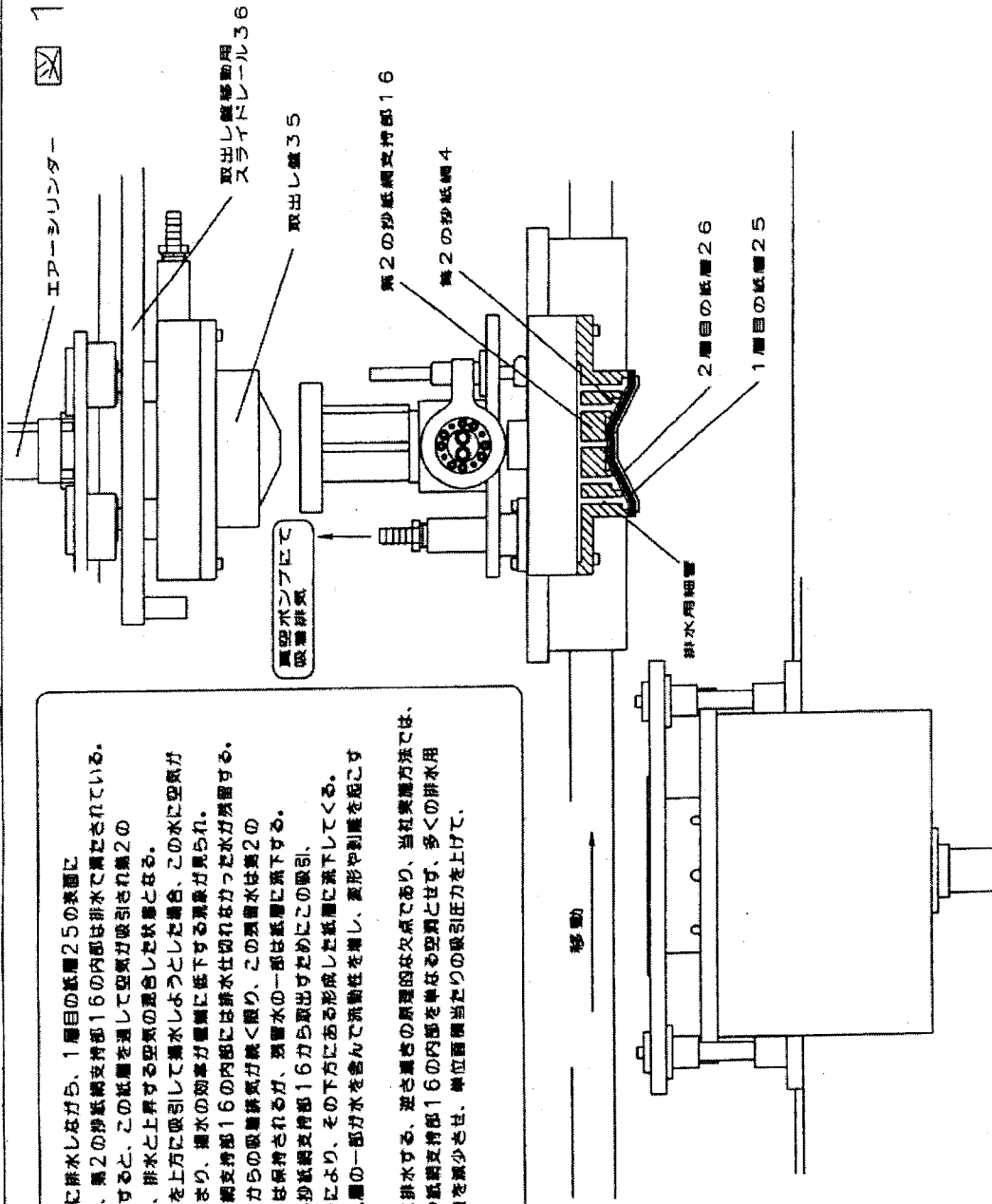


100131  
 さらに上昇を続け、圧力隔壁5の下端が第2の抄紙槽7の中にあるバルブスラリーP2の液面より完全に覆れた時点で、圧力隔壁5の中のバルブスラリーP3は既に第2の抄紙槽7の中に落下しており、大気に満たされている。第2の抄紙槽7の中にあるバルブスラリーP2の液面より一斉に覆れるため、圧力隔壁5の中にこの圧力隔壁下部スリット32が無いと、圧力隔壁5下端が、大気が一気に流入し、これに合わせて圧力隔壁5の中に満たされているバルブスラリーP3が一気に落下する。満たされているバルブスラリーP3の落下は、圧力隔壁5の中で制御不可能な、不規則かつ激しく落下する液流を生み出し、バルブスラリーP3と接して、十分に水を飲んで、このバルブスラリーP3が、流動し易くならない。2層目の紙層26を、変形させたり、一部が剥離するなどの擾乱現象を起こす。  
 この現象は、圧力隔壁5を付けない、紙層が凹型状態である一般的な逆さ製法に比べて、共通して発生する欠点である。



