

平成13年（行ケ）第63号 審決取消請求事件
平成15年2月13日口頭弁論終結
判 決

原告
訴訟代理人弁護士
訴訟代理人弁理士
同被
訴訟代理人弁理士
同同同

告

告

ノードソン株式会社
馬場孝之祐
森下靖昭
杉谷嘉三ツール
株式会社サン
三好秀和
奥村文雄
岩崎幸邦
原裕子

主 文

- 1 特許庁が無効2000-35221号事件について平成12年12月20日にした審決を取り消す。
2 訴訟費用は被告の負担とする。
事実及び理由

第1 当事者の求めた裁判

- 1 原告
主文と同旨
2 被告

原告の請求を棄却する。
訴訟費用は原告の負担とする。

第2 当事者間に争いのない事実

- 1 特許庁における手続の経緯

被告は、発明の名称を「ホットメルト接着剤塗布装置」とする特許第2821832号の特許（平成4年5月11日出願、平成10年9月4日設定登録。以下「本件特許」という。）の特許権者である。

原告は、平成12年4月27日、本件特許を請求項1ないし3に関し無効にすることについて審判を請求した。特許庁は、この請求を無効2000-35221号事件として審理し、その結果、平成12年12月20日、「本件審判の請求は、成り立たない。」との審決をし、その謄本を平成13年1月17日に原告に送達した。

2 特許請求の範囲（以下、【請求項1】の発明を「本件特許発明1」、【請求項2】の発明を「本件特許発明2」、【請求項】3の発明を「本件特許発明3」という。別紙図面(1)参照）

「【請求項1】接着剤塗布ノズル装置の塗布ノズル孔より吐出するホットメルト接着剤ビートに、空気ノズル孔よりの加圧空気を接触させて引延すことで細長いファイバー状態として、ホットメルト接着剤を接着剤塗布ラインの上面の基材に塗布するホットメルト接着剤塗布装置において、

多数の塗布ノズル孔を塗布ラインの基材の搬送方向と交差方向に配置して塗布ノズル孔群を形成し、該塗布ノズル孔群の基材の搬送前方側および搬送後方側に多数の空気ノズル孔よりなる空気ノズル孔群を、塗布ノズル孔群に接近して塗布ノズル孔群と平行に形成し、

塗布ノズル孔群の多数の塗布ノズル孔を接着剤供給制御弁を介して接着剤供給源に接続し、

細長いファイバー状態のホットメルト接着剤をスクリーン状で塗布ラインの上面の基材に間欠的に塗布することを特徴とするホットメルト接着剤塗布装置。

【請求項2】接着剤塗布ノズル装置の塗布ノズル孔より吐出するホットメルト接着剤ビートに、空気ノズル孔よりの加圧空気を接触させて引延すことで細長いファイバー状態として、ホットメルト接着剤を接着剤塗布ラインの上面の基材に塗布する、ホットメルト接着剤塗布装置において、

多数の塗布ノズル孔を塗布ラインの基材の搬送方向と交差方向に配置して塗布ノズル孔群を形成し、該塗布ノズル孔群の基材の搬送前方側および搬送後方側に多数の空気ノズル孔よりなる空気ノズル孔群を、塗布ノズル孔群に接近して塗布ノズル孔群と平行に形成し、

塗布ノズル孔群の多数の塗布ノズル孔のうち一部をマスク板により連通遮断することで塗布範囲を選択自在とし、

細長いファイバー状態のホットメルト接着剤をスクリーン状で塗布ラインの上面の基材に基材巾方向の塗布パターンを選択自在に塗布することを特徴とするホットメルト接着剤塗布装置。

【請求項3】接着剤塗布ノズル装置の塗布ノズル孔より吐出するホットメルト接着剤ビートに、空気ノズル孔よりの加圧空気を接触させて引延すことで細長いファイバー状態として、ホットメルト接着剤を接着剤塗布ラインの上面の基材に塗布する、ホットメルト接着剤塗布装置において、

多数の塗布ノズル孔を塗布ラインの基材の搬送方向と交差方向に配置して塗布ノズル孔群を形成し、該塗布ノズル孔群の基材の搬送前方側および搬送後方側に多数の空気ノズル孔よりなる空気ノズル孔群を、塗布ノズル孔群に接近して塗布ノズル孔群と平行に形成し、

塗布ノズル孔群の多数の塗布ノズル孔を接着剤供給制御弁を介して接着剤供給源に接続し、

塗布ノズル孔群の多数の塗布ノズル孔のうち一部をマスク板により連通遮断することで塗布範囲を選択自在とし、

細長いファイバー状態のホットメルト接着剤をスクリーン状で塗布ラインの上面の基材に基材巾方向の塗布パターンおよび基材搬送方向の塗布パターンを選択自在に塗布することを特徴とするホットメルト接着剤塗布装置。」

3 審決の理由

審決は、別紙審決書写しのとおりである。要するに、本件特許発明1は、国際公開公報WO92/07121号（甲第2号証（審判甲第1号証））。以下「刊行物1」という。特表平6-502453号公報は、これに対応する我が国の特許公報である。これを同刊行物の翻訳文として扱う。）に記載された発明（以下「引用発明1」という。別紙図面(2)参照）、特開昭53-61772号公報（甲第4号証（審判甲第2号証））。以下「刊行物2」という。）に記載された発明（以下「引用発明2」という。）及び特開昭50-46972号公報（甲第6号証（審判甲第4号証））に記載された発明（以下「引用発明4」という。）に基づいて当業者が容易に想到し得るものではなく、本件特許発明2及び本件特許発明3は、いずれも引用発明1、引用発明2、特開平2-245313号公報（甲第5号証（審判甲第3号証））。以下「刊行物3」という。）に記載された発明（以下「引用発明3」という。）及び引用発明4に基づいて、当業者が容易に想到し得るものではない、と判断して、請求人（原告）主張の無効事由をすべて排斥するものである。

第3 原告主張の審決取消事由の要点

審決は、特許法139条に反する手続違背があり（本件特許発明1ないし3に共通する取消事由1）、本件特許発明1ないし3それぞれと引用発明1との一致点の認定の誤りに起因する相違点の認定の誤り、及び、相違点についての判断の誤りがあり（本件特許発明1ないし3についての各取消事由2）、これらの誤りは、それぞれ、各請求項についての審決の結論に影響を及ぼすものであるから、いずれの請求項についても違法として取り消されるべきである。

1 本件特許発明1ないし3に共通の取消事由1（前審関与の手続違背）

本件の審決の合議体の構成員である審判官藤田豊比古は、本件特許に対する特許異議の申立てについて、「特許を維持する」との異議決定をした合議体の構成員である。

特許異議の申立てについて、特許を維持すべき旨の決定があった場合には、不服を申し立てることができない（特許法114条5項）。不服申立てができない理由としては、「維持決定を受けた場合であっても、特許異議の申立ての理由と同じ理由で無効審判を請求することができること」が挙げられている（甲第9号証：特許庁編「工業所有権法逐条解説」第13版第267頁）。これによれば、特許無効の審判は、特許異議の申立ての続審とみなされている、ということができる。

