

平成 22 年 11 月 25 日判決言渡 同日原本領収 裁判所書記官

平成 21 年(ワ)第 1201 号 特許権侵害差止等請求事件

口頭弁論終結日 平成 22 年 8 月 31 日

判 決

福井県福井市<以下略>

原 告	株 式 会 社	コ バ ー ド
同訴訟代理人弁護士	竹 田	稔
同	木 村	耕 太 郎
同 補 佐 人 弁 理 士	根 本	恵 司
同	川 崎	好 昭

栃木県宇都宮市<以下略>

被 告	レ オ ン 自 動 機 株 式 会 社
同訴訟代理人弁護士	清 永 利 亮
同訴訟復代理人弁護士	宮 寺 利 幸
同 補 佐 人 弁 理 士	櫻 井 義 宏
同	豊 岡 静 男
主 文	

1 原告の請求をいずれも棄却する。

2 訴訟費用は原告の負担とする。

事 実 及 び 理 由

第 1 請 求

- 1 被告は、別紙 1 - 1 ないし 3 の被告装置目録 1 ないし 3 記載の装置（以下、別紙 1 - 1 被告装置目録 1 記載の装置を「被告装置 1」、別紙 1 - 2 被告装置目録 2 記載の装置を「被告装置 2」、別紙 1 - 3 被告装置目録 3 記載の装置を「被告装置 3」という。また、これらを総称して「被告装置」ということがある。）を製造し、販売し、販売の申出をし又は輸出してはならない。

- 2 被告は、被告の保管にかかる被告装置を廃棄せよ。
- 3 被告は、原告に対し、3600万円及びこれに対する平成22年2月17日から支払済みまで年5分の割合による金員を支払え。

第2 事案の概要

本件は、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及びこれに用いる食品の包み込み成形装置についての特許権を有する原告が、被告による被告装置の製造、販売等の行為は上記成形装置の特許権を侵害するものである、又は、特許法101条4号により上記成形方法の特許権を侵害するものとみなされる、と主張して、被告に対し、特許法100条1項に基づく被告装置の製造、販売等の差止め、同条2項に基づく被告装置の廃棄並びに不法行為に基づく損害賠償として3600万円及びこれに対する平成22年2月17日（訴え変更申立書送達の日翌日）から支払済みまで民法所定の年5分の割合による遅延損害金の支払を求めた事案である。

- 1 争いのない事実等（末尾に証拠を掲げていない事実は、当事者間に争いが無い事実である。）

(1) 当事者

原告は、菓子、パン等の食品製造加工機器、総合厨房設備、調理用機器の製作及び販売等を業とする株式会社である。

被告は、食品機械器具、電子機械器具、情報処理機器、測定機械器具、化学物理機械器具及びこれらのソフトウェアの製造、販売、輸出入等を業とする株式会社である。

(2) 原告の有する特許権

ア 原告は、次の特許権（以下、後記特許請求の範囲請求項1の発明を「本件発明1」、請求項2の発明を「本件発明2」といい、両発明を併せて「本件発明」という。また、本件発明1に係る特許を「本件特許1」、同特許

に係る特許権を「本件特許権 1」、本件発明 2 に係る特許を「本件特許 2」、同特許に係る特許権を「本件特許権 2」という。これらの特許ないし特許権を併せて「本件特許」ないし「本件特許権」、本件特許に係る明細書（別紙特許公報参照）を「本件明細書」という。）を有している。

特 許 番 号	第 4 2 1 0 7 7 9 号
発明の名称	食品の包み込み成形方法及びその装置
出 願 日	平成 2 0 年 8 月 6 日
原 出 願 日	平成 1 3 年 8 月 1 7 日
登 録 日	平成 2 0 年 1 1 月 7 日

特許請求の範囲

【請求項 1】

別表 1「特許請求の範囲・構成要件の分説」の「請求項 1」「特許請求の範囲」欄記載のとおり

【請求項 2】

別表 1 の「請求項 2」「特許請求の範囲」欄記載のとおり

イ 本件発明 1 及び 2 を構成要件に分説すると、それぞれ、次のとおりである（以下、分説した構成要件をそれぞれ「構成要件 1 A」などという。）

【本件発明 1】

別表 1 の「請求項 1」「構成要件の分説」欄記載のとおり

【本件発明 2】

別表 1 の「請求項 2」「構成要件の分説」欄記載のとおり

(3) 被告装置の販売等

被告は、被告装置 1 について、販売の申出及び輸出の申出をしている。

また、被告は、被告装置 2 及び被告装置 3 を製造し、被告装置 2 を中部フーズ株式会社（以下「中部フーズ」という。）に販売し、被告装置 3 を山崎製パン株式会社（以下「山崎製パン」という。）に販売した。

(4) 当事者間に争いのない被告装置の構成

被告装置の構成について、当事者間に争いのない部分は、別紙 1 - 1 ないし 3 の被告装置目録 1 ないし 3 に記載のとおりである（なお、同目録に記載されていない被告装置の構成については、後記のとおり当事者間に争いがある部分が存在する。）。

2 争点

- (1) 被告装置を製造、販売等する行為は、特許法 101 条 4 号により本件特許権 1 を侵害するものとみなされるか（間接侵害の成否）（争点 1）
- (2) 被告装置は、本件発明 2 の構成要件を充足するか（争点 2）
- (3) 本件発明は、進歩性を欠くか（争点 3）
- (4) 原告の損害（争点 4）

3 争点に関する当事者の主張

- (1) 争点 1（間接侵害の成否）について

[原告の主張]

ア 被告装置の構成

被告装置 1 ないし 3 の構成は、それぞれ、別紙 2 - 1 ないし 3 の被告装置目録（原告主張）1 ないし 3（以下「被告装置目録（原告主張）1」などという。）記載のとおりである。

また、被告装置 1 ないし 3 を用いた食品の包み込み成形方法（以下、被告装置 1 を用いた方法を「被告方法 1」、被告装置 2 を用いた方法を「被告方法 2」、被告装置 3 を用いた方法を「被告方法 3」という。また、これらを総称して「被告方法」ということがある。）を本件発明 1 の構成要件に対応させて分説すると、それぞれ、別表 2「原告主張の被告装置・被告方法」の「本件発明 1」欄に記載のとおりである（以下、分説した構成をそれぞれ「構成 1 a」などという。）。

イ 被告方法 1，3 が本件発明 1 の構成要件を充足すること

別表 2 記載のとおり，被告方法 1 を本件発明 1 の構成要件に対応させて分説したもの（構成 1 a ないし 1 h）は，被告方法 3 を本件発明 1 の構成要件に対応させて分説したものと同一である。

被告方法 1，3 は，以下の(ア)ないし(ウ)のとおり，いずれも，本件発明 1 の構成要件を充足する。

したがって，本件発明 1 に係る方法の使用にのみ用いるものである被告装置 1，3 を製造し，販売し，販売の申出をし又は輸出をする行為は，特許法 101 条 4 号により，本件特許権 1 を侵害するものとみなされる。

(ア) 構成要件 1 A 及び 1 B について

構成 1 a における「載置部材 7」，「6 枚のシャッタ片 8」，「シャッタ」及び「生地 F」は，それぞれ，構成要件 1 A の「受け部材」，「複数のシャッタ片」，「シャッタ」及び「外皮材」に相当する。また，構成 1 b における「生地 F が載置部材 7 の開口部 7 A を覆い尽くすほぼ同心となる所定位置」は，構成要件 1 B の「所定位置」に相当する。

したがって，被告方法 1，3 は，構成要件 1 A 及び 1 B を充足する。

(イ) 構成要件 1 C 及び 1 D について

構成 1 c における「ノズル部材 4」及び「生地押え部材 5」は，それぞれ，構成要件 1 C の「押し込み部材」及び「押え部材」に相当する。また，構成 1 d における「開口部 7 A」及び「支持コンベヤ 10」は，それぞれ，構成要件 1 D の「開口部」及び「支持部材」に相当する。

したがって，被告方法 1，3 は，構成要件 1 C 及び 1 D を充足する。

(ウ) 構成要件 1 E ないし 1 H について

構成 1 e における「内材 G」は，構成要件 1 E の「内材」に相当し，構成 1 g における「成形品 H」及び「支持コンベヤ 10 および下部コンベヤ 11 により・・・搬送すること」は，それぞれ，構成要件 1 G の「成形品」及び「搬送すること」に相当する。したがって，被告方法 1，3

