

平成21年3月25日判決言渡

平成20年(行ケ)第10153号 審決取消請求事件

口頭弁論終結日 平成21年2月9日

判 決

原	告	酒井化学工業株式会社
訴訟代理人弁理士		戸川公二
同		白崎真二
同		中出朝夫
同		阿部綽勝
同		勝木俊晴
被	告	川上産業株式会社
訴訟代理人弁理士		須賀総夫

主 文

- 1 特許庁が無効2007-800074号事件について平成20年3月18日にした審決中，特許第3891876号の請求項3に係る発明についての特許を無効とした部分を取り消す。
- 2 訴訟費用は被告の負担とする。

事 実 及 び 理 由

第1 請求

主文第1項と同旨

第2 争いのない事実

1 特許庁における手続の経緯等

原告は，発明の名称を「任意の側縁箇所から横裂き容易なエアセルラー緩衝シート」とする特許第3891876号（平成14年4月18日出願，平成18年12月15日設定登録。登録時の請求項の数は3である。）の特許（以下「本件特許」という。）の特許権者である。

被告は、平成19年4月16日、本件特許の請求項1ないし3に係る発明についての特許を無効とすることについて審判（無効2007-800074号事件。以下「本件審判」という。）を請求した。

特許庁は、平成20年3月18日、「特許第3891876号の請求項に係る発明についての特許を無効とする。」との審決をし、同月28日、その謄本を原告に送達したが、同年7月22日、上記審決中の「請求項に係る発明」を「請求項1～3に係る発明」とする更正決定をした（以下、上記決定による更正後の上記審決を「本件審決」という。）。

なお、原告は、本訴の第2回弁論準備手続期日（平成20年9月2日）において、本件審決中、特許第3891876号の請求項1及び2に係る各発明についての特許を無効とした部分の取消しを求めた部分について、訴えを取り下げ、被告はこれに同意した（第2回弁論準備手続調書）。これにより、本件審決中、特許第3891876号の請求項1及び2に係る各発明についての特許を無効とした部分は、確定した。

2 特許請求の範囲

本件特許の願書に添付した明細書（登録時のもの。以下、図面と併せ、「本件明細書」という。甲6）の特許請求の範囲の請求項3の記載は、次のとおりである（以下、同請求項に係る発明を「本件発明3」という。）。

「【請求項3】 ベース側のフィルム1の片面に多数のエアセルラー21・21...を形成した状態のキャップフィルム2を熱融着して成るシート部材であって、前記ベース側のフィルム1に、ブロー比が4以上でインフレーション成形された高密度ポリエチレン樹脂フィルムを積層することを特徴とする任意の側縁箇所から横裂き容易なエアセルラー緩衝シート。」

3 本件審決の理由

別紙審決書写し及び別紙更正決定書写しのとおりである。要するに、本件発明3は、本件特許の出願前に頒布された刊行物である特開平10-720

63号公報（以下「刊行物1」という。甲1）、特許第2658186号公報（以下「刊行物2」という。甲2）、特公昭61-51993号公報（以下「刊行物3」という。甲3）及び特開昭59-78817号公報（以下「刊行物4」という。甲4）に記載された各発明（以下「刊行物1発明」などという。）並びに周知技術に基づいて当業者が容易に発明することができたものである、というものである（なお、被告〔請求人〕は、本件審判の手續において、刊行物1ないし4に加え、特開平10-264246号公報〔以下「刊行物5」という。甲5〕を提出した〔審決書3頁24行、甲26〕が、本件審決は、本件発明3の進歩性の判断に当たり、刊行物5には何ら言及していない。また、本件審決は、特許法36条4項1号違反及び同条6項1号違反の無効理由に係る被告〔請求人〕の主張を排斥する説示をしているが、この点は本件審決の結論と関係するものではなく、本訴における審理の対象ではない。）。

本件審決は上記判断をするに当たり、刊行物1発明の内容、本件発明3と刊行物1発明との一致点・相違点を次のとおり認定した。

(1) 刊行物1発明の内容

「『プラスチックフィルムに多数の凸部を設けたキャップフィルムと、平坦なプラスチックバックフィルムとを熱融着により貼り合わせて多数の凸部に空気を封入してなるプラスチック気泡シートであって、プラスチック材料としてポリエチレンを用い、長尺の該気泡シートを適当な寸法に側縁箇所から引き裂き裁断可能にするため、気泡シートに側縁箇所から横断する切断用ミシン目を設けたプラスチック気泡シート』の発明」（審決書15頁35行～16頁2行）

(2) 本件発明3と刊行物1発明との一致点

「『ベース側のフィルムの片面に多数のエアセルラー21・21...を形成した状態のキャップフィルムを熱融着して成るシート部材であって、長尺

の該気泡シートを適当な寸法に側縁箇所から横断するように引き裂き裁断可能にするための手段を設けた側縁箇所から横裂き容易なエアセルラー緩衝シート。』である点」（審決書 2 2 頁 2 7 行，1 6 頁 1 2 行～1 6 行）

(3) 本件発明 3 と刊行物 1 発明との相違点

ア 相違点(ア) (本件審決にいう「相違点 2」)

「長尺の該気泡シートを適当な寸法に側縁箇所からの横断するように引き裂き裁断が」，本件発明 3 は「任意の側縁箇所からできるのに対し，刊行物 1 発明は横断する切断用ミシン目を設けた箇所からできる点」（審決書 2 2 頁 2 7 行～2 8 行，1 6 頁 2 3 行～2 5 行）

イ 相違点(イ) (本件審決にいう「相違点 4」)

「長尺の該気泡シートを適当な寸法に側縁箇所から横断するように引き裂き裁断可能にするため，本件発明 3 は，エアセルラー緩衝シートのベース側のフィルムに『ブロー比が 4 以上でインフレーション成形された高密度ポリエチレン樹脂フィルム』を積層するに對して，刊行物 1 発明では，気泡シートに気泡シートを横断する切断用ミシン目を設けた点」（審決書 2 2 頁 3 0 行～3 4 行）

第 3 当事者の主張

1 取消事由に関する原告の主張

本件審決は，以下のとおり，刊行物 1 発明の内容の認定を誤った結果，本件発明 3 と刊行物 1 発明との一致点・相違点の認定を誤った違法（取消事由 1），両発明の相違点(イ)についての容易想到性の判断を誤った違法（取消事由 2），原告の主張につき判断を遺脱した違法（取消事由 3）があるから，本件審決中，本件発明 3 についての特許を無効とした部分は取り消されるべきである。

(1) 取消事由 1（一致点及び相違点の認定の誤り）

本件審決は，以下のとおり，刊行物 1 発明の内容の認定を誤った結果，

本件発明 3 と刊行物 1 発明との一致点・相違点の認定を誤った。

ア 刊行物 1 発明の認定の誤り

本件審決は，刊行物 1 発明の内容として，「長尺の該気泡シートを適当な寸法に側縁箇所から引き裂き裁断可能にするため」との構成を認定した（前記第 2，3(1)）。

しかし，以下のとおり，本件審決の上記認定は誤りである。

刊行物 1（甲 1）には，「【発明が解決しようとする課題】本発明の基本的な目的は，プラスチック気泡シートを使用する包装作業の前段階である切り出しの問題を解決し，気泡シートの巻物から個々の包装作業に使用する上で適切な寸法の包装材を取り出すことが容易な気泡シート巻物を提供することにある。」（段落【0005】），「本発明のより重要な目的は，適切な寸法の包装材を取り出すことが容易であって，しかも取り出された気泡シートを用いる包装作業の作業性が改善されるとともに，包装された製品の外観がすぐれたものを与えるような気泡シートを提供することにある。」（段落【0006】）との記載はあるが，「適当な寸法」という記載は存在しない。

「適当」という語は，「ある状態・目的・要求などにうまくあてはまるさま」を意味し（甲 1 3），「ぴったりとあてはまるさま」を意味する「適切」という語では包含できない事象についても包摂可能であるところ，刊行物 1 発明は，マシン目を設けた箇所からしか裁断できないのであるから，「適当な寸法」に引き裂き裁断可能ではない。

このように，本件審決は，刊行物 1 における「適切な寸法」との記載を「適当な寸法」に不当に置き換えたものであり，刊行物 1 発明の内容の認定を誤ったものである。

イ 一致点及び相違点(ア)，(イ)の各認定の誤り

本件審決は，本件発明 3 と刊行物 1 発明との一致点（前記第 2，3(2)

)) 及び相違点(ア) , (イ) (前記第 2 , 3 (3)) について , 「長尺の該気泡シートを適当な寸法に側縁箇所から横断するように引き裂き裁断」との構成を認定した。

しかし , 前記アのとおり , 本件審決が , 刊行物 1 発明の内容として , 「長尺の該気泡シートを適当な寸法に側縁箇所から引き裂き裁断可能にするため」との構成を認定したことは誤りであるから , 同認定を前提とする一致点及び相違点(ア) , (イ)の各認定も , 同様に誤りである。

刊行物 1 発明はマシン目を設けた箇所からしか裁断できず , 「適当な寸法」に引き裂き裁断可能ではない。

これに対し , 本件発明 3 は任意の側縁箇所から横裂き容易であって , 「適当な寸法」に引き裂き裁断可能であるにとどまるものではない。

(2) 取消事由 2 (相違点(イ)についての容易想到性の判断の誤り)

本件審決の相違点(イ)についての容易想到性の判断は , 以下のとおり , 誤りがある。

ア インフレーション成形された樹脂フィルムを積層するとの構成についての容易想到性の判断の誤り

本件審決は , 「本件発明 3 のようにエアセルラー緩衝シートを適当な寸法に側縁箇所から横裂き裁断可能にするため , 刊行物 1 発明のキャップシートとベース側のシートとからなる気泡シートにおいて気泡シートを横断する切断用マシン目を設ける代わりに延伸フィルムの引裂き性を利用した積層フィルムが延伸方向に引裂き性を有することに着目して , 相違点に係る本件発明 3 のベース側のフィルムにインフレーション成形された横引裂き容易な樹脂フィルムを積層することに格別の創意も困難性も認めることはできない。」(審決書 23 頁 39 行 ~ 24 頁 6 行) と判断した。

