

令和5年9月20日判決言渡

令和3年（行ケ）第10152号 審決取消請求事件

口頭弁論終結日 令和5年7月20日

判 決

5

原 告 トヨタ紡織株式会社

同訴訟代理人弁護士 黒 田 健 二

吉 村 誠

10

同訴訟代理人弁理士 平 田 忠 雄

中 村 恵 子

被 告 株式会社三井ハイテック

15

同訴訟代理人弁護士 鮫 島 正 洋

柳 下 彰 彦

杉 尾 雄 一

同訴訟代理人弁理士 山 口 高 志

主 文

20

1 特許庁が無効2020-800097号事件について令和3年10月22日にした審決を取り消す。

2 訴訟費用は被告の負担とする。

事 実 及 び 理 由

第1 請求

25

主文同旨

第2 事案の概要

1 特許庁における手続の経緯等

(1) 被告は、平成17年1月24日に出願した特許出願（特願2005-15860号。以下「最初の親出願」という。甲13）の一部を分割した同年11月24日の特許出願（特願2005-339116号。以下「第1世代の出願」という。甲39）を順次分割した平成21年9月14日の特許出願（特願2009-212139号。以下「第2世代の出願」という。甲40）、平成23年10月13日の特願2011-226055号。以下「第3世代の出願」という。甲19）、平成25年4月2日の特許出願（特願2013-76991号。以下「第4世代の出願」という。甲41）、平成26年2月3日の特許出願（特願2014-18680。以下「第5世代の出願」という。甲42）、平成27年1月16日の特許出願（特願2015-6922号。以下「原出願」という。甲14）。の一部を更に分割して、平成28年3月2日、発明の名称を「永久磁石の樹脂封止方法」とする発明について、新たな特許出願（特願2016-40066号。以下、「本件出願」という。甲33。）をした。

被告は、平成29年2月9日付けで特許請求の範囲及び明細書について手続補正（以下「本件補正」という。甲9）をし、同年7月28日、特許権の設定登録（特許第6180569号。請求項の数3。以下、この特許を「本件特許」と、本件補正後の本件特許の明細書及び図面を併せて「本件明細書」という。）を受けた（甲50）。

(2) 原告は、令和2年10月8日、本件特許の請求項1から3に係る発明について特許無効審判（無効2020-800097号事件）を請求した（甲51）。

特許庁は、令和3年10月22日、「本件審判の請求は、成り立たない。」との審決（以下「本件審決」という。）をし、その謄本は、同年11月5日、原告に送達された。

2 特許請求の範囲の記載

(1) 最初の親出願の出願時

最初の親出願の願書に最初に添付した特許請求の範囲は請求項 1 ～ 6 からなり、その請求項 1 の記載は、次のとおりである。甲 1 3)。

【請求項 1】

5 複数の鉄心片が積層され中央に軸孔を備えた回転子積層鉄心に形成された複数の磁石挿入孔に挿入された永久磁石を、樹脂部材を前記磁石挿入孔に注入して固定する永久磁石の樹脂封止装置であって、

前記回転子積層鉄心を搭載する搬送トレイと、

前記搬送トレイに搭載された前記回転子積層鉄心載置し、該回転子積層鉄心を下から加熱すると共に昇降する第 1 の加熱手段が設けられた下型と、

10 前記回転子積層鉄心の上に搭載されて該回転子積層鉄心を上から加熱する第 2 の加熱手段及び前記樹脂部材の原料を入れる複数のポットを有し、更に底部には前記ポットからの樹脂部材を前記磁石挿入孔に導く流路を備え、前記下型の上昇に伴って上昇する上型と、

前記上型の上方にあって下降限位置にある前記上型との間に作業空間となる隙間を有して固定配置される固定架台と、

前記固定架台を貫通し、上昇した前記上型のポットに投入された前記樹脂部材を加圧する複数のプランジャーと、

前記上型を上昇限位置に保持するストッパーとを有することを特徴とする永久磁石の樹脂封止装置。

20 (2) 原出願の出願時

原出願の願書に最初に添付した特許請求の範囲は請求項 1 及び 2 からなり、その請求項 1 の記載は、次のとおりである (甲 1 4)。

【請求項 1】

25 複数枚の鉄心片が積層された回転子積層鉄心の複数の磁石挿入孔にそれぞれ永久磁石を挿入し、前記回転子積層鉄心を下型と上型との間に配置して、前記各磁石挿入孔に前記永久磁石を樹脂封止する方法において、

前記回転子積層鉄心の中央には軸孔を有し、前記磁石挿入孔は前記軸孔の周囲に形成されており、前記回転子積層鉄心を前記上型及び前記下型の間配置して、前記下型及び前記上型で前記回転子積層鉄心を押圧し、前記回転子積層鉄心の前記磁石挿入孔に前記永久磁石を樹脂封止することを特徴とする回転子積層鉄心への永久磁石の樹脂封止方法。

(3) 本件特許の出願時（本件補正前）

本件特許の出願時の特許請求の範囲の請求項 1 から 3 の記載は、次のとおりである（以下、請求項の番号に応じて、請求項 1 に係る発明を「本件補正前発明 1」などという。甲 3 3）。

10 【請求項 1】

複数枚の鉄心片が積層された回転子積層鉄心の複数の磁石挿入孔にそれぞれ永久磁石を挿入し、前記各磁石挿入孔に前記永久磁石を樹脂封止する方法において、

前記回転子積層鉄心を、上型及び下型の間配置して、前記下型及び前記上型で前記回転子積層鉄心を押圧し、前記回転子積層鉄心の前記磁石挿入孔に前記永久磁石を樹脂封止することを特徴とする回転子積層鉄心への永久磁石の樹脂封止方法。

【請求項 2】

請求項 1 記載の回転子積層鉄心への永久磁石の樹脂封止方法において、前記下型を上昇させることによって、前記回転子積層鉄心を前記上型及び前記下型によって押圧することを特徴とする回転子積層鉄心への永久磁石の樹脂封止方法。

20 【請求項 3】

請求項 1 又は 2 記載の回転子積層鉄心への永久磁石の樹脂封止方法において、前記上型に前記磁石挿入孔に樹脂部材を押し込むポットが設けられていることを特徴とする回転子積層鉄心への永久磁石の樹脂封止方法。

(4) 本件補正後の特許請求の範囲の請求項の記載は、次のとおりである（以下、本件補正後の特許請求の範囲の請求項 1 から 3 に係る発明をそれぞれ「本件発明 1」、「本件発明 2」、「本件発明 3」といい、これらをまとめて「本件発明」という。な

お、下記下線部分は、本件補正のうちの請求項の補正箇所である。甲 9、50)。

【請求項 1】

複数枚の鉄心片が積層された回転子積層鉄心の複数の磁石挿入孔にそれぞれ永久磁石を挿入し、前記各磁石挿入孔に前記永久磁石を樹脂封止する方法において、

- 5 前記回転子積層鉄心を、上型及び下型の間配置して、前記上型及び前記下型同士が当接することなく、前記下型及び前記上型で前記回転子積層鉄心を押圧し、前記回転子積層鉄心の前記磁石挿入孔に前記永久磁石を樹脂封止することを特徴とする回転子積層鉄心への永久磁石の樹脂封止方法。

【請求項 2】

- 10 請求項 1 記載の回転子積層鉄心への永久磁石の樹脂封止方法において、前記下型を上昇させることによって、前記回転子積層鉄心を前記下型及び前記上型によって押圧することを特徴とする回転子積層鉄心への永久磁石の樹脂封止方法。

【請求項 3】

- 15 請求項 1 又は 2 記載の回転子積層鉄心への永久磁石の樹脂封止方法において、前記上型に前記磁石挿入孔に樹脂部材を押し込むポットが設けられていることを特徴とする回転子積層鉄心への永久磁石の樹脂封止方法。

3 本件審決の理由の要旨

- 本件審決の理由は、別紙審決書(写し)記載のとおりである。その理由の要旨は、
①本件出願の分割要件違反を前提する新規性、進歩性の欠如の無効理由(無効理由
20 1、2)につき、本件発明は、最初の親出願、第 1 世代から第 5 世代までの分割出願及び原出願の出願当初の明細書に記載されていたといえるから、本件出願は分割要件に違反せず、本件特許の出願日は、最初の親出願の出願日である平成 17 年 1 月 24 日にしたものとみなされるから、甲 1 (特許第 3786946 号公報。発行日は平成 18 年 6 月 21 日。)に記載された発明(以下「甲 1 発明」という。)は、
25 本件特許の出願前に頒布された刊行物に記載された発明とはいえず、同発明に基づいて当業者が容易に発明をすることができたとはいえない、②進歩性の欠如の無効

理由（無効理由3）につき、本件発明は、甲5（特開2001-157394号公報）に記載された発明（以下「甲5発明」という。）に、甲2（特開平5-278079号公報）に記載された技術事項及び周知技術を適用することにより、当業者が容易に発明をすることができたものとはいえない、③補正要件違反の無効理由（無効理由4）につき、本件補正で追加された「前記上型及び前記下型同士が当接することなく、」という事項は、出願当初の明細書に記載がない新たな技術的事項であるとはいえない、④実施可能要件違反の無効理由（無効理由5）につき、本件明細書の発明の詳細な説明には、この発明を当業者が過度の試行錯誤を要することなく、実施することができる程度に記載されている、⑤サポート要件違反の無効理由（無効理由6）につき、本件発明の課題である「積層鉄心を下型の有底穴部に嵌挿し、加熱後、積層鉄心を下型の有底穴部から取り出す作業は、人手又は機械によっても、時間を要するもので、作業性が極めて悪い」という課題は、本件発明1に係る特許請求の範囲に記載された「前記回転子積層鉄心を、上型及び下型の間に配置して、前記上型及び前記下型同士が当接することなく、前記下型及び前記上型で前記回転子積層鉄心を押圧し、前記回転子積層鉄心の前記磁石挿入孔に前記永久磁石を樹脂封止する」ことにより、解決すると認識できるから、本件発明は、発明の詳細な説明に記載したものである、⑥明確性要件違反の無効理由（無効理由7）につき、本件特許請求の範囲の記載が、第三者の利益が不当に害されるほどに不明確であるとはいえない、というものである。

20 第3 当事者の主張

1 取消事由1（分割要件違反を前提とする甲1に基づく新規性の判断の誤り）

(1) 原告の主張

本件審決は、本件出願は、最初の親出願からの分割要件を全て満たしているから、本件特許の出願日は、最初の親出願の出願日に遡及し、平成17年1月24日となるとした上で、甲1は、平成18年6月21日に公開されたものであるから、本件発明は、本件特許の出願日前に頒布された刊行物に記載された発明ではないとして、

甲 1 に基づく新規性欠如の原告の主張は理由がない旨判断したが、以下のとおり、本件審決の判断は誤りである。

ア 本件発明 1 の「上型」は、最初の親出願（甲 1 3）、第 1 から第 5 世代までの出願並びに原出願における出願時の各明細書、特許請求の範囲及び図面（以下、これら各出願において、それぞれの出願時の各明細書、特許請求の範囲及び図面を併せて「明細書等」という。）に記載されたものとはいえない。

本件発明 1 の「上型」は、(a) 下型との間に回転子積層鉄心を配置するものであり、(b) 下型と当接するものではなく、(c) 下型とともに回転子積層鉄心を押圧するものであるとされ、それ以外にはいかなる限定もない「上型」ということになる。

そうすると、本件発明 1 の「上型」は、最初の親出願の出願時の明細書等に記載されたように、上型に磁石挿入孔に符合する位置又は別位置に上型の底面まで延在するポットを設けたものや、ポットに挿入された樹脂部材の原料を上型で加熱した後、昇降するプランジャーで樹脂部材をポットから押し出すものだけではなく、(d) 底面まで延在又は貫通するポットを有しないもの、(e) 加熱された樹脂部材をプランジャーでポットから押し出すことを要しないもの、(f) 樹脂供給穴部及び該樹脂供給穴部より分岐した複数の注入穴部を有するものも含み得ることになる。

イ しかしながら、上記した (d)、(e) や (f) の「上型」は、最初の親出願、第 1 から第 5 世代までの出願及び原出願の明細書等に記載されたものとはいえない。最初の親出願の明細書等に記載の発明は、上型の底面まで延在するポットとそのポットから磁石挿入孔に樹脂を導くための上型の底部に形成された樹脂流路を有するものであること、加熱されたポット内の樹脂部材を昇降する複数のプランジャーでポットから押し出す必要があること、上型に形成された樹脂供給穴部及び該樹脂供給穴部より分岐した複数の注入穴部を有さないものであることが前提となる発明であると理解されるが、これらの構成を備えない本件発明 1 は、少なくとも上型の「樹脂封止が確実に行われると共に、簡単な工程で、短時間に行うことができ、生産性及

び作業性に優れており、安価に作業ができる」という作用効果を奏する構造に対して、異なる技術的意義が実質的に追加されたものである。

そうすると、本件出願は、最初の親出願や原出願等からの分割要件を満たしていないから、本件特許の出願日については、出願日の遡及が認められず、現実の出願日である平成28年3月2日となる。

ウ そして、本件発明1から3は、本件出願前に頒布された刊行物である甲1に記載された事項及び発明に基づいて、当業者が容易に発明をすることができたものであるから、特許法29条1項3号の規定により特許を受けることができない。

エ したがって、本件審決の上記判断は誤りである。

10 (2) 被告の主張

本件審決が判断するのとおり、最初の親出願の出願当初の明細書等には、従来の永久磁石の樹脂封止方法は、「積層鉄心を下型の有底穴部から取り出す作業は、人手又は機械によっても、時間を要するもので、作業性が極めて悪い」(同明細書等【0004】)という課題があったことを踏まえ、「生産性及び作業性に優れており、安価に作業ができる永久磁石の樹脂封止装置及びその方法を提供することを目的と」(同【0005】)してなされた、回転子積層鉄心を、上型及び下型の間に配置して、前記上型及び前記下型同士が当接することなく、前記下型及び前記上型で前記回転子積層鉄心を押圧し、前記回転子積層鉄心の前記磁石挿入孔に前記永久磁石を樹脂封止する回転子積層鉄心への永久磁石の樹脂封止方法の発明が記載されているといえる。したがって、本件発明は、最初の親出願に記載されているといえ、また、第1から第5世代までの出願及び原出願の各明細書等には、それぞれ最初の親出願の明細書等に記載されている事項が記載されていると認められるから、本件特許の出願日は、最初の親出願の出願日である平成17年1月24日にしたものとみなされる。そして、甲1は、平成18年6月21日に公開されたものであるから、本件発明は、
25 本件特許の出願前に頒布された刊行物に記載された発明であるということとはできない。

したがって、原告主張の取消事由 1 は理由がない。

2 取消事由 2 (分割要件違反を前提とする甲 1 に基づく進歩性の判断の誤り)

(1) 原告の主張

5 本件審決は、本件出願は、最初の親出願から本件出願まで、分割要件を全て満たしているから、本件特許の出願日は、最初の親出願の出願日に遡及し、平成 17 年 1 月 24 日となるとした上で、甲 1 は、平成 18 年 6 月 21 日に公開されたものであるから、本件発明は、本件特許の出願日前に頒布された刊行物に記載された発明ではないとして、甲 1 に基づく進歩性欠如の原告の主張は理由がない旨判断した。

10 しかしながら、本件発明は、甲 1 に記載された発明に、甲 2 に記載された技術事項並びに甲 3 (特開平 5-84776 号公報) 及び甲 4 (実願平 3-71618 号 (実開平 5-16258 号) の CD-ROM) に示される周知技術に基づいて当業者が容易に発明をすることができたものであるから、特許法 29 条 2 項の規定により特許を受けることができないものとして無効とすべきである。そして、前記 1 (1) のとおり、本件出願は、最初の親出願や原出願等からの分割要件を満たしていない
15 から、本件特許の出願日については、出願日の遡及が認められず、現実の出願日である平成 28 年 3 月 2 日となる。

したがって、前記理由をもって甲 1 に基づく進歩性欠如の原告の主張は理由がないとした本件審決は取り消されなければならない。

(2) 被告の主張

20 前記 1 (2) のとおりであって、甲 1 は、本件特許の出願日とみなされる平成 17 年 1 月 24 日前に公知となったものではないから、本件審決の判断に誤りはない。

したがって、原告主張の取消事由 2 は理由がない。

3 取消事由 3 (甲 5 を主引用例とする進歩性の判断の誤り) (無効理由 3 関係)

(1) 原告の主張

25 本件審決は、甲 5 発明に、甲 2 に記載された技術事項を適用することにより、当業者が容易に発明をすることができたとはいえないとして、甲 5 に基づく本件発明

