

平成10年(ワ)第10031号 特許権侵害差止等請求事件
(口頭弁論終結の日 平成15年12月15日)

判 決

原 告
訴訟代理人弁護士
補佐人弁理士
同
同
同
同
被 告
訴訟代理人弁護士
補佐人弁理士
同

日特エンジニアリング株式会社
杉浦幸彦
後藤政喜
松田嘉夫
飯田雅昭
三田康成
株式会社多賀製作所
高橋敬一郎
吉田芳春
荒垣恒輝

- 主 文
1 原告の請求を棄却する。
2 訴訟費用は原告の負担とする。
事 実 及 び 理 由

第1 原告の請求

被告は、原告に対し、5億0393万7547円及びこれに対する平成13年1月1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

原告は、後記のとおり、偏向コイルの巻線機及び圧着用導電性部材の特許権を有している。

原告は、被告がかつて製造・販売していたコイルの巻線機用装置（以下「被告装置」という。）の具体的構成は別紙「第1物件目録」記載のとおりであるとした上（同目録記載の構成を有するコイルの巻線機用装置を、以下「本件装置」という。）、被告装置は上記特許権に係る発明の技術的範囲に属する偏向コイル巻線機の生産のみに使用されるものであり、平成12年9月までの間に被告が被告装置を製造・販売した行為は上記特許権の間接侵害（平成14年法律第24号による改正前の特許法101条1号）に該当すると主張して、補償金及び損害賠償金の支払を求めている。

1 争いのない事実

(1) 当事者

原告は、自動機及び同部品の製造販売等を目的とする株式会社であり、被告は、各種巻線機及び電気器具の製造販売等を目的とする株式会社である。

(2) 原告の特許権

原告は、下記の特許権（以下「本件特許権」という。）を有している。

特許番号	第2693401号
発明の名称	偏向コイルの巻線機及び圧着用導電性部材
出願日	平成7年5月15日
公開日	平成8年7月2日
優先日	平成6年10月17日
優先権主張国	日本国
登録日	平成9年9月5日

(3) 本件特許発明

本件特許権に係る明細書（平成14年12月11日付け訂正審決による訂正後のもの。以下「本件明細書」という。）における特許請求の範囲請求項1の記載は、次のとおりである（以下、この請求項1記載に係る発明を「本件特許発明」という。）。

「被覆導線からなる線材を供給する線材供給機構と、線材供給機構から供給される線材を巻き回して偏向コイルを形成する回転金型とを備えた偏向コイルの巻線機において、線材供給機構から供給された線材の両側から線材の外周に当接または近接して配置される導電性部材と、これらの導電性部材を線材に圧着し、かつ線材の導電性部材圧着部に所定の電圧を印加する一対の第1の電極による圧着通電機構と、移動した導電性部材を第1の電極以外の場所に係止する手段と、この導電性部材を移動する手段と、この導電性部材と前記圧着通電機構により新たに線材に圧着された導電性部材との間に電圧を印加する一対の第2の電極とを備えるととも

に、前記導電性部材を導電性の帯状連続部材で構成し、この帯状連続部材をその最先端部が前記圧着通電機構の第1の電極の間に送り込まれるように供給する手段と、前記線材供給機構から供給された線材が前記最先端部に挟み込まれた前記帯状連続部材を所定の位置で切断する手段とを備えたことを特徴とする偏向コイルの巻線機。」

(4) 構成要件の分説

本件特許発明を構成要件に分説すれば、次のとおりである（以下、分説した各構成要件をその符号に従い「構成要件A」のように表記する。）。

A 被覆導線からなる線材を供給する線材供給機構と、線材供給機構から供給される線材を巻き回して偏向コイルを形成する回転金型とを備えた偏向コイルの巻線機である。

B 前記偏向コイルの巻線機は、以下の各構成を備えている。

① 線材供給機構から供給された線材の両側から線材の外周に当接又は近接して配置される導電性部材とこれらの導電性部材を線材に圧着し、かつ線材の導電性部材圧着部に所定の電圧を印加する一対の第1の電極による圧着通電機構

② 移動した導電性部材を第1の電極以外の場所に係止する手段

③ この導電性部材を移動する手段

④ この導電性部材と前記圧着通電機構により新たに線材に圧着された導電性部材との間に電圧を印加する一対の第2の電極

C 前記偏向コイルの巻線機は、前記Bの各構成を備えるとともに、

① 前記導電性部材を導電性の帯状連続部材で構成し、

かつ、以下の各構成を備えている。

② この帯状連続部材をその最先端部がB①記載の圧着通電機構の第1の電極の間に送り込まれるように供給する手段

③ 前記線材供給機構から供給された線材が前記最先端部に挟み込まれた前記帯状連続部材を所定の位置で切断する手段

(5) 本件特許発明の作用効果

本件特許発明においては、線材の両側からその外周に当接又は近接して配置される導電性部材が線材に圧着される（構成要件B①記載）。その圧力と一対の第1の電極による通電発熱の相互作用で線材の被覆が溶融しながら除去され、導電性部材が被覆の下で導線と接触し、導電性部材を介して第1の電極と導線との確実な接続が実現される。

その上で、導電性部材を移動する手段によって同部材を第1の電極以外の場所（実際には、偏向コイルを形成する回転金型）に係止し、その係止した状態で回転金型に基づく巻線を行い、巻き終わった線材に圧着通電機構（構成要件A）により新たな導電性部材を圧着する。そして、このように圧着された2つの導電性部材に一対の第2の電極により電圧を印加することで、導線の被覆材を加熱溶融し、被覆線どうしが交互に溶着するので、コイルの成型を容易に行うことができる。

また、本件特許発明においては、構成要件C②、③記載のように、帯状連続部材がその最先端部が圧着通電機構の第1の電極の間に送り込まれるように供給され、このようにして供給された帯状連続部材の最先端部に、構成要件Aの線材供給機構から供給された線材が挟み込まれた上、帯状連続部材が所定の位置で切断される。導電性部材を帯状連続部材で構成することにしたのは、圧着通電機構への導電性部材の供給を容易にするためと、導電性部材の線材の外周への当接又は近接を確実にするためである。このように導電性部材が帯状連続部材によって構成されているので、帯状連続部材を圧着通電機構に供給する段階（構成要件C②）においては、当該部材は連続した状態を保っており、圧着通電機構に供給された後に連続した部材から切り離され（構成要件C③）、個々の導電性部材となる（構成要件B②～④）。

(6) 本件装置と本件巻線機

ところで、別紙「第1物件目録」記載の装置において、別紙「第2物件目録」記載のように、第2テンション装置200側から送られ、かつ線材供給機構1によって供給された線材8を巻着するための一対の金型2を一対の回転ケース21の金型固着用回転円板22にそれぞれ固着するとともに、2個の各金型固着用回転円板22の外側周囲近傍に複数の孔、回転中心の近傍に押型23を通過し得る孔を穿設し、一方の金型2に電磁弁24と複数本のエアース26を介して連通しているピン移動用シリンダー25を備え、前記一対の金型2を備えた一方の回転ケース21の内側において、回転ケース21の軸線中心軸の方向に沿って、往復移動し

得るスライダ－３０に結合している押型２３を備えて、带状連続部材３を巻着した带状連続部材巻着リール７１をリール枠７３によって挟まれた状態でリール支持軸７０に嵌合させて構成させた場合には、偏向コイル巻線機として使用することができる（以下、上記「第２物件目録」記載の偏向コイル巻線機を「本件巻線機」という。）。

(7) 警告書の送付

被告は、平成７年ころから、別紙「第１物件目録」記載のコイルの巻線機用装置（本件装置）と同種のコイルの巻線機用装置（被告装置）を製造販売していた。

原告は、本件特許発明に係る出願が公開された数日後の平成８年７月９日、被告に対し、被告装置の製造・販売が本件特許発明の実施に該当し、特許権設定登録がされるに至った場合には、補償金請求を行う予定である旨の警告書を送付した。この警告書は、遅くとも同月１６日に被告に到達した。

(8) 被告装置の販売台数等

被告は、前記警告書が到達した後の平成８年７月１６日から本件特許発明が登録された日の前日である平成９年９月４日までの間に、合計９３台に及ぶ被告装置の新規販売又は株式会社日立メディアエレクトロニクス（以下「日立メディア」という。）に納品していた偏向コイル巻線機について被告装置の構成を備えるような修繕に基づく再生産を行った。

また、本件特許発明の登録日である平成９年９月５日から本件訴訟提起（平成１０年５月１２日）までの間に、日立メディアに納品していた合計６台の偏向コイル巻線機について被告装置の構成を備えるような修繕に基づく再生産を行った。

さらに、平成９年９月５日から平成１２年９月末日までの間に、被告装置を少なくとも１８４台新規に販売した。

２ 本件の経緯（該当箇所に、認定に用いた証拠を掲げた。）

(1) 出願時の特許請求の範囲請求項１及び請求項２

本件特許発明は、前記のとおり、平成７年５月１５日に出願され、平成８年７月２日に出願公開されたものであるが、出願時の明細書における特許請求の範囲請求項１及び請求項２の記載は、それぞれ下記のとおりであった（乙１５）。

「【請求項１】 被覆導線からなる線材を供給する線材供給機構と、線材供給機構から供給される線材を巻き回して偏向コイルを形成する金型とを備えた偏向コイルの巻線機において、線材供給機構から供給された線材の両側から線材の外周に当接または近接して配置される導電性部材と、これらの導電性部材を線材に圧着する手段と、線材の導電性部材圧着部に所定の電圧を印加する一対の第１の電極と、移動した導電性部材を第１の電極以外の場所に係止する手段と、この導電性部材を移動する手段と、この導電性部材と前記圧着手段により新たに線材に圧着された導電性部材との間に電圧を印加する一対の第２の電極とを備えたことを特徴とする偏向コイルの巻線機。」

「【請求項２】 前記導電性部材を導電性の带状連続部材で構成し、この带状連続部材を前記圧着手段へ供給する手段と、带状連続部材を所定の位置で切断する手段とを備えた請求項１に記載の偏向コイルの巻線機。」

(2) 設定登録時の特許請求の範囲請求項１

特許庁は、平成９年４月８日、上記出願に係る発明は、特開昭６０－２４３９３３号公報（乙１の７）に基づき当業者が容易に発明できたものである旨の拒絶理由を通知した。

出願人である原告は、これに対し、同年６月６日付けで意見書（乙１６）を提出し、上記公報（特開昭６０－２４３９３３号公報）に記載された発明においては、あらかじめ切断された金属片を導電性部材として偏向コイル巻線装置に供給するものであるのに対し、出願に係る発明は、带状連続部材を供給するものであり、そのことによって優れた作用効果を奏するものであるから、上記拒絶理由通知には承伏できない旨の意見を述べた。それとともに、同日付けで補正書を提出し、請求項１を下記のとおり補正することなどを内容とする補正を行った（なお、下記記載から明らかなとおり、この補正は、上記出願時の請求項２を同請求項１に取り込んだものである。）。

「被覆導線からなる線材を供給する線材供給機構と、線材供給機構から供給される線材を巻き回して偏向コイルを形成する金型とを備えた偏向コイルの巻線機において、線材供給機構から供給された線材の両側から線材の外周に当接または

近接して配置される導電性部材と、これらの導電性部材を線材に圧着する手段と、線材の導電性部材圧着部に所定の電圧を印加する一対の第1の電極と、移動した導電性部材を第1の電極以外の場所に係止する手段と、この導電性部材を移動する手段と、この導電性部材と前記圧着手段により新たに線材に圧着された導電性部材との間に電圧を印加する一対の第2の電極とを備えるとともに、前記導電性部材を導電性の带状連続部材で構成し、この带状連続部材を前記圧着手段へ供給する手段と、带状連続部材を所定の位置で切断する手段とを備えたことを特徴とする偏向コイルの巻線機。」

上記の経緯を経た後、平成9年8月19日付けで特許査定がされ、本件特許発明は、同年9月5日に設定登録された（甲1、4）。

(3) 特許異議及び第1次無効審判

被告は、平成10年6月24日付けで特許異議を申し立て（特許庁平成10年異議第73126号。乙1の1）、特許権者である原告自身による公然実施等複数の無効事由（新規性欠如及び進歩性欠如）の存在を主張した。

しかるに、特許庁は、平成11年2月2日付けで特許を維持する旨の決定（甲6）をした。

また、被告は、平成10年10月26日付けで無効審判を請求し（特許庁平成10年審判第35509号。以下「第1次無効審判」という。乙3の1）、同審判手続において、特許権者である原告自身による公然実施等複数の無効事由（新規性欠如）の存在を主張した。

しかるに、特許庁は、平成13年1月16日付けで上記請求は成り立たない旨の審決（甲20）をした。

(4) 第2次無効審判及び無効審決

被告は、平成13年6月18日付けで再び無効審判を請求し（特許庁無効2001-35256号。以下「第2次無効審判」という。乙40）、同審判手続において、公知文献に記載された発明に基づく容易推考等複数の無効事由（新規性欠如及び進歩性欠如）の存在を主張した。

原告はこれに対し、同審判において、同年8月29日付けで前記(2)記載の請求項1を下記のとおり訂正することなどを内容とする訂正請求を申し立てた（以下「第1次訂正請求」という。甲29）。

「被覆導線からなる線材を供給する線材供給機構と、線材供給機構から供給される線材を巻き回して偏向コイルを形成する回転金型とを備えた偏向コイルの巻線機において、線材供給機構から供給された線材の両側から線材の外周に当接または近接して配置される導電性部材と、これらの導電性部材を線材に圧着し、かつ線材の導電性部材圧着部に所定の電圧を印加する一対の第1の電極による圧着通電機構と、移動した導電性部材を第1の電極以外の場所に係止する手段と、この導電性部材を移動する手段と、この導電性部材と前記圧着通電機構により新たに線材に圧着された導電性部材との間に電圧を印加する一対の第2の電極とを備えるとともに、前記導電性部材を1本の導電性の带状連続部材で構成し、この带状連続部材をその最先端部が前記圧着通電機構の第1の電極の間に送り込まれるように供給する手段と、最先端部が圧着通電機構の第1の電極の間に送り込まれている带状連続部材を所定の位置で切断する手段とを備えたことを特徴とする偏向コイルの巻線機。」

