

平成 23 年 1 月 11 日判決言渡 同日原本領収 裁判所書記官

平成 22 年（行ケ）第 10058 号 審決取消請求事件

口頭弁論終結日 平成 22 年 12 月 22 日

## 判 決

原 告	レオン自動機株式会社
同訴訟代理人弁護士	清 永 利 亮
同 弁理士	櫻 井 義 宏
	豊 岡 静 男
被 告	株式会社コバード
同訴訟代理人弁護士	竹 田 稔
	木 村 耕 太 郎
同 弁理士	根 本 恵 司
	川 崎 好 昭

## 主 文

原告の請求を棄却する。

訴訟費用は原告の負担とする。

## 事実及び理由

### 第 1 請求

特許庁が無効 2009 - 800122 号事件について平成 22 年 1 月 8 日にした審決を取り消す。

### 第 2 事案の概要

本件は、原告が、下記 1 のとおりの手続において、被告の下記 2 の本件発明に係る特許に対する原告の特許無効審判の請求について、特許庁が同請求は成り立たないとした別紙審決書（写し）の本件審決（その理由の要旨は下記 3 のとおり）には、下記 4 のとおりの取消事由があると主張して、その取消しを求める事案である。

## 1 特許庁における手続の経緯

### (1) 本件特許（甲 9）

被告は、平成 20 年 8 月 6 日、発明の名称を「食品の包み込み成形方法及びその装置」とする特許出願（平成 13 年 8 月 17 日に出願した特願 2001 - 248204 号の一部を分割出願）をし、平成 20 年 11 月 7 日、設定の登録（特許第 4210779 号）を受けた。以下、この特許を「本件特許」といい、本件特許に係る明細書（甲 9）を「本件明細書」という。

(2) 原告は、平成 21 年 6 月 5 日、本件特許の請求項 1 及び 2 に係る発明（以下、請求項 1 記載の発明を「本件発明 1」、請求項 2 記載の発明を「本件発明 2」といい、これらを併せて「本件発明」という。）に係る特許について、特許無効審判を請求し（甲 10）、無効 2009 - 800122 号事件として係属した。

(3) 特許庁は、平成 22 年 1 月 8 日、「本件審判の請求は、成り立たない。」旨の本件審決をし、同月 20 日、その謄本が原告に送達された。

## 2 本件発明の要旨

本件発明の要旨は、特許請求の範囲の請求項 1 及び 2 に記載された次のとおりのものである。

【請求項 1】受け部材の上方に配設した複数のシャッタ片からなるシャッタを開口させた状態で受け部材上にシート状の外皮材を供給し、シャッタ片を閉じる方向に動作させてその開口面積を縮小して外皮材が所定位置に収まるように位置調整し、押し込み部材とともに押え部材を下降させて押え部材を外皮材の縁部に押し付けて外皮材を受け部材上に保持し、押し込み部材をさらに下降させることにより受け部材の開口部に進入させて外皮材の中央部分を開口部に押し込み外皮材を碗状に形成するとともに外皮材を支持部材で支持し、押し込み部材を通して内材を供給して外皮材に内材を配置し、外皮材を支持部材で支持した状態でシャッタを閉じ動作させることにより外皮材の周縁部を内材を包むように集めて封着し、

支持部材を下降させて成形品を搬送することを特徴とする食品の包み込み成形方法

【請求項 2】中央部分に開口部が形成されるとともにシート状の外皮材が載置される受け部材と、受け部材の上方に配設されるとともに複数のシャッタ片を備えたシャッタと、シャッタ片を閉じる方向に動作させてその開口面積を縮小して外皮材が所定位置に収まるように位置調整するとともにシャッタを閉じ動作させることにより外皮材の周縁部を内材を包むように集めて封着するシャッタ駆動手段と、押し込み部材を下降させることにより受け部材の開口部に進入させて外皮材の中央部分を開口部に押し込み外皮材を碗状に形成するとともに押し込み部材を通して外皮材内に内材を供給する外皮材形成手段と、外皮材形成手段に設けられるとともに押え部材を外皮材の縁部に押し付けて外皮材を受け部材上に保持する保持手段と、受け部材の下方に配設されるとともに支持部材を上昇させて碗状形成された外皮材を支持し支持部材を下降させて成形品を搬送する支持手段とを備えていることを特徴とする食品の包み込み成形装置

### 3 本件審決の理由の要旨

(1) 本件審決の理由は、要するに、本件発明 1 及び 2 は、下記アないしウの引用例 1 ないし 3 に記載された発明及び下記エないしクの周知例に記載された事項に基づいて当業者が容易に発明をすることができたものであるとはいえない、などとしたものである。

ア 引用例 1：特開平 1 1 - 1 3 7 2 3 1 号公報（甲 1）

イ 引用例 2：特開 2 0 0 0 - 5 0 8 5 4 号公報（甲 4）

ウ 引用例 3：特開昭 6 2 - 2 3 9 9 7 0 号公報（甲 7）

エ 周知例：特開平 9 - 1 8 7 2 1 5 号公報（甲 2）

オ 周知例：特開 2 0 0 0 - 4 7 6 6 号公報（甲 3）

カ 周知例：特開平 6 - 1 7 8 6 7 9 号公報（甲 5）

キ 周知例：特開平 6 - 2 1 7 6 7 5 号公報（甲 6）

ク 周知例：特開昭 6 2 - 2 6 2 9 7 8 号公報（甲 8）

(2) 本件審決は，本件発明 1 に関する判断の前提として，引用例 1 に記載された本件発明 1 と対比すべき発明（以下「引用発明 1 - 1」という。），本件発明 1 と引用発明 1 - 1 との一致点及び相違点，引用例 3 に記載された本件発明 1 と対比すべき発明（以下「引用発明 3 - 1」という。）を以下のとおり認定した。

ア 引用発明 1 - 1：室壁 3 の上端面上に平らな円板状にしたパン生地，饅頭生地のような生地材 1 1 を供給し，感知手段 9 により，室壁 3 の上端面上の生地材が所定位置からずれているか否かを感知し，生地抑え部材 1 0 を下降させて生地抑え部材 1 0 で生地材の外周縁部 1 1 a を抑えて生地材を室壁 3 の上端面上に保持し，生地材の外周縁部 1 1 a より中心側の部分を成型型 5 内面に吸着させて，中心側の部分を椀状に成形し，適宜の手段で内材 1 2 を供給して生地材に内材を入れ，生地材を成型型 5 内面で支持した状態で室壁 3 の上端面の上方に配置した複数のシャッター片を備えたシャッター 1 3 を開位置から閉位置まで移動させることにより生地材の外周縁部を内材を包むように集めて封着し，最終成形品を取り出す際に空気を送り込んで成型型から離脱させることを特徴とする内材を包み込む食品の生地成形方法

イ 一致点：受け部材上にシート状の外皮材を供給し，押え部材を下降させて押え部材を外皮材の縁部に押し付けて外皮材を受け部材上に保持し，外皮材を椀状に形成するとともに外皮材を支持部材で支持し，内材を供給して外皮材に内材を配置し，外皮材を支持部材で支持した状態でシャッターを閉じ動作させることにより外皮材の周縁部を内材を包むように集めて封着することを特徴とする食品の包み込み成形方法

ウ 相違点ア：本件発明 1 では，「受け部材の上方に配設した複数のシャッター片からなるシャッターを開口させた状態で受け部材上にシート状の外皮材を供給」するのに対し，引用発明 1 - 1 では，受け部材上にシート状の外皮材を供給するときに複数のシャッター片からなるシャッターがどこに存在するのか不明であり，シ

ャッタが「受け部材の上方に配設」され、かつその位置において「開口させた状態で」、受け部材上にシート状の外皮材を供給しているのか不明である点

エ 相違点イ：本件発明１に係るシャッタは、「シャッタ片を閉じる方向に動作させてその開口面積を縮小して外皮材が所定位置に収まるように位置調整」するのに対し、引用発明１－１に係るシャッタは、このような外皮材の位置調整はしない点

オ 相違点ウ：本件発明１では、押し込み部材を備えており、押え部材とともに下降し、外皮材を椀状に形成するために押し込み部材をさらに下降させて受け部材の開口部に進入させて外皮材の中央部分を開口部に押し込み、また、内材を供給するために押し込み部材を通して供給しているのに対し、引用発明１－１では、押し込み部材を備えておらず、外皮材を椀状に形成するのに吸着作用を利用しており、また、内材の供給手段を特定していない点

カ 相違点エ：本件発明１に係る支持部材は、「支持部材を下降させて成形品を搬送する」ものであるのに対し、引用発明１－１に係る支持部材は、椀状に形成するための固定された成形型が兼ねているものであり、支持部材を下降することなく、成形品の搬送は不明である点

キ 引用発明３－１：抜盤８の下側に連設した多数の絞り羽根３４からなる絞り機構３０を開口させた状態で抜盤８上に帯状の皮１５を供給し、成形ノズル１６とともにカッター２５及び押え板１４を降下させて押え板１４を帯状の皮１５の側縁部に押し付けて皮１５を抜盤８上に保持し、成形ノズル１６を降下させることにより抜盤８の透孔１０に進入させて皮の中央部分を透孔１０に押し込み皮１５を有底筒状に凹入成形し、さらに成形ノズル１６及びカッター２５を降下させて皮１５を打ち抜き、打ち抜いた皮２６の周縁部をカッター２５の下端面２５ａと抜盤８の透孔縁内側下部の環状突条１１で挟持し凹入成形するとともに皮２６を受台３１で支持し、成形ノズル１６を通して具５４を供給して皮２６に具を配置し、皮２６を受台３１で支持した状態で絞り機構の絞り羽根３４を絞り動作