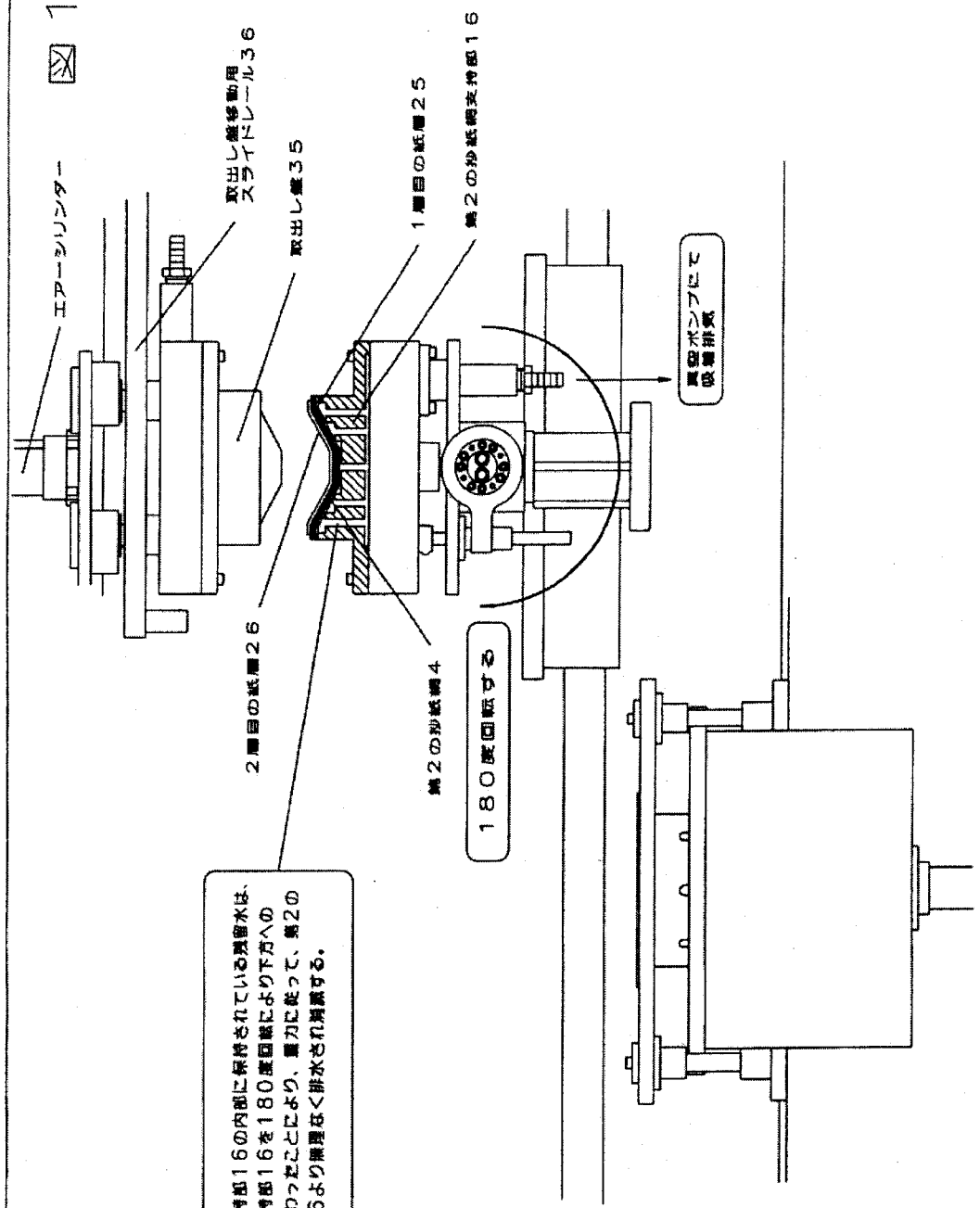
100141

さらに上昇を続け、圧力隔壁5を設けた圧力隔壁固定板30が定位置に至って停止する。第2の抄紙機支持部16、第2の抄紙機4、1層目の紙層25、2層目の紙層26は停止した圧力隔壁5を設けた圧力隔壁固定板30から分離され、さらに上昇を続け、定位置に戻った時点で停止する。



第2の抄紙網支持部16の上方に排水しなから、1層目の紙層25の表面に2層目の紙層26を形成する際、第2の抄紙網支持部16の内部は排水で満たされている。抄紙網支持部16の形成が終了すると、この紙層を通して空気が吸引され第2の抄紙網支持部16の内部に入り、排水と上昇する空気の混合した状態となる。一般的にポンプなどを用いて水を上方に吸引して排水しようとした場合、この水に空気が混じると、軽い空気が上方に集まり、排水の効率が大幅に低下する現象が見られ、この現象が発生し、第2の抄紙網支持部16の内部には排水仕切られなかった水が残留する。第2の抄紙網支持部16の上部からの吸着排気が鈍く弱り、この残留水は第2の抄紙網支持部16の内部に多くは保持されるが、残留水の一部分は紙層に落下する。さらに、形成した紙層を第2の抄紙網支持部16から取出すためにこの吸引、排気を止めると、残留水は重力により、その下方にある形成した紙層に落下してくる。これ等の現象により形成した紙層の一部分が水を含んで流動性を失い、変形や割断を起こす現象が出る。これは、重力に逆らって上方に排水する、逆さ現象の典型的な欠点であり、当社実用方法では、これを排除するため、第2の抄紙網支持部16の内部を単なる空筒とせず、多くの排水用細管を設けて、内部の実質容積を減少させ、単位面積当たりの吸引圧力を上げて、電力残留水を減少させている。

