

非公知性及び有用性

| 目録番号 | 名称・件数 | 電子データ「行」は数字のみ記載 | 非公知性 | 有用性 |
|--|------------------|-----------------|---|---|
| 1 | アルミナ繊維原料リス | 1 | <p>原告が高強度アルミナ長繊維の製造の上取先として選定し、高強度アルミナ長繊維の原材料の調達を行っている調達メーカーにおける製品名・CAS番号(物質を特定できる世界標準の番号)・担当部門・連絡先を記載しており、原告が独自に作成した情報であることから、一般には入手不可。</p> | <p>調達先との連絡をとり、具体的な当該調達メーカーにおける製品名を特定して購入し、原料を配合することにより、原告と同様の品質を有する高強度アルミナ長繊維を製造することが可能となる。</p> |
| 2 | 本件研磨ツール「定型規格・標準類 | 899～ 903 | <p>本件研磨ツールである弾性砥石を原告が製造するために試行錯誤した結果作成したデータであり、弾性砥石の種類別の原材料名・種類/銘柄/銘柄・メーカー名・配合部数・製品の検査項目・検査方法・検査条件・合格基準と不合格の場合の処置・各標準書や規格を変更する場合の手続きを記載しており、原告が独自に作成した情報であることから、一般には入手不可。</p> | <p>原告と同様の手法を用い、本件研磨ツールである弾性砥石を製造することが可能となる。</p> |
| 2、3、 20～ 34、 904～ 909、 914、 970～ 986、 1043～ 1050、 1052～ 1061、 1063～ 1064、 1164～ 1178、 1180～ 1188、 1190～ 1193、 1195～ 1200、 1208 | | | <p>本件研磨ツールのみが製造技術を有するバリ取りブラシ(商品名:カウティングブライ)の製造に関するデータであり、製品種類別の原材料名・種類/銘柄/銘柄・メーカー名、ブラシ構成部品の仕様・規格、製品の製造方法・作業手順・作業のポイント、ブラシ構成部品に関する原告と外注加工業者との取引決め(部品の種類・加工内容・材質保証方法・検査方法、不良品発生時・知財権発生時の対処方法、加工単価の決定方法・取引方法・外注業者の連絡先・仕様等の情報、製造で使用する副資材(接着剤等)の種類・メーカー名、製造設備・治工具に関する図面・仕様等の情報、部品設計図の取扱い管理・部品図番の処置、種類別略号・寸法略号の製品への表示方法、検査項目・検査条件・合格範囲・不合格の場合の処置、各規格を変更する場合の手続き、原材料変更予定の内容と理由、市場動向に関する情報である特定顧客向けの「特注品」を「定型品」に変更する背景を記載しており、原告が独自に作成した情報があることから、一般には入手不可。</p> | <p>原告と同様の手法を用い、本件研磨ツールであるバリ取りブラシの製造を行うことが可能となる。</p> |

| | | |
|---|--|--|
| 910～ 913、 915～ 923 | 本件研磨ツールのクレームが発生した場合の重要度の確認・顧客対応・原因調査と再発防止の策定についての手順、本件研磨ツールの受入れ方法・製品の分類(種類別)とその略号と製品への表示方法・各製品の商品名・各商品の特性を定義する文書・等の規格標準類の作成履歴(制定日・改定日・最新版作成日)の記載しており、原告が独自に作成した情報であることから、一般には入手不可。 | 原告と同様の手法を用い、本件研磨ツールの製造・販売に関する品質管理や顧客対応を行うことが可能となる。 |
| 924～ 938、 942～ 943、 987～ 1001、 1005～ 1006 | 本件研磨ツールの性能と構造的特徴を持つスライク砥石を製造するために試行錯誤した結果作成したデータあり、製品種類別の原材料名・種類/銘柄/メーカー名・配合部数・検査条件・合格範囲・不合格の理由・改定履歴と改定内容、各規格を変更した情報であることから、一般には入手不可。 | 原告と同様の手法を用い、本件研磨ツールの製造を行うことが可能となる。 |