させることにより皮 26 の縁部を具を包むように集めて封着し，受台 31 を下降させて成形された肉まんじゅうを搬送することを特徴とする肉まんじゅうの製造方法

(3) 本件審決は，本件発明 2 に関する判断の前提として，引用例 1 に記載された本件発明 2 と対比すべき発明（以下「引用発明 1 - 2」という。），本件発明 2 と引用発明 1 - 2 との一致点及び相違点，引用例 3 に記載された本件発明 2 と対比すべき発明（以下「引用発明 3 - 2」という。）を以下のとおり認定した。

ア 引用発明 1 - 2：中央部分に開口 4c が形成されるとともに平らな円板状にしたパン生地，饅頭生地のような生地材 11 が載置される室壁 3 の上端面と，室壁 3 の上端面の上方に配設されるとともに複数のシャッター片を備えたシャッター 13 と，室壁 3 の上端面上の生地材が所定位置からずれているか否かを感知する感知手段 9 及びシャッター片を開位置から閉位置まで移動させることにより生地材の外周縁部 11a を内材 12 を包むように集めて封着するシャッター駆動手段と，生地材の外周縁部 11a より中心側の部分を成形型 5 内面に吸着させて，中心側の部分を椀状に成形する手段及び，内材 12 を供給する適宜の手段と，生地抑え部材 10 で生地材の外周縁部 11a を抑えて生地材を室壁 3 の上端面上に保持する保持手段と，最終成形品を取り出す際に空気を送り込んで成形型から離脱させる手段とを備えていることを特徴とする内材を包み込む食品の生地成形機

イ 一致点：中央部分に開口部が形成されるとともにシート状の外皮材が載置される受け部材と，受け部材の上方に配設されるとともに複数のシャッター片を備えたシャッターと，シャッターを閉じ動作させることにより外皮材の周縁部を内材を包むように集めて封着するシャッター駆動手段と，外皮材を椀状に形成する外皮材形成手段と，押え部材を外皮材の縁部に押し付けて外皮材を受け部材上に保持する保持手段と，受け部材の下方に配設されるとともに椀状形成された外皮材を支持する支持手段とを備えていることを特徴とする食品の包み込み成形装置

ウ 相違点オ：シャッター駆動手段が，本件発明 2 では，「シャッター片を閉じる

方向に動作させてその開口面積を縮小して外皮材が所定位置に収まるように位置調整する」のに対し、引用発明１－２では、このような外皮材の位置調整はしない点

エ 相違点力：本件発明２では、外皮材形成手段として押し込み部材を備えており、外皮材を椀状に形成するために、「押し込み部材を下降させることにより受け部材の開口部に進入させて外皮材の中央部分を開口部に押し込み」、また、外皮材内に内材を供給するために「押し込み部材を通して供給する」のに対し、引用発明１－２では、外皮形成手段として押し込み部材を備えておらず、外皮材を椀状に形成するために吸着作用を用いており、また、内材の供給手段を特定していない点

オ 相違点キ：本件発明２では、保持手段が「外皮材形成手段に設けられる」ものであるのに対し、引用発明１－２では、保持手段が「外皮材形成手段に設けられる」ものではない点

カ 相違点ク：本件発明２では、「受け部材の下方に配設されるとともに支持部材を上昇させて椀状形成された外皮材を支持し支持部材を下降させて成形品を搬送する支持手段」を備えているのに対し、引用発明１－２では、支持手段は、椀状に形成するための固定された外皮材形成手段（成型型）が兼ねているものであり、上昇させて椀状形成された外皮材を支持し支持部材を下降させて成形品を搬送するものではない点

キ 引用発明３－２：中央部分に透孔１０が形成されるとともに帯状の皮１５が載置される抜盤８と、抜盤８の下側に連設されるとともに多数の絞り羽根３４を設け、絞り羽根３４の絞り動作により皮２６の縁部を具を包むように集めて封着する絞り機構３０と、成形ノズル１６を降下させることにより抜盤８の透孔１０に進入させて皮の中央部分を透孔１０に押し込み皮１５、２６を有底筒状に凹入成形するとともに成形ノズル１６を通して皮内に具５４を供給する成形部１と、成形部１に設けられるとともに押え板１４を帯状の皮１５の側縁部に押し付けて

皮 1 5 を拔盤 8 上に保持し、カッター 2 5 で打ち抜いた皮 2 6 の周縁部をカッター 2 5 の下端面 2 5 a と拔盤 8 の透孔縁内側下部の環状突条 1 1 で挟持し皮 2 6 を拔盤上に保持する保持手段と、拔盤 8 の下側に連設されるとともに受台 3 1 を上昇させて有底筒状に凹入成形された皮 2 6 を支持し受台 3 1 を下降させて成形された肉まんじゅうを搬送する支持手段とを備えていることを特徴とする肉まんじゅうの製造装置

#### 4 取消事由

(1) 本件発明 1 の容易想到性に係る判断の誤り

ア 引用発明 1 - 1 の認定の誤り（取消事由 1 - 1 ）

イ 相違点イについての判断の誤り（取消事由 1 - 2 ）

ウ 相違点ウについての判断の誤り（取消事由 1 - 3 ）

エ 相違点エについての判断の誤り（取消事由 1 - 4 ）

(2) 本件発明 2 の容易想到性に係る判断の誤り

ア 相違点オについての判断の誤り（取消事由 2 - 1 ）

イ 相違点カについての判断の誤り（取消事由 2 - 2 ）

ウ 相違点キの認定及び判断の誤り（取消事由 2 - 3 ）

エ 相違点クについての判断の誤り（取消事由 2 - 4 ）

### 第 3 当事者の主張

1 取消事由 1 - 1（引用発明 1 - 1 の認定の誤り）について

〔原告の主張〕

(1) 本件審決は、引用例 1 には「受け部材の上方に配設した複数のシャッター片からなるシャッターを開口させた状態で受け部材上にシート状の外皮材を供給」する点が記載されていないと認定した。

(2) しかし、上記認定は、当業者の技術常識及び特許出願における作図の慣行に反するものであり、誤りである。

すなわち、引用例 1 には「閉じたシャッター 1 3 は開位置に戻し、前述した成



形，包含を繰り返す。」と記載され（【００２５】），【図４】の「(4)包含」において閉じたシャッタは開位置に戻され，成形，包含を繰り返すのである。開位置に戻される際，シャッタを他の場所に移動させる必要性は全くなく，成形，包含の動作を繰り返すのであるから，効率等の見地からも室壁の上方において閉じたシャッタを開位置に戻すと考えるのが常識である。

また，特許出願の図面においては，発明を分かりやすく説明するため，発明を構成する全ての部材を全ての図面に記載することはせず，当該図において必要最小限の要部の構成を図示することは広く行われている。引用例１の図面においてもその手法で，【図１】及び【図２】においては，特段シャッタを説明する必要性がなかったことから図示せず，【図４】及び【図６】は，食品の生地成形方法を行う動作説明図であるから，シャッタが動作する場合にのみ図示するのは，極めて自然なことである。

#### 〔被告の主張〕

引用例１の，室壁上に生地材を供給した状態を示す【図１】，及び生地材が成型型内で成形された状態を示す【図２】のいずれにもシャッタは示されておらず，また，第１，２実施形態に係る食品の生地成形方法を実行する動作を示す【図４】，【図６】の「(4)包含」のときにシャッタが記載されているのみで，上記各図の(1)ないし(3)のときにシャッタがどのような状態でどこに存在するのか明らかでない。このほか，引用例１のどこにも，受け部材の上方にシャッタを配設し，シャッタを開口させた状態で受け部材上にシート状の外皮材を供給することを示す記載はないから，「受け部材の上方に配設した複数のシャッタ片からなるシャッタを開口させた状態で受け部材上にシート状の外皮材を供給」する点を相違点アとして，一致点と認定しなかった本件審決の判断は正当である。

#### ２ 取消事由１－２（相違点イについての判断の誤り）について

##### 〔原告の主張〕

(1) 本件審決は，引用発明１－１において外皮材の位置ずれの感知に代えて

相違点イに係る構成とすることは、当業者といえども容易に想到し得たとはできないと判断した。

(2) しかし、引用例 1 には、外皮材が所定位置からずれているか否かを感知する感知手段が記載されており、本件発明のような食品の包み込み成形において、外皮材の搬送途中によりずれが発生するため、そのずれを修正することは古くから行われていた慣用手段であって、外皮材の位置ずれ感知と修正とは表裏一体の関係にあり、位置ずれを感知しただけでこれを放置することなどおよそ考えられないことであるから、引用発明 1 - 1 において、外皮材が所定位置からずれている場合、これを修正しようとすることは当業者が自然に着想するところである。

