

令和元年10月28日判決言渡 同日原本交付 裁判所書記官

平成28年(ワ)第2067号 特許権侵害差止請求権不存在確認等請求事件(以下「甲事件」という。)

平成28年(ワ)第12381号 特許権侵害差止請求権不存在確認等請求事件
5 (以下「乙事件」という。)

口頭弁論終結日 令和元年8月26日

判 決

当事者の表示 別紙当事者目録記載のとおり

(以下、甲事件原告・乙事件原告を「原告」、甲事件被告を「被告P1」、乙事
10 件被告株式会社T.W.Cを「被告会社」という。)

主 文

1 原告による別紙物件目録記載1及び2の各歯ブラシの製造、使用、販売又は輸入につき、被告P1が、特許第3981290号の特許権に基づく差止請求権並びに同特許権侵害を理由とする損害賠償請求権及び不当利得返還請求権をい
15 ずれも有しないことを確認する。

2 原告による別紙物件目録記載1及び2の各歯ブラシの製造、使用、販売又は輸入につき、被告会社が、特許第3981290号の特許権の専用実施権に基づく差止請求権並びに同専用実施権侵害を理由とする損害賠償請求権及び不当利得返還請求権をいずれも有しないことを確認する。

20 3 被告らは、文書又は口頭で、原告が製造、販売する別紙物件目録記載1及び2の各歯ブラシについて、特許第3981290号の特許権を侵害するとの事実を告知し、又は流布してはならない。

4 被告らは、原告に対し、連帯して385万3032円及びこれに対する平成27年7月29日から支払済みまで年5分の割合による金員を支払え。

25 5 原告のその余の請求をいずれも棄却する。

6 訴訟費用は、原告と被告P1との間においては、これを50分し、そ

の1を原告の負担とし、その余を被告P1の負担とし、原告と被告会社との間においては、これを50分し、その1を原告の負担とし、その余を被告会社の負担とする。

7 この判決は、第4項に限り、仮に執行することができる。

5

事 実 及 び 理 由

第1 請求

1 主文第1項～第3項と同旨。

2 被告らは、原告に対し、連帯して600万3032円及びこれに対する平成27年7月29日から支払済みまで年5分の割合による金員を支払え。

10 3 被告P1は、別紙送付先目録記載1の者に対し、別紙訂正文目録記載1の訂正文を、本判決確定の日から10日以内に送付せよ。

4 被告会社は、別紙送付先目録記載1の者に対し、別紙訂正文目録記載2の訂正文を、本判決確定の日から10日以内に送付せよ。

15 5 被告会社は、別紙送付先目録記載2～4の者に対し、別紙訂正文目録3記載の訂正文を、本判決確定の日から10日以内に送付せよ。

第2 事案の概要

1 本件は、発明の名称を「回転歯ブラシの製造方法及び製造装置」とする発明に係る特許権（特許第3981290号。以下「被告特許権」といい、これに係る特許を「被告特許」という。）を有する被告P1及び被告特許権の専用実施権者である被告会社が、後記(1)の書面送付行為をしたことに関し、被告らに対し、後記(2)の各請求をする事案である。

(1) 書面送付行為

25 ア 被告P1及び被告会社が、平成27年7月頃、原告の取引先である別紙送付先目録記載1の者（以下「本件送付先1」という。）に対し、原告が製造、販売する別紙物件目録記載1の各歯ブラシ（以下「原告製品1」と総称する。）の製造方法及び製造装置が被告特許権を侵害する旨の書面を送付した（以下、この書面を

「本件通知書 1」といい、これによる告知を「本件告知 1」という。) 。

イ 被告会社が、平成 28 年 3 月頃、原告の取引先である別紙送付先目録記載 2
～ 4 の者（以下、番号に従って「本件送付先 2」などという。また、これらと本件
送付先 1 とを併せて「本件各送付先」という。) に対し、原告が製造、販売する原
告製品 1 及び別紙物件目録記載 2 の各歯ブラシ（以下、後者の製品と原告製品 1 と
を併せて「原告各製品」という。) が被告特許権を侵害する疑いが極めて濃厚であ
る旨の書面を送付した（以下、この書面を「本件通知書 2」といい、これによる告
知を「本件告知 2」と総称する。また、本件告知 1 と本件告知 2 を併せて「本件各
告知」という。) 。

10 (2) 原告の請求

原告は、原告各製品の製造方法は被告特許の請求項 1 に係る発明の技術的範囲に
属さず、原告各製品に取り付けられている回転ブラシのブラシ単体の製造方法は被
告特許の請求項 2 に係る発明の技術的範囲に属さず、また、原告各製品に取り付け
られている回転ブラシのブラシ単体の製造装置は被告特許の請求項 3 に係る発明
（以下、各発明を請求項の番号に従って「本件発明 1」のようにいい、また、これ
らを併せて「本件各発明」という。) の技術的範囲に属しないとして、以下の各請
求をする。

ア 原告各製品の製造、販売等につき、被告特許権（被告 P 1 との関係）又は被
告特許権の専用実施権（被告会社との関係）に基づく差止請求権並びに同侵害を理
由とする損害賠償請求権及び不当利得返還請求権の不存在の確認

イ 本件各告知がいずれも不正競争防止法 2 条 1 項 2 1 号の不正競争に該当する
として、

(ア) 同法 3 条 1 項に基づく、原告各製品が被告特許権を侵害する旨を告知又は流
布する行為の差止

(イ) 同法 4 条に基づく、本件告知 1 による損害賠償金 6 0 0 万 3 0 3 2 円及びこ
れに対する平成 2 7 年 7 月 2 9 日（本件送付先 1 が本件通知書 1 の内容を認識した

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

(ウ) 同法14条に基づき、本件各送付先(被告P1との関係では本件送付先1, 被告会社との関係では本件各送付先)に対する訂正文の送付

2 前提事実(証拠及び弁論の全趣旨により容易に認められる事実並びに裁判所に顕著な事実。なお、本判決において書証を掲記する際には、枝番号の全てを含むときはその記載を省略することがある。)

(1) 被告P1及び被告特許権

ア 被告P1

被告P1は、被告会社の取締役であり、被告特許権の特許権者である。

10 イ 被告特許権の概要

特許番号 第3981290号

発明の名称 回転歯ブラシの製造方法及び製造装置

出願日 平成14年4月1日

登録日 平成19年7月6日

15 特許請求の範囲 別紙特許公報記載のとおり

なお、被告特許の願書に添付された明細書及び図面(以下、これらを併せて「本件明細書」という。)の記載は、別紙特許公報(甲6)のとおりである。

ウ 構成要件の分説

20 本件各発明を構成要件にそれぞれ分説すると、本件発明1は別紙構成要件目録1に、本件発明2は別紙構成要件目録2に、本件発明3は別紙構成要件目録3に各記載のとおりである。

(2) 原告及び原告と被告P1ほかとの間における訴訟

ア 原告

原告は、歯ブラシの製造、販売等を目的とする株式会社である。

25 イ 原告と被告P1ほかとの間における訴訟の概要

被告P1及び被告特許権の独占的通常実施権者であった株式会社T・World

Company（会社法人等番号：1209-01-015957，本店所在地：大阪府茨木市<以下略>〔甲2〕。以下「T・World」という。）は，平成21年，原告が製造，販売する歯ブラシの製造方法が本件発明2の，また，上記歯ブラシの製造装置が本件発明3の技術的範囲にそれぞれ属するとして，原告に対し，被告P1が上記製造方法の使用の差止め，その方法により製造した上記歯ブラシの販売の差止め及び廃棄，上記製造装置の製造等の差止め及び廃棄並びに不法行為（被告特許権侵害）に基づく損害賠償を，T・Worldが不法行為（被告特許権侵害）に基づく損害賠償をそれぞれ求めた。

大阪地方裁判所は，平成25年2月28日，上記製造方法が本件発明2の，また，上記製造装置が本件発明3の技術的範囲にそれぞれ属するなどとして，被告P1及びT・Worldの請求を一部認容する旨の判決を言い渡した（当庁平成21年（ワ）第10811号特許権侵害差止等請求事件。乙1）。

原告はこれを不服として控訴したが，知的財産高等裁判所は，平成25年11月6日，原告の控訴を棄却する旨の判決を言い渡し，同判決は，その後確定した（知的財産高等裁判所平成25年（ネ）第10035号特許権侵害行為差止等請求控訴事件。乙2。以下，これらの判決を併せて「前訴判決」という。）。

(3) 原告各製品の製造，販売

原告は，肩書地に所在する工場（以下「原告工場」という。）において，原告各製品を製造し（以下，原告各製品に取り付ける回転ブラシのブラシ単体の製造方法を「原告製造方法」といい，原告各製品に取り付ける回転ブラシのブラシ単体の製造に使用する装置を「原告製造装置」という。ただし，原告製造方法及び原告製造装置は，被告らの主張〔別紙「被告ら主張目録」記載のもの〕を前提としても，前記(2)イで審理の対象となった回転ブラシのブラシ単体の製造方法及びその製造に使用する装置とは異なる。） ，平成26年7月頃から，本件送付先1に対し，原告製品1のうち，別紙物件目録記載1(1)～(5)，(7)及び(8)記載の各歯ブラシを卸売していた。

(4) 被告会社

被告会社は、平成26年5月15日、商号を「株式会社T・World Company」、目的を歯ブラシの製造、販売等として設立された株式会社である（会社法人等番号：1209-01-034051、本店所在地：大阪府吹田市<以下略>〔甲11〕）。被告会社は、
5 平成27年8月5日、被告特許権の専用実施権の設定を受け（甲5）、また、その後、商号を現在のものに変更した。