の進歩性欠如との原告の主張は理由がない旨判断したが、以下のとおり、本件審決の判断は誤りである。

ア 甲5発明の認定の誤り

本件審決は、甲5発明として、「複数枚の第1及び第2の板状磁性部材1、2が積層された積層鉄心3の複数の磁石用穴部1a、2aにそれぞれ永久磁石A4a、B4b、C4cを挿入し、前記各磁石用穴部1a、2aに前記永久磁石A4a、B4b、C4cを熱可塑性樹脂でなる樹脂部材5で樹脂封止する方法において、前記積層鉄心3を下型9の有底穴部9a内に嵌挿し、上型8を前記下型9の上部に載置し、締付治具により前記上型8および前記下型9を固着し、前記積層鉄心3の前記磁石用穴部1a、2aに前記永久磁石A4a、B4b、C4cを樹脂封止する磁石埋込型回転子の製造方法。」と認定した。

しかしながら、本件審決が認定した甲5発明の構成のうち、「積層鉄心3を下型9の有底穴部9a内に嵌挿し」という点については、本件発明においては、下型の形状を特定しておらず、本件発明の対比上、明らかに不要な特定事項であるから、「積層鉄心3を下型9の有底穴部9a内に嵌挿し」という構成は削除されるべきである。

また、本件審決が認定した甲5発明の構成のうち、「上型8を前記下型9の上部に載置し」という点については、本件発明は、「上型」、「積層鉄心」及び「下型」の位置関係を特定しているところ、甲5【図4】からは、図の下方から上方に向かって、「下型9」、「積層鉄心3」、「上型8」という順番で存在していることが明らかである以上、「積層鉄心3を上型8及び下型9の間に配置して」と認定できることは明らかである。

そうすると、甲5発明は、「複数枚の第1及び第2の板状磁性部材1、2が積層された積層鉄心3の複数の磁石用穴部1a、2aにそれぞれ永久磁石A4a、B4b、C4cを挿入し、前記各磁石用穴部1a、2aに前記永久磁石A4a、B4b、C4cを熱可塑性樹脂でなる樹脂部材5で樹脂封止する方法において、前記積層鉄心3を上型8及び下型9の間に配置して、締付治具により前記上型8および前記下型

9を固着し、前記積層鉄心3の前記磁石用穴部1a、2aに前記永久磁石A4a、B4b、C4cを樹脂封止する磁石埋込型回転子の製造方法。」のとおり認定されるべきである。

イ 相違点の認定の誤り

5 本件審決は、本件発明1と甲5発明の相違点として、「回転子積層鉄心を上型及び下型の載置面の間に配置していること、及び永久磁石を樹脂封止する際の上型及び下型に関して、本件発明1は、「回転子積層鉄心を、上型及び下型の間に配置して」、「前記上型及び前記下型同士が当接することなく、前記下型及び前記上型で前記回転子積層鉄心を押圧し」ているのに対し、本件審決認定の甲5発明は、「積層鉄心3
10 を下型9の有底穴部9a内に嵌挿し、上型8を前記下型9の上部に載置し、締付治具により前記上型8および前記下型9を固着し」ている点」と認定した。

しかしながら、本件審決は、本件発明1と甲5発明の一致点として、「前記回転子積層鉄心を、上型及び下型の載置面の間に配置して」という点を認定している。したがって、相違点について、「前記回転子積層鉄心を、上型及び下型の載置面の間に
15 配置して」を認定するのは誤りである。

そうすると、本件発明1と甲5発明の相違点は、「永久磁石を樹脂封止する際の上型及び下型に関して、本件発明1は、「前記上型及び前記下型同士が当接することなく、前記下型及び前記上型で前記回転子積層鉄心を押圧し」ているのに対し、本件
20 審決認定の甲5発明は、締付治具により前記上型8および前記下型9を固着し」ている点」と認定すべきである。

ウ 相違点の容易想到性の判断に誤りがあることについて

(ア) 甲5発明に相違点の構成が記載されているに等しいこと

本件審決が認定する甲5発明に係る「このような隙間が生じないように、下型9の有底穴部9aの深さは定められている」とは、下型9の有底穴部9aの深さが、
25 下型9に対して積層鉄心3が凹にならない状態であり、少なくとも下型9の上面と積層鉄心3の上面が同一平面であるか、下型9の上面よりも積層鉄心3の上面が高

い（下型 9 に対して積層鉄心 3 が凸である）場合となるが、積層する鉄心片の厚みにバラツキがあるため、積層鉄心の高さにバラツキが生じるのは技術常識である。

そうすると、当業者は、甲 5 発明において、鉄心片の厚さにバラツキがあり、また、鉄心間の隙間により、積層鉄心 3 の高さが有底穴部 9 a の深さよりも高くなる
5 場合には、甲 5 発明において、上型 8 と下型 9 が当接しないと当然に理解する。この場合においても、上型 8 と下型 9 は締付治具（例えばクランプのように上下から挟み込み締め付ける治具）で固着されるので、上型 8 と下型 9 が当接していなくても、固着可能であることも明らかである。

したがって、甲 5 発明には、相違点に係る構成が開示されているに等しいのであ
10 り、当業者は、甲 5 発明自体から本件発明 1 を容易に想到できることは明らかである。

(イ) 本件発明 1 は、甲 5 発明に甲 2 に記載された事項及び周知技術を適用することで、当業者が容易に発明できたものであること

甲 2 には、固定金型 1 1 と可動金型 1 2 同士が当接することなく、前記固定金型
15 1 1 と前記可動金型 1 2 でインサート材 1 7 を押圧するという、前記アの相違点に係る構成が開示されている。

甲 5 発明と甲 2 の技術は、技術分野、課題及び作用・機能が共通であり、甲 2 の
段落【0019】には、「本発明に用いられるインサート材としては、上述した板金材のほかに、全ての部材を採用することができる」ことが記載されており、甲 5 発
20 明の板状磁性部材にも甲 2 に記載の技術を適用できることの示唆がある。したがって、甲 2 に開示された相違点に係る技術を甲 5 発明に適用することに動機付けがあることは明らかであり、本件発明 1 は、甲 5 発明に甲 2 に記載された事項及び周知技術を適用することで、当業者が容易に発明できたものである。

(ウ) その他

25 積層鉄心において、鉄板に板厚偏差が存在し、積層された鉄板の高さが低くなることは技術常識である以上、当業者は、甲 5 においても、積層鉄心 3 の鉄心片に板

厚偏差が存在し、積層鉄心 3 の高さが設計よりも低くなる結果、下型 9 に対して積層鉄心 3 が凹となり、上型 8 の注入穴部 8 c の開口と積層鉄心 3 の磁石用穴部 1 a、2 a の開口との間に隙間を生じ、その隙間から樹脂が漏れることが生じると認識するから、積層鉄心 3 に樹脂を注入する甲 5 においても、樹脂漏れの課題が存在する
5 ことを当業者であれば認識する。したがって、甲 5 発明において、「樹脂漏れによるバリの成形が生じない」という本件審決の認定・判断には誤りがある。

また、本件審決は、甲 5 の段落【0013】によると、「抜きかしめにより第 1 及び第 2 の板状磁性部材 1、2 を一体化することも想定されている。抜きかしめは、第 1 及び第 2 の板状磁性部材 1、2 の一部を塑性変形させるものであるから、積層
10 鉄心 3 の軸方向端部の第 1 及び第 2 の板状磁性部材 1、2 の抜きかしめの部分は、軸方向に突出する部分が形成されることとなる。このような状態の積層鉄心 3 を上型 8 及び下型 9 で押圧するには、かしめにより軸方向に突出した部分を変形させる大きな力を要し、また、当該部分を変形させると、かしめにより一体化された部分が外れる可能性もあることから、甲 5 に記載された上型 8 及び下型 9 は、積層鉄心
15 3 を押圧することが想定されていないものといえる。」と判断した。しかし、甲 5 には、抜きかしめに突出部分が形成されることは一切記載されていない上、甲 5 には、上型 8 及び下型 9 を押圧すると、かしめにより一体化させたかしめ部分が外れるということも記載されていない。仮に、かしめにより一体化されたかしめ部分が外れるということが生じることを理由に、上型と下型で押圧しないとすると、本件審決
20 が認定した甲 5 において、「隙間が生じないように、下型 9 の有底穴部 9 a の深さは定められている」ということと矛盾することになる。更にいえば、本件発明 1 も積層方法に何ら限定のないものであるから、抜きかしめで一体化された積層体も含まれるが、本件審決のような理解に基づくと、本件発明 1 においても、押圧することは想定されていないことになる。

25 エ 小括

以上によると、本件発明 1 は、甲 5 発明、甲 2 に記載された事項及び周知技術に

基づいて、当業者が容易に発明をすることができたものであり、本件発明 1 を更に限定した発明である本件発明 2 及び 3 も本件発明 1 と同様、甲 5 発明、甲 2 に記載された事項及び周知技術に基づいて、当事者が容易に発明をすることができたものである。

5 よって、これと異なる本件審決の判断は誤りである。

(2) 被告の主張

ア 甲 5 発明の認定に誤りがないこと

本件審決は、甲 5 発明を甲 5 の記載から率直に認定しているものであって、誤りを見いだすことはできない。甲 5 発明の認定の誤りをいう原告の主張は、甲 5 発明
10 を強引に本件発明 1 に近づけて認定しようとするものであって失当である。

イ 相違点の認定に誤りがないこと

原告は、本件審決の一致点及び相違点の認定の誤りをいう。しかし、本件審決は、相違点について、「回転子積層鉄心を上型及び下型の載置面の間に配置していること、及び永久磁石を樹脂封止する際の上型及び下型に関して、本件発明 1 は、「回転子積
15 層鉄心を、上型及び下型の間に配置して」、「前記上型及び前記下型同士が当接することなく、前記下型及び前記上型で前記回転子積層鉄心を押圧し」ているのに対し、当審認定の甲 5 発明は、「積層鉄心 3 を下型 9 の有底穴部 9 a 内に嵌挿し、上型 8 を前記下型 9 の上部に載置し、締付治具により前記上型 8 および前記下型 9 を固着し」
20 ている点。」としているものであって、原告が主張するように「前記回転子積層鉄心を、上型及び下型の載置面の間に配置して」との認定をしているわけではない。

原告の主張は、本件審決の認定についての誤った理解を前提とするものであって、失当である。

ウ 相違点の容易想到性の判断に誤りがないこと

(ア) 甲 5 発明に相違点の構成が記載されているに等しいとはいえないこと

25 当業者は、甲 5 の記載から「上型 8 と接する下型 9 の面と積層鉄心 3 の上面とが一致するような積層鉄心 3 を下型 9 の有底穴部 9 a 内に嵌挿する」、「樹脂部材 5 が

上型 8 の分岐穴部 8 b、各注入穴部 8 c および積層鉄心 3 の各注入用穴部 1 b、2 b 内を順に流れる」、「その結果、各磁石用穴部 1 a、2 a に樹脂部材 5 を充填し、この樹脂部材 5 により各永久磁石 A 4 a、B 4 b、C 4 c を固定する」との事項しか理解せず、甲 5 発明に相違点に係る構成が記載されているとはいえない。

5 (イ) 本件発明 1 は、甲 5 発明に甲 2 に記載された事項及び周知技術を適用することで、当業者が容易に発明できたものとはいえないこと

甲 2 は、原告の主張を前提としても「インサート材 1 7 を押圧する」ものであり、「磁石挿入孔に挿入された永久磁石を樹脂封止した回転子積層鉄心」を押圧することを開示しているものではない。すなわち、インサート材は「複数枚の板金材からなる」(甲 2 ・【0 0 1 3】) ものであり、仮に「積層鉄心」に該当したとしても、「回転子」、すなわち、モーターのローター (甲 3 6) には該当しない。

したがって、甲 2 に記載されたインサート材は、少なくとも、モーターのローター、すなわち本件発明 1 の構成要件の「回転子」には該当しない。さらに、甲 2 に記載されたインサート材は、「磁石挿入孔に挿入された永久磁石を樹脂封止した…積層鉄心」にも該当しない。以上から、甲 2 は、相違点に係る構成を開示するものではない。

(ウ) その他

甲 5 の課題は、「打抜き穴内における永久磁石の位置が一定せず、磁氣的バランスおよび重量バランスが悪くなり、性能の低下を招くと共に接着剤の使用により自動化が困難となる等の問題があった」ことに鑑み、「永久磁石をバランスよく確実に固定することにより、信頼性の向上を図ることが可能な磁石埋込型回転子を提供」する点にある (甲 5 の段落【0 0 0 3】及び【0 0 0 4】)。したがって、甲 5 において「積層鉄心 3 の鉄心片に板厚偏差が存在し、積層鉄心 3 の高さが設計よりも低くなるという課題が存在していると当然に認識」されるわけではない。

25 原告は、本件審決における抜きかしの判断を論難するが、本件審決は、傍論として、念のために抜きかしめが外れる可能性を指摘しているにすぎない。したがっ

て、仮に、甲5の抜きかしめに係る原告の主張が妥当で、「加えて…かしめにより一体化された部分が外れる可能性もある」との本件審決の認定が誤っているとの前提に立ったとしても、この認定の誤りは進歩性の判断に影響を与えない。

甲5に記載の樹脂の充填方法は、「上型8を前記下型9の上部に載置し、締付治具により前記上型8および前記下型9を固着」した状態で樹脂を充填することを前提としており、この前提の下で、バランス良く確実に固定することができ、信頼性の向上を図ることが可能となるとの目的が達成されることになる。したがって、甲5発明における「上型8を前記下型9の上部に載置し、締付治具により前記上型8および前記下型9を固着し…樹脂封止する」との設計を「上型8及び下型9が当接させずに…樹脂封止する」との設計に変更することは、甲5発明が前提とする設計自体を変更することを意味し、上記目的の達成を否定することになるから、当該変更について阻害要因が存在する。

また、甲5では、積層鉄心3を下型9から不都合なく取り出すために、下型9は積層鉄心3の外周のみを支持することとされ、下型9に積層鉄心3の軸用穴部1c、2cを軸孔から支持する支柱は設けていないと理解される（甲5【図4】）。一方、甲2においては、コア凸部15が存在している（甲2【図1】）。このコア凸部15は、両型の対面合わせが干渉なく行われるようにするために必須の部材とされている（甲2【0010】）。したがって、甲5発明に、甲2の技術的事項を適用するに当たっては、甲2の可動金型12のコア凸部15を、甲5の下型9の積層鉄心3の軸用穴部1c、2cに対応する位置に設けることになる。ところが、このような構成を採った場合、積層鉄心3の外周が下型9に押し付けられると共に、積層鉄心3の軸用穴部1c、2cの内周がコア凸部15に押し付けられることになるが、これでは、積層鉄心3を下型9から不都合なく抜き出すことが著しく困難となる。このように、甲2のインサート射出成形用金型がコア凸部15を必須とする点も、甲5発明に、甲2の技術的事項を適用するに当たっての阻害要因となる。

エ 小括

以上のことから、本件発明は、甲 5 発明に基づいて当業者が容易に発明をすることができたものではなく、本件審決の判断に誤りはない。

したがって、原告主張の取消事由 3 は理由がない。

4 取消事由 4 (本件補正による補正要件の判断の誤り) (無効理由 4 関係)

5 (1) 原告の主張

本件審決は、本件補正で追加された「前記上型及び前記下型同士が当接することなく、」という記載に係る補正は、本件出願の願書に最初に添付した明細書、特許請求の範囲又は図面 (以下、これらを併せて「当初明細書等」といい、また、上記明細書と図面を併せて「本件当初明細書」という。甲 3 3) に記載した事項の範囲内
10 においてしたものと認められるから、新規事項の追加に当たらず、特許法 17 条の 2 第 3 項に規定する要件に適合する旨判断したが、以下のとおり、本件審決の判断は誤りである。

ア 本件発明 1 は、本件補正により、「前記上型及び前記下型同士が当接することなく、前記下型及び前記上型で前記回転子積層鉄心を押圧し、」との事項が追加され
15 たところ、本件当初明細書の発明の詳細な説明には、いかなる場合であっても、「上型及び下型同士が当接することなく、下型及び上型で回転子積層鉄心を押圧する」ことについて、明示的な記載や上記の上型及び下型の構造や動作を示唆する記載もなく、「上型及び下型が当接しないこと」の作用・効果についても記載がない。また、本件当初明細書の下型が上昇限位置でプランジャーが下降限位置にある場合の要部
20 拡大図である (本件当初明細書の【0014】) 同【図6】の記載を参照すると、キャビティブロック 74 の円形溝 76 の内側面と搬送トレイ 16 のガイド部材 27 の先端部の外側面が当接している状態が示されていることは明らかである。すなわち、上型 21 と下型 17 は、キャビティブロック 74 と搬送トレイ 16 を介して間接的に当接している。

したがって、「前記上型及び前記下型同士が当接することなく、」という限定を追
25 加する本件補正は、新たな技術的事項を導入するものである。

以上によると、本件補正が本件当初明細書等に記載した事項の範囲内においてしたものとはいえないから、本件補正は、特許法 17 条の 2 第 3 項の要件に適合しない。