は、構成要件 1 E 及び 1 G を充足する。

また、構成 1 f と構成要件 1 F 及び構成 1 h と構成要件 1 H は、それぞれ同一であるから、被告方法 1 , 3 は、構成要件 1 F 及び 1 H を充足する。

ウ 被告方法 2 が本件発明 1 の特許請求の範囲に記載された構成と均等であること

(ア) 被告方法 2 を本件発明 1 の構成要件に対応させて分説したもの（構成 1 a ' ないし 1 h '）と被告方法 1 の構成 1 a ないし 1 h とは、構成 1 c と 1 c ' 及び構成 1 d と 1 d ' の各一部が異なる（相違点については、別表 2 の「被告装置 2 ・被告方法 2 」 「本件発明 1 」欄の下線部分を参照。）ほかは、同一の構成であるから、本件発明 1 の構成要件 1 A , 1 B 及び 1 E ないし 1 H を充足する。

(イ) 構成要件 1 C 及び 1 D について

被告方法 2 における構成 1 c ' 及び 1 d ' は、構成要件 1 C が「押し込み部材とともに押え部材を下降させて」とし、構成要件 1 D が「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）」としているのに対し、「シャッタ片 8 とともに載置部材 7 を上昇させることにより、ノズル部材 4 及び生地押え部材 5 に接近させて」いる点（構成 1 c '）及び「シャッタ片 8 とともに載置部材 7 を上昇させてノズル部材 4 を（載置部材 7 の開口部 7 A に進入させて）」いる点（構成 1 d '）、すなわち、ノズル部材 4 及び生地押え部材 5 が昇降動作を行うのではなく、シャッタ片 8 及び載置部材 7 を上昇させることによってノズル部材 4 及び生地押え部材 5 に接近させている点において、構成要件 1 C 及び 1 D と相違する（かかる相違点を、以下「本件相違構成部分」という。）。

しかしながら、特許請求の範囲に記載された構成中に他人が製造等を

する製品又は用いる方法（以下「対象製品等」という。）と異なる部分が存在する場合であっても，上記部分が特許発明の本質的部分ではなく（以下「第１要件」という。），上記部分を対象製品等におけるものと置き換えても，特許発明の目的を達することができ，同一の作用効果を奏するものであって（以下「第２要件」という。），上記のように置き換えることに，当業者が，対象製品等の製造等の時点において容易に想到することができたものであり（以下「第３要件」という。），

対象製品等が，特許発明の特許出願時における公知技術と同一又は当業者がこれから上記出願時に容易に推考できたものではなく（以下「第４要件」という。），かつ，対象製品等が特許発明の特許出願手続において特許請求の範囲から意識的に除外されたものに当たるなどの特段の事情もないとき（以下「第５要件」という。）は，対象製品等は，特許請求の範囲に記載された構成と均等なものとして，特許発明の技術的範囲に属するものと解される。

本件相違構成部分を含む被告方法２は，次のとおり，本件発明１の特許請求の範囲に記載された構成と均等なものである。

a 第１要件について

本件発明１は，受け部材の上方に配置された複数のシャッタ片からなるシャッタに，「外皮材が所定位置に収まるように位置調整」（構成要件１Ｂ）することと，「外皮材の周縁部を内材を包むように集めて封着」（構成要件１Ｆ）することの相異なる２つの機能を持たせることで，装置構成の簡素化を図ることができ，しかも，外皮材の位置調整から成形品の搬送までの一連の工程を，受け部材の周辺スペースの１か所で行うことができるため，生産効率を高めることができる点に，本質的特徴がある。

したがって，構成要件１Ｃ及び１Ｄのうち，押し込み部材及び押え

部材が昇降動作を行うとの部分（以下「置換された構成」という。）は、本件発明１の本質的部分ではない。

b 第２要件について

構成要件１Ｃ及び１Ｄは、要するに、「押え部材」に相当する生地押え部材５が、「外皮材」に相当する生地Ｆを、「受け部材」に相当する載置部材７上に保持することができ、「押し込み部材」に相当するノズル部材４が、載置部材７の開口部に、内材を供給する目的を達するのに十分な深さに進入すればよいとするものである。

そうすると、置換された構成を本件相違構成部分に置き換えたとしても、同一の目的を達することができ、同一の作用効果を奏するものといえる。

c 第３要件について

被告方法２において、置換された構成を本件相違構成部分に置き換えることは、ノズル部材４及び生地押え部材５を載置部材７上の生地Ｆに接近させるための動作に関して、単に、上方の部材を下降させるか、下方の部材を上昇させるかの違いにすぎない。

したがって、本件相違構成部分のような構成に想到することは、当業者にとって容易である。

d 第４要件について

被告方法２が本件特許の出願時における公知技術と同一又は当業者がこれから容易に推考することができたものであるという事実はない。

e 第５要件について

被告方法２が本件特許の出願手続において特許請求の範囲から意識的に除外されたなどの特段の事情はない。

f 小括

以上のとおり，被告方法 2 は，第 1 要件ないし第 5 要件をすべて満たす。

(ウ) 以上によれば，被告方法 2 は本件発明 1 の特許請求の範囲に記載された構成と均等である。

エ よって，原告は，本件特許権 1 に基づき，被告に対し，被告装置の製造，販売，販売の申出及び輸出についての差止め（特許法 100 条 1 項）並びに侵害の行為を組成した物である被告装置の廃棄（同法 100 条 2 項）を求める。なお，被告は，被告装置をいまだ輸出はしていないものの，原告との間で台湾に向けた輸出の受注競争を行っており，輸出を差し止めなければ今後被告装置を輸出するおそれがある。したがって，輸出についても，侵害の予防として差止めを認める必要性がある。

[被告の主張]

ア 被告装置の構成

被告装置 1 ないし 3 の構成は，それぞれ，別紙 3 - 1 ないし 3 の被告装置目録（被告主張）1 ないし 3（以下「被告装置目録（被告主張）1」などという。）に記載のとおりである。

また，被告装置 1 ないし 3 を用いた食品の包み込み成形方法（被告方法）を本件発明 1 の構成要件に対応させて分説すると，それぞれ，別表 3 「被告主張の被告装置・被告方法」の「本件発明 1」欄に記載のとおりである（以下，分説した構成をそれぞれ「構成 1 (a)」などという。）。

イ 被告方法 1 ないし 3 は本件発明 1 の構成要件を充足しないこと

(ア) 構成要件 1 A について

【被告方法 1 について】

被告方法 1 が構成要件 1 A を充足することは認める。

【被告方法 2，3 について】

本件発明 1 の方法は，「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」(構成要件１Ａ)、次いで、「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」(構成要件１Ｂ)ているものであり、「受け部材の上方に」とは、受け部材とシャッタとの間に空間や介在する部材がないこと、すなわち、受け部材の上に直接複数のシャッタ片からなるシャッタが配設されていることを意味する(本件明細書の図４０を参照。)

これに対し、被告方法２、３では、シャッタ片８は、載置部材７の上方に「離間した位置」で開いた状態に配置され、上部コンベヤ６の先端を上流側に戻すことにより生地Ｆを落下させ、開口部７Ａを覆うように載置部材７上に移載し、次いで、載置部材７を上昇させ、シャッタ片８の下面に接した状態で停止させている(被告装置目録(被告主張)２及び３の第２図、第４図及び第５図を参照。)

したがって、被告方法２、３では、シャッタ片８は載置部材７の「上方に」配置されているものではなく、構成要件１Ａを充足しない。

(イ) 構成要件１Ｂについて

構成要件１Ｂでは、「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し」ており、上記「位置調整」とは、受け部材の平面上の位置調整(二次元的位置調整)を意味する。

これに対し、被告方法１ないし３の構成１(ｂ)、１(ｂ)'及び１(ｂ)"では、「シャッタ片８を閉じる方向に動作させてその開口面積を縮小し、シャッタ片８で生地Ｆの周縁部を押圧することにより」までは、載置部材７の二次元的位置調整であるものの、「かつ生地Ｆの中央部の自重により同中央部を載置部材７の開口部７Ａから少し下方に窪ませ、開口部７Ａを覆い尽くすほぼ同心となる所定位置に収まるように位置調