(5) 本件各告知並びに甲事件及び乙事件の経過

ア 本件告知1

被告会社（なお、被告P1も本件告知1の主体であるか否かについては、後記のとおり当事者間に争いがある。）は、平成27年7月頃、本件送付先1に対し、同
10 月13日付け本件通知書1を送付した（甲3）。

本件通知書1には、本件送付先1の販売する原告製品1の製造方法が本件発明1及び2に、その製造装置は本件発明3にそれぞれ抵触し、その販売行為は被告特許権の侵害を構成することから、原告製品1の販売を直ちに中止すること等を求める
15 旨とともに、当該要求を記載した後のなお書きとして、前訴判決により自己の主張が認められている旨の記載がある。

本件送付先1は、その後の同月29日頃、原告に対し、「特許権をめぐる紛争が解決するまで、本件製品についての販売を見合わせます。」との通知をした（甲
4）。

イ 甲事件に係る訴えの提起

原告は、平成28年3月2日、被告P1及び被告会社（なお、訴状記載の被告会社の住所は「大阪府茨木市<以下略>」であるが、同月25日付け訴状訂正の申立書により、「大阪府吹田市<以下略>」と訂正された。）に対し、甲事件に係る訴
えを提起した。

ウ 本件告知2

被告会社は、同月頃、本件送付先2～4に対し、同月10日付け本件通知書2を

送付した（甲 1 2）。

本件通知書 2 には、宛先、差出人及び表題に続けて、「対象製品情報：別紙（判決文内）」との記載があるとともに、経緯として前訴判決に言及するとともに（2 項）、「その後判決が確定したにも関わらず、裁判で敗訴した損害商品の回収廃棄
5 や、同侵害商品と同一と思われる商品の製造の停止について、S T B ヒグチはその廃棄情報を開示しようとし、今も侵害を継続している可能性がある」（3 項）、「本書面冒頭に表記の貴社お取り扱いの商品は、S T B ヒグチの製造にかかるものであることを確認しておりますところ、同商品は上記判決によって製造停止及び廃棄を命じられた侵害商品と同一のものである疑いが極めて濃厚です。」（4 項）な
10 どとの記載がある。

エ 乙事件に係る訴えの提起等

原告は、同年 1 1 月 1 7 日に実施された甲事件の第 4 回弁論準備手続期日において、被告会社に対する訴えを取り下げ、被告会社はこれに同意した。

原告は、同年 1 2 月 1 9 日、被告会社に対し、乙事件に係る訴えを提起した。乙
15 事件は、平成 2 9 年 2 月 1 7 日、甲事件に併合された。

オ 原告工場で行われた進行協議期日

同年 7 月 1 2 日、原告工場において、原告製造方法及び原告製造装置を見分するための進行協議期日（以下「本件進行協議期日」という。）が行われた。その際、原告は、原告製造方法及び原告製造装置の写真及び動画を撮影し、後日、甲 1 7 の
20 各写真、甲 2 7 の 1 及び 2 の各画像（動画の静止画像）及び甲 2 8 の動画として提出した。

カ 原告各製品の製造方法は、本件発明 1 の技術的範囲に属しない。

3 争点

(1) 技術的範囲の属否（争点 1）

25 ア 文言侵害の成否（争点 1 - 1）

イ 均等侵害の成否（争点 1 - 2）

(2) 本件各告知について（争点2）

ア 本件各告知の不正競争該当性及び被告らの故意又は過失（争点2-1）

イ 損害の発生及び額（争点2-2）

第3 争点に関する当事者の主張

5 1 争点1-1（文言侵害の成否）

（原告の主張）

(1) 主張の概要

ア 原告製造方法の充足性（構成要件E～J）

原告製造方法の構成は、別紙「原告製造方法目録（原告の主張）」記載のとおり
10 であり、後記(2)のとおり、本件発明2の構成要件E、G～Jを充足しない。

また、別紙「被告ら主張目録」の「1 原告製造方法目録（被告らの主張）」の
「被告らの主張」欄記載の主張に対する認否等は、同別紙「原告の認否等」欄記載
のとおりである。

イ 原告製造装置の充足性（構成要件K～R）

15 原告製造装置の構成は、別紙「原告製造装置目録（原告の主張）」記載のとおり
であり、後記(2)のとおり、本件発明3の構成要件K、N、O、Q及びRを充足しな
い。

また、別紙「被告ら主張目録」の「2 原告製造装置目録（被告らの主張）」の
「被告らの主張」欄記載の主張に対する認否等は、同別紙の「原告の認否等」欄記
20 載のとおりである。

(2) 具体的主張

ア 「回転ブラシ」（構成要件E及びJ並びにK及びR）の充足性

構成要件E及びJ並びにK及びRの「回転ブラシ」につき、仮に「回転に適した
形状のブラシであり、柄へ回転可能に取り付けるものであることまでは求められて
25 いない」と解釈するとしても、原告各製品の柄に取り付けられるディスク型放射状
羽根は、羽根の中心部にある環状折り返し部が弾性を有することから軸にきつく嵌

合され、軸に回転可能に取り付けることは不可能であり、回転に適した形状ではない。

したがって、原告製造方法は構成要件E及びJを充足せず、また、原告製造装置は構成要件K及びRを充足しない。

5 イ 「素線群の突出端の中央にエアを吹き込んで素線群を放射方向に開く」（構成要件G及びN）の充足性

(ア) 本件明細書の記載（【0010】，【0014】～【0016】，図4，図5等）によれば、本件発明2及び3における「エア」は、素線群が挿通する挿通孔とは別の空気通路を備えたノズルを通じて、台座の挿通孔から上方に一定量突出された素線群の上部端の中央部に向けて吹き込まれるものと理解される。他方で、本
10 件明細書には、素線群が送り出される方向と順方向にエアが吹き込まれた場合に、いかなる機序により素線群を放射方向に開くのかについては、一切説明がされていない。

このように、本件発明2及び3においては、エアは、素線群が送り出される方向
15 とは逆の方向から、素線群の先端中央部に向けて吹き込まれるもののみが想定されている。

(イ) 原告製造方法及び原告製造装置について

a 原告製造方法及び原告製造装置では、ノズルから糸送りユニットを通じて下方に吹き出している空気は、糸束が送り出される方向と同じ方向に流れて、素線群
20 の側面部に接触するにすぎない。

b 原告製造方法及び原告製造装置において、ノズルから空気が放出されているか否かにより、糸束の開き具合に差異があることは否認する。

仮に、ノズルから空気が放出されており、これが放出されていない場合と比較して、糸束の突出部分がより開いているとしても、これは、糸束が送り出される際の
25 加工台座内と加工台座下面の突出孔との内径の差によって糸束が外側に広がる現象に、糸束の中を空気が通ることによって繊維間の絡み合いがほぐれる現象とが相まったこ

とによるものと推察されるのであり、糸束が送り出される方向とは逆の方向から、糸束の突出部分の中央部に向けて吹き込まれた空気により、糸束の突出部分が放射方向に開かれるわけではない。

5 c 原告製造方法及び原告製造装置では、溶着ホーンから糸束の突出部分に向けて、糸束が送り出される方向とは逆の方向に空気は吹き込まれていない。また、ノズルから放出された空気が溶着ホーンの台座に反射し、反射した空気が素線群の先端を周状に開くなどという機序は不明であるし、何らかの反射する空気が存在していたとしても、反射しただけの僅かな空気が「素線群がその中心部を基点に四方八方の方向に万遍なく分散する程度の角度に開く」との作用を生み出すとは考えられない。

10 (ウ) したがって、原告製造方法は構成要件Gを充足せず、また、原告製造装置は構成要件Nを充足しない。

ウ 「開かれた素線群を台座に固定」（構成要件H及びO）の充足性

15 本件明細書の記載（【0014】，【0026】等）によれば、本件発明2及び3において、「開かれた素線群を台座に固定」するのは、「溶着機」とは別個独立に上下移動する「押え体」である。

しかし、原告製造装置の第1溶着ホーンは、「溶着機」に相当する構成であって、糸束を加工台座に固定する役割を果たしておらず、「押え体」ではあり得ないことなどから、原告製造装置は、「溶着機」とは別個に「押え体」に相当する構成を備えておらず、また、原告製造方法は、「押え体」に相当する構成により、「開かれた素線群を台座に固定」するものではない。

20 したがって、原告製造方法は構成要件Hを充足せず、また、原告製造装置は構成要件Oを充足しない。

25 エ 「溶着された中央部分の中心部を切除」（構成要件I）及び「溶着部分の中心部を切除」（構成要件Q）の充足性

特許請求の範囲の記載によれば、「溶着された中央部分の中心部を切除」とは、

溶着が一定程度された部位を切除することを意味する。また、本件明細書の記載（【0006】）によれば、「溶着された中央部分の中心部を切除」する技術的意義は、切除によって溶着された中央部分の中心部の形状を仕上げることにある。

また、本件発明2及び3においては、この除去により、孔が形成されるとともに、糸束と物理的に独立したブラシ単体が形成される。これに対し、原告製造方法では、溶着部分とは関係のない箇所を単にカットしているだけであり、また、糸束を折り返し中心部の空間周囲で環状に溶着することにより孔が形成される。

このように、原告製造方法には、「溶着された中央部分の中心部を切除」する工程はなく、また、原告製造装置には、「溶着部分の中心部を切除」に相当する構成はない。したがって、原告製造方法は構成要件Iを充足せず、また、原告製造装置は構成要件Qを充足しない。