イ これと異なる本件審決の判断は誤りである。

5 (2) 被告の主張

本件当初明細書の段落【0041】及び【図1】等には、「上型及び下型同士が当接することなく、下型及び上型で回転子積層鉄心を押圧する」ことが明示的に記載されている。また、原告が主張する「上型及び下型が当接しないこと」の作用・効果が記載されていないことは、新規事項の追加に該当するか否かの問題とは直接関係せず、原告の主張は失当である。

したがって、原告主張の取消事由 4 は理由がない。

5 取消事由 5（実施可能要件の判断の誤り）（無効理由 5 関係）

(1) 原告の主張

本件審決は、本件明細書の発明の詳細な説明には、この発明を当業者が過度の試
15 行錯誤を要することなく、実施することができる程度に記載されているから、特許
法 36 条 4 項 1 号に規定する要件に適合する旨判断したが、以下のとおり、本件審
決の判断は誤りである。

ア 技術的手段相互の関係が不明確であることについて

本件発明 1 は、「前記上型及び前記下型同士が当接することなく、前記下型及び前
20 記上型で前記回転子積層鉄心を押圧し」と規定している。

しかしながら、本件明細書の発明の実施例には、そもそも上型及び下型同士が「当
接することなく、下型及び上型で回転子積層鉄心を押圧」することについて、明示
的な記載がなく、特に「当接しないこと」の作用・効果についても記載がない。本
件明細書の記載を参照する限り、上型 21 と下型 17 の間には様々な部材が介在し、
25 これらの部材と上型 21 及び下型 17 との寸法関係や相互接続等が不明であるため、
「上型及び下型が互いに動きを制限されることがない」ことが実現されているか否

か明確ではない。むしろ、「上型及び下型が互いに動きを制限される」構成を示している」と解することが適切である。

したがって、「上型及び下型同士が当接しないこと」と「下型及び上型で回転子積層鉄心を押圧すること」の技術的手段の相互関係が出願時の技術常識に基づいても
5 当業者が理解できない。

したがって、当業者は本件発明 1 の実施をすることができない。

イ 発明の詳細な説明に、請求項に記載された上位概念に含まれる一部の下位概念についての実施例のみが記載されており、他の下位概念について実施可能に記載
されていないことについて

10 (ア) 「前記上型及び下型同士が当接することなく」について

「上型及び下型同士が当接することなく」は、上型と下型が当接しないあらゆる構成を含む上位概念であると理解される。しかしながら、本件明細書の発明の詳細な説明には、「上型 2 1」及び「下型 1 7」が側面視においてそれぞれ平板状（【図 1】、【図 5】～【図 7】、【図 1 0】）であり、「上型 2 1」の下面にねじ締結された
15 単一の矩形板状の「キャビティブロック 7 4」と、「下型 1 7」の上面に設けられた「搬送トレイ 1 6」を介在させることで、「上型 2 1」及び「下型 1 7」同士が直接に当接しない構成が記載されているのみである。そのため、他の下位概念において、樹脂封止が確実に行われるとともに簡単な工程で短時間に行うことができる構成が明らかではない。

20 したがって、当業者が出願時の技術常識を考慮しても実施できる程度に明確かつ十分に説明されているとはいえない。

(イ) 「下型及び上型で回転子積層鉄心を押圧し」について

本件発明 2 では、本件発明 1 において「前記下型を上昇させることによって、前記回転子積層鉄心を前記下型及び前記上型によって押圧する」ことが限定されてい
25 る。すなわち、本件発明 1 は、「下型を上昇させること」によらずに、「回転子積層鉄心を前記下型及び前記上型によって押圧する」構成をも包含する上位概念である

と理解される。しかしながら、本件明細書の発明の詳細な説明には、「下型昇降手段 3 3」によって「下型 1 7」を上昇させ、「ポット 1 9 を備えた上型 2 1」（ならびにキャビティブロック 7 4）に対して「回転子積層鉄心 2 2」を上方向に押し付ける実施例のみが記載されている。上位概念である「下型及び上型で回転子積層鉄心を押圧し」に含まれる他の下位概念、すなわち「下型を上昇させずに下型及び上型で押圧する」構成、「下型及び上型で回転子積層鉄心を中心方向又は外周方向に押圧する」構成等については、その「一部の下位概念」である「下型を上昇させ、上型に対して回転子積層鉄心を上方向に押し付ける」構成についての実施の形態のみが記載されている。そのため、他の下位概念において、樹脂封止が確実に行われるとともに簡単な工程で短時間に行うことができる構成が明らかではない。

したがって、当業者が出願時の技術常識を考慮しても実施できる程度に明確かつ十分に説明されているとはいえない。

(ウ) 「上型」について

本件発明 3 では、本件発明 1 において「前記上型に前記磁石挿入孔に樹脂部材を押し込むポットが設けられている」ことが限定されている。すなわち、本件発明 1 は、「前記上型に前記磁石挿入孔に樹脂部材を押し込むポットが設けられている」構成を備えない「上型」をも包含する上位概念であると理解される。しかしながら、本件明細書の発明の詳細な説明には、上位概念である「上型」に含まれる他の下位概念、すなわち「ポットを備えない上型」については、その「一部の下位概念」である「ポットを備える上型」についての実施の形態のみが記載されている。そのため、他の下位概念において、ポットやプランジャーなしに磁石挿入孔に永久磁石を樹脂封止することのできる構成が明らかではない。

ウ 前記ア及びイによると、本件明細書の発明の詳細な説明には、当業者が本件発明 1 から 3 を実施できる程度の明確かつ十分な記載がされているとはいえず、本件審決の前記判断は誤りである。

したがって、本件発明 1 から 3 は実施可能要件（特許法 3 6 条 4 項 1 号所定の要

件) に適合しない。

(2) 被告の主張

本件審決は、本件明細書の【0039】の記載に基づき、「回転子積層鉄心12を上型と下型の間に配置すること」が、同【0039】、【0041】及び【0042】の記載に基づき、「上型21及び下型17同士が当接することなく、下型17及び上型21で回転子積層鉄心12を押圧し、回転子積層鉄心12の磁石挿入孔13に永久磁石14を樹脂封止すること」が、当業者が過度に試行錯誤を要することなく実施できる程度に記載されていると判断しており、この本件審決の判断過程に誤りはない。

したがって、原告主張の取消事由5は理由がない。

6 取消事由6 (サポート要件の判断の誤り) (無効理由6関係)

(1) 原告の主張

本件審決は、本件発明の課題である「積層鉄心を下型の有底穴部に嵌挿し、加熱後、積層鉄心を下型の有底穴部から取り出す作業は、人手又は機械によっても、時間を要するもので、作業性が極めて悪い」という課題は、本件発明1に係る特許請求の範囲に記載された「前記回転子積層鉄心を、上型及び下型の間に配置して、前記上型及び前記下型同士が当接することなく、前記下型及び前記上型で前記回転子積層鉄心を押圧し、前記回転子積層鉄心の前記磁石挿入孔に前記永久磁石を樹脂封止する」ことにより、解決すると認識できるから、本件発明1は、本件明細書の発明の詳細な説明に記載されたものであり、当業者が本件発明1の技術的課題を解決できると認識できる範囲内のものであるとして、本件発明1から3は、サポート要件(特許法36条6項1号所定の要件)に適合する旨判断したが、以下のとおり、本件審決の判断は誤りである。

ア 本件審決が認定した課題に誤りがあること

(ア) 本件明細書には、①「樹脂部材を各磁石挿入孔に均等に充填することが困難であり、信頼性に劣る」、②「装置が高価」、③「下型の有底穴部から取り出す作業

は作業性が悪い」という3つの課題が記載されている（【0004】）。これに対し、本件審決は、上記③のみを本件明細書に記載された課題と認定しているが、「樹脂封止が確実に行われると共に、簡単な工程で、短時間に行うことができ、生産性及び作業性に優れており、安価に作業ができる。」という効果を奏するためには、上記①
5 の課題も解決される必要があるから、上記本件審決の課題の認定は誤りである。

(イ) 本件発明は、「上型」の構成に限定がないため、分岐した複数の注入穴部を有する構成の上型を排除しておらず、従来技術の上型と同様に、「樹脂部材を磁石挿入孔に充填する際、上型に形成された樹脂供給穴部及び該樹脂供給穴部より分岐した複数の注入穴部を介して、積層鉄心の注入用穴部を経由して磁石挿入孔に注入され
10 る構成が含まれており、この構成からは「樹脂部材を各磁石挿入孔に均等に充填することが困難であり、信頼性に劣る」という上記①の課題を解決できない。そうすると、本件発明は、本件明細書の発明の詳細な説明に記載された「樹脂封止が確実に行われる」という課題を解決できる範囲を超えている。

(ウ) また、本件発明は、「前記上型及び下型同士が当接することなく、前記下型及び前記上型で前記回転子積層鉄心を押圧し」との発明特定事項を有するが、「上型及び下型同士が当接することなく」は、上型と下型が当接しないあらゆる構成を含む上位概念であると理解される。

しかしながら、本件明細書の発明の詳細な説明には、「上型21」及び「下型17」が側面視においてそれぞれ平板状（【図1】、【図5】～【図7】、【図10】）であり、
20 「上型21」の下面にねじ締結された単一の矩形板状の「キャビティブロック74」と、「下型17」の上面に設けられた「搬送トレイ16」を介在させることで、「上型21」及び「下型17」同士が当接しない構成が記載されているのみである。

したがって、「前記上型及び下型同士が当接することなく、前記下型及び前記上型で前記回転子積層鉄心を押圧し」との発明特定事項は、「上型及び下型が介在部材なしに当接しない」構成や「上型又は下型が平板状でないが、上型及び下型同士が当接しない」構成までも含むものであり、出願時の技術常識に照らしても、請求項に

係る発明の範囲まで、発明の詳細な説明に開示された内容を拡張、一般化できるとはいえない。

イ 仮に本件審決の認定した課題のみを抽出することに誤りが無いとしても、本件発明は、当該課題を解決できる範囲を超えている。

5 (ア) 「下型」について

本件発明1の特許請求の範囲の記載における「下型」は有底穴部を有する構成を含むものであるため、「積層鉄心を下型の有底穴部に嵌挿し、加熱後、積層鉄心を下型の有底穴部から取り出す作業は、人手又は機械によっても、時間を要するもので、作業性が極めて悪い」(本件明細書【0004】)という課題を解決できる範囲を超えている。本件発明は、「下型」について、有底穴部を有する構成を排除していないが、この構成では、積層鉄心を下型の有底穴部に嵌挿しているため、加熱後、積層鉄心を下型の有底穴部から取り出す作業は、人手又は機械によっても、時間を要するもので、「作業性が極めて悪い」という本件発明の課題を解決できないことは明らかである。

15 この点、被告は、審判段階で主張していない新たな主張であるから、審決取消訴訟の段階において主張することはできないと主張するが、原告は審判段階において下型の構成をもってサポート要件を満たさないことを明確に主張していたから、被告の上記主張は失当である。

(イ) 「搬送トレイ」について

20 本件審決は、「積層鉄心を下型の有底穴部に嵌挿し、加熱後、積層鉄心を下型の有底穴部から取り出す作業は、人手又は機械によっても、時間を要するもので、作業性が極めて悪い」(本件明細書【0004】)という課題は、本件発明1に係る特許請求の範囲に記載された「前記回転子積層鉄心を、上型及び下型の間配置して、前記上型及び前記下型同士が当接することなく、前記下型及び前記上型で前記回転子積層鉄心を押圧し・・・前記永久磁石を樹脂封止する」ことにより、解決すると認識できる。(前記「1 無効理由1について」(1)イ参照) (本件審決57頁)と

判断するが、上記「1 無効理由1について」(1)イ(本件審決31頁)には、「発
明の詳細な説明には・・・【0045】と記載されていることから、下型17を下降
させることにより、回転子積層鉄心12は、搬送トレイ16と共に取り外すことが
でき、磁石挿入孔13に永久磁石14を樹脂封止した後の回転子積層鉄心12の取
5 り外しの作業性が優れていることがわかる」と判断しているように、課題解決のためには「搬送トレイ」が必要なことを前提としており、本件発明は「搬送トレイ」
の構成を欠くものが含まれているところ、この構成からは上記課題を解決すると認
識することはできない。

ウ 前記ア又はイによると、本件発明は、本件明細書の発明の詳細な説明の記載
10 又は技術常識に照らしても、発明の課題を解決できると認識できる範囲を超えるも
のであり、本件審決の前記判断は誤りである。

また、本件審決は「適宜、技術常識を用いて設計変更を加えたものについても、
上述の本件発明が解決しようとする課題を解決すると当業者は認識する」と判断す
る。しかしながら、回転子積層鉄心における永久磁石の樹脂封止方法において、樹
15 脂の注入方法や上型の技術常識はどのようなものが適用できるかについて、何ら証
拠がない以上、技術常識をもって、請求項に係る範囲まで、発明の詳細な説明に開
示された内容を拡張、一般化できるとはいえない。

したがって、本件発明1から3はサポート要件(特許法36条6項1号所定の要件)
に適合しない。

20 (2) 被告の主張

ア 本件発明が、本件明細書の発明の詳細な説明に記載されていることは明らか
である。

次に、本件発明の課題は、本件明細書の発明の詳細な説明の【0005】に記載
されるとおり、「生産性及び作業性に優れており、安価に作業ができる永久磁石の樹
25 脂封止方法を提供する」点にある。

そして、当業者であれば、本件発明が、回転子積層鉄心を上型及び下型の間に配

置して、上型及び下型同士が当接することなく、下型及び上型で前記回転子積層鉄心を押圧することにより、従来技術と比べて樹脂封止後に回転子積層鉄心を取り出しやすくなるという課題が解決されることを認識できる。

すなわち、回転子積層鉄心をしっかり押圧した状態で樹脂封止することが可能となり、樹脂封止が確実に行われるという作用効果を奏し、歩留まりの向上（不良率の低下）により、「生産性」に優れるという課題を解決する。また、不良率の低下による不良品が少なくなる結果、材料原価の増加が抑制され、製造原価も下がり、「安価に作業ができる」という課題を解決する。さらに、従来技術と比べて樹脂封止後に回転子積層鉄心を取り出しやすいという作用効果を奏し、簡単な工程で、短時間に行うことができることにより、生産性、作業性にも寄与しており、「生産性及び作業性」に優れるという課題を解決する。

そうすると、本件発明はサポート要件を満たしているから、本件審決の判断に誤りはない。

イ 原告の主張に対する反論

15 (ア) 本件審決が認定した課題に誤りがあるとの主張について

原告は、本件明細書の【0004】の記載が本件発明の課題であり、本件審決は、その記載のうち、③「下型の有底穴部から取り出す作業は作業性が悪い」という課題のみを本件明細書に記載された課題と認定していることが誤りであると主張するが、本件明細書の【0004】記載は、従来技術の問題点の一部を指摘するもので本件発明の課題そのものではなく、原告が主張する「樹脂封止が確実に行われると共に」の記載は、【0011】に記載された発明の効果の記載であって、課題に関する記載ではないから、本件審決に誤りはない。

(イ) 「上型」の構成に関する主張について

原告は、ポット及び分岐のない樹脂流路を備えない上型の構成において、「確実に樹脂封止することができる」という課題を解決できない、と主張するが、上記(ア)のとおり、原告の主張は誤った課題を前提とするものであって、本件発明の課題とは

無関係であるから、理由がない。

(ウ) 「上型及び下型同士が当接することなく」に関する主張について

原告は、「前記上型及び下型同士が当接することなく、前記下型及び前記上型で前記回転子積層鉄心を押圧し」との発明特定事項は、「上型及び下型が介在部材なしに
5 当接しない」構成や「上型又は下型が平板状でないが、上型及び下型同士が当接しない」構成までも含むものであり、出願時の技術常識に照らしても、請求項に係る発明の範囲まで、発明の詳細な説明に開示された内容を拡張、一般化できるとはいえない、と主張するが、本件発明の課題は、「前記回転子積層鉄心を、上型及び下型
10 の間に配置して、前記上型及び前記下型同士が当接することなく、前記下型及び前記上型で前記回転子積層鉄心を押圧し・・・前記永久磁石を樹脂封止する」との構成により解決されるのであり、当業者は課題解決を十分に認識できる。本件審決は、「前記上型及び下型同士が当接することなく」という構成だけで本件発明の課題が解決されるとは認定しておらず、本件発明全体に基づき判断しているから、原告の主張は理由がない。

15 (エ) 「下型」について

原告は、本件発明の「下型」が、有底穴部を有する構成を排除していないが、この構成では、積層鉄心を下型の有底穴部に嵌挿しているため、加熱後、積層鉄心を下型の有底穴部から取り出す作業は、人手又は機械によっても、時間を要するもので、「作業性が極めて悪い」という本件発明の課題を解決できないとの主張をするが、
20 そもそも、「下型の有底穴部を有する構成」に関して、原告は審判段階で主張していなかったから、審決取消訴訟の審理範囲を超えるものであって、本件審決の違法事由として主張することは許されない。