整」し（構成 1 (b) , 1 (b) ' , 1 (b) "）, 「生地 F に生じた窪みを支持コンベヤ 10 で支持し」（構成 1 (b) , 1 (b) '）ているのは, 上下方向の位置調整（三次元的位置調整）というべきものである。

したがって, 被告方法 1 ないし 3 は, 構成要件 1 B と異なる方法で位置調整を行っており, 同構成要件を充足しない。

（ウ） 構成要件 1 C ないし 1 E について

原告は, 被告方法 1 ないし 3 における「ノズル部材 4」が構成要件 1 C ないし 1 E における「押し込み部材」に相当すると主張する。

しかしながら, 「押し込み部材」とは, 「押え部材」とともに下降した上（構成要件 1 C）, 「押え部材」よりさらに下降することにより, 受け部材の開口部に進入し, 外皮材の中央部分を開口部に押し込むことによって, 外皮材を椀状に形成する（構成要件 1 D）ものを意味する。

一方, 被告方法 1 , 2 における「ノズル部材 4」とは, 「押え部材」に相当する生地押え部材 5 が下降し, 同部材を生地 F の縁部に押し付けて生地 F を載置部材 7 上に保持した後に下降するもの（構成 1 (c) , 1 (d)）, 又は, シャッタ片 8 及び載置部材 7 が上昇することによってノズル部材 4 及び生地押え部材 5 に接近するもの（構成 1 (c) '）であって, 「押え部材」と同時に下降するものではない。

また, 被告方法 1 ないし 3 における「ノズル部材 4」は, その下端部を生地 F の中央部分に形成された窪みに当接させる状態で停止させ（構成 1 (d) , 1 (c) ' , 1 (c) "）, ノズル部材 4 を通して内材を供給しながら生地 F を膨張させて椀状に形成する（構成 1 (e) , 1 (e) ' , 1 (e) "）, すなわち, ノズル部材が生地の中に進入することにより生地を椀状に形成し, 椀状形成された外皮材の内側に内材を配置するのではなく, 内材の吐出圧によって生地を膨張させて椀状に形成するものである（なお, 被告装置 1 ないし 3 は, ノズル部材の下面が, 最大でも, 載置部材

の下面から 1 mm しか突出することができない構造となっている（乙 8 の 1・2，乙 26 の 1・2，乙 27 の 1・2））。

したがって，被告方法 1 ないし 3 は，構成要件 1 C ないし 1 E の「押し込み部材」を備えておらず，これらの構成要件を充足しない。

（エ） 構成要件 1 F 及び 1 G について

被告方法 1 ないし 3 が構成要件 1 F 及び 1 G を充足することは認め
る。

〔被告の主張に対する原告の反論〕

ア 構成要件 1 A について

「受け部材の上方に」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配設しているとの構成要件 1 A は，「外皮材を供給」する段階で要求されるものである。「生地 of 供給工程」の一部として説明されている被告装置目録（被告主張）2 及び 3 の第 5 図によると，シャッタは載置部材 7 の上方に「離間した位置」に配置されているものではないので，構成 1 (a) ' 及び 1 (a) " は正確ではない。

仮に，構成 1 (a) ' 及び 1 (a) " の構成を前提とするとしても，「上方」という言葉の通常の意味は，直接配置されている（接している）か，離間して配置されているかを問わず，「上の方」であることを指すものであり，直接配置されている状態に限定されるものではない。また，本件明細書の図 40 は実施例にすぎず，これをもって，構成要件 1 A の「受け部材の上方に」の意味を被告の主張するように限定解釈することはできない。本件発明 1 の本質的特徴は，前記〔原告の主張〕ウ(イ) a 記載のとおりであり，「受け部材の上方に」の意味を，「受け部材上にシャッタ片が直接配置されているもの」に限定して解釈しなければならない理由はない。

イ 構成要件 1 B について

構成要件 1 B における「位置調整」とは，後の工程である押し込み部材

による生地中央部の押し込み及び生地押え部材による生地縁部の保持（構成要件１Ｃ，１Ｄ），押し込み部材による内材の供給（構成要件１Ｅ）並びにシャッタによる封着（構成要件１Ｆ）といった動作を正確に行い得るように生地を位置調整すること，すなわち，生地を受け部材のほぼ中央（受け部材の開口部を覆い尽くすほぼ同心となる所定位置）に配置することを意味する。

被告方法１ないし３においても，「シャッタ片８を閉じる方向に動作させてその開口面積を縮小し，・・・開口部７Ａを覆い尽くすほぼ同心となる所定位置に収まるように位置調整」する構成（構成１（ｂ），１（ｂ）'，１（ｂ）"）により，「外皮材が所定位置に納まるように位置調整」しているのであるから，上記構成は構成要件１Ｂを充足する。

被告は，構成１（ｂ），１（ｂ）'及び１（ｂ）"において，「生地Ｆの中央部の自重により同中央部を載置部材７の開口部７Ａから少し下方に窪ませ」と表現する。しかしながら，「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」（構成要件１Ｂ）すれば，程度の差こそあれ，生地Ｆの中央部が生地の自重により窪むことになるのは自明である。

また，被告方法１，２において，「生地Ｆに生じた窪みを支持コンベヤ１０で支持」しており，「三次元的位置調整」を行っているとしても，「生地Ｆに生じた窪みを支持コンベヤ１０で支持」しているとの部分は，単なる付加的構成にすぎず，構成要件Ｂを充足するか否かとは関係がない。

ウ 構成要件１Ｃないし１Ｅについて

（ア） 被告方法１におけるノズル部材４は生地押え部材５と同時に下降するものであること

構成要件１Ｃの「押し込み部材とともに押え部材を下降させて」とは，「ともに」という言葉の通常の意味からして，押し込み部材と押え部材

とが同時に下降することを意味する。ただし、当業者の技術常識に照らし、生地や内材の種類によっては、押し込み部材と押え部材とを完全に同時に下降させたのでは製品を正常に成形できない場合があることから、押え部材の下降が完了する前から押し込み部材の下降が開始される限り（すなわち、押し込み部材と押え部材とが同時に下降する時間帯が存在する限り）、構成要件１Ｃの「押し込み部材とともに押え部材を下降させて」を充足するというべきである。

これに対し、被告は、被告方法１における「ノズル部材４」は、「押え部材」に相当する生地押え部材５が下降し、同部材を生地Ｆの縁部に押し付けて生地Ｆを載置部材７上に保持した後に下降するものであり、ノズル部材４と生地押え部材５が同時に下降することはないと主張する。

しかしながら、被告装置１は、ノズル部材４と生地押え部材５とを個別に駆動し（乙５の３）、独立して昇降の制御ができる構造をとっているものであるから、ノズル部材４と生地押え部材５が同時に昇降するように制御することも可能である。

また、包み込み成形装置のユーザーである菓子パン等の製造業者にとって、１分間に何個製造することができるかという生産効率の問題は、生産コストに直接関わる問題であり、重大な関心事である。生地や内材の種類によっては、完全な同時下降ができない場合があるとはいえ、少なくとも、生地押え部材の下降が完了する前からノズル部材の下降が開始されるようにした方が、製品１個当たりの加工時間が短くて済み、生産効率を上げることができることは明らかである。

したがって、被告装置１の通常の利用者であれば、生地押え部材５の下降が完了する前からノズル部材４の下降が開始されるように制御値を設定しておくことは確実である。原告が入手した被告装置の動作説明ビ

デオ（甲１２）でも，生地押え部材５の下降が完了する前からノズル部材４の下降が開始されていることを確認することができる。

（イ） 被告方法１ないし３におけるノズル部材４は本件発明１における「押し込み部材」に相当すること

被告は，被告方法１ないし３における「ノズル部材４」とは，その下端部を生地Ｆの中央部分に形成された窪みに当接させる状態で停止させ，ノズル部材４を通して内材を供給しながら生地Ｆを膨張させて碗状に形成するもの，すなわち，ノズル部材が生地の中に進入することにより生地を碗状に形成し，碗状形成された外皮材の内側に内材を配置するのではなく，内材の吐出圧によって生地を膨張させて碗状に形成するものであり，また，被告装置１ないし３では，ノズル部材４を最も深く下降させた場合であっても，その下端は載置部材７の下面より１ｍｍ下方に突出するにすぎないと主張する。