しかし、本件審決が上記判断をするに当たり前提とした事実認定等には以下のとおりの誤りがあり、これを前提とする上記判断も誤りである。

(ア) 本件発明3における課題の解決原理についての認定の誤り

本件審決は、「本件発明でエアセルラー緩衝シートのベース側のフィルムにブロー比が4以上でインフレーション成形された高密度ポリエチレン樹脂フィルムを積層しているのは、延伸フィルムは延伸方向への引き裂き性が良いことから、切断線を延伸方向と一致させると延伸方向に易引裂性となることを利用して、エアセルラー緩衝シートのベース側のフィルムにインフレーション成形された高密度ポリエチレンフィルムを積層することにより高密度ポリエチレンを積層したエアセルラー緩衝シートを横裂き容易にするためであることは、特許請求の範囲及び発明の詳細な説明から明らかである。」(審決書23頁3行~10行)と認定した。

しかし、以下のとおり、本件審決の上記認定は誤りである。

本件発明3は、請求項3の記載のとおり、「多数のエアセルラー21・21...を形成した状態のキャップフィルム2」の存在を要件とするものであり、本件明細書の発明の詳細な説明でも、「多数のエアセルラー21・21...を形成した状態のキャップフィルム2」の存在を前提として、直進的な横裂き性を説明している。

そして、一般に、エアセルラー緩衝シートは横幅が少なくとも1000mmあって、ロール状に巻き付けられているものであるところ、「ブロー比が4以上でインフレーション成形された高密度ポリエチレン樹脂フィルム」であれ、同フィルムを積層して作製した積層フィルムであれ、上記のような広い幅ではその幅全長にわたって真っ直ぐに直進的に横裂きをすることはできず、「多数のエアセルラー21

・ 2 1 ...を形成した状態のキャップフィルム 2」があつて初めて直進的な横裂き性能が発揮される（甲 1 9 , 2 1 , 2 2 ）。

したがって、本件審決は、「多数のエアセルラー 2 1 ・ 2 1 ...を形成した状態のキャップフィルム 2」の存在が横裂きについて果たす機能を看過した点において、本件発明 3 の課題解決原理についての認定を誤ったというべきである。

(イ) 周知技術についての認定の誤り

本件審決は、周知技術の認定について、以下のとおりの誤りがある。

- a 本件審決は、「フィルムに易引裂性を与える手段としてフィルムに延伸を付与することは常套手段であり、そのような延伸フィルムが延伸方向に沿って引き裂き易く、直線的に引き裂ける傾向を有することも本出願前周知のことである。」（審決書 2 3 頁 1 1 行～ 1 4 行）と認定した。

本件審決の上記認定のうち、「フィルムに易引裂性を与える手段としてフィルムに延伸を付与することは常套手段であり、そのような延伸フィルムが延伸方向に沿って引き裂き易い」ことが本件特許の出願前に周知であったことは認める。

しかし、以下のとおり、本件審決が、そのような延伸フィルムが「直線的に引き裂ける傾向を有することも本出願前周知のことである」と認定したのは、誤りである。

従来、1 0 0 0 mm以上の横幅を有するフィルムを直進方向へ真っ直ぐに横裂きできるものは製造できなかった。すなわち、刊行物 2 発明ないし刊行物 4 発明のように、数センチ幅のビニルテープ、セロテープ程度の細幅フィルム、引き裂いた後は廃棄するだけのフィルム等については、従来の延伸技術で易引裂性を与えることが可

能であった（甲 2 ～ 4 ）が，1 0 0 0 mm以上の広幅フィルムでは不可能であった（甲 1 9 ， 2 1 ， 2 2 ）。

- b 本件審決は，「また，延伸フィルムを製造する手段として，押出フィルムを延伸処理すること又はインフレーション成形によりブロー比を調整することで延伸倍率を変え，延伸フィルムを製造することは，延伸フィルムの製造技術として選択可能な周知技術である。」（審決書 2 3 頁 1 5 行～ 1 8 行），「甲第 2 ないし第 4 号証の摘記 b 1 ないし b 3（判決注，甲 2 の 1 頁 2 欄 8 行～ 2 頁 3 欄 2 5 行， 2 頁 3 欄 2 6 行～ 3 8 行， 3 頁 5 欄 3 1 行～ 4 9 行），摘記 c 2（判決注，甲 3 の 2 頁 4 欄 2 4 行～ 3 6 行）及び摘記 d 1 ， d 2 ， d 4（判決注，甲 4 の 1 頁右下欄 1 0 行～ 2 頁左上欄 3 行， 2 頁左上欄 8 行～ 1 0 行， 2 頁右下欄 1 6 行～ 3 頁左上欄 7 行）の記載にあるように，延伸フィルムを積層フィルムの少なくとも一層とすると，延伸フィルムの延伸方向への引き裂き性が良いことから，切断線を延伸方向と一致させると延伸方向に易引裂性となることを利用して積層フィルム全体に引き裂き性を付与することができることもよく知られた技術であると認められる。」（審決書 2 3 頁 1 9 行～ 2 4 行）と認定した。

本件審決の上記認定のうち，「延伸フィルムを製造する手段として，押出フィルムを延伸処理すること又はインフレーション成形によりブロー比を調整することで延伸倍率を変え，延伸フィルムを製造することは，延伸フィルムの製造技術として選択可能な周知技術である」ことは認める。

しかし，以下のとおり，本件審決が，刊行物 2 ないし 4 に基づいて，「延伸フィルムを積層フィルムの少なくとも一層とすると，
・ ・ 切断線を延伸方向と一致させると延伸方向に易引裂性となるこ

とを利用して積層フィルム全体に引き裂き性を付与することができることもよく知られた技術である」と認定したことは、誤りである。

(a) 前記 a のとおり、従来技術では、1000 mm 以上の横幅を有するフィルムを直進方向へ真っ直ぐに横裂きできるものは製造できなかったのであり、刊行物 2 発明ないし刊行物 4 発明であっても、幅が 1000 mm ほどの広幅になると、決して真っ直ぐには引き裂けない。

(b) 刊行物 2 発明は、刊行物 1 発明のような立体的なプラスチック気泡シートではなく、平面的なフィルムを対象とするものであり、しかも、ヒートシール法によって密封包装した商品の引き裂き開封に使用するものであって、エアセルラーを多数形成した立体的なエアセルラー緩衝シートに関する本件発明 3 とは課題を異にする。また、刊行物 2 発明は、食品や医薬品のヒートシール密封包装と易開封性に適した包装用の合成樹脂フィルムを提供することを目的とするものであって、それほど広幅なフィルムである必要はなく、また、横裂き後のフィルムの利用は想定されていないから、直進的に引き裂くことは必要とはされていない。

(c) 刊行物 3 発明は、本件発明 3 のようなエアセルラーを多数形成した立体的なエアセルラー緩衝シートに適用することを目的とした技術ではなく、細幅（2 cm 前後）の粘着用テープに適用する技術であって、本件発明 3 とは目的を異にする技術である。すなわち、刊行物 3 発明は、セロテープやビニルテープのような幅の狭いフィルムに関するものであって、横方向の手引き裂き性を損なわずに積層延伸された各フィルム層の膨張率、内部歪等の違いによるフィルムの湾曲（カーリング）を防止しようとしたもの

である。

(d) 刊行物4発明は、医薬品や調味料を包装するためのものであり、本件発明3のようなエアセルラー緩衝シートを対象にしていない。また、刊行物4発明は、それほど広幅なものは想定しておらず、横裂き後のフィルムを利用することも意図していないから、直進的に引き裂ける必要はない。さらに、刊行物4発明に係るヒートシラブル易引裂性フィルムは、アルミニウム箔との積層を予定しているが、アルミニウム箔はすべての方向への引裂性が優れているから、ヒートシラブル易引裂性フィルムと積層することにより、特段に横裂き性能が向上するというものではない。

(e) そうすると、ミシン目という裂孔を形成するという構造的な横裂き手段を用いる刊行物1発明において、気泡シートのミシン目に代えて、ベース側のフィルムに刊行物2発明ないし刊行物4発明に係るフィルムを採用しようとする示唆はないというべきである。換言すると、本件発明3は、気泡シートのベース側にブロー比4以上のインフレーションフィルムを積層することによって、相乗的な引裂性を発揮させるというものであり、刊行物1発明とは、技術思想を異にするものである。

c 本件審決は、「また、前記『第4 1 摘記ア』（判決注、本件明細書の段落【0003】）に従来エアセルラー緩衝シートにおいて長手方向へ比較的真っ直ぐ引き裂くことができた旨記載されているように、エアセルラー緩衝シートのような積層構造体においても延伸された方向へ引き裂かれる特性があることがよく知られていたのである。」（審決書23頁25行～28行）と認定した。

本件審決の上記認定のうち、本件明細書に「従来エアセルラー緩衝シートにおいて長手方向へ比較的真っ直ぐ引き裂くことができ

た」旨記載されていることは認める。

しかし、以下のとおり、本件審決が、「エアセルラー緩衝シートのような積層構造体においても延伸された方向へ引き裂かれる特性があることがよく知られていた」と認定したことは、誤りである。

すなわち、本件明細書（甲６）の段落【０００３】の記載は、「多数のエアセルラー２１・２１...を形成した状態のキャップフィルム２」に熱融着されたベース側のフィルムに「ブロー比が４以上でインフレーション成形された高密度ポリエチレン樹脂フィルムを積層する」ことにより、課題を解決することができるという新しい知見を得たことに基づくものであり、発明者の認識を示すにすぎず、本件特許の出願時における技術常識を示すものではない。