特許庁は、平成14年1月29日、第1次訂正請求を認めた上で、本件特許発明は、実願昭58-88677号（実開昭59-192821号）のマイクロフィルム（乙13）に記載された考案に、特開昭60-115128号公報（乙36）及び特公昭44-13060号公報（乙14）に記載された各技術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できたものであるとして、同発明についての特許を無効とする旨の審決（以下「無効審決」という。乙48）をした。

(5) 審決取消訴訟及び訂正審判請求

原告は、平成14年3月1日、上記無効審決に対し取消訴訟を提起したが（甲32）、他方において、同年5月14日、特許庁に対し、前記(2)記載の請求項1を下記のとおり訂正することなどを内容とする訂正審判の請求を行った（特許庁・訂正2002-39119号。以下「本件訂正審判請求」という。甲33の1）。

「被覆導線からなる線材を供給する線材供給機構と、線材供給機構から供給される線材を巻き回して偏向コイルを形成する回転金型とを備えた偏向コイルの

巻線機において、線材供給機構から供給された線材の両側から線材の外周に当接または近接して配置される導電性部材と、これらの導電性部材を線材に圧着し、かつ線材の導電性部材圧着部に所定の電圧を印加する一対の第1の電極による圧着通電機構と、移動した導電性部材を第1の電極以外の場所に係止する手段と、この導電性部材を移動する手段と、この導電性部材と前記圧着通電機構により新たに線材に圧着された導電性部材との間に電圧を印加する一対の第2の電極とを備えたとともに、前記導電性部材を導電性の带状連続部材で構成し、この带状連続部材をその最先端部が前記圧着通電機構の第1の電極の間に送り込まれるように供給する手段と、前記線材供給機構から供給された線材が前記最先端部に挟み込まれた前記带状連続部材を所定の位置で切断する手段とを備えたことを特徴とする偏向コイルの巻線機。」

(6) 訂正審決

特許庁は、平成14年8月22日付けで、本件訂正審判請求に係る請求項1記載の発明は、実願昭58-88677号（実開昭59-192821号）のマイクロフィルム（乙13）、実願昭52-86100号（実開昭54-14386号）のマイクロフィルム及び実願昭57-147932号（実開昭59-53787号）のマイクロフィルムに記載された各考案に基づいて当業者が容易になし得たものであり、いわゆる独立特許要件を充たさないものであるとして、訂正拒絶理由通知書（乙61）を発送した。

しかるに、特許庁は、平成14年12月11日、本件訂正審判請求を認める旨の審決（以下「訂正審決」という。甲34）をした。

この訂正審決において、特許庁は、特開昭60-243933号公報（乙1の7）に記載された発明においては、線材上に跨乗する2つの金属片のところへ、「一対の第1の電極」（構成要件B①）に相当する小型抵抗溶接機の電極が移動し、特に金属片を線材に挟着する工程を経ることなく、上記溶接機により圧着通電されるものであり、他方、実願昭57-147932号（実開昭59-53787号）のマイクロフィルムには、「带状連続部材」に相当する接続されたままのコネクター端子が同端子の圧着装置に送り込まれることが記載されているから、「圧着通電機構の第1の電極の間」に送り込まれることを除いては、導電性部材を導電性の带状連続部材で構成し、この带状連続部材をその最先端部が圧着機構に送り込まれるように供給する手段（同C②参照）が開示されているとした。その上で、特許庁は、上記小型抵抗溶接機は、それ自体が線材上に跨乗する金属片のところまで移動してくるものであるから、このような小型抵抗溶接機に上記コネクター端子の圧着装置の技術手段を適用することは、かなりの創意と工夫を要するものと認められ、当業者が容易になし得ることではないとして、独立特許要件を肯定した。

(7) 職権審理結果通知

東京高等裁判所は、上記訂正審決を受けて、平成15年3月27日、無効審決のうち前記(4)記載の請求項1（第1次訂正請求に係る請求項1）に係る特許を無効とする旨の部分等を取り消す判決（甲36）をした。

特許庁においては、この判決を受けて、前記(5)記載の請求項1（本件訂正審判請求に係る現在の請求項1）を前提に、改めて第2次無効審判の審理がされているが、特許庁は、平成15年8月5日付けで、職権審理結果通知書（乙64）を発送した。

この通知書においては、上記(5)記載の請求項1記載に係る発明（本件特許発明）と特開昭60-243933号公報（乙1の7）に記載された発明とは、（ア）前者における導電性部材が「带状連続部材」で構成されているのに対し、後者は「断面略U字状の金属片」で構成されている点、（イ）前者が「带状連続部材をその最先端部がB①記載の圧着通電機構の第1の電極の間に送り込まれるように供給する手段」（構成要件C②）と「前記線材供給機構から供給された線材が前記最先端部に挟み込まれた前記带状連続部材を所定の位置で切断する手段」（同C③）とを有しているのに対し、後者においては、導電性部材が「断面略U字状の金属片」で構成されているため、このような供給手段および切断手段を有しない点で相違するところ、上記（ア）の点、すなわち導電性部材を带状連続部材で構成する点は、実願昭58-88677号（実開昭59-192821号）のマイクロフィルム（乙13）等に照らして出願前に既に周知とされている。また、特開平4-95372号公報（乙63の2）には、電線に端子を接合する際に、一対の加圧具で接合板外面を加圧することによって複数の導線性の線材を接合板で包み込み、加圧具と同形状の電極で接合板外面を加圧しつつ電極を発熱させることにより、少なくとも

も線材相互の温度を高めて圧着結合する装置を用いること及びその際加圧具が電極を兼ねるように構成できることが記載されており、したがって、圧着通電機構を用いて電線に端子を接続することが開示されている上に、上記端子として、送り板に連結板を介して一体に形成された部材（すなわち連続部材）を用い、その最先端部を圧着通電機構の電極間に送り込まれるように供給する手段が記載されており、かつ、明確な記載はないものの、端子が所定の位置で送り板から切断されることは自明であるから、上記(イ)の点も、上記特開平4-95372号公報（乙63の2）にすべて開示されているものとされている。そして、当業者であれば、上記特開昭60-243933号公報（乙1の7）に記載された発明において、線材に端子を圧着通電して接合するに際し、導電性部材として連続部材を用い、特開平4-95372号公報（乙63の2）に記載された技術を用いて圧着通電することは、容易になし得るから、本件特許発明は、特許法29条2項に違反して特許されたものであり、無効とすべきものであるとされている。

(8) 第2次訂正請求

原告は、上記職権審理結果通知書を受けて、平成15年9月26日、第2次無効審判において、前記(5)記載の請求項1（現在の請求項1）を下記のとおり訂正することなどを内容とする訂正請求を行った（以下「第2次訂正請求」という。甲37）。

「被覆導線からなる線材を供給する移動機構を備えた線材供給機構と、線材供給機構から供給される線材を巻き回して偏向コイルを形成する回転金型とを備えた偏向コイルの巻線機において、線材供給機構から供給された線材の両側から線材の外周に当接または近接して配置される導電性部材と、前記導電性部材を線材に圧着し、かつ線材の導電性部材圧着部に所定の電圧を印加する一対の第1の電極による圧着通電機構と、前記導電性部材を移動する手段と、移動した導電性部材を第1の電極以外の場所に係止する手段と、この導電性部材と前記圧着通電機構により新たに線材に圧着された導電性部材との間に電圧を印加する一対の第2の電極とを備えるとともに、前記導電性部材を導電性の带状連続部材で構成し、この带状連続部材をその最先端部が前記圧着通電機構の第1の電極の間に送り込まれるように供給する手段と、前記線材供給機構から供給された線材が前記線材供給機構を移動することによって前記最先端部に挟み込まれた前記带状連続部材を所定の位置で切断する手段とを備えたことを特徴とする偏向コイルの巻線機。」

3 争点

(1) 被告装置の構成及びこれを偏向コイル巻線機として用いる場合における構成（争点1）

(2) 本件巻線機が本件特許発明の技術的範囲に属するか（争点2）

(3) 間接侵害の成否（争点3）

(4) 無効事由の存否（争点4）

(5) 原告の補償金請求及び損害賠償請求の額（争点5）

第3 当事者の主張

1 争点1（被告装置の構成及びこれを偏向コイル巻線機として用いる場合における構成について）

(1) 原告の主張

被告装置の構成は、別紙「第1物件目録」記載の本件装置と同一である。また、被告装置は、別紙「第2物件目録」（本件巻線機）の構成をとることにより、偏向コイル巻線機として使用することができる。

これらの目録は、もともと平成13年5月28日付け原告第19準備書面に添付したものであるが（同準備書面2頁、7頁参照）、被告は、同年6月25日付け被告準備書面（18）30頁において、被告装置の構成が別紙「第1物件目録」記載のとおりであること、及び、被告装置が別紙「第2物件目録」記載の構成をとることにより偏向コイル巻線機として使用できるものであることを認めたものである。

(2) 被告の反論

本件明細書の特許請求の範囲請求項1は、訂正審決によりその範囲が訂正されたものである。したがって、原告はこの訂正に対応した物件目録を提出すべきであり、原告第19準備書面に添付した各目録を変更せずそのまま引用するのは、不適切である。以下、詳述する。

ア 訂正審決について

訂正審決は、多種類の長尺部材に係る第4（訂正前の本件特許発明に係

る特許公報〔以下「本件公報」という。〕の図10。以下同じ）、第11（図17）、第12（図18）及び第13（図19）の各実施例をいずれも参考例に減縮訂正することを認めた。

すなわち、（ア）上向き湾曲U字状の長尺部材54に係る図10は第1の参考例に、横U字状の長尺部材に係る図17は第4の参考例にそれぞれ訂正された。また、（イ）平板状の長尺部材50に係る図18は第5の参考例に、図19は第6の参考例にそれぞれ訂正された。その結果、（ウ）残った実施例においては、一部を切り起こしたフープ材18のみが図示され（図1～3、5、6、12～14、20～24、30～34参照）、フープ材の存在が前提とされている。さらに、（エ）図8と図9に示される実施例3においては、「電極14と15の間でプレスされた導電性部材12は、線材8を両側から包み込むように変形する。」（本件公報9欄3～5行）と記載されているので、導電性部材12（端子片）がプレス（切断）されたものであることが前提と解されるところ、上記実施例に係る平板状の長尺部材50については、電極14の下降に伴いカッタ17で平板短冊に切断されると推測されるが、この点は必ずしも明らかでない上に、その後の成型手段も実施可能な程度に開示されていない。

上記によれば、特許請求の範囲における「導電性の带状連続部材」（構成要件C①）は、訂正審決を経て、一部を切り起こしたフープ材に限定されたものと認められる。少なくとも、上記（ア）、（イ）、（エ）の各事情に照らし、平板状の長尺部材50については、明確に「導電性の带状連続部材」から除かれたというべきである。

また、訂正審決は、本件特許発明に係る偏向コイルの巻線機が、「带状連続部材をその最先端部が構成要件B①記載の圧着通電機構の第1の電極の間に送り込まれるように供給する手段」（構成要件C②）及び「前記線材供給機構から供給された線材が前記最先端部に挟み込まれた前記带状連続部材を所定の位置で切断する手段」（構成要件C③）を備えるとの訂正を認めたが、これは、带状連続部材が連続状態のままでその最先端部に線材を挟み込み、その上で圧着と同時に切断され、導電性部材が形成されることを明らかにしたものである。しかるに、他方において、「線材供給機構から供給された線材の両側から線材の外周に当接又は近接して配置される導電性部材とこれらの導電性部材を線材に圧着し、かつ線材の導電性部材圧着部に所定の電圧を印加する一対の第1の電極による圧着通電機構」（構成要件B①）との記載が特許請求の範囲に残っており、この記載からは、予め切断された導電性部材に線材が配置される構成も特許請求の範囲に含まれると解されるから、導電性部材に関し、構成要件B①と構成要件C②及び③との関係が不明瞭になっている。

上記を前提に、第1物件目録及び第2物件目録につき、それぞれ意見を述べる。

イ 第1物件目録について

原告提出に係る第1物件目録には、随所に「带状連続部材」との記載があるが、前記のとおり、「導電性の带状連続部材」（構成要件C①）は、訂正審決を経て、一部を切り起こしたフープ材に限定されたものと認められる。

しかるところ、被告装置は平板状带状部材（本件明細書における「平板状の長尺部材50」に相当する。）の使用のみを予定した専用構造を有しているから、「带状連続部材」の記載を「平板状带状部材」あるいは「平板状の長尺部材」の記載に変更すべきである。

また、第1物件目録には、端子片を成型するための成型手段の記載がないので、本件公報第7図の成型手段を図示した箇所に基づいて説明を追加すべきである。

ウ 第2物件目録について

第2物件目録についても、第1物件目録について上述したのと同様の不適切な箇所がある。

また、同目録5頁2～3行目における、「第2図の1及び第2図の2に示すように、導電性部材3は、予めその先端を上方向に折り曲げることによって、略倒U字状を形成しているが」との記載は、端子片の成型を叙述したものと解されるところ、上記「導電性部材3」は予め切断された端子片を前提にしているはずであるから、同目録に開示された構成は、本件特許発明の「この带状連続部材をその最先端部がB①記載の圧着通電機構の第1の電極の間に送り込まれるように供給する手段」（構成要件C②）を欠くことになる。

さらに、同目録6頁24行目～7頁1行目には、「第7図の1, 2に示すように、導電性部材圧着手段4と带状連続部材の供給手段7との間にあり、かつ導電性部材圧着手段4の近傍の位置にて带状連続部材3及び線材8を夫々切断する、带状連続部材の切断手段9及び線材切断手段12とを備えた」との記載があるところ、導電性部材圧着手段4と带状連続部材の供給手段7との間において、带状連続部材の切断手段9及び線材切断手段12とを備えていたとしても、平板状带状部材が平板短冊に切断されることを意味するにとどまり、線材を挟み込むことができないはずであるから、同目録に開示された構成は、本件特許発明の「前記線材供給機構から供給された線材が前記最先端部に挟み込まれた前記带状連続部材を所定の位置で切断する手段」（構成要件C③）を欠くことになる。

