

## 1 原告製造方法目録（被告らの主張）

番号	被告らの主張	原告の認否等
	別紙図1及び図2に示すように、	
1	糸束20が、中心部に貫通孔が設けられた加工台座52の貫通孔に上方から通過して、加工台座52の下に所定量突出する。	認める。
2	加工台座52の上方には糸束20を束ねるノズルがあり、これを通じて、空気が下方へ吹き出している。その吹き出し空気は、糸束20と共に加工台座52の貫通孔を通して下に向かい、加工台座52下の空間中に、糸束20と同方向に噴射されている。	糸束20を束ねるノズルを通じて、空気が下方に吹き出していることは認めるが、その余は否認する。
3	溶着ホーン53は、先端の中心に棒状突起物とその環状周囲に溶着面53aが備わり、加工台座52の下方から上昇する。 加工台座52の下方に噴出している吹き出し空気は、上昇する溶着ホーン53の先端に反射して、加工台座52から突出した糸束20の先端に衝突し、糸束20の先端を、逆円錐状への均等な広がりへと誘導し、糸束20の突出部分は、上昇する溶着ホーン53の先端が加工台座52の下方表面を押し付けて接することで、周囲へ放射状に完全に開き、かつ加工台座52と溶着ホーンにより放射状となった糸束20の中心部が固定される。	第1文は、認める。 第2文は、下線部は否認し（正しい構成は、「糸束20の突出部分は、上昇する溶着ホーン53の先端が加工台座52の下方表面を押し付けて接することで、周囲へ放射状に完全に開く。」である。）、その余は認める。
4	糸束20の放射状に開き固定された部分の中心部は、溶着ホーンの棒状突起物によって、その中心に空間が確保されており、その中心部空間の周囲が、溶着ホーンの溶着面53aが発する超音波振動によって環状に溶着され、	下線部は否認し（正しい構成は、「糸束20の開放過程の最終段階で、かつ溶着が始まる前に糸束20の中心部に棒状突起物が挿入され、糸束20の中心部は、溶着ホーンの棒状突起物によって、その中心に空間が確保されており、その中心部空間の周囲が、溶着ホーンの溶着面53aが発する超音波振動によって環状に溶着され、」である。）、その余は認める。
5	溶着後、溶着ホーン53は下降して加工台座52から退避位置に離れ、糸束20が加工台座52から更に一定量突出される。	認める。
6	糸押え72が、糸束20の、加工台座52から溶着後に更に突出した一定の位置であり、かつ溶着部分に対して一定距離を保った位置を軽く押える。	認める。
7	糸押え72で押えられた糸束20は、加工台座52との下方表面の位置について、切除機100によって切除され、糸束本体から、1枚目の放射状羽根と、溶着部分から他端側までの折り返し部によって組成される糸束20が形成される。	認める。
8	糸押え72は、糸束20を、貫通孔を有する別の加工台座62の貫通孔の上部に移動させ、加工台座62の貫通孔の下方からは、これを挿通する棒状のガイドピン63が上昇する。	認める。
9	上昇するガイドピン63は、加工台座62の貫通孔、糸束20の中心部空間を順次通過する。 糸束20の上方には第2溶着ホーン61があり、第2溶着ホーン61の下方先端の中心部には、ガイドピン63の逃げ孔61bを有し、糸束20の中心部を挿通したガイドピン63は、逃げ孔61bに収まる。 これにより、糸束20は水平方向に固定されて、糸押え72は退避位置に離れる。	認める。
10	第2溶着ホーン61及び逃げ孔61bに収まるガイドピン63は、一体となって下降する。 逃げ孔61bには下方に向かって空気が噴出されており、加工台座62上にある糸束20の折り返し部先端は、第2溶着ホーンから放射されている吹き出し空気によって徐々に均等に開いていき、	第1文は、認める。 第2文は、否認する。
11	第2溶着ホーン61が加工台座62に押し付け接することにより、糸束20の折り返し部は、1枚目の放射状羽根と重なる形で完全に開いた状態で固定され、第2溶着ホーンの溶着面61aが発する超音波振動によって、糸束20の中心部空間周囲が重ねて環状に溶着される。	認める。
12	第2溶着ホーン61とガイドピン63は、加工台座62から退避位置に移動し、これにより、糸束20が二重構造の放射状羽根として製造される。	認める。