100151  
1層目の紙層25、2層目の紙層26を吸着した第2の抄紙網支持部16をガイドレール20に沿って、次工程の取出し盤35の下方に移動する。

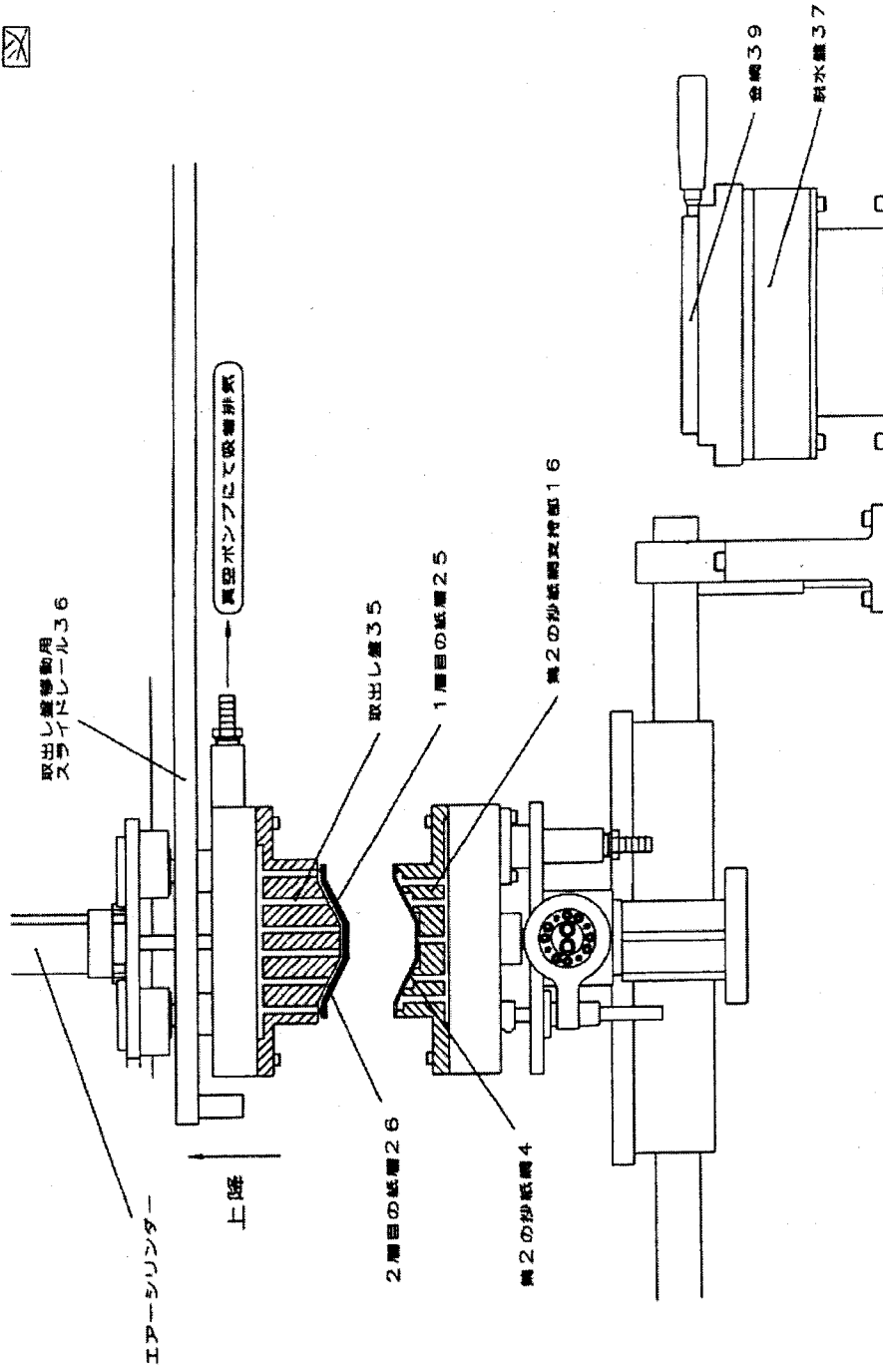


第2の砂紙網支持部16の内部に保持されている潤滑油は、第2の砂紙網支持部16を180度回転により下方への研削・排水に変わったことにより、重力に従って、第2の砂紙網支持部16より隙間なく排水され清潔する。

【00161】  
 取出し駆35の下方に停止した状態で、第2の砂紙網支持部16に脱けられている回転装置を駆動して第2の砂紙網支持部16を180度回転する。これにより第2の砂紙網支持部16の上方に1層目の紙層25、2層目の紙層26が位置し、さらにその上方に取出し駆35が位置している。