イ インフレーション成形されたフィルムとして高密度ポリエチレン樹脂を用い、ブロー比が４以上とするとの構成についての容易想到性の判断の誤り

本件審決は、「本件発明３ではインフレーション成形されたフィルムとして、高密度ポリエチレン樹脂を用い、ブロー比が４以上でインフレーション成形したものをを用いることを特定している」（審決書２４頁７行～９行）点について、「高密度ポリエチレンにおいてブロー比４以上のものを採用することに、格別の技術的困難性を認めることはできない」（審決書２４頁３１行～３２行）と判断した。

しかし、以下のとおり、本件審決の上記判断は誤りである。

本件発明３は、ブロー比４以上の高密度ポリエチレンフィルムを創作したというのではなく、「多数のエアセルラー２１・２１...を形成した状態のキャップフィルム２」に熱融着された「ベース側のフィルム１」に、「ブロー比が４以上でインフレーション成形された高密度ポリエチレン樹脂フィルムを積層」したものである。本件発明３は、このよ

うな構成を採用することによって、通常は真っ直ぐに直進的に横裂きできなかったブロー比4以上の高密度ポリエチレンフィルム11と、キャップフィルム2と、ベース側のフィルム1とを一体的に全幅にわたって直進的に横裂きできるようにすると共に、当該エアセルラー緩衝シート自体を任意の側縁箇所から容易に横裂きすることを初めて可能にしたのである。

したがって、ブロー比が4以上のインフレーション成形された高密度ポリエチレン樹脂フィルムが本件発明3の出願当時に周知であったとしても、本件発明3のような、「ブロー比が4以上でインフレーション成形された高密度ポリエチレン樹脂フィルム」と「多数のエアセルラー21・21...を形成した状態のキャップフィルム2」との相互作用によって、任意の側縁箇所から真っ直ぐに横裂きできるエアセルラー緩衝シートは公知でなかったのであるから、「高密度ポリエチレンにおいてブロー比4以上のものを採用することに、格別の技術的困難性を認めることはできない」（審決書24頁31行～32行）とすることはできない。

ウ 原告（請求人）の主張に対する判断の誤り

(ア) 本件審決は、「包装作業におけるシートの切断を容易にしたいという技術思想は甲第1号証の記載にあるとおり、当業者が課題として認識している事項であり、しかも、マシン目を施すことにより切断箇所を設けるものであるから任意の箇所では切断できないことも当然に認識されていたことにすぎず、本件特許発明における課題は当業者にとって周知の解決すべき課題として認識されて」といたと説示して、「プラスチック気泡シートのバックフィルムと延伸フィルムを置換し、任意の箇所から横裂き容易なエアセルラー緩衝シートを遂行せしめる・・・動機付けもない」との原告主張を排斥した(審決書25頁24行～26頁8行参照)。

しかし、以下のとおり、本件審決の上記説示は誤りである。

そもそも、本件審決は、「本件特許発明における課題は当業者にとって周知の解決すべき課題として認識されて」いたとする根拠を何ら示していない。

また、「任意の箇所では切断できないことも当然に認識されていた」のであれば、刊行物1（甲1）が任意の箇所では切断できる気泡シートでなく、切断用ミシン目を設けた箇所からだけしか切断できないプラスチック気泡シートを提案しているのは不可解である。

なお、この点について、原告は、後記(3)イのとおり、本件審判の手續において、本件特許の出願後に被告がした特許出願に係る特開2004-74725号公報（甲7〔本件審決にいう乙2〕）及び特開2006-35707号公報（甲8〔本件審決にいう乙3〕）に基づいて、当業者である被告でさえ、本件発明3の技術的課題である「任意の側縁箇所から切断できる」プラスチック気泡シートを実現することができなかった旨主張した（甲11）が、本件審決は原告の上記主張に対する判断を示さなかった。

(イ) 本件審決は、「本件発明は横裂き容易なエアセルラー緩衝シートというにすぎず」、「対象としているエアセルラー緩衝シートの各層の厚みが規定されたものではないこと」、「ベース側のフィルムの長手方向の延伸により従来のエアセルラー緩衝シートにおいても長手方向に引き裂かれる傾向があることが周知であること」を説示して、「単なるシート同士の積層と立体的なシートと平坦なシートとの積層体とは、異なる」との原告主張を排斥した(審決書26頁15行～27行参照)。

しかし、以下のとおり、本件審決の上記、の説示はいずれも誤りである。

本件明細書（甲 6）の段落【 0 0 1 3】行には，第 1 の実施形態のエアセルラー緩衝シートの構成として，ベース側のフィルム 1（低密度ポリエチレン・フィルム）の厚さが 2 0 μ m，キャップフィルム 2（低密度ポリエチレン・フィルム）の厚さが 8 μ mであることが記載され，また，段落【 0 0 1 6】には，ベース側のフィルム 1（低密度ポリエチレン・フィルム）の厚さが 1 0 μ mであり，このベース側フィルム 1 に積層してある高密度ポリエチレン・フィルムの厚さが 1 0 μ mであることが記載されているから，本件発明 3 は，キャップフィルムよりもベース側を構成するフィルムの方が厚く構成することを前提にするものである。

また，前記ア(イ) c のとおり，「ベース側のフィルムの長手方向の延伸により従来のエアセルラー緩衝シートにおいても長手方向に引き裂かれる傾向があることが周知である」とはいえない。

(3) 取消事由 3（判断遺脱）

本件審決は，以下のとおり，原告が本件審判の手續において主張した重要な事項について判断を示すことなく，本件発明 3 についての特許を無効としたものであって，判断遺脱の違法がある。

ア 本件発明 3 の構成について

原告は，本件審判の手續において，答弁書（甲 1 1）により，被告が審判請求書（甲 2 6）において本件発明 3 の構成を恣意的に要約したことを主張した。

しかるに，本件審決は，原告の上記主張について何ら判断を示していない。

イ 甲 7 及び甲 8 について

原告は，本件審判の手續において，本件特許の出願後に被告がした特許出願に係る甲 7 及び甲 8 に基づいて，本件発明 3 における技術的課題

の予測困難性について主張した。

しかるに、本件審決は、原告の上記主張について何ら判断を示していない。

2 被告の反論

本件審決の認定判断に誤りはなく、原告主張の取消事由はいずれも理由がない。

(1) 取消事由 1（一致点及び相違点の認定の誤り）に対し

ア 刊行物 1 発明の認定の誤りに対し

原告は、「適当」という語は「ある状態・目的・要求などにうまくあてはまるさま」を意味し、「適切」という語は「ぴったりとあてはまるさま」を意味するところ、刊行物 1 発明は、マシン目を設けた箇所からしか裁断できないのであるから、「適当な寸法」に引き裂き裁断可能ではないと主張する。

しかし、本件審決は、刊行物 1 発明ではマシン目に従って切断するため、常にぴったりした寸法が得られるとは限らないことから、「適当な寸法」という表現を用いたものと解されるが、これは刊行物 1 の開示内容に合致するものであるから、本件審決の認定に誤りはない。

イ 一致点及び相違点(ア)、(イ)の各認定の誤りに対し

原告は、刊行物 1 発明はマシン目を設けた箇所からしか裁断できないのに対し、本件発明 3 は任意の側縁箇所から横裂き容易であることを主張する。

しかし、本件審決は、原告の指摘に係る刊行物 1 発明と本件発明 3 との上記相違点について、相違点(ア)及び(イ)（前記第 2，3(3)）において、実質的に認定していることからすれば、本件審決における一致点の認定に誤りはなく、また、本件審決が相違点を看過したものでない。

(2) 取消事由 2（相違点(イ)についての容易想到性の判断の誤り）に対し

ア インフレーション成形された樹脂フィルムを積層するとの構成についての容易想到性の判断の誤りに対し

(ア) 本件発明3における課題の解決原理についての認定の誤りに対し

原告は、「多数のエアセルラー21・21...を形成した状態のキャップフィルム2」があつて初めて直進的な横裂き性能が発揮されるものであり、本件審決は「多数のエアセルラー21・21...を形成した状態のキャップフィルム2」の存在が横裂きについて果たす機能を看過したと主張する。

しかし、以下のとおり、原告の上記主張は失当である。

a 本件明細書を精査しても、当該機能を裏付ける記載はなく、原告の主張は本件明細書の記載に基づかないものというべきである。

b 原告は、その主張を根拠付けるものとして、原告が実施した実験の結果、条件、状況等を記載した書面（甲19，21，22）を提出する。

しかし、原告が実施した実験は客観性を欠くものであり、その結果もバラツキが異常に大きいものであるのみならず、そもそも技術常識に反する内容であるから、原告の主張を裏付けるものとはいえない。

(イ) 周知技術についての認定の誤りに対し

原告は、本件審決における周知技術の認定に誤りがあると主張する。

しかし、以下のとおり、原告の上記主張は失当である。

a 原告は、従来、1000mm以上の横幅を有するフィルムを直進方向へ真っ直ぐに横裂きできるものは製造できなかったと主張する。

しかし、以下のとおり、原告の上記主張は失当である。

本件発明3に用いられる延伸フィルムは、ブロー比として常用の値を選択したインフレーション成形により製造した延伸フィルムであって、そこには新しい技術的要素は導入されてはいない。すなわち、本件明細書の特許請求の範囲にも、発明の詳細な説明にも、延伸フィルムについての新しい技術的事項は何ら記載されていないから、本件発明3に用いられる延伸技術は、本件特許の出願前のフィルム延伸技術でしかないはずである。

- b 原告は、本件審決が、甲2ないし4に基づいて、「延伸フィルムを積層フィルムの少なくとも一層とすると、・・・切断線を延伸方向と一致させると延伸方向に易引裂性となることを利用して積層フィルム全体に引き裂き性を付与することができることもよく知られた技術である」と認定したことは、誤りであると主張する。