| 939～ 941、 944～ 947、 1002～ 1004、 1007～ 1010 | 本件研磨ツールの砥石原板(スライク形状・丸棒形状の砥石を切出すことができる)を原告が製造するため、試行錯誤したデータあり、製品種類別の原材料名・種類/銘柄/メーカー名・配合部数・検査条件・検査方法・検査項目・検査方法・検査内容、各規格範囲・不合格の場合の処置を記載しており、原告が独自に作成した情報であることから、一般には入手不可。 | 原告と同様の手法を用い、本件研磨ツールの砥石原板の製造を行うことが可能となる。 |
| 948～ 960、 1011～ 1023 | 本件研磨ツールであって原告独自の耐熱性を有する耐熱性スライク砥石を製造するために試行錯誤した結果作成したデータあり、製品種類別の原材料名・種類/銘柄/メーカー名・配合部数、製品の検査項目・検査方法・検査条件・合格範囲・不合格の場合の処置、種類別略号・寸法略号の製品への表示方法、各規格標準類の改定履歴と改定の理由、原告が独自に作成した情報であることから、一般には入手不可。 | 原告と同様の手法を用い、本件研磨ツールの製造を行うことが可能となる。 |
| 961～ 969、 1024～ 1032 | 本件研磨ツールであって原告独自の内部構造と性能を有する丸棒状の砥石を製造するために試行錯誤した結果作成したデータあり、製品種類別の原材料名・種類/銘柄/メーカー名・配合部数、製品の検査項目・検査方法・検査条件・合格範囲・不合格の場合の処置、種類別略号・寸法略号の製品への表示方法、各規格標準類の改定履歴と改定の理由、原告が独自に作成した情報であることから、一般には入手不可。 | 原告と同様の手法を用い、本件研磨ツールの製造を行うことが可能となる。 |
| 1033～ 1042 | 本件研磨ツールであって原告独自の内部構造を有するミニディスク(小さい円盤状)を製造するために試行錯誤した結果作成したデータあり、製品種類別の原材料名・種類/銘柄/メーカー名・配合部数、製品の検査項目・検査方法・検査条件・合格範囲・不合格の場合の処置、種類別略号・寸法略号の製品への表示方法、各規格標準類の改定履歴と改定の理由、原告が独自に作成した情報であることから、一般には入手不可。 | 原告と同様の手法を用い、本件研磨ツールの製造を行うことが可能となる。 |

| | | |
|---|---|--|
| <p>1051、 1062</p> | <p>原告が原告の技術者を長野県繊維工業試験場（当時）に派遣して研修させた製織技術を、原告の高強度アルミナ長繊維に応用してクロスに織り上げることにより成功した製織工程の工程フロー図であつて、原告が独自に作成した情報であることから、一般には入手不可。</p> | <p>原告と同様の手法を用い、本件高強度アルミナ長繊維クロスの製造を行うことが可能となる。</p> |
| <p>4～8、 1065～ 1077</p> | <p>本件研磨ツールであつて原告だけが製造技術をしているバリ取りブラシ（CF：商品名「カティンク」の略）の内、エンドブラシ（手持ち回転工具で使用する小型のブラシ）の製造に必要なデータであり、構成部品の部品別材料指定・寸法指定・寸法指定・外注業者の情報、製造の作業手順・作業条件・検査項目・検査方法・治工に格の場合格基準類の改定履歴と改定の理由、原告が独自に作成した情報であることから、一般には入手不可。</p> | <p>原告と同様の手法を用い、本件研磨ツールであるエンドブラシの製造を行うことが可能となる。</p> |
| <p>1078～ 1090</p> | <p>本件研磨ツールであつて、原告が試行錯誤の末製造したダイスタック砥石（スティック砥石）に「グレイメント」砥粒を担持させたもの（の製造に関するデータであり、製品種類別の原材料名・種類／銘柄・メーカー名・配合部数・製品の検査項目・検査方法・検査条件・合格範囲・不合格の場合の処置、種類別略号・寸法略号の製品への表示方法、各規格標準類の改定履歴と改定の理由、改定内容、各規格を変更する場合の続きを記載しており、原告が独自に作成した情報であることから、一般には入手不可。</p> | <p>原告と同様の手法を用い、本件研磨ツールであるダイスタック砥石の製造を行うことが可能となる。</p> |
