

10 / 16業績予想修正説明会における質疑応答の概要

Q . 高速ヒートサイクル成形は、油で金型温度を上げる成形法に比べての利点を教えてください？

A . 油で金型温度を上げると、温度を下げるのに1 , 2時間かかる為、生産コストが飛躍的に高くなるため（一般的にプラスチックの生産サイクルは30秒～1分）一般的な量産には不適。一方、高速ヒートサイクル成形は生産サイクルがほぼ変わらないので十分量産能力（生産性）を持っています。

Q . 高速ヒートサイクル成形は、従来の金型と比較しコスト的にどの位かかりますか？

A . 製造コストという意味ではほぼ変わらないが、特殊技術（均一に金型温度を保つ等）ノウハウが結集しており、その知的価値部分だけ少し高めに設定しています。

Q . アルミ超合金の耐久性とコストは？

A . 耐久性は、初代PSのサービスパーツ供給に現在も使用されており、既に170万ショットを超え、汎用金型と何ら遜色ない。金型コストは、生産性が30%上がる為、それを目安に価格を決定しています。

Q . 今期のPS2生産の通期見通しを教えてください。

A . 上期は計画通り、下期クリスマス商戦までは上期を上回る勢いで計画されておりますが、1月以降は弱含みで推移すると見ております。

Q . 先日の東京ゲームショーにおいてPS2のカラーバリエーションが公開されましたが、高速ヒートサイクル成形は使用されていますか。

A . PS2は塗装レス製品であり、今回のカラーバリエーションは少数限定販売の為、高速ヒートサイクル成形は使用していません。

Q . 高速ヒートサイクル成形法の技術ライセンスフィーはどのような形で入ってくるのですか。

A . 本技術は三井化学さんと共同開発契約に従い、収益は50:50で配分されます。

Q . 今回の下方修正要因でAV情報部門が売上1,200百万円と対計画比で厳しかったが、第1・第2クォーター毎の状況をお聞かせください。

A . 量産ベースでみると、第1クォーターの方がやや多いが、第2クォーターは秋から立上る新製品の試作、治工具などの売上が有ったためほぼ変わりません。

Q . 売上減少要因（例：1-ザ-が需要を落とした、契約価格が乖離し受注に至らなかったから、営業力が足りなかったから等）は何ですか。

A . 新規開発テーマでは顧客ニーズに訴求して開発を進めるため、価格面で折り合いが付かなかったことは有りません。やはり、ITバブル(製品サイクル)の崩壊に伴う需給ギャップに起因する生産調整が受注数減となり大きく影響しました。

Q . 下期は、需要が回復するという前提で1-ザ-も計画されているのでしょうか。

A . 主要1-ザ-の多くは、テロによる影響で先行き不透明と考えられているところが多いと思います。当社は本下期は、外部環境はさらに悪化する前提にたって計画、対処しております。