2 原告製造装置目録（被告らの主張）

番号	被告らの主張	原告の認否等
	別紙図面1及び2に基づき次の構成を有する製造装置	
1	糸束20が通過するための貫通孔が中心部に設けられた加工台座52と	認める。
2	加工台座52の上方には、糸束20を束ね、空気を下方へ噴出させるノズルと	否認する。
3	先端の中心に棒状突起物とその環状周囲に超音波振動によって溶着する溶着面53aが備わる溶着ホーン53と	認める。
4	加工台座52と溶着ホーンとの間の位置で糸束20を軽く押える糸押え72と	下線部は否認する（正しくは、「糸束20を拘束する糸押え72」である。）。
5	糸束20本体から、糸束20を分離するための切除手段100と	認める。
6	糸束21の折り返し部の第2溶着ユニットを構成する加工台座として、中心部に貫通孔を有する加工台座62と	認める。
7	加工台座62を通過する棒状のガイドピン63と	認める。
8	下方先端の中心部に、ガイドピン63の先端受け入れ口であり、かつ下方へ噴射させる空気のノズルとして機能する逃げ孔61bを有し、その環状周囲には、超音波振動によって溶着する溶着面61aを有する第2溶着ホーン61と	下線部は否認する（正しくは、「下方先端の中心部に、ガイドピン63の先端受け入れ口である逃げ孔61bを有し、その環状周囲には、超音波振動によって溶着する溶着面61aを有する第2溶着ホーン61と、」）。
9	を備えている放射状羽根の製造装置	認める。