(3) 甲 2、3 に、開口面積を縮小して外皮材の形や食品の位置を調整するために専用の装置を設けることが記載されており、かつ、外皮材が所定位置に収まるように位置調整するものであるから、引用例 1 記載の外皮材を封着するシャッタに甲 2、3 記載の周知の位置調整機能を付加すれば、相違点イに係る本件発明 1 の構成が導かれるものである。

また、本件発明 1 のような食品の包み込み成型方法において、包み込み工程を良好に行うために、シャッタによる外皮材の封着の前に同一のシャッタを用いた準備工程を行うことは、引用例 2 のとおり、本件出願前に公知である。

さらに、1 つのシャッタにより、相異なる 2 つの機能を持たせることで装置の簡素化を図ることは、本件発明 1 及び引用発明 1 - 1 と同じ芯材及び外皮材からなる食品を製造する分野において、周知の事項である（甲 5、6）。

(4) よって、引用例 1 記載の外皮材を封着するシャッタに甲 2、3 に記載の周知の位置調整機能を付加することにより、相違点イに係る本件発明 1 の構成を採用することは、当業者であれば容易に想到し得るものである。

〔被告の主張〕

(1) 原告は、引用発明 1 - 1 において、外皮材が所定位置からずれている場合、これを修正しようとすることは当業者が自然に着想するところであると主張

する。

しかし，引用例 1 には，外皮材が所定位置からずれていると感知した場合，これを修正しようとするのは一切記載されていない。また，感知した後どうするかを示唆もない。また，ずれていると感知したとしても，例えば，外皮材の不存在や位置ずれの警報を行うだけとも考えられるから，そもそも感知したからといって必ずしも（装置によって自動的に）修正するとは限らない。

(2) また，原告は，引用例 1 記載の外皮材を封着するシャッタに甲 2，3 記載の周知の位置調整機能を付加すれば相違点イに係る本件発明 1 の構成が導かれると主張する。

しかし，本件発明 1 の「所定位置」は，後の工程である内材の供給や，シャッタによる封着工程を確実にを行うための受け部材上の所定位置であり，そのような「所定位置」に調整することが「位置調整」である。

これに対し，甲 2 に記載された「位置決め」は，そもそも，生地を整った形状に修正成形するためであって位置調整ではない。また，生地は成形後更に搬送されるから，位置決めされた位置で後工程である内材の供給や，シャッタによる封着工程を行うものでもないから，それは本件発明 1 でいう「所定位置に位置調整」することではない。

さらに，甲 3 に記載された位置修正対象は，成形が完了した成形品であり，成形前のシート状の外皮材ではなく，その位置調整は本件発明 1 でいう「所定位置に位置調整」することではない。

したがって，甲 2，3 の記載から位置調整機能が周知であるとはいえず，引用例 1 記載の外皮材を封着するシャッタに甲 2，3 に記載の位置調整機能を付加しても，相違点イに係る本件発明 1 の構成を導くことはできない。

(3) 原告は，食品の包み込み成型方法において，包み込み工程を良好に行うために，シャッタによる外皮材の封着の前に同一のシャッタを用いた準備工程を行うことは，引用例 2 のとおり本件出願前に公知であると主張する。

しかし、引用例 2 に記載された「包み込み前工程」は、内材が供給された後の工程であり、生地抑えを取り除いた後の工程であるから、抑え部材を外皮材の縁部に押し付ける前に位置調整を行う本件発明 1 とは、そのプロセスが異なる。また、それは封着のための一連の動作を便宜上前後に分けたときの前の動作であり、封着動作の一部にすぎない。

したがって、引用例 2 の記載から原告がいう公知技術が存在したとはいえない。

(4) 原告は、1 つのシャッタにより、相異なる 2 つの機能を持たせることで装置の簡素化を図ることは、甲 5、6 のとおり周知の事項であると主張する。

しかし、本件発明 1 の特徴は、同じシャッタが位置調整機能と封着機能を兼ね備えたことにあるところ、甲 5、6 から認定できる周知の事項は、芯材及び外皮材からなる食品を所要形状に成形して切断するための一連の動作において、シャッター片を所定量だけ閉じる段階、その後完全に閉じる段階の 2 段階にわたって操作することであり、しかもそれは芯材及び外皮材からなる食品を、括れを有するダルマ型などの所定形状に成形し切断するための一連の動作に限定してのことである。

したがって、原告の主張は、甲 5、6 の記載を勝手に一般化・上位概念化して周知とする独自の見解にすぎず、これを根拠に、引用例 1 記載の外皮材を封着するシャッタに甲 2、3 記載の位置調整機能を付加することにより、相違点イに係る本件発明 1 の構成を採用することは当業者であれば容易に想到し得るとの主張は、誤りである。

### 3 取消事由 1 - 3（相違点ウについての判断の誤り）について

〔原告の主張〕

(1) 本件審決は、相違点ウについて、引用発明 1 - 1 に引用発明 3 - 1 及び甲 8 に記載の事項を適用することは、その動機付けがなく、当業者が容易に想到し得ることではないと判断した。

しかし、多孔の成形型の室内を加圧又は減圧して生地材を成形型の内面に密着

させて椀状形成する成形手段（以下「流体圧方式」という。）及び押し込み部材により外皮材の中央部分を押し込み椀状形成する成形手段（以下「押し込み部材方式」という。）は、食品の包み込み成形手段において、共に周知である（甲 7，8）。

しかも，上記流体圧方式において，成形型の室内を加圧して生地材を成形型の内面に密着させて椀状形成する場合も示されており（引用例 1，2），この場合，押し込み部材方式と同じく押圧により椀状形成するのであるから，流体圧方式と押し込み部材方式とは，生地材を押圧する点では同じであり，押圧するものが相違するだけであるから，成形方式が全く相違するという本件審決の認定は誤りである。特に，引用例 2 の【0059】には，流体圧のみで椀状形成しても，押し込みのみで椀状形成してもよいことが開示されている。

食品の包み込み成形手段という同一の技術分野において周知である成形手段であるにもかかわらず，単に成形方式が相違するから，相互に置換できないというのは技術開発の常識に反する考え方であり，むしろ，両方式の長所を組み合わせる更に発展させようとするのが技術開発の常識と思料される。

したがって，引用例 1 記載の椀状形成手段と，引用発明 3 - 1 又は周知の椀状形成手段（甲 7，8）を置換する動機付けは十分に存在する。

(2) また，本件審決は，シャッタと受け部材の上下の位置関係が全く逆であることを理由に，引用発明 1 - 1 に，引用発明 3 - 1 及び甲 8 に記載の事項を置換することは容易なこととはいえないと判断した。

しかし，本件発明 1 の「受け部材の上方に配設されたシャッタ」の構成は引用発明 1 - 1 が備えており，引用発明 3 - 1 及び甲 8 に記載のシャッタを引用発明 1 - 1 に置換する必要はないのであるから，シャッタと受け部材の上下の位置関係が逆であることが置換を阻害する要因とはなり得ない。

(3) さらに，本件審決は，引用例 3 は，本件発明 1 のように載置された外皮材をシャッタの縮径により位置調整を行うことはあり得ないことを理由に，引用

発明 1 - 1 に引用発明 3 - 1 を適用することは、その動機付けがないと判断した。

しかし、引用例 3 は、帯状の皮をカッター 25 により所定の大きさに打ち抜き、該打ち抜いた皮を外皮材として用いるところの前処理工程に続いて椀状形成工程が示されているため、一見、本件発明 1 及び引用発明 1 - 1 と異なって感じられるだけのことである。本件発明 1 との対比においては、引用例 3 の記載において、帯状の皮がカッターにより所定の大きさに打ち抜かれた工程から肉まんじゅうを形成するまでの工程、すなわち、第 10 図ないし第 13 図に着目して認定した発明が引用発明 1 - 1 に適用することが容易であるかを検討すればよいことである。本件発明 1 との対比において必要な事項以外の前処理の機構を取り上げ、相違点ウに係る本件発明 1 の構成と関係のない相違点イに係る本件発明 1 の構成である位置調整をする必要がないという理由で、動機付けがないというのは明らかに誤りである。

〔被告の主張〕

(1) 原告は、流体圧方式と押し込み部材方式は、共に周知であり、生地材を押圧する点では同じであり、押圧するものが相違するだけであるとして、引用例 1 の椀状形成手段と、引用発明 3 - 1 又は甲 7、8 に記載の椀状形成手段を置換する動機付けは十分に存在すると主張する。

しかし、本件審決は、引用発明 1 - 1 と、引用発明 3 - 1 及び甲 7、8 に記載された事項とは、単にその方式が流体圧方式か押し込み部材方式かという相違だけではなく、その装置全体の構成が全く異なっていることで相違していることを認定しているのである。

また、原告の引用例 2 の【0059】についての主張は、その記載を誤認したものであり、誤りである。

したがって、動機付けが十分に存在するとの原告の上記主張も誤りである。

(2) 原告は、シャッタと受け部材の上下の位置関係が逆であることが置換を阻害する要因とはなり得ないと主張する。

しかし、本件審決は、引用例１には本件発明１の「受け部材の上方に配設した複数のシャッタ片からなるシャッタ」が開示されていないことを前提に、甲７，８における受け部材とシャッタとの位置関係を検討しているものであり、その認定には何の誤りもない。