しかし、以下のとおり、原告の上記主張は失当である。

- (a) 原告は、従来技術では、1000mm以上の横幅を有するフィルムを直進方向へ真っ直ぐに横裂きできるものは製造できなかったのであり、刊行物2発明ないし刊行物4発明であっても、幅が1000mmほどの広幅になると、決して真っ直ぐには引き裂けないと主張するが、かかる主張が誤りであることは前記aのとおりである。

- (b) 原告は、刊行物2発明について、気泡シートではなく、平面的なフィルムを対象とするものであり、しかも、ヒートシール法によって密封包装した商品の引き裂き開封に使用するものであると主張する。

刊行物2発明のフィルムが平面的であって、気泡シートに該当しないことは認める。

しかし、同発明が、ヒートシール法によって密封包装した商品

の引き裂開封に使用するものであるとする原告主張は、誤りである。刊行物 2 には、先行文献として、特公昭 6 1 - 4 1 7 3 2 号、特開昭 6 1 - 2 4 4 2 4 号及び刊行物 3（特公昭 6 1 - 5 1 9 9 3 号）が挙げられている（2 頁 3 欄 2 6 行～3 8 行参照）が、ヒートシール法によって密封包装した商品の引裂き開封に使用するとはされていない。

(c) 原告は、刊行物 3 発明は粘着テープ用の素材に関するものであって、エアセルラー緩衝シートを対象にするものではないと主張する。

しかし、本件審決が刊行物 3 を引用したのは、「延伸フィルムを積層フィルムの少なくとも一層とすると延伸フィルムの延伸方向への引き裂き性が良いことから、切断線を延伸方向と一致させると延伸方向に易引裂性となることを利用して積層フィルム全体に引き裂き性を付与することができることも良く知られた技術である。」（審決書 1 7 頁 8 行～1 2 行）ことを示すためであるから、刊行物 3 発明が気泡シートの形状をとっているか否かは、本件審決の認定の当否とは無関係である。

(d) 原告が、刊行物 4 発明について主張する点についても、上記(c)と同様に、本件審決の認定の当否とは無関係である。

(e) 原告は、ミシン目という裂孔を形成するという構造的な横裂き手段を用いる刊行物 1 発明において、気泡シートのミシン目に代えて、ベース側のフィルムに刊行物 2 発明ないし刊行物 4 発明に係るフィルムを採用しようとする示唆はなく、本件発明 3 は、気泡シートのベース側にブロー比 4 以上のインフレーションフィルムを積層することによって、相乗的な引裂性を発揮させるというものであり、刊行物 1 発明とは、技術思想を異にすると主張す

る。

しかし、以下のとおり、原告の主張は失当である。

すなわち、本件審決は、フィルムに易引裂性を与える手段としてフィルムに延伸を付与することは常套手段であり、延伸フィルムが延伸方向に沿って引き裂き易く、直線的に引き裂ける傾向を有することは周知である、延伸フィルムを製造する手段としてインフレーション成形を行い、そのブロー比を調節して延伸倍率を変えることは、周知技術である、本件明細書の記載によれば、エアセルラー緩衝シートにおいて長手方向へ比較的真っ直ぐに引き裂くことができたとあるので、フィルムの積層体においても、延伸された方向に引き裂かれる特性があることはよく知られていたとの各事実を前提として、エアセルラー緩衝シートのベース側のフィルムに幅方向に延伸方向を合わせ、延伸フィルムを積層することは当業者なら直ちに想到し得た、積層する延伸フィルムとして、インフレーション成形されたものを採用することは、当業者の適宜選択する事項であると判断したものであるところ、上記は刊行物2（甲2）を引用するまでもなく、周知の事項であり、上記も周知技術であることは明白であり（甲17の2）、上記も本件明細書記載の事項であって、いずれの認定にも誤りはなく、また、これら事実を前提にした上記及びの各判断は、いずれも必然的なものというべきであり、誤りはない。

なお、気泡シートでは、キャップフィルムは製造時に長手方向の延伸を受けるが、その引き裂きに対する影響は小さいこと、キャップの側壁はキャップの形成の際に軸方向の延伸を受けることから、ベース側のフィルムの引裂き特性が優越的に作用すると考えられ、その引き裂き特性が平坦なフィルムと異なるものとは考

えられない。本件審決が正しく認定判断したとおり，気泡シートの任意の箇所から横裂き可能にするということは，当業者にとって周知の解決すべき課題として認識されていたことから，延伸フィルムと非延伸フィルムとの積層フィルムが延伸方向に引き裂けるという知見を基に，延伸フィルムを用いることで任意の位置で切断できるということは当然に予想できたものであって，気泡シートにおいて，延伸フィルムを積層して引き裂き易さを与えてみるということの動機付けは当然にあったといえる。

- c 原告は，本件審決が「エアセルラー緩衝シートのような積層構造体においても延伸された方向へ引き裂かれる特性があることがよく知られていた」と認定したことは誤りであると主張する。

しかし，上記認定は，本件明細書の記載に基づいてされたものであり，誤りはない。

この点，原告は，本件明細書における従来技術についての記載は，発明者の認識を示すにすぎず，本件特許の出願時における技術常識を示すものではないと主張する。しかし，エアセルラー緩衝シートが長手方向に引き裂きやすいのは，その製造に際し延伸効果が生じたからであって，本件特許の出願当時，当業者が等しく経験していた事実である。

- d 本件特許の出願当時の技術水準を示すものとして，例えば，特開昭61-125844号公報（乙1），特開昭62-208349号公報（乙2），特開平2-242746号公報（乙3），「包装技術便覧」社団法人日本包装技術協会（1995年）発行の表紙，1318頁ないし1319頁（乙4）がある。

すなわち，乙1には，「引き裂き容易な包装材料」に関し，延伸ポリプロピレンフィルムと未延伸エチレン-酢酸ビニル共重合体ケ

ン化物フィルムとを，無溶剤型接着剤で積層した包装材料が，乙2には，「易開封性紙容器用包装材料」に関し，紙を主材とし，内面にヒートシール層が積層されている包装材料において，ヒートシール層の一部領域において長手方向に強く延伸したプラスチック（ポリエチレンまたはポリプロピレン）テープが積層されている包装材料が，乙3には，「易引裂性袋」に関し，横一軸延伸したプラスチックフィルムに，易凝集破壊剥離性を有するプラスチックフィルムを積層した材料を用いた背シール部に開封用ノッチを設けた袋が，それぞれ開示されている。また，乙4には，「ラミネートフィルムの引裂き」の項目に，延伸フィルムの引き裂きに関する記載がある。

イ インフレーション成形されたフィルムとして高密度ポリエチレン樹脂を用い，ブロー比が4以上とするとの構成についての容易想到性の判断の誤りに対し

原告は，本件審決が「高密度ポリエチレンにおいてブロー比4以上のものを採用することに，格別の技術的困難性を認めることはできない」（審決書24頁31行～32行）と判断したことが誤りであると主張する。

しかし，以下のとおり，原告の上記主張は失当である。

本件審決は，本件発明3の「ブロー比が4以上でインフレーション成形された高密度ポリエチレン樹脂フィルム」を用いるとの構成について検討し，エアセルラー緩衝シートにおいては，低密度から高密度のポリエチレンまで通常に採用されており，高密度ポリエチレンを用いることは格別のことではない，ポリエチレンフィルムをインフレーション成形により形成することも周知のことであり，その際のブロー比については，低密度ポリエチレンフィルムにおいて1～3，高密度ポリエチレ

ンにおいて1～5を採り得ることが知られているから、高密度ポリエチレンフィルムにおいてブロー比が4以上のものは通常に製造されている範囲のものであるとの事実を認定した上、本件発明3において採用したブロー比には臨界的な意義はなく、引裂き性を考慮して最適なブロー比を決定することは当然である、高密度ポリエチレンにおいてブロー比4以上のものを採用することに、格別の技術的困難性を認めることはできないと判断したものであり、上記認定及び判断に誤りはない。

すなわち、上記 及び はいずれも動かすことのできない事実であり（甲17の2）、上記 は技術水準に照らし当然の評価であり、上記の判断も正当である。

なお、長尺のフィルムに対して延伸による横方向の引き裂き性を与えるためには、インフレーション法による延伸しかないから、インフレーションフィルムの採用は必然的なものであって、別段、発明を特徴付けるものではない。

また、前記ア(ア)のとおり、本件発明3の作用効果に関する原告の主張は本件明細書の記載に基づかないものであり、原告が実施した実験も原告の主張を裏付けるものとはいえない。

ウ 原告（請求人）の主張に対する判断の誤りに対し

(ア) 前記ア(イ) b(e)のとおり、原告の主張は失当である。

(イ) 原告は、本件発明3がキャップフィルムよりもベース側を構成するフィルムの方を厚く構成することを前提するものであると主張する。しかし、特許請求の範囲の記載において各フィルムの厚みは規定されていないから、原告の上記主張は誤りである。

また、原告は、「ベース側のフィルムの長手方向の延伸により従来のエアセルラー緩衝シートにおいても長手方向に引き裂かれる傾向があることが周知である」とはいえないと主張する。しかし、そもそ

も、フィルムの延伸方向と引裂き容易な方向とが一致することは技術常識である。したがって、幅方向に延伸すれば幅方向への引裂きが可能になるであろうことは、当業者が当然に考えることであり、原告の主張は失当である。