図1

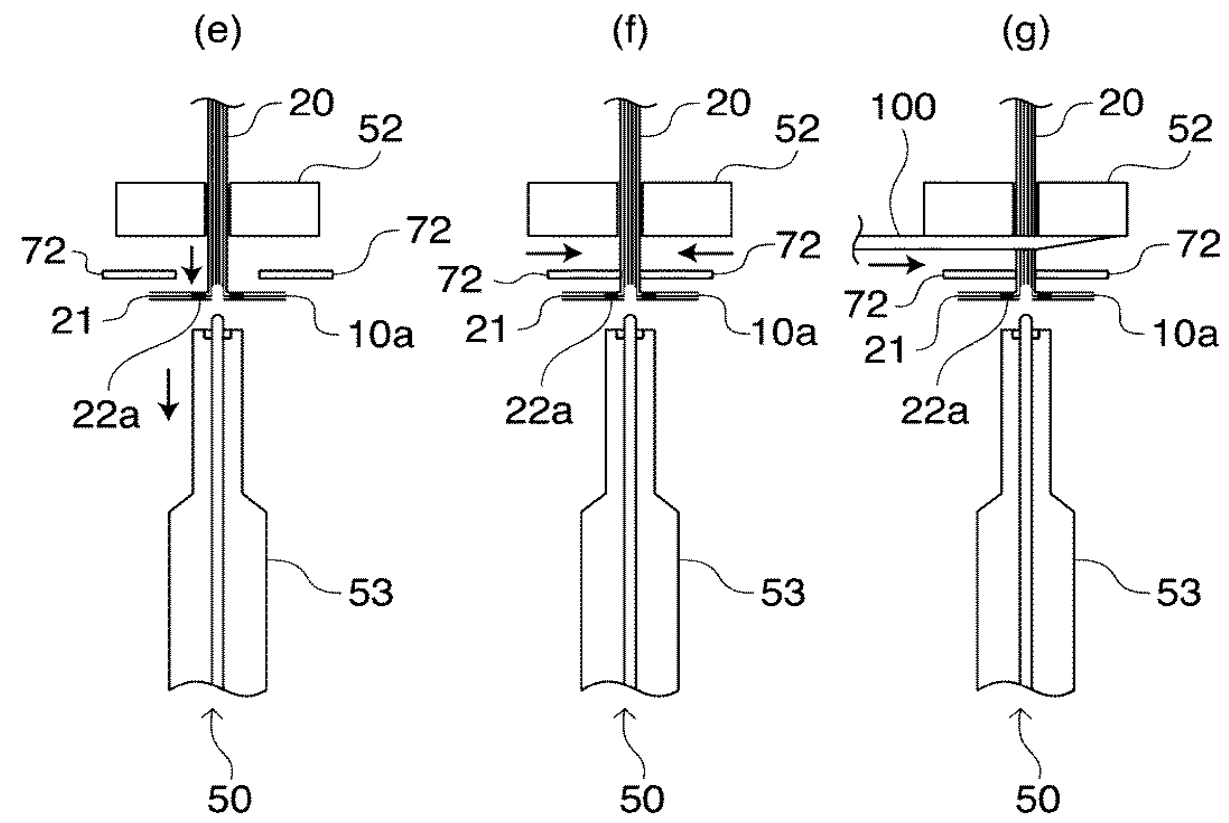
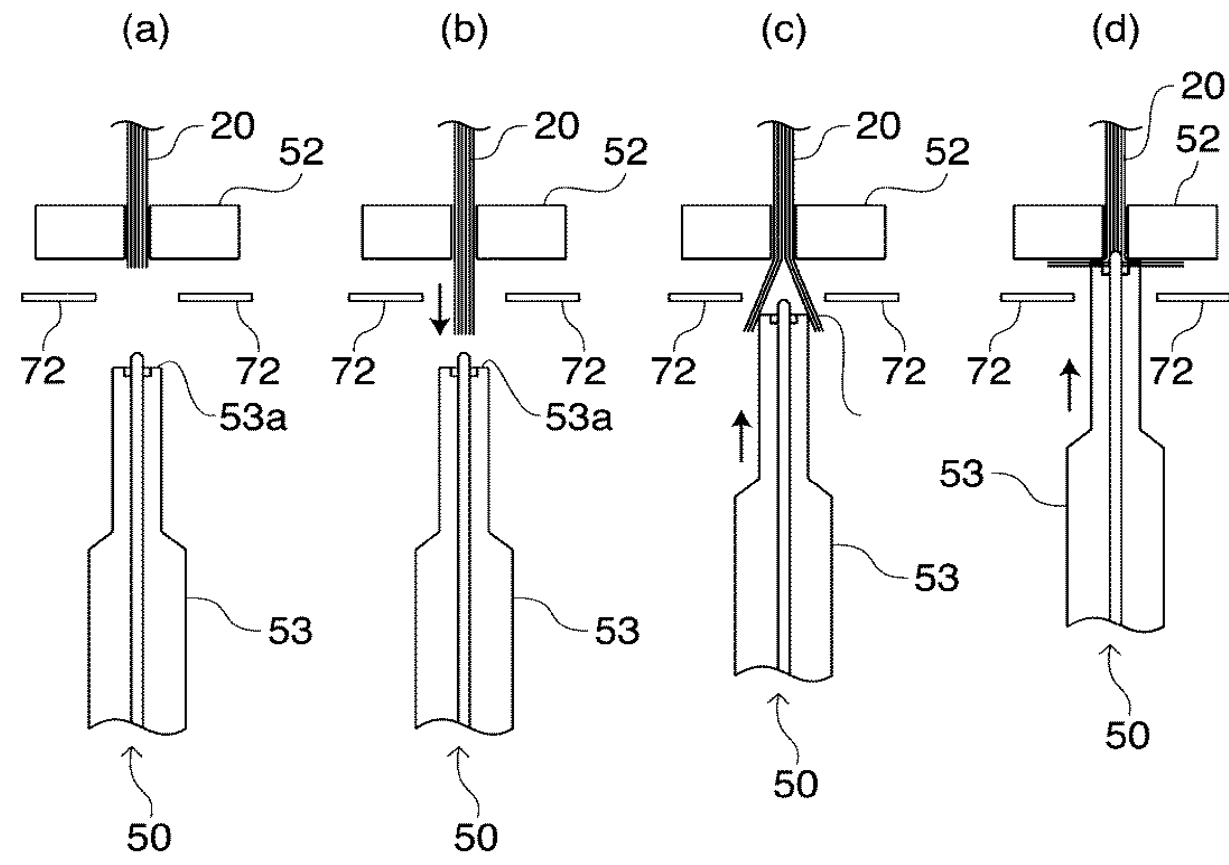


図2