しかし、審判官の除斥事由を規定する特許法第139条は、前審関与として、その第6号に、「審判官が事件について不服を申し立てられた査定に審査官として関与したとき。」とのみ規定し、異議申立て事件に関与した審判官を除斥の対象とはしていない。そのため、本件の審判事件のように、異議申立て事件に関与した審判官が特許無効の審判の審理を行うという事態が生じている。特許異議申立て事件と特許無効審判事件とを同じ審判官が扱うことになれば、同様な理由での異議申立てと無効審判とが同様な結果となることは明らかである。本件においても、本件特許を無効とすることについての審判における請求の理由と特許異議の申立ての理由とは、ほぼ同趣旨のものである。このように、現行の特許法139条には法の

不備がある。したがって、衡平の原則からして、現行の特許法１３９条６号は、「審判官が事件について不服を申し立てられた査定又は決定に審査官として関与したとき。」と読み替えられるべきであり、本件の審判に関しては、審判官藤田豊比古について、除斥事由があるというべきである。以上のように、本件の審決は、本来除斥されるべき審判官を含む合議体によってなされたものであるから、不適法なものとして取り消されるべきである。

２ 本件特許発明１についての取消事由２（相違点の認定の誤り及び相違点についての判断の誤り）

審決は、本件特許発明１と引用発明１とを比較し、「両者は、「接着剤塗布ノズル装置の塗布ノズル孔より吐出するホットメルト接着剤ビートに、加圧空気を接触させて引延すことで細長いファイバー状態として、ホットメルト接着剤を接着剤塗布ラインの上面の基材に塗布するホットメルト接着剤塗布装置において、多数の塗布ノズル孔を塗布ラインの基材の搬送方向と交差方向に配置して塗布ノズル孔群を形成し、塗布ノズル孔群の多数の塗布ノズル孔を接着剤供給制御弁を介して接着剤供給源に接続し、細長いファイバー状態のホットメルト接着剤を塗布ラインの上面の基材に間欠的に塗布するホットメルト接着剤塗布装置。」で一致し、

a. 本件特許発明１では、「塗布ノズル孔群の基材の搬送前方側および搬送後方側に多数の空気ノズル孔よりなる空気ノズル孔群を、塗布ノズル孔群に接近して塗布ノズル孔群と平行に形成」することによって、細長いファイバー状態のホットメルト接着剤を「スクリーン状」で塗布しているのに対し、甲第１号証記載の発明では、空気によってファイバー状態にするものの、スクリーン状で塗布しているかどうかに関して明示されていない点。

b. 本件特許発明１では、加圧空気を噴出する部分を、「塗布ノズル孔群の基材の搬送前方側および搬送後方側に多数の空気ノズル孔よりなる空気ノズル孔群とし、塗布ノズル孔群に接近して塗布ノズル孔群と平行に形成」しているのに対し、甲第１号証記載の発明では、「塗布ノズル孔群の基材の搬送前方側および搬送後方側に、ノズル孔ではなく、収束する層の形で空気を誘導するエアギャップを、塗布ノズル孔群に接近して塗布ノズル孔群と平行に形成」している点。

で相違する。」（審決書１０頁第２、第３段落）と認定した上（以下、上記相違点a、bをそれぞれ「相違点a」、「相違点b」という。）、これらの相違点に係る本件特許発明１の構成は、いずれも、当業者が容易に推考できるものではない、と判断した。

しかし、審決が認定した二つの相違点のうちの一つ、相違点aは、そもそも、実質的な意味における相違点ということのできないものであり、相違点bについての審決の判断は誤りである。

(1) 相違点aについて

刊行物１には、審決が認定するとおり、

「ダイ組立体１０のオリフィス６１より吐出する高温熔融接着剤フィラメントに、エアギャップよりの加圧空気を接触させて引延すことで細長いファイバー状態として、高温熔融接着剤を接着剤塗布ラインの上面の基盤１９に塗布する高温熔融接着剤塗布装置において、

多数のオリフィス６１を塗布ラインの基盤の搬送方向と交差方向に配置して塗布ノズル孔群を形成し、

該塗布ノズル孔群の基盤の搬送前方側および搬送後方側に、収束する層の形で空気を誘導するエアギャップを、塗布ノズル孔群に接近して塗布ノズル孔群と平行に形成し、

塗布ノズル孔群の多数のオリフィス６１を弁組立体１２を介して重合体（高温熔融接着剤）供給ライン１７に接続し、

細長いファイバー状態の高温熔融接着剤を塗布ラインの上面の基盤１９に塗布する際に、塗布ノズル孔群の多数のオリフィス６１を弁組立体により連通遮断することで、基材（判決注・「基材」は「基盤１９」の誤記と認められる。）巾方向の塗布パターン、および、基盤１９搬送方向の塗布パターンを選択自在に塗布する高温熔融接着剤塗布装置。」（審決書６頁第５段落～７頁第１段落）との内容が記載されている。

刊行物１の図２及び図３（甲第２号証）には、多数のオリフィス６１から吐出したファイバー状態の高温熔融接着剤が、一つの平面上に並列した状態で基盤１９の上面に塗布されている様子が示されている。

確かに、刊行物１には、高温熔融接着剤を「スクリーン状で塗布する」と

の文言の記載はない。しかし、同刊行物には、上記のとおり、塗布ノズル孔群の基盤の搬送前方側及び搬送後方側に、塗布ノズル孔群に接近して塗布ノズル孔群と平行にエアギャップが形成され、そのエアギャップから空気が収束する層の形で吹き出されるので、上述したファイバー状態の高温溶融接着剤列の前後に空気流のスクリーンが形成され、その結果、高温溶融接着剤列は、空気流のスクリーンによって搬送前方及び搬送後方から挟み込まれ、搬送前方及び搬送後方への広がりが阻止され左右方向にのみ広がる状態になることが記載されているのであり、この状態は、本件特許発明１という「スクリーン状」であるというべきである。このことは、本件明細書の【発明の詳細な説明】の【０００８】、【０００９】の記載（甲第７号証３頁６欄４４行～４頁７欄２０行）から明らかである。

このように、審決の認定した相違点 a は、実質的なものではなく、これを実質的な相違点としたこと自体、審決の誤りというべきである。仮に、相違点 a を実質的な意味でも相違点であるとした審決の認定を誤りということとはできないとしても、少なくとも、同相違点に係る本件特許発明１の構成について、当業者が容易に想到し得るものではないとした審決の判断は、明らかに誤りである。

