

# 第1、物 件 目 録

1、原告商品 サンプルングチューブ 品番131-515-C

## 2、商品形態

(1) 本件容器は「サンプルングチューブ」容器のうち1.5ミリリットル単位のものである。

(2) 本件容器は、容器壁の肉厚が0.8ミリメートル、透明、可視のプラスチック材質で製作されており、内壁面直径9.4ミリメートル、外壁面直径10.8ミリメートル、の円形の開口部の先端から、反対側の円錐状の先端まで全体の長さが38ミリメートル、その全体の内、開口部から20.5ミリメートルまでの部分は、内壁面直径9.4ミリメートルの筒状になっており、そこから円錐状の先端の外壁面の17.5ミリメートルまでの部分が、先細りの円錐状になっている、筒状および円錐状からなるチューブ容器である。

この筒状の開口部から試薬を注入して、容器内の円錐状の先端の部分に試薬液が貯まるようになっている。

(3) 本件容器の円錐状の先細りの先端部分を「ゲート」部分と称する。

この「ゲート」部分の内壁面の形状は、直径1.09ミリメートルの平底面と、側面部から平底面部にかけ、半径を1.3ミリメートルとする円の曲線で形成される曲面壁となっている。

ゲート部分の外壁面の形状は直径5ミリメートルの平底面部分と、この外壁側面から平底面にかけ、半径を0.8ミリメートルとする円の曲線で形成される曲面壁となっている。

このゲート部分の外壁部分の底面部には何らの凹みが無い、フラットゲートタイプと称せられる平底面の形状になっている。

(4) 本件容器の開口部の円周の壁面部分のうち、開口部から1.8ミリメートルまでの部分は、「ローレット」部分と称せられる。

この「ローレット」部分の外壁面間の直径は、筒状の外壁面間の直径の10.8ミリメートルより、2.2ミリメートル大きい13.0ミリメートル

である。

そのため、この「ローレット」部分の容器壁の肉厚は、筒状部分の肉厚である0.8ミリメートルより更に1.1ミリメートル厚い、1.9ミリメートルの肉厚となっており、そのため、このローレット部分は、本件容器の筒状部分の外壁面から更に1.1ミリメートル外側に出っ張った形状になっている。

このように容器壁が出っ張った形状になっているのは、本件容器を遠心分離器等にかけたりする時に、この「ローレット部分」を遠心分離器等に引っ掛けることができるようになっている。

この「ローレット」部分は、メーカー各自の独自性をもたせるため、製作上のちがいを生じさせている部分であるが、本件容器の「ローレット」部分には、出っ張っている部分の開口部とは逆の裏側部分に、15度ピッチで凸凹形状が刻まれている。

- (5) 本件容器には開口部から、後述のヒンジ部分によって連結して、接続されている蓋部分が付いている。

この蓋部分の形状は、開口部と外壁面が同じ大きさの円形部分を基礎に、この円形部分の中心点から開口部と反対方向に更に4ミリメートル延長した地点を中心に、半径を5ミリメートルとする円の円周の3分の1部分が、開口部とは反対方向に向けて、突き出された、楕円形状になっており、そのため蓋部分全体は玉子型の形状になっている。

この楕円形状に突き出された部分は、蓋部分を開け閉めする時のつまみ把手として使用される部分である。

なお蓋部分には外側面に沿って0.7ミリメートル幅の、高さ0.7ミリメートルの、突き出した縁取りがなされており、更に楕円形状に突き出された部分の内部には、突き出した部分の先端を中心とする半径3.5ミリメートルの円の円周が蓋部分と交わる部分につき、幅0.5ミリメートル、高さ0.7ミリメートルの突き出した縁取りがなされてある。

これらの縁取りは模様であるとともに、突き出した縁取り部分については、把手としての弾力性と、しなりを与えているものである。

蓋部分の基礎である円形部分には、蓋部分を底面とした外壁面の直径9.3ミリメートル、内壁面直径8.0ミリメートル、高さ5.85ミリメートルの、筒状の突出部分が、本件容器の円錐状の先細りの方向とは逆方向に、