（被告らの主張）

(1) 主張の概要

ア 原告製造方法の充足性（構成要件E～J）

原告製造方法の構成は、別紙「被告ら主張目録」の「1 原告製造方法目録（被告らの主張）」の「被告らの主張」欄記載のとおりである。

原告製造方法の構成のうち、同別紙「番号」欄「12」に対応する「被告らの主張」欄記載の工程は構成要件E及びJを、「番号」欄「1」に対応する「被告らの主張」欄記載の工程は構成要件Fを、「番号」欄「2」及び「3」の前半（「誘導し」まで）に対応する「被告らの主張」欄記載の工程は構成要件Gを、「番号」欄「3」の後半（「糸束20の突出部分」以降）及び「4」に対応する「被告らの主張」欄記載の工程は構成要件Hを、「番号」欄「7」に対応する「被告らの主張」欄記載の工程は構成要件Iを、それぞれ充足する。

したがって、原告製造方法は、本件発明2の構成要件E～Jを全て充足する。原告製造方法の構成が本件発明2の構成要件E、G～Jを充足する理由は、後記(2)のとおりである。

イ 原告製造装置の充足性（構成要件K～R）

原告製造装置の構成は、別紙「被告ら主張目録」の「2 原告製造装置目録（被告らの主張）」の「被告らの主張」欄記載のとおりである。

原告製造装置の構成のうち、同別紙「番号」欄「9」に対応する「被告らの主張」欄記載の構成は構成要件K及びRを、「番号」欄「1」に対応する「被告らの主張」欄記載の構成は構成要件Lを、「番号」欄「2」に対応する「被告らの主張」欄記載の構成は構成要件M及びNを、「番号」欄「3」に対応する「被告らの主張」欄記載の構成は構成要件O及びPを、「番号」欄「5」に対応する「被告らの主張」欄記載の構成は構成要件Qを、それぞれ充足する。

したがって、原告製造装置は、本件発明3の構成要件K～Rを全て充足する。原告製造装置の構成が本件発明3の構成要件K、N、O、Q及びRを充足する理由は、後記(2)のとおりである。

(2) 具体的主張

ア 「回転ブラシ」（構成要件E及びJ並びにK及びR）の充足性

構成要件E及びJ並びにK及びRの「回転ブラシ」とは、回転に適した形状のブラシであれば足り、その柄への取り付け方につき回転可能な構造に限定されない。原告各製品の放射状羽根は、その中心部に形成された孔が円形であるから、回転に適した形状であり、また、その構造を考慮しても、柄の細さによっては回転することも可能である。

したがって、原告製造方法は構成要件E及びJを充足し、また、原告製造装置は構成要件K及びRを充足する。

イ 「素線群の突出端の中央にエアを吹き込んで素線群を放射方向に開く」（構成要件G及びN）の充足性

(ア) 原告製造方法及び原告製造装置では、空気は、加工台座の下方に吹き出した後溶着ホーンの先端で反射し、糸束が送り出される方向とは逆方向から糸束の突出部分に吹き込むことにより、糸束を放射方向に開いている。

したがって、仮に、「素線群の突出端の中央にエアを吹き込んで素線群を放射方向に開く」の解釈について、原告の主張に従ったとしても、原告製造方法は構成要件Gを充足し、また、原告製造装置は構成要件Nを充足する。

(イ) 「素線群の突出端の中央にエアを吹き込んで素線群を放射方向に開く」という特許請求の範囲の記載によれば、素線群の突出端の中央に吹き込むエアの向きまで特定しておらず、「エア」には素線群が送り出される方向と同じ方向に流れるエアも含まれる。

したがって、仮に、原告製造方法及び原告製造装置において、空気により糸束が放射方向に開かれている理由が、上記(ア)の機序ではなく、糸送りユニット内を糸束が送り出される方向と同じ方向に空気が流れ、糸束の突出部分に吹き込んだことによっても、原告製造方法は構成要件Gを充足し、また、原告製造装置は構成要件Nを充足する。

ウ 「開かれた素線群を台座に固定」（構成要件H及びO）の充足性

本件明細書の記載によれば、本件発明2及び3の本質的部分は、台座の挿通孔から突出させた素線群をエアにより放射方向に開き、開かれた素線群を押え体により放射状かつ垂直な角度に開いて台座に固定し、その状態で素線群の中央部分を溶着することにある。ここで、「開かれた素線群を台座に固定」するとは、エアにより多少開かれた素線群を「押え体」で台座に押し潰して平面で輪状の羽根を形成することをいう。

原告製造方法では、貫通孔から突出された糸束が、空気によって放射方向に開かれた後、下方から上昇した「押え体」に相当する溶着ホーンにより、完全に開いて加工台座に固定されている。

したがって、原告製造方法は構成要件Hを充足し、また、原告製造装置は構成要件Oを充足する。

エ 「溶着された中央部分の中心部を切除」（構成要件I）及び「溶着部分の中心部を切除」（構成要件Q）の充足性

本件明細書の記載によれば、本件発明 2 及び 3 の本質的部分は、エアを用いることにより均一なブラシ単体を量産することにあるから、「溶着された中央部分の中心部を切除」するとは、放射状に広がった素線群中心部を除去することで、素線群と物理的に独立したブラシ単体を形成するものであれば足り、必ずしも溶着部分自体を切除しなければならないわけではないし、回転ブラシ単体を軸に挿入するための孔を設けなければならないわけでもない。

原告製造方法は、開かれた糸束を糸束本体から切除して、放射状羽根を形成している。

したがって、原告製造方法は構成要件 I を充足し、また、原告製造装置は構成要件 Q を充足する。

2 争点 1 - 2 (均等侵害の成否)

(原告の主張)

(1) 「素線群の突出端の中央にエアを吹き込んで素線群を放射方向に開く」(構成要件 G 及び N) の充足性

ア 第 1 要件

本件発明 2 及び 3 の本質的部分は、エアを吹き込むことにより素線群を簡易に均等に開き、その状態で溶着、切除することによりブラシ単体の製造を簡易かつ高速に行うことができる点にある。したがって、エアをどのように吹き込み、吹き込まれたエアにより素線群の突出端の中心部をどのように開くかという点は、本件発明 2 及び 3 の本質的部分である。

イ 第 2 要件

本件発明 2 及び 3 は、素線群を送り出す方向とは逆方向からエアを吹き込むことで、素線群がその中心部を基点に四方八方の方向に万遍なく分散する程度の角度に開くという作用効果を奏する。これに対し、原告製造方法及び原告製造装置は、糸束を送り出す方向と同じ方向に空気を流しているため、糸束がその中心部を基点に四方八方の方向に万遍なく分散する程度の角度に開くことはできないから、本件発

明 2 及び 3 と同一の作用効果を奏しない。

ウ 第 3 要件

上記イのとおり，本件発明 2 及び 3 と原告製造方法及び原告製造装置とでは作用効果に違いがある以上，当業者が置換を容易と考えることはない。

5 (2) 「溶着された中央部分の中心部を切除」（構成要件 I）及び「溶着部分の中心部を切除」（構成要件 Q）の充足性

ア 第 1 要件

本件明細書の記載によれば，本件発明 2 及び 3 は，均一な厚さのブラシ単体を高度な熟練を要することなく，できるだけ工程数少なく効率良く製造できるようにす
10 ることを目的とするものであるところ，「溶着された中央部分の中心部を切除する」との構成は，中心部の形状を均一に仕上げることを可能とし，均一な厚さのブラシ単体の製造を可能とするものであるから，「溶着された中央部分の中心部を切除する」という点も，本件発明 2 及び 3 の本質的部分に含まれる。したがって，溶着された中央部分の中心部を切除することにより，回転ブラシ単体を軸に挿入する
15 ための孔を設けるかという点は，本件発明 2 及び 3 の本質的部分である。

イ 第 2 要件

原告製造方法及び原告製造装置は，溶着部分の切除に伴うカットロスが発生せず，羽根の内径を自在に設定できることで歯ブラシの軸と羽根との嵌合調整が容易となったことなど，本件発明 2 及び 3 と比較して大幅なコスト削減を実現しており，本
20 件発明 2 及び 3 と同一の作用効果を奏しない。

ウ 第 3 要件

原告製造方法及び原告製造装置は，上記イのとおり顕著な作用効果を奏するものであり，現にこれらの構成と同様の構成の発明に係る特許出願について特許査定がされていることに鑑みると，当業者が容易に想到することができたものではない。

25 (被告らの主張)

(1) 「素線群の突出端の中央にエアを吹き込んで素線群を放射方向に開く」（構

成要件G及びN)の充足性

ア 第1要件

本件発明2及び3の本質的部分は、エアを吹き込むことにより素線群を簡易に均等に開くことができ、その状態で溶着、切除することによりブラシ単体の製造を簡易かつ高速に行うことができるという点にある。したがって、吹き込むエアの方向が素線群を送り出す方向とは逆方向である点は、本件発明2及び3の本質的部分ではない。

イ 第2要件

原告製造方法及び原告製造装置も、空気により糸束を放射方向に開かせている以上、本件発明2及び3と同一の作用効果を奏する。

ウ 第3要件

素線群を放射方向に開かせるためのエアの使い方について、本件発明2及び3のように素線群を送り出す方向とは逆方向から吹き込ませるか、原告製造方法及び原告製造装置のように素線群を送り出す方向と同じ方向に流れて噴き出した後、溶着ホーンの先端で反射させ、素線群を送り出す方向とは逆方向から吹き込ませるかは、当業者にとって多少の実験により容易に想到できる事項である。

(2) 「溶着された中央部分の中心部を切除」(構成要件I)及び「溶着部分の中心部を切除」(構成要件Q)の充足性

ア 第1要件

本件発明2及び3の本質的部分は、エアを用いることにより、簡易かつ高速に素線群を均等に開き、同時に押え体と台座で完全に開いて固定させたまま中心部を溶着し、素線群から切断してブラシ単体とするという工程によりブラシ単体を製造する点にある。したがって、溶着された中央部分の中心部を切除することにより、回転ブラシ単体を軸に挿入するための孔を設けるかという点は、本件発明2及び3の本質的部分ではない。

