

判決年月日	平成 1 9 年 1 2 月 2 5 日	担当部	知的財産高等裁判所 第 4 部
事 件 番 号	平成19年（行ケ）第10148号		
○ 名称を「フィルム製容器の製造方法」とする発明に関し，進歩性を欠くとした審決の判断が誤りであるとして，当該審決を取り消した事例			

（関連条文）特許法 2 9 条 2 項

第 1 事件類型

特許無効審決に対する取消訴訟

第 2 本件発明の要旨

「印刷面を内側に含む，2枚以上の樹脂製フィルムを積層したラミネートフィルムを熱成形してフィルム製容器を製造する方法において，前記樹脂製フィルムの1は，少なくとも一方の表面がマット加工され，20 μ m以上の厚みを有すると共に，前記ラミネートフィルムの複数枚を互いに異種フィルムである透明な二軸延伸ポリプロピレンフィルムとマット加工された二軸延伸ポリプロピレンフィルムどうしが対向するようにマット加工された面を挟んで重ね合わせて，予め130～170 に加熱した金型にてプレス成形加工して製造することを特徴とするフィルム製容器の製造方法。」

第 3 審決の理由の要旨

審決は，本件発明は，下記引用発明及び周知例1ないし4に記載された周知の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，本件特許は，特許法29条2項の規定に違反してされたものであるとした。

1 引用発明

「上下動する上金型1及び第3金型3と上記上金型1及び第3金型3を受ける下金型2の各金型を有し，上記各金型に加熱用電気ヒーターが埋め込まれた容器成形装置を用いて合成樹脂フィルム製の容器を成形する成形方法であって，上記合成樹脂フィルムとして，15 μ m厚さのOPPフィルムと20 μ m厚さのOPPフィルムの片側に印刷し，この2枚のOPPフィルムを印刷面を内側にして接着剤で貼り合わされ，離型性ワックスを片面にコートしたものをを用い，上記貼り合わされたものの多数枚を上記上金型1及び上記第3金型3と下金型2の間に積層し，上記各金型を成形材料の軟化点以上の温度，具体的には，上記上金型1は209 ，下金型2は200 ，第3金型3は220 に加熱するとともに，上記上金型1及び上記第3金型3と上記下金型2の間に上記貼り合わされたものの多数枚を加圧して成形加工を行う成形方法。」

2 相違点

「【相違点1】：特殊な表面処理に関して，本件発明では，マット加工であるのに対して，引用発明では，離型性ワックスをコートする加工である点。」

(【相違点 2】ないし【相違点 4】は省略)

3 相違点 1 についての判断

「引用発明の『離型性ワックスをコート』することの目的は、・・・OPP フィルムの分離性、すなわちOPP フィルムどうしのくっつきに対する分離の性能の改善にあるものといえ、本件明細書・・・に記載の『フィルムどうしが熱接着するため、成形後、個別に容器を取り出すべく剥がそうとしても、剥がし難くなり、作業性が著しく悪くなる。』との従来からの課題と基本的に共通する。

そして、周知例 1，周知例 2 に記載されているように、容器表面をマット加工することによりそれらの容器を重ね合わせた際の取り出しを改善することは、当業者において周知の技術といえる。

したがって、引用発明の『離型性ワックスをコート』するという加工を上記周知の容器表面に対するマット加工で置き換えることにより相違点 1 に係る本件発明の発明特定事項とすることは、当業者において容易になし得たことといえる。(以下略)」

第 4 本判決

本判決は、以下のとおり、相違点 1 についての審決の判断は誤りであるとした。

「1 各刊行物の記載(省略)

2 取消事由 1 (相違点 1 及び 4 についての各判断の誤り)のうち、相違点 1 についての判断に係る部分について

(1) (省略)

(2) 本件特許出願当時におけるマット加工技術の状況について

ア マット加工技術は、被加工面における摩擦係数の低減及び静電気の蓄積の防止、被加工面のつや消し等の目的で、当該被加工面に微細な凹凸を形成する技術である(当事者間に争いが無い。)

そして、周知例 1 ないし 4 の各記載によれば、上記マット加工技術は、本件特許出願当時、当業者にとって周知の技術であったものと認めることができる。

イ 他方、甲 15 公報には、『絵付け成形に使用する化粧シートの表面を所望の凹凸面・・・にしておいても、成形時の熱と圧力によって、凹凸が消失したり・・・する』との、甲 16 公報には、『加熱ロールやプレス機でフィルムに圧力を掛けることにより、フィルム表面側が溶解し、マットが消え(る)』との、甲 17 公報には、『マットロールの転写で得られたシートは熱成形を行うと凹凸面が消失(する)』との各記載があるのであるから、周知例 1 に『本発明の加熱調理用食品容器は、上記した食品容器材料を公知の成形法、例えば加熱圧縮法により所望形状に成形してなるものである』、『この食品容器材料を用いて加熱圧縮法により成形し、・・・カップ状の加熱調理用食品容器・・・を得た』との各記載があることを考慮してもなお、本件特許出願当時の当業者において、少なくとも、マット加工面は、熱と圧力が同時に加わることによってマット加工が消失する可能性が高いものと考えられていたものと認めることができ、他にこの認定を左右するに足る証拠はない。(以下略)