(3) 取消事由 3 (判断遺脱) に対し

ア 本件発明 3 の構成について

原告は、被告が審判請求書(甲 2 6)において本件発明 3 の構成を恣意的に要約したと主張するが、争う。

イ 甲 7 及び甲 8 について

原告は、本件審決が、甲 7 及び甲 8 に基づく原告の主張について、判断を遺脱したと主張する。

しかし、甲 7 及び甲 8 によって、被告が「任意の側縁箇所から切断できるプラスチック気泡シート」を実現することが遅かったという事実を立証することはできても、当業者が本件発明 3 の課題を認識することができなかったことを立証するものではないから、本件審決が同主張を取り上げなかったとしても、判断遺脱の違法を生ずるものではない。

第 4 当裁判所の判断

当裁判所は、原告主張の取消事由 2 には理由があるから、本件審決中、特許第 3 8 9 1 8 7 6 号の請求項 3 に係る発明についての特許を無効とした部分は、これを取り消すべきものと判断する。その理由は、以下のとおりである。

1 取消事由 2 (本件発明 3 と刊行物 1 発明との相違点(イ)についての容易想到性の判断の誤り) について

(1) インフレーション成形された樹脂フィルムを積層するとの点の容易想到性の判断の誤りについて

原告は、相違点(イ)に係る本件発明 3 の構成のうち、インフレーション

成形された樹脂フィルムを積層するとの点の容易想到性の判断の前提として、本件審決がした事実認定の一部に誤りがあると主張するので、検討する。

ア 本件審決がした事実認定

本件審決は、相違点(イ)に係る本件発明3の構成のうち、インフレーション成形された樹脂フィルムを積層するとの点の容易想到性の判断の前提として、本件特許の出願時の技術水準について下記(ア)ないし(エ)のとおり的事実を認定した。

(ア) 「フィルムに易引裂性を与える手段としてフィルムに延伸を付与することは常套手段であり、そのような延伸フィルムが延伸方向に沿って引き裂き易く、直線的に引き裂ける傾向を有することも本出願前周知のことである。」(審決書23頁11行~14行、以下「本件審決の事実認定(ア)」という。)

(イ) 「延伸フィルムを製造する手段として、押出フィルムを延伸処理すること又はインフレーション成形によりブロー比を調整することで延伸倍率を変え、延伸フィルムを製造することは、延伸フィルムの製造技術として選択可能な周知技術である。」(審決書23頁15行~18行、以下「本件審決の事実認定(イ)」という。)

(ウ) 「甲第2ないし第4号証・・・の記載にあるように、延伸フィルムを積層フィルムの少なくとも一層とすると、延伸フィルムの延伸方向への引き裂き性が良いことから、切断線を延伸方向と一致させると延伸方向に易引裂性となることを利用して積層フィルム全体に引き裂き性を付与することができることもよく知られた技術であると認められる。」(審決書23頁19行~24行、以下「本件審決の事実認定(ウ)」という。)

(エ) 本件明細書に「従来エアセルラー緩衝シートにおいて長手方向へ

比較的に真っ直ぐ引き裂くことができた旨記載されているように、エアセルラー緩衝シートのような積層構造体においても延伸された方向へ引き裂かれる特性があることがよく知られていたのである。」（審決書23頁25行～28行，以下「本件審決の事実認定(エ)」という。）

なお，原告は，本件審決のした事実認定(ア)のうち，「そのような延伸フィルムが『直線的に引き裂ける傾向を有すること』が本件特許の出願前に周知であった」点，本件審決の事実認定(ウ)のうち，「延伸フィルムを積層フィルムの少なくとも一層とすると，・・・切断線を延伸方向と一致させると延伸方向に易引裂性となることを利用して積層フィルム全体に引き裂き性を付与することができることもよく知られた技術である」点，本件審決の事実認定(エ)のうち，「エアセルラー緩衝シートのような積層構造体においても延伸された方向へ引き裂かれる特性があることがよく知られていた」点に係る事実認定に誤りがないことを否認しているが，本件審決の事実認定(ア)ないし(エ)に係るその余の認定に誤りがないことは認めている（第3回弁論準備手続調書）。

イ 本件審決の事実認定の当否についての検討

(ア) 原告は，一般に，エアセルラー緩衝シートは横幅が少なくとも1000mmあって，ロール状に巻き付けられているものであるとした上で，従来技術では1000mm以上の横幅を有するフィルムを直進方向へ真っ直ぐに横裂きできるものは製造できなかったから，本件審決の事実認定(ア)のうち，延伸フィルムが「直線的に引き裂ける傾向を有すること」が本件特許の出願前に周知であったとする点が誤りであると主張する。

しかし，以下のとおり，原告の上記主張は本件審決の容易想到性の判断の当否に影響するものではない。

本件審決は、本件審決の事実認定(ア)の根拠を何ら示していないこと、本件審決の事実認定(ア)における「直線的に引き裂ける傾向」が、具体的にどの程度直線的であることを意味するのかが明らかでないことからすれば、延伸フィルムが「直線的に引き裂ける傾向を有すること」が本件特許の出願前に周知であったと本件審決が認定した点は、直ちにこれを是認できるものではない。

しかし、「フィルムに易引裂性を与える手段としてフィルムに延伸を付与することは常套手段であり、そのような延伸フィルムが延伸方向に沿って引き裂き易いことが本件特許の出願前に周知であったことは、当事者間に争いが無いこと、本件明細書(甲6)の特許請求の範囲の請求項3の記載は前記第2, 2のとおりであって、本件発明3のエアセルラー緩衝シートは「任意の側縁箇所から横裂き容易な」ものであるとはされているものの、横幅については何らの限定もされていないこと、本件明細書には、「エアセルラー緩衝シートは、通常、長尺の形態に製造されて中芯の周囲に巻き付けたロール状の製品形態で供給される」(段落【0003】)との記載はあるものの、横幅について格別の記載はないこと、一般に、エアセルラー緩衝シートはその横幅が少なくとも1000mmあることが必要であると認めるに足りる証拠は、本件記録に照らしこれを見いだすことができないことからすれば、本件発明3におけるインフレーション成形された樹脂フィルムを積層するとの構成の容易想到性の判断に当たり、「直線的に引き裂ける傾向」について検討する必要があるとはいえない。

したがって、延伸フィルムが「直線的に引き裂ける傾向を有すること」が本件特許の出願前に周知であったと本件審決が認定した点の当否は、本件審決の結論に影響するものではない。

(イ) 原告は、従来技術では1000mm以上の横幅を有するフィル

ムを直進方向へ真っ直ぐに横裂きできるものは製造することができず、刊行物 2 発明ないし刊行物 4 発明であっても、幅が 1 0 0 0 mm ほどの広幅になると真っ直ぐには引き裂けないこと、刊行物 2 発明ないし刊行物 4 発明は、本件発明 3 のように、エアセルラー緩衝シートに関するものでないことから、本件審決の事実認定(ウ)のうち、「延伸フィルムを積層フィルムの少なくとも一層とすると、・・・切断線を延伸方向と一致させると延伸方向に易引裂性となることを利用して積層フィルム全体に引き裂き性を付与することができることもよく知られた技術である」とする点が誤りであると主張する。

しかし、以下のとおり、原告の上記主張は失当である。

前記(ア)のとおり、本件発明 3 のエアセルラー緩衝シートは横幅については何らの限定もされていないし、一般に、エアセルラー緩衝シートはその横幅が少なくとも 1 0 0 0 mm あることが必要であるとも認められないから、刊行物 2 発明ないし刊行物 4 発明に係る積層フィルムの幅に関する原告の主張は、本件審決の事実認定(ウ)の当否にかかわるものとはいえない。

また、エアセルラー緩衝シートの性質は本件審決の事実認定(エ)において別途検討されているから、本件審決の事実認定(ウ)は、刊行物 2 発明ないし刊行物 4 発明に係る積層フィルムがエアセルラー緩衝シートに関するものであることを前提とするものではないと解するべきであり、したがって、刊行物 2 発明ないし刊行物 4 発明の対象に関する原告の主張も、本件審決の事実認定(ウ)の当否に影響を与えるものではない。

(ウ) 原告は、本件明細書(甲 6)の段落【0 0 0 3】の記載は、発明者の認識を示すにすぎず、本件特許の出願時における技術常識を示すものではないから、本件審決の事実認定(エ)のうち、「エアセルラー

緩衝シートのような積層構造体においても延伸された方向へ引き裂かれる特性があることがよく知られていた」とする点が誤りであると主張するので、検討する。

本件審決は、本件明細書の段落【0003】に、従来エアセルラー緩衝シートにおいて長手方向へ比較的真っ直ぐ引き裂くことができた旨の記載があることのほかには、本件審決の事実認定(エ)の根拠を何ら示していない。

ところで、同段落には、「周知のとおり、かゝるエアセルラー緩衝シートは、通常、長尺の形態に製造されて中芯の周囲に巻き付けたロール状の製品形態で供給されることから、使用にあたっては必要寸法ずつ幅方向に切り裂かねばならなかった。ところが、従来のエアセルラー緩衝シートは、長手方向（巻付け方向）へは比較的真っ直ぐに引き裂くことができたのであるが、幅方向へ引き裂こうとすると、左右何れかの長手方向に曲がって切れる傾向が強いため、カッターとか鋏などの如き切断道具を使用しなければ必要な寸法に切り裂くことができず、使用の際には大変不便であった。」と記載されている。

同記載によれば、本件特許の出願当時、本件特許の出願人ないし発明者が、「従来のエアセルラー緩衝シートは、長手方向（巻付け方向）へは比較的真っ直ぐに引き裂くことができた」と認識していたことは認められるが、同記載から、上記の認識が周知であったとまで認定することはできない。なお、同記載の冒頭には「周知のとおり」との記載部分があるが、同記載部分は、本件特許の出願人ないし発明者が、「エアセルラー緩衝シートは、通常、長尺の形態に製造されて中芯の周囲に巻き付けたロール状の製品形態で供給されることから、使用にあたっては必要寸法ずつ幅方向に切り裂かねばならなかった」ことが周知であった旨自認したことを意味するにとどまり、「従