(3) 原告の再反論

被告は、訂正審決により特許請求の範囲が訂正され、「带状連続部材」（構成要件C①）の概念が減縮されたので、これに対応した物件目録を提出すべきであると主張している。

しかしながら、特許請求の範囲は特許発明の内容を記載するものであるのに対し、別紙「第1物件目録」は被告装置の具体的構成を、別紙「第2物件目録」は被告装置を偏向コイル巻線機として使用した場合における具体的構成をそれぞれ記載したものであり、記述の対象を異にする。したがって、仮に訂正審決によって特許請求の範囲が訂正されたとしても、上記目録の記載内容に変更が生じる性質のものではなく、訂正審決に対応させて別紙「第1物件目録」及び別紙「第2物件目録」を訂正せよとの被告の主張は、全くの見当違いである。

上記各目録は、もともと平成13年5月28日付け原告第19準備書面に添付したものであるが（同準備書面2頁、7頁参照）、被告はいったんこれらの目録の記載内容を認めていた（同年6月25日付け被告準備書面（18）30頁）。このように、被告装置の構成及びこれを偏向コイル巻線機として使用する場合における構成につき当事者間で争いのない状態となっていたにもかかわらず、被告はその後訂正審決がされたことを理由に一転して上記各目録を否認するに至ったものであり、このような訴訟遂行は審理の遅延を意図するものとし考えられない。

上記の点をさておいても、そもそも、被告の主張の前提となる、訂正審決により「带状連続部材」（構成要件C①）の概念が減縮されたとの理解が、明らかな誤りである。すなわち、訂正前後の特許請求の範囲を比較すれば分かつとおり、訂正審決は、（ア）金型が回転金型である点、（イ）第1の電極が圧着手段を兼ねることによって圧着通電機構を形成する点、（ウ）带状連続部材の最先端部が圧着通電機構の第1の電極の間に送り込まれる点、（エ）带状連続部材の最先端部に線材が挟み込まれ、かつ最先端部に線材を挟み込んだ状態で带状連続部材を切断する点、の4点において特許請求の範囲請求項1を減縮するものである。これらの各点は、文言上、フープ材か平板状部材かといった带状連続部材の概念とは全く関係がないから、带状連続部材の概念が減縮されたと解釈する理由はない。

被告は、第4（図10）、第11（図17）、第12（図18）及び第13（図19）の実施例がいずれも参考例に訂正されたことをもって、带状連続部材の概念が減縮され、平板状の長尺部材50が除外されたことの根拠としているが、これらの訂正は、上記（ア）～（エ）の訂正によって本件特許発明の技術的範囲に含まれないこととなった実施例4、実施例11～13をそれぞれ参考例に訂正したものであり、带状連続部材の概念とは全く関係なく行われたものである。

すなわち、第4（図10）の実施例については、図10に示されるように带状連続部材を切断した後に導電性部材12に線材を挟み込んでおり、上記（エ）の「最先端部に線材を挟み込んだ状態で带状連続部材を切断する」という構成を満たさなくなったため、参考例に訂正した。また、第11（図17）、第12（図18）及び第13（図19）の各実施例については、圧着通電機構が圧着部と通電部に分離された構成となっており、上記（イ）の「第1の電極が圧着手段を兼ねることによって圧着通電機構を形成する」という構成を満たさなくなったため、参考例に訂正した。

さらにいえば、訂正審決においては、上記（ウ）、（エ）の構成を引用例から導き出すことの困難性に進歩性が認められて訂正が認められたのであり（訂正審決〔甲34〕37頁18～27行）、例えば带状連続部材をフープ材で構成することの利点を強調するなど、带状連続部材の概念を減縮したことによって進歩性が認められたわけではない。

上記のとおり、訂正の内容及び経緯に照らし、带状連続部材の概念が減縮

されたと解釈する理由は存在せず、この点に関する被告の主張は、明らかに失当である。

さらに、被告は、訂正審決は構成要件B①の構成をそのまま残しながら、構成要件C②（带状連続部材をその最先端部が圧着通電機構の第1の電極の間に送り込まれるように供給する手段）及び構成要件C③（線材供給機構から供給された線材が前記最先端部に挟み込まれた带状連続部材を所定の位置で切断する手段）の構成を備える旨の訂正を認めたので、導電性部材に関し、構成要件B①と構成要件C②及び③との関係が不明瞭になっていると主張する。

しかしながら、被告の上記主張は、本件特許発明に係る特許請求の範囲が複数の構成要件の組み合わせによって記載されていることを無視して、複数ある構成要件のうちB①の、しかも一部を抜き出してその構成を解釈しようとするものであり、特許請求の範囲の記載の解釈として根本的に間違っている。すなわち、構成要件B①のうち「線材供給機構から供給された線材の両側から線材の外周に当接又は近接して配置される導電性部材」との部分だけを見れば、被告の指摘するとおり、たしかに、既に切断された導電性部材に線材を配置する構成を含むと解することもできる。しかし、このような解釈は、その後続く「前記導電性部材を導電性の带状連続部材で構成し」（構成要件C①）との記載により、あらかじめ切断された導電性部材に線材が配置される構成が明確に除外されていることを完全に無視するものである。このような導電性部材を前提とする構成が特許請求の範囲に含まれると解釈する余地はなく、特許請求の範囲の記載に被告が主張するような不明瞭な点など存在しない。被告の上記主張は、明らかに失当である。

2 争点2（本件巻線機が本件特許発明の技術的範囲に属するか）について

(1) 原告の主張

ア 本件巻線機の構成は、以下のとおり分説することができる（以下、分説した各構成をその符号に従い「構成a」のように表記する。）。

a 線材供給機構1は、台102の上に設置されている複数個の回転プーリー10及びノズル11を有している線材供給機構1において、前記複数個の回転プーリー10のうち、ノズル11により近い位置にある回転プーリー10の回転軸が、台102のノズルに近い側の枠に固定されており、ノズル11より遠い位置にあるプーリー10の回転軸を有する支持部103が、台102に固定された軸104に巻着されたスプリング101と係着した状態にて、該軸104に沿って移動可能な状態とすることによって、スプリング101、軸104と共に、第1テンション装置100を形成しているが、これらの複数個の回転プーリー10に対し、第2テンション装置200側から送られてくる被覆導電線からなる線材8を巻着することによって、当該線材8を供給する前記線材供給機構1と、当該線材供給機構1から供給される線材8を巻き回して偏向コイルを形成する金型2とを備えた偏向コイル巻線機である。

b 上記偏向コイル巻線機においては、以下の構成部分を備えている。

① i 線材供給機構1からノズル11を介して供給された線材8を、先端において予め形成されている略倒U字状の内側に挿通させることによって、当該線材8の外周に当接又は近接して配置される導電性部材3と、当該導電性部材3を両側の電極41を介して線材8に圧着する導電性部材圧着手段4

ii 線材8の導電性部材圧着手段4に所定の電圧を印加し、かつ、導電性部材圧着手段4の上側押圧部分の下端の位置及び下側固定部分の上端の位置に設けられている一対の第1の電極41

② 移動した導電性部材3を第1の電極41以外の場所に係止するために、別紙「第2物件目録」第4図の2、3に示すように、一対の相向かい合う金型固着用回転円板22と一体をなして回転する一対の回転ケース21のうち一方の回転ケース21に設けられた係止手段5

③ この導電性部材3を、前記係止手段5に至るまで、ノズル11を介して移動する同第1図に示すような移動手段6

④ i 一方側が回転ケース21外に配置され、他方側が回転ケース21に配置されている一対の接触用通電端子52によって通電が行われ、かつこの導電性部材3と導電性部材圧着手段4により新たに線材8に圧着された導電性部材3との間に電圧を印加するために、導電性部材圧着手段4の下方側の端部に位置している一対の第1の電極の一方にも該当している他方側の電極及び一対の係止手段5の側端部の位置にそれぞれ設けられている一方側の電極からなる一対の第2の電極5

ii 前記一方の回転ケース 21 においては、

(ア) 電磁弁 24 が備えられ、かつ当該一方の回転ケース 21 の内側には、例えば同第 4 図の 1 に示すように、回転中心軸方向にガイドピン 211 を突設し、かつ当該ガイドピン 211 によって嵌合されるガイドブッシュ 261 を介して回転中心軸方向に往復移動を行うスライダー 30 が設けられており、

(イ) 上記スライダー 30 に固着されることによって、金型固着用回転円板 22 の回転中心の位置に対称に設けられた孔を介して、回転中心軸方向に往復移動することができ、かつ偏向コイルを押圧整形するための押型 23 が備えられており、

(ウ) 金型 2 においては、これに巻き付けられている線材 8 の間に挿入されることによって、偏向コイルに所定の隙間を設けるためのピン 27 を往復移動し得るピン移動用シリンダー 25 が、複数本のエアース 26 を介して前記電磁弁 24 によって、圧縮空気を送付され得る状態で備えられている。

c 前記偏向コイル巻線機は、前記 b ①～④の各構成要件を備えるとともに、

① 前記導電性部材 3 を带状連続部材 3 によって構成し、

かつ、以下の手段を備えている。

② 駆動シリンダー 74 が前方向に移動する場合には上下方向の押圧状態を実現し、後方向に移動する場合には当該押圧状態からの開放状態を実現し得るポール 75 が、導電性圧着手段 4 が位置している前方向に移動する場合には、带状連続部材 3 を上下方向に押圧した状態にて一体をなして前進し、その反対方向に移動する場合には、带状連続部材 3 を前記押圧状態から開放したうえで後退することによって移動することによる移動機構 72 の作動に基づき、リール枠 73 によって挟まれた状態で支軸 70 に嵌合している带状連続部材巻着リール 71 に巻着されている带状連続部材 3 を、その先端が前記導電性部材圧着手段 4 及び第 1 の電極 41 の間に送り込まれるように供給する供給手段 7

③ 導電性部材圧着手段 4 と带状連続部材の供給手段 7 の間にあり、かつ導電性部材圧着手段 4、第 1 の電極 41 の近傍の位置にて、線材供給機構 1 から供給された線材 8 が略倒 U 字状の先端に挿通された带状連続部材 3 を切断する、带状連続部材の切断手段 9

イ 本件巻線機の各構成と本件特許発明の各構成要件とを対比すると、

(ア) 構成 a は、当該線材 8 を供給する前記線材供給機構 1 と、当該線材供給機構 1 から供給される線材 8 を巻き回して偏向コイルを形成する金型 2 とを備えた偏向コイル巻線機であるところ、別紙「第 1 物件目録」添付の第 1 図記載の 22 は金型固着用回転円板であり、ここに金型 2 が固定されている。この金型固着用回転円板 22 は軸中心に回転するから、金型 2 は「回転金型」に相当するものである。

よって、構成 a は構成要件 A を充足する。

(イ) 構成 b ①においては、線材供給機構 1 から供給された線材 8 の両側から線材 8 の周囲（すなわち外周）に当接又は近接して配置される導電性部材 3 を備え、かつ導電性部材圧着手段 4 は一对の第 1 の電極 41 を介して導電性部材 3 を線材 8 に圧着しており、一对の第 1 の電極 41 は、線材 8 の導電性部材圧着部に所定の電圧を印加している。一对の第 1 の電極 41 を介して導電性部材 3 を線材 8 に圧着し、かつ線材 8 の導電性部材圧着部に所定の電圧を印加しているのであるから、導電性部材圧着手段 4 及び一对の第 1 の電極 41 は、全体として一对の電極 41 による圧着通電機構とすることができる。

よって、構成 b ①は構成要件 B ①を充足する。

(ウ) 構成 b ②の係止手段 5 は、移動した導電性部材 3 を一对の第 1 の電極 41 以外の場所である一方の回転ケース 21 に係止している。

したがって、構成 b ②は構成要件 B ②を充足する。

(エ) 構成 b ③の移動手段 6 は、導電性部材 3 を移動させているから、構成要件 B ③を充足する。

(オ) 構成 b ④の一对の第 2 の電極 51 は、導電性部材 3 と前記一对の電極 41 による圧着通電機構により新たに線材 8 に圧着された導電性部材 3 との間に電圧を印加している。

したがって、構成 b ④は構成要件 B ④を充足する。

(カ) 構成 c ①においては、導電性部材 3 を導電性の带状連続部材 3 によって構成しているから、構成要件 C ①（導電性部材を導電性の带状連続部材で構成

すること)を充足する。

(キ) 構成c②の供給手段7は、带状連続部材3をその先端が「圧着通電機構」(構成要件B①)の一部を構成する第1の電極41(構成b①)の間に送り込まれるように供給しており(別紙「第2物件目録」添付第2図の1参照)、構成b①が構成要件B①を充足する以上、構成c②も構成要件C②を充足するといふことができる。

(ク) 本件巻線機においては、導電性部材である带状連続部材3の先端が、「圧着通電機構」の一部を構成する第1の電極41(構成b①)の間に带状連続部材の供給手段7により送り込まれている(構成c②)。その上、带状連続部材の切断手段9は、線材供給機構1から供給された線材8が略倒U字状の内側に挿通された、すなわち最先端部に挟み込まれた带状連続部材3を、所定の位置である「圧着通電機構」に相当する導電性部材圧着手段4及び対の第1の電極41の近傍で切断している。

よって、構成c③は構成要件C③を充足する。

以上のとおり、本件巻線機は、本件特許発明の構成要件をすべて充足しており、その技術的範囲に属する。

(2) 被告の認否・反論

ア 前述したとおり(1(2)ア)、訂正審決を経て、特許請求の範囲における「導電性の带状連続部材」(構成要件C)は、一部を切り起こしたフープ材に限定され、少なくとも平板状の長尺部材50については、明確に「導電性の带状連続部材」から除外されたといふべきである。

また、訂正審決は、構成要件B①の構成をそのまま残しながら、構成要件C②(带状連続部材をその最先端部が圧着通電機構の第1の電極の間に送り込まれるように供給する手段)及び構成要件C③(線材供給機構から供給された線材が前記最先端部に挟み込まれた带状連続部材を所定の位置で切断する手段)の構成を備える旨の訂正を認めたので、導電性部材に関し、構成要件B①と構成要件C②及び③との関係が不明瞭になっている。