また、原告の主張は、サポート要件の判断枠組みを理解せず、特許発明の技術的範囲の問題（特許法70条）とサポート要件（特許法36条6項1号）とを混同する
25 ものであって、失当である。サポート要件に適合するか否かの判断枠組みのうち、「特許請求の範囲に記載された発明が、発明の詳細な説明に記載された発明で」あ

ることについては、本件発明が本件明細書【0009】～【0048】に記載されていることから明らかである。また、「特許請求の範囲に記載された発明が、発明の詳細な説明に記載された発明であって、発明の詳細な説明において当業者が当該発明の課題を解決できると認識できる範囲を超えるものであるか否か」という点については、本件発明の課題は、上記で述べたとおり、「生産性及び作業性に優れており、安価に作業ができる永久磁石の樹脂封止方法を提供する」(本件明細書【0005】)点にあつて、当業者であれば、本件発明1において、上記課題を、「前記上型及び前記下型同士が当接することなく、前記下型及び前記上型で前記回転子積層鉄心を押圧」した状態において、「前記回転子積層鉄心の前記磁石挿入孔に前記永久磁石を樹脂封止する」ことで解決することを十分に理解でき、そして、当業者であれば、本件明細書【図1】を参照して記載がされている同【0015】～【0049】や【0039】～【0046】(特に、【0039】及び【0041】)での説明を読めば、本件発明1における上記課題が解決できることを十分に認識することができるものである。したがって、本件発明1はサポート要件を満たしているという結論しか導かれぬものである。サポート要件の判断プロセスにおいて原告が作図した模式図や模式図を用いた検討(原告第1準備書面100頁～101頁)は登場しない。

(オ) 「搬送トレイ」について

原告は、本件発明が搬送トレイを備えない構成も含まれており、そのような構成においては、「作業性が悪い」という課題を解決することはできないと主張するが、本件審決は、「前記課題である「積層鉄心を下型の有底穴部に箆挿し、加熱後、積層鉄心を下型の有底穴部から取り出す作業は、人手又は機械によっても、時間を要するもので、作業性が極めて悪い」(【0004】)という課題は、本件発明1に係る特許請求の範囲に記載された「前記回転子積層鉄心を、上型及び下型の間に配置して、前記上型及び前記下型同士が当接することなく、前記下型及び前記上型で前記回転子積層鉄心を押圧し・・・前記永久磁石を樹脂封止する」ことにより、解決すると認識できる(前記「1 無効理由1について」(1)イ参照)から、本件発明は、発明

の詳細な説明に記載したものである。」と判断し、搬送トレイを備えなくとも、サポート要件を満たすことを認定しているところ、この本件審決の認定に誤りはなく、搬送トレイはサポート要件とは無関係である。

ウ したがって、原告主張の取消事由 6 は理由がない。

5 7 取消事由 7 (明確性要件の判断の誤り) (無効理由 7 関係)

(1) 原告の主張

本件審決は、本件特許請求の範囲の記載が、第三者の利益が不当に害されるほどに不明確であるとはいえず、記載は明確である旨判断したが、以下に述べるとおり誤りである。

10 ア 「上型」について

本件発明 1 において、「上型」を規定するのは、「下型と当接することなく」という特徴だけであり、本件明細書等の記載を考慮しても、平板状で単独の部材からなり、「キャビティブロック 7 4」及び「搬送トレイ 1 6」を介して「下型 1 7」との間に「回転子積層鉄心 1 2」を配置する「上型 2 1」が示されるのみである。したがって、本件発明 1 においては、「下型」と「上型」の間に介在部材を設ける構成が必要なのか否か、「下型」と「上型」が当接しないように調節する手段が含まれるのか否かが不明確であり、「上型」と他の部品との構造的関係が記載されていない。また、「キャビティブロック」が「上型」の一部に含まれるか否か、他の部品が「上型」と別の構成要素であるか否かも不明であるため、「上型」という発明特定事項の外延が不明確であり、ひいては、「上型」を含む発明の範囲の外延が不明確となっ

15

20

いる。

イ 否定的表現によって除かれるものが不明確であること

「当接」という用語自体は「当たり接する」ことを意味すると解釈することができるが、上型と下型が介在物を介して当接する場合、上型と下型が垂直方向のみに当接する場合、上型と下型が水平方向にのみ当接する場合、上型と下型が外周部においてのみ当接する場合、上型と下型が中央部においてのみ当接する場合等の、様々

25

な形態の「当接」が存在しうるため、その外延は不明確である。

したがって、「当接することなく」という表現によって除かれる前の発明の範囲が明確でなく、かつ、「当接することなく」という表現によって除かれる部分の範囲が明確でないので、本件発明 1 の範囲は明確ではない。

5 ウ 発明特定事項同士の関係が整合していないため、発明が不明確であることについて

本件発明 1 では、発明特定事項 D 「前記上型及び前記下型同士が当接することなく、前記下型及び前記上型で前記回転子積層鉄心を押圧し、」と規定している。

しかしながら、被告が平成 29 年 2 月 9 日提出の意見書（甲 17）において主張
10 した「回転子積層鉄心の厚みの変化に応じて押圧できるようにする」という課題は、
「上型及び下型同士が当接することなく」という構成を採用することでは解決することができない。少なくとも、「回転子積層鉄心の上面に当接する部材」と「回転子積層鉄心の下面に当接する部材」との間で「垂直方向に」回転子積層鉄心の厚みの変化を吸収するのに十分なクリアランス（ギャップ）を設ける構成を採用する必要がある。仮に、「上型及び下型同士が当接することなく」という構成のみで、「回転子積層鉄心の厚みの変化に応じて押圧できるようにする」という課題を解決しよう
15 とすれば、上型と下型の間、回転子積層鉄心以外の介在部材がないことを前提とする必要があると考えられる。しかし、そのような構成は本件明細書等には記載されていない。

20 したがって、「前記上型及び前記下型同士が当接することなく」という発明特定事項と、「前記下型及び前記上型で前記回転子積層鉄心を押圧し、」という発明特定事項の関係が明らかではないため、発明が不明確である。

前記アからウまでによると、本件発明 1 から 3 は明確であるとはいえず、本件審決の前記判断は誤りである。

25 したがって、本件発明 1 から 3 は明確性要件（特許法 36 条 6 項 2 号所定の要件）に適合しない。

(2) 被告の主張

本件審決は、本件発明 1 を、「複数枚の鉄心片が積層された回転子積層鉄心の複数の磁石挿入孔にそれぞれ永久磁石を挿入し、前記各磁石挿入孔に前記永久磁石を樹脂封止する方法」と把握した上で、かかる方法は、「回転子積層鉄心を、上型及び下型の間に配置し」た状態にし、この回転子積層鉄心を「上型及び前記下型同士が当接することなく、前記下型及び前記上型で」「押圧し」、この状態で「回転子積層鉄心の前記磁石挿入孔に前記永久磁石を樹脂封止する」ものと理解するに当たって、
5 第三者の利益が不当に害されるほど不明確な点はないと認定しており、この判断に誤りはない。

したがって、原告主張の取消事由 7 は理由がない。
10

第 4 当裁判所の判断

1 本件明細書の記載事項について

(1) 本件明細書（甲 5 0）には、次の記載がある（下記記載中に引用する図については別紙のとおりである。）。

15 ア 【発明の詳細な説明】

【技術分野】

【0001】

本発明は、複数の鉄心片が積層された回転子積層鉄心に形成された複数の磁石挿入孔に挿入された永久磁石を、樹脂部材を磁石挿入孔に注入して固定する永久磁石
20 の樹脂封止方法に関する。

【背景技術】

【0002】

従来、永久磁石を積層鉄心に樹脂封止により固定する方法として、例えば、特許文献 1 に記載の形態のものが知られている。

25 特許文献 1 に記載された永久磁石の樹脂封止方法においては、複数枚の鉄心片が打抜きかしめ等により固着一体化して積層され、永久磁石を挿入するための磁石挿

入孔が外周部に複数形成されると共に、封止樹脂を注入するための注入用穴部が複数形成された積層鉄心を、下型の有底穴部に嵌挿し、磁石挿入孔に永久磁石を挿入した後、注入用穴部に符合する位置に注入穴部が形成された上型を、注入穴部が注入用穴部に一致するように下型の上端に載置し、下型と上型を締結手段により固定した状態で、上型の注入穴部に連通する樹脂供給穴部から所定の圧力で樹脂部材を供給して樹脂部材を磁石挿入孔に充填して、その後、加熱手段により積層鉄心を加熱することにより、樹脂部材を硬化させて永久磁石を積層鉄心に固定するようになっている。

【先行技術文献】

【特許文献】

【0003】

【特許文献1】特開2002-34187号公報（図1～図6）

【発明の概要】

イ 【発明が解決しようとする課題】

【0004】

しかしながら、前記従来の永久磁石の樹脂封止方法は未だ解決すべき以下のような問題があった。

また、樹脂部材を磁石挿入孔に充填する際、上型に形成された樹脂供給穴部及び該樹脂供給穴部より分岐した複数の注入穴部を介して、積層鉄心の注入用穴部を経由して磁石挿入孔に注入されるので、樹脂部材を各磁石挿入孔に均等に充填することが困難であり、信頼性に劣っていた。しかも、樹脂部材を供給するポンプは大きな供給圧力を必要とし、装置が高価なものとなった。

更に、積層鉄心を下型の有底穴部に嵌挿し、加熱後、積層鉄心を下型の有底穴部から取り出す作業は、人手又は機械によっても、時間を要するもので、作業性が極めて悪い。

【0005】

本発明はかかる事情に鑑みてなされたもので、生産性及び作業性に優れており、安価に作業ができる永久磁石の樹脂封止方法を提供することを目的とする。

【課題を解決するための手段】

【0009】

5 前記目的に沿う本発明に係る永久磁石の樹脂封止方法は、複数枚の鉄心片が積層された回転子積層鉄心の複数の磁石挿入孔にそれぞれ永久磁石を挿入し、前記各磁石挿入孔に前記永久磁石を樹脂封止する方法において、

前記回転子積層鉄心を、上型及び下型の間配置して、前記上型及び前記下型同士が当接することなく、前記下型及び前記上型で前記回転子積層鉄心を押圧し、前記回転子積層鉄心の前記磁石挿入孔に前記永久磁石を樹脂封止する。

【0010】

本発明に係る永久磁石の樹脂封止方法において、前記回転子積層鉄心は中央に軸孔を有し、前記回転子積層鉄心を前記軸孔に嵌入するガイド部材を備えた搬送トレイに載せて、前記上型及び前記下型の間配置してもよい。

15 **【発明の効果】**

【0011】

請求項1～3記載の永久磁石の樹脂封止方法においては、複数の鉄心片が積層された回転子積層鉄心に形成された複数の磁石挿入孔に挿入された永久磁石を、樹脂部材を磁石挿入孔に注入して固定する際、上型及び下型により回転子積層鉄心を押圧し、樹脂部材を磁石挿入孔に充填することによって、樹脂封止が確実に行われると共に、簡単な工程で、短時間に行うことができ、生産性及び作業性に優れており、安価に作業ができる。

ウ **【発明を実施するための形態】**

【0015】

25 続いて、添付した図面を参照しつつ、本発明を具体化した実施の形態につき説明し、本発明の理解に供する。

図1及び図2に模式的に示すように、本発明の一実施の形態に係る永久磁石の樹脂封止装置10は、複数の鉄心片が積層され中央に軸孔11を備えた回転子積層鉄心12に形成された複数（本実施の形態では8個）の磁石挿入孔13に挿入された永久磁石14を、樹脂部材の一例である熱硬化性樹脂15を磁石挿入孔13に注入して固定する装置である。

【0016】

永久磁石の樹脂封止装置10は、回転子積層鉄心12を搭載する搬送トレイ16と、搬送トレイ16に搭載された回転子積層鉄心12を載置し、回転子積層鉄心12を下から加熱すると共に昇降する第1の加熱手段（図示せず）が設けられた下型17と、回転子積層鉄心12の上に搭載されて回転子積層鉄心12を上から加熱する第2の加熱手段（図示せず）及び熱硬化性樹脂15の原料（タブレットと呼ぶ）18を入れる複数（本実施の形態では8個）のポット19を有し、更に底部にはポット19からの熱硬化性樹脂15を磁石挿入孔13に導く流路20を備え、下型17の上昇に伴って上昇する上型21とを備えている。

【0017】

永久磁石の樹脂封止装置10は、更に、上型21の上方にあって下降限位置にある上型21とは、原料18を挿入するための作業空間Sとなる隙間G（図5参照）を有して固定配置される固定架台22と、固定架台22を貫通し、上昇した上型21のポット19に投入された熱硬化性樹脂15を加圧する複数（本実施の形態では8個）のプランジャー23と、上昇時の上型21を上昇限位置に保持するストッパー24とを有する。搬送トレイ16は、回転子積層鉄心12の下面25が当接する矩形板状のトレイ部26と、トレイ部26の中心部に立設され、回転子積層鉄心12の軸孔11に嵌入する直径固定型で棒状のガイド部材27とを有している。以下、これらについて詳細に説明する。なお、各部品は組立て及び交換を考慮して、基本的にねじ締結されている。

【0018】

図1、図3及び図4に示すように、矩形板状の固定架台22は取付けフレーム28の上部に設けられた上固定プレート29に取付けられており、下型17は取付けフレーム28の下部に設けられた下固定プレート30と上固定プレート29とを連結する4本のガイドポスト31に沿って上下動する昇降プレート32に載置されている。なお、固定架台22の内部には加熱手段が設けられており、プランジャー23を予め加熱して熱硬化性樹脂15の押し出しを容易にすると共に、固定架台22と下型17との熱膨張差を無くして、プランジャー23とポット19との合口のずれを無くすようにしている。

【0019】

昇降プレート32は下固定プレート30に設けられた下型昇降手段33により上下動するようになっている。複数のプランジャー23は上固定プレート29に設けられたプランジャー駆動手段34により同時に上下動するようになっている。

【0020】

図3及び図4を参照して、永久磁石の樹脂封止装置10について更に詳細に説明する。

型鋼等で構成された取付けフレーム28の上部、下部にはそれぞれ、矩形状の上固定プレート29、下固定プレート30が垂直間隔をあけて水平に配置されている。上固定プレート29及び下固定プレート30は、それぞれの4隅を4本のガイドポスト31により連結されている。

【0021】

4本のガイドポスト31の上下方向中間位置には、ガイドポスト31に沿って上下に摺動し、下型17が搭載された矩形状の昇降プレート32が水平に配置されている。昇降プレート32を駆動する下型昇降手段33は、下固定プレート30上に取付けられたサーボモータ34aと、サーボモータ34aにより駆動され、下固定プレート30上に取付けられた減速機付きウォームジャッキ35と、減速機付きウォームジャッキ35の上側に突出した出力軸35aに継手を介して設けられた皿バネ3

5 b と、皿バネ 3 5 b の上端に設けられ、昇降プレート 3 2 の下面に当接して配置されたロードセル 3 6 とを備えている。ロードセル 3 6 により、上型 2 1 に対する下型 1 7 の押圧を計測することができる。

【0022】

5 複数のプランジヤー 2 3 を駆動するプランジヤー駆動手段 3 4 は、上固定プレート 2 9 上に固定された取付けブラケット 3 7 に設けられたサーボモータ 3 8 と、サーボモータ 3 8 により駆動される減速機付きウォームジャッキ 3 9 と、減速機付きウォームジャッキ 3 9 の下側に突出した出力軸に継手を介して設けられたロードセル 3 9 a と、ロードセル 3 9 a の下面に、皿バネ 3 9 b を介して当接して上下動するプッシュロッド 4 0 とを備えている。ロードセル 3 9 a によりプランジヤー 2 3 の押し込み圧を測定している。

【0023】

15 図 5～図 7 に示すように、ウォームジャッキ 3 9 のプッシュロッド 4 0 は上固定プレート 2 9 の中央部を貫通して設けられており、貫通部には摺動メタル 4 1、4 1 a が取付けられている。上昇限位置のプッシュロッド 4 0 は、上固定プレート 2 9 の下面にねじ締結された矩形形状の断熱プレート 4 2 を貫通し、更に、断熱プレート 4 2 の下面にねじ締結された矩形形状の取付けプレート 4 3 も貫通して配置されている。

【0024】

20 上固定プレート 2 9 の下面で、断熱プレート 4 2 の左右方向両側には、細長矩形形状の断熱プレート 4 4、4 5 を介して吊り金具 4 6、4 7 がねじ締結によって垂下されている。対向して配置された吊り金具 4 6、4 7 の内側には対向する凹状の掛止溝 4 8、4 9 が水平に形成されており、掛止溝 4 8、4 9 にそれぞれ、固定架台 2 2 の両端部が嵌入している。吊り金具 4 6、4 7 の外側には、断熱ボード 4 6 a、