しかしながら，ノズル部材を生地に進入させずに，その下端部を生地の中央部分に形成された窪みに当接させる状態で停止させるにとどめ，ノズル部材を通して内材を供給しながら生地を膨張させて成形するという方法では，生地の硬さや内材の種類によっては正常に成形することができない場合が存在することが，被告装置と同様の装置を用いた原告の実験によって確認されている（甲１６）。また，被告の主張する方法，すなわち，ノズル部材４によっては生地の押し込み又は碗状形成を行わず，供給される内材の圧力で内側から膨張させて成形品の形を成形するという方法では，かえって，生地にかかる張力が均一にならず，最終製品の形状が安定しないという問題が生じる。

したがって，被告方法に関する被告の上記主張は，事実ではなく，被告方法１ないし３においては，ノズル部材を上記被告主張よりも深く生地に入らせているはずである。

仮に、被告方法 1 ないし 3 においてとられている構成が被告の主張するとおりであるとしても、「椀状」とは、特許技術用語としては、湾曲した窪みを意味し、その窪みが深いか浅いかを問わないものである。また、本件発明 1 において、「押し込み部材を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椀状に形成する」ことの意義は、後の内材供給及び封着を正常に行うことのできる深さまで生地を押し込んで変形させることを意味し、かつ、それで足りると解するのが相当である。

そうすると、被告装置 1 ないし 3 におけるノズル部材 4 は、単に生地 F に当接（接しているだけで圧力を加えない）しているのではなく、生地 F に対して圧力を加えて「押し込み」をしているものであり、また、ノズル部材 4 が生地 F を押し込むことによって、生地 F をノズル部材 4 の先端形状に沿う形、すなわち「椀状」に形成していることが認められるものであるから（甲 16）、被告方法 1 ないし 3 におけるノズル部材 4 は、本件発明 1 における「押し込み部材」に相当するというべきである。

なお、本件発明 1 においては、押し込み部材（ノズル部材）の下降によって、外皮材（生地）が押し込み部材の先端形状に沿った一定の形状に形成されることを「椀状に形成する」と呼んでいるのであって、椀状に形成された後に、供給された内在の圧力によって外皮材（生地）が内側から膨張することは、本件発明 1 における「椀状に形成」とは関係がない。外皮材（生地）が椀状に形成された後、内在が供給されて、内在の圧力によって外皮材（生地）が内側から膨張する現象は、生地が柔らかく、かつ供給される内材の量が十分である場合には当然生じるものであり、このことは、本件発明 1 においても想定されている。

(2) 争点 2（被告装置は本件発明 2 の構成要件を充足するか）について

[原告の主張]

ア 被告装置の構成

被告装置 1 ないし 3 の構成を本件発明 2 の構成要件に対応させて分説すると、それぞれ、別表 2 の「本件発明 2」欄に記載のとおりである（以下、分説した構成をそれぞれ「構成 2 a」などという。）。

イ 被告装置 1，3 が本件発明 2 の構成要件を充足すること

別表 2 記載のとおり、被告装置 1 を本件発明 2 の構成要件に対応させて分説したもの（構成 2 a ないし 2 g）は、被告装置 3 を本件発明 2 の構成要件に対応させて分説したものと同一である。

被告装置 1，3 は、以下の(ア)ないし(ウ)のとおり、いずれも、本件発明 2 の構成要件を充足する。

(ア) 構成要件 2 A ないし 2 C について

構成 2 a における「開口部 7 A」、「略円盤状の生地 F」及び「載置部材 7」は、それぞれ、構成要件 2 A の「開口部」、「シート状の外皮材」及び「受け部材」に相当する。また、構成 2 b における「6 枚のシャッタ片 8」及び「シャッタ」は構成要件 2 B の「複数のシャッタ片」及び「シャッタ」に、構成 2 c における「生地 F が載置部材 7 の開口部 7 A を覆い尽くすほぼ同心となる所定位置」及び「シャッタ駆動シャフト 9」は構成要件 2 C の「所定位置」及び「シャッタ駆動手段」に、それぞれ相当する。

したがって、被告装置 1，3 は、構成要件 2 A ないし 2 C を充足する。

(イ) 構成要件 2 D について

構成 2 d における「ノズル部材 4」、「内材 G」及び「ノズル部材 4 及びその昇降機構からなる生地形成手段」は、それぞれ、構成要件 2 D の「押し込み部材」、「内材」及び「外皮材形成手段」に相当する。

したがって、被告装置 1，3 は、構成要件 2 D を充足する。

(ウ) 構成要件 2 E について

構成 2 e における「生地押え部材 5」及び「生地押え部材 5 及びその昇降機構からなる保持手段」は、それぞれ、構成要件 2 E の「押え部材」及び「保持手段」に相当する。

したがって、被告装置 1, 3 は、構成要件 2 E を充足する。

(エ) 構成要件 2 F 及び 2 G について

構成 2 f における「支持コンベヤ 10」, 「成形品 H を搬出する」及び「支持コンベヤ 10 及びその昇降機構からなる支持手段」は、構成要件 2 F の「支持部材」, 「成形品を搬送する」及び「支持手段」に相当する。したがって、被告装置 1, 3 は、構成要件 2 F を充足する。

また、構成 2 g と構成要件 2 G は同一であるから、被告装置 1, 3 は、構成要件 2 G を充足する。

ウ 被告装置 2 が本件発明 2 の特許請求の範囲に記載された構成と均等であること

(ア) 構成要件 2 A ないし 2 C 及び 2 E ないし 2 G について

被告装置 2 を本件発明 2 の構成要件に対応させて分説したもの（構成 2 a' ないし 2 g'）と被告装置 1 の構成 2 a ないし 2 g とは、構成 2 d と 2 d' 及び構成 2 e と 2 e' の各一部が異なる（相違点については、別表 2 の「被告装置 2・被告方法 2」「本件発明 2」欄の下線部分を参照。）ほかは、同一の構成である。

また、構成 2 e において「生地押え部材 5 及びその昇降機構からなる」とされているのが、構成 2 e' では「生地押え部材 5 からなる」とされている点は、被告装置 2 におけるノズル部材 4 が昇降動作を行わないことから、同装置は昇降機構を備えていないという、当然のことを示すにすぎず、被告装置 2 における生地押え部材 5 は、構成要件 2 E における「保持手段」に相当する。

したがって、被告装置 2 は、本件発明 2 の構成要件 2 A ないし 2 C 及び 2 E ないし 2 G を充足する。

(イ) 構成要件 2 D について

被告装置 2 における構成 2 d' は、構成要件 2 D が「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）」としているのに対し、「シャッタ片 8 とともに載置部材 7 を上昇させて」ノズル部材 4 及び生地押え部材 5 に接近させて、ノズル部材 4 を載置部材 7 の開口部 7 A に進入させている点、すなわち、ノズル部材 4 及び生地押え部材 5 が昇降動作を行うのではなく、シャッタ片 8 及び載置部材 7 を上昇させることによってノズル部材 4 及び生地押え部材 5 に接近させている点において、構成要件 2 D と相違する（かかる相違点は、前記「本件相違構成部分」と同じである。）。

しかしながら、本件相違構成部分を含む被告装置 2 は、次のとおり、本件発明 2 の特許請求の範囲に記載された構成と均等なものである。

a 第 1 要件について

本件発明 2 の本質的特徴は、前記(1) [原告の主張] ウ(イ) a 記載のとおりであり、構成要件 2 C に相当する部分である。

したがって、構成要件 2 D のうち、押し込み部材が昇降動作を行うとの部分（この部分は、前記「置換された構成」と同じである。）は、本件発明 2 の本質的部分ではない。

b 第 2 要件について

構成要件 2 D は、要するに、「押し込み部材」に相当するノズル部材 4 が、載置部材 7 の開口部に、内材を供給する目的に十分な深さに進入すればよいとするものである。