上記を前提に、原告の主張に対して認否・反論する。

イ 原告主張に係る本件巻線機の具体的構成(上記(1)ア)は、(ア)構成aのうち、「第2テンション装置200側から送られてくる被覆導電線からなる線材8を巻着することによって、当該線材8を供給する前記線材供給機構1と、当該線材供給機構1から供給される線材8を巻き回して偏向コイルを形成する金型2と」の部分及び(イ)構成b①iのうち、「先端において予め形成されている略倒U字状の内側に挿通させることによって、当該線材8の外周に当接又は近接して配置される導電性部材3と」の部分を除き、すべて認める。

前述のとおり、そもそも被告装置は平板状带状部材(本件明細書における「平板状の長尺部材50」に相当する。)の使用のみを予定した専用構造を有するから、同装置を偏向コイルの巻線機として構成した本件巻線機も、平板状带状部材の使用のみを予定するものである。

上記(ア)の部分は、本件装置を購入して使用するユーザーが、偏向コイルや電磁調理器用コイル等の用途に応じて具体的構成を選択するものであることを看過し、本件装置が本件巻線機の専用構造であるかのごとく主張するものであって、失当である。

また、上記(イ)の部分は、带状連続部材を平板状带状部材で構成した場合、平板状带状部材が供給された後に成型手段によって成型されるものであるにもかかわらず、「予め成型されている」と記載することで成型手段の存在を無視しようとするものであって、失当である。

ウ 本件巻線機の各構成と本件特許発明の各構成要件との対比(上記(1)イ)については、

(ア) 本件巻線機の構成aが構成要件Aを充足することは認める。

(イ) 前述のとおり、訂正審決により、「带状連続部材」(構成要件C①)は、一部を切り起こしたフープ材に限定されたと解すべきものである。したがって、これを切断成型して得られる「導電性部材」(構成要件B①)についても同様であり、その結果、第2物件目録における「導電性部材3」は、構成要件B①の「導電性部材」には含まれなくなった。

したがって、構成b①iは構成要件B①を充足しない。また、構成c①も構成要件C①を充足しない。

(ウ) 以上のとおりであるから、本件巻線機は、本件特許発明の技術的範

囲に属するものではない。

(3) 原告の再反論

被告は、平成15年5月19日付け被告準備書面(27)において、訂正審決による訂正部分を含め、「第2物件目録」記載のコイル巻線機(本件巻線機)が本件特許発明の構成要件の大部分を充足することを認めつつ、構成要件B①の前半部分、構成要件C①及び構成要件C③の充足性を争っている。

前述のとおり、被告の上記主張は、自らがいったん認めた第2物件目録の記載から遊離した理由のないものにすぎないが、以下、確認の意味も込めて、本件巻線機が上記各構成要件を充足することについて再論する。

ア 構成要件B①の前半部分について

構成要件B①の前半部分は、「線材供給機構から供給された線材の両側から線材の外周に当接又は近接して配置される導電性部材」という構成要件を規定したものである。

第2物件目録の第2図の1を参照しながら、本件巻線機の構成と構成要件B①の前半部分とを比べてみると、第2図の1には、図外の線材供給機構1から供給される線材8、さらにその線材8の両側から線材8の外周に当接又は近接される導電性部材3が明示されており、本件巻線機が構成要件B①の前半部分を充足することは明らかである。

被告は、訂正審決によれば、線材の外周に当接又は近接して配置されるのは導電性部材3ではなく带状連続部材であるから、本件巻線機は構成要件B①の前半部分を充足しない旨を主張するが、带状連続部材も導電性部材であることに変わりはない。带状連続部材として構成される導電性部材が第2図の1のように配置されている以上、本件巻線機が構成要件B①の前半部分を充足するのは当然である。被告の上記主張は、失当である。

イ 構成要件C①について

構成要件C①は、「前記導電性部材を導電性の带状連続部材で構成する」ことを構成要件として規定したものである。

この点につき、第2物件目録の第2図の1を参照してみると、带状連続部材で構成された導電性部材3が明示されており、本件巻線機が構成要件C①を充足することは明らかである。

被告は、訂正審決により带状連続部材の概念が一部を切り起こして折り曲げたフープ材に減縮されたものとして、本件巻線機は構成要件C①を充足しないと主張するが、このような減縮がされたものと到底認めることができないのは、前記のとおりである。被告の上記主張は、失当である。

ウ 構成要件C③について

構成要件C③は、「前記線材供給機構から供給された線材が前記最先端部に挟み込まれた带状連続部材を所定の位置で切断する手段」を規定したものである。

第2物件目録の第7図の1及び第7図の2を参照しながら、本件巻線機の構成と構成要件C③とを比べてみると、第7図の1には、線材供給機構のノズル11から供給された線材が带状連続部材の最先端部に挟み込まれた状態が示されており、第7図の2には、そのような状態にある带状連続部材を切断手段9で切断する様子が示されている。

したがって、第7図の1及び第7図の2に記載されている切断手段9が、「前記線材供給機構から供給された線材が前記最先端部に挟み込まれた带状連続部材を所定の位置で切断する手段」に相当するものとみることに何ら支障はなく、本件巻線機は構成要件C③を充足する。

以上のとおり、本件巻線機は、構成要件B①の前半部分、構成要件C①及び構成要件C③をいずれも充足しており、他の構成要件の充足性については争いがないから、本件巻線機は、本件特許発明の構成要件をすべて充足するものとして、その技術的範囲に属する。

3 争点3(間接侵害の成否)について

(1) 原告の主張

本件装置は、下記ア～エのとおり、偏向コイルの巻線機として使用した場合においてのみ不可欠かつ有用な作用を発揮し得る構成を有しており、本件装置の経済的・商業的な使用としては、偏向コイル巻線機としての使用しかあり得ない。

したがって、本件装置は、偏向コイルの巻線機としてのみ使用することを目的として製造販売されているというべきであり、その製造販売は本件特許権の間

接侵害（平成１４年法律第２４号による改正前の特許法１０１条１号）に該当する。

ア 線材供給機構１における第１テンション装置

偏向コイルの形成過程においては、一對の金型が複雑な形状を呈しており、回転中心を基準とした場合、同心円状から程遠い形状であるために、線材の金型に対する巻着位置の変化に伴い、当該巻着位置における回転中心からの径が変化する。したがって、線材を金型の巻着する際の周速（金型２の巻着位置における回転速度）も必然的に増減する。しかるに、金型固着用回転円板の回転速度は一定であるから、線材が金型２に巻着する際の周速が増大する場合には、線材を金型の側に引き込む張力が増大し、逆に前記周速が小さい場合には、前記張力が減少することになる。

本件装置の線材供給機構１における第１テンション装置が、一部の回転プーリーの中心軸をスプリングに押圧した状態で係着されているのは、上記のように、周速が低下した場合に、線材に対し更なるテンションを加え、これが緩んだ状態に至ることを解消するとともに、前記周速が増加した場合に、増加したテンションを吸収し、周速の増加に伴う線材の切断を防止するためにほかならない。すなわち、通常のコイル巻線機に対する線材の供給であれば、巻着の開始時、終了時、更には線材をコイル巻線機の回転部分に巻着する際にテンションの変化が生じて、供給機構に備えられた本件装置の第２テンションのような所定のテンション装置によりこれを吸収することが可能である。しかし、偏向コイルを形成する場合には、線材の金型に巻着する際の周速が増減し、上記のようなテンション装置によるテンションの吸収では、周速の変化に伴うテンションの増減に到底対処することができない。それゆえに、本件装置には第１テンション装置が設けられているのである。

このように、本件装置の第１テンション装置は、偏向コイル巻線機として使用する場合に不可欠かつ有用な作用を発揮する。しかし、逆に偏向コイルの形成以外（例えば電子調理器用コイルの形成等）に使用する場合には不要なものであり、実際上も、偏向コイルの形成以外の場合に前記第１テンション装置のような構成が採用された例はない。

イ スライダー３０、ガイドピン２１１及びガイドブッシュ２６１による移動機構

本件装置においては、スライダー３０、ガイドピン２１１、ガイドブッシュ２６１等による移動機構が設けられている（第１物件目録第４図の１参照）。

本件装置を偏向コイル巻線機として使用する場合には、この移動機構により、スライダー３０に固着した押型２３が、金型固着用回転円板２２の回転中心の位置から対称に設けられた孔を介し、回転ケース２１の回転の中心軸方向に往復移動することが可能となる。押型２３は、偏向コイルの巻着が終了し、第２の電極の通電によって整型を行う際に、偏向コイルを押圧してその整型に寄与するものであり、他方、上記移動機構は、当該押型２３を往復移動させるために設けられ、押型２３と同様、専ら偏向コイルの形成のためにのみ使用されるものである。電子調理器用コイルを形成する場合には、このような押型及びこれを移動させる機構は不要である。

ウ 電磁弁２４

本件装置の電磁弁２４（第１物件目録第１図及び第４図の２参照）は、第２物件目録が示すように、偏向コイルの形成工程において、コイル間に隙間を生じさせるためのピン２７を移動させるシリンダー２５とエアーホース２６を介して連通している。

このように、電磁弁２４は、専ら偏向コイルを形成するためシリンダー２５によってピンを移動させるための構成要素として、不可欠かつ有用な作用を奏するものである。これ以外の場合、例えば電子調理器用コイルの形成等においては、このような作用を奏することはない。

エ 両側の駆動モーターによる同期回転機構

本件装置においては、一對の回転ケース２１は、相互に同期した状態で回転し得る２個の駆動モーターによってそれぞれ駆動されている（第１物件目録構成の説明参照）。

このように、一對の駆動モーターによって回転の同期を確保しているのは、偏向コイルを形成する場合において、共に回転する一對の金型の回転位置にズレが生じたときには、所定の形状による偏向コイルを得ることができなくなるので、一對の金型の回転位置を合致させる必要があるからである。このような一對の

駆動モーターによる同期機構は、偏向コイル巻線機として使用する場合には不可欠かつ有用な作用を発揮するが、偏向コイルの形成以外（電子調理器用コイルの形成等）に使用する場合には不要なものであり、実際上も偏向コイルの形成以外の場合にこのような機構が採用された例はない（電子調理器用電磁コイルの形成に使用される治具は、左右に分離されているわけではなく、それゆえ両側の同期回転は不要である。）。

(2) 被告の反論

本件装置は、多品種少量生産の流れに対応して、コイル巻線機としての汎用性を有するよう設計されたものであって、偏向コイルの巻線機としてだけでなく、電子調理器用の電磁コイルの巻線機としても使用される（乙7の1, 2, 乙8参照）。

偏向コイルと電磁調理器用コイルは、いずれも巻線後に被覆導線を通電発熱させて被覆層を溶着させ、コイルの巻線形状を保持ないし固化するボンディング技術で共通し、かつ被覆導線へのヒュージング技術で共通する。よって、当業者は、コイルの巻線装置の技術分野において、偏向コイルの巻線装置のヒュージング技術を、電子調理器用電磁コイルの巻線装置のヒュージング技術に容易に応用できる（乙18参照）。このように、ボンディング技術とヒュージング技術を基本とする巻線機である以上、汎用性を持たせることは技術的に容易であり、その他の相違点、例えば偏向コイルと電磁コイルの形状の相違は、ノズルの3次元移動をCNC制御することで解決できる。

加えて、本件装置が偏向コイルの巻線機として使用した場合においてのみ不可欠かつ有用な作用を発揮し得る構成を有するという原告の主張も、下記ア～エのとおり、失当である。

したがって、本件装置が本件巻線機の生産のみに使用されるものであるということとはできない。

ア 第1テンション装置

一般に、コイルの形成過程においては、巻き回し時のみではなく、巻始め時あるいは巻き終わり時、線材の導入時などにも、線材が緩んだり緊張したりするので、線材にテンションを加える必要がある。したがって、本件装置における第1テンション装置のような装置は、巻線装置において一般的に必要なものであり、電子調理器用電磁コイルの製造装置にも備えられている（乙18参照）。上記製造装置においては、ノズルの移動や第2テンション装置のみで回転時に起こるテンションの変動に十分対応できるものではなく、テンションの変動を回避するためには、第1テンション装置のような装置が必要となる。

したがって、線材の巻き回し時のみを前提とし、電磁調理器用コイルには第1テンション装置が不要であるとする原告の主張は、失当というべきである。

また、第1テンション装置は、コイル巻線機とは独立した装置であり、対象に応じて組み合わせて設置されるものであって、容易に取り付け、また取り外せるようになっている。同装置は、自社製品の仕様に応じた偏向コイルを得るためにユーザーが設計・使用・保存するものであって、実際には、ユーザーが巻線機を購入する際に、自社で設計製造するか、あるいは設計仕様に応じた製造を他社に依頼し、購入した巻線機に自社仕様の第1テンション装置を装備することになる。

したがって、第1テンション装置が特定の具体的構成を有することを前提とするかのような原告の主張は、この点においても失当である。

イ スライダー30、ガイドピン211及びガイドブッシュ261による移動機構

これらの移動機構は、スライダの進退移動によって電磁コイル用芯型を後退させて剥離し、取り出すものである。

本件装置においては、両側に移動機構が存在するが、電子調理器用電磁コイルの形成に際しては、右側では電磁コイル用芯型や突き出しピン類等の移動を必要としないので、ガイドピンとスライダは、移動機構として機能せず、単に右側回転ケース12に収納されているにすぎない（乙11参照）。右側のガイドピンとスライダを動作させずに収納することは、巻線機の部品点数を削減することとなり、製造コストが低下する利点がある。特に、巻線機を偏向コイルの製造用に転用する際には、移動機構の必要部品を取り付けるだけで足り、転用が容易となる。したがって、上記移動機構が電子調理器用電磁コイルの形成に不要である旨の原告の主張は、失当である。