(3) 引用発明の離型性ワックスコート加工をマット加工に置換することの容易想到性について

ア 引用例は、・・・熱プレス成形によるフィルム同士の熱接着の問題を課題として開示するものといえるが、これを解決するための手段としてのマット加工技術を開示し、又は示唆するものではない。

イ 周知例 2 及び 3 には、マット加工が施された樹脂膜又はプラスチックシートが、熱と圧力をかけて容器等に成形されるとの記載も示唆もないところ、上記(2)イのとおり、本件特許出願当時の当業者において、マット加工面に熱と圧力を同時に加えると上記のようにマット加工の技術的意味が没却されると考えられていたことに照らすと、熱プレス成形によるフィルム同士の熱接着の問題を解決するため、引用発明に、周知例 2 又は 3 に記載されたマット加工技術を適用することについては、その動機付けがないばかりか、その適用を阻害する要因が存在したものであるというべきである。

ウ また、周知例 4 は、本件発明や引用発明が属する技術分野とは異なり、基板の製造方法等の技術分野におけるマット加工技術を開示するものであるほか、板状のコア部材の上面にプリプレグシートを挟んで銅箔シートを重ねた上、その上面に金属板を重ね、このように積層された積層部材を積層方向に圧縮・加熱することにより、銅箔シートをコア部材に接着させるという技術において、銅箔シートの一方の面に、あらかじめ帯電防止処理（マット加工処理等）が施された絶縁フィルムを配設しておくことにより、ロール状に巻き取られた銅箔シートを繰り出すときや、接着加工後に絶縁フィルムを剥離するときの静電気の発生を抑制するという技術を開示するものであって、複数枚の樹脂製ラミネートフィルムを重ねて金型に配置し、熱プレス成形によりフィルム製容器を製造する場合に生ずる熱プレス成形によるフィルム同士の熱接着の問題を開示し、又は示唆するものではない。したがって、上記熱接着の問題を解決するため、引用発明に、周知例 4 に記載されたマット加工技術を適用することについても、その動機付けがないというべきである。

エ 他方、周知例 1 は、本件発明や引用発明と同種の技術分野におけるマット加工技術を開示するものであるほか、同周知例には、『本発明の加熱調理用食品容器は、上記した食品容器材料を公知の成形法、例えば加熱圧縮法により所望形状に成形してなるものである』、『この食品容器材料を用いて加熱圧縮法により成形し、・・・カップ状の加熱調理用食品容器・・・を得た』との各記載があるところである。

しかしながら、周知例 1 に記載された食品容器材料は、紙である基材の上に、ポリプロピレンよりも融点が高いポリブチレンテレフタレート、ポリエチレンテレフタレート、ポリメチルペンテン等の耐熱性樹脂層を有するものであって、ポリプロピレン樹脂製フィルムのみから成る本件発明及び引用発明のラミネートフィルムとはその材質を異にするものであるほか、同周知例には、加熱圧縮法において用いられる加熱温度についての具体的な記載はみられないところ、紙である基材は、復元性の高い樹脂製フィルムとは異なり、折り込みのような機械的な作用のみでも成形が可能であることからすると、その加熱温度が、上記ポリブチ

レンテフタレート等の耐熱性樹脂の成形温度（軟化温度）よりも相当低いことも想定され、また、食品容器材料から容器を形成する方法についても、複数枚の材料を積層して加熱圧縮するとの方法が示されているものではないから、結局、周知例 1 が、複数枚の樹脂製ラミネートフィルムを重ねて金型に配置し、熱プレス成形によりフィルム製容器を製造する場合に生ずる熱プレス成形によるフィルム同士の熱接着の問題の解決方法を開示し、又は示唆するものということはできず、したがって、当該問題を解決するため、引用発明に、周知例 1 に記載されたマット加工技術を適用することについても、その動機付けがないといわざるを得ない。

オ その他、引用発明の離型性ワックスコート加工をマット加工に置換することが、本件特許出願当時の当業者において容易になし得たものと認めるに足りる証拠はない。

カ 以上からすると、『引用発明の《離型性ワックスをコート》するという加工を上記周知の容器表面に対するマット加工で置き換えることにより相違点 1 に係る本件発明の発明特定事項とすることは、当業者において容易になし得たことといえる。』との審決の判断は、本件発明及び引用発明の上記具体的課題との関係における周知例 1 ないし 4 記載のマット加工の技術的意義を正解せずにされたものであり、誤りであるというほかない。（以下略）」