仮に、引用例１には本件発明１の「受け部材の上方に配設した複数のシャッタ片からなるシャッタ」が開示されているとしても、甲７，８に記載された成形装置において、本件発明１の「押し込み部材」，「受け部材」又は「シャッタ」にそれぞれ相当する部材は、甲７，８に記載された成形装置の機能を果たすために有機的・一体的に関連付けられているのである。したがって、このことを無視して、甲７，８に記載された成形装置の「押し込み部材」「受け部材」又は「シャッタ」にそれぞれ相当する部材のうち、「押し込み部材」に相当する部材のみを取り出して、引用発明１－１の「椀状形成手段」に置換する動機付けはない。

(3) 原告は、引用発明３－１が前処理の機構を備えているから、相違点ウに係る本件発明１の構成と関係のない相違点イに係る本件発明１の構成である位置調整をする必要がないという理由で、動機付けがないというのは誤りであるなどと主張する。

しかしながら、本件審決は、引用発明３－１は、椀状形成開始後に外皮材を切断して外皮材の位置調整を行うから、外皮材を切断する前に本件発明１のように位置調整しても意味がなく、その点で、椀状形成開始前に生地的位置調整を行う本件発明１と全く相違していると指摘したのである。

本件発明１の各構成要件は有機的・一体的に関連付けられているのであり、押し込み部材の下降は、位置調整工程によって位置決めされた生地を中心位置に向けて下降させることを意味するものであるから、相違点ウに係る構成の置換容易性の判断においても、位置調整は決して無関係な事項ではない。

なお、仮に、帯状の皮がカッターにより所定の大きさに打ち抜かれた工程から肉まんじゅうを形成するまでの工程に着目して引用発明３－１を認定したところ

で、引用発明 3 - 1 では、本件発明 1 の意味での「位置調整」など行っていないから、そのような発明から、押し込み部材の下降に相当する構成のみを取り出して引用発明 1 - 1 に適用する動機付けはない。

#### 4 取消事由 1 - 4（相違点工についての判断の誤り）について

##### 〔原告の主張〕

(1) 本件審決は、引用発明 1 - 1 において、引用発明 3 - 1 又は周知技術を適用して相違点工に係る構成とすることに阻害要因があると判断した。

(2) しかしながら、相違点の検討においては、便宜的に複数の相違点に分離して検討しているが、相違点工は相違点ウと密接に関連しており、本来、相違点工は相違点ウと一緒に検討されるべきものである。すなわち、相違点ウに係る本件発明 1 の構成である押し込み部材の押し込みにより外皮材を碗状に形成する手段と、相違点工に係る本件発明 1 の構成である支持部材を下降させて成形品を搬送する手段とは密接に関連した構成である。

相違点ウに係る本件発明 1 の構成が容易に想到できることは上記のとおりであり、その際には、当然に、引用発明 1 - 1 の成型型も含めて置換することが容易か否か検討されるものである。相違点ウ及び相違点工に係る本件発明 1 の構成が、周知なのであるから（甲 7，8），引用発明 1 - 1 の成型型を周知の「支持部材を下降させて成形品を搬送すること」とすることは、相違点ウに係る本件発明 1 の構成と同様に、当業者が容易に想到できたものである。

本件審決の上記理由は、引用例 1 の成型型をそのまま残した状態で、この成型型に支持部材を下降させて成形品を搬送する手段を適用させることしか検討しておらず、誤りである。

##### 〔被告の主張〕

(1) 原告は、相違点ウ及び相違点工に係る本件発明 1 の構成が甲 7，8 に記載され周知であるから、引用発明 1 - 1 の成型型を周知の「支持部材を下降させて成形品を搬送すること」とすることは、容易に想到できたものであると主張す



る。

しかしながら，甲 7，8 に記載された外皮材の成形方式は，引用例 1 に記載された外皮材の成形方式とは全く相違し，原告が主張する周知の技術も，それは甲 7，8 の具体的な成形方式を前提として初めていえることである。

(2) 原告は，相違点工とウは本来一緒に検討されるべきものであると主張する。

しかしながら，審判請求事件において，相違点工とウを個別に主張したのは原告であり，本件審決が原告の主張に沿って相違点工とウを個別に判断したのは当然である。

なお，引用例 1 に記載された成形方式に代えて，これとは成形方式が全く相違する甲 7，8 に記載された事項をあえて置換すべき動機付けはなく，また，甲 7，8 に記載された事項を引用発明 1 - 1 の成形型も含め置換して適用しても，もはや技術的に無意味な構成となる。また，そもそも引用発明 1 - 1 の成形型は本件発明 1 の支持部材に相当するものであるから，「成形型も含め置換」することは許されないのであり，仮に，相違点ウと工と一緒に検討したところで，本件審決の判断が変わることはあり得ない。

#### 5 取消事由 2 - 1（相違点オについての判断の誤り）について

〔原告の主張〕

相違点オの判断についても，前記 2 と同様の理由により誤りである。

〔被告の主張〕

前記 2 と同様である。

#### 6 取消事由 2 - 2（相違点カについての判断の誤り）について

〔原告の主張〕

相違点カの判断についても，前記 3 と同様の理由により誤りである。

〔被告の主張〕

前記 3 と同様である。

## 7 取消事由 2 - 3（相違点キの認定及び判断の誤り）について

### 〔原告の主張〕

(1) 本件審決は，引用発明 1 - 2 の「保持手段」である生地抑え部材は，「外皮材形成手段」である成型型及びその周辺の吸引装置などに設けられてはいないとして，本件発明 2 では，保持手段が「外皮材形成手段に設けられる」ものであるのに対し，引用発明 1 - 2 では，保持手段が「外皮材形成手段に設けられる」ものではない点を相違点と認定した。

しかし，引用例 1（【0014】【0015】【0017】）には，生地成形装置は，基台，室壁及び上部開口のある空気室等から構成されていること，空気室内には成型型が収容されていること，生地成形装置に生地抑え部材を設けることが記載されており，本件発明 2 の外皮材形成手段に対応する生地成形装置に本件発明 2 の保持手段に相当する生地抑え部材を設けることが明記されている。

したがって，本件審決のいう相違点キは一致点である。

(2) 仮に，本件発明 2 の外皮材形成手段が押し込み部材を備えていることを理由に，本件審決のいう相違点キが存在するとしても，外皮材形成手段に押し込み部材を備えることは，引用例 3 に記載されているから，引用発明 1 - 2 に引用発明 3 - 2 を適用して容易に想到することができる。

### 〔被告の主張〕

(1) 原告は，相違点キは一致点であると主張する。

しかしながら，引用例 1 の【0014】の記載及び図 1，図 2 から，引用発明 1 - 2 の生地成形装置が，本件発明 2 の「外皮材形成手段」（押し込み部材及びその昇降機構からなるもの）と全く異なる無関係な概念であることが明らかである。

また，引用例 1 の【0017】の記載は，「生地成形機」が生地成形装置，感知手段（センサー）及び生地抑え手段としての生地抑え部材を構成要素として備えるという意味であり，生地成形装置に生地抑え部材を設ける意味ではない。こ

の記載を仮に原告が主張するように解すると、感知手段（センサー）も生地成形装置に設けられているとの解釈になるはずであるが、この解釈は感知手段が「空気室４の上方の所望箇所に固定され」との記載（【００１７】）と明らかに矛盾する。

また、生地抑え部材が「外皮材形成手段」である成型型及びその周辺の吸引装置等に設けられていないことは、図５からも明らかである。

したがって、本件審決が、引用発明１－２の「保持手段」である生地抑え部材は、「外皮材形成手段」である成型型及びその周辺の吸引装置などに設けられていないと認定したのは正当であり、相違点キは一致点であるとの主張は成り立たない。

(2) 原告は、相違点キが存在するとしても、外皮材形成手段に押し込み部材を備えることは、引用例３に記載されているから、これを引用発明１－２に適用して容易に想到することができると主張する。

しかし、この主張は、引用例３において保持手段が「外皮材形成手段に設けられる」構成が開示されていることを主張するものではなく、相違点キとは関係がない主張である。そもそも、引用発明１に引用発明３－２を適用することは容易ではないから、この点からも原告の主張は誤りである。

#### ８ 取消事由２－４（相違点クについての判断の誤り）について

##### 〔原告の主張〕

(1) 本件審決は、引用発明１－２において、引用発明３－２又は周知技術を適用して相違点クに係る構成とすることには阻害要因があると判断した。

(2) しかしながら、相違点の検討において、便宜的に複数の相違点に分離して検討しているが、相違点クは相違点力と密接に関連しており、本来、相違点クは相違点力と一緒に検討されるべきものである。すなわち、相違点力に係る本件発明２の構成である押し込み部材の押し込みにより外皮材を碗状に形成する手段と、相違点クに係る本件発明２の構成である「受け部材の下方に配置されるとと

もに支持部材を上昇させて椀状形成された外皮材を支持し支持部材を下降させて成形品を搬送する支持手段」とは密接に関連した構成である。このことは、両者の技術内容並びに甲７，８においても、押し込み部材の押し込みにより外皮材を椀状に形成する手段と受け部材の下方に配置されるとともに支持部材を上昇させて椀状形成された外皮材を支持し支持部材を下降させて成形品を搬送する支持手段とを併せ備えた発明が記載されていることから明らかなことである。