| <p>1091～ 1099</p> | <p>本件研磨ツールであつて、原告が試行錯誤の末製造したグレイ丸棒砥石（丸棒状砥石）に「グレイメント」砥粒を担持させたもの（の製造に関するデータであり、製品種類別の原材料名・種類／銘柄・メーカー名・配合部数・製品の検査項目・検査方法・検査条件・合格範囲・不合格の場合の処置、種類別略号・寸法略号の製品への表示方法、各規格標準類の改定履歴と改定の理由、改定内容、各規格を変更する場合の続きを記載しており、原告が独自に作成した情報であることから、一般には入手不可。</p> | <p>原告と同様の手法を用い、本件研磨ツールであるグレイ丸棒砥石の製造を行うことが可能となる。</p> |
| <p>9～12、 1100～ 1125、 1127～ 1128</p> | <p>本件研磨ツールであつて、原告のみが製造技術を有する交差穴バリ取りツール砥石タイプ（部品内で穴が交差した部分のバリを取る軸付き砥石）の製造のために必要な製品の設計図・寸法公差、製品種類別の原材料名・種類／銘柄・メーカー名・配合部数、製品の作業手順・作業のポイント、製造副資材・製造設備・製造時に使用する治工に格の場合格基準類の改定履歴と改定の理由、改定内容、各規格を変更する場合の続きを記載しており、原告が独自に作成した情報であることから、一般には入手不可。</p> | <p>原告と同様の手法を用い、本件研磨ツールである交差穴バリ取りツール砥石タイプの製造を行うことが可能となる。</p> |
| <p>113～19、 1126、 1129～ 1163、 1179、 1189、 1194</p> | <p>本件研磨ツールであつて、原告のみが製造技術を有する交差穴バリ取りツール「ブラシタイプ」（部品内で穴が交差した部分のバリを取る軸付きブラシ）の製造のために必要な製品種類別の原材料名・種類／銘柄・メーカー名・配合部数、製品の作業手順・作業のポイント、製造副資材・製造設備・製造時に使用する治工に格の場合格基準類の改定履歴と改定の理由、改定内容、各規格を変更する場合の続きを記載しており、原告が独自に作成した情報であることから、一般には入手不可。</p> | <p>原告と同様の手法を用い、本件研磨ツールである交差穴バリ取りツール「ブラシタイプ」の製造を行うことが可能となる。</p> |

| | | |
|--|--|--|
| 1201～ 1207、 1209 | 本件研磨ツールであって、原告のみが製造技術を有する軸付きセラミック砥石の製造のために必要な製品種類別の原材料名・種類／銘柄・メーカー名、金属部品の仕様・規格・副資材の種類・メーカー名、製品の図面・検査項目・検査方法・検査条件・合格範囲・不合格の場合の処置、各規格標準類の改定履歴と改定の理由、改定内容、各規格を変更する場合の手続きを記載しており、原告が独自に作成した情報であることから、一般には入手不可。 | 原告と同様の手法を用い、本件研磨ツールであるセラミック砥石の製造を行うことが可能となる。 |
| 1210 | 本件研磨ツールであって原告のみが製造技術を有するバリ取りツール（ブラスタブ・砥石タイプ）の他、本件研磨ツールの種類・図面の名称・図番・作成日・改定版数の一覧表であって、原告が独自に作成した情報であることから、一般には入手不可。 | 原告と同様の管理手法を用い、本件研磨ツールの製造を行うことが可能となる。 |
| 35～ 87、 96～ 100、 1211～ 1213、 1364～ 1389、 1472～ 1475 | 本件研磨ツールであって原告のみが製造技術を有する交差穴バリ取りツール（砥石タイプ）を原告が製造するために作成した製品及び製造時に砥石部を成形加工するためのグイメント・電着砥石・製造用補助工具の図面・寸法・公差・材質指定の資料と外注加工業者からの補助工具製造に関する見積書であって、原告が独自に作成した資料と特定の外注先から個別に入手した見積書であることから、一般には入手不可。 | 原告の図面情報を用いることにより、本件研磨ツールである交差穴バリ取りツールの同等品を製造することが可能になると共に、原価に関する情報を得ることにより商品価格を有利に設定できる。 |