イ 第2要件

原告製造方法は、糸束の中心部に空間を確保してその周囲を溶着した後、その糸束を更に一定量突出させ、溶着部分に対して余剰となった糸束を切除するというものである。このような原告製造方法によっても、簡易かつ高速に素線群を均等に開くことができる。したがって、原告製造方法及び原告製造装置は、本件発明 2 及び 3 と同一の作用効果を奏する。

原告製造方法及び原告製造装置が原告が主張するような作用効果を奏するとしても、本件発明 2 及び 3 と同一の作用効果を奏する以上、置換可能性は否定されない。

ウ 第 3 要件

回転ブラシ単体を軸に挿入するための孔について、本件発明 2 及び 3 のように溶着された中央部分の中心部を切除することにより設けるか、原告製造方法及び原告製造装置のように棒状突起物によって空間を確保しつつ溶着することにより設けるかは、当業者にとって容易に選択できる技術的事項である。

3 争点 2-1 (本件各告知の不正競争該当性及び被告らの故意又は過失)

(原告の主張)

(1) 本件告知 1

原告製品 1 は被告特許権を侵害するものでないにもかかわらず、被告らは、平成 27 年 7 月頃、本件告知先 1 に対し、故意又は過失により、本件通知書 1 を送付した。これにより、前記 (第 2 の 2 (5)ア) のとおり、本件送付先 1 は、同月 29 日、原告に対し、原告製品 1 の販売見合わせを通知し、実際に、同年 8 月以降、本件送付先 1 の店頭から原告製品 1 が撤収され、その在庫も原告に返品された。このような本件告知 1 により、原告は、本件送付先 1 との関係で営業上の信用を損なわれた。

(2) 本件告知 2

原告各製品は被告特許権を侵害するものでないにもかかわらず、前記 (第 2 の 2 (5)ウ) のとおり、被告会社は、平成 28 年 3 月頃、本件送付先 2~4 に対し、故意又は過失により、本件通知書 2 を送付した。これにより、原告は、本件送付先 2~4 との関係で、その営業上の利益を侵害された。

(被告らの主張)

(1) 本件通知書 1 の通知人は被告会社であって、被告 P 1 ではない。同人は特許権者として表記されたにすぎない。

(2) 本件各告知は単なる前訴判決に関する情報提供行為にすぎない。本件送付先 1 が原告製品 1 の販売を中止したのは、このような情報提供を受けての自身の法的判断によるものである。また、原告が本件送付先 1 に対する営業努力を怠り、又は現に怠っている結果であり、本件告知 1 と取引中止との相当因果関係はない。

被告会社は、前訴判決にもかかわらず原告がいまだに被告特許権を侵害する製法を実施し、又は現在の原告各製品の製造方法に関する十分な情報開示をしていなかったことから、本件各送付先に対し本件各告知を行ったものであり、その行為に違法性はない。

4 争点 2-2 (損害の発生及び額)

(原告の主張)

(1) 逸失利益

15 ア 原告製品 1 の単位利益

(ア) 単位売上額

原告は、本件送付先 1 向けに、卸売業者である●(省略)●に対し、原告製品 1 を販売していたところ、●(省略)●に対する 1 本当たりの販売額は●(省略)●、●(省略)●に対する 1 本当たりの販売額は●(省略)●である。●(省略)●に対する販売本数が●(省略)●に対するものの 4 倍以上であることに鑑み、原告製品 1 の単位利益を算定するに当たっての単位売上額を●(省略)●に対する 1 本当たりの販売額である●(省略)●として算定する。

(イ) 単位経費額

原告各製品を含む回転歯ブラシの製造に必要な経費としては、ブラシの材料となるナイロン、柄及び製品を包装するパッケージフィルムの各購入代金、その製造に 25 必要な機械設備を稼働させるために要した電気料金、その製造に専属で従事する従

業員の給与がある。それぞれの経費について、本件送付先1に対する出荷が停止される直前3か月の実績から1か月当たりの平均額●（省略）●を算出すると、その合計額は、●（省略）●となる。

また、平成27年度の年間実績から原告各製品を含む回転歯ブラシの1か月当たりの平均製造本数を算出すると、1か月の平均製造本数は●（省略）●を下らない。

したがって、原告製品1の単位利益を算定するに当たっての単位経費額は、●（省略）●である●（省略）●〔小数点以下切上げ〕）。

(ウ) 計算

そうすると、原告製品1の単位利益は、●（省略）●となる●（省略）●。

イ 本件告知1がなければ販売できたであろう本数

(ア) 歯ブラシ業界における製品は、当該製品の安定した売上が維持される限り、小売店や卸売店で継続して取り扱われる。

また、原告製品1は、普通の歯ブラシとは異なる特殊な形状をしており、磨き心地等の品質を評価する消費者からの安定的な需要がある。他方で、原告が頻繁に新製品を販売することもない。このため、原告製品1の売上が一時的に大きく増減する恐れは低く、販売業者にとって安定した売上が期待できる製品である。原告は、平成27年7月頃までの間に、本件送付先1から、原告製品1の品質や売上についてクレーム等を受けたことはなく、本件告知1以外に原告製品1の取扱いが中止される端緒はなかった。

さらに、●（省略）●との関係では、本件送付先1向け製品の取引の再開には至っていないものの、本件送付先1以外の小売店向け製品の取引については、取引停止に至っておらず、販売本数の減少も生じていない。このことから、●（省略）●が、原告製品1の品質や売上に不満等を抱いているわけではないことがうかがわれる。

これらの事情に鑑みると、本件告知1がなければ、原告は、本件送付先1に対し、販売中止期間全般にわたって、取引中止直前と同程度の本数を販売できた蓋然性が

認められる。

(イ) 取引先ごとの本数

a ● (省略) ●との関係

5 本件送付先1に対する出荷が停止される直前1年間(平成26年7月～平成27年6月)における本件送付先1向け製品の販売実績は、●(省略)●であったところ、販売中止期間(平成27年7月末頃～平成29年1月17日)が約1年5か月間(17か月間)に及んだことから、本件告知1がなければ販売できたであろう原告製品1の本数は、●(省略)●である●(省略)●。

b ● (省略) ●との関係

10 本件送付先1に対する出荷が停止される直前1年間における本件送付先1向け製品の販売実績は、直前9か月間(平成26年10月～平成27年7月)の実績(2588本)から推計すると●(省略)●であったところ、販売中止期間(平成27年7月末頃～平成31年4月)は約3年8か月間(3.67年間)に及んでいることから、本件各告知がなければ販売できたであろう原告製品1の本数は、●(省
15 略)●である●(省略)●。

(ウ) 合計

● (省略) ●

ウ 計算

以上によれば、本件告知1による原告の逸失利益は、350万3032円である
20 ●(省略)●。

(2) 無形損害

原告各製品は原告の主力商品であり、その販売の中止は経営の根幹に関わる問題である。また、原告は、歯ブラシ業界において高い信頼を得ており、更なる業績拡大が見込まれていた矢先に本件告知1により本件送付先1との取引が停止され、い
25 まだ再開に至っていない取引先もある。これらの事情に鑑みると、本件告知1により被った営業上の損害は、200万円を下らない。

(3) 弁護士費用等

被告らによる不正競争（本件告知1）と相当因果関係のある弁護士及び弁理士費用の額は、50万円である。

（被告らの主張）

5 (1) いずれも否認ないし争う。

(2) 逸失利益について

ア 単位経費額

原告が主張する以外にも、製造設備等の購入費用など原告製品1の製造に必要な費用は存在するはずである。

10 ナイロン、柄及びパッケージフィルムについては、原告が主張する以上に購入代金を要している可能性がある。同様に、人件費についても、原告が主張する以上に要している可能性がある。

イ 本件告知1がなければ販売できたであろう本数

(ア) ●（省略）●との関係

15 原告が●（省略）●との関係で本件送付先1向け製品の販売実績として主張する●（省略）●全てが本件送付先1向け製品であったことは、必ずしも証拠上明らかではない。

また、販売中止期間が販売実績のある期間よりも長いことに鑑みると、販売中止期間全てにわたって、原告製品1を販売できたであろうとは認められない。

20 (イ) ●（省略）●との関係

原告と本件送付先1との取引中止が解消された後も、●（省略）●との取引が再開されていないことに鑑みると、●（省略）●との関係では、上記解消後の本件告知1と販売中止との間の因果関係が認められない。

第4 当裁判所の判断

25 1 争点1-1（文言侵害の成否）

(1) 本件各発明の技術的意義

本件各発明は、歯に付着したプラークの除去及び歯茎のマッサージに好適なロー
ル歯ブラシの製造方法及びその製造装置に関するものである（本件明細書【000
1】）。

すなわち、上記製造方法等に関する従来技術は、素線群からシート状のブラシ単
5 体を形成し、このブラシ単体を多数枚重ねて回転ブラシを作成し、これを柄に回転
可能に取り付けるものであった。具体的には、ナイロンなどの多数の素線を束状に
集合させてなる素線群の一端を加熱溶着することにより半球形状の溶着部を形成し、
溶着部を加圧して扁平状とし、扁平部の軸孔となる部分をカットし、さらに加圧す
ることにより素線群の全体を略円形とし、かつ扁平部を略円形とする。その後、扁
10 平部の両端を溶着などにより接合させて環状部を形成し、シート状のブラシ単体を
製作し、このようにして得られたブラシ単体の環状部を接合してブラシ単体の複数
個を連結することにより、ローラ状の回転ブラシを形成し、この回転ブラシを柄部
材の一端に支軸を介して回転自由に支持させて回転歯ブラシとしていた。