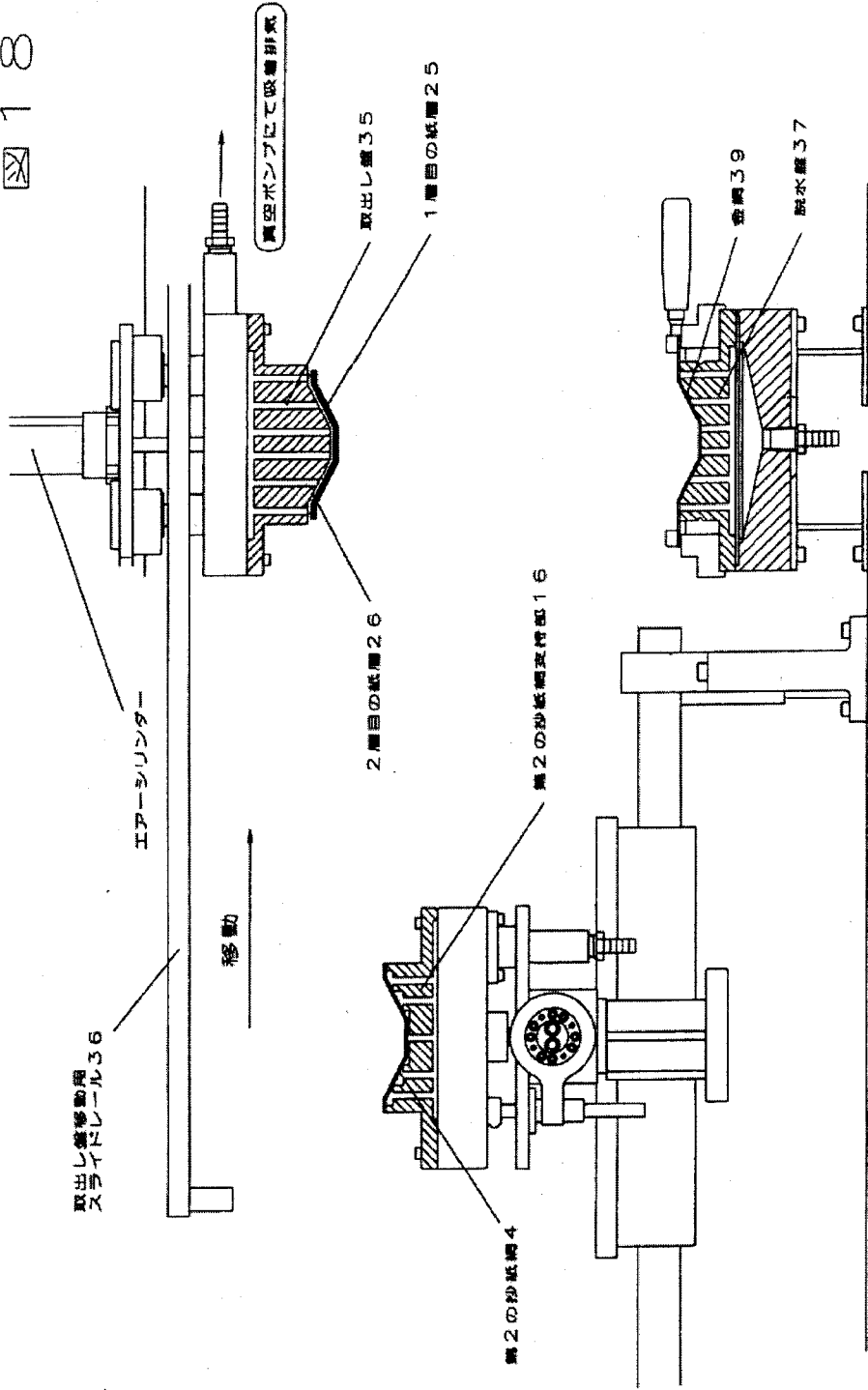


☒ 17



【0017】  
 取出し層35を降下させ、第2の砂紙層支持部16上に保持されている1層目の底層25と2層目の底層26を吸着、移動の後に上昇し、この吸着した状態を維持する。