(2) 相違点 b について

審決は、「甲第２号証（判決注・本訴甲第４号証）に、熱融着性高分子重合体の溶融物を、直線上に並んだ多数の紡糸孔３を通して押し出し、その溶融物に、各紡糸孔３の両側に設けられている気体流噴出孔４から気体流を吹き当てることにより、紡糸孔３から押し出される溶融物を引き伸ばして細い短繊維とするようにしたものにおいて、その気体流噴出孔４を、多数の独立孔あるいは一定幅のスリット（甲第１号証（判決注・本訴甲第３号証）記載のもののギャップに相当する）のいずれにもし得ることが記載されている。しかしながら、甲第２号証記載のものは、熱融着性繊維シート材料の製造に関するものであって、接着剤をスクリーン状にする技術ではない。してみれば、ホットメルト接着剤の塗布に関する甲第１号証記載の発明に、技術分野を異にする甲第２号証記載の技術を組み合わせ、上記相違点 b のように構成することは、当業者といえども容易に想到し得るものではない。」（審決書１１頁第２、第３段落）と判断した。しかし、この判断は誤りである。

本件特許発明１と引用発明１との間に存在する相違は、つまるところ、本件特許発明１においては、そのホットメルト接着剤ビート（これは引用発明１の高温溶融接着剤（フィラメント）に相当する。）を引き延ばす加圧空気の噴出部分が、多数の空気ノズル孔より成る空気ノズル孔群であるのに対し、引用発明１では「エアギャップ」である点のみである。

刊行物２（甲第４号証、審判甲第２号証）には、審決が認定するように、「紡糸孔から押し出される熱融着性高分子重合体の溶融物を、各紡糸孔の両側に設けられている気体流噴出孔から吹き出す気体流によって引き伸ばして細くするとともに、それを短く切断して吹き飛ばす」技術、そして、その技術において「気体流噴出孔として、独立孔又は一定巾のスリット」が採用されること、が記載され（審決書７頁第３段落）ている。この技術は、「不織布便覧」（１９９６年５月３０日、株式会社不織布情報発行、６９～７０頁。甲第１０号証）の「メルトブロー」の項に、「メルトブロー工程では、熱可塑性の繊維形成ポリマーをダイの幅方向に１インチ当たり２０～４０の小孔を有する直線配列形の口金から押し出す。熱風の流れを集中させて押し出されたポリマー流を急激に細め、超極細の繊維を形成する。細められた繊維は高速の気流によって回収スクリーン上に飛ばされ、メルトブロー・ウェブが形成される。」と記載されているところからも明らかなように、一般に「メルトブロー法」と称される技術である。そして、刊行物１には、「本発明は、広義には、メルトブロー法に関し、殊に改良されたメルトブロー・ダイに関する。一局面において、本発明は、個々のモジュールを断続的に運用して、メルトブロー材料を所定の模様へ施すことができるようにする、モジュール型ダイ構造に関する。他の局面において、本発明は、改良されたヒーター／メルトブロー・ダイ組立体に関する。特定の局面において、本発明は、接着剤または繊維をおむつフィルムに張り付ける方法に関する。」（甲第２号証１頁１～９行、翻訳文４頁左下欄４～１１行）と記載されているから、引用発明１も、メルトブロー法に関する技術であることが明らかである。

そうだとすると、引用発明１と刊行物２に記載された技術とは、いずれもメルトブロー法を利用する点で技術分野は同じであるということが出来るから、引用発明１における、高温溶融接着剤フィラメントを引延す加圧空気の噴出部分であ

るエアギャップに代えて、刊行物2において、スリット（エアギャップ）と選択的に採用できるものとして記載されている多数の独立孔とすること、すなわち、「多数の空気ノズル孔よりなる空気ノズル孔群」とすることは、当業者であれば容易に想到し得ることである。相違点bについての審決の上記判断は誤りである。

3 本件特許発明2についての取消事由2（相違点認定の誤り及び相違点についての判断の誤り）

(1) 審決は、本件特許発明2と引用発明1とを比較し、「前記相違点a、b・・・で相違する。」（審決書12頁第1段落）と認定し、「前記相違点a、bについては、上記〔本件特許発明1に対して〕において検討したとおりである。」（審決書12頁第3段落。）と判断した。

しかし、上記2で述べたとおり、相違点aは、実質的なものではなく、これを実質的な意味でも相違点であるとした審決の認定は誤りであり、仮に、これを相違点とすることが許されるときも、この相違点に係る本件特許発明2の構成について、当業者が容易に想到し得るものではないとした審決の判断は、誤りである。また、相違点bについての審決の判断も、上記2のとおり、誤りである。

(2) 審決は、本件特許発明2と引用発明1とを比較し、「前記相違点a、bのほかに、次の点cで相違する。c. 本件特許発明2は、「塗布ノズル孔群の多数の塗布ノズル孔のうち一部をマスク板により連通遮断することで塗布範囲を選択自在とし、細長いファイバー状態のホットメルト接着剤を塗布ラインの上面の基材に基材巾方向の塗布パターンを選択自在に塗布する」ものであるのに対し、甲第1号証に記載された発明は、「塗布ノズル孔群の多数の塗布ノズル孔のうち一部を接着剤供給制御弁により連通遮断することで塗布範囲を選択自在とし、細長いファイバー状態のホットメルト接着剤を塗布ラインの上面の基材に基材巾方向の塗布パターンを選択自在に塗布する」ものである点。」（審決書12頁第2段落）と認定し（以下、このcの相違点を「相違点c」という。）、同相違点について、「甲第3号証（判決注・刊行物3、本訴甲第5号証）には、成形プレート44（マスクに相当する）によって、材料を吐出する排出スロット16に連なる多数の供給孔18のうちの一部を連通遮断することにより材料の吐出範囲を選択自在にする技術が記載されているが、この技術は、ハニカム構造物の厚い外皮を形成するためのものであって、細長いファイバー状態のホットメルト接着剤を基材に塗布する、甲第1号証（判決注・刊行物1）に記載されたホットメルト接着剤塗布装置とは技術分野が相違し、甲第1号証に記載された発明に甲第3号証に記載された技術を適用することによって、本件特許発明2の前記相違点cのように構成することは、当業者が容易に想到しうるものとはいえない。」（審決書12頁第3段落）と判断した。しかし、審決のこの判断は、誤りである。

審決が認定する相違点cというのは、要するに、本件特許発明2では、多数の塗布ノズル孔のうち一部を「マスク板」により連通遮断するのに対し、引用発明1では、それを「弁組立体である接着剤供給制御弁」によって行っている、ということである。

刊行物3には、審決が認定するように、「成形プレート44（マスクに相当する）によって、材料を吐出する排出スロット16に連なる多数の供給孔18のうちの一部を連通遮断することにより材料の吐出範囲を選択自在にする技術」が記載されており（審決書12頁第3段落参照（争いがない。）」）、この成形プレート44は、本件特許発明2のマスクに相当するものであり、引用発明1及び刊行物3に記載された技術は、いずれも、ダイを通して熔融物を吐出する際にその吐出範囲を選択自在とする、という基本技術において一致するものである。