来のエアセルラー緩衝シートは，長手方向（巻付け方向）へは比較的
に真っ直ぐに引き裂くことができた」ことが周知であった旨自認した
ことを意味するということとはできない。

かえって，刊行物 1（甲 1）の「必要であれば，図 2 に示すよう
に，シートの長手方向にも 1 本または 2 本以上の切断用のミシン目（
2 B）を設けることができる。」（段落【0008】）との記載に照
らすならば，「エアセルラー緩衝シートのような積層構造体において
も延伸された方向へ引き裂かれる特性があること」は何ら意識されて
いないことがうかがわれ，刊行物 1 に係る特許出願がされた当時（平
成 9 年 5 月 7 日），「従来のエアセルラー緩衝シートは，長手方向（
巻付け方向）へは比較的真っ直ぐに引き裂くことができた」こと
や「エアセルラー緩衝シートのような積層構造体においても延伸され
た方向へ引き裂かれる特性があること」は，当業者にとって，周知の
知見ではなかったことが推認される。そして，本件記録を検討して
も，刊行物 1 に係る特許出願がされた後，本件特許が出願されるまで
の間に，上記の各知見が周知となったことをうかがわせる証拠は見当
たらず，その他，本件特許の出願当時（平成 14 年 4 月 18 日），「
エアセルラー緩衝シートのような積層構造体においても延伸された方
向へ引き裂かれる特性があることがよく知られていた」との事実を認
めるに足りる証拠は，これを見いだすことができない。

この点，被告は，エアセルラー緩衝シートが長手方向に引き裂きや
すいのは，その製造に際し延伸効果が生じたからであって，本件特許
出願当時，当業者が等しく経験していた事実である，気泡シートの引
き裂き特性が平坦なフィルムと異なるものとは考えられないなどと主
張する。しかし，現時点において，エアセルラー緩衝シートが長手方
向に引き裂きやすく，その理由が製造に際し延伸効果が生じたことに

よるものである，あるいは，気泡シート（エアセルラー緩衝シート）の引き裂き特性が平坦なフィルムと異なるものではない，などと考えられていたとしても，それらのことから直ちに，本件特許の出願当時，「従来のエアセルラー緩衝シートは，長手方向（巻付け方向）へは比較的真っ直ぐに引き裂くことができた」ことが周知の知見であったと認めることは困難であるし，「エアセルラー緩衝シートのような積層構造体においても延伸された方向へ引き裂かれる特性があることがよく知られていた」と認めることも困難である。被告の主張は証拠に基づくものではなく，採用することができない。

(エ) 上記検討したところによれば，本件審決の事実認定(エ)のうち，「エアセルラー緩衝シートのような積層構造体においても延伸された方向へ引き裂かれる特性があることがよく知られていた」との点は，証拠に基づかないものであって，誤りというべきである。

そして，本件審決は，本件審決の事実認定(ア)ないし(エ)に係る知見が，いずれも本件特許の出願当時，周知であったことを前提として，当業者が本件発明3におけるインフレーション成形された樹脂フィルムを積層するとの構成に容易に想到することができたと判断したのであるから，本件審決の上記事実認定の誤りは，同判断に影響するものというべきである。

ウ 容易想到性の判断に対する影響の検討

事案にかんがみ，本件審決の事実認定の誤りが，本件発明3におけるインフレーション成形された樹脂フィルムを積層するとの構成の容易想到性の判断に影響することについて，当裁判所の見解を詳述する。

(ア) 容易想到性の判断について

特許法29条2項が定める要件の充足性，すなわち，特許発明について，当業者（その発明の属する技術分野における通常の知識を有す

る者)が同条1項各号に該当する発明(以下「引用発明」という。)に基づいて容易に発明をすることができたか否かは、通常、引用発明のうち、特許発明の構成とその骨格において共通するもの(以下「主たる引用発明」という。)から出発して、主たる引用発明以外の引用発明(以下「従たる引用発明」という。)及び技術常識ないし周知技術(その発明の属する技術分野における通常の知識)を考慮することにより、特許発明の主たる引用発明に対する特徴点(主たる引用発明と相違する構成)に到達することが容易であったか否かを基準として、判断されるべきものである。ところで、特許発明の特徴点(主たる引用発明と相違する構成)は、特許発明が目的とした課題を解決するためのものであるから、容易想到性の有無を客観的に判断するためには、特許発明の特徴点を的確に把握すること、すなわち、特許発明が目的とする課題を的確に把握することが必要不可欠である。そして、容易想到性の判断の過程においては、事後分析的な思考方法、主観的な思考方法及び論理的でない思考方法が排除されなければならないが、そのためには、特許発明が目的とする「課題」の把握に当たって、その中に無意識的に「解決手段」ないし「解決結果」の要素が入り込むことがないよう留意することが必要となる。さらに、特許発明が容易想到であると判断するためには、主たる引用発明、従たる引用発明、技術常識ないし周知技術の各内容の検討に当たっても、特許発明の特徴点に到達できる試みをしたであろうという推測が成り立つのみでは十分ではなく、特許発明の特徴点に到達するためにしたはずであるという示唆等が存在することが必要であると解するのが相当である(知的財産高等裁判所平成20年(行ケ)第10096号事件平成21年1月28日判決参照)。

上記の見地から、本件について検討する。

(イ) 本件発明3について

本件明細書(甲6)には、特許請求の範囲の請求項3(前記第2, 2)のほか、次の記載がある。

「【0001】【発明の属する技術分野】本発明は、エアセルラー緩衝シート(air cellular cushioning sheet)の改良に関し、更に詳しくは、道具を用いなくとも、長尺のエアセルラー緩衝シートを手裂き動作だけで簡単に、真っ直ぐに横裂きできる実用性に優れた横裂き容易なエアセルラー緩衝シートに関するものである。

【0002】【従来の技術】ベースとなるフィルムと、このベースのフィルムとの間に多数のエアセルラーを形成して互いに熱融着されたキャップフィルムとを基本構造として作製されているエアセルラー緩衝シートは従来周知であり、包装資材・建築土木用の断熱資材・保護養生材として広い分野で重宝されている。

【0003】周知のとおり、かゝるエアセルラー緩衝シートは、通常、長尺の形態に製造されて中芯の周囲に巻き付けたロール状の製品形態で供給されるところから、使用にあたっては必要寸法ずつ幅方向に切り裂かねばならなかった。ところが、従来のエアセルラー緩衝シートは、長手方向(巻付け方向)へは比較的真っ直ぐに引き裂くことができたのであるが、幅方向へ引き裂こうとすると、左右何れかの長手方向に曲がって切れる傾向が強いため、カッターとか鋏などの如き切断道具を使用しなければ必要な寸法に切り裂くことができず、使用の際には大変不便であった。

【0004】そこで、エアセルラー緩衝シートの横裂き性を改善しようとして、当該長尺シートの両側辺にV形の切欠を入れておくことも試みられたのであるが、シートの側縁では幾分裂き易くなっても少し中へ裂き進むと左右何れかに逸れて真っ直ぐに引き裂くことはできな

かった。また、エアセルラー緩衝シートに横裂き性を付与しようとする試みとしては樹脂材料中に炭酸カルシウムやフィラーを添加することを行ってもみたが機械的強度の低下がみられ、また切り口に延伸が掛かったようにビリビリの状態になって切り口が非常に見苦しくなった。

【0005】このようなことから、エアセルラー緩衝シートを製造する際に、ベースを形成しているフィルムに小さな裂孔を横断方向に列成して成る切裂きラインを一定の間隔ごとに設けるという手段が採用された。なるほど、このような切裂きラインを一定ピッチで形成したエアセルラー緩衝シートは、その切裂きラインに沿って真っ直ぐに引き裂くことは可能になった。ところが、エアセルラー緩衝シートにあっては、必ず引裂きラインに沿って引き裂くことが必要になるわけではなく、長手方向へサイズを大きく取る場合には、その間に幾条もの引裂きラインが入ることがある。このような場合、裂き取ったエアセルラー緩衝シートについて気密性や水密性、あるいは機械的強度が求められると、前記切裂きラインの裂孔が障害をもたらす。

【0006】【発明が解決しようとする課題】本発明は、従来エアセルラー緩衝シートに採用されていた横裂き性改善の技術に前述のごとき欠点があったことに鑑みて為されたものであり、任意の側縁箇所から手裂き動作によって簡単に、ほぼ真っ直ぐに横裂きすることができる実用的なエアセルラー緩衝シートを提供することを目的とする。

【0007】【課題を解決するために採用した手段】しかして、本発明者が上記目的を達成するエアセルラー緩衝シートの構成として採用した手段は、次に掲げるとおりである（符号・構造は添付図面を参照）。

．．．

3) ベース側のフィルム1の片面に多数のエアセルラー21・21...を形成した状態のキャップフィルム2を熱融着して成るシート部材であって、前記ベース側のフィルム1に、ブロー比が4以上でインフレーション成形された高密度ポリエチレン樹脂フィルムを積層することによって、任意の側縁箇所から横裂き容易なエアセルラー緩衝シートを完成した。

【0008】ちなみに、上記ベース側のフィルム1又は11のフィルム1・11の横裂き性は、インフレーション成形法によってフィルムを製造する場合、ブロー比で4以上、好ましくは5以上で延伸させて成形し、フィルムにすることにより付与することができる。

【0009】また、上記ベース側のフィルム1又は11のフィルム1・11の横裂き性は、キャップフィルム2よりも高密度で硬性のポリオレフィン系樹脂フィルムによっても実現できる。高密度で硬性のポリオレフィン系樹脂フィルム（例えば、高分子量高密度ポリエチレンフィルム MFR 0.1未満）は、ブロー比4以上、好ましくは、ブロー比5以上で延伸させて成形すると、それ自体にサクサクとした快裂性があるが、縦横何れの方向へも裂け易い性質を呈するが、エアセルラー緩衝シートのベース側のフィルム素材として使用するときは横裂き性増進の機能を発揮する。もっとも、素材として低密度ポリエチレンを用いる場合には、ブロー比を3以下にすることができる。」