| 1214～ 1216、 1221～ 1224、 1226～ 1227 | 本件研磨ツールである交差穴バリ取りツール（ブラスタブ）に関する特定の顧客から要望された部位の材質・寸法と公差を特定顧客のみに開示した設計図であって、他の顧客に開示したものではないため、一般には入手不可。 | 原告の図面情報を用い、本件研磨ツールであるセラミック砥石の製造を行うことが可能となる。 |
| 1217～ 1220、 1225、 1228～ 1233 | 本件研磨ツールであるバリ取りブラスタの構成部品であるスリーブに関する特定の顧客から要望された部位の材質・寸法と公差を特定顧客のみに開示した設計図であって、他の顧客に開示したものではないため、一般には入手不可。 | 原告の図面情報を用い、本件研磨ツールであるバリ取りブラスタの製造を行うことが可能となる。 |
| 1234～ 1235 | 本件研磨ツールである丸棒砥石に関する特定の顧客から要望された部位の材質・寸法と公差を特定顧客のみに開示した設計図であって、他の顧客に開示したものではないため、一般には入手不可。 | 原告の図面情報を用い、本件研磨ツールである丸棒砥石の製造を行うことが可能となる。 |
| 1236 | 本件研磨ツールであるバリ取りブラスタを加工機に取り付けるための補助具であるフォートホルダ（略号：FH）に関する特定の顧客から要望された部位の寸法を特定顧客のみに開示した設計図であって、他の顧客に開示したものではないため、一般には入手不可。 | 原告の図面情報を用い、本件研磨ツールの補助具であるフォートホルダの製造を行うことが可能となる。 |

| | | |
|--|---|---|
| 1 2 3 7 ~ 1 2 3 8 | 本件研磨ツールである軸付きセラミック砥石に関する特定の顧客から要望された部位の特殊加工と精度基準 他、部位別材質指定と寸法を特定顧客のみに開示した設計図であって、他の顧客に開示したものでな いたため、一般には入手不可。 | 原告の図面情報を用い、本 件研磨ツールである軸付きセ ラミック砥石の製造を行うこと が可能となる。 |
| 1 2 3 9 ~ 1 2 4 2、 1 2 4 6 ~ 1 3 5 0、 1 3 5 8 ~ 1 3 6 2、 1 4 0 4 ~ 1 4 6 9、 1 4 7 1、 1 4 7 9 ~ 1 4 8 2、 1 4 8 5 ~ 1 5 0 7 | 本件研磨ツールであるバリ取りブラスを原告が製造するために作成した設計図等のデータであり、製品および 構成部品類・付属部品・製造時に使用する補助工具の詳細な設計図（寸法・公差・面粗度・材質指 定・前処理方法）、各部品・製品・付属品の性能評価項目と測定方法・測定条件・合格範囲、製図の改 定履歴を記載しており原告のために独自に作成された情報であり一般には入手不可。 | 原告の図面等の情報を用 い、本件研磨ツールである バリ取りブラスの製造を行うこ とが可能となる。 |
| 1 2 4 5 | 本件研磨ツールの設計図の様式であって、図名・図番・尺度・寸法許容差の表示方法と該当するJIS番号 を記載しており、部品名・材質・材料の前処理内容等記載要素を指定したもので、原告が独自に作成し た情報であることから、一般には入手不可。 | 原告の図面管理手法を用 い、本件研磨ツールの製造 を行うことが可能となる。 |