したがって、刊行物3に記載されたマスク板に係る技術を引用発明1における接着剤供給制御弁に代えて適用し、これにより多数の塗布ノズル孔のうち一部を連通遮断することは、当業者であれば容易に想到し得ることである。審決の相違点cについての判断は誤りである。

4 本件特許発明3についての取消事由2（相違点認定の誤り及び相違点についての判断の誤り）

(1) 審決は、本件特許発明3と引用発明1とを比較し、「前記相違点a、b・・・で相違する。」（審決書13頁第1段落）と認定し、「前記相違点a、bについては、上記〔本件特許発明1に対して〕において検討したとおりである。」（審決書13頁第3段落。）と判断した。

しかし、上記2で述べたとおり、相違点aは、実質的なものではなく、これを実質的な意味でも相違点であるとした審決の認定は誤りであり、仮に、これを

相違点とすることが許されずとしても、この相違点に係る本件特許発明3の構成について、当業者が容易に想到し得るものではないとした審決の判断は、誤りである。また、相違点bについての審決の判断も、上記2のとおり、誤りである。

(2) 審決は、本件特許発明2と引用発明1とを比較し、「前記相違点a、bのほかに、次の点dで相違する。d. 本件特許発明3は、「塗布ノズル孔群の多数の塗布ノズル孔を接着剤供給制御弁を介して接着剤供給源に接続し、塗布ノズル孔群の多数の塗布ノズル孔のうち一部をマスク板により連通遮断することで塗布範囲を選択自在とし、細長いファイバー状態のホットメルト接着剤をスクリーン状で塗布ラインの上面の基材に基材巾方向の塗布パターンおよび基材搬送方向の塗布パターンを選択自在に塗布するホットメルト接着剤塗布装置」であるのに対し、甲第1号証記載の発明(判決注・引用発明1)は、「細長いファイバー状態のホットメルト接着剤を塗布ラインの上面の基材に塗布する際に、塗布ノズル孔群の多数の塗布ノズル孔と接着剤供給源とを弁組立体により連通遮断することで、基材巾方向の塗布パターン、および基材搬送方向の塗布パターンを選択自在に塗布するホットメルト接着剤塗布装置」である点で相違する。」(審決書13頁第1段落)と認定し(以下、このdの相違点を「相違点d」という。)、この相違点について、「すでに、前記[本件特許発明2に対して]で検討したように、甲第3号証(判決注・刊行物3、本訴甲第5号証)には、成形プレート44(マスクに相当する)によって、材料の吐出範囲を選択自在にする技術が記載されているが、この技術は、甲第1号証に記載されたホットメルト接着剤塗布装置とは技術分野が相違し、甲第1号証に記載されたものに甲第3号証に記載された技術を適用することによって、本件特許発明3の前記相違点dのように構成することは、当業者が容易に想到しうるものとはいえない。」(審決書13頁第2段落)と判断した。しかし、審決のこの判断は誤りである。

審決が認定する相違点dというのは、要するに、本件特許発明3では、多数の塗布ノズル孔のうち一部を「マスク板」により連通遮断するのに対し、引用発明1では、それを「弁組立体である接着剤供給制御弁」によって行っているということであり、相違点dは、相違点cと同じである。そして、相違点dについての審決の判断は、相違点cについての審決の判断と同じである。

したがって、上記3のとおり、相違点cについての審決の判断が誤りであるのと同じ理由により、相違点dについての審決の判断も誤りである。

第4 被告の反論の要点

原告の主張にはいずれも理由はなく、審決の認定判断に誤りはない。

1 取消事由1(前審関与の手續違背)について

原告の主張は、立法論であり、現行特許法の解釈としては採用することができない。

2 本件特許発明1についての取消事由2(相違点認定の誤り及び相違点についての判断の誤り)について

(1) 相違点aについて

原告は、審決が認定した相違点aは実質的には相違点でない、と主張する。

しかし、本件特許発明1の「細長いファイバー状態のホットメルト接着剤をスクリーン状で・・・基材に間欠的に塗布する」(甲第7号証1頁【特許請求の範囲】【請求項1】)とは、「塗布ノズル孔群の基材の搬送前方側および搬送後方側に多数の空気ノズル孔よりなる空気ノズル孔群を、塗布ノズル孔群に接近して塗布ノズル孔群と平行に形成し、」(甲第7号証1頁【請求項1】)との構成により、搬送前方側及び搬送後方側に加圧空気流のスクリーンが形成され、多数のファイバー状態のホットメルト接着剤は、その間に挟み込まれ、搬送前方及び後方への広がりを阻止され、その結果、ホットメルト接着剤は、左右方向にのみ広がり、互に接触して一体化してスクリーン状のファイバー状接着剤となることをいうものであり、このようにして、基材にほぼ均一な厚さで、極めて薄い接着剤の塗布面が形成される、というものである。

これに対し、引用発明1は、刊行物1のFIG. 2から明らかなように、ファイバー状態の高温溶融接着剤が、糸状に並列した状態で、基盤の上面に塗布されるものであり、本件特許発明1のように、互いに接触して一体化して「スクリーン状で」塗布されるものではない。また、刊行物1のFIG. 5及びFIG. 6から明らかなように、引用発明1では、本件特許発明1のように、その出口において、塗布ノズルと空気ノズルとがそれぞれ独立して間隔を置いて配置されているもので

はなく、両者が合体しており、本件特許発明1のような「塗布ノズル孔群の基材の搬送前方側および搬送後方側に多数の空気ノズル孔よりなる空気ノズル孔群を、塗布ノズル孔群に接近して塗布ノズル孔群と平行に形成し、」（甲第7号証1頁【請求項1】）との構成を有するものではないから、本件特許発明1のように「スクリーン状に」塗布するとの構成を備えるものではない。

したがって、審決が認定した相違点aは実質的な相違点ではない、との原告の主張は失当であり、審決の相違点aの認定には、何ら誤りはない。

(2) 相違点bについて

原告は、引用発明1と引用発明2とは、いずれもメルトブロー法を利用する点で技術分野は同じである、として、これを前提に、相違点bに係る本件特許発明1の構成は、当業者であれば容易に想到し得るものである、と主張する。

しかし、原告の主張は、対象とする製品の加工の相違及びその相違に基づくメルトブロー技術の利用態様の技術的差異を無視するものであって不当である。すなわち、本件特許発明1は、基材に接着剤を塗布するための発明であって、全面的に均一な塗布厚さの塗布面を形成することをその技術的内容とするものである。これに対し、刊行物2に記載されたものは、積層された短繊維によるシート材、不織布を製造する技術に関するものであって、メルトブロー技術の利用態様は本件特許発明1におけるのと相違するのみならず、基材上に全面的に均一な層を形成するという本件特許発明1が目的とする技術的課題を持つものでもない。

