

【事件の概要】 拒絶査定不服審決に対する審決取消訴訟

【事件の表示、出典】 平成24年2月6日判決 最高裁 HP

【参照条文】 特許法第29条第2項

【キーワード】 容易推考性、ひとまとまりの技術

1. 事実関係

(1) 発明のポイント

水素脆化を抑制するためには、成形前の加熱炉中の雰囲気を制御して、熱間成形を行い、その下死点近傍にて剪断加工することが必要であることを見出した。(本願特許明細書の段落【0009】)

(2) 本願発明

【請求項1】

質量%で、

C : 0.05 ~ 0.55%,

Si : 2%以下、

Mn : 0.1 ~ 3%,

P : 0.1%以下、

S : 0.03%以下、

Al : 0.005 ~ 0.1%,

N : 0.01%以下、

Cr : 0.01 ~ 1%,

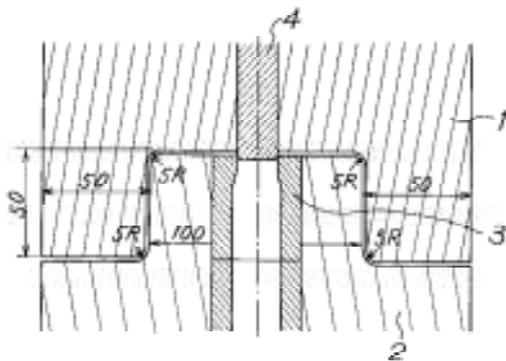
B : 0.0002 ~ 0.0050%,

Ti : $3.42 \times N + 0.001\% \sim 3.99 \times (C - 0.1)\%$,

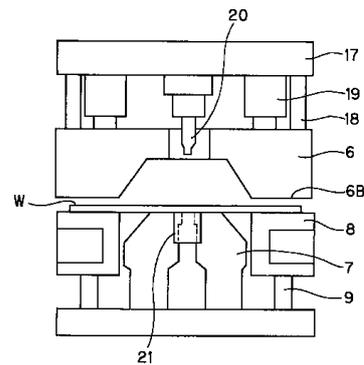
{ただし、Nは窒素の質量含有率(%), Cは炭素の質量含有率(%)}

残部Feと不可避免の不純物からなる鋼板を用い、水素量が体積分率で10%以下、かつ露点が30℃以下である雰囲気にて、Ac3～融点までに鋼板を加熱した後、フェライト、パーライト、ベイナイト、マルテンサイト変態が生じる温度より高い温度でプレス成形を開始し、成形後に金型中にて冷却して焼入れを行い高強度の部品を製造する際に、下死点から10mm以内にて剪断加工を施すことを特徴とする高強度部品の製造方法。

(3) 審決の判断



【本願の図1】



【引用例の図1-4】

【相違点1】引用発明は、本願発明に係るC以外の成分組成を規定していない点

→刊行物2, 3から容易

【相違点2】引用発明は、本願発明に係る「水素量が体積分率で10%以下、かつ露点が30℃以下である雰囲気」について明らかにしていない点

→実質的に同一（刊行物2, 3からみて）

【相違点3】引用発明は、本願発明に係る「下死点から10mm以内にて剪断加工を施すこと」について明らかにしていない点

→実質的に同一、刊行物3から容易

2. 争点

相違点の看過、看過した相違点の判断の誤り

3. 刊行物1の記載事項

「また、鋼板は成形型に挟まれることで成形型に熱が奪われて急冷され焼入れされることとなり、成形品の母材強度を大幅に向上させることができる。」（段落【0003】）

【0004】

【発明が解決しようとする課題】しかしながら、上記従来例の成形品は、プレス成形型による焼入れにより硬度が上昇するので以下のような問題点があった。

【0005】即ち、成形品の表面は、急冷による焼入れにより硬度が上昇しており、剪断抵抗の増加により穴加工やトリム加工が困難となる。また、加工できた場合でも工具破損や工具摩耗の影響がある。

【0006】また、急冷による焼入れで硬度上昇する前にピアス等の加工を行い、その後にプレス成形を行うと、成形途中に生じる材料の移動等によって穴位置にずれを生じ、その誤差により製品として成立しない恐れがある。そのため焼入れ前に加工を行ってもよい（誤差が許容される）部位は限られる。」

「【0008】

【課題を解決するための手段】第1の発明は、投入された加熱鋼板を成型型により成形品形状部位毎に冷却速度を異ならせて冷却し、得られる焼入れ硬度を部位毎に変化させるようにした。」

4. 裁判所の判断

「このように、刊行物1においては、鋼板の部位ごとに冷却速度を異ならせて冷却し、得られる焼入れ硬度を部位ごとに変化させて剛性低下部を形成し、その剛性低下部を成型型内で加工する技術が密接に関連したひとまとまりの技術として開示されているというべきであるから、そこから鋼板の部位ごとに冷却速度を異ならせて冷却し、得られる焼入れ硬度を部位ごとに変化させて剛性低下部を形成し、その剛性低下部を加工するという技術事項を切り離して、成型型内で加工を行う技術事項のみを抜き出し引用発明の技術的思想として認定することは許されない。

しかるに、審決は、引用発明として、鋼板の部位ごとに冷却速度を異ならせて冷却し、得られる焼入れ硬度を部位ごとに変化させて剛性低下部を形成し、その剛性低下部を加工するという上記の技術事項に触れることをせず、したがってこれを結び付けることなく、単に成型型内で加工する技術のみを抜き出して認定したものであって、審決の引用発明の認定には誤りがある。これに伴い、審決には、成型型内で加工する点を一致点として認定するに当たり、これと関連する相違点として、本願発明は、「成形後に金型中にて冷却して焼入れを行い高強度の部品を製造する際に、…剪断加工を施す」のに対して、引用発明では、「成形品形状部位ごとに冷却速度を異ならせて冷却」する点、「得られる焼入れ硬度を部位ごとに変化させ、剛性低下部を形成」する点、「剛性低下部にピアス加工を施す」点を看過した誤りがある。

(2) そこで、上記の誤りが審決の結論に影響を及ぼすかどうかについて検討するに、上記(1)で説示したとおり、刊行物1記載の引用発明は、焼入れ硬度を低下させた部位を設けることで加工を容易にすることを中心的な技術的思想としているのであって、これを前提として成型型内で加工を行う技術事項も開示されているにとどまると理解すべきであるから、これらの技術事項を切り離して、成型型内で加工を行う技術事項のみを抜き出しそこにのみ着眼して、看過された相違点に係る本願発明の構成とすることができるかの視点に基づく判断は、容易推考性判断の手法として許されない。」

「第6結論

以上のとおりで、取消事由3について判断するまでもなく、刊行物1を主たる引用例として本願発明の容易推考性を肯定した審決は誤りであって、取り消されるべきものである。よって、主文のとおり判決する。」

5. 検討

引例の構成を「ひとまとまりの技術」と言われてしまうと、置き換え等は不可能と思われ

る。

以 上

(弁理士 鈴木 守)