25

【0025】

取付けプレート43の下面には、左右方向にスライド可能で、金型の段取りの際に使用される対となるシャッタープレート50、51が設けられている。プッシュロッド40の先端の掛止部40aには、掛止部40aに掛止可能な馬蹄形（U字形）のシャンクホルダー52を介してシャンクバックキングプレート53が取付けられている。更に、シャンクバックキングプレート53の下面にはプランジャーホルダー54が設けられている。

【0026】

シャッタープレート50、51の下面と固定架台22の上面との間には、プランジャーホルダー54の昇降をガイドするプランジャーガイド55が固定架台22に固定して設けられている。なお、シャンクバックキングプレート53及びプランジャーホルダー54には、8本のプランジャー23を接続金具54aを介して下方に付勢するバネ54bが設けられている。

【0027】

図8（A）に示すように、外形断面が略正方形に形成されたプランジャーガイド55は、内形が略円形に形成され、しかも、内周には、断面U字状で放射状に配置された突起部58が円周方向に等ピッチで形成されている。一方、図8（B）に示すように、外形断面が略円形に形成されたプランジャーホルダー54の外周には、突起部58が上下に挿通する8個の断面U字状で放射状に配置された切欠き57が円周方向に等ピッチで形成されており、隣り合う切欠き57間にはプランジャー23が摺動する円孔56が円周方向に等ピッチで8個形成されている。かかる構成により、プランジャーホルダー54及びプランジャーガイド55の熱膨張を吸収して、製品の品質及び金型（上型21及び下型17）の動きに不具合が生じないようにしている。また、プランジャーガイド55の突起部58とプランジャーホルダー54の切欠き57を放射状に形成しているため、型締め時に、プランジャーガイド55の撓みを抑えることができる。

【0028】

図5及び図6に示すように、固定架台22と上型21とは、4組設けられ、上端部にリング状の掛止部59を備えたパイプ状のスペーサー60及びスペーサー60内に配置され下端部に雄ねじ部61が形成されたボルト62によって連結されている。

- 5 固定架台22の上面でプランジャーガイド55の左右方向両側にはそれぞれ、バネ受けブロック63がねじ締結されており、各バネ受けブロック63内部に形成された2個の受け座64と上型21の上面との間にはコイルバネ65が配置されている。

【0029】

- 10 図8(C)に示すように、外形断面が略正形状の固定架台22には、中央部に8本のプランジャー23が摺動する8個の円孔67が円周方向に等ピッチで形成されており、4隅付近には、スペーサー60が貫通する4個の円形の貫通孔68が形成され、更に、前後方向に配置された2個の貫通孔68間には、コイルバネ65が挿通する2個の円形の挿通孔69が間隔をあけて形成されている。固定架台22の
- 15 4隅には、摺動ガイド部材の一例である、凹状の切欠き70が形成されたガイド部71が設けられている。

【0030】

- 図9(A)に示すように、上型21の上面の4隅には、固定架台22のガイド部71の切欠き70に挿通する外形断面が略矩形状のガイドポスト72がねじ締結により立設されている。上型21の中央部には、8個のプランジャー23が嵌入する
- 20 8個のポット19が円周方向に等ピッチで設けられている。なお、ポット19は下端部にリング状の掛止部73を備えたパイプ状に形成されており、上型21に下方から着脱可能に取付けられている。

【0031】

- 25 図5～図7及び図9(B)に示すように、上型21の下面には、矩形板状のキャビティブロック74がねじ締結されており、キャビティブロック74の中央部には

8本のプランジャー23が摺動する8個の下部ポット19a（図5及び図6参照）が装着可能な円孔75が円周方向に等ピッチで形成されている。キャビティブロック74の下面で円孔75の半径方向内側には、深さの浅い円形溝76が形成され、これによって、搬送トレイ16のガイド部材27の先端部が入り込むための空間が
5 形成されている。

【0032】

キャビティブロック74の回転子積層鉄心12の押圧面12aには磁石挿入孔13からの空気を外部に逃がすベント溝（図示せず）が設けられている。一方、搬送トレイ16のトレイ部26の回転子積層鉄心12の搭載面12bには磁石挿入孔1
10 3からの空気を外部に逃がすベント溝（図示せず）が設けられている。ベント溝の深さは、例えば、30～50 μ mとしている。なお、ポット19は磁石挿入孔13に符合する位置とは別位置に設けられており、ポット19の底部には磁石挿入孔13に連通する流路20が設けられている（図2参照）。

【0033】

図7に示すように、取付けプレート43と固定架台22との間には、プランジャーガイド55を挟んで前後方向両側に、対向して断熱プレート77、78が図示しな
15 いブラケットを介して取り外し可能に設けられている。

【0034】

図5及び図6に示すように、断熱ボード46a及び吊り金具46と、断熱ボード
20 47a及び吊り金具47の左右方向外側には、ストッパー24を取付けるためのエアシリンダー79、80がブラケット81を介して設けられており、エアシリンダー79、80によりストッパー24が左右方向水平に進退するようになっている。従って、図5及び図6を比較して分かるように、上昇限位置にある上型21の左右方向の両端部の下面に4本のストッパー24が当接して、上型21の下方への移動が拘
25 束される。

【0035】

図5及び図6に示すように、固定架台22の中央下部及び上型21の中央上部には、固定架台22の下面と上型21の上面とが当接して、プランジャー23とポット19との芯が一致するように、対となる矩形のガイドブロック82、83がそれぞれ、ねじ締結されている。ガイドブロック82の下面中央部には、上側に沿って縮径する円錐台状の溝部84が形成されており、一方、ガイドブロック83の上面中央部には、上側に沿って縮径し、溝部84に嵌入される突起部85が形成されている。位置決めは対応するテーパ面により行われる。

【0036】

図5及び図6に示すように、シャンクバックキングプレート53の下面とプランジャーホルダー54により上部が保持され、固定架台22及び上型21を挿通可能な突き出しピン86が合計16本、プランジャー23の外側に設けられている。

【0037】

図7に示すように、昇降プレート32上には矩形板状の断熱プレート87を介して下型17が載置されており、下型17内には搬送トレイ16のトレイ部26の下面に当接するローラ88が前後方向に間隔をあけて3個、しかも、左右方向に2組配置されている。各ローラ88は、ローラ88直下に配置されたバネ89を介して上方に付勢されている。下型17は前後に設けられたL形のクランプ部材90によって、上型21との位置合わせが行え、図示しない締め付けボルトにより昇降プレート32に固定されるようになっている。

【0038】

図3、図5及び図6に示すように、昇降プレート32、断熱プレート87及び下型17を貫通して、上下動する4本の進退ロッド91が配置されており、各進退ロッド91には、ガイド機構を介して駆動用のエアシリンダー92が設けられている。昇降プレート32の4隅部は、軸受メタル93、94を備えた軸受部95により、ガイドポスト31に摺動可能に取付けられている。なお、図3中の符号99、100はエリアセンサーを、図4中の符号101はエリアセンサーを、符号102は操

作ボックスを、符号103は制御盤を表している。

【0039】

次に、永久磁石の樹脂封止装置10を用いた本発明の一実施の形態に係る永久磁石の樹脂封止方法について、主として図10を参照しながら説明する。

- 5 (a) 前工程から送られてきた、永久磁石14が磁石挿入孔13に挿入され搬送トレイ16にセットされた回転子積層鉄心12を別途搬送手段等を用いて下型17上に搬送し、上型21（以下、キャビティブロック74も含む）に対して位置決めして固定する（回転子積層鉄心の供給作業）。

【0040】

- 10 (b) 下型昇降手段33により昇降プレート32を介して下型17を少し上昇し、回転子積層鉄心12とキャビティブロック74とを密着させる。次いで、熱硬化性樹脂15の原料18を固定架台22と上型21との隙間G（実施の形態では80mm）から上型21のポット19に供給し、原料18を第2の加熱手段により約170℃近傍に加熱する（タブレットの供給作業）。

【0041】

- 15 (c) 原料18が加熱されて粘度が下がると、更に、下型昇降手段33により昇降プレート32を介して下型17を上昇して、搬送トレイ16にセットされた回転子積層鉄心12を上型21に押し付ける（この際、対となるガイドブロック82、83により芯出しされ、隙間G=0となる）と共に、プランジャ駆動手段34により
20 プランジャーホルダー54を介して8本のプランジャー23を下降することによって、流動化した原料18、即ち熱硬化性樹脂15をポット19から押し出し、ポット19と磁石挿入孔13を連結する流路20を介して熱硬化性樹脂15を磁石挿入孔13に充填する。

【0042】

- 25 上型21の第2の加熱手段及び下型17の第1の加熱手段により、熱硬化性樹脂15を、約170℃近傍を保持して約3分間加熱し続けることにより、熱硬化性樹

脂 1 5 を硬化させることができ、永久磁石 1 4 を磁石挿入孔 1 3 に固定することができる。この際、永久磁石 1 4 は下面基準で積層されるため、回転子積層鉄心 1 2 の上端面と永久磁石 1 4 の上端面との間には僅かな段差が生じるようになっている。また、磁石挿入孔 1 3 内の空気はキャビティブロック 7 4 の押圧面 1 2 a 及び搬送
5 トレイ 1 6 のトレイ部 2 6 の搭載面 1 2 b に形成されたベント溝を介して外部に逃がすことができる。(型締め及び樹脂注入作業)。

【0043】

このように、熱硬化性樹脂 1 5 の原料 1 8 を加熱して (約 1 7 0 °C 近傍)、溶かして回転子積層鉄心 1 2 の上面から磁石挿入孔 1 3 内に充填するので、熱硬化性樹脂
10 1 5 が磁石挿入孔 1 3 内に容易に入る。

【0044】

(d) 図 6 に示すように、4 本のストッパー 2 4 を突出させて、上昇限位置にある上型 2 1 の左右方向の両端部の下面にストッパー 2 4 を当接させて、上型 2 1 の
15 下方への移動を拘束した後、プランジャー駆動手段 3 4 によりプランジャーホルダー
5 4 を介して突き出しピン 8 6 を僅かのストローク (5 mm 程度) 下降させると共に、下型昇降手段 3 3 により昇降プレート 3 2 を介して下型 1 7 を下降させる (型
開き作業)。その後、搬送トレイ 1 6 を回転子積層鉄心 1 2 と共に、下型 1 7 から取
り外し、回転子積層鉄心 1 2 が搬送トレイ 1 6 から取り外され、搬送トレイ 1 6 は
別途搬送手段により後工程に送られる。

20 【0045】

(e) クリーナー 9 6 により、プランジャー 2 3 及びポット 1 9 のクリーニング
を行う (プランジャーのクリーニング作業)。

(f) 下型昇降手段 3 3 により昇降プレート 3 2 を介して下型 1 7 を上昇すると
25 共に、エアシリンダー 9 2 を駆動し、進退ロッド 9 1 を上昇して、4 本の進退ロッ
ド 9 1 の上端により上型 2 1 を支持する (上型開き準備作業)。

【0046】

(g) 4本のストッパー24を後退させた後、下型昇降手段33により昇降プレート32を介して下型17を下降させ、上型21を元の位置まで下降させ、更に、下型17を下降させる(上型開き作業)。

5 (h) 4本の進退ロッド91を後退させ、固定架台22と上型21との隙間Gの原料18の挿入部を、クリーナー97によりクリーニングする(タブレット投入部のクリーニング作業)。

(i) クリーナー98により、上型21及び下型17をクリーニングする(金型のクリーニング作業)。

【0047】

10 本発明は前記した実施の形態に限定されるものではなく、本発明の要旨を変更しない範囲での変更は可能であり、例えば、前記したそれぞれの実施の形態や変形例の一部又は全部を組み合わせて本発明の永久磁石の樹脂封止方法を構成する場合も本発明の権利範囲に含まれる。

15 キャビティブロック74を上型21の下面に着脱可能に設けたが、これに限定されず、必要に応じて、上型とキャビティブロックとを一体的に構成することもできる。

搬送トレイ16には、回転子積層鉄心12の軸孔11に嵌入する直径固定型のガイド部材27を設けたが、これに限定されず、必要に応じて、種々の回転子積層鉄心の軸孔のサイズに応じて直径が拡張可能な直径拡張型のガイド部材を用いること
20 もできる。

【0048】

搬送トレイ16のトレイ部26の搭載面12b及びキャビティブロック74の押圧面12aにベント溝を形成したが、これに限定されず、必要に応じて、ベント溝を省略することもできる。

25 固定架台22の周囲には上型21の摺動ガイド部材を備え、しかも、プランジャーホルダー54はプランジャーガイド55によってガイドされるように構成したが、

これに限定されず、必要に応じて、別の方法でガイドすることもできる。

各ブランチャー 2 3 の上端にバネ 5 4 b を設けたが、これに限定されず、必要に応じて、バネを省略することもできる。

樹脂部材として熱硬化性樹脂 1 5 を用いたが、これに限定されず、例えば、モータ製品として発熱温度が低い場合には、熱可塑性樹脂を用いることもできる。

上型 2 1 の底部にはポット 1 9 からの熱硬化性樹脂 1 5 を磁石挿入孔 1 3 に導く流路 2 0 を設けたが、これに限定されず、必要に応じて、ポットを磁石挿入孔に符合する位置に設けることもできる。この場合には、熱硬化性樹脂 1 5 を磁石挿入孔 1 3 に導く流路が不要となる他、熱硬化性樹脂 1 5 の使用量を減らすことができる。

(2) 前記(1)の記載事項によると、本件明細書の発明の詳細な説明には、本件発明に関し、次のような開示があることが認められる。

本件発明は、複数の鉄心片が積層された回転子積層鉄心に形成された複数の磁石挿入孔に挿入された永久磁石を、樹脂部材を磁石挿入孔に注入して固定する永久磁石の樹脂封止方法に関するものであり（【0001】）、従来、永久磁石を積層鉄心に樹脂封止により固定する方法として、複数枚の鉄心片が打抜きかしめ等により固着一体化して積層され、永久磁石を挿入するための磁石挿入孔が外周部に複数形成されると共に、封止樹脂を注入するための注入用穴部が複数形成された積層鉄心を、下型の有底穴部に嵌挿し、磁石挿入孔に永久磁石を挿入した後、注入用穴部に符合する位置に注入穴部が形成された上型を、注入穴部が注入用穴部に一致するように下型の上端に載置し、下型と上型を締結手段により固定した状態で、上型の注入穴部に連通する樹脂供給穴部から所定の圧力で樹脂部材を供給して樹脂部材を磁石挿入孔に充填して、その後、加熱手段により積層鉄心を加熱することにより、樹脂部材を硬化させて永久磁石を積層鉄心に固定するようになっている方法が知られていた（【0002】）が、樹脂部材を磁石挿入孔に充填する際、上型に形成された樹脂供給穴部及び該樹脂供給穴部より分岐した複数の注入穴部を介して、積層鉄心の注入用穴部を経由して磁石挿入孔に注入されるので、樹脂部材を各磁石挿入孔に均等

に充填することが困難であり、信頼性に劣り、しかも、樹脂部材を供給するポンプは大きな供給圧力を必要とし、装置が高価なものとなったこと（以下「従来技術の問題1」という。）、また、積層鉄心を下型の有底穴部に嵌挿し、加熱後、積層鉄心を下型の有底穴部から取り出す作業は、人手又は機械によっても、時間を要するもので、作業性が極めて悪いこと（以下「従来技術の問題2」という。）という2つの問題があり（【0004】【0005】）、本件発明は、生産性及び作業性に優れ、安価に作業ができる永久磁石の樹脂封止方法を提供することを課題とするものと認められる。

2 取消事由6（サポート要件の判断の誤り）について

10 事案に鑑み、まず、取消事由6（サポート要件の判断の誤り）について判断する。

(1) 特許を受けようとする発明が発明の詳細な説明に記載したものであるか否かは、特許請求の範囲の記載と発明の詳細な説明の記載とを対比し、特許請求の範囲に記載された発明が、発明の詳細な説明に記載された発明で、発明の詳細な説明の記載又はその示唆により当業者が当該発明の課題を解決できると認識できる範囲のものであるか否か、また、その記載や示唆がなくとも当業者が出願時の技術常識に照らし当該発明の課題を解決できると認識できる範囲のものであるか否かを検討して判断すべきである。

(2) 本件発明の特許請求の範囲について

20 ア 本件発明1の特許請求の範囲は、前記第2の2(4)に記載したとおりであるところ、通常、「間」は「二つのものに挟まれた部分。物と物とに挟まれた空間・部分。」