ウ 電磁弁24

一般に、電磁弁はそのオン・オフにより各種機構部品の制御に使用できるものであって、電磁弁をピン出し機構にのみ使用しなければならないということはない。本件装置の電磁弁24も、ピン動作以外に、第2の電極の開閉やコイルの中間タップ線の引込み等の各種動作にも接続することができる。

原告は、上記電磁弁24は、偏向コイルの形成工程において、コイル間に隙間を生じさせるためのピン27を移動させるシリンダー25とエアース26を介して連通していると主張するが、第1物件目録の記載から遊離した主張にすぎない。

すなわち、第1物件目録3頁25行には「一方の回転ケース21には、電磁弁24が設けられ」と記載され、第4図の2には複数のシリンダー25と複数のエアースが図示されているが、これらに対応する電磁弁の数に関する記載は一切存在しない。原告が電磁弁を問題にするのであれば、その数を第1物件目録中に明確に記載した上で、数の多寡による電子調理器用電磁コイルへの適用の有無を論じるべきである。

エ 両側の駆動モーターによる同期回転機構

原告は、本件装置における一対の回転ケース21は、相互に同期した状態で回転し得る2個の駆動モーターによって、それぞれ駆動されているところ、このような一対の駆動モーターによる同期機構は、偏向コイル所定の形状を得るためのものであり、偏向コイル巻線機として使用する場合に不可欠かつ有用な作用を発揮すると主張する。

被告装置のように、電子調理器用の電磁コイルを形成する装置においては、多数の線材を束ねたものを用いてコイルを形成するため、巻線時にコイルを支える両側の側板には広がる方向への圧力が生じる。したがって、これに耐える圧力で支持するため同期回転する必要がある。原告の特許出願に係る電子調理器用電磁コイルの製造装置(乙18)においても、スピンドルが同期回転するようになっている。

しかしながら、電子調理器用の電磁コイルの形成に際して、一方の回転ケースを回転駆動させて他方側を従属回転させることは、回転開始時に面圧当接面域が少ないために技術的に困難である。また、面圧当接による従属回転に依拠するとすれば、電磁コイル用板型28と右側の金型固着用回転円板22との間で線材の被覆層が摩擦抵抗により接続することになり、被覆層の剥離が起こるなど、到底実施不可能である。

この意味において、原告の上記主張は、電子調理器用の電磁コイルの形成に際して通常行われていないことを主張するものにすぎず、失当というべきである。

(3) 原告の再反論

被告は、平成15年5月19日付け被告準備書面(27)において、間接侵害の成立を否定する。

しかしながら、間接侵害の成否については提訴以来議論されており、訂正審決前にいったん侵害論の審理を終えて損害論に移行した経緯からすると、第1物件目録記載の装置が第2物件目録記載の偏向コイル巻線機としてのみ使用されるという点については、これを肯定する結論に達していたはずである。そして、前述のとおり、訂正審決により特許請求の範囲が変更されたとしても、第1物件目録及び第2物件目録の内容には何ら変更はないから、第1物件目録記載の装置が第2物件目録記載の偏向コイル巻線機としてのみ使用されるという結論にも変更はないはずである。

しかるに、被告は、訂正審決により特許請求の範囲が変更されたことを理由に間接侵害を否定しており、それ自体失当な主張というべきである。

したがって、これ以上の議論は審理の遅延を招くだけで無意味であるが、被告の主張には明らかに不適切な点が散見されるので、念のため、以下のとおり反論を加えておく。

ア 第1テンション装置について

被告は、第1テンション装置が容易に取り外し可能であること及びユーザーの設計仕様に応じて製造されるものであることを強調している。被告の意図するところは必ずしも明らかでないが、第1物件目録記載の第1テンション装置を電磁調理器用コイル巻線機に使用した場合、そのままでは有用な作用を発揮できないことから、上記第1テンション装置を取り外し、ユーザーの設計仕様に応じた第1テンション装置を取り付ければよいということを述べているものと思われる。

しかしながら、被告が製造販売する被告装置には、第1物件目録記載の偏向コイル巻線機用の第1テンション装置が現に装着されており、これが取り外し可能であるとか、ユーザーの設計仕様に応じて製造されるものであるなどといった事情は、間接侵害の成否には全く関係がない。なぜなら、構成要素の一部を取り外し、交換した上で電磁調理器用コイルの巻線機に用いるというのであれば、もはや第1物件目録記載の装置をそのまま電磁調理器用コイルの巻線機に利用できることにはならず、ほかの用途が否定されるというべきだからである。

イ 移動機構について

被告は、本件装置を偏向コイルの製造用に転用する際には、移動機構の必要部品を取り付けるだけで足り、転用が容易となる利点がある旨を主張する。

しかしながら、この主張は、本件装置を電磁調理用コイルの巻線機として使用した場合には、移動機構が無駄となり、有用な機能を発揮しなくなることを自白するものである。

間接侵害の成立を否定するためには、実用的な他の用途が存在することが必要であるところ、一部の機構が有用な機能を発揮せず、無駄になるような変則的な使用では、実用的な他の用途が存在するとはいえない。被告の上記主張は失当である。

ウ 電磁弁について

被告は、電磁弁を問題にするのであれば、その数を第1物件目録中に明確に記載した上で、数の多寡による電子調理器用電磁コイルへの適用の有無を論じるべきであると主張する。

しかしながら、第1物件目録の「第2. 構成の説明」欄に電磁弁の数に関する説明はないものの、添付図面の第1図、第4図の2には多数（具体的には8個）の電磁弁を設けた構成が明示されており、第1物件目録記載の装置に電子調理器コイル用の巻線機に要求される以上の個数の電磁弁が設けられていることが明示されている。

エ 汎用性について

被告は、第1テンション装置が容易に取り外し・交換可能であることや、電磁調理器用コイルの巻線機として用いる場合には、移動機構が無駄になるものの、必要な構成を付加すれば転用可能であることなどをもって、第1物件目録記載の装置には汎用性があると主張する。

しかしながら、前述したとおり、他の用途（この場合は、電磁調理器用コイルの巻線機）に使用する場合に、一部の構成が無駄になったり、取り外し及び交換を前提とするような場合には、もはや汎用性があるとはいえない。

被告の主張はいずれも的を射ておらず、間接侵害を否定する根拠になり得ない。

4 争点4（無効事由の存否）について

(1) 被告の主張

ア 公然実施（新規性欠如）

原告は、本件特許発明の実施品を「SUPER-VH」又は「SUPER-VH型DY巻線機」と称し、平成5年1月ころから日本国内で販売活動あるいは新聞発表をした上、国外に輸出していた。

したがって、本件特許発明は、特許出願前（優先日前）に公然実施をされた発明（特許法29条1項2号）に該当し、無効事由の存することが明白である。

イ 公知例に基づく容易推考（進歩性欠如）

(ア) 構成要件Aが進歩性の根拠となるものでないことは、明らかである。

(イ) 構成要件B①～④に関し、巻線後のコイルより線の始端と終端にそれぞれ電極を設け、電極間に通電して被覆層を相互溶融させることで巻線形状を崩すことなくボンディング固化させる技術（ヒュージング）は、周知ないし公知の技術にすぎない（乙1の7、乙13参照）。

(ウ) 構成要件C①に関し、端子ないし電極をパーツ単位として供給せず、連続するフープ材で供給した後に端子ないし電極を成型する方式（フープ材供給方式）は、線材に端子ないし電極を圧着接続する技術分野において、一般的に行われている（乙13、乙14、乙59参照）。

(エ) したがって、本件特許発明の進歩性を根拠付けるとすれば、構成要件C②及び③のほかになく、訂正審決も、この点に独立特許要件があると判断して

訂正を認めた。しかしながら、この判断は誤りであり、職権審理結果通知書（乙64）が指摘するとおり、構成要件C②及び③の各構成は、公知文献である乙63の2（ないし63の3）に開示されている。以下、詳述する。

乙63の2（特開平4-95372号公報）は、「一对の加圧具で接合板外面を加圧することによって複数の導電性の線材を前記接合板で包み込み、前記加圧具と同形状の電極で前記接合板外面を加圧しつつ前記電極を発熱させることにより少なくとも線材相互の温度を高めて圧着結合することを特徴とする線材の接合方法」（上記公報の特許請求の範囲(1)）等に関するものであるところ、端子17が、送り板27の送りによって、アンビル兼下部電極28bとクリンパ兼上部電極28aとの間に（上記公報第8図）、あるいは、アンビル9とクリンパ11とが兼ねる電極の間に（同公報第9図）、連続的に送られる実施例が開示されている。これらの各構成は、構成要件C②の「この带状連続部材をその最先端部がB①記載の第1の電極の間に送り込まれるように供給する手段」に一致する。

また、乙63の2の（実施例）欄には、「第1図（a）のような1個の端子17がアンビル9上に位置し、電線13、15が挿入されて両者がアンビル9上に配置されると油圧シリンダ装置21が伸びてクリンパ11が下降する」との記載が存するところ、このアンビル9とクリンパ11は電極兼用に構成できるので、これらは「圧着通電機構」に該当するものと認められる。そして、これらの電極の間には電線13、15が挟み込まれた端子17が挿入されており（上記公報第1図（a）、第2図、第9図参照）、この端子17は、上記公報第1図（a）に示されるように、アンビル9上で圧着された後に送り板27から切り離されることになる（クリンパが下降すると、端子が圧着されて送り板から切断分離されること）は、実質上同一の技術に関する乙63の3〔特開平6-267598号公報〕に照らしても、自明である。）。そうすると、上記記載には、独立した金属片や带状連続部材から切り離された端子片ではなく、切断前の带状連続部材に線材が挟み込まれた上、同部材が切断される構成が開示されていることになる。これは、構成要件C③の「前記線材供給機構から供給された線材が前記最先端部に挟み込まれた前記带状連続部材を所定の位置で切断する手段」に一致する。

そして、乙63の2に開示された加圧手段と通電手段を一体化させた実施例（上記第8図、第9図）は、「加圧具から電極へ電線を移動させるといった作業が不必要となり作業工程も省略させることができる。」という、これら実施例特有の作用効果を奏するものとされている。この作用効果は、本件特許発明における、圧着通電機構への導電性部材の供給が容易になるとの作用効果と同一であるから、乙1の7に記載された発明に、乙63の2、さらには乙63の3、乙13に記載された各発明を組み合わせることは容易である。

（オ）以上によれば、構成要件C②及び③に係る構成に独立特許要件を認めた訂正審決の判断は誤りであり、本件特許発明は、乙1の7（特開昭60-243933号公報）、乙13、乙63の2（又は乙63の3）を組み合わせることで容易に想到できたものである。

したがって、本件特許権には特許法29条2項に違反して特許された無効事由の存することが明らかであり、同特許権に基づく原告の請求は、権利の濫用に当たるものとして許されない。

（2）原告の反論

ア 公然実施（新規性欠如）について

原告は、「SUPER-VH」という名称の偏向コイル巻線機の製造及びこれに基づく営業戦略を企図したことはあったが、内外の関係当事者に対し秘密保持義務を課しており、本件特許発明が特許出願前（優先日前）に公然実施されたことはない。

この点に関する被告の主張に理由のないことは、公然実施を主たる根拠として被告が請求した第1次無効審判に対し、特許庁が請求は成立しない旨の審決をし、この審決が既に確定していることに照らして、明らかである。

イ 公知例に基づく容易推考（進歩性欠如）について

（ア）乙1の7並びに乙63の2及び3（なお、乙63の3に開示された技術は、乙63の2に開示された技術と実質的に同一であるから、以下、これらの技術を併せて論じる趣旨で、単に「乙63の2」と表記することにする。）に開示された各発明は、被告が主張するように容易に組み合わせることができるものではなく、本件特許発明が、これらに基づき容易に発明できたものということはできない。

乙1の7（特開昭60-243933号公報）は、偏向コイル巻線機に関するもので、保持台10に一時的に保持されたより線部分に、移動機構16、チャック17からなる金属片支給機構により運ばれてきた金属片14を跨乗させ、これをクランプ機構19で保持しておき、この保持されている金属片14のところまで小型抵抗溶接機20が移動してきて金属片14を挟持・通電することによって、一連の線材の途中に金属片14を接続している。

これに対し、乙63の2（特開平4-95372号公報）は、線材の接合装置に関するもので、アンビル9とクリンパ11の間に接合板としての端子片17を送り板27を介して送り込み、端子片17に電線13、15の端部を挿入し、電極を兼ねたアンビル9とクリンパ11により圧着と通電を行うことで2本の電線13、15を接合している。

すなわち、乙1の7は、より線部分に跨乗する金属片に向けて小型抵抗溶接機が移動してきて圧着・通電を行うものであるのに対し、乙63の2は、アンビルとクリンパの間に送り板を介して端子片を送り込み、そこで圧着・通電を行うものである。両者は端子片を線材に圧着し通電する点において共通するものの、その構成・動作が大きく相違している。また、乙1の7には、小型抵抗溶接機を金属片のところまで移動させるのではなく、金属片を小型抵抗溶接機に対して送り込む構成や、線材側を移動させて金属片に線材を挟み込む構成を採用することを示唆する記載は一切存在しない。したがって、乙1の7の当該部分の構成を乙63の2の構成によりそのまま置換できるものではなく、両者を組み合わせるためには、かなりの創意工夫が必要と考えられる。そのことは、訂正審決が、圧着だけを行う点で乙63の2と相違する乙59（実願昭57-147932号（実開昭59-53787号）のマイクロフィルム）につき、乙1の7に記載された上記小型抵抗溶接機（圧着通電機構に該当する。）は、それ自体が線材上に跨乗する金属片のところまで移動してくるものであるから、そのような小型抵抗溶接機に、乙59に記載された圧着装置の技術手段を適用することは、かなりの創意と工夫を要するものと認められ、当業者が容易になし得ることではない旨判断したことと照らし、明らかというべきである。

（イ）上記に加え、乙1の7に乙63の2を組み合わせるに当たっては、以下のような阻害要因が存在する。

すなわち、端子片に線材を挟み込む場合、挟み込みの手順としては、端子片側を移動させて挟み込む方法と、線材側を移動させて挟み込む方法の2通りがあり、いずれを採用するかは、挟み込みの容易さ、確実性を考慮して決定される。