| 8 8 ~ 9 5、 1 2 4 3 ~ 1 2 4 4、 1 3 5 1 ~ 1 3 5 7、 1 3 6 3、 1 4 7 0、 1 4 8 4 | 本件研磨ツールであって、原告のみが製造技術を有するバリ取りブラスの内、エントブラス（略号：EB）を原 告が製造するために作成した設計図等のデータであり、製品の各部位と製造時に使う治具及びびげや電着 バールの設計図（寸法・公差・面粗度・材質指定・前処理方法）、各部品・製品の性能評価項目と測定方 法・測定条件・合格範囲・試験成績表の様式、および製図の改定履歴を記載しており、独自に作成した 情報であることから、一般には入手不可。 | 原告の図面情報を用い、本 件研磨ツールであるエントブラ スの製造を行うことが可能と なる。 |
| 1 3 9 0 ~ 1 4 0 3、 1 4 7 6 ~ 1 4 7 7、 1 4 8 3 | 本件研磨ツールであって、原告のみが製造技術を有する交差穴バリ取りツール（略号：CH=クロスホール）のブラスタイ プ（略号：T2=軸の先端にアルミナ繊維製部品と製造するたため作成した設計 図等のデータであり、製品及び各構成部品と製造時の補助工具に関する設計図（寸法・公差・面粗度・ 材質指定・前処理方法）、製品の性能評価項目と測定方法・測定条件・合格範囲、および製図の改定履 歴を記載しており、原告が独自に作成した情報であることから、一般には入手不可。 | 原告の図面情報を用い、本 件研磨ツールである交差穴 バリ取りツールのブラスタイフ の製造を行うことが可能とな る。 |
| 1 4 7 8 | 本件研磨ツールであって、原告のみが製造技術を有するバリ取りブラスの内、当初特定顧客向けに特注品と して製造していたが数量が伸びた結果定型品となったバリ取りブラスを原告が製造するために作成した図面 であって、各部位の寸法と公差・面粗度・材質指定と材料の前加工方法・性能評価項目と測定方法・合 格範囲、および製図の改定履歴を記載しており、原告が独自に作成した情報であることから、一般には 入手不可。 | 原告の図面情報を用い、本 件研磨ツールであるバリ取り ブラスの製造を行うことが可 能となる。 |

| | | | | |
|---|------------------------|--|---|--|
| 4 | アルミナ繊維原価計算書 | 101～ 102 | <p>高強度アルミナ繊維の品種別原価計算書と売価案を示した資料であって、原告が独自に開発した製造方法におけるアルミナ繊維の種類の異なるもの、原料組成の異なるもの、毎の主原料の品名品種と配合比・原単位・品種別生産工数・燃料動力費・工場経費・製造設備に投資した総額とこれに基づく減価償却費・一般販売管理費等の原価構成を記載してあり、原告が独自に作成した情報であることから、一般には入手不可。</p> | <p>原告と同等の高強度アルミナ繊維を製造しうる原料を入手して調整することが可能となる。また原告の製造する高強度アルミナ繊維の種類の生産効率、種類別の原価を知ることにより競争力のある価格設定をすることが可能となる。</p> |
| 5 | 本件研磨ツール「定型品の原価計算書・見積資料 | 103～ 106、 117～ 118、 123、 127～ 148、 1578～ 1579 (1578には、 は、 の記載もあ る) | <p>本件研磨ツールであるスティック砥石・丸棒砥石（これらにダグイ砥粒を混入したものも含む）の原価計算書、売価検討資料、見積書。 より具体的には、 ①定型品の原価計算書、特殊なサイズ（ペンシルタイプ）も含む）の原価計算書、定型品に使用するアルミナ繊維の含有率や繊維径を変えた場合の原価計算書、原価を低減するための新しい製造方法の提案とその場合の原価計算書。原価計算書には、原材料の原単位と単価・労務費・動力費・経費・間接費・製造原価・総原価のデータが含まれている。 ②原価計算書でカット代或いは加工費として計上されている砥石原板からスティック砥石を切り出すコストに 関する資料。具体的には、原板から各サイズのスティックを効率的に切出す方法を示して原板1枚から得られるスティックの数を算出した一覧表、少量多品種の製品を1枚の原板から切出す場合の切断効率の良い品種・サイズの組合せを示した資料、各サイズの製品の切断加工単価一覧表、加工発注数と加工費・固定費・変動費の試算表とグラフ（加工数と原価率の関係把握できる）。また、スティック別別のダグイ砥石の羽厚とカット公差のデータもある。 ③サイズ別・受注数量別スティック宛て見積書、2007年以前のスティックへの売価と2008年1月以降に全面的改定した新価格の一覧表、過去の販売実績とその実績に基づく価格改定後のスティックへの売上予想。 ④スティック営業マネージャ林氏とヨーロッパ顧客およびスティック住吉社長との間でスティック砥石の未端顧客への売価に関する営業戦略を練った記録。</p> <p>以上、いずれも原告側が独自に作成したか、独自に入手したものであって、一般には入手不可。</p> | <p>原価計算書に記載の製品種類別原料情報或いは種々の製造方法を使って原告製品に酷似したスティック砥石を製造することになり、また原告の原価構成とスティックへの売価及びスティックの営業手法を知ることにより製品価格を有利に設定し、顧客開拓も容易に行うことが可能となる。</p> |
| | | 107、 109～ 110、 112、 115～ 116、 1508 | <p>本件研磨ツール全製品の原価計算書、スティックへの見積書と売買が成約した製品の単価一覧表（単価表）。 より具体的には、原告の第60期（H17.10～8.09）の製造販売実績に基づく本件研磨ツールの全ての種類の原価計算書であって、原材料の原単位と単価・労務費・動力費・経費・間接費・製造原価・総原価の資料。原告にとつての適正売価を示した資料。 以上、いずれも原告側が独自に作成した情報であることから、一般には入手不可。</p> | <p>原告の年間製造販売実績に基づく原料情報を使って原告製品に酷似した製品を製造することが可能となり、原告の実績とスティックへの売価を知ることにより製品価格を有利に設定することが可能となる。</p> |

| | | |
|---|---|--|
| <p>108、 111、 119～ 121、 1509～ 1521、 1552～ 1575、 (119～1552は交差穴ツールの記載もある) 124～ 126、 1578、 1580～ 1588、 1592、 (125は交差穴ツールの記載もある) 149、 155～ 158、 1595 (149と155は交差穴ツールの記載もある)。</p> | <p>本件研磨ツールであるバリ取りブラシ（手研磨用エンドブラシ含む）の原価、売価、販売方針に関する情報。より具体的には、 ①第64期(H21.10～22.09)と第63期(H20.10～21.09)における種類別・月別の販売数量・単価・売上・製造原価率・粗利額と、新売価と旧売価の比較資料一覧表。 ②特定の時期の原告からジベックへの年間出荷数・月次平均出荷数・販売実績。 ③製品種類別(タイプ、サイズ、線材の種類別)の原価計算書(部品費・労務費・工場経費・製造原価・販管費一般管理費・総原価・売価案・利益額)とジベックへの見積書。 ④構成部品(スリーブ、シャフト=軸、外筒)の原価計算書及びジベックへの見積書。 ⑤補助工具であるポートホルダ及び構成部材の外注加工業者との情報交換資料(原告宛加工見積書、在庫品の扱いに関する通信)、在庫状況、製品種類別原価計算書、寸法および印刷位置を記載したポートホルダの設計図。 ⑥構成部品であるスリーブのコスト低減の検討結果資料とコスト低減価格を適用した場合の製造原価と総原価を算出した原価計算書及びジベックへの製品種類別値引き価格の資料。 以上、いずれも原告が独自に作成した情報であることから、一般には入手不可。</p> | <p>原告の年間製造販売実績に基づくバリ取りブラシの種類別原価構成、部品や補助工具の原価詳細情報及びジベックへの売価と販売実績を知ることによって、現状の市場規模が判明するとともに製品価格を有利に設定すること、また、構成部品等の外注加工業者の情報管理手法に関する情報を得て、原告と同様の手法でバリ取りブラシを製造することが可能となる。</p> |