しかし、このように製作される回転ブラシは、そのブラシ単体の厚みを均一とす
15 るには熟練を要し、ブラシ単体の厚みが不均一の場合は回転ブラシの毛足密度が不
均一となり、しかも工程数が多く複雑な工程を要するので、一貫した連続製造が困
難で回転歯ブラシの製造コストも高くなる、という課題があった（【0002】及
び【0003】）。

そこで、本件各発明は、回転歯ブラシを構成するブラシ単体を高度な熟練を要す
20 ることなく、しかもできるだけ工程数少なく効率良く製造できるブラシ単体の製造
方法とその装置を提供し、ひいては回転歯ブラシを量産化可能とする製造方法を提
供することを目的として、回転歯ブラシの製造方法として請求項1の構成を、回転
ブラシのブラシ単体の製造方法として請求項2の構成を採用した（【0004】及
び【0005】）。

25 本件発明1及び2によれば、各工程を画一的に処理することが可能となり、高度
な熟練を要することなく均一な厚さのブラシ単体の製作が可能となった。すなわち、

素線群をノズルからのエアを用いて放射方向に開くことにより、ブラシ単体を構成する素線同士の重なりがほとんどなくなり、均一な厚さのブラシ単体の製作ができ、ブラシ単体の製作速度を早くした場合にも素線を傷付けるおそれが少なくなり、このため、素線群の開きを高速度で行うことが可能となって、ブラシ単体の高速度による効率良い製造が可能となる。また、放射方向に開いた素線群の中央部分を溶着後、溶着された中央部分の中心部を切除するので中心部の形状を均一に仕上げることが可能であり、均一なブラシ単体の製造ができる。さらに、素線群を放射方向に開く工程を、素線群の突出端の中央部にエアを吹き込んで行うことにより、素線群を開くのと中心部を切除するのと同じ部材で行うことが可能となり、装置の簡素化及び操作系の簡素化が可能となる。これにより回転歯ブラシの均質化及び量産化が可能となる（【0006】）。

また、本件発明3として、本件発明1及び2の方法を容易に実施でき、所期の目的を達成するため、回転ブラシのブラシ単体の製造装置として請求項3の構成を採用した（【0007】及び【0008】）。

(2) 本件発明2の構成要件Gの充足性

ア 構成要件Gの意義

(イ) 特許請求の範囲の記載

本件発明2の特許請求の範囲の記載を見ると、回転ブラシのブラシ単体の製造方法の第2の工程として、第1の工程で「台座に設けた挿通孔から外方に一定量突出させ」た「多数の素線を束状に集合させてなる素線群」の「突出端の中央にエアを吹き込んで素線群を放射方向に開く」という工程が記載されている。「吹き込む」とは「吹いて入る」という語義を有すること、また、「突出端の中央にエアを吹き込んで素線群を放射方向に開く」という文言からは、エアは、素線群を放射方向に開かせる作用を有するものであると解されることに鑑みると、この第2の工程に係る記載は、エアが、素線群が突出させられる方向とは反対方向から、素線群の突出端の中央に向かって吹き、そのエアの作用により素線群が放射方向に開くことを定

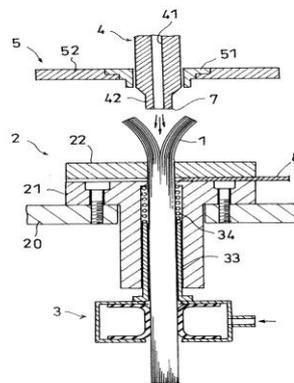
めたものであると解するのが自然である。

もつとも、上記記載において、「エア」がそのようなものに限定され、素線群が突出させられる方向と同じ方向から吹くものは含まれないと一義的に確定できるとまではいえない。

5 (イ) 本件明細書の記載

そこで、本件明細書の記載を参酌すると、本件発明 2 は、上記(1)のとおり、従来技術においては、ブラシ単体の厚みを均一とするには熟練を要し、ブラシ単体の厚みが不均一の場合は回転ブラシの毛足密度が不均一となるなどの課題があったことから、その課題解決方法として、素線群をノズルからのエアを用いて放射方向に開くという構成を採用した。このように、本件発明 2 は、素線群を放射方向に開かせ
10 ため、素線群の突出端の中央にエアを意図的に吹き込ませるものである。

また、本件発明 2 のエアは「ノズル」から排出されるものであるところ（【0006】）、発明の実施の形態として、エアの吹込み方及び素線群の開かせ方につき、「図 4 ... に示すように... 前記ノズル 4 の空気通路 4 1 からエアが、前記台座 2 の挿
15 通孔 2 a から上方に突出された素線群 1 の上端中央に吹き込まれて、この素線群 1 が放射方向に開かれる（第 2 の工程）。」との記載があり（【0025】）、第 2 の工程の一部を示す断面図として図示されている図 4 では、エアの向きが下向き矢印で示されている。



20 この実施形態について、本件明細書には、「ナイロン等の熱可塑性樹脂製の素線 1 a を束状に集合させてなる素線群 1 を通す挿通孔 2 a を設けた台座 2 と、台座 2

の下部側に上下移動可能に設けられ、素線群 1 を掴んだり放したりするチャック 3 を備えている。」（【0013】），「台座 2 の上方には、前記チャック 3 により掴まれて、その上動により台座 2 の挿通孔 2 a から上方に一定量突出された素線群 1 の挿通上部端の中央部にエアを吹き込んで素線群 1 を放射方向に開くノズル 4 ...
5 を備えている。」（【0014】），「弾性部材 3 2 で素線群 1 を掴んだ状態でチャック 3 を上動させることにより、この素線群 1 を台座 2 の挿通孔 2 a から上方に一定量突出させ、また、一定量突出させてノズル 4 からのエアにより素線群 1 を放射方向に開き」（【0015】）という製造装置の構成に関する一連の記載がある。ここでは、エアは、素線群が突出させられる方向とは反対方向から、素線群の突出
10 端の中央に向けて吹き込まれ、その作用により素線群が放射方向に開くという構造が開示されている。

他方、本件明細書には、「エア」に素線群が突出させられる方向と同じ方向から吹くものも含まれることをうかがわせる記載はなく、これを示唆するものもない。

しかも、本件明細書には、課題を解決するための手段につき、「素線群を放射方向
15 に開く工程を、素線群の突出端の中央部にエアを吹き込んで行うことにより、素線群を開くのと中心部を切除するのと同じ部材で行うことが可能となり、装置の簡素化及び操作系の簡素化を可能とした。」（【0006】）との記載がある。この記載によれば、「素線群の突出端の中央部にエアを吹き込んで行うこと」は、「素線群を開くのと中心部を切除するのと同じ部材で行うこと」を「可能」とし、

20 「装置の簡素化及び操作系の簡素化を可能」とするものであると解される。この点に関し、エアを素線群が突出させられる方向とは反対方向から素線群の突出端の中央に向けて吹き込ませる場合については、エアを吹き込むノズルの先端に溶着部の中心部分を切除する切除手段が形成されていることが記載されている（【0025】，【0028】，図 4，図 8）。他方、エアを素線群が突出させられる方向と
25 同じ方向から吹き込ませる場合、素線群を開くのと中心部を切除するのと同じ部材で行うことを可能としつつ、装置の簡素化及び操作系の簡素化を可能とする具体

的構成については、本件明細書の記載からは不明というほかない。

以上によれば、本件明細書においては、エアを、素線群が突出させられる方向とは反対方向から、素線群の突出端の中央に向けて意図的に吹き込ませ、その作用により素線群を放射方向に開かせることが想定されているものと理解される。

5 (ウ) 小括

このような特許請求の範囲及び本件明細書の記載に鑑みると、「この素線群の突出端の中央にエアを吹き込んで素線群を放射方向に開く第2の工程と」という特許請求の範囲の記載は、素線群の突出端の中央に向けて、エアを素線群が突出させられる方向とは反対方向から吹き込み、そのエアの作用により素線群を放射方向に開かせることを定めたものと解される。

これに対し、被告らは、「エア」には、素線群が突出させられる方向と同じ方向から吹くものも含まれると主張する。しかし、上記(ア)のとおり、そのような解釈は不自然な感を否めず、また、上記(イ)のとおり、本件明細書の記載にも沿わないことから、この点に関する被告らの主張は採用できない。

15 イ 原告製造方法における空気の吹込み方及び糸束の開かせ方

(ア) 証拠(甲15, 17, 21, 26~30)及び弁論の全趣旨によれば、原告製造方法においては、①糸束が、加工台座の中心に設けられた貫通孔内を下に向かい、加工台座の下に所定量突出すること、②加工台座の上方には2本のエアノズルが存在するところ、これらのエアノズルから吹き込まれたエアは、糸送りユニットの内部を流れ、これを通じて下方へ吹き出しており、その吹出し空気は、糸束と共に加工台座の貫通孔を下に向かい、加工台座下の空間中に、糸束と同方向に噴射されていること、③溶着ホーンは、先端の中心に棒状突起物とその環状周囲に溶着面を備え、加工台座の下方から上昇すること、④糸束の突出部分は、上昇する溶着ホーン先端が加工台座の下方表面を押し付けて接する以前に、溶着ホーン先端の棒状突起物により中心に空間が確保されつつ、周囲へ放射状に若干開くことが認められる。

また、証拠（甲 17, 27, 28）及び弁論の全趣旨によれば、⑤原告製造装置において、上記2本のエアノズルのうち下部の1本を抜くと、2本とも使用する場合に比して、糸束の突出部分につき、上昇する溶着ホーンの先端が加工台座の下方表面を押し付けて接する以前に周囲へ放射状に開く角度が浅くなることが認められる。