乙1の7（特開昭60-243933号公報）においては、保持台10を線材2に予め保持しておき、そこに金属片支給機構により運んできた金属片14を跨乗させることで線材の挟み込みを実現しているが、これは、乙1の7記載の装置においては、線材の途中の2箇所A、Bにおいて金属片14を接続する必要があり、しかも線材はその両端が巻き終わったコイルとノズル9に接続されていることから（乙1の7の図7参照）、線材側を移動させて挟み込むことが技術的に難しいからである。2個の端子片に線材を挟み込むのであれば、予め位置決めされた線材に対して2個の端子片をそれぞれ移動させた方が容易に挟み込みを行うことができるので、この点を考慮して端子片側を移動させる構成を採用しているのである。

乙1の7と同様に線材の途中2箇所に端子片を接続する乙13に開示されるコイル巻線機も、やはり端子片側を移動させて線材を挟み込む構成を採用している。乙13では、带状連続部材を用いつつも、わざわざ端子片プレス装置19で带状連続部材を切断して端子片に成型し、さらにそれらを端子片取付けヘッド24a、24bによって移動させて線材を挟み込む構成を採用しているが、かかる構成を採った理由のひとつには、線材側を移動させて線材を2箇所で挟み込むのが技術的に難しいことがあるものと考えられる。

これに対し、乙63の2（特開平4-95372号公報）では、アンビルとクリンパの間に端子片を先に送り込んでおき、そこに線材側を移動させて挟み込んでいる。これは、2本の線材の接合すべき端部を予め隣接させておき、そこに端子片を載せる構成を採った場合、線材の端部が容易に動いてしまって端子片への挟み込みを確実にを行うのが難しくなるからである。乙63の2ではこの点を考慮し、端子片側ではなく線材側を移動して挟み込む構成としているのである。所定の位置に置かれた端子片に線材の端部を送り込む構成であれば、送り込まれた線材の端部が端子片によって案内・保持され、線材の挟み込みを比較的容易に行うことが

できる。また線材の端部は比較的自由に動かすことができるので、端子片へ線材を送り込むのも容易である。

このように、乙１の７では端子片を移動させて線材を端子片に挟み込む構成を採っているのに対し、乙６３の２が線材側を移動させて挟み込んでいるのには、それぞれ理由がある。端子に線材を挟み込む点で共通するといっても、これら２つの技術を単純に置き換えることはできない。挟み込みの効率・確実性を犠牲にしてまで乙６３の２の構成を組み合わせたことが容易であるといえるためには、これらを組み合わせたことの強い示唆が乙１の７に記載されている必要があるが、乙１の７にはそのような記載もない。

さらにいえば、乙１の７記載の装置では、保持台１０に線材を一時的に保持しておいて金属片１４への線材の挟み込みを行っているが、この状態では線材を動かすことができないため、乙６３の２を組み合わせたにしても、どのようにして線材を端子片に挟み込むかという問題が、なお残ることになる。端子片を線材に挟み込むためには、端子片の送り動作に加え、他の動作を付加する必要があるが、乙６３の２にそのような内容は開示されておらず、それを示唆する記載もない。

上記のとおりであるから、乙１の７に乙６３の２の技術を適用することによって本件特許発明が容易に発明できたとする被告の主張は、成り立ち得ない。

(ウ) 付言するに、仮に乙１の７と乙６３の２を組み合わせたとしても、本件特許発明の構成がすべて導き出されるわけではない。

本件特許発明と乙１の７（特開昭６０－２４３９３３号公報）に記載された発明は、① 前者が、带状連続部材をその最先端部が圧着通電機構の第１の電極の間に送り込まれる手段を備えているのに対し、後者は、このような供給手段を備えていない点（訂正審決認定に係る「相違点b」）、② 前者が、線材供給機構から供給された線材が最先端部に挟み込まれた带状連続部材を所定の位置で切断する手段を備えているのに対し、後者が、かかる切断手段を備えていない点（同「相違点c」）の２点において相違する。

本件特許発明においては、上記①の供給手段及び同②の切断手段を備えたことにより、圧着通電機構への端子片の供給を容易かつ確実に行うことができる。また、带状連続部材がその最先端部から順に切断されて端子片として用いられるので、同部材が圧着通電機構を越えて延びることがなく、圧着通電機構を越えて延びる同部材を回収する機構が不要となって装置を簡略化できる。それとともに、ノズルを圧着通電機構の脇を通して金型近傍まで自由に移動させることができ、端子片を金型側のチャックに容易に係止することができる。

これに対し、乙６３の２（特開平４－９５３７２号公報）の第２図を見ると、送り板２７は省略線を用いて一部省略された形で描かれており、带状連続部材に相当する送り板２７は、実際にはアンビル９とクリンパ１１の間に送り込まれることなくその脇を通過し、最先端部は図外へと送られている。アンビル９とクリンパ１１の間に送り込まれているのは、連結板２８を介して送り板２７の側方に接続された端子片１７であって、送り板の最先端部が送り込まれているものでないことは、明らかである。以上から分かるとおり、乙６３の２に記載された発明においては、带状連続部材をその最先端部が圧着通電機構の第１の電極の間に送り込む供給手段（上記①参照）が存在しない。

また、乙６３の２記載の発明は、带状連続部材の最先端部に線材が挟み込まれた状態ではなく、送り板２７の側方に接続する端子片１７に線材が挟み込まれた状態で切断するものである。同発明においては、線材がどこから供給されるのか不明であるばかりか（本件特許発明においては、線材供給機構から供給される。）、切断されるのは、送り板２７と端子片１７を接続する連結板２８であって、带状連続部材に相当する送り板２７が切断されるわけではない。したがって、線材供給機構から供給された線材が最先端部に挟み込まれた带状連続部材を所定の位置で切断する手段（上記②参照）が存在するということとはできない。

以上のとおりであるから、仮に乙１の７と乙６３の２をそのまま組み合わせたとしても、上記①及び②の相違点はそのまま相違点として残り、本件特許発明の構成は実現されない。

(エ) 上記の点をさらに敷衍すると、乙１の７（特開昭６０－２４３９３３号公報）記載の発明は、金属片１４を線材に圧着した後にノズル９を前進させ、かつ右方へ移動させて端子片をチャック２４に係止するものであるが、これに乙６

3の2（特開平4-95372号公報）記載の構成をそのまま組み合わせただけの場合、アンビル9、クリンパ11の位置を越えて送り板27が延びてしまい、長く延びた送り板27が邪魔となってノズル9の自由な移動が阻害されることになる。乙1の7に乙63の2を組み合わせただけでは巻線機として正常に機能せず、送り板27によるノズル9の移動の阻害を解決するための更なる工夫が必要となる。したがって、両者は容易に組み合わせられるものではない。本件特許発明は、带状連続部材が圧着通電機構を越えて延びることがなく、ノズルが自由に移動できるという優れた作用効果を奏するものであるが、このような作用効果は、端子片を連続部材として供給するだけでは得られず、圧着通電機構の間に带状連続部材の最先端部を送り込み、かつ、最先端部に線材を挟み込んだ状態で带状連続部材を切断することによって初めて得られるものである。しかるに、乙63の2には、このような構成は全く開示されていない。

また、乙1の7が2箇所金属片14を圧着する構成であることからすると、乙1の7に乙63の2をそのまま組み合わせただけのものにおいては、圧着通電機構に相当する小型抵抗溶接機は2個になるはずである。これに対し、本件特許発明においては、特許請求の範囲の「この導電性部材と前記圧着通電機構により新たに線材に圧着された導電性部材との間に」（構成要件B④）との記載から分かります。先に圧着される導電性部材と新たに圧着される導電性部材は同一の圧着通電機構により線材に圧着されており、したがって圧着通電機構はあくまで1個である。この点からも、乙1の7と乙63の2を組み合わせても本件特許発明の構成が実現しないことは明らかである。

（オ）以上のとおりであるから、いかなる観点からみても、本件特許発明が、乙1の7と乙63の2（又は乙63の3）に記載された各発明を組み合わせる容易に発明できたものということとはできない。

5 争点5（原告の損害賠償請求及び補償金請求の可否及びその金額）について

（1）原告の主張

ア 補償金請求

原告は、本件特許発明の出願明細書が公開された平成8年7月2日の後である同月9日、被告に対し、被告装置の製造販売は同発明の実施に該当する旨で、本件特許発明が登録されるに至った場合には、補償金請求を行う予定である旨の警告書を発送し、この警告書は遅くとも同月16日までは、被告に到達した。

被告は、上記到達の後である平成8年7月16日から本件特許発明が登録された日の前日である平成9年9月4日までの間に、被告装置を新規に販売するか、又は日立メディアに対して納品していた偏向コイル巻線機につき被告装置の構成となるような修繕に基づく再生産を行い、これら新規販売及び再生産の合計台数は93台に及んだ。被告は、これにより合計9億0083万8690円の売上を得た。

本件特許発明の実施料は5%とみるのが相当であるから、原告は被告に対し、上記新規販売及び再生産に関して、少なくとも4504万1934円の補償金支払請求権（特許法65条1項）を有している。

イ 損害賠償請求（その1）

被告は、本件特許発明が登録された平成9年9月5日から本件訴訟提起（平成10年5月12日）に至るまでの間、日立メディアに対し、上記アの場合と同様、既に納品していた合計6台の偏向コイル巻線機につき被告装置の構成となるような修繕に基づく再生産を行った。この修繕に基づく再生産の代金は、1台当たり800万円であることから、被告はこの再生産によって少なくとも合計4800万円の代金を取得し、その2割である960万円の利益を得た。

この被告が得た利益は、上記再生産により原告が被った損害の額であると推定される（特許法102条2項）。

ウ 損害賠償請求（その2）

被告は、平成9年9月5日から平成12年9月末日までの間に、国内外において、少なくとも合計184台の被告装置を新規に販売した。

ところで、平成7年度（平成7年4月～平成8年3月）において、原告製造に係る偏向コイル巻線機の平均製造原価は913万6274円であり、平均販売単価は1278万9972円であった。これに対し、平成9年9月5日から平成12年9月末日までの平均製造原価は738万3397円であって、平成7年度における平均製造原価である上記913万6274円に比して、175万2877円の差額が生じている。もちろん、被告装置のような製造機械の場合、その製造販売

期間が長くなるにつれ、コストが低減して製造原価が次第に低下する傾向があり、原告の製造する偏向コイル巻線機とてその例外ではないが、その影響は3割と評価すれば十分である。これを超えた低下分は、本件特許権を間接侵害して製造販売された被告装置との市場における競合に由来するものであるから、侵害が開始した平成9年9月5日以後の原告の平均販売価格は、少なくとも1226万4109円（1278万9972円－175万2877円×0.3）とみるべきである。したがって、平成9年以後に原告が偏向コイル巻線機1台を製造販売することによって得た粗利益は、488万0712円（1226万4109円－738万3397円）と算出されることになる。

原告は、製品全体の販売管理費の算出は行っているが、個別の製品の販売管理費を特に算出しているわけではないので、本件特許発明を実施した偏向コイル巻線機（原告装置）の販売管理費については、総売上高に対する販売管理費の占める割合から算出するほかない。しかるところ、平成9年～平成12年度の各決算報告書（甲14～16及び35）によれば、これら各年度における総売上高に対する販売管理費の割合は、平均して17.56%であるから、原告装置を上記1226万4109円で販売した場合の1台当たりの販売管理費は、215万3577円（1226万4109円×17.56%）と算出される。したがって、原告装置1台の製造販売から得られる正味利益は、上記粗利益488万0712円から上記算出に係る販売管理費215万3577円を減じた272万7135円ということになる。

しかるに、被告が製造販売した被告装置においては、第2物件目録記載の第2テンション装置が設けられておらず、かつ、金型固着用回転円板に当初から孔が設けられていない。第2テンション装置の販売価格は69万5643円と算出することができ、また、孔の切り込みを入れる加工金額は5万8136円と算出されるから、原告装置のうち、被告装置に対応する部分の価額は、1151万0330円（1226万4109円－69万5643円－5万8136円）と算出される。

以上を総合すれば、原告装置の製造販売によって得られる正味利益272万7135円のうち、被告装置に対応する部分の金額は、255万9519円（272万7135円×1151万0330円÷1226万4109円）を下回ることはない。

したがって、原告との競合関係を伴う被告による被告装置の製造販売に基づき、原告は4億7095万1496円（255万9519円×184台）の損害を被ったものと推定される（特許法102条1項）。

エ 小括

上記ア～ウによれば、原告は被告に対し、合計5億2559万3430円（4504万1934円＋960万円＋4億7095万1496円）の補償金請求権及び損害賠償請求権を有している。

本訴においては、上記のうち5億0393万7547円の支払と、これに対する平成13年1月1日（被告は、被告装置を平成12年9月末日まで販売しているところ、仮に原告が原告装置を同日までに販売した場合には、海外販売なら少なくとも1か月以内に、国内販売でも遅くとも3か月以内に入金が行われることは間違いない。）から支払済みに至るまで年5分の割合による遅延損害金の支払を求める。

(2) 被告の認否・反論

① 原告からの警告書が遅くとも平成8年7月16日に到達した事実、② 被告が、平成8年7月16日から平成9年9月4日までの間に、被告装置を新規に販売するか、又は日立メディアに対して納品していた偏向コイル巻線機につき被告装置の構成となるような修繕に基づく再生産を行い、これら新規販売及び再生産の合計台数が93台に及んだ事実、③ 被告が、平成9年9月5日から本件訴訟提起に至るまでの間、日立メディアに対し、上記②と同様に、既に納品していた合計6台の偏向コイル巻線機につき被告装置の構成となるような修繕に基づく再生産を行った事実、④ 被告が、平成9年9月5日から平成12年9月末日までの間に、国内外において、少なくとも合計184台の被告装置を新規に販売した事実はいずれも認めるが、その余の原告の主張は、知らないし争う。

本件特許発明の実施料はせいぜい2～3%とみるのが相当である。また、原告は、被告装置との競合による販売単価の下落を強調し、製造台数が増えたことによるコスト低減の影響は3割と評価すれば十分であると主張するが、その具体的