「【0019】【発明の効果】以上説明したとおりの構成を採用したので、本発明のエアセルラー緩衝シートは、カッターや鋏などの道具を用いなくとも、任意の側縁箇所から手裂き動作によって簡単に真っ直ぐに横裂きすることができるのであり、また切裂きラインによる裂孔も生地面に作らないから、気密性や水密性も損なうことなく、何処にでも使用可能である。

【0020】このように本発明によれば、従来のエアセルラー緩衝シートにおいて不満とされていた問題点を悉く解消することができるうえに、その構成も簡素で製造にも複雑な工程や設備を必要としないので、安価に量産することが可能であり、その産業上の利用価値は頗る大きい。」

本件明細書の上記各記載によれば、本件発明3について次のとおりのもので理解することができる。

すなわち、従来のエアセルラー緩衝シート（ベースとなるフィルムと、このベースのフィルムとの間に多数のエアセルラーを形成して互いに熱融着されたキャップフィルムとを基本構造として作製されているもの）では、幅方向へ引き裂こうとすると、左右いずれかの長手方向に曲がって切れる傾向が強いため、カッターや鋏などの切断道具を使用しなければ必要な寸法に切り裂くことができず、不便であったことなどから、ベースを形成しているフィルムに切裂きラインを一定の間隔ごとに設けるという手段が採用されたが、必ず引裂きラインに沿って引き裂くことが必要になるわけではないから、気密性や水密性、機械的強度との関係で、切裂きラインの裂孔が障害をもたらすという問題があった。本件発明3は、従来のエアセルラー緩衝シートの上記問題点を解決しようとするものであって、「エアセルラー緩衝シートのような積層構造体においても延伸された方向へ引き裂かれる特性があること」に着目し、インフレーション成形された樹脂フィルムを積層することを含む、請求項3の規定する構成を備えることにより、任意の側縁箇所から手裂き動作によって簡単に、ほぼまっすぐに横裂きすることができるエアセルラー緩衝シートを提供することを目的とする発明である。

(ウ) 刊行物1発明について

刊行物 1 (甲 1) には次の記載がある。

「【請求項 1】プラスチックフィルムに多数の凸部を設けたキャップフィルムと、平坦なバックフィルムとを貼り合わせ、凸部に空気を封入してなるプラスチック気泡シートであって、長尺のシートを巻いた形態のものにおいて、シートを横断する切断用ミシン目を所定間隔で設けたことを特徴とする包装作業性を改善したプラスチック気泡シート。」

「【0001】【発明が属する技術分野】本発明は、プラスチック気泡シートにおいて、その主たる用途である包装材としての使用に向けたとき、包装作業の作業性が改善されるものに関する。」

「【0005】【発明が解決しようとする課題】本発明の基本的な目的は、プラスチック気泡シートを使用する包装作業の前段階である切り出しの問題を解決し、気泡シートの巻物から個々の包装作業に使用する上で適切な寸法の包装材を取り出すことが容易な気泡シート巻物を提供することにある。

【0006】本発明のより重要な目的は、適切な寸法の包装材を取り出すことが容易であって、しかも取り出された気泡シートを用いる包装作業の作業性が改善されるとともに、包装された製品の外観がすぐれたものを与えるような気泡シートを提供することにある。」

「【0008】必要であれば、図 2 に示すように、シートの長手方向にも 1 本または 2 本以上の切断用のミシン目 (2 B) を設けることができる。」

「【0017】【作用】本発明の包装作業性を改善したプラスチック気泡シートは、所定の間隔でミシン目が入っているので、長尺の巻物の形でこれを購入した需要者が包装作業に使用するに当り、カッターナイフなどを使用しなくても容易に一定寸法に切断することができ

る。マシン目の位置を印刷などの目印により示しておけば、いっそう容易に切断を行なえる。切断しやすければ切り損じに起因する端材が出ないから、ゴミが散乱したりする心配もない。」

「【0028】【発明の効果】本発明のプラスチック気泡シートは、基本的な態様においては、マシン目の存在により所定の寸法への切断が容易である。カッターナイフなどの使用を必要としないから危険がなくなり、切り損じによるロスの発生や端材の散乱などが防げる。マシン目の位置を示す目印を設けておれば、引き裂くべき個所が一目瞭然であって、いっそう切断が容易になる。」

刊行物1の上記各記載によれば、刊行物1発明の技術的意義は、カッターナイフなどを使用することなしに、所定間隔で設けられたマシン目の存在部分でシートを切断して所定の寸法（適切な寸法）のシートを取り出すことにあるといえる。

そうすると、刊行物1発明は、従来のエアセルラー緩衝シート（プラスチック気泡シート）は、カッターなどの切断道具を使用しなければ必要な寸法に切り裂くことができず、不便であったという課題を解決しようとするものであるという限りで、本件発明3と共通するところがある。

しかし、刊行物1発明は、解決手段として、所定間隔でシートを切断することを前提として、気泡シートを横断する切断用マシン目を設けた構成を採用したものであり、刊行物1の記載を精査しても、「エアセルラー緩衝シートのような積層構造体においても延伸された方向へ引き裂かれる特性があること」に着目して、手裂き動作だけで簡単に真っ直ぐに任意の側縁箇所から横裂きできるようにするという発想についての示唆等があるとは認められない。また、前記イ(ウ)のとおり、刊行物1に、「エアセルラー緩衝シートのような積層構造体にお

いても延伸された方向へ引き裂かれる特性があること」を前提とした発明の構成を記載したと推測できるような箇所もない。

(エ) 刊行物 2 ないし刊行物 4 について

a 刊行物 2 記載の知見及び刊行物 3 発明について

(a) 刊行物 2 (甲 2) には、「引裂性(易引裂性及び引裂方向性の両方を含む：以下同じ)に優れ、且つヒートシール性の良好な合成樹脂フィルム」(1 頁 2 欄 1 行～3 行)に関する知見として、「開封を容易にするための手段として、ヒートシール線に沿う方向に開封用の切れ目(実開昭 5 7 - 8 0 4 6 2)やノッチ(実開昭 5 8 - 1 6 9 0 4 4 号, 同 5 8 - 1 5 6 6 5 6 号)をつけておく方法が採用されているが、フィルム自体の引裂性が良くないため引裂線が引裂途中から斜め方向に走り、粉粒状あるいは液状等の内容物を飛散させることも多い。そこで引裂方向に沿ってガイドテープを貼合する方法(実公昭 5 3 - 2 7 6 2 4 号, 同 5 3 - 2 7 6 2 7 号等)や引裂方向に沿ってミシン目を入れる方法(実開昭 5 8 - 1 3 4 8 4 2 号や実公昭 5 8 - 3 3 0 6 8 号等)が考えられたが、こうした引裂性改善手段を講ずるにはそれなりの機械設備が必要であるため経済的な負担が大きく、しかも特に後者の場合は密封性が低下するという問題も生じてくる。上記以外の引裂性改善手段として、フィルム自体に引裂方向性を持たせる方法がある。たとえば特公昭 6 1 - 4 1 7 3 2 号や特開昭 6 1 - 2 4 4 2 4 号には、フィルムを一軸方向に延伸して分子配向を持たせ、それにより引裂方向性を改善する方法が開示されており、また特公昭 6 1 - 5 1 9 9 3 号(判決注, 刊行物 3)には、熱可塑性樹脂層とポリプロピレン樹脂層を積層する延伸フィルムの場合において、各樹脂層の肉厚比や縦・横方向の延伸倍率

等を規定することによって、引裂方向性を持たせる方法も提案されている。これらの方法の場合、引裂方向性については一方々向の延伸倍率を高めるのに比例して改善される・・・」（２頁３欄１２行～３６行）との記載がある。

また、刊行物２の上記記載において引用されている刊行物３（甲３）には、「二次転移点が４０～１３０の範囲にあり、２０の引張破断時の伸び率が３０％以下の熱可塑性樹脂層を中間層とし、その両側にポリプロピレン樹脂層を積層した延伸フィルムであつて、その延伸倍率は、縦方向の延伸倍率が２倍以上で横方向延伸倍率が縦方向の延伸倍率より大きく、かつ縦方向及び横方向の延伸倍率の積が４を越え５６以下の範囲にあり、かつ前記中間層の厚みは積層した延伸フィルムの全厚さの３０％～８０％であり、さらに両側のポリプロピレン樹脂層同志の厚さの比が０．２５～４の構成比率からなることを特徴とする横方向引裂性の優れた積層延伸フィルム。」（１頁１欄２行～１３行）、「延伸倍率は、横方向の最低延伸倍率を２倍とし粘着テープ素材としての手引裂性を改良するため、横方向延伸倍率を縦方向延伸倍率より大とし、かつ、横方向及び縦方向の延伸倍率の積層が４を越え５６以下の範囲がよい。縦方向延伸倍率が２倍未満であり、かつ縦方向、横方向の延伸倍率の積が４倍以下であると、粘着テープ用素材フィルムとして必要な縦方向の引張強さ得られず、また厚さ振れが大きく、手引裂性にばらつきが生じる。また、横方向延伸倍率が縦方向延伸倍率以下であると本発明の目的である横方向手引裂性の改良を達成することができない。」（２頁４欄２４行～３６行）との記載がある。

刊行物２及び３の上記各記載によれば、刊行物２には、エァセ

ルラー緩衝シートではなく、合成樹脂フィルムに関する知見ではあるが、フィルムにマシン目を入れる方法の問題点を解決するため、刊行物3発明のように縦・横方向の延伸倍率等を規定することによって、フィルム自体に引裂方向性を持たせる方法が提案されるに至っていることが開示されており、合成樹脂フィルムに関しては、そのような知見が周知のものであったことがうかがわれる。