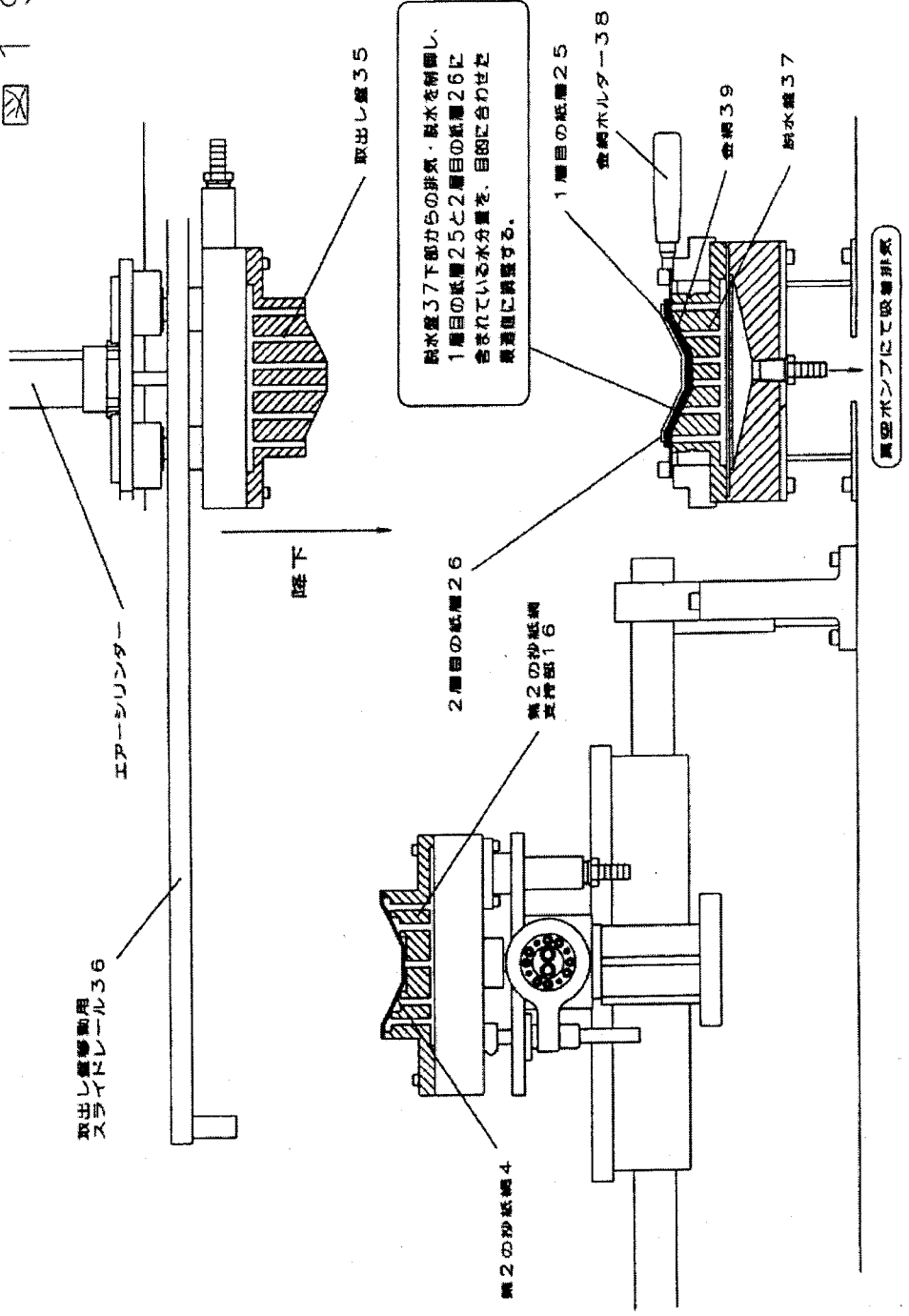
18



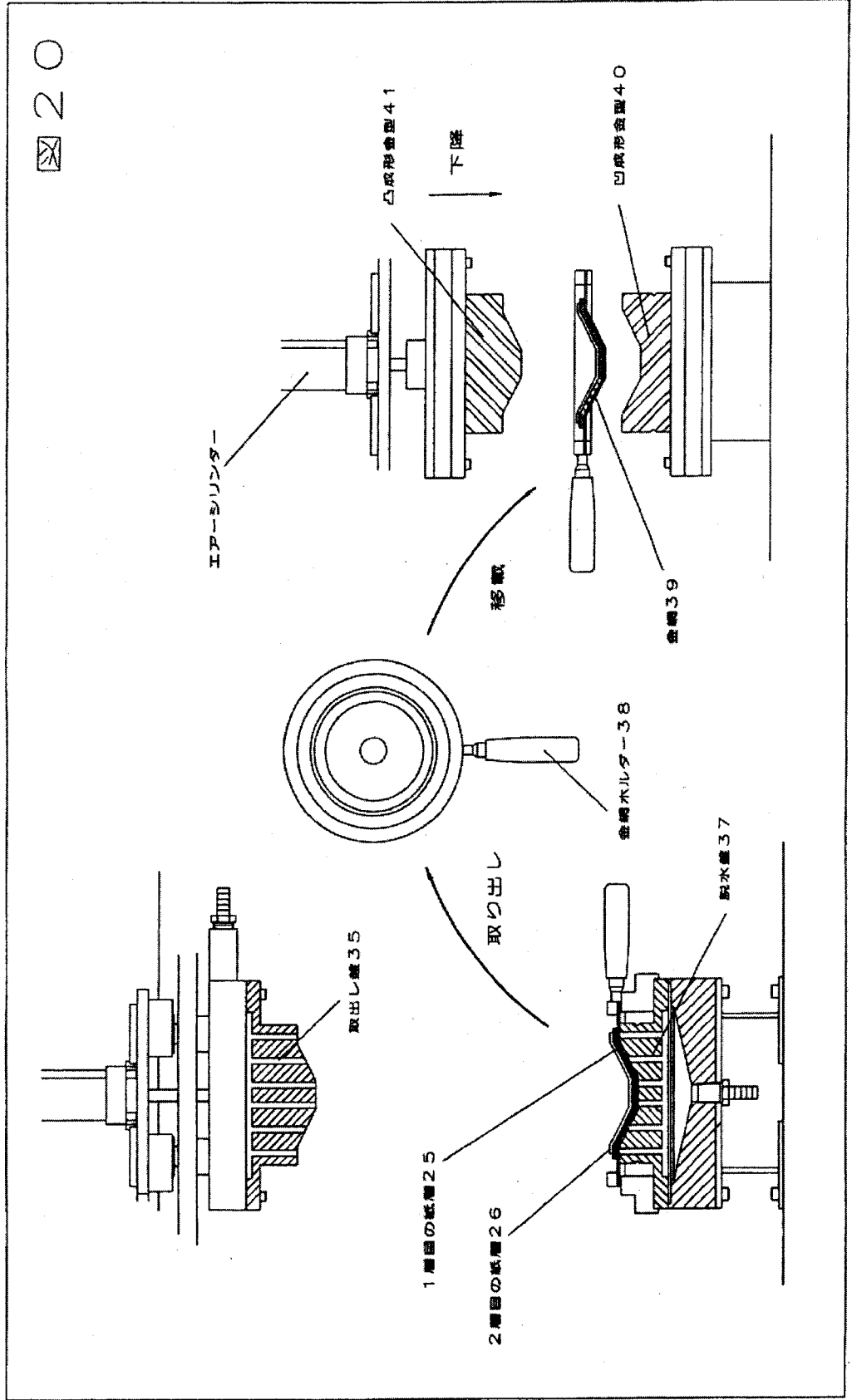
100181

1層目の紙層25と2層目の紙層26を吸着した状態の取出し層35を、取出し層移動用スライドラール36に沿って、脱水盤37の上に置かれた金網39の上方に移動する。

19



10019]  
 1層目の紙層25と2層目の紙層26の保持されている取出し盤35を降下させ、脱水盤37の上に置かれた金網39に  
 1層目の紙層25と2層目の紙層26を吸着、移動する。



100201  
 金網39上に置かれた1層目の紙層25と2層目の紙層26を、金網39を固定する金網ホルダー38と共に刃により、脱水器37から取出す。次いで、予め用意されている凹成形金型40の上に、移動する。さらに、凸成形金型41を降下して重ね合わせ、金網39、1層目の紙層25、2層目の紙層26を同時に加熱プレス成形する。次に、金網から取出して、金網39より乾燥した紙層を取出せば、振動板が完成する。