したがって、相違点bについての審決の判断に誤りはない。

3 本件特許発明2についての取消事由2（相違点認定の誤り及び相違点についての判断の誤り）について

(1) 原告は、相違点aは実質的な相違点ではない、相違点aについての審決の判断も誤りである、相違点bに係る本件特許発明2の構成は当業者であれば容易に想到し得るものである、と主張する。しかし、原告のこの主張に理由がないことは、上記2のとおりである。

(2) 原告は、刊行物3に記載されたマスク板に係る技術を引用発明1における接着剤供給制御弁に代えて適用し、これにより多数の塗布ノズル孔のうち一部を連通遮断することは、当業者であれば容易に想到し得ることであるから、相違点cについての審決の判断は誤りである、と主張する。しかし、刊行物3に記載された技術が、ハニカム構造物の厚い外皮を形成する技術であるのに対し、引用発明1は、細長いファイバー状態のホットメルト接着剤を基材に塗布する技術に係るものであって、これらが製造技術として異なる分野に属するものであることは明白である。したがって、刊行物3に記載された技術を引用発明1に適用することを当業者が容易に想到し得ないものとした審決の判断に、誤りはない。

4 本件特許発明3についての取消事由2（相違点認定の誤り及び相違点についての判断の誤り）について

(1) 原告は、相違点aは実質的な相違点ではない、相違点aについての審決の判断も誤りである、相違点bは当業者であれば容易に想到し得るものである、と主張する。しかし、原告のこの主張が理由がないことは、上記2のとおりである。

(2) 原告は、相違点cについての審決の判断が誤りであるのと同じ理由により、相違点dについての審決の判断も誤りである、と主張する。

しかし、相違点cについての原告の主張が理由がないことは、上記3のとおりであるから、相違点dについての原告の主張も理由がない。

第5 当

判断

1 本件特許発明1についての取消事由2（相違点認定の誤り及び相違点についての判断の誤り）について

(1) 相違点aについて

審決は、本件特許発明1と引用発明1とを比較し、「a. 本件特許発明1では、「塗布ノズル孔群の基材の搬送前方側および搬送後方側に多数の空気ノズル孔よりなる空気ノズル孔群を、塗布ノズル孔群に接近して塗布ノズル孔群と平行に形成」することによって、細長いファイバー状態のホットメルト接着剤を「スクリーン状」で塗布しているのに対し、甲第1号証記載の発明では、空気によってファイバー状態にするものの、スクリーン状で塗布しているかどうかに関して明示されていない点。」（審決書10頁第2段落）を相違点の一つ（相違点a）として認定した。

本件特許発明1における「細長いファイバー状態のホットメルト接着剤を

スクリーン状で塗布ラインの上面の基材に間欠的に塗布する」（甲第7号証【請求項1】）との構成に用いられている「スクリーン」の語は、一般的には、「屏風・つuitate・映写幕」（広辞苑第5版）等を意味しており、平面状のものを意味する用語である。また、本件明細書の【発明の詳細な説明】の欄の「【0009】空気ノズル孔12aよりの加圧空気を接触させることで、ホットメルト接着剤ビートは引延されて細長いファイバー状接着剤となるが、その際に搬送前方および搬送後方への広がりやが阻止される結果、左右方向にのみ広がり互いに接触して一体化してスクリーン状のファイバー状接着剤となる。かくして、スクリーン状のファイバー状接着剤として垂直に降下して接着剤塗布ラインの上面の基材に塗布されて、基材Wの塗布面はほぼ均一な塗布厚さで、且つ、極めて薄い接着剤の塗布面が形成される。」（甲第7号証。下線付加）との記載も参酌すれば、本件特許発明1における「細長いファイバー状態のホットメルト接着剤をスクリーン状で・・・塗布する」（甲第7号証【請求項1】）との構成は、塗布ノズル孔群11から吐出されたホットメルト接着剤ビートが、空気ノズル孔群12F及び12Rより吐出される加圧空気流により、搬送前方及び搬送後方への広がりやが阻止される結果、左右方向にのみ広がり、互いに接触して一体化したものと認められる。

これに対し、刊行物1には、審決が認定するとおり、「ダイ組立体10のオリフィス61より吐出する高温溶融接着剤フィラメントに、エアギャップよりの加圧空気を接触させて引延すことで細長いファイバー状態として、高温溶融接着剤を接着剤塗布ラインの上面の基盤19に塗布する高温溶融接着剤塗布装置において、

多数のオリフィス61を塗布ラインの基盤の搬送方向と交差方向に配置して塗布ノズル孔群を形成し、

該塗布ノズル孔群の基盤の搬送前方側および搬送後方側に、収束する層の形で空気を誘導するエアギャップを、塗布ノズル孔群に接近して塗布ノズル孔群と平行に形成し、」（審決書6頁第5段落）との記載があることに争いはなく、これによれば、引用発明1は、多数のオリフィス61からなる塗布ノズル孔群の基盤の搬送前方側及び搬送後方側に、収束する層の形で空気を誘導するエアギャップを、塗布ノズル孔群に接近して塗布ノズル孔群と平行に形成し、細長いファイバー状態の高温溶融接着剤を基盤19に塗布する、との構成を有するものである。

刊行物1の図2及び図3には、多数のオリフィス61から吐出したファイバー状態の高温溶融接着剤が、一平面上に並列した状態で基盤19の上面に塗布されている様子が示されている。

刊行物1の上記記載によれば、引用発明1においては、塗布ノズル孔群の基盤の搬送前方側及び搬送後方側に、塗布ノズル孔群に接近して塗布ノズル孔群と平行にエアギャップが形成され、そのエアギャップから空気が収束する層の形で吹き出されるので、上述したファイバー状態の高温溶融接着剤列の前後に空気流のスクリーンが形成され、その結果、高温溶融接着剤列は、空気流のスクリーンによって搬送前方及び搬送後方から挟み込まれ、搬送前方及び搬送後方への広がりやが阻止され左右方向にのみ広がる状態になるものと認められる。