したがって、置換された構成を本件相違構成部分に置き換えたとしても、同一の目的を達することができ、同一の作用効果を奏するもの

といえる。

c 第3要件ないし第5要件について

被告装置2において、置換された構成を本件相違構成部分に置き換えることが当業者によって容易に想到できるものであること（第3要件）、被告装置2が本件特許の出願時における公知技術と同一又は当業者がこれから容易に推考できたものであるという事実はないこと（第4要件）、被告装置2が本件特許の出願手続において特許請求の範囲から意識的に除外されたなどの特段の事情はないこと（第5要件）については、前記(1)〔原告の主張〕ウ(イ)cないしeと同じである。

d 小括

以上のとおり、被告装置2は、第1要件ないし第5要件をすべて満たす。

(ウ) 以上によれば、被告装置2は本件発明2の特許請求の範囲に記載された構成と均等である。

エ よって、原告は、本件特許権2に基づき、被告に対し、被告装置の製造、販売、販売の申出及び輸出についての差止め並びに被告装置の廃棄を求める。

〔被告の主張〕

ア 被告装置の構成

被告装置1ないし3の構成を本件発明2の構成要件に対応させて分説すると、それぞれ、別表3の「本件発明2」欄に記載のとおりである（以下、分説した構成をそれぞれ「構成2(a)」などという。）。

イ 被告装置1ないし3は本件発明2の構成要件を充足しないこと

(ア) 構成要件2A及び2Bについて

【被告装置1について】

被告装置1が構成要件2A及び2Bを充足することは認める。

【被告装置 2 , 3 について】

a 構成要件 2 A について

本件発明 2 の装置における、「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」(構成要件 2 A)とは、本件明細書によれば、昇降動作をしないものと認められる。

これに対し、被告装置 2 , 3 において上記「受け部材」と対応関係にあると解される「載置部材 7」は、昇降動作を行うものである。

したがって、被告装置 2 , 3 は、構成要件 2 A を充足しない。

b 構成要件 2 B について

本件発明 2 の装置は、「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」(構成要件 2 B)を構成要素とするものである。「受け部材の上方に」とは、「受け部材とシャッタとの間に空間や介在する部材がないこと」を意味することについては、前記(1) [被告の主張] イ(ア)【被告方法 2 , 3 について】と同じである。

これに対し、被告装置 2 , 3 では、シャッタ片 8 は、載置部材 7 の上方に離間した位置に配置されている。

したがって、被告装置 2 , 3 は、シャッタ片 8 を載置部材 7 の「上方に」配置しているものではなく、構成要件 2 B を充足しない。

(イ) 構成要件 2 C について

構成要件 2 C では、シャッタ駆動手段が、「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」しており、上記「位置調整」とは、受け部材の平面上の位置調整(二次元的位置調整)を意味する。

これに対し、被告装置 1 ないし 3 の構成 2 (c) , 2 (c) ' 及び 2 (c) " では、シャッタ駆動シャフト 9 が、「シャッタ片 8 を閉じる方向に動

作させてその開口面積を縮小し」ているが、その「シャッタ片 8 で生地 F の周縁部を押圧することによりかつ生地 F の中央部の自重により同中央部を載置部材 7 の開口部 7 A から少し下方に窪ませ、生地 F が載置部材 7 の開口部 7 A を覆い尽くすほぼ同心となる所定位置に収まるように位置調整」しており、両者はその構成を異にする。

したがって、被告装置 1 ないし 3 は、構成要件 2 C を充足しない。

(ウ) 構成要件 2 D 及び 2 E について

原告は、被告装置 1 ないし 3 における「ノズル部材 4 」及び「生地押え部材 5 」が、それぞれ、構成要件 2 D 及び 2 E における「押し込み部材」及び「押え部材」に相当すると主張する。

しかしながら、本件発明 2 における外皮材形成手段（構成要件 2 D , 2 E ）に設けられる「押し込み部材」とは、「押え部材」とともに下降することにより、受け部材の開口部に進入し、外皮材の中央部分を開口部に押し込み、外皮材を椀状に形成するものを意味する。被告装置 1 , 2 における「ノズル部材 4 」は、「押え部材」に相当する生地押え部材 5 と別個に昇降可能に設けられたもの（構成 2 (e) ）、又は、シャッタ片 8 及び載置部材 7 が上昇することによってノズル部材 4 及び生地押え部材 5 に接近するもの（構成 2 (d) ' 2 (e) ' ）であって、「押え部材」と同時に下降するものではない。また、被告装置 1 ないし 3 における「ノズル部材 4 」は、その下端部を生地 F の中央部分に形成された窪みに当接させる状態で停止させ（構成 2 (d) , 2 (d) ' , 2 (d) " ）、ノズル部材 4 を通して内材を供給しながら生地 F を膨張させて椀状に形成する（構成 2 (f) , 2 (f) ' , 2 (f) " ）もの、すなわち、ノズル部材が生地の中に進入することにより生地を椀状に形成し、椀状形成された外皮材の内側に内材を配置するのではなく、内材の吐出圧によって生地を膨張させて椀状に形成するものである。

したがって、被告装置 1 ないし 3 は、構成要件 2 D 及び 2 E の「(押し込み部材を備えた)外皮材形成手段」を備えておらず、これらの構成要件を充足しない。

(エ) 構成要件 2 F について

構成要件 2 F における「支持手段」とは、「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」ものであり、「椀状形成された外皮材」とは、押し込み部材によって外皮材の中央部分を開口部に押し込むことによって椀状に形成されるもの(構成要件 2 D)を指す。

これに対し、被告装置 1 ないし 3 における支持コンベヤ 10 が支持するのは、いずれも、ノズル部材 4 を通して供給される内材 G (の吐出圧)により膨張して椀状に形成される生地 F であって、椀状に形成された後の生地 F ではない。

したがって、被告装置 1 ないし 3 は、構成要件 2 F を充足しない。

(3) 争点 3 (本件発明は進歩性を欠くか) について

[被告の主張]

本件発明 1 及び 2 は、以下のとおり、特開平 11 - 137231 号公報(乙 14。以下「乙 14 公報」という。)に記載された発明に、特開 2000 - 50854 号公報(乙 17。以下「乙 17 公報」という。)及び特開昭 62 - 239970 号公報(乙 20。以下「乙 20 公報」という。)に記載された各発明並びに周知技術を適用することにより当業者が容易に発明をすることができたものであり、特許法 29 条 2 項に違反して特許されたものであるから、本件特許は特許無効審判により無効にされるべきものである。

よって、特許法 104 条の 3 第 1 項により、原告は、被告に対し、本件特許権の行使をすることはできない。

ア 乙 1 4 公報記載の発明

乙 1 4 公報に記載されている発明を、本件発明 1 及び 2 の構成要件ごとに対応させると、次の各構成（以下「構成 1 (A)」などという。）からなる発明が記載されていると認められる（段落【 0 0 0 1 】～【 0 0 0 3 】，【 0 0 1 4 】～【 0 0 1 7 】，【 0 0 2 1 】～【 0 0 2 5 】）。

（本件発明 1 に対応する発明（以下「乙 1 4 - 1 発明」という。））

- 1 (A) 受け部材の上方に配置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、
- 1 (B) 感知手段により、受け部材上の外皮材が所定位置からずれているか否かを感知し、
- 1 (C) 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、
- 1 (D) 外皮材の外周縁部より中心側の部分を成形型内面に吸着させて、中心側の部分を椀状に成形し、
- 1 (E) 適宜の手段で内材を供給して外皮材に内材を配置し、
- 1 (F) 外皮材を成形型内面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、
- 1 (G) 成形型から成形品を離脱させること
- 1 (H) を特徴とする食品の包み込み成形方法。

（本件発明 2 に対応する発明（以下「乙 1 4 - 2 発明」という。））

- 2 (A) 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、
- 2 (B) 受け部材の上方に配置されるとともに複数のシャッタ片を備えたシャッタと、
- 2 (C) 受け部材上の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及び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、