設置されている。

この部分は、後述のヒンジ部分の折り曲げ部分を中心に、蓋部分を180度回転させて、この突出部分を本件容器の開口部にはめ込むことにより、本件容器の開口部を封閉することができるようになっている。

- (6) 本件容器の開口部の外周壁と蓋部分の外周壁とを、連結して、接続させている8ミリメートルの帯状部分を、「ヒンジ部分」と称する。

「ヒンジ部分」の中央に、4.5ミリメートル四方辺の四角い部分があり、この部分は肉厚が0.3ミリメートルと薄くなっている。

この部分は蓋部分を180度回転させて、開口部に蓋部分をはめ込むため、折り曲げられる部分であり、そのため、肉厚を薄くして、しなりをつけ、蓋部分の折り曲げを容易にしている。

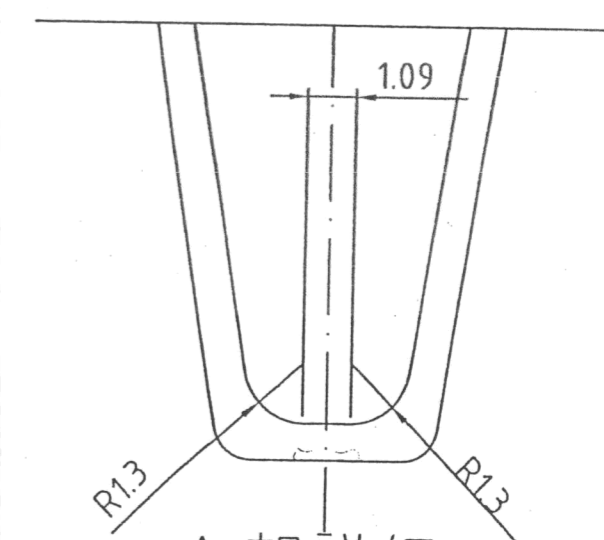
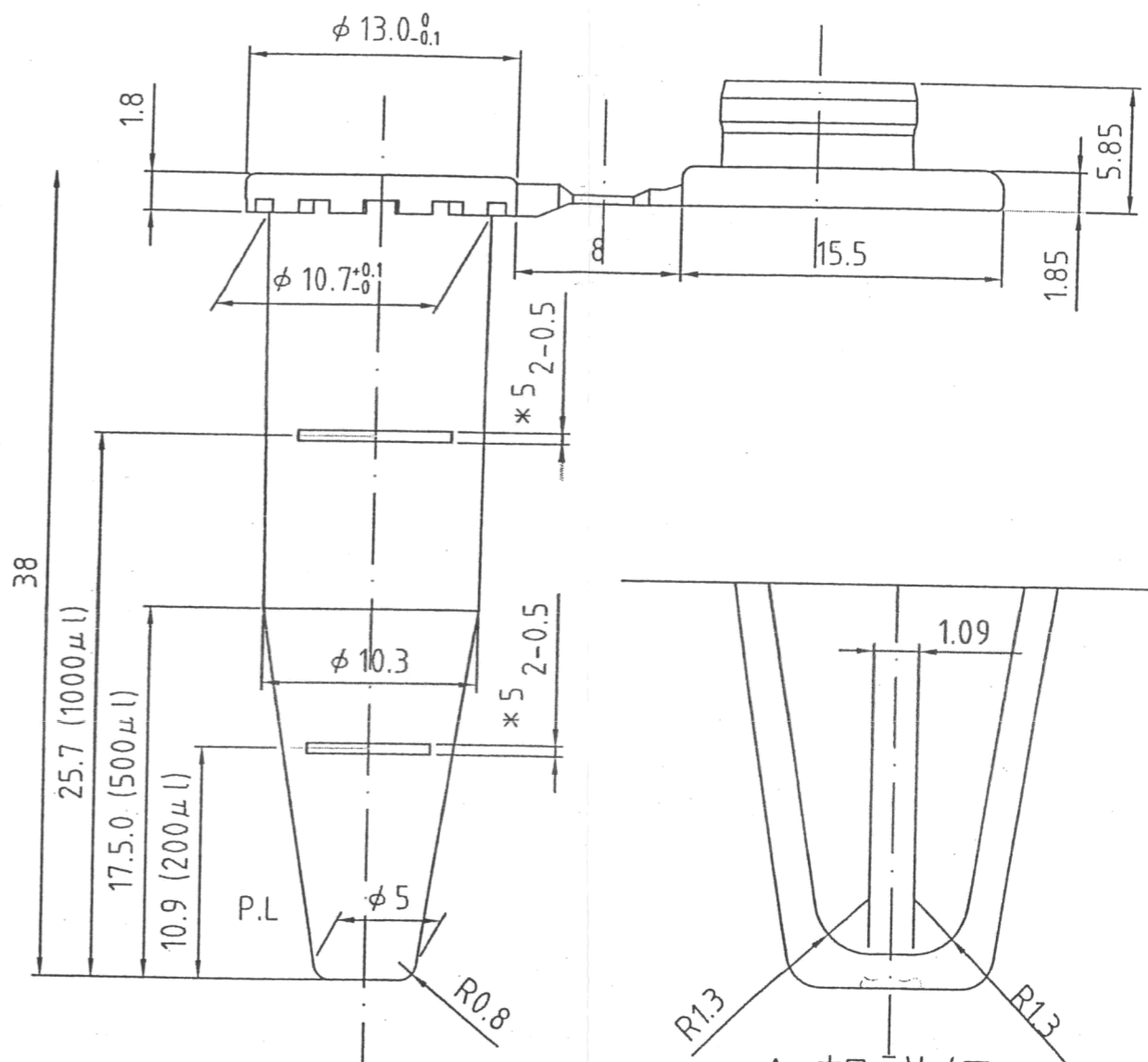
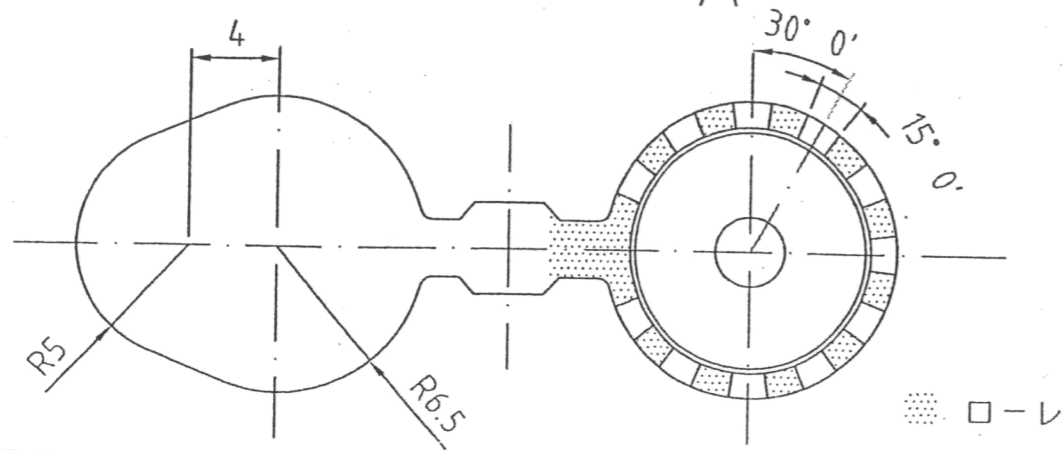