(3) 相違点力に係る本件発明２の構成が容易に想到することができることは上記のとおりであり、その際には、当然に、引用発明１－２の成型型も含めて置換が容易か否か検討されるものである。相違点力及び相違点クに係る本件発明２の構成が甲７，８に記載され周知であるから、引用発明１－２の成型型を周知の「受け部材の下方に配置されるとともに支持部材を上昇させて椀状形成された外皮材を支持し支持部材を下降させて成形品を搬送する支持手段」とすることは、相違点力に係る本件発明２の構成と同様に、当業者が容易に想到することができたものである。

本件審決は、引用例１の成型型をそのまま残した状態で、この成型型に支持部材を下降させて成形品を搬送する手段を適用させることしか検討しておらず、誤りである。

〔被告の主張〕

(1) 原告は、相違点クと力は本来一緒に検討されるべきものであると主張する。

しかしながら、審判請求事件において、相違点力とクを個別に主張したのは原告であり、本件審決が原告の主張に沿って相違点力とクを個別に判断したのは当然である。また、原告が本訴において突然そのような主張を行うことは許されるべきではない。

(2) なお、引用例１に記載された成型方式に代えて、これとは成型方式が全く相違する甲７，８に記載された事項にあえて置換すべき動機付けはなく、また、

甲 7 , 8 に記載された事項を引用発明 1 - 2 の成型型も含めて置換して適用しても、もはや技術的には無意味な構成となる。また、そもそも引用発明 1 - 2 の成型型は本件発明 2 の支持部材に相当するものであるから、「成型型を含めて置換」することは許されないものであり、本件審決が、引用例 1 の成型型をそのまま残した状態で、この成型型に支持部材を下降させて成型品を搬送する手段を適用させることしか検討していないのは、むしろ当然である。

したがって、仮に、相違点力とクと一緒に検討したところで、本件審決の判断が変わることはあり得ない。

#### 第 4 当裁判所の判断

まず、本件発明について、その要旨、目的、効果、本件発明における位置調整、本件発明の特徴を検討した上で、次に、原告主張の取消事由について順次検討していくこととする。

##### 1 本件発明について

###### (1) 本件発明の要旨

本件発明の要旨は、特許請求の範囲の請求項 1 及び請求項 2 に記載された、前記第 2 の 2 認定のとおりである。

###### (2) 本件発明の目的

本件明細書（甲 9）の記載によれば、本件発明は、パン生地、饅頭生地等の外皮材によって、餡、調理した肉・野菜等の内材を確実に包み込み成形することができる食品の包み込み成形方法とこれに用いる食品の包み込み成形装置に関するものである（【0001】）。

従来技術としては、内材を棒状にしてその外側に外皮材を筒状にしたものを連続的に形成し、これをシャッタ機構の開閉動作により絞り込んで成形切断することが行われている。しかし、外皮材としてパン生地等の発酵性の生地を用いる場合には、筒状形成するときに生地に過度な圧力や捻りなどが加わることから、成形切断後に生地が十分膨らまなくなり、外皮材が弾力性に乏しい硬い食品になっ

てしまう難点がある（【０００２】）。

外皮材の筒状形成を避けてシート状の外皮材から食品成形を行う方法も提案されているが、シート状の外皮材から成形を行う場合、パン生地のような食材は、柔軟性を有するために外皮材の形状が一定せず、一枚一枚微妙にばらついた楕円形状になることが多く、また、粘着性を有することから、搬送途中で位置ずれが生じたりして正確に成形位置に配置することができないために、外皮材を封止できないことが生じやすい（【０００３】【０００４】）。それを避けるために生地片を大きくする場合には、生地片の量が多くなるため、封止ゲートを閉じた際に、生地片が封止ゲートの上方にはみ出るおそれがあり、また、プラグにより外皮材の突出防止を図る場合にも、プラグを雌型に配置するため工程が増えると共に、外皮材を載置した雌型を移動させるなど工程が複雑化し、しかも、多数の雌型を配置する必要から装置全体が大型化し、装置機構が複雑化する難点があった（【０００４】）。

そこで、本件発明は、従来の食品成形方法に上記のような難点があったことに鑑みてされたもので、外皮材に形状のばらつきや位置ずれがあっても、封着時に外皮材により確実に内材を包み込み成形することができる包み込み成形方法と構成簡素な包み込み成形装置を提供することを目的とするものである（【０００５】）。

### （３） 本件発明の効果

本件発明は、上記の目的のために、請求項１又は請求項２に記載された技術的事項を採用したもので、それにより、以下のような効果を奏するものである（甲９）。

ア シャッタのシャッタ片を閉じる方向に動作させてその開口面積を縮小させれば、縮小した開口状態に合わせて外皮材をセットすることができ、外皮材が所定位置に収まるように外皮材の位置調整を行うことができる。このことによって外皮材の形状のばらつきや位置ずれが予め修正され、より確実な成形処理を行う

ことが可能となる（【０００８】）。

イ 外皮材を椀状形成する際に外皮材の縁部を押え部材により保持するので、外皮材がパン生地等の弾性に富む食材であっても、外皮材の縁部周辺を伸ばしながら椀状に形成することができ、たとえ多少外皮材の形状・大きさがばらついていたり、位置ずれがあったとしても、外皮材を確実に椀状形成することができる。このとき、外皮材を支持部材で支持するようにすれば、外皮材が必要以上に下方へ伸びてしまうことを防ぐことができる（【０００９】）。

ウ 押し込み部材を通して内材を供給しているので、押し込み部材の上昇に伴って外皮材が収縮するのを防ぐことができると共に、外皮材の形状形成と内材の供給を短時間に効率良く行うことが可能となる。このとき、外皮材を支持部材で支持しているので、内材の吐出による外皮材の必要以上の伸びを防ぐことができ、内材を確実に外皮材の内側に配置することができる（【００１０】）。

エ シャッタの下方に設けた受け部材上に外皮材を供給しているので、より安定的に外皮材を戴置することができると共に、受け部材と保持手段の押え部材とにより外皮材を確実に押え保持することができ、さらに受け部材の開口部に押し込み部材を進入させることによって、受け部材の開口部を利用して外皮材を椀状形成することも可能となる（【００１１】）。

オ シャッタの下方に設けた受け部材上に外皮材を供給しているので、シャッタの閉じ動作によって受け部材上の外皮材の位置調整を行うことができ、装置構成を極めて簡素化することができる（【００１２】）。

カ 外皮材が供給された時点で、外皮材の封着を行うシャッタのシャッタ片を閉じる方向に動作させてその開口面積を縮小させることにより、縮小した開口状態に合わせて外皮材をセットすることができ、外皮材が所定位置に収まるように外皮材の位置調整を行うことができる点で優れた効果を奏するものといえ、特に、「第一参考例」のように別途の補助シャッタを設けることなく、封着用のシャッタにより達成している点で格別の効果を奏する（【００１３】～【００３６】、

【図１】～【図２４】，【００５６】，【００６６】）。

(4) 本件発明における位置調整について

上記(3)のとおり，本件発明は，シャッタのシャッタ片を閉じる方向に動作させてその開口面積を縮小させることにより，縮小した開口状態に合わせて外皮材をセットすることができ，外皮材が所定位置に収まるように外皮材の位置調整を行うことができるものである。

この「位置調整」については，パン生地のような食材は，柔軟性を有するために外皮材の形状が一定せず，一枚一枚微妙にばらついた楕円形状になることが多く，また，粘着性を有することから，搬送途中で位置ずれが生じたりして正確に成形位置に配置することができないことに考慮して，縮小したシャッタ片の開口状態に合わせて外皮材をセットし，外皮材が所定位置に収まるように外皮材の「位置調整」を行うもので，その結果，外皮材の形状のばらつきや位置ずれが予め修正されるものである。

要するに，本件発明における「位置調整」とは，当該開口状態で規定されるところの所定位置（所定範囲内）に外皮材を収めることをいい，その技術的意義は，外皮材の縁が受け部材の開口部から落ち込まないように，外皮材の縁が開口部に残るようにすることであり，このような「位置調整」を行うことにより，従来の食品成形方法のように，以後の工程で生地片の縁部が落ち込んで封止できなくなるといった問題点がなく，外皮材を椀状形成する際に外皮材の縁部を押え部材により保持することが可能になるので，外皮材がパン生地等の弾性に富む食材であっても，外皮材の縁部周辺を伸ばしながら椀状に形成することができ，外皮材を確実に椀状形成することができる（【０００４】【０００９】）のである。

したがって，本件発明における「位置調整」は，その後続く椀状に形成する工程や封着する工程を踏まえて行われるものであって，後の工程と密接に関連したものといわなければならない，単なる外形の修正や整形のために行われる位置調整とは本質的に異なるものである。



## (5) 本件発明の特徴

上記(2)ないし(4)に認定した本件発明の目的，効果及び「位置調整」の技術的意義からすると，本件発明は，その後続く椀状に形成する工程や封着する工程との関連が強く，その後の椀状に形成する工程や封着する工程にとって重要な工程である外皮材の位置調整を，既に備わる封着用シャッタで行う点，別途の手段を設けることなく簡素な構成でこのような重要な工程を達成している点に，その特徴があるといえることができる。