刊行物1には、ダイ組立体の重要な寸法が表1（甲第2号証16頁、訳文10頁。ただし、訳文には数値の誤りが多いので、数値はすべて甲第2号証16頁記載の数値に基づく。）に記載されており、これによれば、オリフィス61の直径は、「望ましい範囲」が「0.010～0.040 inches」（1inchは2.54cmであるから、0.0254～0.1016cmである。）、ユニット1inch当たりのオリフィスの個数は、接着剤の場合で、「望ましい範囲」が「10～30」個であると記載されている。この記載からすれば、例えば、オリフィスの直径を0.03 inches（0.0762cm）、ユニット1inch当たりのオリフィスの個数を20個とすれば、各オリフィスの間隔は、 $(1 - 0.03 \times 20) \div 20 = 0.02$ （inches）（0.0508cm）となる。また、オリフィスを同じ直径とし、ユニット1inch当たりのオリフィスの個数を30個とすれば、各オリフィスの間隔は、 $(1 - 0.03 \times 30) \div 30 = 0.0033$ （inches）（0.0084cm）となる。これによれば、刊行物1には、高温溶融接着剤列を「スクリーン状で塗布する」との明示的な記載はない（甲第2号証）ものの、上記表1におけるオリフィスの直径とユニット1inch当たりのオリフィスの個数をその設計において適宜選択することにより、各オリフィスの直径と比べて、各オリフィスの間隔を著しく狭くすることができるのであるから、そこに開示された発明（引用発明1）の中には、このように、各オリフィスの直径と比べて、各オリフィスの間隔を著しく狭くしたも

のも含まれていることは明らかである（ちなみに、オリフィスの直径とオリフィス間の間隔との比は、上記計算例の前者では3対2であるが、後者では約9対1である。）。そうだとすれば、引用発明1においては、高温溶融接着剤列がエアギャップからの空気流のスクリーンによって、搬送前方及び搬送後方への広がりや阻止され、左右方向にのみ広がる状態になることにより、互いに容易に接触する場合もあり得ること、すなわち、表1に記載された望ましい設計数値の範囲内で、本件特許発明1という「スクリーン状」となるものが含まれていることは、当業者が十分に読みとることができる事柄であるというべきである。

そうすると、刊行物1には高温溶融接着剤列を「スクリーン状」に塗布するとの文言の記載がないことから、これを相違点aと認定し、かつ、「前記相違点aは、甲第4号証記載の発明を踏まえても、甲第1号証（判決注・刊行物1）、甲第2号証記載のものから当業者が容易に想到しうるものではない。」（審決書10頁末行～11頁2行）と判断した審決の認定判断は明らかに誤りである。刊行物1には、「スクリーン状」との明示的な記載はないものの、多数のオリフィス61から吐出したファイバー状態の高温溶融接着剤が、一平面上に並列した状態で基盤19の上面に塗布されるものであり、かつ、その望ましい範囲の実施例の中には、高温溶融接着剤列が互いに接触することも十分に可能なものが含まれていることは明らかであるから、当業者であれば、刊行物1にそのようなものが記載されていることを容易に認識することができるものというべきである。

被告は、刊行物1のFIG. 5及びFIG. 6から明らかなように、引用発明1では、本件特許発明1のように、その出口において、塗布ノズルと空気ノズルとがそれぞれ独立して間隔を置いて配置されているものではなく、両者が合体しており、本件特許発明1のような「塗布ノズル孔群の基材の搬送前方側および搬送後方側に多数の空気ノズル孔よりなる空気ノズル孔群を、塗布ノズル孔群に接近して塗布ノズル孔群と平行に形成し、」（甲第7号証1頁【請求項1】）との構成を有するものではないから、本件特許発明1のように「スクリーン状に」塗布するとの構成を備えるものではない、と主張する。しかし、引用発明1においては、高温溶融接着剤列がエアギャップからの空気流のスクリーンによって、搬送前方及び搬送後方への広がりや阻止され、左右方向にのみ広がる状態になることにより、互いに容易に接触する場合もあり得ることは、上記のとおりである。被告の主張は採用することができない。

(2) 相違点bについて

審決は、本件特許発明1と引用発明1とを比較し、「b. 本件特許発明1では、加圧空気を噴出する部分を、「塗布ノズル孔群の基材の搬送前方側および搬送後方側に多数の空気ノズル孔よりなる空気ノズル孔群とし、塗布ノズル孔群に接近して塗布ノズル孔群と平行に形成」しているのに対し、甲第1号証記載の発明では、「塗布ノズル孔群の基材の搬送前方側および搬送後方側に、ノズル孔ではなく、収束する層の形で空気を誘導するエアギャップを、塗布ノズル孔群に接近して塗布ノズル孔群と平行に形成」している点で相違する。」（審決書10頁第2段落）という点を相違点の一つ（相違点b）として認定し、その上で、「甲第2号証（判決注・刊行物2、本訴甲第4号証）に、熱融着性高分子重合体の溶融物を、直線上に並んだ多数の紡糸孔3を通して押し出し、その溶融物に、各紡糸孔3の両側に設けられている気体流噴出孔4から気体流を吹き当てることにより、紡糸孔3から押し出される溶融物を引き伸ばして細い短繊維とするようにしたものにおいて、その気体流噴出孔4を、多数の独立孔あるいは一定幅のスリット（甲第1号証記載のもののギャップに相当する）のいずれにもし得ることが記載されている。しかしながら、甲第2号証記載のものは、熱融着性繊維シート材料の製造に関するものであって、接着剤をスクリーン状にする技術ではない。してみれば、ホットメルト接着剤の塗布に関する甲第1号証記載の発明に、技術分野を異にする甲第2号証記載の技術を組み合わせ、上記相違点bのように構成することは、当業者といえども容易に想到し得るものではない。」（審決書11頁第2、第3段落）と判断した。

しかし、刊行物2には、「本発明は・・・縫製加工時に出来るだけ低い温度と僅かな圧力で溶解接着させアイロン掛け繊維シート全体が無駄なく接着に寄与する細繊維の熱融着可能な繊維シート材料を提供する」（甲第4号証2頁右上欄第2段落）、「本発明は熱融着性の高分子重合体の溶融物を多数の隣接して直線上にならんだ紡糸孔を通して押し出し、各紡糸孔の両側に設けた気体流噴出孔より高速の気体流を吹きあて熱融着性細繊維短繊維群を紡出するに当り、・・・紡糸口金により紡出し、下方に飛散せしめた短繊維群が粘着性を有する間に剥離紙又は剥離性コ

ンベアー上に均一な層状に集積せしめることによる熱融着性繊維シート材料の製造方法を提供するものである。次に本発明を図面に従って説明する。第1図及び第2図に於て、1は紡糸口金を示し、押出機により熔融された熱融着性高分子重合体は導管2を通して紡糸口金にはいり、紡糸孔3より一定圧で押出されるが各紡糸孔3は隣接して一定間隔で多数一列に配置されており、その両側には左右対称の位置に独立孔又は一定巾のスリットが気体流噴出孔4として設けられ、」(同2頁左下欄第2、第3段落、右下欄第1段落)との記載がある。

これらの記載によれば、刊行物2の上記技術は、熱融着性高分子重合体である繊維シート材料を提供するためのものであり、多数の紡糸孔を剥離紙又は剥離性コンベアーの搬送方向と交差方向に配置した紡糸孔群と、紡糸孔群の剥離紙又は剥離性コンベアーの搬送前方側及び搬送後方側に、紡糸孔群に接近してこれと平行に配置した多数の独立孔又は一定幅のスリットである気体流噴出孔よりなる気体流噴出孔群とを設け、これら気体流噴出孔群から吹き出す気体流によって、紡糸孔から押出された熱融着性高分子重合体の熔融物を、引き伸ばして細くする機能を有するものであることが認められる。