アルパイン社販売実績

07-1-25

NO.	機種NO.	販売数量(pcs)		販売数 合計 (pcs)	単価 (US\$)	販売額 合計 (US\$)	スピーカ 使用数 (pcs)	スピーカ 部品費 (US\$/pc)	スピーカ 部品費 合計 (US\$)	振動板 部品費 (US\$/pc)	振動板 部品費 合計 (US\$)	
		平成15年11月4日 ~ 平成16年2月5日	平成16年2月6日 ~ 平成16年11月30日									
1	429771			13,400	13,400	62.00	830,800.00	2	13.3766	358,492.88	0.4026	10,789.68
2	429774	0		7,100	7,100	61.00	433,100.00	2	13.1915	187,319.30	0.2777	3,943.34
3	429778	0		2,000	2,000	56.00	112,000.00	2	12.1514	48,605.60	0.2526	1,010.40
4	429778	0		10,100	10,100	38.00	383,800.00	2	5.6461	114,051.22	0.4026	6,132.52
5	429781	0		6,900	6,900	36.00	248,400.00	2	5.4010	75,361.80	0.2777	3,832.26
6	429783	0		2,700	2,700	31.70	85,590.00	2	4.5824	24,744.96	0.2526	1,364.04
7	444905	0		3,250	3,250	60.50	196,625.00	2	13.3766	86,947.90	0.4026	2,616.90
8	407079	0		3,700	3,700	28.00	103,800.00	1	9.5491	35,331.67	0.109	403.30
9	419798	0		1,450	1,450	29.00	42,050.00	1	9.5491	13,646.20	0.109	158.05
10	414099	0		10,400	10,400	50.50	525,200.00	2	9.5491	198,621.28	0.109	2,267.20
11	423438	0		2,020	2,020	108.50	219,170.00	2	38.4515	155,344.06	0.3597	1,453.19
12	404334	0		8,400	8,400	80.59	676,956.00	2	27.9326	469,267.68	0.3597	8,042.96
13	405417	0		20,000	20,000	59.28	1,185,600.00	2	12.7782	511,128.00	0.3422	13,688.00
14	405422	0		14,500	14,500	59.17	857,965.00	2	12.6519	306,905.10	0.2787	8,082.30
15	405420	0		3,800	2,800	55.29	143,754.00	2	12.0548	62,683.92	0.2851	1,482.52
16	421958	0		3,200	3,200	38.11	121,952.00	2	4.9572	31,726.08	0.3422	2,180.08
17	421960	0		3,100	3,100	37.35	115,785.00	2	4.8800	30,256.00	0.2787	1,727.94
18	421961	0		800	800	34.44	27,552.00	2	4.2777	6,844.32	0.2851	456.16
19	405424	0		9,100	9,100	39.29	357,539.00	2	4.9489	90,089.98	0.3422	6,228.04
20	405429	0		10,300	10,300	37.35	384,705.00	2	4.9152	101,253.12	0.2787	5,741.22
21	405427	0		4,200	4,200	34.44	144,848.00	2	4.2609	35,959.58	0.2851	2,394.84
22	423440	0		1,600	1,600	59.50	95,200.00	2	12.7782	40,890.24	0.3422	1,095.04
23	407884	0		36,950	36,950	39.00	1,441,050.00	2	6.8454	505,875.06	0.3293	24,335.27
24	413605	0		10,050	10,050	39.00	391,950.00	2	6.8454	137,592.54	0.3293	6,618.93
25	413610	0		7,430	7,430	39.00	289,770.00	2	6.8454	101,722.64	0.3293	4,893.40
26	407882	0		8,910	8,910	37.54	334,481.40	2	7.4432	132,637.82	0.4113	7,329.37
27	413606	0		1,300	1,300	37.54	48,802.00	2	7.4432	19,352.32	0.4113	1,069.38
28	413611	0		450	450	37.54	16,893.00	2	7.4432	6,698.88	0.4113	370.17
29	407873	0		44,228	44,228	25.10	1,110,122.80	2	4.3459	384,420.93	0.3293	29,128.56
30	413607	0		3,450	3,450	25.40	87,630.00	2	4.3459	29,986.71	0.3293	2,272.17
31	413612	0		3,040	3,040	25.40	77,216.00	2	4.3459	26,423.07	0.3293	2,002.14
32	407878	0		21,940	21,940	24.30	533,142.00	2	4.8312	211,993.06	0.4113	18,047.84
33	413608	0		1,300	1,300	24.30	31,590.00	2	4.8312	12,561.12	0.4113	1,069.38
34	413613	0		500	500	24.30	12,150.00	2	4.8312	4,831.20	0.4113	411.30
35	407880	0		35,470	35,470	26.30	932,861.00	2	5.3740	381,231.58	0.5618	39,854.09
36	413609	0		7,100	7,100	26.82	190,422.00	2	5.3740	78,310.80	0.5618	7,977.56
37	413614	0		3,570	3,570	26.82	95,747.40	2	5.3740	38,370.36	0.5618	4,011.25
38	364658	1,900		5,680	7,580	63.00	477,540.00	2	12.4240	188,347.84	0.3293	4,992.19
39	364660	3,150		3,410	6,560	60.00	393,600.00	2	12.4205	162,958.96	0.2865	3,758.88
40	364662	700		700	1,400	57.00	79,800.00	2	11.9053	33,334.84	0.2627	735.56
41	364663	1,300		2,948	4,248	37.00	157,176.00	2	4.1168	34,976.33	0.3293	2,797.73
42	364659	2,800		2,850	5,250	34.00	178,500.00	2	4.1133	43,189.85	0.2865	3,008.25
43	364661	600		918	1,518	32.00	48,576.00	2	3.4727	10,543.12	0.2627	797.56
44	364656	200		750	950	124.00	117,800.00	2	20.2533	38,481.27	0.2787	529.53
45	389059	0		47,000	47,000	31.89	1,498,830.00	2	4.8753	458,278.20	0.6573	61,786.20
46	396706	0		17,950	17,950	31.89	572,425.50	2	4.8753	175,023.27	0.6573	23,597.07
47	396707	0		14,850	14,850	31.89	473,586.50	2	4.8753	144,796.41	0.6573	19,521.81
48	389061	0		12,100	12,100	31.60	382,360.00	2	5.5381	134,022.02	1.0208	24,703.36
49	396708	0		1,450	1,450	31.60	45,820.00	2	5.5381	16,060.49	1.0208	2,960.32
50	396709	0		2,500	2,500	31.60	79,000.00	2	5.5381	27,690.50	1.0208	5,104.00
51	412669	0		308,968	308,968	6.95	2,133,427.60	1	4.6912	1,440,048.26	0.1441	44,234.09
52	412670	0		4,400	4,400	7.08	31,152.00	1	4.6912	20,641.28	0.1441	634.04
53	412671	0		4,400	4,400	7.08	31,152.00	1	4.6912	20,641.28	0.1441	634.04
54	400335	0		37,100	37,100	8.60	319,060.00	1	5.9641	221,288.11	0.2043	7,579.53
55	433278	0		4,488	4,488	14.90	66,871.20	1	5.8244	26,139.91	0.2043	916.90
56	433279	0		4,484	4,484	13.80	61,879.20	1	3.4295	15,377.86	0.1862	634.92
合計							20,034,354.60			8,327,476.58		443,616.77