| <p>113～ 114、 117～ 118、 1522～ 1549、 1576～ 1577、 1589～ 1591、 1593～</p> | <p>本件研磨ツールの製品表示仕様・梱包・同梱備品等に関する情報。より具体的には、梱包材の製品種類寸法・仕様・製品の入れ数・梱包品の重量に関する資料、梱包写真・寸法入りの図面・コスト試算、仕様変更する経緯や変更する場合のコスト試算、ジベックへの見積書、同梱する緩衝材・防錆紙・パック・取説・製品貼付シール等を含めた製品別コスト試算とジベックへの製品別値引き案一覧表。特定の顧客からの要望に沿った梱包仕様・製品種類別梱包写真、梱包備品類の在庫一覧表、製品貼付シールの様式・製品への刻印方法と仕様。 以上、いずれも原告が独自に作成した情報であることから、一般には入手不可。</p> | <p>原告と同様の手法を使った製品の梱包管理を行うことが可能となる。</p> |

| | | |
|---|---|---|
| 1594、 1596 | 本件研磨ツールであるバリ取りブラシを使いこなせない顧客に対応するため、使用方法を梱包ケースに表示する方法、表示の内容・コストについて国内対応と海外対応についてそれぞれ検討した資料であって、原告が独自に作成した情報であることから、一般には入手不可。 | 原告と同じ手法を使って顧客の利便性に配慮した梱包配送を行うことが可能となる。 |
| 1550～ 1551 | 本件研磨ツールであるバリ取りツール（砥石タイプ、ブラシタイプ、および軸付き砥石を含む）の原価・売価・原価率・粗利に関するデータ。 | 原価計算書に記載の製品の製造方法と工数データを、現状の市場規模が判明するに設定することと、利になる。 |
| 119～ 121、 1552～ 1553 (ここにはブラシ状バリ取りツールの記載もある)、 122、 125 (125はバリ取りツールの記載もある)、 149～ 155、 1597～ 1600 (149、155はバリ取りツールの記載もある)。 | 本件研磨ツールにおける特定の時期の年間出荷数・月次平均出荷数・ジベックの販売実績と販売価格より具体的には、原告とジベックの粗利を検討した製品種類別の一覧表。原価計算の根拠となる製品製造工程後の売価と原告が製造するときに使用する備品の原単位・単価・製品に占める原価率、工数調査の目的と調査対象製品・調査項目・調査方法を記載した資料、製造方法が異なる場合の生産性とコストの比較検討資料であって、原告が独自で作成した情報であることから一般には入手不可。 | 原価計算書に記載の製品の製造方法と工数データを、現状の市場規模が判明するに設定することと、利になる。 |
| 6 | 本件研磨ツールの「見積もりノート」「単価表」(顧客への見積り記録、決定仕切価格一覧表) | 本件研磨ツールの製品別・種類別の原告からジベックへの売価と本件研磨ツールの実際に使用しているジベックの顧客情報等を知ることができ、この情報を効率的に使うことができ、製品価格を有利に設定することが可能となる。 |

| | | | | |
|---|------------------------------|---------------|--|---|
| 7 | 本件研磨ツールの輸出貿易管理令該非判断【社外秘】表示資料 | 1608～ 1611 | アルミナ長繊維は戦略物質として旧共産圏への輸出が制限されていたところ、砥石の輸出可否を弁護士が判断した見解書【フェアイル名に「社外秘」表示あり】と、本件研磨ツールに関する輸出貿易管理令該非判断を具体的にを行った社内資料【フェアイル名と本文に「社外秘」表示】。以上、原告とジベックのみが入った社内資料と、原告が独自に検討して作成した情報であることから、一般には入手不可。 | 原告と同様の手法を使って戦略物質であるアルミナ長繊維を使った本件研磨ツールの輸出貿易管理を行うことが可能となる。 |
| 8 | 本件研磨ツールの研磨粉の安全性検討資料 | 1612 | 本件研磨ツールの安全性についての見解を述べた特定の顧客宛ての説明資料。自動車業界の大手部品メーカー等に新しい研磨ツールを採用してもらったためには、契約締結に先立ち研磨工程で発生する研磨粉の人体への安全性を説明することが要求されていたところ、原告が安全性について調査を重ねて顧客の理解を得るために作成したものであつて、特定の顧客にしか提出していない情報であることから、一般には入手不可。 | 生体安全性を説明することとは製造物責任等を伴うことから難しい対応であるが、原告の情報を利用することにより容易に顧客を説得することが可能となる。 |