### 2 取消事由 1 - 1（引用発明 1 - 1 の認定の誤り）について

#### (1) 引用例 1 について

##### ア 引用例 1 の記載（甲 1）

引用例 1 に記載された発明は，パン生地，饅頭生地などの生地材を成形して餡などの内材を包んで成形する，食品の生地成形方法及び生地成形機に関するものであるところ（【0001】），従来，円形状の生地片をカップ上に支持し，生地片上に餡などの球状の内材を載せ，押し込み棒によって内材と生地材とをカップ内に押し込むことで成形し，開いていたゲート（シャッタ）を閉じることで，生地片に内材を包み込む包餡装置があったが（【0002】），従来の包餡装置及びこの装置による食品の生地片の成形方法では，内材がペースト状（クリーム，ジャム）あるいは不定形状の材料（料理したキンピラごぼう，野沢菜などの漬物）である場合は押し込みによって成形するには，潰れたり，破れたりして極めて不都合な結果となり，きれいな形状に内材を包み込めないという問題点があった（【0003】）。引用発明 1 - 1 及び引用発明 1 - 2 は，これらの問題点を解決して，平らな生地材の外周縁部を保持した状態で，少なくとも「空気室の上部開口を塞ぐように平らな生地材を前記空気室の室壁上に載置し，前記生地材の上面側からの空気の吹込みおよび下面側からの空気の吸引の少なくとも一方により内材を入れるのに適した形状に前記生地材を成形すること」（【請求項 1】）により，きれいな形状に生地材によって内材が包み込めるようにした，食品の生

地成形方法及び生地成形機の提供を目的としており（【０００３】）、包含時に生地材が固定されていないため、内材としては、餡だけでなくペースト状のジャムやクリーム、あるいは、調理した肉と野菜、さらには野沢菜などの漬物類の不定形な材料を用いたものであってもきれいな形状に内材を包含することができるものである（【００４３】）。

イ 引用発明１－１及び引用発明１－２の特徴

以上の記載によれば、引用例１に記載された発明（引用発明１－１及び引用発明１－２）は、押し込み棒によって内材と生地材とをカップ内に押し込む方法の問題点を踏まえ、生地材の上面側からの空気の吹込み及び下面側からの空気の吸引の少なくとも一方により内材を入れるのに適した形状に前記生地材を成形することを前提としたものであるということができ、空気室の上部開口を塞ぐように平らな生地材を前記空気室の室壁上に載置し、前記生地材の上面側からの空気の吹込み及び下面側からの空気の吸引の少なくとも一方により内材を入れるのに適した形状に前記生地材を成形することに特徴がある発明と解される。

(2) 引用発明１－１のシャッタについて

ア 原告は、引用発明１－１も「受け部材の上方に配設した複数のシャッタ片からなるシャッタ」を有する旨主張する。

イ 引用例１（甲１）には、餡を生地材の成形した部分内に入れた状態で、生地抑え部材を生地材の外周縁部上から外し、シャッタを開位置から閉位置まで移動させることで、餡を包含して成形すること（【００２４】【００３０】）、その後、閉じたシャッタを開位置に戻し、成形、包含を繰り返すこと（【００２５】【００３０】）が記載されている。そして、【図４】の「(4)包含」及び【図６】の「(4)包含」には、シャッタが閉じ、餡を包含して成形している様子が看取でき、上記図面に示されるような位置がシャッタの閉位置であることが分かるものの、「開位置」においてシャッタがどのような部位に位置するかは明らかではない。引用例１のシャッタに関するその余の記載（【００３８】【００４

０】）を参酌しても，シャッタが室壁上において開閉動作を繰り返すと解することとも可能ではあるが，その余の構成を排除していないから，引用例１の記載から，室壁上において開閉動作を繰り返すもののみを想定することはできない。

ウ よって，本件審決が，シャッタに関し，引用発明１－１では，受け部材上にシート状の外皮材を供給するときに複数のシャッタ片からなるシャッタがどこに存在するのか不明であり，シャッタが「受け部材の上方に配設」され，かつその位置において「開口させた状態で」，受け部材上にシート状の外皮材を供給しているのか不明であると判断した点に誤りはない。

なお，本件審決は，相違点アについては，容易に想到できると判断したのであり，この判断については争いがないから，原告の主張は，本件審決の結論に影響を及ぼすものではない。

### (3) 小括

以上のとおり，取消事由１－１は，理由がない。

## ３ 取消事由１－２（相違点イについての判断の誤り）について

### (1) 甲２について

ア 甲２は，生地形状の修正方法及びその装置に関し，更に詳しくは，偏平生地の平面形状の修正方法及びその装置に関するものである（【０００１】）。甲２には，扁平化された生地は，ライン上で移動される際に，各々が一定の形を保持することが重要であることに鑑み，生地の形状を一定のものに整えることができる生地形状の修正方法及びその装置を提供することを目的としたものであること（【０００５】【０００６】），流れてくる生地を一旦停止させた状態で，補正枠体を使って生地の周囲から押さえてやることにより，形状が修正できることを見出し，この知見に基づいて発明を完成させたものであること（【０００７】），生地を載せて移動するベルトコンベヤ体と，該ベルトコンベヤ体上に配置されかつ上下移動可能な制止用補正枠体と，生地を側面から押圧して修正を行う修正用補正枠体とよりなる生地形状の修正装置（【００１０】）等を採用する

ことにより，生地が形状が，効率よく修正されるという作用を奏するものであること（【００１２】），より具体的には，「生地Ｄは，制止用補正枠体Ａと修正用補正枠体Ｂの間に位置決めされ，修正用補正枠体Ｂで生地Ｄの側面を押圧することによりその形が修正される」こと（【００２８】）等が記載されている。

イ そうすると，甲２に記載された事項は，制止用補正枠体と修正用補正枠体との間に生地を位置決めし，生地を修正するものであり，他方，位置決めされる位置はその後の包み込み工程とは関係がなく，専ら包み込み工程に適した外形に修正するものといえることができ，その後の包み込み工程の前段に設けられた外形の修正のための工程であって，外形の修正専用で設けられた工程といえることができる。

## （２） 甲３について

ア 甲３は，食品工場等で食品を処理体に載置して処理する際，処理体に載置された食品の載置位置を修正する食品の載置位置修正方法及び食品の載置位置修正装置に関するものである（【０００１】）。甲３には，予め丸型に成形した生地を，処理体としての展板上に移載し，この展板上において発酵，焼成を行うようにすること（【０００２】），あんぱんのような製品では，生地をモールド部の基準位置に置くことが重要であること（【０００３】），食品に変形等の悪影響を与えることを抑制しながら食品の載置位置を容易に修正できる食品の載置位置修正方法及び食品の載置位置修正装置を提供することを目的とするもので（【０００４】），載置された食品に押送体を対峙させ，該押送体を上記食品の周囲に回転させながら該押送体により上記食品を押圧して基準位置に位置決めする構成としていること，複数の押送体による１回の回転押送動作だけで基準位置からランダムにずれている該食品の載置位置を修正することができること（【０００６】）等が記載されている。

イ そうすると，甲３に記載された事項は，展板のような処理体に載置された，食品である生地を載置位置を基準位置に修正するものといえることができ，具体的

には展板上において生地が発酵，焼成を行う場合の例が開示されている。なお，甲３には，包み込み工程に関する事項は開示されていないが，食品としてあんぱんが例示されているから，包み込み工程に近接した技術であるということが出来る。

もっとも，甲３に記載された押送体は，専ら展板上での生地載置位置の修正を行うものであり，載置位置の修正専用のものということができる。

### (3) 引用例２について

ア 引用例２（甲４）には，生地抑えを取り除いた後で，外包材の外周縁部を円周方向より中心方向に絞り込む包み込み前工程を行い，その後でシャッタによる包み込み工程を行うのも効果的である旨の記載がある（【００４７】）。

イ 上記記載は，生地抑えを取り除いた後で，シャッタによる包み込み工程を行う前に，外包材の外周縁部を円周方向より中心方向に絞り込む包み込み前工程を行うことにより，その直後に行われる包み込みがより効果的に行われるとの趣旨の記載と理解され，シャッタによる包み込み前に，同一部材であるシャッタを利用して包み込みの準備工程を行うもので，シャッタに本来の包み込み機能とは別の機能を持たせることが読み取れる。

しかしながら，当該包み前工程はその直後の包み込み工程と一連の工程で，外包材の外周縁部を円周方向より中心方向に絞り込む動作は包み込み動作と同様であるから，包み込み工程の一部ともいえるものの，異なる種類の工程又は単なる準備工程であるとはいえず，引用例２の当該記載からは，シャッタに本来の機能とは全く別の機能を持たせることまでは読み取ることはできない。

### (4) 甲５，６について

甲５，６に記載された事項は，同一のシャッタ片により，括れの形成と切断とを行うものであるといえるが，あくまでも，連続的に押し出される，２種以上の材料から成る有芯棒状食品などの各種棒状食品が前提の技術であって，甲５，６には，本件発明１や引用発明１－１のような成形方式に関する記載，示唆はなく，