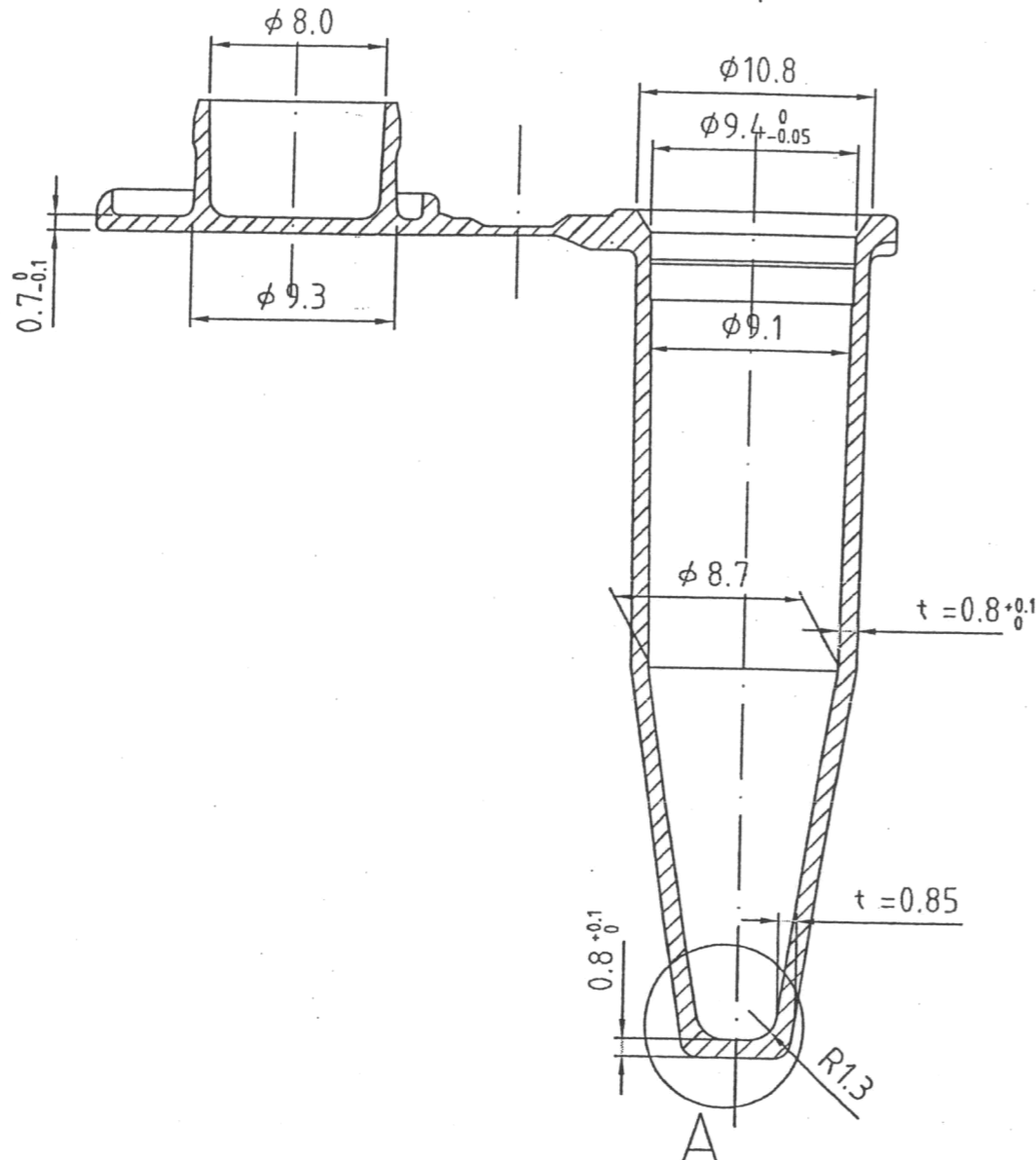
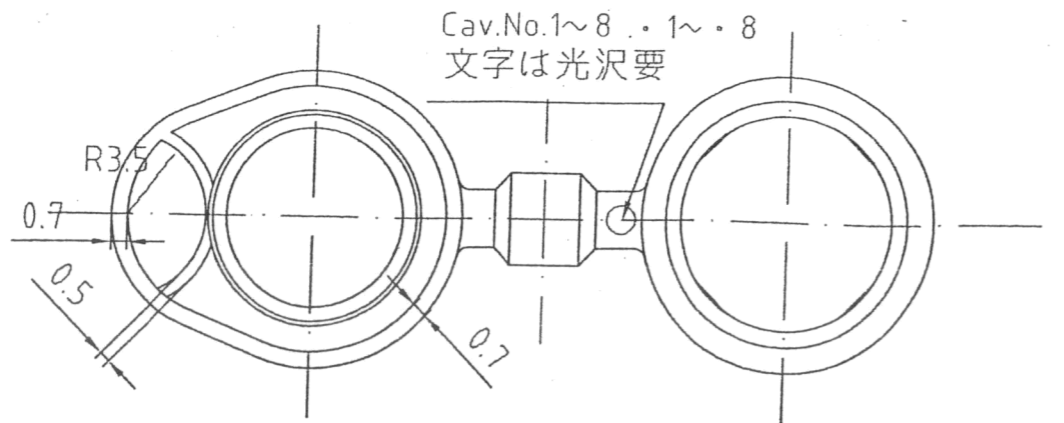
本件容器には、このヒンジ部分の中央の四角い折り曲げ部分と、開口部の外周壁との間の接続部分に、本件容器の製作のさい、金型のどの部分から製作された製品であるかを識別するための、「Cavナンバー」と称される数字が打刻されている。