1.小数点以下5位を四捨五入。

07-1-25

シャープ社販売実績

NO.	機種NO.	販売数量 (pcs.)		販売数 合計 (pcs.)	単価 (US\$)	販売額 合計 (US\$)	スピーカ 使用数 (pcs.)	スピーカ 部品費 (US\$/pc)	スピーカ 部品費 合計 (US\$)	振動板 部品費 (US\$/pc)	振動板 部品費 合計 (US\$)
		平成15年11月4日 ~ 平成16年2月5日	平成16年2月6日 ~ 平成18年11月30日								
1	395481	11,750	7,104	18,854	27,8078	520,517.46	1	1,0579	19,945.65	0.0310	584.47
2	395482	11,750	7,101	18,851	24,5816	463,387.74	1	1,0579	19,942.47	0.0310	584.38
3	395484	21,350	1,824	23,174	26,4413	612,750.69	1	1,0579	24,515.77	0.0310	718.39
4	397048	3,100	9,868	12,968	45,8833	595,014.63	2	1,0579	27,437.89	0.0310	804.02
5	397049	16,800	25,271	41,871	44,328	1,856,057.69	2	1,0579	88,590.66	0.0310	2,596.00
6	397771	29,000	38,041	67,041	40,8284	2,737,176.76	2	1,0579	141,845.35	0.0310	4,156.54
7	398658	2,920	4,568	7,488	44,328	331,928.06	2	1,0579	15,843.11	0.0310	464.26
8	399002	0	2,263	2,263	45,8833	103,833.91	2	1,0579	4,788.06	0.0310	140.31
9	399003	0	289	289	40,8284	11,799.41	2	1,0579	611.47	0.0310	17.92
11	400203	0	5,404	5,404	26,4413	142,888.79	1	1,0579	5,716.89	0.0310	167.52
12	400204	0	5,398	5,398	26,4413	142,730.14	1	1,0579	5,710.54	0.0310	167.34
13	400205	0	1,800	1,800	27,8078	49,694.04	1	1,0579	1,904.22	0.0310	55.80
14	400206	0	1,800	1,800	27,8078	49,694.04	1	1,0579	1,904.22	0.0310	55.80
						7,617,473.36			358,756.11		10,512.75