(広辞苑第六版)を意味し、「型」は「形を作り出すもとになるもの。鋳型・型紙などの類。」(広辞苑第六版)を意味するから、本件発明1の「前記回転子積層鉄心を、上型及び下型の間に配置して、前記上型及び前記下型同士が当接することなく、前記下型及び前記上型で前記回転子積層鉄心を押圧し、」という発明特定事項は、「上型及び下型の間に配置して」により、回転子積層鉄心を押圧する際の上型及び下型に対する回転子積層鉄心の配置を特定するものであり、「前記上型及び前記下型同士

が当接することなく」により、回転子積層鉄心を押圧する際の上型と下型との位置関係又は状態を特定するものと認められる。他方、本件発明 1 の特許請求の範囲は、上型や下型の形状及び構造や「上型及び下型による回転子積層鉄心の押圧時」以外における回転子積層鉄心の配置や状態等を特定するものではなく、例えば、下型に
5 載置する回転子積層鉄心を搭載する搬送トレイを構成としているものではないから、本件発明 1 の回転子積層鉄心を搭載する搬送トレイを構成に含む発明のみならず、この搬送トレイを構成に含まない発明を含むものと認められる。

イ また、本件発明 2 の「前記下型を上昇させることによって、前記回転子積層鉄心を前記下型及び前記上型によって押圧すること」という発明特定事項が追加さ
10 れているが、これは回転子積層鉄心を押圧する際の下型の動きを特定するものと認められるものであり、本件発明 2 の特許請求の範囲のその余の構成については、上記アに述べたとおりであると認められる。

ウ さらに、本件発明 3 の「前記上型に前記磁石挿入孔に樹脂部材を押し込むポットが設けられていること」という発明特定事項があるが、これは上型について、樹
15 脂封止に係る構成を特定するものと認められるものであり、本件発明 3 の特許請求の範囲のその余の構成については、上記アに述べたとおりであると認められる。

(3) 本件明細書の発明の詳細な説明に記載された発明が解決しようとする課題及びその課題の解決手段について

ア 前記 1 (2) のとおり、従来技術の問題 1 及び 2 があったことを前提に、本件発
20 明は「生産性及び作業性に優れており、安価に作業ができる永久磁石の樹脂封止方法を提供することを目的とする」ことを発明が解決しようとする課題（本件発明の課題）とするものと認められる。

イ ここで、「生産性」は「生産過程に投入された労働力その他の生産要素が生産性の産出に貢献する程度。」（広辞苑第六版）を意味し、また「安価に作業ができる」
25 とは、作業に対する対価の程度をいうものと理解でき、この作業に対する対価の原因としては、従来技術の問題 1 の「高価なポンプ」や従来技術の問題 2 の「機械」

のような物から、従来技術の問題2の「人手」まで様々な要素が考えられるから、本件発明の課題は、従来技術の問題1及び2の双方を解決することはもとより、前記従来技術の問題1又は2のいずれか一方を解決することにより、本件発明の課題を解決するものであるとも解されるから、本件発明の課題を解決することは、少なくとも従来技術の問題1又は2のいずれか一方を解決することでも足りるものと理解される。

そうすると、本件審決は、サポート要件の判断において、本件発明の課題として、従来技術の問題2を解決することを目的とすることを課題とした上で判断を行っているところ、この点の課題の認定に誤りがあるとはいえない。

したがって、これに反する原告の本件発明の課題に関する主張（本件審決が「樹脂部材を各磁石挿入孔に均等に充填することが困難であり、信頼性に劣る」との点を課題と認定しなかった点の誤りの主張）及びこの点を前提とするサポート要件違反の主張は採用できない。

ウ 次に、前記1によると、本件明細書の発明の詳細な説明には、本件発明に係る永久磁石の樹脂封止方法における回転子積層鉄心を下型上に固定し、また下型から取り外す工程に関して、「(a) 前工程から送られてきた、永久磁石14が磁石挿入孔13に挿入され搬送トレイ16にセットされた回転子積層鉄心12を別途搬送手段等を用いて下型17上に搬送し、上型21（以下、キャビティブロック74も含む）に対して位置決めして固定する（回転子積層鉄心の供給作業）。」（【0039】以下「工程(a)」という。）及び「(d)…。その後、搬送トレイ16を回転子積層鉄心12と共に、下型17から取り外し、回転子積層鉄心12が搬送トレイ16から取り外され、搬送トレイ16は別途搬送手段により後工程に送られる。」（【0044】以下「工程(d)」という。）との記載が認められ、また、工程(a)及び(d)において必要不可欠な搬送トレイに関し、「搬送トレイ16は、回転子積層鉄心12の下面25が当接する矩形板状のトレイ部26と、トレイ部26の中心部に立設され、回転子積層鉄心12の軸孔11に嵌入する直径固定型で棒状のガイド部材27

とを有している。」(【0017】)との記載が認められる。

上記記載によると、回転子積層鉄心を下型上に固定する工程や下型から取り外す工程について、本件明細書の発明の詳細な説明に記載されている発明は、「回転子積層鉄心12の下面25が当接する矩形板状のトレイ部26と、トレイ部26の中心部に立設され、回転子積層鉄心12の軸孔11に嵌入する直径固定型で棒状のガイド部材27とを有している搬送トレイ16にセットされた回転子積層鉄心12を下型17上に搬送し」、「搬送トレイ16を回転子積層鉄心12と共に、下型17から取り外し、回転子積層鉄心12が搬送トレイ16から取り外される」ものであると認められる。

10 (4) 本件発明についてのサポート要件の検討

ア 従来技術の問題2を解決するための手段として、本件発明1は、前記2(2)アのとおり、回転子積層鉄心を押圧する際の上型及び下型に対する回転子積層鉄心の配置及び上型と下型との位置関係又は状態を特定する発明であるのに対し、本件明細書の発明の詳細な説明に記載された発明は、前記2(3)ウのとおり「回転子積層鉄心12の下面25が当接する矩形板状のトレイ部26と、トレイ部26の中心部に立設され、回転子積層鉄心12の軸孔11に嵌入する直径固定型で棒状のガイド部材27とを有している搬送トレイ16にセットされた回転子積層鉄心12を下型17上に搬送し」、「搬送トレイ16を回転子積層鉄心12と共に、下型17から取り外し、回転子積層鉄心12が搬送トレイ16から取り外される」ものであるから、本件明細書の発明の詳細な説明の記載によると、搬送トレイを不可欠の構成としているものと解される。そうすると、本件発明1には、回転子積層鉄心を搭載する搬送トレイを含む構成の発明だけでなく、この搬送トレイを含まない構成の発明も含まれており、搬送トレイを構成に含まない特許請求の範囲の記載を前提にした場合、上記発明の詳細な説明の記載から、当業者が、積層鉄心を下型の有底穴部に嵌挿し、加熱後、積層鉄心を下型の有底穴部から取り出す作業は、人手又は機械によっても、時間を要するもので、作業性が極めて悪いこと(従来技術の問題2)を解決して、

生産性及び作業性に優れており、安価に作業ができる永久磁石の樹脂封止方法を提供するという本件発明 1 の課題を解決できると認識できる範囲のものとはいえない。そして、この点は本件発明 2 及び本件発明 3 も搬送トレイを構成に含まない発明を含むため、同様であるといえる。

5 イ また、段落【0010】には、「本発明に係る永久磁石の樹脂封止方法において、前記回転子積層鉄心は中央に軸孔を有し、前記回転子積層鉄心を前記軸孔に嵌入するガイド部材を備えた搬送トレイに載せて、前記上型及び前記下型の間に配置してもよい。」との記載があり、搬送トレイを不可欠の構成とはしていないことを前提とした発明の詳細な説明の記載があるが、前記 2 (4) アのとおり、本件明細書の発
10 明の詳細な説明の記載によると、従来技術の問題 2 を解決するために搬送トレイを不可欠の構成としているから、搬送トレイを用いずに本件発明の課題を解決するためには搬送トレイに代わる構成が必要となるものと解されるどころ、本件明細書の記載によっても搬送トレイの具体的構造に関する記載（【0047】【0048】）はあるものの搬送トレイに代わる構成を具体的に示唆する記載はなく、これに代わる
15 構成が当業者にとって明らかであることを認めるに足りる証拠もないから、当業者が出願時の技術常識に照らしてみたとしても、発明の詳細な説明に具体的な記載がないまま、回転子積層鉄心を下型上に固定し、また下型から取り外す工程に係る課題を解決できると認識できる範囲のものであるともいえない。この点、本件発明 2 及び本件発明 3 も同様である。

20 ウ そうすると、本件発明は、本件明細書の発明の詳細な説明に記載されていない発明を含むから、特許法 36 条 6 項 1 号の要件を満たさない。

エ この点、本件審決は、本件発明の課題は、本件発明 1 に係る特許請求の範囲に記載された「前記回転子積層鉄心を、上型及び下型の間に配置して、前記上型及び前記下型同士が当接することなく、前記下型及び前記上型で前記回転子積層鉄心
25 を押圧し・・・前記永久磁石を樹脂封止する」ことにより、解決すると認識できるから、本件発明は、本件明細書の発明の詳細な説明に記載したものであると判断し、

被告も、搬送トレイを備えなくとも、サポート要件を満たすとした本件審決の認定に誤りはないと主張する。

しかしながら、上記判断の前提は、本件明細書において、「このような課題を解決する発明の実施の形態として、「(a) 前工程から送られてきた、永久磁石14が磁石挿入孔13に挿入され搬送トレイ16にセットされた回転子積層鉄心12を別途搬送手段等を用いて下型17上に搬送し、上型21（以下、キャビティブロック74も含む）に対して位置決めして固定」【0039】し、「(b) 下型昇降手段33により昇降プレート32を介して下型17を少し上昇し、回転子積層鉄心12とキャビティブロック74とを密着させ・・・」【0040】、「(c) 原料18が加熱されて粘度が下がると、更に、下型昇降手段33により昇降プレート32を介して下型17を上昇して、搬送トレイ16にセットされた回転子積層鉄心12を上型21に押し付け」【0041】、熱硬化性樹脂によって永久磁石を磁石挿入口に固定させた上で、「下型昇降手段33により昇降プレート32を介して下型17を下降させ」【0044】、「その後、搬送トレイ16を回転子積層鉄心12と共に、下型17から取り外し、回転子積層鉄心12が搬送トレイ16から取り外され、搬送トレイ16は別途搬送手段により後工程に送」【0044】ることが記載されており、これにより、「複数の鉄心片が積層された回転子積層鉄心に形成された複数の磁石挿入孔に挿入された永久磁石を、樹脂部材を磁石挿入孔に注入して固定する際、上型及び下型により回転子積層鉄心を押圧し、樹脂部材を磁石挿入孔に充填することによって、・・・簡単な工程で、短時間に行うことができ、生産性及び作業性に優れており、安価に作業ができる」【0011】との効果を奏する発明が記載されている。」といえるものであるから、本件審決は、本件明細書の発明の詳細な説明に記載された上記工程からなる本件発明の実施の形態が課題を解決できることを判断しているものと認められる。

そうすると、本件審決は、本件明細書の発明の詳細な説明に記載された本件発明の実施の形態について、当業者が課題を解決できると認識できることをいうにとど

5 5 6 7 8 9 10 11 12 13 14 15 16 17 18 19 20 21 22 23 24 25 26 27 28 29 30 31 32 33 34 35 36 37 38 39 40 41 42 43 44 45 46 47 48 49 50 51 52 53 54 55 56 57 58 59 60 61 62 63 64 65 66 67 68 69 70 71 72 73 74 75 76 77 78 79 80 81 82 83 84 85 86 87 88 89 90 91 92 93 94 95 96 97 98 99 100 101 102 103 104 105 106 107 108 109 110 111 112 113 114 115 116 117 118 119 120 121 122 123 124 125 126 127 128 129 130 131 132 133 134 135 136 137 138 139 140 141 142 143 144 145 146 147 148 149 150 151 152 153 154 155 156 157 158 159 160 161 162 163 164 165 166 167 168 169 170 171 172 173 174 175 176 177 178 179 180 181 182 183 184 185 186 187 188 189 190 191 192 193 194 195 196 197 198 199 200 201 202 203 204 205 206 207 208 209 210 211 212 213 214 215 216 217 218 219 220 221 222 223 224 225 226 227 228 229 230 231 232 233 234 235 236 237 238 239 240 241 242 243 244 245 246 247 248 249 250 251 252 253 254 255 256 257 258 259 260 261 262 263 264 265 266 267 268 269 270 271 272 273 274 275 276 277 278 279 280 281 282 283 284 285 286 287 288 289 290 291 292 293 294 295 296 297 298 299 300 301 302 303 304 305 306 307 308 309 310 311 312 313 314 315 316 317 318 319 320 321 322 323 324 325 326 327 328 329 330 331 332 333 334 335 336 337 338 339 340 341 342 343 344 345 346 347 348 349 350 351 352 353 354 355 356 357 358 359 360 361 362 363 364 365 366 367 368 369 370 371 372 373 374 375 376 377 378 379 380 381 382 383 384 385 386 387 388 389 390 391 392 393 394 395 396 397 398 399 400 401 402 403 404 405 406 407 408 409 410 411 412 413 414 415 416 417 418 419 420 421 422 423 424 425 426 427 428 429 430 431 432 433 434 435 436 437 438 439 440 441 442 443 444 445 446 447 448 449 450 451 452 453 454 455 456 457 458 459 460 461 462 463 464 465 466 467 468 469 470 471 472 473 474 475 476 477 478 479 480 481 482 483 484 485 486 487 488 489 490 491 492 493 494 495 496 497 498 499 500 501 502 503 504 505 506 507 508 509 510 511 512 513 514 515 516 517 518 519 520 521 522 523 524 525 526 527 528 529 530 531 532 533 534 535 536 537 538 539 540 541 542 543 544 545 546 547 548 549 550 551 552 553 554 555 556 557 558 559 560 561 562 563 564 565 566 567 568 569 570 571 572 573 574 575 576 577 578 579 580 581 582 583 584 585 586 587 588 589 590 591 592 593 594 595 596 597 598 599 600 601 602 603 604 605 606 607 608 609 610 611 612 613 614 615 616 617 618 619 620 621 622 623 624 625 626 627 628 629 630 631 632 633 634 635 636 637 638 639 640 641 642 643 644 645 646 647 648 649 650 651 652 653 654 655 656 657 658 659 660 661 662 663 664 665 666 667 668 669 670 671 672 673 674 675 676 677 678 679 680 681 682 683 684 685 686 687 688 689 690 691 692 693 694 695 696 697 698 699 700 701 702 703 704 705 706 707 708 709 710 711 712 713 714 715 716 717 718 719 720 721 722 723 724 725 726 727 728 729 730 731 732 733 734 735 736 737 738 739 740 741 742 743 744 745 746 747 748 749 750 751 752 753 754 755 756 757 758 759 760 761 762 763 764 765 766 767 768 769 770 771 772 773 774 775 776 777 778 779 780 781 782 783 784 785 786 787 788 789 790 791 792 793 794 795 796 797 798 799 800 801 802 803 804 805 806 807 808 809 810 811 812 813 814 815 816 817 818 819 820 821 822 823 824 825 826 827 828 829 830 831 832 833 834 835 836 837 838 839 840 841 842 843 844 845 846 847 848 849 850 851 852 853 854 855 856 857 858 859 860 861 862 863 864 865 866 867 868 869 870 871 872 873 874 875 876 877 878 879 880 881 882 883 884 885 886 887 888 889 890 891 892 893 894 895 896 897 898 899 900 901 902 903 904 905 906 907 908 909 910 911 912 913 914 915 916 917 918 919 920 921 922 923 924 925 926 927 928 929 930 931 932 933 934 935 936 937 938 939 940 941 942 943 944 945 946 947 948 949 950 951 952 953 954 955 956 957 958 959 960 961 962 963 964 965 966 967 968 969 970 971 972 973 974 975 976 977 978 979 980 981 982 983 984 985 986 987 988 989 990 991 992 993 994 995 996 997 998 999 1000

したがって、本件審決は、特許法 36 条 6 項 1 号に規定される「特許を受けようとする発明が発明の詳細な説明に記載したものであること」を判断したものとはいえない。