他方、証拠（甲 29, 30）及び弁論の全趣旨によれば、溶着ホーンの先端には、空気が噴出するものと見られる開口部の存在は認められない。

なお、原告は、上記⑤につき、上記ノズル2本のうち下部の1本を抜くか否かによって上記角度に違いはないと主張する。しかし、本件進行協議期日の際に撮影した写真及び動画（甲 17, 27及び28）によれば、上記ノズル2本のうちの1本を抜くか否かによって上記角度に違いがあることは明らかであり、この点に関する原告の主張は採用できない。

他方、被告らは、上記④につき、溶着ホーンの先端に空気が噴出する開口部が存在すると主張する。しかし、溶着ホーンの先端を撮影した写真（甲 26, 29及び30）を見ても、被告ら主張に係る開口部の存在は認められない。この点に関する被告らの主張は採用できない。

(イ) 原告製造方法における空気の吹込み方及び糸束の開かせ方について、上記(ア)によれば、まず、溶着ホーンの先端には空気が噴出する開口部が存在しないことに鑑みると、空気が、糸束が突出させられる方向とは反対方向、すなわち、溶着ホーンの先端から糸束の突出部分に向かって噴出しているとは認められない。

(ウ) 次に、上記(ア)のとおり、2本のエアノズルのうち下部の1本を抜くか否かによって、糸束の突出部分につき、上昇する溶着ホーンの先端が加工台座の下方表面を押し付けて接する以前に周囲へ放射状に開く角度に差異が生じていることに鑑みると、糸束の突出部分が周囲へ放射状に開く要因の1つは、糸束と共に加工台座の貫通孔を下に向かい、加工台座下の空間中に、糸束と同方向に噴射されている空気であることが合理的に推認される。

糸束の突出部分が放射状に開く機序につき、原告は、糸束が、加工台座の内部で内径が一段階狭くなっている貫通孔を通過した後、それよりも内径が広い加工台座の下面の突出孔から勢いよく送り出されるため、糸束の突出部分が外側に向かって広がるという現象が生じ、しかも、空気が放出されることで、貫通孔内で密集して

5 いた繊維と繊維との間に均等な空間ができ、それらの絡み合いが解消されるため、内径差を原因とする糸束の突出部分が広がる現象が、空気が放出されていない場合と比較して促進されるものと推測されるとする。上記(ア)のとおり、糸束は、空気と共に、加工台座の貫通孔を通じて下に向かって加工台座下の空間中に突出孔から突出させられるところ、証拠（甲21）及び弁論の全趣旨によれば、貫通孔のうち突

10 出孔に接続する部分の内径は●（省略）●，突出孔の内径は●（省略）●であることが認められる。このような内径の差異に鑑みると、原告指摘に係る機序は合理的なものといつてよい。さらに、溶着ホーンが加工台座の下方から上昇してくることに鑑みると、糸束と共に加工台座の貫通孔を下に向かい、加工台座下の空間中に、糸束と同方向に噴射されている空気は、溶着ホーンの先端に衝突し、外側方向に流

15 れるものと推測される。そのような空気の流れも、糸束の突出部分が放射状に開くの寄与しているものと考えられる。原告製造方法において、糸束の突出部分が放射状に開くのは、このような機序によるものと理解すべきである。

これに対し、被告らは、上記の機序として、加工台座の下方に噴出した吹出し空気が上昇する溶着ホーンの先端に反射し、加工台座から突出した糸束の先端に衝突

20 したことを指摘する。しかし、原告製造装置における溶着ホーンの形状等に鑑みると、加工台座下の空間中に下方へ吹き出した空気が、上昇する溶着ホーンの先端に衝突して上方に反射することがあったとしても、その反射した空気は加工台座の下方へ吹き出し続ける空気と対向することになる。しかるに、原告製造装置には、この反射した空気の流れの向きを調整したり、強さを維持ないし補強したりすることを目的とする部材等は見当たらない。そうすると、この反射した空気が、加工台座

25 の下方へ吹き出す空気の流れを押しつけ、回転ブラシの製造に当たり支障がない程

度に安定的かつ効率的に糸束の突出部分を周囲へ放射状に開かせるとは考え難い。
したがって、この点に関する被告らの指摘は採用できない。

ウ 小括

5 以上のとおり、原告製造方法においては、糸束の突出部分に対する空気の作用により糸束が放射方向に開いてはいるものの、その空気は、糸束が突出させられる方向と同じ方向から吹き込むものであって、糸束が突出させられる方向とは反対方向から、糸束の突出部分の中央に向かって吹いているものではない。

したがって、原告製造方法は、「素線群の突出端の中央にエアを吹き込んで素線群を放射方向に開く」（構成要件G）に相当する構成を備えておらず、構成要件G
10 を充足しない。そうである以上、その余の点を検討するまでもなく、原告製造方法は、本件発明2の技術的範囲に属しない。

(3) 本件発明3の構成要件Nの充足性

ア 構成要件Nの意義

15 本件発明3の構成要件Nは、「素線群の突出端の中央にエアを吹き込んで素線群を放射方向に開くノズル」という構成を特定するものであるところ、「素線群の突出端の中央にエアを吹き込んで素線群を放射方向に開く」という文言は、本件発明2の「第2の工程」に係る構成要件Gと同一の文言である。また、前記(1)のとおり、本件明細書の記載によれば、本件発明3の構成を採用することにより、本件発明2の方法を容易に実施できて、所期の目的を達成できる。

20 このことと、本件発明2の構成要件Gの意義（前記(2)ア）を併せ考慮すると、本件発明3の構成要件Nは、ノズルにつき、素線群の突出端の中央に向けて、素線群が突出させられる方向とは反対方向から吹き込まれることにより素線群を放射方向に開かせるエアを排出する構造を備えるものであることを定めたものと解される。

イ 原告製造装置における加工台座及び溶着ホーン等の構成

25 前記(2)イのとおり、原告製造方法の実施に用いられる原告製造装置は、加工台座に形成された貫通孔を通して、糸束が加工台座下の空間に下方に突出させられると

ともに、空気が加工台座下の空間に下方に噴出させられるものであり、上記空気が、糸束自身が放射方向に開こうとする動きを促進しているにすぎず、また、溶着ホーンの先端には空気が噴出するような開口部は存在しない。また、証拠（甲17、21、26～30）及び弁論の全趣旨を総合しても、糸束が突出させられる方向とは
5 反対方向から糸束の突出部分に向かって空気を排出する構造を原告製造装置が備えているとは認められない。

ウ 小括

以上のとおり、原告製造装置においては、糸束が突出させられる方向とは反対方向から糸束の突出部分に向かって吹き、糸束を放射方向に開かせる空気を排出する
10 構造を備えているとは認められない。

したがって、原告製造装置は、「素線群の突出端の中央にエアを吹き込んで素線群を放射方向に開くノズル」（構成要件N）に相当する構成を備えておらず、構成要件Nを充足しない。そうである以上、その余の点を検討するまでもなく、原告製造装置は、本件発明3の技術的範囲に属しない。

15 2 争点1-2（均等侵害の成否）

(1) 均等侵害について

特許請求の範囲に記載された構成中に、相手方が製造等をする製品又は用いる方法と異なる部分が存する場合であっても、①異なる部分が特許発明の本質的部分ではなく（第1要件）、②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
20 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（第2要件）、③上記のように置き換えることに、当該発明の属する技術の分野における通常の知識を有する者（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（第3要件）、④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当該出願時に容易に推考できたもの
25 ではなく（第4要件）、かつ、⑤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

(第5要件)は、当該対象製品等は、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するのが相当である(最高裁平成10年2月24日判決・民集52巻1号113頁)。

(2) 第1要件(非本質的部分)について

5 ア 特許発明における本質的部分の認定

特許法が保護しようとする発明の実質的価値は、従来技術では達成し得なかった技術的課題の解決を実現するための、従来技術に見られない特有の技術的思想に基づく解決手段を、具体的な構成をもって社会に開示した点にある。したがって、特許発明における本質的部分とは、当該特許発明の特許請求の範囲の記載のうち、従来技術に見られない特有の技術的思想を構成する特徴的部分であると解される。

この本質的部分については、特許請求の範囲及び明細書の記載に基づいて、特許発明の課題及び解決手段とその効果を把握した上で、特許発明の特許請求の範囲の記載のうち、従来技術に見られない特有の技術的思想を構成する特徴的部分が何であるかを確定することによって認定するのが相当である。その認定に当たっては、特許発明の実質的価値がその技術分野における従来技術と比較した貢献の程度に応じて定められることからすれば、特許請求の範囲及び明細書の記載、特に明細書記載の従来技術との比較から認定することが相当である。

その上で、第1要件の判断、すなわち、対象製品等との相違部分が非本質的部分であるかどうかを判断する際には、上記のとおり確定される特許発明の本質的部分を対象製品等が共通に備えているかどうかを判断し、これを備えていると認められる場合には、相違部分は本質的部分ではないと判断することが相当である。

イ 本件の場合

(ア) 本件各発明の本質的部分

25 a 前記1(1)のとおり、本件明細書によれば、本件各発明は、歯に付着したプラークの除去及び歯茎のマッサージに好適なロール歯ブラシの製造方法及びその製造装置に関するものである。上記製造方法等に関する従来技術は、ナイロン等の多数