芯材及び外皮材からなる食品の製造に関して普遍的，一般的な技術として理解することも困難である。

また，シャッタ片の動作に着目しても，括れの形成と切断とで同様の動作をしており，全く別の機能を果たしているとはいえない。

(5) 相違点イの容易想到性について

ア 引用発明１－１における動機付けの有無

引用発明１－１は，外皮材が所定の位置からずれているか否かを感知する感知手段を有している。したがって，外皮材が所定位置からずれている場合にこれを修正しようとすることは，自然に着想するところということができ，外皮材の位置修正の課題や，修正手段の採用の動機付けがあるということができる。

イ 引用発明１－１に甲２に記載された事項を適用することの可否

原告は，引用例１に記載された外皮材を封着するシャッタに，甲２に記載の周知の位置調整機能を付加すれば，相違点イに係る本件発明１の構成を導くことができると主張する。

しかし，前記(1)のとおり，甲２に記載された事項は，制止用補正枠体と修正用補正枠体との間に生地を位置決めし，生地の形を修正するものであって，包み込み工程に適した外形に修正するものであるものの，位置を修正するものではない。

それに対し，本件発明１のシャッタによる位置調整の技術的意義は，外皮材の縁が受け部材の開口部から落ち込まないように，外皮材の縁が開口部に残るようにすることであり，その後続く椀状に形成する工程や封着する工程を踏まえて行われるもので，後の工程と密接に関連したものということができ，単なる外形の修正，整形とは本質的に異なるものであるから，単なる外形の修正技術である甲２に記載された事項が知られているとしても，相違点イに係る本件発明１の構成を導くことはできない。

よって，甲２に記載された事項を引用発明１－１における外皮材の位置修正手

段として採用することは、当業者にとって容易とはいえない。

しかも、甲２に記載された事項は、上記(1)のとおり、その後の包み込み工程の前段に設けられた外形の修正専用設けられた工程といえるとともに、甲２には封着用のシャッタに適用することの示唆は特段認められない。

そして、引用例１にもシャッタにより位置修正を行うことの示唆はないから、引用発明１－１において甲２に記載された事項を採用したとしても、さらに進んで、これをシャッタに適用することまでが容易とはいえない。

ウ 引用発明１－１に甲３に記載された事項を適用することの可否

原告は、引用例１に記載された外皮材を封着するシャッタに、甲３に記載の周知の位置調整機能を付加すれば、相違点イに係る本件発明１の構成を導くことができる」と主張する。

なるほど、前記(2)のとおり、甲３に記載された事項は、展板のような処理体に載置された、食品である生地載置位置を基準位置に修正するものであり、技術の近接性を勘案すれば、甲３に記載された事項を引用発明１－１における外皮材の位置修正手段として採用することは、当業者にとって格別困難とはいえなくもない。

しかし、甲３に記載された押送体は、上記(2)のとおり、専ら展板上での生地の載置位置の修正を行うものであり、載置位置の修正専用のものといえるのであって、甲３には封着用のシャッタに適用することの示唆は特段認められない。

そして、引用例１にもシャッタにより位置修正を行うことの示唆はないから、引用発明１－１において甲３に記載された事項を採用したとしても、さらに進んで、これをシャッタに適用することまでが容易ということはできない。

エ シャッタによる外皮材の位置修正の容易想到性

結局、引用発明１－１において、シャッタにより外皮材の位置修正を行うことは容易とはいえない。

これに対し、本件発明１のシャッタによる「位置調整」とは、外皮材の縁が受

け部材の開口部から落ち込まないように、外皮材の縁が開口部に残るようにすることであり、その後続く椀状に形成する工程や封着する工程を踏まえて行われるもので、後の工程と密接に関連したものといえ、単なる外形の修正、整形とは本質的に異なるものである。

そして、前記１のとおり、本件発明１においては、このような「位置調整」を行うことにより、従来の食品成形方法のように、外皮材が楕円形状であったり、成形位置からずれた位置に外皮材が供給された場合、外皮材を封止できない、生地片がカップ周縁に載置されないと以後の工程で生地片の縁部が落ち込んで封止できなくなる、といったことがなく、外皮材を椀状形成する際に外皮材の縁部を押え部材により保持することが可能になるので、外皮材がパン生地等の弾性に富む食材であっても、外皮材の縁部周辺を伸ばしながら椀状に形成することができ、外皮材を確実に椀状形成することができるものである。しかも、別途の補助シャッタを設けることなく、シャッタにより「位置調整」を行っており、装置構成を極めて簡素化することができるという格別の効果を奏するものである。

このような効果は、単なる外形の修正、成形手段である甲２に記載された事項や、包み込み工程と関連しない位置修正手段である甲３に記載された事項を単に適用しても、相違点イに係る本件発明１－１の構成に想到することが容易でないことを裏付けるものである。

#### オ 本件審決の当否

したがって、引用発明１－１において、シャッタにより外皮材の位置修正を行うことは容易とはいえない。よって、本件審決の相違点イの判断に誤りはない。

#### (6) 原告の主張について

ア 原告は、食品の包み込み成型方法において、包み込み工程を良好に行うために、シャッタによる外皮材の封着の前に同一のシャッタを用いた準備工程を行うことは、引用例２のとおり本件出願前に公知であると主張する。

上記(3)のとおり、引用例２に記載された当該包み前工程は、包み込み工程の



一部の工程ともいえるもので、異なる種類の工程又は単なる準備工程であるとはいえず、引用例２の当該記載からは、シャッタに本来の機能とは全く別の機能を持たせることまでは読み取ることができない。甲２に記載された外形修正工程や甲３に記載された位置修正工程は包み込み工程とは異なる種類の工程であるから、上記のような引用例２に記載された事項が知られているとしても、引用発明１－１のシャッタに甲２、３に記載された事項を適用することが容易とはいえない。

イ 原告は、１つのシャッタにより、相異なる２つの機能を持たせることで装置の簡素化を図ることは、甲５、６に記載のとおり周知の事項であると主張する。

しかし、上記(４)のとおり、甲５、６に記載された事項は、あくまでも、連続的に押し出される、２種以上の材料から成る有芯棒状食品などの各種棒状食品が前提の技術であって、芯材及び外皮材からなる食品の製造に関して普遍的、一般的な技術として理解することは困難であるとともに、シャッタ片の動作も全く別の機能を果たしているとはとはいえないところ、引用発明１－１は、甲５、６に記載された事項と成形方式が異なる上、甲２に記載された外形修正工程や甲３に記載された位置修正工程は包み込み工程とは異なる種類の工程であるから、甲５、６に記載された事項が知られているとしても、引用発明１－１のシャッタに甲２、３に記載された事項を適用することが容易とはいえない。

#### (７) 小括

以上のとおり、取消事由１－２は、理由がない。

#### ４ 取消事由１－３（相違点ウについての判断の誤り）について

##### (１) 相違点ウの容易想到性について

##### ア 引用発明１－１に押し込み部材方式を採用する動機付けについて

前記２(１)のとおり、引用発明１－１は、押し込み棒によって内材と生地材とをカップ内に押し込む方法の問題点を踏まえ、生地材の上面側からの空気の吹込み及び下面側からの空気の吸引の少なくとも一方により内材を入れるのに適した形状に前記生地材を成形することを前提としたものであるといえ、空気室の上部

開口を塞ぐように平らな生地材を前記空気室の室壁上に載置し、前記生地材の上面側からの空気の吹込み及び下面側からの空気の吸引の少なくとも一方により内材を入れるのに適した形状に前記生地材を成形することに特徴がある発明と解される。そうすると、引用発明 1 - 1 は、押し込み部材方式の問題点を踏まえた、流体圧方式を前提とした発明と解されるから、押し込み部材方式を採用することの動機付けが十分とはいえない。

なお、引用例 2（【0059】）には、雌型内面からの吸気及び雄型外面からの噴気を省略し得ること、その場合雌型及び雄型は多数の通気小孔があるものを用いなくてもよいことが記載されている。これらの記載は、押し込み部材方式の採用を示唆しているとも解されるが、一般的に両方式が相互に置換されることを示唆しているものではないし、仮に、技術的に置換が可能であるとしても、引用発明 1 - 1 は流体圧方式を前提としているから、押し込み部材方式を採用することの動機付けが十分とはいえない。

イ 引用発明 1 - 1 に押し込み部材方式を採用することの容易性について

引用例 1 の記載によれば、生地成形装置の空気室は、基台と室壁とからなるもので、室壁は空気室の構成要素である（【0014】【0015】【図2】）。そして、室壁の上端面は本件発明 1 の「受け部材」に相当する機能を有する部位といえるものの、あくまでも室壁の一部であって、別途の受け部材として観念することは困難であるとともに、独立した受け部材を示唆する記載もない。

そうすると、引用発明 1 - 1 は、空気室の上面でシャッタにより封着する発明であり、空気室を利用することとその上面にシャッタを配置することとは不可分の構成であって、当業者にとって、これを空気室の上方に設けられた受け部材の上面でシャッタにより封着するもの、すなわち、成形方法を離れて受け部材の上面でシャッタにより封着する発明として観念することは、困難である。

そうすると、仮に、引用発明 1 - 1 において、甲 7、8 に記載のような押し込み部材方式を採用する場合には、シャッタの構成も含め成形手段全体を置換する

こととなり、もはや引用発明 1 - 1 が技術的に成り立たなくなるから、その意味において、引用発明 3 - 1 又は甲 7、8 に記載された事項を採用することは、困難といわざるを得ない。