| | | | | |
|--|---|--|---|---|
| 13 | <p>本件研磨ツールの顧客別の電子データ</p> | <p>172～ 207、 210～ 597、 1613～ 1633、 1682、 1734～ 1981、</p> | <p>本電子データは、オーダーメイドの特注品の設計図・特注品に組み込む部品の設計図・特注品を製造するための治具の設計図・特注品の検査項目と規格値及び測定器具を記載した帳票・製造工程に関する説明図であって、個々の電子データは、原告とジベック及び特定且つ単独の顧客だけが知る情報であるから、一般に入手することは不可能。</p> | <p>個々の顧客別・用途別の設計図を入手することにより、顧客の要求を満たす製品を提供することが可能となる。 また14項と15項から具体的な顧客情報や価格情報も得られてきたため、原告側が築いてきた特注品市場への参入が容易となり、また有利な価格交渉が可能となる。</p> |
| <p>1634～ 1644、 1649～ 1674、 1676～ 1681、 1687～ 1733、</p> | <p>本電子データは、定型品に組み込む部品の設計図であり一般には開示されていないので、一般に入手することは不可能。</p> | <p>原告の定型品と同等の製品を製造することが可能となる。</p> | | |
| <p>1645～ 1648、 1675、 1683～ 1686</p> | <p>本電子データは、本件バリ取りブラシ（定型品及び特注品）でバリ取り加工する際の補助ツールであるフロートホルダーの全体図と各部品の設計図であって、一般には開示されていないので、一般に入手することは不可能。</p> | <p>原告のフロートホルダーと同等の製品を製造することが可能となる。</p> | | |
| <p>208～ 209</p> | <p>本件研磨ツールであるバリ取りブラシの市場情報と、市場情報に基づいた製品仕様の見直しに関してジベック中山勝司が記載したものであり、一般に入手することは不可能。</p> | <p>原告が得た市場情報を共有すること、市場の要求に合った製品の製造が可能となる。</p> | | |

| | | | | |
|----|--------------------|-------------------------------|--|---|
| 14 | 本件研磨特殊品の顧客別の規格データ | 598～ 655、 1982～ 2051 | 本電子データは、顧客別・用途別に定型品をマイナーチェンジした特注品の仕様（特注内容の仕様（特注内容の顧客だけの仕様）及び特注品及び特注品の顧客だけの仕様）を記録したもので、原告とジベック及び特注品の顧客だけの仕様（特注内容の顧客だけの仕様）が知り得る情報であるから、一般に入手することは不可能。 | 特定の顧客の要求事項を事前に知ることにより、顧客の要求を満たす製品を提供することが可能となり、原告側が築いてきた特注品市場への参入が容易となる。 |
| 15 | 本件研磨特殊品の顧客別の見積りデータ | 656～ 898、 2052～ 2181 | 本電子データは、定型品をマイナーチェンジする特注品、及び顧客別・用途別にオーダーメイドする特注品に関する顧客情報と製品説明、及び原告がジベックに販売する価格を記録したものであり、また、見積り後の受注状況や量産品に成長したかどうかという経緯も記録してあり、原告とジベック及び特注品の顧客だけの顧客だけが知る情報であるから、一般に入手することは不可能。 | 特定の顧客の会社名・担当者名・連絡先・担当部署名・担当顧客情報と、特注品の内容及びジベックの（原告からの）仕入価格を知ることにより、原告側が築いてきた特注品市場への参入が容易となり、また有利な価格交渉が可能となる。 |