根拠は一切示されていない。

第4 当裁判所の判断

本件において、被告は、(ア) 被告装置の構成及びこれを偏向コイル巻線機として用いる場合における構成(争点1)、(イ) 本件巻線機が本件特許発明の技術的範囲に属するか(争点2)、(ウ) 間接侵害の成否(争点3)、(エ) 原告の補償金請求及び損害賠償請求の額(争点5)をも争っているが、本件事案の内容及び本件の審理の経過にかんがみ、まず、(オ) 無効事由の存否(争点4)から判断する。

1 本件特許発明について

第2、1(3)記載のとおり、本件明細書の特許請求の範囲請求項1の記載は、下記のようなものである。

「被覆導線からなる線材を供給する線材供給機構と、線材供給機構から供給される線材を巻き回して偏向コイルを形成する回転金型とを備えた偏向コイルの巻線機において、線材供給機構から供給された線材の両側から線材の外周に当接または近接して配置される導電性部材と、これらの導電性部材を線材に圧着し、かつ線材の導電性部材圧着部に所定の電圧を印加する一対の第1の電極による圧着通電機構と、移動した導電性部材を第1の電極以外の場所に係止する手段と、この導電性部材を移動する手段と、この導電性部材と前記圧着通電機構により新たに線材に圧着された導電性部材との間に電圧を印加する一対の第2の電極とを備えるとともに、前記導電性部材を導電性の带状連続部材で構成し、この带状連続部材をその最先端部が前記圧着通電機構の第1の電極に送り込まれるように供給する手段と、前記線材供給機構から供給された線材が前記最先端部に挟み込まれた前記带状連続部材を所定の位置で切断する手段とを備えたことを特徴とする偏向コイルの巻線機。」

また、本件明細書の「発明の詳細な説明」においては、本件特許発明は、偏向コイルのリード線間に電圧を印加してコイルの形状維持を図る成型処理装置の改良に関するもので、ブラウン管などに使用する偏向コイルについては、巻芯なしのコイルのみの状態で鞍型等の特殊な形状を保持できるように成型する必要があるため、巻線を終えたコイルに通電して被覆線の被覆材を加熱溶融し、被覆線同士を相互に溶着させるが、その際、巻線両端のリード線に接続する電極を絶縁被覆の内側の導線に確実に接続する必要があるとされている(甲33の6「全文訂正明細書」段落【0001】～【0004】。以下、段落番号は、「全文訂正明細書」による。)。

しかるに、ヒーターや高周波の加熱により導線から絶縁被覆を剥離させる従来例においては、剥離した被覆材が導線に付着して通電時に導通不良を起こすおそれがあり、そこで例えば、エッジのある凹凸面を備えた電極兼用のクランプ部材でリード線を把持することにより、エッジが被覆材を破って線材に直接接触するようにした装置が提案されたものの(特開昭61-208818号公報)、この装置においては被覆材そのものの除去が行われなため、電極と導線の接触の確実性に欠けるという問題があったとされている(段落【0005】～【0007】)。

そして、本件特許発明は、上記の課題を解決するため、偏向コイルの巻線機において、偏向コイルの巻始め及び巻終わりのリード線と加熱溶着用の電極との接続を確実にするとともに、巻線後の成型を合理的に行える成型機構を備えることを目的として、特許請求の範囲記載に係る各構成を備えたものであり(段落【0008】～【0009】)、第1の電極が線材の導電性部材圧着部に電圧を印加し、線材の被覆を溶融して導電性部材の側方に除去することによって、導電性部材と被覆下の導線との広範囲にわたる接触が確保できるものとされている。また、導電性部材の移動手段が線材に圧着した導電性部材を移動し、係止手段がこれを係止した状態で巻線を行い、巻終わりの線材に新たな導電性部材を圧着した後、これらの導電性部材の間に第2の電極を介して電圧を印加することで、コイルの成型が容易になるものとされている。さらに、導電性部材を带状連続部材で構成し、この带状連続部材をその最先端部が圧着通電機構の第1の電極に送り込まれるように供給する手段と、線材供給機構から供給された線材が最先端部に挟み込まれた带状連続部材を所定の位置で切断する手段とを備えたことで、圧着通電機構への導電性部材の供給が容易になるものとされている(段落【0016】～【0017】、【0101】～【0102】)。

本件明細書の上記の各記載を総合すれば、本件特許発明は、線材供給機構と偏向コイル形成のための回転金型とを備えた偏向コイルの巻線機において(構成要

件A)、線材の外周に当接または近接して配置された導電性部材を圧着すると同時に、その圧着部に第1の電極により電圧を印加し(同B①)、線材に圧着されたこの導電性部材を移動して第1の電極以外の場所に係止した上、さらに新たな導電性部材を線材に圧着通電し(同B②、③)、こうして圧着された2つの導電性部材の間に第2の電極により電圧を印加する(同B④)ことによって、線材を覆う被覆材を加熱溶融し、線材同士を相互に溶着させ、特殊な形状をした偏向コイルの成型を容易にすることを基本的な構成とした上で、带状連続部材で構成した導電性部材を、その最先端部が上記第1の電極に送り込まれるように供給し(同C①、②)、かつ、線材供給機構から供給された線材が上記带状連続部材の最先端部に挟み込まれた状態で带状連続部材を切断する(同C③)構成を採用したことにより、導電性部材の供給を容易にしたものと認められる。

2 特開昭60-243933号公報(乙1の7)について

特開昭60-243933号公報(乙1の7。甲33の3も同一の書証である。)は、偏向コイル製造装置の発明に係る公開特許公報であるが、その特許請求の範囲の記載は、「複数の被覆素線からなるより線の一部分を保持する保持台と、断面略U字状の第1の金属片を前記保持台上のより線部分に跨乗させる金属片支給機構と、前記金属片を両側方から挟み込んで前記より線部分に圧着させかつ通電する加圧通電機構と、前記金属片を加熱用電源の一端に移し替えるための移送機構と、前記金属片に連なる前記より線を巻回する成形用回転金型と、前記保持台上にある前記より線の巻線端縁に前記金属片支給機構により跨乗せしめた断面略U字状の第2の金属片を前記加圧通電機構により圧着かつ通電したのち前記第2の金属片を前記加熱用電源の他端に接続する給電機構とを備えてなることを特徴とする偏向コイル製造装置。」というものである。

上記発明に係る明細書の記載によれば、複数の被覆素線からなるより線を偏向コイルの巻線として使用する場合には、1本のより線を形成する多数の繊細な被覆素線の被覆を部分的に剥離し、この剥離部分を通電端子として巻線の素線を相互に融着するための加熱作業を施すことが必要となるが、上記発明は、この工程における被覆素線の部分的な被覆剥離及び通電端子の設定を簡便かつ確実に、しかも自動的に行うことを目的とするものであり(上記明細書「従来例の構成とその問題点」、「発明の目的」各欄)、その目的達成のために、例えば次のような具体的構成を採用したものとされている。

すなわち、より線を束ね合わせた巻線2を巻線ノズル9から昇降自在の保持台10の上に繰り出して保持する一方で、移動台16とこれに取り付けられたチャック17とからなる金属片支給機構は、直線フィーダ13内に並んだ断面略U字状の金属片14を1個ずつチャック17に挟み込み、保持台10のところまで運んで、巻線2上の位置A及び位置Bの2箇所に跨乗させる。跨乗した金属片14は、保持台10の一对のクランプ機構19により両脚部の先端縁で保持される。その後、小型抵抗溶接機20が保持台10側に移動し、この溶接機に備えられた一对の溶接電極21、22により、まず位置Aにおける金属片14の両脚部が両側方から強く挟み込まれ、かつ通電加熱される。この圧着通電により、巻線部分の素線被覆が局部的に除去され、素線の芯線部分に金属片14が密着し、電気的に導通する。次に、溶接機20が前進して今度は位置Bにおける金属片14を同様に圧着通電し、この金属片を巻線部分と電気的に導通した後、巻線部分を位置Aと位置Bの間で切断する。

ところで、位置Bにおける巻線部分は、成形用回転金型23に既に巻き回されている巻線の巻終わり端縁を兼ねており、もう一方の端縁は予め加熱用電源の一方の端子に接続されているので、上記切断後に、溶接電極21、22と加熱用電源の一方の電極との間に電圧を印加することにより、金型23に巻き回された巻線を相互に融着することができる。このようにして成形された偏向コイルを取り出した後、次の偏向コイル成形のために巻線の巻き回しを開始するが、その際、ノズルが移動して、上記位置Aで巻線に固着された金属片14を回転金型23の回転部チャック24に挟持することにより、予め位置Aで金属片を固着しておいた巻線部分が、新たな巻線の巻き回しの開始部分となる。以上の動作を繰り返すことにより、多数の偏向コイルが順次製造されていくことになる(上記明細書「実施例の説明」欄。部材の名称及びこれに付された番号等は、同明細書の記載による。)

3 本件特許発明と特開昭60-243933号公報(乙1の7)記載の発明の対比

上記1、2から分かつとおり、本件特許発明と特開昭60-243933号

公報（乙１の７）記載の発明は、いずれも偏向コイル巻線機に係るものであり、導電性部材を線材に圧着通電して電氣的に接続し、これをノズルで移動して回転金型近傍のチャックに止め、金型を回転させて所定のコイル形状に線材を巻き取った上、もう１つの導電性部材を線材に圧着通電して電氣的に接続し、これら２つの導電性部材の間に電圧を印加して巻線を相互に融着させ、もって成型された偏向コイルを得る点において、基本的な構成を同じくするものということができる（なお、これら２つの発明は、実施例に関する限り、２つの導電性部材の間に電圧を印加して偏向コイルを成型した後に線材を切断するか〔本件特許発明〕、あるいは、予め線材を切断した上で２つの導電性部材の間に電圧を印加して偏向コイルを成型するか〔特開昭６０－２４３９３３号公報〕という点において、相違があるようにも見える。しかしながら、これも偏向コイルの製造方法の発明に係る特公昭６０－１１５１２８号公報〔乙３６〕には、２つの導電性部材の間に電圧を印加して偏向コイルを成型した後に、後から圧着した導電性部材を、次のコイル体を成型する場合の一方の通電端子と成し得ることが明確に記載されており、偏向コイルの成型後に線材を切断する構成が開示されているものと認められる。したがって、上記の相違点が、本件特許発明の進歩性を論じる上で問題になるような性質のものでないことは明らかである。）。

そして、上記１，２によれば、特開昭６０－２４３９３３号公報（乙１の７）に記載された発明の実施例におけるノズル９が本件特許発明の「線材供給機構」（構成要件Ａ）に、複数の被覆素線をより合わせた巻線２が「被覆導線からなる線材」（前同）にそれぞれ該当することは明らかであり、また、回転金型２３が「線材供給機構から供給される線材を巻き回して偏向コイルを形成する金型」（前同）に該当することも明らかであるから、特開昭６０－２４３９３３号公報（乙１の７）には、構成要件Ａの各構成がすべて開示されているものと認められる。

また、保持台１０まで運ばれ、２箇所巻線２上に跨乗する断面略Ｕ字状の金属片１４が、「線材供給機構から供給された線材の両側から線材の外周に当接または近接して配置される導電性部材」（同Ｂ①）に該当するのは明らかであるところ、小型抵抗溶接機２０は、一対の溶接電極２１，２２によって金属片１４の両脚部を両側方から強く挟み込み、かつ通電加熱するものであるから、この溶接電極２１，２２は、「線材の導電性部材圧着部に所定の電圧を印加する一対の第１の電極」（同Ｂ①）に該当するものであり、上記小型抵抗溶接機は、圧着機能と通電機能を兼ね備えた「圧着通電機構」に該当するものと認められる。したがって、特開昭６０－２４３９３３号公報（乙１の７）には、構成要件Ｂの各構成もすべて開示されているものと認められる。

そうすると、特開昭６０－２４３９３３号公報（乙１の７）記載に係る発明には、構成要件Ｃの各構成、すなわち、（ア）導電性部材を「带状連続部材」（構成要件Ｃ①）で構成する点と、（イ）「带状連続部材をその最先端部がＢ①記載の圧着通電機構の第１の電極の間に送り込まれるように供給する手段」（同Ｃ②）及び「前記線材供給機構から供給された線材が前記最先端部に挟み込まれた前記带状連続部材を所定の位置で切断する手段」（同Ｃ③）を備えている点を除き、それ以外の構成要件（構成要件Ａ，同Ｂ①～④）が、すべて開示されていることになる。

しかるに、偏向コイルの製造装置において、導電性部材として带状のフープ材を用いることを開示する実願昭５８－８８６７７号（実開昭５９－１９２８２１号）のマイクロフィルム（乙１３）に照らし、導電性部材を带状連続部材で構成すること（上記（ア）の点）が、本件特許発明の出願前に周知であったことは明らかである。

したがって、本件特許発明の構成要件のうち、特開昭６０－２４３９３３号公報（乙１の７）記載の発明に開示されておらず、かつ周知慣用の技術ともいえないのは、上記（イ）の点、すなわち、带状連続部材をその最先端部が圧着通電機構の第１の電極の間に送り込まれるように供給する手段（構成要件Ｃ②）及び線材供給機構から供給された線材がその最先端部に挟み込まれた带状連続部材を所定の位置で切断する手段（同Ｃ③）を備えた点に限られることになる。

４ 特開平４－９５３７２号公報（乙６３の２）について

ところで、特開平４－９５３７２号公報（乙６３の２）は、線材の接合方法及び装置の発明に係る公開特許公報であるが、その特許請求の範囲（１）の記載は、「一対の加圧具で接合板外面を加圧することによって複数の導電性の線材を前記接合板で包み込み、前記加圧具と同形状の電極で前記接合板外面を加圧しつつ前記電極を発熱させることにより少なくとも線材相互の温度を高めて圧着結合することを

特徴とする線材の接合方法。」というものであり、特許請求の範囲(2)の記載は、「前記加圧具と電極とが同一部材であることを特徴とする請求項(1)記載の線材の接合方法。」というものである。