刊行物2に記載されたこの技術が、一般に「メルトブロー法」と称される技術であることは、「不織布便覧」(1996年5月30日、株式会社不織布情報発行、69～70頁。甲第10号証)の「メルトブロー」の項に、「メルトブロー工程では、熱可塑性の繊維形成ポリマーをダイの幅方向に1インチ当たり20～40の小孔を有する直線配列形の口金から押し出す。熱風の流れを集中させて押し出されたポリマー流を急激に細め、超極細の繊維を形成する。細められた繊維は高速の気流によって回収スクリーン上に飛ばされ、メルトブロー・ウェブが形成される。」と記載されているところから明らかである。

他方、引用発明1もメルトブロー法に関する技術であり、このことは、刊行物1中に、「技術分野 本発明は、広義には、メルトブロー法に関し、殊に改良されたメルトブロー・ダイに関する。・・・本発明は、接着剤または織布をおむつフィルムに貼り付ける方法に関する。」(甲第2号証訳文4頁左下欄第1段落)、「背景技術 メルトブロー法は、高速、高温の空気・・・を用いて、ダイから押出された熔融繊維をコレクタ上に吹き流して織布を形成させるか、または基盤上に吹き流して被膜、または複合材を形成させる、方法である。」(同4頁左下段第2段落)との記載があることから明らかである。そうだとすると、引用発明1と刊行物2に記載された技術とは、いずれもメルトブロー法を利用する点で技術分野は同じであるということが出来る。また、引用発明1は、上記認定のとおり、塗布ノズル孔群の基盤の搬送前方側及び搬送後方側に、塗布ノズル孔群に接近して塗布ノズル孔群と平行にエアギャップが形成され、そのエアギャップから空気が収束する層の形で吹き出されるので、ファイバー状態の高温熔融接着剤列の前後に空気流のスクリーンが形成され、その結果、高温熔融接着剤列は、空気流のスクリーンによって搬送前方及び搬送後方から挟み込まれ、搬送前方及び搬送後方への広がり阻止され左右方向にのみ広がる状態になるものである。そして、このエアギャップは、「エアプレート43については対面する表面71aと57aの間の空間」(審決書5頁最終段落)であり、「オリフィス61の列の各側に、概して収束する層の形で空気を誘導する。」(審決書6頁第1段落)のものであるから、刊行物2に記載された「多数の独立孔又は一定幅のスリットである気体流噴出孔よりなる気体流噴出孔群」のうちの、後者のスリットに相当するものである。

そうすると、引用発明1における、高温熔融接着剤フィラメントを引延する加圧空気の噴出部分であるエアギャップに代えて、刊行物2において、スリット(エアギャップ)と選択的に採用できるものとして記載されている多数の独立孔とすること、すなわち、「多数の空気ノズル孔よりなる空気ノズル孔群」とすることは、当業者であれば容易に想到し得るものであることが明らかである。審決の相違点bについての上記判断は誤りである。

(3) 以上からすれば、相違点a及びbについての審決の認定判断は誤りであり、これらの誤りが請求項1についての審決の結論に影響を与えることは明らかであるから、請求項1について、審決は取り消されるべきである。

2 本件特許発明2についての取消事由2(相違点認定の誤り及び相違点についての判断の誤り)について

(1) 審決は、本件特許発明2と引用発明1とを比較し、「前記相違点a、b・・・で相違する。」(審決書12頁第1段落)と認定し、「前記相違点a、bについては、上記[本件特許発明1に対して]において検討したとおりである。」

（審決書１２頁第３段落。）と判断した。

しかし、上記１で認定したとおり、刊行物１には、「スクリーン状」との明示的な記載はないものの、多数のオリフィス６１から吐出したファイバー状態の高温溶融接着剤が、一平面上に並列した状態で基盤１９の上面に塗布されるものであり、かつ、その望ましい範囲の実施例の中には、高温溶融接着剤列が互いに接触することも十分に可能なものが含まれていることが明らかであるから、当業者であれば、刊行物１にそのようなものが記載されていることを容易に認識できるものというべきであり、審決の相違点ａについての上記認定判断は誤りである。また、相違点ｂに係る本件特許発明２の構成に当業者が容易に想到し得るものではないとした審決の判断も、上記１のとおり、誤りである。

（２）審決は、本件特許発明２と引用発明１とを比較し、「次の点ｃで相違する。ｃ．本件特許発明２は、「塗布ノズル孔群の多数の塗布ノズル孔のうち一部をマスク板により連通遮断することで塗布範囲を選択自在とし、細長いファイバー状態のホットメルト接着剤を塗布ラインの上面の基材に基材巾方向の塗布パターンを選択自在に塗布する」ものであるのに対し、甲第１号証に記載された発明は、「塗布ノズル孔群の多数の塗布ノズル孔のうち一部を接着剤供給制御弁により連通遮断することで塗布範囲を選択自在とし、細長いファイバー状態のホットメルト接着剤を塗布ラインの上面の基材に基材巾方向の塗布パターンを選択自在に塗布する」ものである点。」（審決書１２頁第１段落）を相違点の一つとして認定し（以下、このｃの相違点を「相違点ｃ」という。）、同相違点について、「甲第３号証（判決注・刊行物３・本訴甲第５号証）には、成形プレート４４（マスクに相当する）によって、材料を吐出する排出スロット１６に連なる多数の供給孔１８のうちの一部を連通遮断することにより材料の吐出範囲を選択自在にする技術が記載されているが、この技術は、ハニカム構造物の厚い外皮を形成するためのものであって、細長いファイバー状態のホットメルト接着剤を基材に塗布する、甲第１号証（判決注・刊行物１）に記載されたホットメルト接着剤塗布装置とは技術分野が相違し、甲第１号証に記載された発明に甲第３号証に記載された技術を適用することによって、本件特許発明２の前記相違点ｃのように構成することは、当業者が容易に想到するものとはいえない。」（審決書１２頁第２段落）と判断した。

刊行物３に、「成形プレート４４（マスクに相当する）によって、材料を吐出する排出スロット１６に連なる多数の供給孔１８のうちの一部を連通遮断することにより材料の吐出範囲を選択自在にする技術」が記載されていること（審決書１２頁第２段落）に争いはなく、この成形プレート４４は、本件特許発明２のマスク板に相当するものである。そこで、刊行物３の技術分野と引用発明１との技術分野との関係について検討する。