1.小数点以下5位を四捨五入。

07-4-11

アルパイン社販売実績

NO.	機種NO.	形態	販売数量 (pcs.)		販売数合計 (pcs.)	単価 (US\$)	販売額合計 (US\$)	スピーカ 使用数 (pcs.)	スピーカ 部品費 (US\$/pc)	スピーカ 部品費合計 (US\$)	スピーカ 部品費 (US\$/pc)	振動板 部品費合計 (US\$)
			平成15年5月1日 ~ 平成15年11月3日	平成15年11月4日 ~ 平成16年2月5日								
1	429771	輸入	0	13,400	13,400	62.00	830,800.00	2	13,3766	358,492.88	0.4026	10,789.88
2	429774	輸入	0	7,100	7,100	61.00	433,100.00	2	13,1915	187,319.30	0.2777	3,943.34
3	429776	輸入	0	2,000	2,000	56.00	112,000.00	2	12,1514	48,605.60	0.2526	1,010.40
4	429778	輸入	0	10,100	10,100	38.00	383,800.00	2	5,6461	114,051.22	0.4026	8,132.52
5	429781	輸入	0	6,900	6,900	36.00	248,400.00	2	5,4610	75,361.80	0.2777	3,832.26
6	429783	輸入	0	2,700	2,700	31.70	85,590.00	2	4,5624	24,744.98	0.2526	1,364.04
7	444905	輸入	0	3,250	3,250	60.50	196,825.00	2	13,3786	86,947.90	0.4026	2,616.90
8	407079	輸入	0	3,700	3,700	28.00	103,800.00	1	9,5491	35,331.67	0.1090	403.30
9	414099	輸入	0	10,400	10,400	50.50	525,200.00	2	9,5491	198,621.28	0.1090	2,267.20
10	423438	輸入	0	2,020	2,020	108.50	219,170.00	2	38,4515	155,344.06	0.3587	1,453.19
11	404334	輸入	0	8,400	8,400	80.59	676,956.00	2	27,9326	489,267.88	0.3587	6,042.96
12	406422	輸入	0	14,400	14,400	59.17	852,048.00	2	12,8519	384,374.72	0.2787	8,026.56
13	421958	輸入	0	2,900	2,900	38.11	110,519.00	2	4,9572	28,751.76	0.3422	1,984.76
14	421980	輸入	0	3,000	3,000	37.35	112,050.00	2	4,8800	29,280.00	0.2787	1,672.20
15	433278	輸入	0	4,488	4,488	14.90	66,871.20	1	5,8244	26,139.91	0.2043	916.90
16	433279	輸入	0	4,484	4,484	13.80	61,879.20	1	3,4295	15,377.88	0.1862	834.82
17	405417	輸入	0	18,900	18,900	59.28	1,120,392.00	2	12,7782	453,015.96	0.3422	12,935.16
18	405420	輸入	0	3,600	3,600	55.29	199,044.00	2	12,0546	86,793.12	0.2861	2,062.72
19	421961	輸入	0	800	800	34.44	27,552.00	2	4,2777	6,844.32	0.2861	456.16
20	406424	輸入	0	9,100	9,100	39.29	357,539.00	2	4,9489	90,069.98	0.3422	6,228.04
21	405429	輸入	0	10,300	10,300	37.35	384,705.00	2	4,9152	101,253.12	0.2787	5,741.22
22	405427	輸入	0	4,200	4,200	34.44	144,648.00	2	4,2808	35,959.56	0.2861	2,394.84
23	423440	輸入	0	1,600	1,600	59.50	95,200.00	2	12,7782	40,890.24	0.3422	1,096.04
24	384658	輸入	4,600	1,900	11,850	63.00	746,550.00	2	12,4240	294,448.80	0.2889	6,846.93
25	384660	輸入	4,400	2,700	10,500	60.00	630,000.00	2	12,4240	260,830.50	0.2865	6,016.50
26	384662	輸入	900	700	2,250	57.00	128,250.00	2	11,9053	53,573.85	0.2627	1,182.15
27	384663	輸入	3,400	1,300	7,450	37.00	275,650.00	2	4,1168	61,340.32	0.2889	4,304.61
28	384659	輸入	3,500	2,300	8,400	34.00	285,600.00	2	4,1193	69,103.44	0.2865	4,813.20
29	384661	輸入	1,000	600	2,500	32.00	80,000.00	2	3,4727	17,363.50	0.2627	1,313.50
30	384656	輸入	400	200	1,200	124.00	148,800.00	2	20,2533	48,607.92	0.3680	883.20
合計			18,200	9,700	163,992		9,642,538.40			3,868,107.25		111,554.40

1. 小数字以下5位を四捨五入。  
2. 販売実績より輸入だけを抜粋。

シャープ社販売実績

07-4-11

NO.	機種NO.	販売数量(pcs)				販売数 合計 (pcs)	単価 (US\$)	販売額 合計 (US\$)	スピーカ 使用数 (pcs)	スピーカ 部品費 (US\$/pc)	スピーカ 部品費合計 (US\$)	振動板 部品費 (US\$/pc)	振動板 部品費 合計 (US\$)
		平成15年5月1日 ~ 平成15年11月3日	平成15年11月4日 ~ 平成16年2月5日	平成16年2月6日 ~ 平成16年11月30日	販売数 合計 (pcs)								
1	395481	0	11,750	7,104	18,854	27,8078	520,517.46	1	1,0579	19,945.65	0.0310	584.47	
2	395482	0	11,750	7,101	18,851	24,5816	483,387.74	1	1,0579	19,942.47	0.0310	584.38	
3	395484	0	21,350	1,824	23,174	26,4413	612,750.89	1	1,0579	24,515.77	0.0310	718.39	
4	397048	0	3,100	9,868	12,968	45,8833	595,014.63	2	1,0579	27,437.69	0.0310	804.02	
5	397049	0	16,800	25,271	41,871	44,328	1,856,057.89	2	1,0579	88,590.66	0.0310	2,596.00	
6	397771	0	29,000	38,041	67,041	40,8284	2,737,176.76	2	1,0579	141,845.35	0.0310	4,158.54	
7	398658	0	2,920	4,568	7,488	44,328	331,928.06	2	1,0579	15,843.11	0.0310	484.26	
8	399002	0	0	2,263	2,263	45,8833	103,833.91	2	1,0579	4,788.06	0.0310	140.31	
9	399003	0	0	289	289	40,8284	11,799.41	2	1,0579	611.47	0.0310	17.92	
11	400203	0	0	5,404	5,404	26,4413	142,888.79	1	1,0579	5,716.89	0.0310	167.52	
12	400204	0	0	5,398	5,398	26,4413	142,730.14	1	1,0579	5,710.54	0.0310	167.34	
13	400205	0	0	1,800	1,800	27,8078	49,694.04	1	1,0579	1,904.22	0.0310	55.80	
14	400206	0	0	1,800	1,800	27,8078	49,694.04	1	1,0579	1,904.22	0.0310	55.80	
15	420352	0	0	887	887	71,1304	61,670.06	2	1,0579	1,834.40	0.0310	53.75	
16	420353	0	0	3,431	3,431	73,0435	250,612.25	2	1,0579	7,259.31	0.0310	212.72	
17	422443	0	0	2,655	2,655	39,1304	103,891.21	2	1,0579	5,617.45	0.0310	164.61	
18	422444	0	0	2,815	2,815	39,1304	110,152.08	2	1,0579	5,955.98	0.0310	174.53	
19	428718	0	0	4,420	4,420	73,0435	322,852.27	2	1,0579	9,351.84	0.0310	274.04	
							8,466,651.22			388,775.09		11,392.40	

1.小数点以下5位を四捨五入。  
2.NO.15~19を追記。