上記発明に係る明細書の記載によれば、この発明は、単なる加圧のみで線材を接合する従来例によっては電気的特性及び接合強度が必ずしも十分でないことにかんがみ、高い電気的特性と強い接合強度とを同時に得る線材の接合方法を提供することを目的とするものであり（上記明細書の（従来の技術）、（発明が解決しようとする課題）各欄）、このような目的の達成のために、例えば、アンビルが下部電極を、クリンパが上部電極をそれぞれ兼ねたものを構成した上、連結板を介して送り板と一体に形成された端子を、この送り板の送りによってアンビルとクリンパの間に連続的に送り込み、端子がアンビル上に位置し、接合すべき2本の電線が端子に挟み込まれると、その状態でクリンパを下降させて端子を加圧して締め上げるとともに、下部電極と上部電極の間に電圧を印加して線材相互の温度を高めることにより、電気的にも物理的にも線材を強固に接合する。以上のような構成を採用したことが、記載されている（上記明細書（実施例）の欄及び上記公報第8図、第9図各参照。なお、部材の名称は同明細書による。）。

ここで、上記特許請求の範囲(2)の記載のように、加圧具と電極とを同一部材で構成した場合（上記公報第8図参照）には、これが本件特許発明の「圧着通電機構」（構成要件B①）に該当することが明らかであるから、特開平4-95372号公報（乙63の2）には、複数の導電性の線材を端子に挟み込んだ上、圧着通電機構により圧着通電して結合する線材の結合方法が開示されているものと認められる。そして、上記実施例における具体的動作に照らし、送り板と一体に形成されて送り板の側方に概ね等間隔で並んだ端子のうち先頭のもので、アンビルを兼ねた下部電極とクリンパを兼ねた上部電極（圧着通電機構における一对の電極に相当する。）の間に送り込まれていることは明らかである。また、上記明細書には記載がないが、このようにして送り込まれた端子が、上記アンビル（兼下部電極）及びクリンパ（兼上部電極）により圧着通電された後、その位置で何らかの切断手段により切断されることは自明である（なお、端子を圧着した後に切断する点については、コネクター端子の圧着プレス機の考案に係る実願昭57-147932号（実開昭59-53787号）のマイクロフィルム〔乙59〕にも、明確に開示されている。）。

そうすると、特開平4-95372号公報（乙63の2）には、導電性の連続部材（送り板と一体に形成されて並んだ端子）が、その最先端部が圧着通電機構に備えられた電極の間に送り込まれるように供給されることと、このようにして供給された連続部材が、線材がその最先端部に挟み込んだ状態で圧着通電された後に切断されることが、いずれも開示されており、前記のとおり、実願昭58-88677号（実開昭59-192821号）のマイクロフィルム（乙13）に照らし、導電性の連続部材を带状のもの（例えばフープ材）で構成することは周知技術であったと認められるから、結局、特開平4-95372号公報（乙63の2）には、前項3（イ）記載の点、すなわち、带状連続部材をその最先端部が圧着通電機構の第1の電極の間に送り込まれるように供給する手段（構成要件C②）及び線材供給機構から供給された線材がその最先端部に挟み込まれた带状連続部材を所定の位置で切断する手段（同C③）が、すべて開示されているものと認められる。

5 特開昭60-243933号公報（乙1の7）及び特開平4-95372号公報（乙63の2）に基づく容易推考

上記2～4で判示したとおり、本件特許発明の構成要件A及びB①～④は、すべて特開昭60-243933号公報（乙1の7）に開示されており、また、構成要件C①は周知技術である一方で、構成要件C②及びC③は、いずれも特開平4-95372号公報（乙63の2）に開示されているものと認められる。

そこで、特開昭60-243933号公報（乙1の7）記載の発明に特開平4-95372号公報（乙63の2）記載の発明を組み合わせる契機が存するかどうかにつき検討するに、上述したとおり、特開昭60-243933号公報（乙1の7）記載の発明は、本件特許発明と同様に、線材に接続した導電性部材の間に電圧を印加して、偏向コイルを成型する技術に関するものであり、導電性部材を線材に圧着通電して電気的に接続し、これをノズルで移動して回転金型近傍のチャックに止め、金型を回転させて所定のコイル形状に線材を巻き取った上、もう1つの導電性部材を線材に圧着通電して電気的に接続した後、これら2つの導電性部材の間に電圧を印加して巻線を相互に融着させ、もって成型された偏向コイルを得る点に

において、本件特許発明と基本的な構成を同じくする。そして、導電性部材を带状連続部材で構成した場合に（何度も述べたとおり、このこと自体は周知技術である。）、導電性部材をいかに効率よく線材に接続するかという点においてのみ（構成要件C②及び③参照）、本件特許発明と相違する。

他方、特開平4-95372号公報（乙63の2）記載の発明は、線材の接合方法等に関するものであるが、導電性部材を圧着通電機構により線材に圧着結合させる技術に関するものである点において、特開昭60-243933号公報（乙1の7）記載の発明と共通するから、特開昭60-243933号公報（乙1の7）記載の発明において、導電性部材を带状連続部材で構成した場合に、導電性部材を線材に圧着結合させる技術として、特開平4-95372号公報（乙63の2）記載の発明を組み合わせることは、当業者ならば容易に成し得るものと認められる。

上記によれば、本件特許発明は、当業者が、いずれも出願前の公知文献である特開昭60-243933号公報（乙1の7）及び特開平4-95372号公報（乙63の2）に記載された各発明並びに周知慣用の技術を組み合わせて容易に発明できたものであり、本件特許発明には特許法29条2項に違反して特許された無効事由の存することが明らかというべきである。

6 原告の主張について

ところで、原告は、特開昭60-243933号公報（乙1の7）記載の発明と特開平4-95372号公報（乙63の2）記載の発明は、端子片を線材に圧着し通電する点で共通するものの、前者が、より線部分に跨乗する金属片に向けて小型抵抗溶接機が移動してきて圧着・通電を行うものであるのに対し、後者は、アンビルとクリンパの間に送り板を介して端子片を送り込み、そこで圧着・通電を行うものである点で相違するところ、特開昭60-243933号公報（乙1の7）には、金属片を小型抵抗溶接機に対して送り込む構成や、線材側を移動させて金属片に線材を挟み込む構成を示唆する記載は一切存在しないから、特開昭60-243933号公報（乙1の7）記載の当該部分の構成を特開平4-95372号公報（乙63の2）記載の構成と組み合わせることは、当業者にとって容易とはいえないと主張する（第3、4(2)イ(ア)）。

しかしながら、前記のとおり、特開昭60-243933号公報（乙1の7）記載の発明は、構成要件C以外の構成要件について本件特許発明と構成を同じくするものであり、導電性部材を带状連続部材で構成した場合に、導電性部材をいかに効率よく線材に接続するかという点においてのみ（構成要件C②及び③）、本件特許発明と相違するところ、このように導電性部材を带状連続部材で構成した場合に、圧着通電機構に相当する小型抵抗溶接機の方を固定した上、導電性部材の最先端部分を連続した形状のまま小型抵抗溶接機の電極の間に送り込み、この導電性部材の最先端部分に線材を挟み込んで切断するのは、連続した形状の導電性部材を安定して供給し、かつ線材に圧着通電するために、当業者ならば容易に想到するいわば設計事項に類する事柄にすぎない。

他方、特開平4-95372号公報（乙63の2）記載の発明においては、これが線材の接合方法等に係る発明であることもあって、带状連続部材により導電性部材を構成した場合に、どのようにして効率よく導電性部材を供給するかという点は必ずしも十分意識されていないことがうかがわれるが、それでも、前記のとおり、带状ではないが連続した部材によって導電性部材を供給し、圧着通電機構によりこれを線材に圧着結合することが開示されているのであるから、導電性部材を带状連続部材で構成した場合に、その最先端部に線材を挟み込んだ上、圧着通電して切断し、個々の導電性部材を形成することは、当業者ならばこれもまた容易に想到可能である。

上述したところに照らし、特開昭60-243933号公報（乙1の7）記載の発明と特開平4-95372号公報（乙63の2）記載の発明を組み合わせることが、当業者にとって容易とはいえない旨の原告の上記主張は、採用することができない。

また、原告は、特開昭60-243933号公報（乙1の7）においては、線材の途中の2箇所（前記位置A及びB）で金属片を接続する必要があり、しかも線材はその両端が巻き終わったコイルとノズルに接続されていることから、線材側を移動させて金属片を挟み込むことが技術的に難しいので、金属片（端子片）の方を移動させて線材を挟み込む構成を採っているのに対し、特開平4-95372号公報（乙63の2）においては、隣接させた2本の線材に端子片を載せると、線材

の端部が容易に動いてしまっていて確実な端子片への挟み込みが難しくなることから、予めアンビルとクリンパの間に端子片を送り込んでおき、そこに線材側を移動させて挟み込む構成を採っているものであり、このように、端子片に線材を挟み込む場合において、端子片を移動させて挟み込むか（特開昭60-243933号公報・乙1の7）、あるいは、線材を移動させて挟み込むか（特開平4-95372号公報・乙63の2）については、それぞれの構成に由来する技術的な理由があり、端子に線材を挟み込む点で共通するといっても、これら2つの技術を単純に置き換えることはできないと、主張している（第3、4(2)イ(イ)）。

しかしながら、この点についても前記と同様であり、特開昭60-243933号公報（乙1の7）記載の発明においては、そもそも導電性の端子片として、既に切断されて個片となった金属片が予定されているので（そのことは、特許請求の範囲の記載における「断面略U字状の第1の金属片」及び「断面略U字状の第2の金属片」の各文言から明らかである。）、端子片の方を移動させて線材を挟み込むのが自然であることから、そのような構成が採用されているにすぎない。他方、特開平4-95372号公報（乙63の2）記載の発明においては、带状ではないが連続した部材により導電性部材を供給することが主な実施例として想定されていることから、線材の方を移動させてこれを端子片に挟み込む構成が開示されているにすぎない。そして、特開昭60-243933号公報（乙1の7）記載の発明において、带状連続部材で導電性部材を構成した場合に、当業者であるならば、導電性部材が連続した带状の形状を有することから、端子片に線材を挟み込むに際し、特開平4-95372号公報（乙63の2）記載のように、線材の方を移動させて端子片に挟み込む構成を容易に想到することができるのは、既に述べたとおりである。

原告主張に係る点が、特開昭60-243933号公報（乙1の7）記載の発明と特開平4-95372号公報（乙63の2）記載の発明を組み合わせるに際し、阻害要因になるとは考えられず、この点に関する原告の主張は採用することができない。

その他、原告が主張する点（第3、4(2)イ(ウ)、(エ)）を検討しても、上記5に記載したとおり認定することを妨げる事情を見出すことはできず、原告の主張はいずれも採用できない。

7 第2次訂正請求について

なお、原告は、第2、2(8)記載のとおり、特許庁で審理中の第2次無効審判において、同(5)記載の請求項1（現在の請求項1）を下記のとおり訂正することなどを内容とする第2次訂正請求の申立てをしている。

「被覆導線からなる線材を供給する移動機構を備えた線材供給機構と、線材供給機構から供給される線材を巻き回して偏向コイルを形成する回転金型とを備えた偏向コイルの巻線機において、線材供給機構から供給された線材の両側から線材の外周に当接または近接して配置される導電性部材と、前記導電性部材を線材に圧着し、かつ線材の導電性部材圧着部に所定の電圧を印加する一対の第1の電極による圧着通電機構と、前記導電性部材を移動する手段と、移動した導電性部材を第1の電極以外の場所に係止する手段と、この導電性部材と前記圧着通電機構により新たに線材に圧着された導電性部材との間に電圧を印加する一対の第2の電極とを備えたとともに、前記導電性部材を導電性の带状連続部材で構成し、この带状連続部材をその最先端部が前記圧着通電機構の第1の電極の間に送り込まれるように供給する手段と、前記線材供給機構から供給された線材が前記線材供給機構を移動することによって前記最先端部に挟み込まれた前記带状連続部材を所定の位置で切断する手段とを備えたことを特徴とする偏向コイルの巻線機。」

上記から明らかとなっており、この第2次訂正請求は、本件特許発明に係る偏向コイル巻線機における線材供給機構が移動機構を備えていることを明らかにし、それに伴って、带状連続部材の最先端部に挟み込まれる線材も、この線材供給機構自体が移動することによって挟み込まれるものであることなどを明らかにしようとするものである。

しかるに、特開昭60-243933号公報（乙1の7）と特開平4-95372号公報（乙63の2）を組み合わせることが当業者にとって容易であり、かつ、そこに導電性部材を带状連続部材で構成する周知技術を適用した場合において、導電性部材を带状連続部材で構成したことに伴い、線材の方を移動させて導電性部材（端子片）に挟み込む構成を採用するのが自然かつ合理的であることから、この点が当業者にとって容易想到であるのは、上記6において判示したとおりであ

る。このように、線材の方を移動させて導電性部材（端子片）に挟み込む構成を想到するのが容易である以上、その場合に、線材供給機構を移動機構をも備えたものとして構成することもまた容易であることは、多言を要しないところである。

したがって、仮に上記第2次訂正請求が認められたとしても、上記5において認定した無効事由が解消されるものではない。

第5 結論

以上によれば、本件特許発明は、出願前の公知文献（特開昭60-243933号公報（乙1の7）及び特開平4-95372号公報（乙63の2））に記載された各発明並びに周知慣用の技術を組み合わせて容易に発明できたものであり、本件特許権には特許法29条2項違反の無効事由の存することが明らかであるから、同特許権に基づく原告の請求は、権利の濫用に当たるものとして許されない（最高裁平成10年（オ）第364号同12年4月11日第三小法廷判決・民集54巻4号1368頁参照）。

したがって、その余の点について判断するまでもなく、原告の請求は理由がない。

よって、主文のとおり判決する。

東京地方裁判所民事第46部

裁判長裁判官 三 村 量 一

裁判官 青 木 孝 之

裁判官 吉 川 泉

（別紙）

第1物件目録第1図第2図第3図第4図の1、2第6図第7図第2物件目録第1図第2図の1、2、3第3図第4図の1、2、3、4第5図第6図第7図の1、2