2 (D) 外皮材の外周縁部より中心側の部分を成形型内面に吸着させて、中心側の部分を椀状に成形する外皮材形成手段及び内材供給手段と、

2 (E) 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、

2 (F) 成形型から成形品を離脱させる手段と、

2 (G) 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。

イ 本件発明 1 と乙 1 4 - 1 発明の一致点及び相違点

(ア) 一致点

本件発明 1 と乙 1 4 - 1 発明とを対比すると、構成 1 (A) は構成要件 1 A と、構成 1 (F) は構成要件 1 F と、それぞれ一致する。

(イ) 相違点

本件発明 1 と乙 1 4 - 1 発明との相違点は、本件発明 1 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し」(構成要件 1 B) ているのに対し、乙 1 4 - 1 発明は、「感知手段により、受け部材上の外皮材が所定位置からずれているか否かを感知し」(構成 1 (B)) ているにすぎず、外皮材の位置調整を行うことについて記載がないこと(以下「相違点 1 - 1」という。)、本件発明 1 は、「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つけて外皮材を受け部材上に保持し」(構成要件 1 C) た上、「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椀状に形成するとともに外皮材を支持部材で支持し」(構成要件 1 D)、次いで、「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」(構成要件 1 E) するのに対し、乙 1 4 - 1 発明は、押し

込み部材を備えておらず（構成１（Ｃ））、外皮材を碗状に形成するのに吸着作用を利用しており（構成１（Ｄ））、内材を供給する手段を特定していない（構成１（Ｅ））こと（以下「相違点１－２」という。）、本件発明１は、「支持部材を下降させて成形品を搬送」（構成要件１Ｇ）しているのに対し、乙１４－１発明は、成型型から成形品を離脱させており（構成１（Ｇ））、成形品の搬送について特段記載はないこと（以下「相違点１－３」という。）、である。

（ウ） 相違点についての検討

（相違点１－１について）

- a 乙１４－１発明には、受け部材上の外皮材が所定位置からずれているか否かを感知することが示されており、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、当業者が極めて自然に着想するところである。
- b 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ことは、次のとおり、本件特許の原出願前に頒布された刊行物である乙１７公報に記載されていたもの、ないし周知の技術であったものである。

（a） 乙１７公報の記載

乙１７公報には、外皮材の周縁部を封着するシャッタが、外皮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構成（以下「乙１７発明」という。）が開示されている（段落【００４１】～【００４７】）。

- （b） 特開平９－１８７２１５号公報（乙１５。以下「乙１５公報」という。）及び特開２０００－４７６６号公報（乙１６。以下「乙１６公報」という。）の記載

乙 1 5 公報及び乙 1 6 公報には、「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構成」(構成要件 1 B) が記載されており(乙 1 5・段落【0 0 2 8】,【0 0 3 3】,乙 1 6・段落【0 0 1 2】),このような構成は、本件特許の原出願前において周知であった。

(c) 特開平 6 - 1 7 8 6 7 9 号公報(乙 1 8。以下「乙 1 8 公報」という。)及び特開平 6 - 2 1 7 6 7 5 号公報(乙 1 9。以下「乙 1 9 公報」という。)の記載

乙 1 8 公報及び乙 1 9 公報には、芯材及び外皮材からなる食品を所定形状に成形し切断するための一連の動作において、シャッター片を第 1 段階及び第 2 段階の 2 度にわたって操作させるようにする構成が記載されている。このような構成は、本件特許の原出願前において周知であった。

c 以上のとおり、乙 1 7 発明や、乙 1 5 公報、乙 1 6 公報、乙 1 8 公報及び乙 1 9 公報に記載された周知技術を勘案すれば、乙 1 4 - 1 発明における外皮材の位置ずれの感知に代えて、本件発明 1 の構成、すなわち、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をすることは、当業者が容易に想到することができたものといえる。

(相違点 1 - 2 について)

相違点 1 - 2 に係る本件発明 1 の構成要件、すなわち、構成要件 1 C ないし 1 E の構成は、次のとおり、本件特許の原出願前に頒布された刊行物である乙 2 0 公報に記載されたもの、ないし周知の技術であったものである。

a 乙 2 0 公報の記載

乙 2 0 公報には、本件発明 2 の構成要件 1 C ないし 1 G に相当する

構成（以下「乙 2 0 発明」という。）が開示されている（ 2 頁左下欄 1 7 行～ 3 頁右上欄 1 6 行，同頁右下欄 1 9 行～ 4 頁左下欄 7 行）。

b 特開昭 6 2 - 2 6 2 9 7 8 号公報（乙 2 1。以下「乙 2 1 公報」という。）の記載

乙 2 1 公報には，本件発明 2 の構成要件 1 D ないし 1 G に相当する構成が開示されている（ 4 頁左上欄 1 6 行～右上欄 1 1 行，同頁左下欄 1 7 行～ 2 0 行，同頁右下欄 8 行～ 5 頁左上欄 6 行，同頁左上欄 1 9 行～右上欄 8 行，同頁右下欄 2 行～ 7 行， 6 頁右上欄 8 行～ 1 1 行）。このような構成は，上記のとおり乙 2 0 公報にも記載されているものであり，本件特許の出願当時において周知であったものといえる。

c 以上のとおり，相違点 1 - 2 に係る本件発明 1 の構成要件は，乙 1 4 - 1 発明に乙 2 0 発明を適用して，又は，乙 1 4 - 1 発明に乙 2 0 発明及び周知技術を適用して，当業者が容易に想到することができた。

（相違点 1 - 3 について）

乙 2 0 公報及び乙 2 1 公報に構成要件 1 G に相当する記載があり，このような構成が周知であったことについては，上記（相違点 1 - 2 について）に記載のとおりである。

したがって，相違点 1 - 3 に係る本件発明 1 の構成要件は，乙 1 4 - 1 発明に乙 2 0 発明及び周知の技術を適用して，当業者が容易に想到することができた。

ウ 本件発明 2 と乙 1 4 - 2 発明の一致点及び相違点

（ア） 一致点

本件発明 2 と乙 1 4 - 2 発明とを対比すると，構成 2 (A) は構成要件 2 A と，構成 2 (B) は構成要件 2 B と，構成 2 (E) は構成要件 2 E と，それぞれ一致する。

(イ) 相違点

本件発明 2 と乙 1 4 - 2 発明との相違点は、本件発明 2 は、シャッター駆動手段が、「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」(構成要件 2 C) のに対し、乙 1 4 - 2 発明では、受け部材上の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を備えているにすぎず、シャッター駆動手段が外皮材が所定位置に収まるように位置調整することについて記載がないこと(以下「相違点 2 - 1」という。)、本件発明 2 は、押し込み部材を備えた外皮材形成手段が、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、押し込み部材を通して外皮材内に内材を供給する(構成要件 2 D) のに対し、乙 1 4 - 2 発明は、外皮材形成手段が押し込み部材を備えておらず、吸着作用を用いて外皮材を椀状に形成しており、内材の供給手段を特定していない(構成 2 (D)) こと(以下「相違点 2 - 2」という。)、本件発明 2 は、「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(構成要件 2 F) を備えているのに対し、乙 1 4 - 2 発明は、成形型から成形品を離脱させる手段を備えているものの、上昇下降する支持手段は記載されていないこと(以下「相違点 2 - 3」という。)、である。

(ウ) 相違点についての検討

相違点 2 - 1 に係る構成に代えて構成要件 2 C に相当する構成をとること、相違点 2 - 2 に係る構成に代えて構成要件 2 D に相当する構成をとること、相違点 2 - 3 に係る構成に代えて構成要件 2 F に相当する構成をとることが、いずれも、当業者が容易に想到することができたものであることについては、前記イで主張したところから明らかである。

[原告の主張]

被告の主張を否認ないし争う。

本件発明の本質的特徴は、前記のとおり、受け部材の上方に配置された複数のシャッタ片からなるシャッタに、「外皮材が所定位置に収まるように位置調整」することと、「外皮材の周縁部を内材を包むように集めて封着」することの相異なる２つの機能を持たせることで、装置構成の簡素化を図ることができ、しかも、外皮材の位置調整から成形品の搬送までの一連の工程を、受け部材の周辺スペースの１か所で行うことができるため、生産効率を高めることができることにある。

被告は、本件発明は、乙１４－１発明及び乙１４－２発明に、乙１７発明及び乙２０発明並びに乙１５公報、乙１６公報、乙１８公報、乙１９公報及び乙２１公報等に記載された周知技術に基づいて、当業者が容易に発明をすることができたものであると主張する。しかしながら、上記本質的特徴は、乙１４公報ないし乙２１公報に一切記載されていない。