ウ 本件審決の当否

したがって、引用発明 1 - 1 において、押し込み部材方式を採用することは容易とはいえない。よって、本件審決の相違点ウの判断に誤りはない。

(2) 原告の主張について

ア 原告は、食品の包み込み成形手段という同一の技術分野において周知である成形手段であるにもかかわらず、単に成形方式が相違するから、相互に置換できないというのは技術開発の常識に反する考え方であり、むしろ、両方式の長所を組み合わせることで更に発展させようとするのが技術開発の常識と思料されるから、引用発明 1 - 1 の椀状形成手段と、引用発明 3 - 1 又は甲 7、8 に記載の椀状形成手段を置換する動機付けは十分に存在すると主張する。

しかし、前記(1)のとおり、引用発明 1 - 1 は、押し込み部材方式の問題点を踏まえた、流体圧方式を前提とした発明と解されるから、押し込み部材方式を採用することの動機付けが十分に存在するとはいえない。

また、引用例 2 (【0059】) の記載は、流体圧方式と押し込み部材方式の置換の一般性を示唆しているものではない。

イ 原告は、本件発明 1 の「受け部材の上方に配設されたシャッタ」の構成は引用発明 1 - 1 が備えており、引用発明 3 - 1 及び甲 8 に記載のシャッタを引用発明 1 - 1 に置換する必要はないのであるから、シャッタと受け部材の上下の位置関係が逆であることが置換を阻害する要因とはなり得ないと主張する。

しかし、引用発明 1 - 1 において、引用発明 3 - 1 及び甲 7、8 に記載の押し込み部材方式を採用する場合には、シャッタの構成も含め成形手段全体を置換することとなり、その場合、もはや引用発明 1 - 1 が技術的に成り立たなくなることは、上記(1)のとおりであるから、シャッタと受け部材の上下の位置関係が逆

である引用発明３－１又は甲７，８に記載された周知技術を採用することは困難といわざるを得ない。

ウ 原告は，本件発明１との対比においては，引用例３の第１０図ないし第１３図に着目して認定した発明が引用発明１－１に適用することが容易であるかを検討すればよく，必要な事項以外の前処理の機構を取り上げ，相違点ウに係る本件発明１の構成と関係のない相違点イに係る本件発明１の構成である位置調整をする必要がないという理由で，動機付けがないというのは誤りであると主張する。

しかし，本件審決は，引用発明１－１の成形手段を甲７，８記載の成形手段に置換することが容易ではないと判断した上で，さらに進めて，相違点イに係る位置調整機能との関連で引用発明３－１又は甲７，８に記載された周知技術を適用することの可否を検討したものと解される。

そして，引用発明３－１又は甲７，８に記載された周知技術は，位置調整機能を備えていないから，位置調整機能に着目しても，引用発明３－１又は甲７，８に記載された周知技術を引用発明１－１に適用する動機付けはないことは明らかである。

### (3) 小括

以上のとおり，取消事由１－３は，理由がない。

## ５ 取消事由１－４（相違点エについての判断の誤り）について

### (1) 相違点エの容易想到性について

ア 引用発明１－１に引用発明３－１又は甲７，８に記載された事項を採用する動機付けについて

前記２(1)のとおり，引用発明１－１は，押し込み部材方式の問題点を踏まえた流体圧方式を前提とした発明と解され，引用例２（【００５９】）の記載を参酌しても，押し込み部材方式を採用することの動機付けが十分でない。

そうすると，相違点エに関し，押し込み部材方式を前提とした引用発明３－１又は甲７，８に記載された事項を採用する動機付けは十分とはいえない。

## イ 本件審決の当否

したがって、引用発明 1 - 1 において、押し込み部材方式を採用することは容易とはいえない。よって、本件審決の相違点工の判断に誤りはない。

### (2) 原告の主張について

ア 原告は、相違点工は相違点ウと密接に関連しており、本来、相違点工は相違点ウと一緒に検討されるべきものであり、相違点ウに係る本件発明 1 の構成が容易に想到できるから、引用発明 1 - 1 の成型型を周知の「支持部材を下降させて成形品を搬送すること」とすることは、相違点ウに係る本件発明 1 の構成と同様に、当業者が容易に想到できたものであるなどと主張する。

しかし、相違点ウに関し容易想到とはいえないことは前記 4 のとおりであり、これと密接に関連した相違点工に係る構成も含めて、容易想到とはいえないことは明らかである。

本件審決は、成形方法の違いも踏まえた上で相違点工を検討している上、そもそも、相違点ウと工に関しては、原告が無効審判請求において個別に主張したものであるところ、上記の原告の主張に沿ってこれを個別に判断した本件審決に違法はないから、原告の上記主張は採用できない。

イ 原告は、本件審決は、引用発明 1 - 1 の成型型をそのまま残した状態で、この成型型に支持部材を下降させて成形品を搬送する手段を適用させることしか検討しておらず、誤りであると主張する。

しかし、引用発明 1 - 1 は成型型を利用する流体圧方式を前提とした発明と解されるから、引用発明 1 - 1 の成型型をそのまま残した状態で、この成型型に支持部材を下降させて成形品を搬送する手段を適用させることの可否を検討したことに誤りはない。

### (3) 小括

以上のとおり、取消事由 1 - 4 は、理由がない。

## 6 取消事由 2 - 1（相違点オについての判断の誤り）について

前記３と同様の理由により，取消事由２－１は，理由がない。

７ 取消事由２－２（相違点力についての判断の誤り）について

前記４と同様の理由により，取消事由２－２は，理由がない。

８ 取消事由２－３（相違点キの認定及び判断の誤り）について

(1) 相違点キの認定について

引用例１（【００１７】）の記載によれば，生地成形手段は，感知手段（センサー）と，図示しない昇降用シリンダのピストンロッドに連結されて昇降する生地抑え部材とを設けて，食品の生地成形機を構成したものである。そして，【図２】を参酌すると，ピストンロッドが生地成形手段の近傍に設けられていることはうかがえるが，詳細は不明であって，生地抑え部材が生地成形手段に設けられているか否かは明らかではない。

そして，前提構造である生地成形手段自体，外皮形成手段としての具体的構造が本件発明１－２とは相違しているから，これを相違点とした本件審決の認定に誤りはない。

(2) 相違点キの容易想到性について

前記４と同様の理由により，引用発明１－２に引用発明３－２を適用することは容易とはいえないから，相違点キは容易に想到することはできない。

(3) 小括

以上のとおり，取消事由２－３は，理由がない。

９ 取消事由２－４（相違点クについての判断の誤り）について

(1) 相違点クの容易想到性について

ア 引用発明１－２に引用発明３－２又は甲７，８に記載の事項を採用する動機付けについて

前記２(1)のとおり，引用発明１－２は，押し込み部材方式の問題点を踏まえた，流体圧方式を前提とした発明と解される。引用例２（【００５９】）の記載を参酌しても，押し込み部材方式を採用することの動機付けが十分ではない。

そうすると、相違点クに関し、押し込み部材方式を前提とした引用発明 3 - 2 又は甲 7 , 8 に記載された事項を採用する動機付けは十分とはいえない。

イ 本件審決の当否

したがって、引用発明 1 - 2 において、押し込み部材方式を採用することは容易とはいえない。よって、本件審決の相違点クの判断に誤りはない。

(2) 原告の主張について

ア 原告は、相違点クは相違点力と密接に関連しており、本来、相違点クは相違点力と一緒に検討されるべきものであり、相違点力に係る本件発明 1 の構成が容易に想到できるから、引用発明 1 - 2 の成型型を周知の「受け部材の下方に配置されるとともに支持部材を上昇させて碗状形成された外皮材を支持し支持部材を下降させて成形品を搬送する支持手段」とすることは、相違点力に係る本件発明 2 の構成と同様に、当業者が容易に想到できたものであるなどと主張する。

しかし、相違点力に関し容易想到とはいえないことは前記 7 のとおりであり、これと密接に関連した相違点クに係る構成も含めて、容易想到とはいえないことは明らかである。

本件審決は、成形方法の違いも踏まえた上で相違点クを検討している上、そもそも、相違点力とクに関しては、原告が無効審判請求において個別に主張したものであるところ、上記の原告の主張に沿ってこれを個別に判断した本件審決に違法はないから、原告の上記主張は採用できない。

イ 原告は、本件審決は、引用発明 1 - 2 の成型型をそのまま残した状態で、この成型型に支持部材を下降させて成形品を搬送する手段を適用させることしか検討しておらず、誤りであると主張する。

しかし、引用発明 1 - 2 は成型型を利用する流体圧方式を前提とした発明と解されるから、引用発明 1 - 2 の成型型をそのまま残した状態で、この成型型に支持部材を下降させて成形品を搬送する手段を適用させることの可否を検討したことに誤りはない。

(3) 小括

以上のとおり，取消事由 2 - 4 は，理由がない。

10 結論

以上の次第であるから，原告主張の取消事由はいずれも理由がなく，原告の請求は棄却されるべきものである。

知的財産高等裁判所第 4 部

裁判長裁判官                      滝                      澤                      孝                      臣

裁判官                      高                      部                      眞                      規                      子

裁判官                      井                      上                      泰                      人