の素線を束状に集合させてなる素線群の一端を加熱溶着することにより半球形状の溶着部を形成し、溶着部を加圧して扁平状とし、扁平部の軸孔となる部分をカットして、加圧することにより素線群の全体を略円形とし、かつ扁平部を略円形とし、その後、扁平部の両端を溶着などにより接合させて環状部を形成し、シート状のブラシ単体を製作するというものである。この従来技術には、ブラシ単体の厚みを均一とするには熟練を要し、ブラシ単体の厚みが不均一の場合は回転ブラシの毛足密度が不均一となり、工程数が多く複雑な工程を要するので、一貫した連続製造が困難で回転歯ブラシの製造コストも高くなるという課題があった。そこで、これを解決するため、本件各発明は、回転歯ブラシの製造方法として本件発明1の構成を、
5 回転ブラシのブラシ単体の製造方法として本件発明2の構成を採用することで、各工程を画一的に処理することが可能となり、高度な熟練を要することなく均一な厚さのブラシ単体の製作を可能とし、また、本件発明1及び2の方法を容易に実施できて、所期の目的を達成するため、回転ブラシのブラシ単体の製造装置として本件発明3の構成を採用したものである。

前記1(2)及び(3)のとおり、本件発明2及び3は、素線群の突出端の中央に、エアを素線群が突出させられる方向とは反対方向から吹き込んで素線群を放射方向に開かせることとしている(構成要件G及びN)。これは、これにより、ブラシ単体を構成する素線同士の重なりがほとんどなくなり、均一な厚さのブラシ単体を製作することができるとともに、ブラシ単体の製作速度を早くした場合にも素線を傷付けるおそれが少なくなるため、素線群の開きを高速度で行うことが可能となって、効率良くブラシ単体を製作することができるからである。この点に鑑みると、本件発明2及び3の特許請求の範囲の記載のうち「素線群の突出端の中央にエアを吹き込んで素線群を放射方向に開く」とある部分は、従来技術には見られない特有の技術的思想を有する本件発明2及び3の特徴的部分であるといえる。

b これに対し、被告らは、本件発明2及び3の本質的部分が、エアを吹き込むことにより素線群を簡易に均等に開くことができ、その状態で溶着、切除すること

によりブラシ単体の製造を簡易かつ高速に行うことができるという点にあり、吹き込むエアの方向が、素線群を送り出す方向とは逆方向かという相違部分は、本件発
5 明 2 及び 3 の本質的部分ではないと主張する。

しかし、本件発明 2 及び 3 は、上記課題の解決方法として、素線群をノズルから
5 のエアを用いて放射方向に開くという構成を採用し、均一な厚さのブラシ単体を効
率良く製作するために素線群を高速度で放射方向に開かせるため、素線群の突出端
の中央にエアを意図的に吹き込ませるものである。このような工程の所期の目的を
実現するための構成及び機序は、素線群を送り出す方向を基準としてエアを吹き込
10 ませる方向が順逆異なるのであれば、必然的に異なるものとならざるを得ない。そ
の意味で、本件発明 2 及び 3 におけるエアを吹き込ませる方向は、本件発明 2 及び
3 の特徴的部分というべきである。

したがって、この点に関する被告らの主張は採用できない。

(イ) 前記 1 のとおり、原告製造方法は、素線群の突出端の中央にエアを吹き込ん
で素線群を放射方向に開かせるという工程を備えておらず、また、原告製造装置は、
15 素線群の突出端の中央にエアを吹き込んで素線群を放射方向に開かせる装置を備え
ていない。すなわち、原告製造方法は本件発明 2 の、原告製造装置は本件発明 3 の
本質的部分をいずれも備えていない。このように、本件発明 2 と原告製造方法との
相違部分、本件発明 3 と原告製造装置との相違部分はいずれも本質的部分であるか
ら、原告製造方法及び原告製造装置は、均等の第 1 要件を充足しない。

20 (3) 小括

以上によれば、原告製造方法が本件発明 2 と、原告製造装置が本件発明 3 と、そ
れぞれ均等なものとしてその技術的範囲に属するということとはできない。

3 被告特許権に基づく差止請求権並びに被告特許権侵害を原因とする損害賠償
請求権及び不当利得返還請求権の不存在確認請求について

25 上記のとおり、原告製造方法は本件発明 2 の、原告製造装置は本件発明 3 の各技
術的範囲にいずれも属さないところ、弁論の全趣旨によれば、被告らはこれらにつ

いて争うものと認められる。

そうすると、被告らが、原告各製品の製造、販売等につき、被告特許権（被告 P 1 との関係）又は被告特許権の専用実施権（被告会社との関係）に基づく差止請求権並びに同侵害を理由とする損害賠償請求権及び不当利得返還請求権を有しないことについて、原告には確認の利益があると認められる。

4 差止請求について

(1) 本件各告知の不正競争該当性（争点 2 - 1）

ア 本件告知 1 の行為主体

本件通知書 1（甲 3）の記載は前記第 2 の 2 (5)アのとおりであるところ、更に子細に見ると、「通告人」部分（6 頁目）には、「独占的通常実施権者」との肩書付きの被告会社とともに、「特許権者」との肩書付きで被告 P 1 の住所及び氏名が記載されている。また、本文中においても、「通告人 P 1 は、...特許権者であり」

（1 頁目）、「貴社において販売されているローラー式の歯ブラシ...は、その製造方法は通告人の上記特許権の請求項 1，2 に抵触し、その製造装置は上記特許権の請求項 3 に抵触するものであり」（4 頁目）、「貴社製品...の販売を直ちに中止する等...通告いたします。」（5 頁目）との記載がある。しかも、「通告人は本件特許権に基づき大阪地方裁判所において、平成 21 年（ワ）第 10811 号特許権侵害差止等請求事件として提訴し、平成 24 年 12 月 27 日付け判決において通告人の主張が認められています。」（5 頁目）として、前訴判決に係る記載があるところ、被告 P 1 は同事件の原告の一人であるのに対し、被告会社は原告に含まれない（前記第 2 の 2 (2)イ）。

これらの本件通告書 1 の記載内容に鑑みると、本件告知 1 の行為主体には、被告会社のみならず被告 P 1 も含まれると認められる。これに反する被告らの主張は採用できない。

イ 原告と被告らが競争関係にあることは、その事業目的（前記第 2 の 2 (1)ア，(2)ア，(4)）から明らかである。原告各製品が被告特許権を侵害（本件告知 1）ない

し侵害するものである疑いが極めて濃厚である（本件告知 2）という告知内容が、原告の営業上の信用を害する内容であることも、また明らかである。そして、前記 1 及び 2 のとおり、原告製造方法は本件発明 2 の、原告製造装置は本件発明 3 の各技術的範囲にいずれも属さないことから、その告知内容は虚偽の事実である。

5 そうである以上、被告らの本件送付先 1 に対する本件告知 1 及び被告会社の本件送付先 2～4 に対する本件告知 2 は、いずれも、競争関係にある原告の営業上の信用を害する虚偽の事実を告知したということになる。

したがって、本件各告知は、いずれも不正競争防止法 2 条 1 項 2 1 号所定の不正競争に該当する。

10 ウ これに対し、被告らは、本件各告知は単なる前訴判決に関する情報提供行為にすぎず、違法性はない、本件送付先 1 による取引中止は原告が本件送付先 1 に対する営業努力を怠り、又は現に怠っている結果であり、本件告知 1 と取引中止との相当因果関係はない、などと主張する。

しかし、本件各告知の内容は、いずれも、原告製造方法及び原告製造装置が被告
15 特許権を侵害ないし侵害する恐れが極めて濃厚であると告知するものであるから、単なる前訴判決に関する情報提供にとどまるものとはいえない。また、本件送付先 1 による原告との取引中止の対応は、時期及び本件告知 1 の内容に鑑みると、本件通知書 1 の送付を受けたことに対する対応措置であることは明らかである。

したがって、この点に関する被告らの主張は採用できない。

20 (2) 以上のとおり、本件各告知は、いずれも原告の営業上の信用を害する虚偽の事実を告知するものであるところ、被告らが現在も原告製造方法及び原告製造装置が被告特許権を侵害する旨主張していることに鑑みると、本件においては、被告らによる信用毀損行為を差し止める必要性が認められる。

したがって、原告は、不正競争防止法 3 条に基づき、原告各製品につき被告特許
25 権を侵害するとの事実を告知又は流布することについての差止請求権を有する。

5 損害賠償請求について

(1) 被告らの故意又は過失（争点2-1）

前記のとおり，前訴判決は，平成25年11月6日付け知的財産高等裁判所の判決の確定により確定したこと（前記第2の2(2)），被告会社の設立は平成26年5月15日であること（同2(4)），本件通知書1の送付は平成27年7月頃であること（同2(5)ア）に加え，証拠（甲10，乙1，2）及び弁論の全趣旨によれば，前訴判決に係る訴訟を被告P1らの訴訟代理人として担当した弁護士及び弁理士が，本件通知書1の送付に先立つ平成27年6月23日，原告の本社を訪問し，その当時原告が稼働する回転歯ブラシ製造装置を確認する機会を得たところ，その稼働状況を見せられた装置は前訴判決に係る訴訟で対象となった装置とは構成を異にすることは判明したものの，複数の疑問が残るなどしたことから，原告による特許権侵害の停止を確認する機会とはならなかったと判断していたことが認められる。

他方，被告らが，前訴判決後本件通知書1の送付に先立ち，上記原告本社における確認のほかに，原告各製品を購入するなどしてその製造方法等を分析するといった調査を行ったことを認めるに足りる証拠はない。

そうすると，被告らは，その告知内容のとおり原告が被告特許権の侵害行為を行っていたか否かについて十分な調査，検討を尽くさないまま本件告知1を行うに至ったものというべきであり，本件告知1による不正競争を行ったことにつき，少なくとも過失がある。

(2) 損害の発生及び額（争点2-2）

ア 逸失利益

(イ) 原告製品1の単位利益

a 単位売上額 1本当たり●（省略）●

証拠（甲8，31，38，39）及び弁論の全趣旨によれば，原告は，本件告知1が行われる前の時点で，本件送付先1向けに，卸売業者である●（省略）●に対し，原告製品1を販売していたこと，●（省略）●に対する1本当たりの販売額が●（省略）●であったことが認められる。●（省略）●に対する1本当たりの販売