- (7) なお容器の外側壁には目盛りとして200マイクロリットルのライン、1000マイクロリットルのライン、がそれぞれラインにて表示されており、垂直ラインはテーパ角度の変わるラインに、500マイクロリットルのラインが、刻まれている。

3、別紙図面(1)は本件物件の正面図、平面図、立面図である。

## 第2、物 件 目 録

- 1、被告商品 サンプリングチューブ 品番MPF-150-C
  
- 2、商品形態 以下の点を除いて、別紙第1物件目録記載の内容と同じである。  
蓋部分を開け閉めする時のつまみ把手として使用される、開口部と逆の方向に楕円形状に突き出された蓋部分の縁取り内に「Cavナンバー」と称される数字が打刻されている。
  
- 3、別紙図面(2)は、本件物件の正面図、平面図、立面図である。



符号	改訂理由	日付	担当	承認
△				
△				
△				

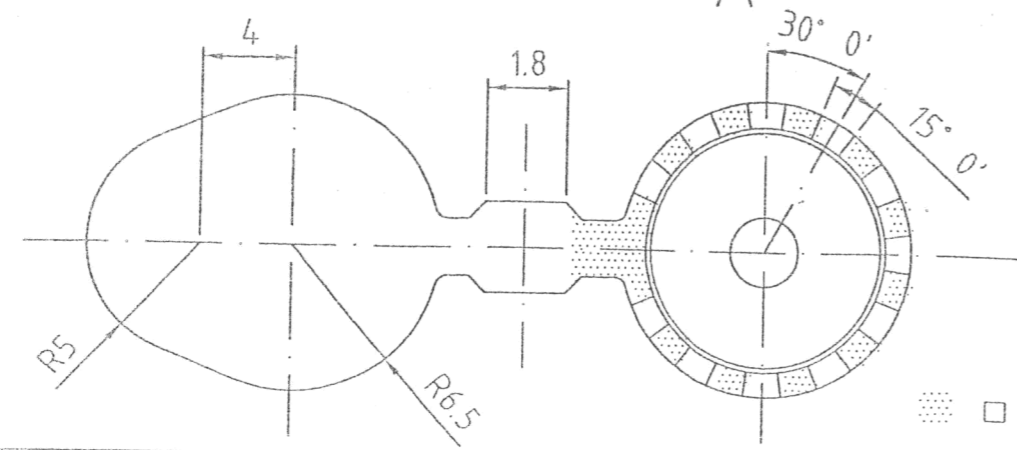
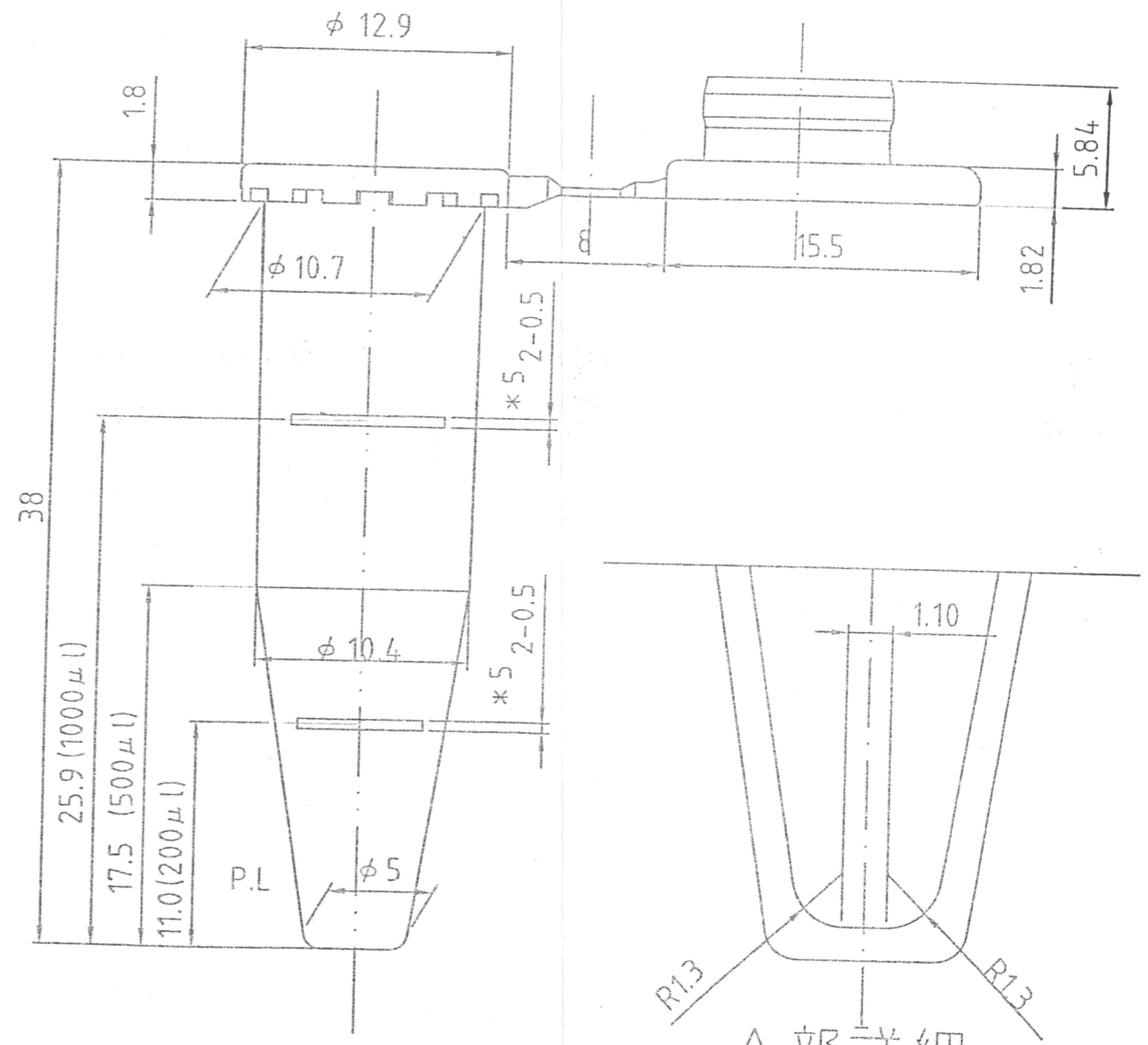
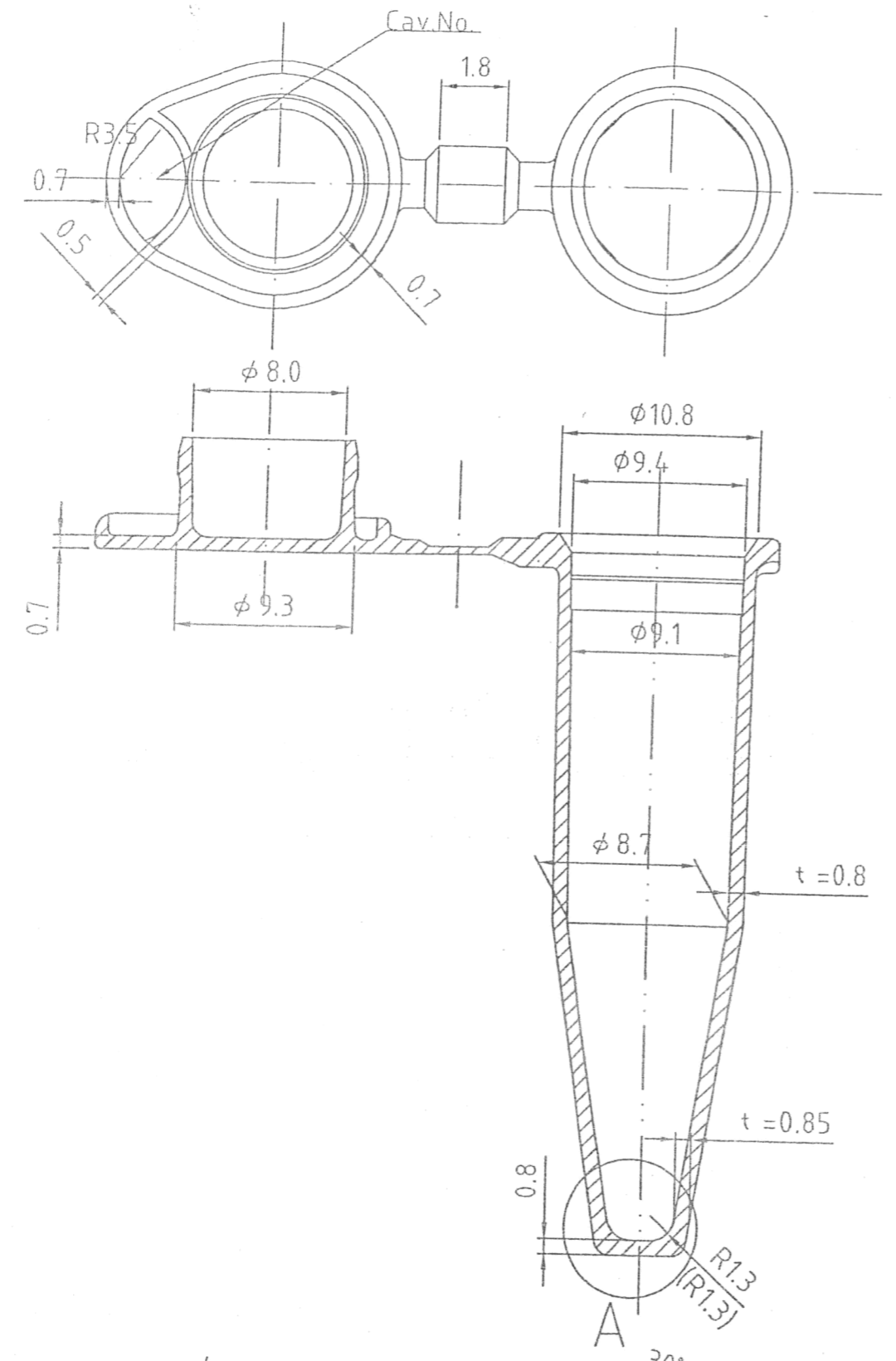
別紙図面(1)

A部詳細

普通寸法差				* チューブ本体		P, P(透明グレード)	
呼子寸法	精級 ±	中級 ±	粗級 ±	品番	部品名称	材料	個数
1以上4以下	0.05	0.1	0.3	保存場所 Q:\CAD\M.P\W.T\TUBE		ファイル名 WT5.DWG	16
4をこえ16以下	0.07	0.2	0.4	日付'05/06/07	尺度 3:1	納入先 WATSON	
16をこえ30以下	0.15	0.3	0.8	承認	検図 担当 製図	図名 ワトソンチューブV	
30をこえ60以下	0.3	0.4	1.0		三善	図番 WATSON品寸法調査	
60をこえ120以下	0.5	0.8	1.2	深江化成株式会社			

符号	改訂理由	日付	担当	承認
△				
△				
△				

別紙図面(2)



ローレット凸部

LABSUTAFF品  
測定値

※	チューブ本体	P,P(透明グレード)	16
品番	部品名称	材料	個数
保存場所	Q:\CAD\M.P\W.T\TUBE	ファイル名	WT5.DWG
承認	日付'05/06/07 尺度 3:1	納入先	社内調査品
	検 図 担当   製図	図名	MPF-150C
	三善	図番	LABSTUFF品
深江化成株式会社			