したがって、本件発明が進歩性を欠くとする被告の主張は、理由がない。

(4) 争点４（原告の損害）について

[原告の主張]

被告は、平成２０年７月末ころ、中部フーズに対し、被告が製造した被告装置２を代金８０００万円で販売し、同年８月ころ、山崎製パンに対し、被告が製造した被告装置３を代金１億円で販売した。

被告装置２，３は、本件発明１に係る方法の使用にのみ用いる物であるから、本件発明１の技術的範囲に属する（特許法１０１条４号）。また、これらの装置は、本件発明２の技術的範囲にも属する。

したがって、被告が被告装置２，３を製造し、販売した行為は、本件特許権１及び２を侵害する。

被告が上記販売によって得た利益は、上記売上代金の合計額の２割である

3600万円（1億8000万円×20％）を下らず，上記利益の額は，原告の受けた損害の額であると推定される（特許法102条2項）。

よって，原告は，被告に対し，上記不法行為に基づく損害の賠償として，3600万円及びこれに対する訴えの変更申立書送達の日翌日である平成22年2月17日から支払済みまで民法所定の年5分の割合による遅延損害金の支払を求める。

[被告の主張]

原告の主張を否認ないし争う。

第3 争点に対する判断

1 争点1（間接侵害の成否）について

(1) 被告方法1について

ア 被告方法1が構成要件1A，1F及び1Gを充足することについては，前記のとおり当事者間に争いがない。

イ 被告方法1が構成要件1Bないし1Eを充足するか否かについては，前記のとおり当事者間に争いがある。被告は，被告方法1は構成要件1Bと異なる方法で位置調整を行っており，構成要件1Cないし1Eの「押し込み部材」を用いるものでもないと主張する。

ウ 構成要件1Bの充足性について

被告方法1において，「シャッタ片8を閉じる方向に動作させてその開口面積を縮小し，・・・開口部7Aを覆い尽くすほぼ同心となる所定位置に収まるように位置調整」する構成（構成1(b)）がとられていることについては，当事者間に争いがない。そして，構成1(b)における「(生地Fが載置部材7の)開口部7Aを覆い尽くすほぼ同心となる所定位置」は，構成要件1Bの「所定位置」に相当するものと認められるから，被告方法1における上記構成は，構成要件1Bを充足するものと認められる。

これに対し，被告は，被告方法1は，「生地Fの中央部の自重により同

中央部を載置部材 7 の開口部 7 A から少し下方に窪ませ」,「生地 F に生じた窪みを支持コンベヤ 10 で支持」するものであって、構成要件 1 B と異なる方法で位置調整を行うものであるから、同構成要件を充足しないと主張する。

しかしながら、「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」(構成要件 1 B)すれば、程度の差こそあれ、外皮材の中央部には自重がかかるものであるから、構成要件 1 B の方法をとることによって外皮材が少し窪む事態が生じる場合があることは、想定されているといえる。また、本件発明 1 において、外皮材を椀状に形成する以前から支持部材で外皮材を支持しておくことについて、何ら不合理な事情は見当たらない。

したがって、構成要件 1 B における「位置調整」の解釈に当たって、被告の主張する上記構成が排除されるものではなく、これらの構成は、単なる付加的構成にすぎないというべきであり、上記構成要件 1 B を充足するとの判断を左右するものではない。

エ 構成要件 1 C ないし 1 E の充足性について

(ア) 被告装置 1 の構成

原告は、被告装置 1 の構成は被告装置目録(原告主張)1 記載のとおりであり、被告方法 1 におけるノズル部材 4 は、その下端部を生地の中央部分に形成された窪みに当接させる状態で停止されるものではなく、さらに生地 F に深く進入するものであり、ノズル部材 4 によって生地 F が椀状に形成されるものであると主張する。

また、原告は、同人の主張を裏付ける証拠として、甲第 16 号証(原告が製造販売している包餡成形装置を使用し、被告装置と同じサイズに原告が成形したノズル部材等を用いて、原告においてノズル部材 4 の動作に関する実験(以下「本件実験」という。)を行った際の実験報告書)

及び甲第 17 号証（本件実験の状況を撮影した DVD）を提出する。

原告は、本件実験は、原告が製造販売している包餡成形装置 MH - 1（以下「MH - 1」という。）を実験装置として使用したものであり、ノズル部材 4、生地押え部材 5、載置部材 9、シャッタ片 10 及び支持コンベヤ 12 は、被告の作成した被告装置 1 の説明図等（乙 7、乙 8 の 1、乙 10、乙 11 の 1～15）に基づいて原告が作製したものであって、ノズル部材 4 及び生地押え部材 5 の昇降、シャッタ片 10 の開閉、支持部材 13 の昇降並びに内材の供給の各タイミングは、被告の作成した被告装置 1 のタイミングチャート（乙 9 の 1）に基づいて動作制御するよう、原告が設定したものであると主張する。そして、原告は、本件実験の結果、ノズル部材 4 の先端を被告の主張するとおり載置部材の下面より 1 mm しか下降させない場合、普通の硬さの生地（あんパン等の菓子パンに使用されるもの）については、ほぼ正常に成形することができるものの、硬めの生地（惣菜パン等に使用されるもの）については、封着動作の際に内材が漏れ出してしまい、うまく成形することができないこと、一方、ノズル部材 4 を載置部材の下面より 10 mm のところまで下降させた場合は、普通の硬さの生地でも硬めの生地でもほぼ正常に成形することができること、が確認されたとして、様々な生地材料及び内材の組合せで成形を行う場合は下降位置を深くした方が確実に対応することができることから、被告装置 1 においても、顧客のニーズに応じてノズル部材 4 を開口部に対して深く進入させるように設計していることは明らかである、と主張する。

しかしながら、本件実験は、原告が製造販売している包餡成形装置（MH - 1）を使用して行われたものであり、被告装置 1 そのものを用いた実験ではないので、同実験の結果から直ちに、被告装置 1 において、ノズル部材 4 が載置部材の下面より深く進入しない限り生地を正常に成形

することができないものと認めることは、困難である。原告は、本件実験に用いたノズル部材等の部品やノズル部材の昇降のタイミング等については、被告の作成した被告装置１の説明図やタイミングチャート等に基づき原告が作成し、動作を制御するように設定したとも主張する。しかしながら、上記ノズル部材等は、本来、被告装置１に適應するように設計され、動作のタイミングも設定されているものであるから、これらの部材を原告の製造する装置であるMH-1に備え付けた場合に、被告装置１に備え付けられた場合と同様にこれらの部材が適切に作動することについては、これを認めるに足りる証拠はないというべきである。同様に、本件実験において、支持コンベヤを上昇させる位置や支持コンベヤを下降させる速度が適當であったか否かという点についても、これが適當であったことを認めるに足りる証拠はない。

むしろ、証拠（乙９の１，乙１０，乙１１の１～１５）によれば、被告装置１では、ノズル部材４が生地Fに深く進入することによって生地Fを椀状に形成するのではなく、ノズル部材４の下端部を生地Fの中央部分に形成された窪みに当接させる状態で、又は、せいぜい、ノズル部材４の下端部を生地Fに接触させ、生地Fをノズル部材４の下端部の形状に沿う形にわずかに窪ませる程度の状態で、これを停止させ、その後、ノズル部材４から内材を供給することにより、内材の吐出圧によって生地Fを椀状に膨らませる（椀状に形成する）構成となっていることが認められる。すなわち、仮に、原告の主張するように、ノズル部材４を生地に深く押し込むことによって生地を椀状に形成し、その後内材の供給を開始するのであれば、ノズル部材４は、生地F中に押し込まれた後に、内材の配置される場所を作るために上昇する必要があるはずにもかかわらず、このような状況は、乙第１０号証（被告が撮影した、被告装置１の動作を撮影したDVD）には写っておらず、乙第９号証の１

(被告装置 1 のタイムチャート図) でも、ノズル部材 4 の位置は、内材の供給中は変化しておらず、内材の供給が終了した後に上昇していることが認められる。

また、原告は、被告の主張する被告装置目録(被告主張) 1 記載の方法では、かえって、生地にかかる張力が均一にならず、最終製品の形状が安定しない問題が生じるとも主張するものの、同主張を裏付けるに足りる客観的な証拠はない。