そうすると、仮に、本件特許の出願当時において、合成樹脂フィルムに関する上記知見をエアセルラー緩衝シートにも等しく適用可能であると当業者が認識することができる技術水準にあったとすれば、刊行物2及び3の上記各記載は、当業者が、刊行物1発明の気泡シートを横断する切断用マシン目を設けた構成に代えて、気泡シートを構成するフィルムの縦・横方向の延伸倍率等を規定することによって、当該フィルム自体に引裂方向性を持たせるという発想に至る契機となり得るものである（なお、刊行物3それ自体には、刊行物1発明に対して、刊行物3発明の構成を適用することの契機となる記載は見当たらない。）。

(b) しかし、前記イ(ウ)において検討したとおり、本件特許の出願当時、「エアセルラー緩衝シートのような積層構造体においても延伸された方向へ引き裂かれる特性があることがよく知られていた」ということはできないから、合成樹脂フィルムに関する刊行物2及び3の上記知見等をエアセルラー緩衝シートにも等しく適用可能であると当業者が認識することができる技術水準にあったということとはできない。

ちなみに、特許掲載公報である刊行物2自体は平成9年9月30日に発行されたものであるが、刊行物2に係る特許出願は、昭

和63年5月27日にされた後、平成元年12月4日に出願公開されたものであること、刊行物3は、昭和61年11月11日に発行されたものである（なお、刊行物3に係る特許出願は、昭和53年8月21日に出願された後、昭和55年2月29日に出願公開されたものである。）ことからすれば、平成9年9月30日にされた刊行物1に係る特許出願は、合成樹脂フィルムに関する刊行物2及び3の上記の知見等が公知のものとなった後、相当の期間が経過した後にされたと推認されるから、刊行物1において、「エアセルラー緩衝シートのような積層構造体においても延伸された方向へ引き裂かれる特性があること」が何ら意識されていないのは、刊行物1に係る特許出願がされた当時、合成樹脂フィルムに関する刊行物2の上記の知見をエアセルラー緩衝シート（気泡シート）に適用し、同シートを構成するフィルムの縦・横方向の延伸倍率等を規定してみようとする技術水準になかったことを推認させるものと考えられる。

(c) なお、刊行物2には、「フィルム加工においては、冷却巻取り後、あるいは冷却後連続して1軸若しくは2軸延伸を行なうのが通例であるが、本発明ではヒートシール性と一方々向易引裂性を確保することの必要上、延伸は行なわないか、あるいはテンター方式等を用いた一方々向延伸のみに止めなければならない。この場合の一方々向とは、一般的に横方向であるが、縦方向であることを排除するものではない。その理由は、縦・横2軸延伸加工を行なうと、フィルムのヒートシール性が乏しくなって商品の保護性に問題が出てくるばかりでなく、引裂方向性も悪くなるからである。しかし無延伸もしくは一方向のみに延伸したものでは、良好なヒートシール性が阻害されず、当該延伸方向の引裂性が良

好なフィルムを得ることができる。また本発明の合成樹脂フィルムは単層フィルムとして使用し得るほか、他の延伸フィルム等と積層したりラミネートして使用することも可能である。」(3頁5欄33行~49行)との記載があり、同記載は、これに接した当業者に対して、積層させるフィルムとして、縦方向及び横方向に二軸延伸加工したフィルムを用いると、引裂方向性が悪くなるという問題があることを教示するものといえる。そして、弁論の全趣旨によれば、インフレーション成形によりブロー比を調整することは、二軸延伸において縦方向と横方向の延伸倍率を調整することと同様の技術的意義があると考えられるから、仮に、刊行物1発明に対して刊行物2記載の知見を適用することを想定したとしても、当業者が、本件発明3におけるインフレーション成形された樹脂フィルムを積層するとの構成に想到することは、困難であったというべきである。

b 刊行物4発明について

刊行物4(甲4)には、次の記載がある。

「包装用、特に包装用袋体に供される場合、これに使用される複合フィルムは包装時には機械的加工処理されることから引裂性切断方向性についてはさほど問題とはならないが、消費段階では一般に手で開封されることが多く、従って容易に引き裂くことができることは極めて重要な条件となる。特に、食品、医薬品の包装袋の場合には、その使用に当たって個々の袋を開封する必要があることから指先で簡単に引き裂き開封することは使用上、重要な意義をもつ。更に、この種包装用袋は上記引き裂き性と同時に引き裂いた方向が直線的であり、しかも一定の方向に引き裂けることが望まれる。」(1頁右下欄10行~2頁左上欄3行)

「複合フィルムは専らその機能を持つ引裂性フィルムを基材フィルムに成層することにより行われている。」（２頁左上欄８行～１０行）

「本発明は密度 0.94 g/cc 以下の線状低密度ポリエチレンを素材としたフィルムを縦軸方向若しくは横軸方向に対して $6\sim 20$ 倍延伸し厚さ $10\sim 100\text{ }\mu$ となした構成よりなるため、従来品のようにシーラント層の他に更に引裂性フィルムを成層することなく指先で簡単にしかも直線的に引裂くことができる。また本発明はこのシーラント層を対面するように二重にして該シーラント層の延伸方向を揃えて重ね合わせ周囲を熱融着して袋体なした場合、該袋体は引き裂きにより直線的に開封され、指先で開封したとき従来品の如く切口の一部が切り取られて開封できなかつたり、袋全体に切口が波及して内容物が零れ出したりする不都合もない」（２頁左下欄１９行～右下欄１２行）

「実施例１・・・該フィルムを厚さ $7\text{ }\mu$ のアルミニウム箔の一面に成層してなる複合フィルムを該フィルムの延伸方向を揃えて二重に合わせ、その周囲を融着して形成された袋体は指先で簡単に引裂け、また切断状態も殆ど直線上であり、ハンドカット性及び切断の方向性とも良好であり、・・・」（２頁右下欄１６行～３頁左上欄７行）

刊行物４の上記各記載によれば、刊行物４発明に係るヒートシーラブル易引裂性フィルム（延伸フィルム）は、線状低密度ポリエチレンを素材としたフィルムを縦方向又は横方向のいずれか一方に対して延伸したものであって、ハンドカット性及び切断の方向性とも良好であるとされていることが認められるが、縦方向及び横方向に二軸延伸したのではなく、また、成層（積層）する対象として具

体的に開示されているのも、アルミニウム箔であるということができる。

刊行物 4 それ自体には、刊行物 1 発明に対して、刊行物 4 発明の構成を適用することの契機となる記載は見当たらないところ、前記イ(ウ)において検討したとおり、本件特許の出願当時、「エアセルラー緩衝シートのような積層構造体においても延伸された方向へ引き裂かれる特性があることがよく知られていた」ということはできないし、アルミニウム箔の性質は、エアセルラー緩衝シートにおける「多数のエアセルラー 2 1・2 1...を形成した状態のキャップフィルム 2」とは同様のものと認めるに足りる証拠は、本件記録に照らしこれを見いだすことができないから、ヒートシーラブル易引裂性フィルム(延伸フィルム)に関する刊行物 4 の上記の知見をエアセルラー緩衝シートにも等しく適用可能であると当業者が認識することができる技術水準にあったということとはできない。

なお、前記 a のとおり、インフレーション成形によりブロー比を調整することは、二軸延伸において縦方向と横方向の延伸倍率を調整することと同様の技術的意義があると考えられるから、仮に、刊行物 1 発明に対して刊行物 4 発明の構成を適用することを想定したとしても、当業者が、本件発明 3 におけるインフレーション成形された樹脂フィルムを積層するとの構成に想到することは、困難であったというべきである。

(オ) 乙 1 ないし乙 4 について

被告は、本件特許の出願当時の技術水準を示すものとして、乙 1 ないし乙 4 を提出する。

しかし、乙 1 ないし乙 4 は、いずれもエアセルラー緩衝シート(気泡シート)に言及するものではなく、本件特許の出願当時、合成樹脂

フィルムに関する周知ないし公知の知見をエアセルラー緩衝シートにも等しく適用可能であると当業者が認識することができる技術水準にあったことを示すものではないし、刊行物 1 発明から出発して、本件発明 3 におけるインフレーション成形された樹脂フィルムを積層するとの構成に当業者が想到することが容易であったことを裏付けるものともいえない。

(カ) その他の事情

以上のほか、インフレーション成形された樹脂フィルムを積層するとの構成を採用することにより、任意の側縁箇所から手裂き動作によって簡単に、ほぼまっすぐに横裂きすることができるエアセルラー緩衝シートを提供するという本件発明 3 とは異なる思考過程により、刊行物 1 発明から出発して、本件発明 3 におけるインフレーション成形された樹脂フィルムを積層するとの構成に当業者が想到することが容易であったことを論理付けることができる旨の主張はされていないばかりか、そのようなことを認めるに足りる証拠は、本件記録に照らしこれを見いだすことができない。

(2) 小括

上記検討したところによれば、本件発明 3 のインフレーション成形された樹脂フィルムを積層するとの構成の容易想到性についての本件審決の判断には誤りがあり、この誤りは、本件審決中、本件発明 3 についての特許を無効とした部分の結論に影響することが明らかである。

したがって、ブロー比が 4 以上とする構成の容易想到性について検討するまでもなく、原告主張の取消事由 2 は理由がある。

2 結論

以上のとおり、原告主張の取消事由 2 は理由があり、原告主張の取消事由 1 及び 3 について検討するまでもなく、本件審決中、本件発明 3 についての

特許を無効とした部分は，取消しを免れない。

よって，原告の本訴請求は理由があるから，これを認容することとし，主文のとおり判決する。

知的財産高等裁判所第 3 部

裁判長裁判官

飯 村 敏 明

裁判官

齊 木 教 朗

裁判官

嶋 末 和 秀