額は証拠上明らかでないが、同一種類の製品である以上、●（省略）●に対する販売額と同程度か、●（省略）●に対する販売数量がより多いことに鑑み、●（省略）●に対する販売額より若干高額であったと推認するのが合理的である（なお、原告は●（省略）●であった旨主張している。）。したがって、原告製品1の単位
5 売上額は、●（省略）●であったと認められる。

b 単位経費額 1本当たり●（省略）●

(a) 証拠（以下に掲げたもの）及び弁論の全趣旨によれば、原告各製品を含む歯
ブラシの製造に要した経費として控除すべき経費の費目及びその額（本件告知1が
行われる前3か月分の1か月当たりの平均額）は、次のとおり、●（省略）●であ
10 ると認められるところ、原告製品1の製造に要する経費について、これと大幅に相
違することをうかがわせる事情は見当たらないことから、これと同程度と見るのが
合理的である。

●（省略）●

(b) 原告各製品を含む歯ブラシの1か月当たりの製造本数 ●（省略）●

15 原告各製品を含む歯ブラシの平成27年度における製造本数が●（省略）●であ
るから（甲37）、1か月当たりの製造本数は●（省略）●を下らない。

(c) 小計

原告製品1の単位利益を算定するに当たっての単位経費額は、1本当たり●（省
略）●である●（省略）●。

20 (d) これに対し、被告らは、原告が主張するもの以外にも、製造設備等の購入費
用など原告製品1の製造に必要な費用が存在するはずであり、また、ナイロン、柄
及びパッケージフィルムの購入代金や人件費は、原告が主張する額以上に要してい
る可能性がある」と主張する。

しかし、原告は、前訴判決に係る訴訟において、平成23年8月26日に装置の
25 設計変更を終了した旨主張したところ、前訴判決では、装置を元に戻すことが困難
であるとは考えにくいと判断されたこと（乙1）、本件告知1に先立つ原告の製造

装置確認時に確認した装置は被告特許権を侵害するものでないことが一応確認されていたこと（前記(1)）などに鑑みると、本件通知書1の送付を受けて本件送付先1が原告との取引を中止したことによる原告の損害の算定に当たり、製造に必要な費用として計上すべきものが上記で認定したもののほかに存在することはうかがわれない。この点に関する被告らの主張は、そのような費用の存在を抽象的に指摘するものにすぎない。また、ナイロン等の額に係る被告の主張については、上記認定は原告に送付された請求書等に基づいてされたものであり、これらの証拠の信用性に疑義を差し挟むべき具体的な事情はない。この点に関する被告らの主張も、やはり抽象的な可能性を指摘するものにとどまる。

したがって、この点に関する被告らの主張は採用できない。

c 単位利益額 1本当たり●（省略）●

以上によれば、原告各製品の単位利益は、●（省略）●である●（省略）●。

(i) 本件告知1がなければ販売できたであろう本数

a ●（省略）●との関係

(a) 証拠（甲8の2，39～41）及び弁論の全趣旨によれば、本件送付先1による原告製品1の販売中止直前1年間において、●（省略）●を通じた本件送付先1向け製品の販売実績は、●（省略）●であったこと、平成29年1月18日頃、本件送付先1による原告製品1の販売が再開されたことが、それぞれ認められる。

本件告知1がなかった場合の原告製品1の販売中止期間中の販売数量については、17か月余という比較的長期間の販売中止を経ながらも本件送付先1における販売が再開されたという事実に加え、回転歯ブラシという原告製品1の商品特性等を考慮すると、販売中止直前と同程度の販売数量を販売中止期間全体を通じて維持し得たものと推認するのが合理的である。

そうすると、●（省略）●との関係では、本件告知1がなければ販売できたであろう原告製品1の本数は、●（省略）●と認められる●（省略）●。

(b) これに対し、被告らは、原告が●（省略）●との関係で本件送付先1向けの

販売実績として主張する●（省略）●全てが本件送付先1向けであったかは必ずしも明らかではない，販売中止期間が販売実績のある期間よりも長いことから，販売中止期間全てにわたって原告製品1を販売できたであろうとはいえない，と主張する。

5 しかし，上記の●（省略）●という数量は，原告からの本件送付先1向け販売実績の照会に対する回答として示された数量であり，その回答の信用性を疑うべき具体的な事情はない。また，販売中止期間よりもこれに先行する販売実績のある期間が短いことと，本件告知1がなければ販売できた原告製品1の販売数量を考えるに
10 当たり，販売中止期間全てにわたって販売できたといえるか否かとは，必ずしも直接結びつく事情ではないし，上記のとおり，現に比較的長期間の販売中止期間を経て販売が再開されたことは，それだけの需要があったことをむしろ裏付けるもの
15 ということができる。

そうすると，この点に関する被告らの主張は採用できない。

b ●（省略）●との関係

15 証拠（甲8の1，38）及び弁論の全趣旨によれば，本件送付先1による原告製品1の販売中止直前約9か月間において，●（省略）●を通じた本件送付先1向け製品の販売実績は，●（省略）●であったことが認められる。●（省略）●との関係では，いまだ原告との取引は再開されていないものの，上記のとおり，●（省略）●との関係では取引が再開されていることに鑑みると，原告製品1の需要はい
20 まだ失われておらず，●（省略）●との関係の場合と同様に，本件告知1がなかった場合，販売中止期間全体にわたり，取引中止前と同程度の販売実績を上げられたと見るのが合理的である。

したがって，●（省略）●との関係では本件告知1がなければ販売できたであろう原告製品1の本数は●（省略）●と認められる●（省略）●。これに反する被告
25 らの主張は採用できない。

c 小計

以上によれば、本件告知1がなければ原告が本件送付先1向けに販売できたであろう原告製品1の本数は、●(省略)●と認められる●(省略)●。

(ウ) 逸失利益の額

5 以上によれば、本件告知1による逸失利益の額は、350万3032円と認められる●(省略)●。

(2) 無形損害

原告は、逸失利益のほか、本件告知1による信用毀損に基づく無形損害が発生したと主張する。

10 しかし、本件告知1の送付先は本件送付先1のみにとどまり、かつ、本件告知1により失われた信用を回復するための何らかの措置を取ったといった具体的な事情も本件では見当たらないことに鑑みると、逸失利益のほかに金銭をもって賠償すべき無形損害が原告に発生したと認めることはできない。この点に関する原告の主張は採用できない。

(3) 弁護士及び弁理士費用

15 上記(1)の認容額を始めとする本件に現れた一切の事情を考慮すると、被告らの不正競争(本件告知1)と相当因果関係に立つ弁護士及び弁理士費用相当損害額は、35万円と認めるのが相当である。これに反する原告及び被告らの主張はいずれも採用できない。

20 (4) 以上によれば、被告らの不正競争(本件告知1)と相当因果関係に立つ損害の額は、385万3032円とするのが相当である。

(5) 遅延損害金の起算日

被告らが不正競争である本件告知1を行った日は、遅くとも平成27年7月29日であるから(甲3, 4), 遅延損害金の起算日は同日となる。

(6) 小括

25 以上によれば、原告は、被告らに対し、不正競争防止法4条に基づき、385万3032円の損害賠償請求権及びこれに対する平成27年7月29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請求権を有する。

6 訂正文送付請求

原告は、本件各告知による業務上の信用の回復措置として、本件各送付先に対する訂正文送付をも請求する。

5 しかし、本件各送付先はいずれも原告の取引先であり、損害賠償に代え、又は損害賠償とともに、訂正文の送付が必要なほどに本件各告知により原告の業務上の信用が毀損されたと認めることはできない。この点に関する原告の主張は採用できない。

7 結論

10 以上より、原告の請求は、被告らに対し、原告各製品の製造、販売等につき、被告特許権（被告P1との関係）又は被告特許権の専用実施権（被告会社との関係）に基づく差止請求権並びに同侵害を理由とする損害賠償請求権及び不当利得返還請求権の不存在確認、不正競争防止法3条1項に基づく、原告各製品が被告特許権を侵害する旨を告知又は流布する行為の差止め、同法4条に基づく、不正競争（本件告知1）による損害賠償金385万3032円及びこれに対する不正競争の日である平成27年7月29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、それぞれ求める限度で理由があるから、その限度で認容することとし、その余の請求はいずれも理由がないから、いずれも棄却することとする。また、主文第3項については、仮執行宣言を付するのは相当でないから、これを付さないこととする。

15
20

大阪地方裁判所第26民事部

杉 浦 正 樹

5

裁判官

野 上 誠 一

10

裁判官

大 門 宏 一 郎

15

20

別紙	送付先目録	省略
別紙	訂正文目録	省略
別紙	特許公報	省略

(別紙)

当事者目録

甲事件原告・乙事件原告	株式会社S T Bヒグチ
同訴訟代理人弁護士	中世古 裕之
同	犬飼 一博
同	甲斐 一真
同	戀田 剛
同補佐人弁理士	森田 拓生
甲事件被告	P 1
乙事件被告	株式会社T. W. C
上記兩名訴訟代理人弁護士	小坂 俊介
同	松本 昌之

以上

(別紙)

物件目録

原告が製造、販売する以下の商品名の歯ブラシ

1 「360do BRUSH」シリーズ

- (1) 爽
- (2) 間
- (3) CH
- (4) キッズ
- (5) ベビー
- (6) S l i t - 4
- (7) DENTAL
- (8) S l i t - 4 DENTAL
- (9) φ (ファイ)

2 「たんぽぽの種」シリーズ

- (1) 爽
- (2) 間
- (3) CH
- (4) キッズ
- (5) ベビー
- (6) キッズマイメロディ
- (7) お泊り用セット
- (8) みがけていますかセット

以 上