

平成21年3月25日判決

平成20年(行ケ)10305号審決取消請求事件

1. 本件出願と引用発明の相違点

【請求項1】

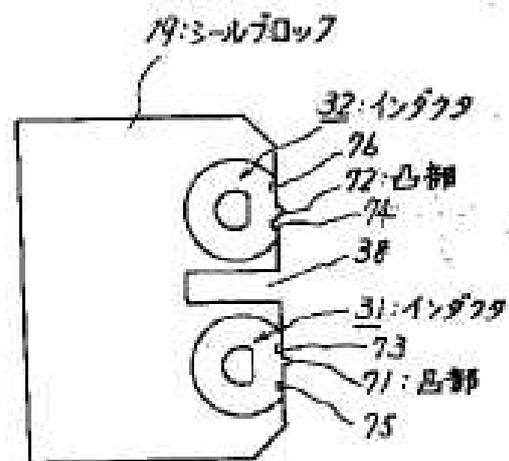
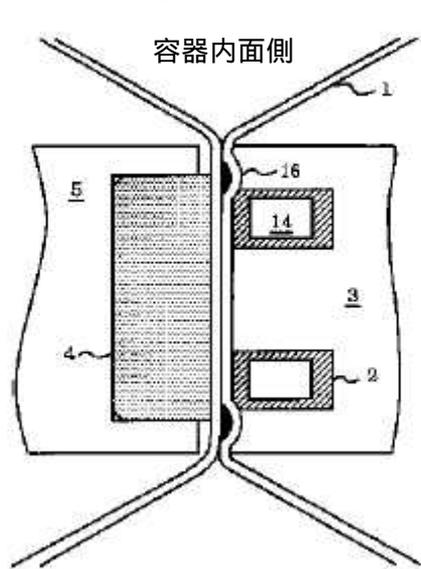
合成樹脂層を含む積層体からなる包材をチューブ状とし、該チューブ状の包材を、加熱機構(2)を有する開閉自在な一対の加圧部材(3, 5)を用いて、液面下で横断状にヒートシールするシール装置において、

加圧部材の少なくとも一方の作用面に、シール帯域の容器内面側外側に隣接して合成樹脂溜まりを形成し得る溝(16)が設けられていることを特徴とするヒートシール装置。

[本件出願]

[引用発明] (相違点は、下線部)

【図6】



(6)

「シール帯域」

【0017】本発明においてシール帯域とは、加熱機構を有する開閉自在な一対の加圧部材を用いて、包材の最内面の合成樹脂層に熱と圧力が負荷され、ヒートシールされている部分・・・また、本発明においては、かかるシール帯域に対応する加圧部材の作用面をも便宜上シール帯域ということにする。

2. 審決の判断 (判決21頁 第2パラグラフ)

引用発明のシール帯域の端部の溝を設けた部分は、密封性にはそれほど寄与しないものと認められる。(周知例1、2にも記載)

引用発明において密封性にはそれほど寄与しない合成樹脂溜まり部を、シール帯域の外側に隣接することも当業者が容易になし得た。

3. 裁判所の判断

(1) 引用発明において「合成樹脂溜まりを形成し得る溝が、シール帯域の端部に設けられている」意義 (判決25頁 最終パラグラフ)

溶融した合成樹脂がシール部分Sの範囲を超えて過度に流れ出してしまうことにより、シール部分Sにおいて熱融着に寄与する合成樹脂の量が少なくなって適切な接合強度が得られないという課題

シール部分Sの範囲を超えて流れ出ようとする合成樹脂をシール部内の端部に滞留させ、過度に流れ出すことがないようにした。

(2) 本願発明において「合成樹脂溜まりを形成し得る溝が、シール帯域の容器内面側外側に隣接して設けられている」意義 (判決31頁 第2パラグラフ)

優れたシール性を有する薄い合成樹脂層を形成するために、溶融された合成樹脂を夾雑物と共にシール帯域から容器の内側に押し流す(本件出願人の先行出願)

流出した合成樹脂が均一にはみ出さずに容器内側の縁部に波打った溶融樹脂ビードを形成することがあるという課題

シール帯域から流出した合成樹脂を溝に流入させることで、合成樹脂の容器内側へのはみ出しを規制し、これによって、容器内側の縁部に波打った溶融樹脂ビードが形成されないようにした