したがって、被告方法 1 においてノズル部材 4 が生地 F に深く進入していると認めることはできない。

(イ) 「押し込み部材」の解釈

a 原告は、被告方法 1 においてとられている構成が被告の主張するとおりであるとしても、ノズル部材 4 は、単に生地 F に当接(接しているだけで圧力を加えない)しているのではなく、生地 F に対して圧力を加えて「押し込み」をしているものであり、ノズル部材 4 が生地 F を押し込むことによって、生地 F をノズル部材 4 の先端形状に沿う形(椀状)に形成しているものであるから、ノズル部材 4 は本件発明 1 における「押し込み部材」に相当すると主張する。

b しかしながら、「椀」とは、「汁・飯などを盛る木製の食器・多くは漆塗で蓋がある。」という意味を有するものである(乙 30)から、前記(ア)のとおりノズル部材 4 の下端部が生地 F に接触することによって生地 F をノズル部材 4 の下端部の形状に沿う形にわずかに窪ませる程度のことをもって、「椀状に形成する」に当たると解することは、「椀」という語の通常の用法に沿うものとは認められない。

c また、本件明細書の発明の詳細な説明中には、以下の記載が存在する。

【発明が解決しようとする課題】

「このようにシート状の外皮材から成形を行う場合、パン生地のように

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も考慮する必要がある。上述した従来の食品成形方法は、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ことが生じ易く例えば特許文献２では、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。それを避けるために生地片を大きくすることも考えられるが、その場合には、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る。特許文献３でも同様のことが言え、プラグにより外皮材の突出防止を図っているものの、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。」(２頁３２行～４６行 段落【０００４】)

「本発明は、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為されたもので、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。」(２頁４７行～３頁１行 段落【０００５】)

【発明の効果】

「また、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。」(3 頁 3 3 行 ~ 3 9 行 段落【 0 0 0 9 】)

「また、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な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。」(3 頁 4 0 行 ~ 4 5 行 段落【 0 0 1 0 】)

「また、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。」(3 頁 4 6 行 ~ 5 0 行 段落【 0 0 1 1 】)

「また、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なうことができ、装置構成を極めて簡素化することができる。」(4 頁 1 行 ~ 4 行 段落【 0 0 1 2 】)

【発明を実施するための最良の形態】

[実施形態]

「そして、図 4 2 に示すように、押え部材 5 0 で外皮材 F の縁部を保持した状態で、押し込み部材 3 0 をさらに下降させることにより押し込み部材 3 0 を受け部材 8 の開口部 8 0 に進入させ、シート状の

外皮材 F の中央部分を受け部材 8 の開口部 8 0 に押し込むことにより外皮材 F を椀状に形成する。このように、外皮材 F を椀状形成する際に、外皮材 F の縁部を保持手段 5 で保持するので、外皮材 F がパン生地等の弾性に富む食材であっても、外皮材 F 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。また、このとき、外皮材 F を支持部材 6 0 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。」(1 0 頁 4 9 行 ~ 1 1 頁 8 行 段落【 0 0 6 0 】)

「次に、図 4 3 に示すように、押し込み部材 3 0 を上昇させながら押し込み部材 3 0 内の弁 4 0 を上昇させて吐出孔を開くことにより内材 G を吐出させ、椀状形成された外皮材 F の内側に内材 G を配置する。そして、所定量の内材 G が吐出された時点で弁 4 0 を下降させて吐出孔を閉じる。このように、押し込み部材 3 0 を上昇させると同時にこの押し込み部材 3 0 を通して内材 G を供給しているので、押し込み部材 3 0 の上昇に伴ってパン生地から成る外皮材 F が収縮するのを防ぐことができると共に、外皮材 F の形状形成と内材 G の供給を短時間に効率良く行なうことが可能となる。また、このとき、外皮材 F を支持部材 6 0 で支持しているので、内材 G の吐出による外皮材 F の必要以上の伸びを防ぐことができ、内材 G を確実に外皮材 F の内側に配置することができる。」(1 1 頁 9 行 ~ 1 8 行 段落【 0 0 6 1 】)

(なお、本件明細書の発明の詳細な説明中には、押し込み部材(ノズル部材)によって外皮材(生地)を原告の主張する意味での「椀状」に形成(外皮材を押し込み部材の先端形状に沿う形に形成すること)

した上で、その後に押し込み部材を通して内材を供給することによって外皮材を膨らませて成形する方法、ないし装置については、特段記載されていない。)

- d 上記明細書の発明の詳細な説明中の記載からすると、本件発明 1 において、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椀状に形成するとともに外皮材を支持部材で支持することの技術的意義は、このような方法をとることにより、外皮材が弾性に富む食材であったり、外皮材の形状、大きさがばらついていたり、外皮材に位置ずれがあった場合でも、外皮材が必要以上に下方へ伸びてしまうことを防ぎ、外皮材を確実に椀状形成することができるようにすることにあると認められる。同様に、押し込み部材を通じて内材を供給することの技術的意義は、押し込み部材の上昇に伴い外皮材が収縮するのを防ぐとともに、外皮材の形状形成と内材の供給を短時間に効率よく行うことを可能とし、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るようにすることにあると認められる。

そうすると、本件発明 1 における「押し込み部材」とは、単に、同部材の下端部を外皮材の中央部分に形成された窪みに当接させる状態で停止し、又は、せいぜい、同部材の下端部を外皮材に接触させ、外皮材を同部材の下端部の形状に沿う形にわずかに窪ませる程度の状態で停止するものではなく、「外皮材が必要以上に下方へ伸びてしまうこと」及び「押し込み部材の上昇に伴い外皮材が収縮するのを防ぐ」必要がある程度に、深く外皮材に進入し、外皮材の縁部周辺を伸ばしながら外皮材を椀状に形成することを想定しているといえ、同部材に

よって、外皮材を成形品の高さと同程度の深さに「椀」形の形状に形成し、同部材によって形成された椀状の部分の中に内材が吐出されるものを意味すると解するのが相当である。

したがって、被告装置１におけるノズル部材４は、本件発明１の「押し込み部材」には当たらないというべきである。

オ よって、被告方法１は、本件発明１の構成要件を充足しない。

(2) 被告方法２，３について

原告は、被告方法２を本件発明１の構成要件に対応させて分説したもの（構成１ a' ないし 1 h'）と被告方法１の構成１ a ないし 1 h とは、構成１ c と 1 c' 及び構成１ d と 1 d' の各一部が異なる（ノズル部材４及び生地押え部材５が昇降動作を行うのではなく、シャッタ片８及び載置部材７を上昇させることによってノズル部材４及び生地押え部材５に接近させている点（本件相違構成部分）。）ほかは同一の構成であり、本件相違構成部分を含む被告方法２は本件発明１の特許請求の範囲に記載された構成と均等なものであると主張する。

また、原告は、被告方法１を本件発明１の構成要件に対応させて分説したもの（構成１ a ないし 1 h）は、被告方法３を本件発明１の構成要件に対応させて分説したものと同一であり、被告方法３は本件発明１の構成要件を充足すると主張する。

しかしながら、被告方法２，３における「ノズル部材４」とは、生地 F に深く進入するものではなく、単に、同部材の下端部を外皮材の中央部分に形成された窪みに当接させる状態で停止し、又は、せいぜい、同部材の下端部を外皮材に接触させ、外皮材を同部材の下端部の形状に沿う形にわずかに窪ませる程度の状態で停止するものであると認められること、及び、ノズル部材４は構成要件２ C ないし 2 E の「押し込み部材」には当たらないと解すべきことについては、上記(1)（被告方法１について）で説示したとおりであ

る。

したがって、その余の点について検討するまでもなく、被告方法 2、3 は本件発明 1 の構成要件を充足しない。

3 争点 2（被告装置は本件発明 2 の構成要件を充足するか）について

上記 2 に説示したところに照らすと、被告装置 1 ないし 3 の構成が本件発明 2 の構成要件を充足しないことは、明らかである。

4 よって、その余の点について判断するまでもなく、原告の請求はいずれも理由がないからこれを棄却することとし、主文のとおり判決する。

東京地方裁判所民事第 47 部

裁判長裁判官 阿 部 正 幸

裁判官 山 門 優

裁判官 小 川 卓 逸