10 (5) 小括

よって、本件発明はいずれもサポート要件に適合しないから、本件発明がサポート要件に適合するとした本件審決の判断には誤りがある。

3 結論

15 16 17 18 19 20 21 22 23 24 25 26 27 28 29 30 31 32 33 34 35 36 37 38 39 40 41 42 43 44 45 46 47 48 49 50 51 52 53 54 55 56 57 58 59 60 61 62 63 64 65 66 67 68 69 70 71 72 73 74 75 76 77 78 79 80 81 82 83 84 85 86 87 88 89 90 91 92 93 94 95 96 97 98 99 100 101 102 103 104 105 106 107 108 109 110 111 112 113 114 115 116 117 118 119 120 121 122 123 124 125 126 127 128 129 130 131 132 133 134 135 136 137 138 139 140 141 142 143 144 145 146 147 148 149 150 151 152 153 154 155 156 157 158 159 160 161 162 163 164 165 166 167 168 169 170 171 172 173 174 175 176 177 178 179 180 181 182 183 184 185 186 187 188 189 190 191 192 193 194 195 196 197 198 199 200 201 202 203 204 205 206 207 208 209 210 211 212 213 214 215 216 217 218 219 220 221 222 223 224 225 226 227 228 229 230 231 232 233 234 235 236 237 238 239 240 241 242 243 244 245 246 247 248 249 250 251 252 253 254 255 256 257 258 259 260 261 262 263 264 265 266 267 268 269 270 271 272 273 274 275 276 277 278 279 280 281 282 283 284 285 286 287 288 289 290 291 292 293 294 295 296 297 298 299 300 301 302 303 304 305 306 307 308 309 310 311 312 313 314 315 316 317 318 319 320 321 322 323 324 325 326 327 328 329 330 331 332 333 334 335 336 337 338 339 340 341 342 343 344 345 346 347 348 349 350 351 352 353 354 355 356 357 358 359 360 361 362 363 364 365 366 367 368 369 370 371 372 373 374 375 376 377 378 379 380 381 382 383 384 385 386 387 388 389 390 391 392 393 394 395 396 397 398 399 400 401 402 403 404 405 406 407 408 409 410 411 412 413 414 415 416 417 418 419 420 421 422 423 424 425 426 427 428 429 430 431 432 433 434 435 436 437 438 439 440 441 442 443 444 445 446 447 448 449 450 451 452 453 454 455 456 457 458 459 460 461 462 463 464 465 466 467 468 469 470 471 472 473 474 475 476 477 478 479 480 481 482 483 484 485 486 487 488 489 490 491 492 493 494 495 496 497 498 499 500 501 502 503 504 505 506 507 508 509 510 511 512 513 514 515 516 517 518 519 520 521 522 523 524 525 526 527 528 529 530 531 532 533 534 535 536 537 538 539 540 541 542 543 544 545 546 547 548 549 550 551 552 553 554 555 556 557 558 559 560 561 562 563 564 565 566 567 568 569 570 571 572 573 574 575 576 577 578 579 580 581 582 583 584 585 586 587 588 589 590 591 592 593 594 595 596 597 598 599 600 601 602 603 604 605 606 607 608 609 610 611 612 613 614 615 616 617 618 619 620 621 622 623 624 625 626 627 628 629 630 631 632 633 634 635 636 637 638 639 640 641 642 643 644 645 646 647 648 649 650 651 652 653 654 655 656 657 658 659 660 661 662 663 664 665 666 667 668 669 670 671 672 673 674 675 676 677 678 679 680 681 682 683 684 685 686 687 688 689 690 691 692 693 694 695 696 697 698 699 700 701 702 703 704 705 706 707 708 709 710 711 712 713 714 715 716 717 718 719 720 721 722 723 724 725 726 727 728 729 730 731 732 733 734 735 736 737 738 739 740 741 742 743 744 745 746 747 748 749 750 751 752 753 754 755 756 757 758 759 760 761 762 763 764 765 766 767 768 769 770 771 772 773 774 775 776 777 778 779 780 781 782 783 784 785 786 787 788 789 790 791 792 793 794 795 796 797 798 799 800 801 802 803 804 805 806 807 808 809 810 811 812 813 814 815 816 817 818 819 820 821 822 823 824 825 826 827 828 829 830 831 832 833 834 835 836 837 838 839 840 841 842 843 844 845 846 847 848 849 850 851 852 853 854 855 856 857 858 859 860 861 862 863 864 865 866 867 868 869 870 871 872 873 874 875 876 877 878 879 880 881 882 883 884 885 886 887 888 889 890 891 892 893 894 895 896 897 898 899 900 901 902 903 904 905 906 907 908 909 910 911 912 913 914 915 916 917 918 919 920 921 922 923 924 925 926 927 928 929 930 931 932 933 934 935 936 937 938 939 940 941 942 943 944 945 946 947 948 949 950 951 952 953 954 955 956 957 958 959 960 961 962 963 964 965 966 967 968 969 970 971 972 973 974 975 976 977 978 979 980 981 982 983 984 985 986 987 988 989 990 991 992 993 994 995 996 997 998 999 1000