(3) 容易想到性について (判決32頁 第3パラグラフ)

「引用発明は、シール帯域内に合成樹脂溜まり部を設けて、熱融着に寄与するポリエチレン樹脂の量を確保することにより、「接合強度を維持」するようにしたものであるから、単に、「溝を設けた部分に形成される合成樹脂溜まり部を非溶着の熱シールされな

い部分とする」ことを開示する周知例（甲2，3）を指摘することによって，その周知の技術を適用して，引用発明とは異なる解決課題と解決手段を示した本願発明の構成に至ることが容易であるということとはできない。引用発明は，接合強度維持を目的とした技術であるのに対し，周知技術は，接合強度維持に寄与することとは関連しない技術であるから，本願発明と互いに課題の異なる引用発明に周知技術を適用することによって「本願発明の構成に達することが容易であった」という立証命題を論理的に証明できたと判断することはできない。」

4. 検討

（1）溝の設置位置は、わずかに違うのみ。

本願は樹脂ビードの形成防止、引用発明は接合強度向上というように、溝の機能や目的を、はっきり切り分けられるものではなく、いずれも両方の意味合いを持っているように思われる。

少なくとも設置位置の違いのみからは、裁判所が判断の根拠としているような意義の相違までは言えないのではないか。

ちなみに、取消事由1では、溝の設置位置と機能について言及している。

原告は、本願と引用発明の溝の機能の相違について主張したが、裁判所は、以下のとおり判断した。

「原告の主張に係る「溝」の設置目的及び奏する機能は，上記「溝」の設置に係る構成から生ずる機能であるから，審決が，機能等に着目して相違点として認定しなかったことに，何ら誤りはない。」（判決18頁 下から4行）

（2）本件出願に以下の記載あり。

「【0005】また、特開平8-230834号公報（引用発明）には、上記ヒートシール装置において、その長手方向に凸部が設けられ、該凸部の両側に凸部と平行に形成された溝を有する高周波コイルを用いることにより、包材の樹脂が溶融され凸部により押されても、溶融樹脂をシール帯域外へ流出させることなく、上記溝内に滞留させることが記載され、また、上記溝が形成されていない従来のヒートシール装置においては、シール帯域から流出した溶融樹脂が固化して包装容器の内面側に固着し、これが原因になってシール工程以後の成形工程においてヒビ割れが発生することも記載されている。」

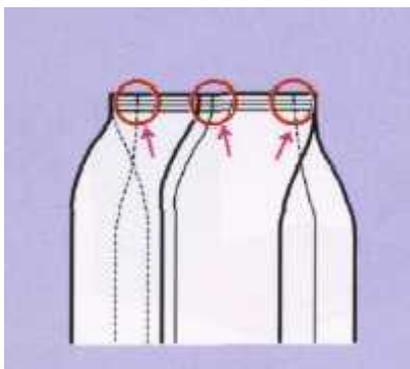
「【0012】そこで、本発明者らは、従来のヒートシール装置の考え方とは異なる発想、すなわち容器内側に積極的に溶融樹脂を流出させるという考え方に到達し、高周波コイルの容器内面側外側に隣接して溝を設け、該溝に溶融樹脂を流出させると、溶融樹脂の流動性は改善される上に、以外にも、溶融樹脂ビードが形成されても凹凸がない場合、容器にかかった外力に対してヒビ割れ等が発生することなく、完全なヒートシールが達成しうることを見出し、また、かかる知見を従来のカッティング機構を備えたヒートシール装置に適用したところ、同様に完全なヒートシールが達成しうることを確認し、本発明を完成するに至った。」

出願人は、明細書において、たくさんの従来技術を挙げ、それらとの相違を説明している。出願人の作戦勝ちか？

(実際に、本願と引用発明との間に、出願人のような違い(溶けた合成樹脂の流れの違いやそれに伴う効果)があるのかは、特許庁も裁判所も分からないので、公報に書いてある限度でしか判断できない)

5. ヒートシール

熱で包装材料内面の接着層(シーラント材)を溶かし、圧力をかけて密着させ、冷却・密閉する技術。



弁理士 鈴木 守