刊行物３に記載されている発明は、「（産業上の利用分野）本発明は、ガラス、ガラスセラミック、セラミック、プラスチック、金属、サーメットおよび他の材料などの押出可能な材料からハニカム構造を形成するための押出ダイアセンブリに関する。」（甲第５号証２頁右下欄第１段落）というものである。引用発明１は、メルトブロー・ダイ組立体に関するものであり、ダイから溶融繊維を押し出し、これを吹き流して織布又は被膜を形成するものである。したがって、両者は、ダイを通じて押し出すことの可能な材料を吐出する点において技術分野を共通にするものである。

刊行物３に記載された、成形プレート４４は、上記のとおり、材料を吐出する排出スロット１６に連なる多数の供給孔１８のうちの一部を連通遮断することにより材料の吐出範囲を選択自在にするものであり、引用発明１の弁組立体も、オリフィス６１への重合体（高温溶融接着剤）の供給を連通遮断して、オリフィス６１からの重合体の吐出を制御することにより、塗布範囲を選択自在とするものである（審決書６頁末行～７頁３行の引用発明１の認定参照（争いが無い。）。）。したがって、刊行物３に記載された成形プレート４４も、引用発明１の上記弁組立体と同様の機能を有するものであるから、成形プレート（マスク板）に係る技術を引用発明１の弁組立体に係る構成に代えることは、当業者にとって容易に想到し得るものといえることができる。したがって、引用発明１と刊行物３に記載された技術は、技術的にみて共通性を有するのであるから、刊行物３に記載された技術がハニカム構造物に関するものであり、引用発明１がホットメルト接着剤塗布装置に関するものであることのみを理由として、両者が技術分野を相違し、刊行物３に記載された技術を引用発明１に適用することを当業者が容易に想到することができない、とした審決の判断は誤りである。

(3) 以上からすれば、相違点 a ないし c についての審決の認定判断は誤りであり、これらの誤りが請求項 2 についての審決の結論に影響を与えることは明らかであるから、請求項 2 についても、審決は取り消されるべきである。

3 本件特許発明 3 についての取消事由 2（相違点認定の誤り及び相違点についての判断の誤り）について

(1) 審決は、本件特許発明 3 と引用発明 1 とを比較し、「前記相違点 a, b . . . で相違する。」（審決書 13 頁第 1 段落）と認定し、「前記相違点 a, b については、上記〔本件特許発明 1 に対して〕において検討したとおりである。」（審決書 13 頁第 3 段落。）と判断した。

しかし、上記 1 で認定したとおり、相違点 a は、実質的なものではなく、相違点 a に係る本件特許発明 3 に係る構成に当業者が容易に想到し得るものではないとした審決の認定判断は誤りである。また、相違点 b に係る本件特許発明 3 の構成に当業者が容易に想到し得るものではないとした審決の判断も、上記 1 のとおり、誤りである。

(2) 審決は、本件特許発明 3 と引用発明 1 とを比較し、「次の点 d で相違する。

d. 本件特許発明 3 は、「塗布ノズル孔群の多数の塗布ノズル孔を接着剤供給制御弁を介して接着剤供給源に接続し、塗布ノズル孔群の多数の塗布ノズル孔のうち一部をマスク板により連通遮断することで塗布範囲を選択自在とし、細長いファイバー状態のホットメルト接着剤をスクリーン状で塗布ラインの上面の基材に基材巾方向の塗布パターンおよび基材搬送方向の塗布パターンを選択自在に塗布するホットメルト接着剤塗布装置」であるのに対し、甲第 1 号証記載の発明は、「細長いファイバー状態のホットメルト接着剤を塗布ラインの上面の基材に塗布する際に、塗布ノズル孔群の多数の塗布ノズル孔と接着剤供給源とを弁組立体により連通遮断することで、基材巾方向の塗布パターン、および基材搬送方向の塗布パターンを選択自在に塗布するホットメルト接着剤塗布装置」である点で相違する。」（審決書 12 頁第 1 段落）と認定し、この相違点（相違点 d）について、「すでに、前記〔本件特許発明 2 に対して〕で検討したように、甲第 3 号証（判決注・刊行物 3・本訴甲第 5 号証）には、成形プレート 44（マスクに相当する）によって、材料の吐出範囲を選択自在にする技術が記載されているが、この技術は、甲第 1 号証に記載されたホットメルト接着剤塗布装置とは技術分野が相違し、甲第 1 号証に記載されたものに甲第 3 号証に記載された技術を適用することによって、本件特許発明 3 の前記相違点 d のように構成することは、当業者が容易に想到しうるものとはいえない。」（審決書 13 頁第 2 段落）と判断した。

しかし、刊行物 3 記載の技術と引用発明 1 とは、上記 2 に説示したとおり、ダイを通じて押し出すことの可能な材料を吐出する点において技術分野を共通にするものである。

また、刊行物 3 に記載された、成形プレート 44 は、上記 2 のとおり、材料を吐出する排出スロット 16 に連なる多数の供給孔 18 のうちの一部を連通遮断することにより材料の吐出範囲を選択自在にするものであり、引用発明 1 の弁組立体も、オリフィス 61 への重合体（高温溶融接着剤）の供給を連通遮断して、オリフィス 61 からの重合体の吐出を制御することにより、塗布範囲を選択自在とするものである（審決書 6 頁末行～7 頁 3 行の引用発明 1 の認定参照（争いが無い。）。）。したがって、刊行物 3 に記載された成形プレート 44 も、引用発明 1 の上記弁組立体と同様の機能を有するものであるから、刊行物 3 に記載された成形プレート（マスク板）に係る技術を引用発明 1 の弁組立体に係る構成に加えることは、当業者にとって容易に想到し得るものといえることができる。

したがって、引用発明 1 において、「塗布ノズル孔群の多数のオリフィス 61 を供給制御弁を介して重合体（高温溶融接着剤）の供給源に接続し、塗布ノズル孔群の多数のオリフィス 61 をマスク板により連通遮断することで塗布範囲を選択自在とし、細長いファイバー状態の高温溶融接着剤を基盤 19 の上面に、基盤 19 の幅方向の塗布パターン及び搬送方向の塗布パターンを選択自在に塗布する高温溶融接着剤塗布装置」という構成のものにするとは、当業者にとって容易に想到することができるものというべきであり、審決の相違点 d についての判断は誤りである。

(3) 以上からすれば、相違点 a, b 及び d についての審決の認定判断は誤りであり、これらの誤りが請求項 3 についての審決の結論に影響を与えることは明らかであるから、請求項 3 についても、審決は取り消されるべきである。

第 6 結論

以上によれば、原告の請求は、いずれも理由がある。そこで、原告の本訴請求を認容することとし、訴訟費用の負担について行政事件訴訟法 7 条、民事訴訟法 6 1 条を適用して、主文のとおり判決する。

東京高等裁判所第 6 民事部

裁判長裁判官

山 下 和 明

裁判官

設 樂 隆 一

裁判官

高 瀬 順 久

(別紙)

別紙図面 1 別紙図面 2