知的財産高等裁判所第 1 部

20

裁判長裁判官

本 多 知 成

25

裁判官

5

遠 山 敦 士

裁判官

10

天 野 研 司

別紙

図 1

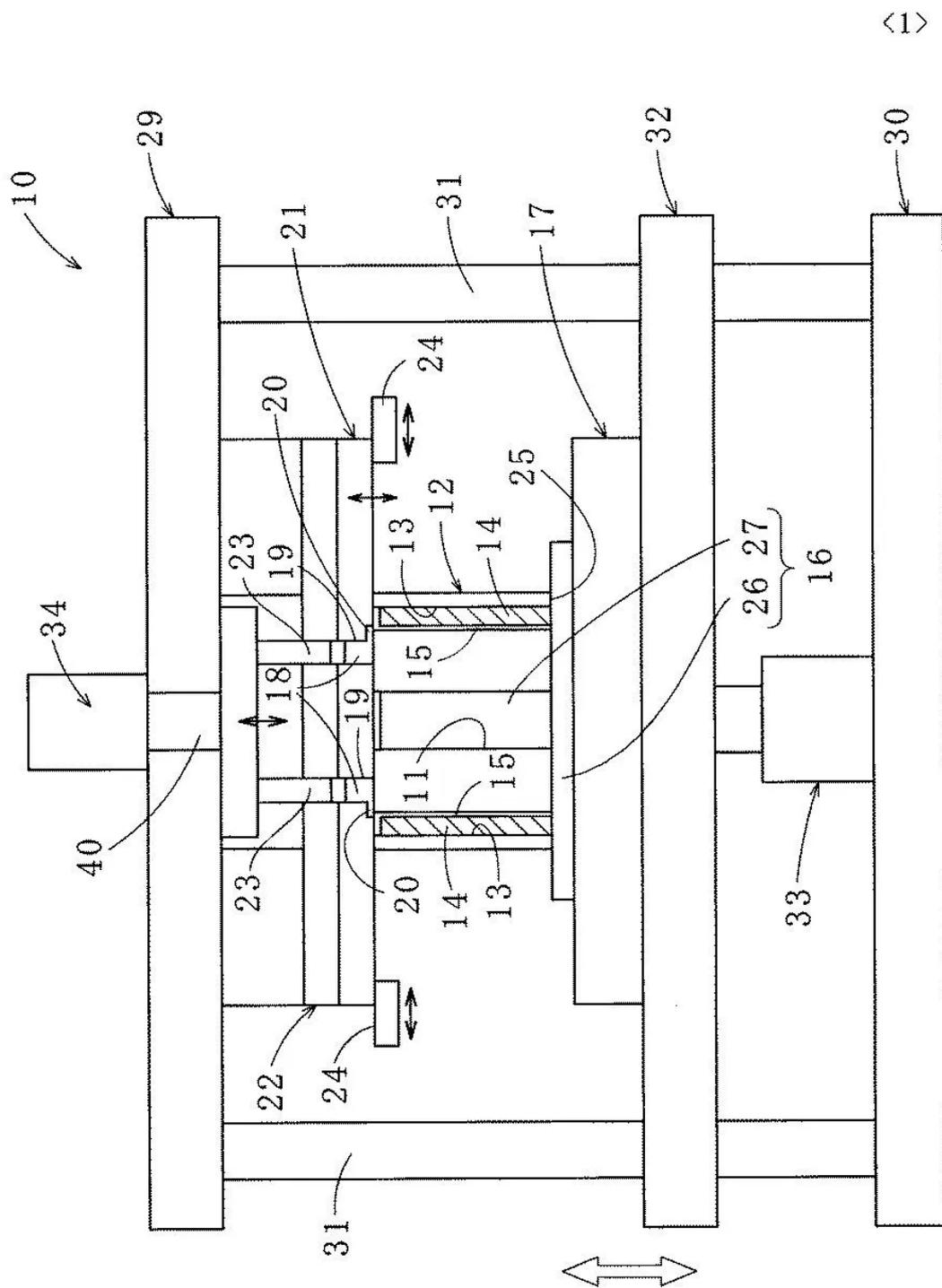


图 2

<2>

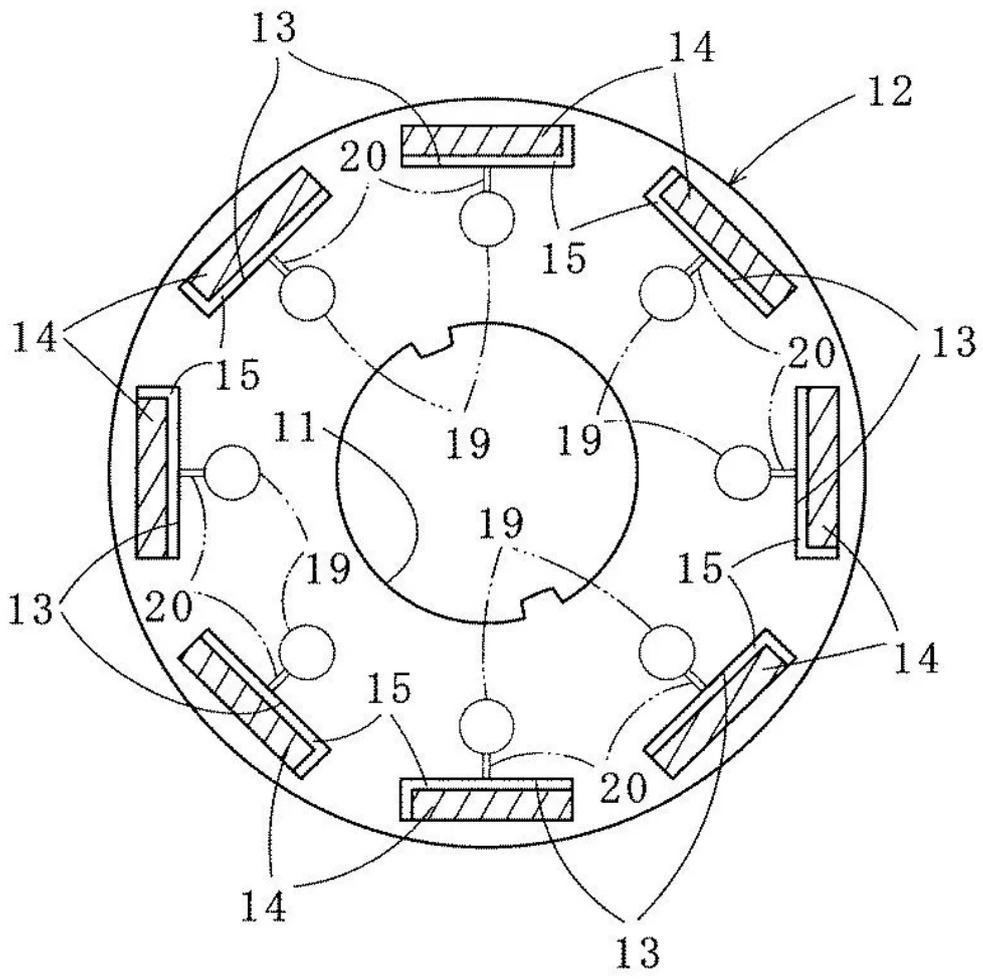


図 3

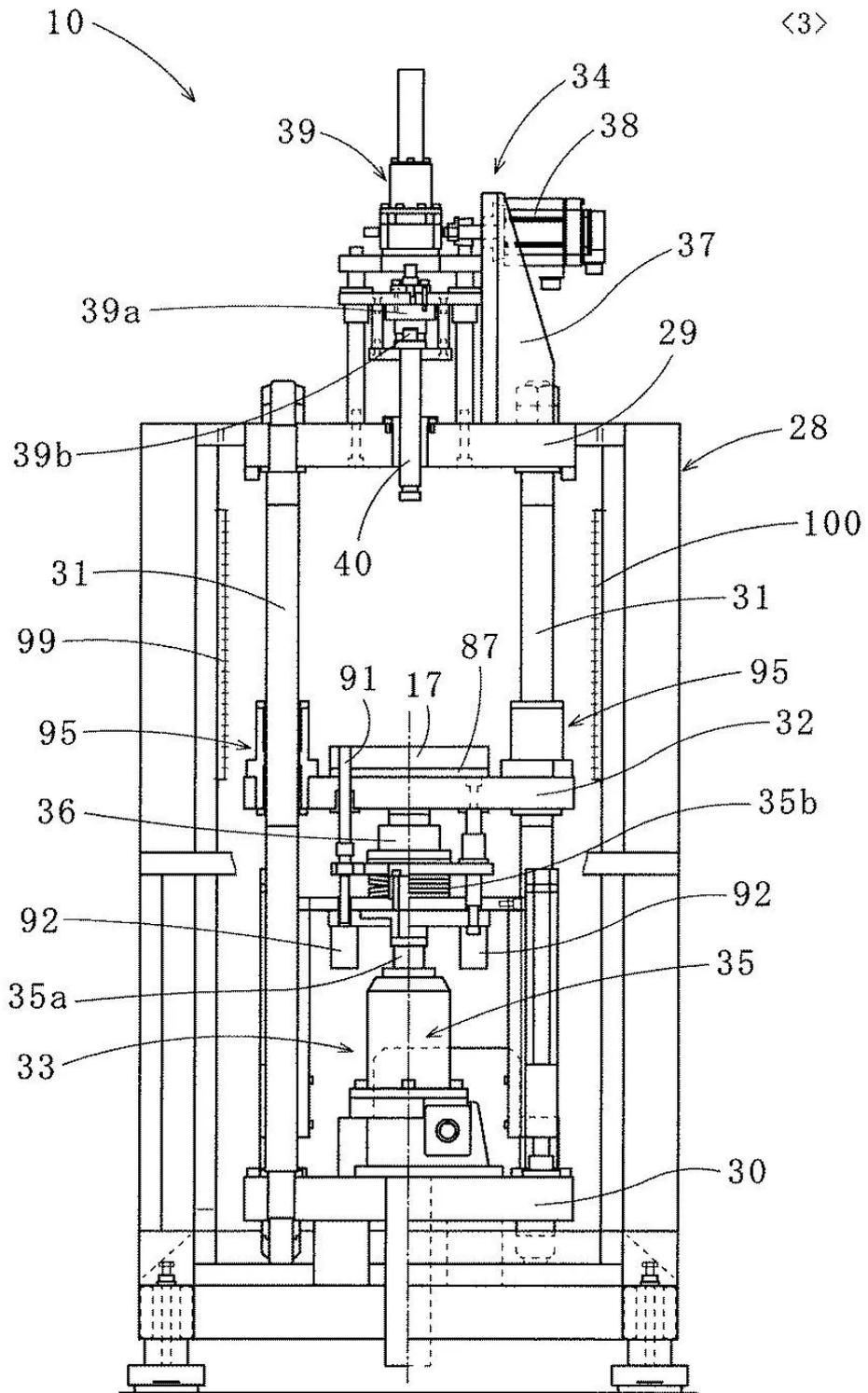


図 4

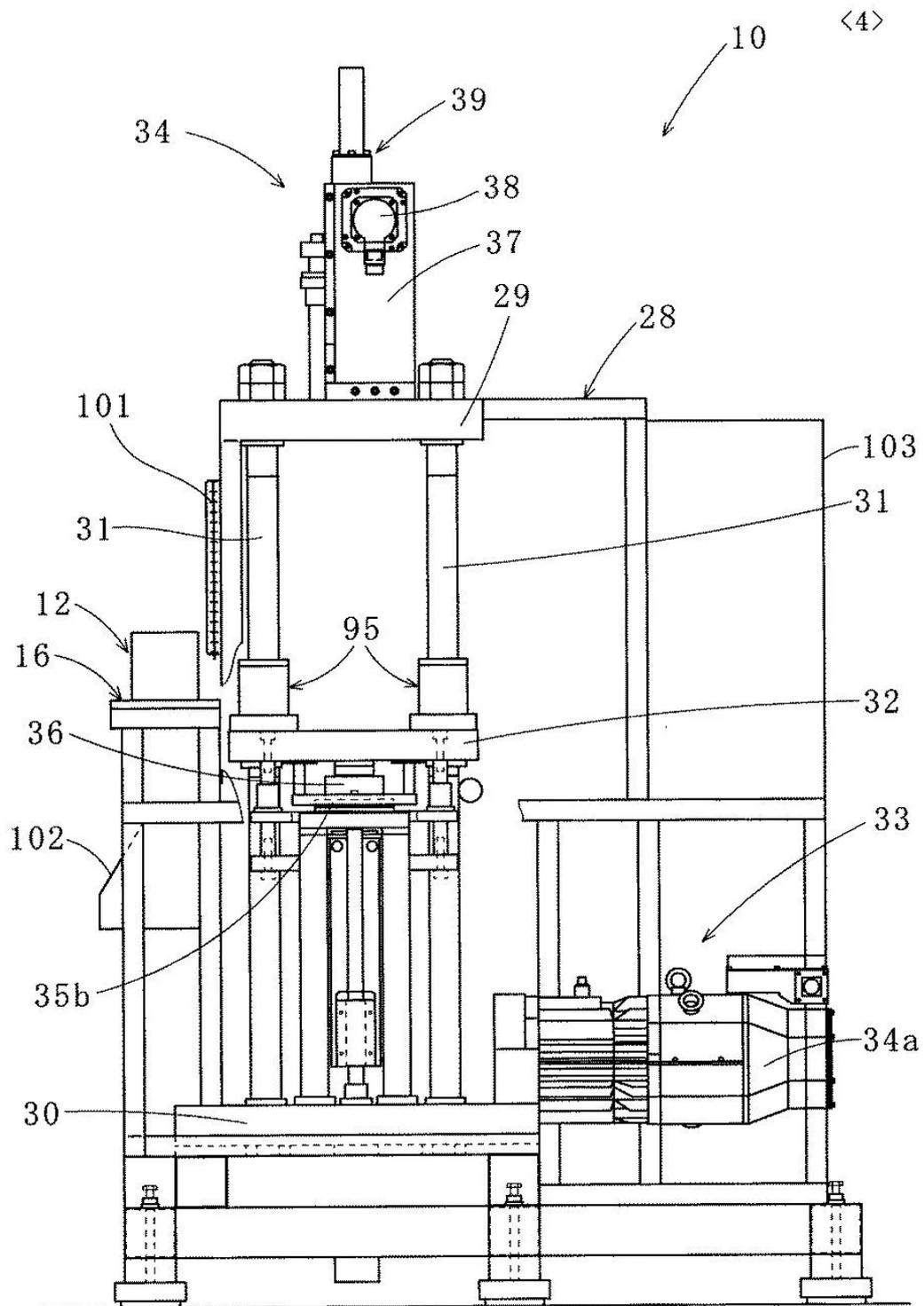


図 5

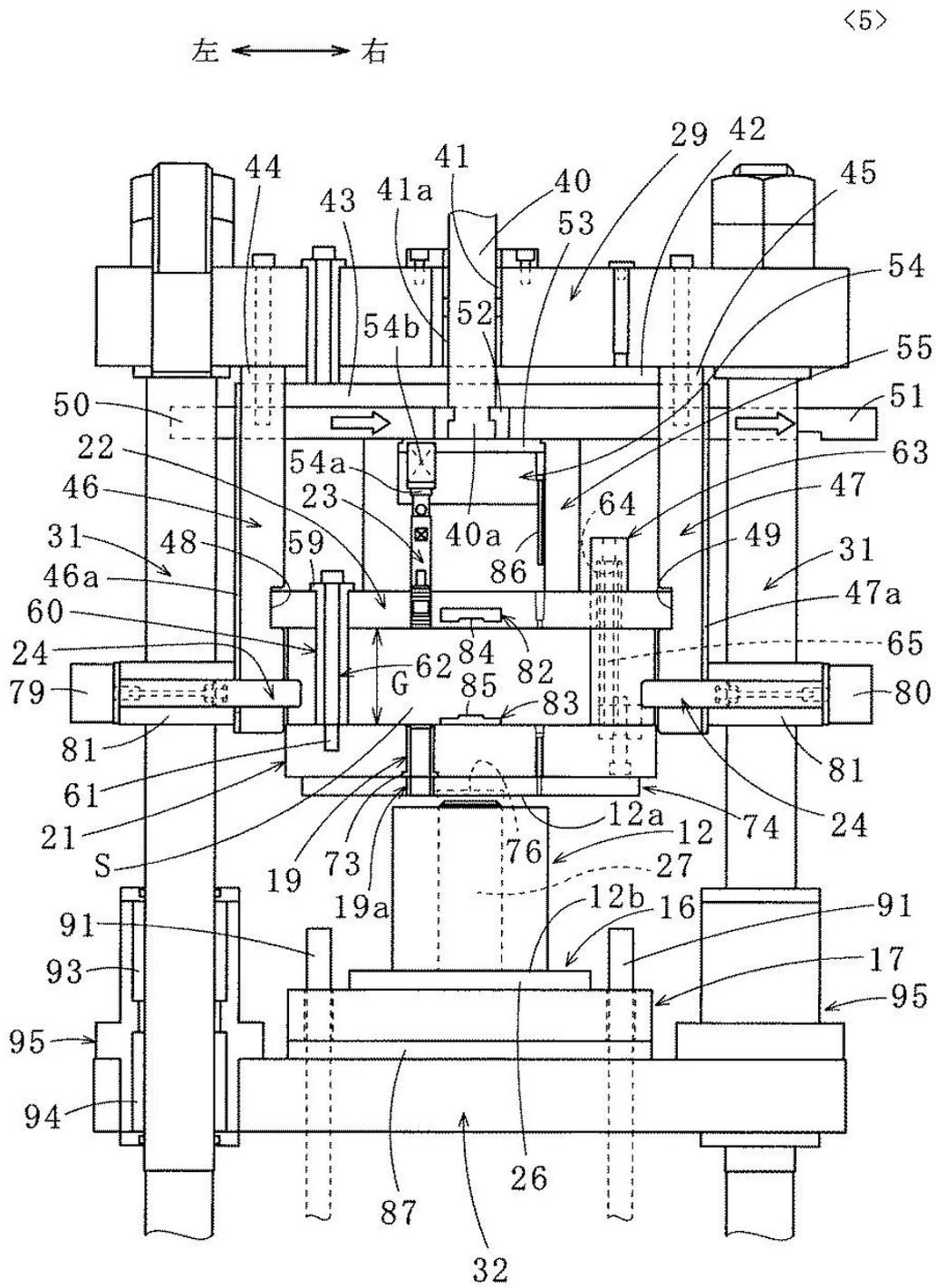


図 6

左 ← → 右

<6>

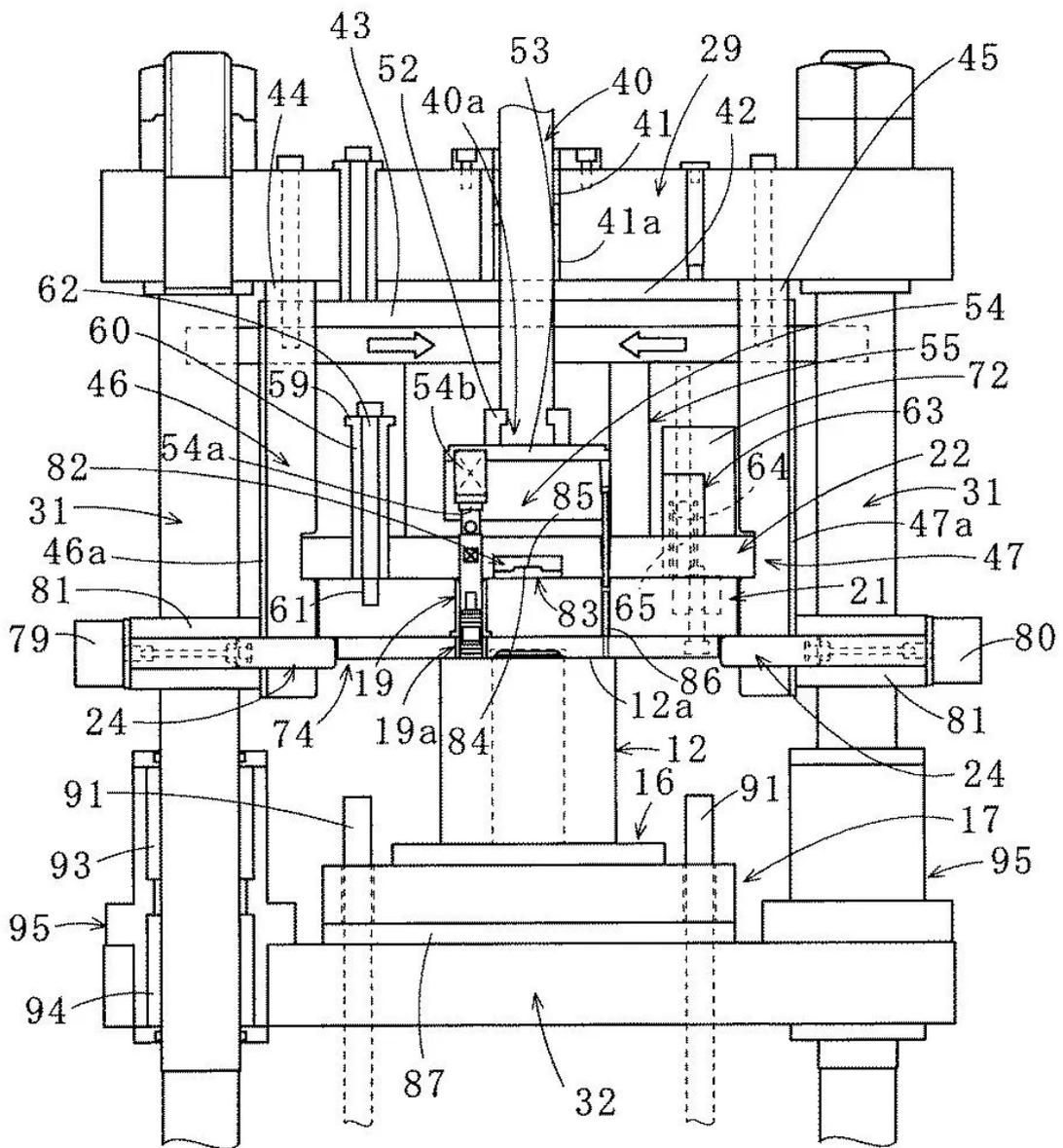


図 7

<7>

前 ← → 後

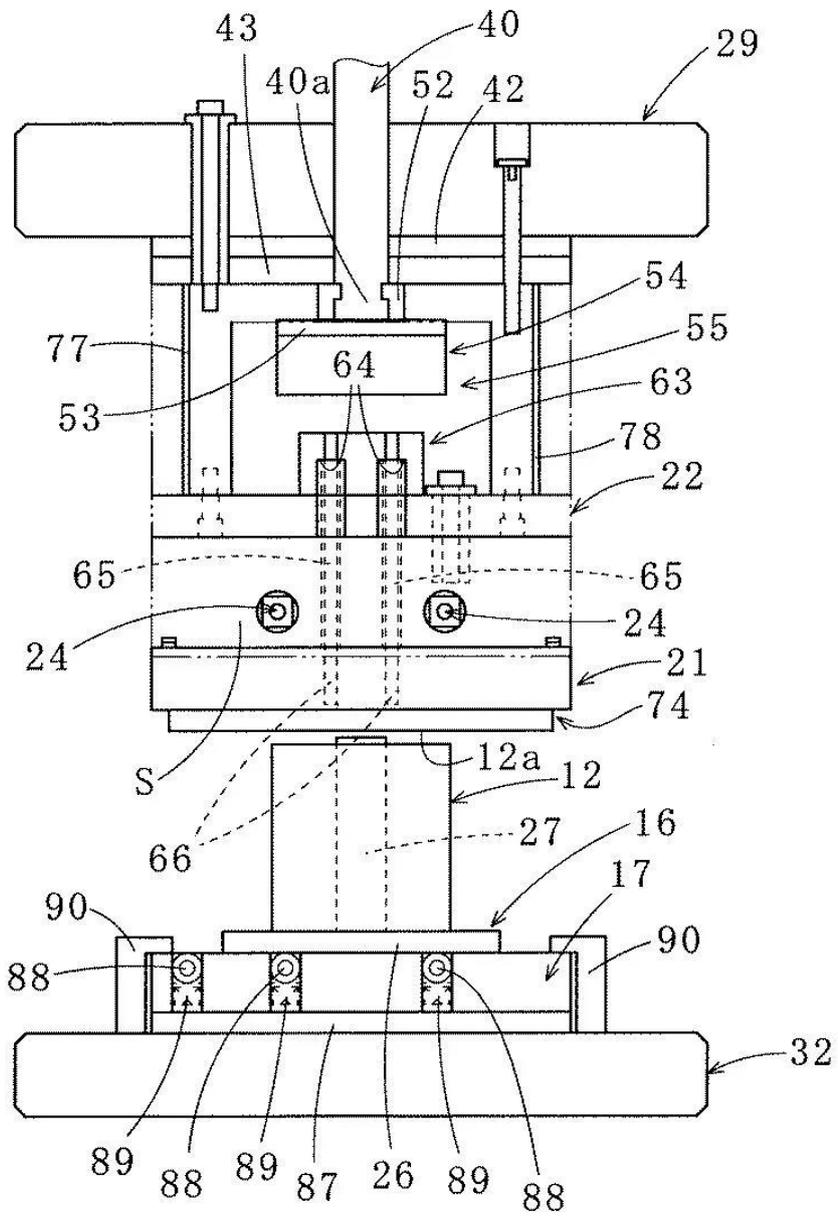


図 8

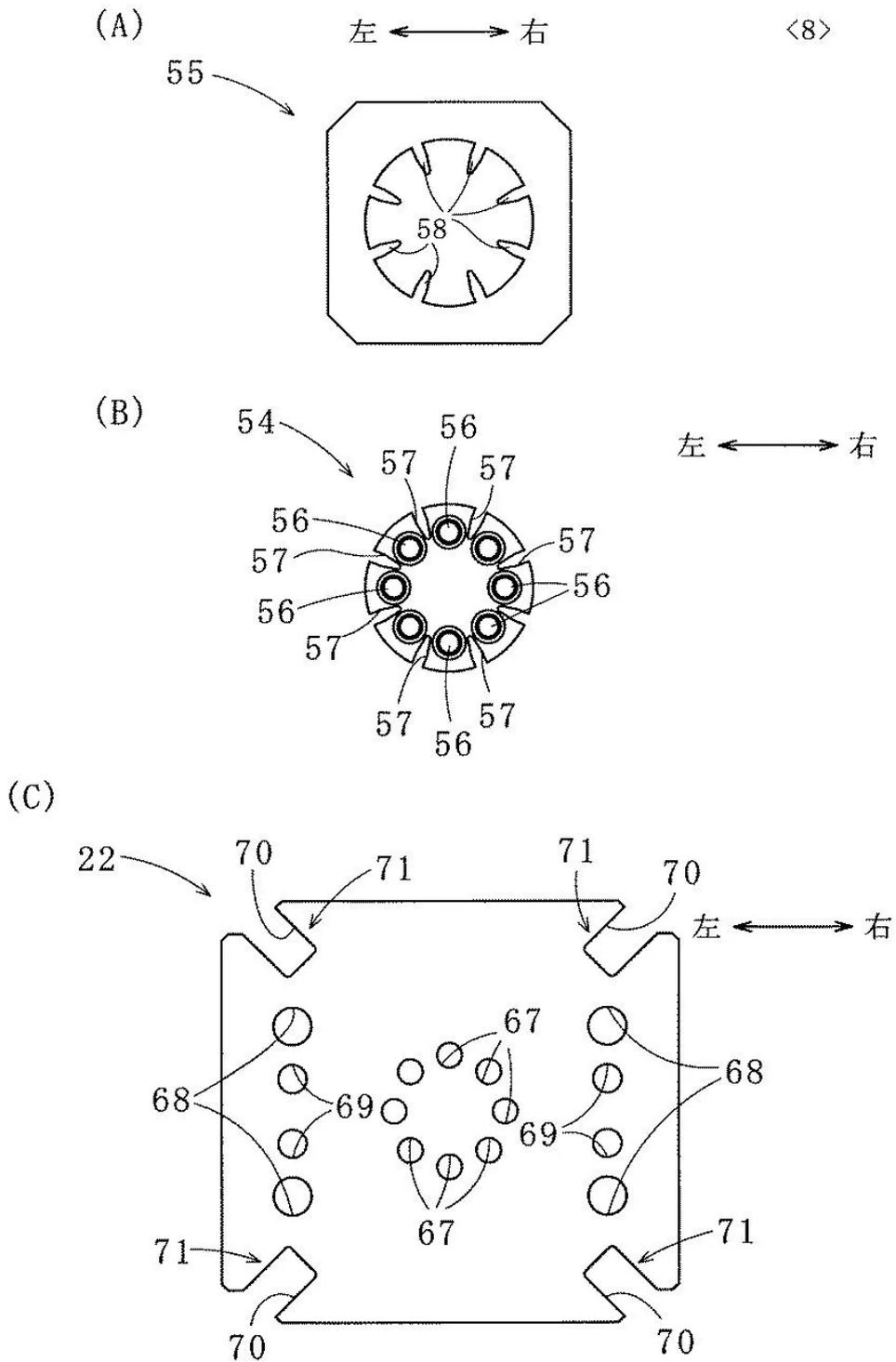


図 9

