

平成25年2月28日判決言渡 同日判決原本交付 裁判所書記官

平成21年(ワ)第10811号 特許権侵害差止等請求事件

口頭弁論終結日 平成24年12月27日

判 決

大阪府枚方市田口山3丁目1-13-207号

原 告 富 山 秀 夫

大阪府茨木市中村町14番12号ホワイトアベニュー108号

原 告 株 式 会 社

T・World Company

同代表者代表取締役 富 山 秀 夫

上記2名訴訟代理人弁護士 高 橋 司

同 中 村 克 宏

同 禿 祥 子

同訴訟代理人弁理士 福 島 三 雄

同 高 崎 真 行

同補佐人弁理士 面 谷 和 範

大阪府東大阪市若江東町4丁目6番29号

被 告 株 式 会 社 S T B ヒ グ チ

同代表者代表取締役 樋 口 真 樹

同訴訟代理人弁護士 山 田 庸 男

同 平 山 芳 明

同 中 世 古 裕 之

同 二 宮 誠 行

同 中 村 和 洋

同 西 村 勇 作

同	増	田	広	充
同	三	好	言	安
同	大	森		剛
同	小	津	充	人
同	梁		榮	文
同	松	尾	友	寛
同	松	嶋	依	子
同	林		友	宏
同	長	井	健	一
同訴訟復代理人弁護士	犬	飼	一	博
同補佐人弁理士	柳	館	隆	彦

主 文

- 1 被告は、別紙方法目録2記載の方法を使用してはならない。
- 2 被告は、別紙方法目録2記載の方法により製造した別紙物件目録1記載の製品を販売してはならない。
- 3 被告は、別紙方法目録2記載の方法により製造した別紙物件目録1記載の歯ブラシ及びそれらの半製品（別紙方法目録2記載の方法により製造した放射状羽根を具備したもの）を廃棄せよ。
- 4 被告は、別紙物件目録3記載の歯ブラシ用放射状羽根の製造装置を製造、又は、譲渡してはならない。
- 5 被告は、被告本店所在地に存する別紙物件目録3記載の歯ブラシ用放射状羽根の製造装置を廃棄せよ。
- 6 被告は、原告富山秀夫に対し、XXXXXXXXXX円及びこれに対する平成21年8月5日から支払済みまで年5%の割合による金員を支払え。
- 7 被告は、原告株式会社 T・World Company に対し、XXXXXXXXXX円

及びうち別紙遅延損害金起算日一覧表の損害額欄記載の各金額に対する同一一覧表の遅延損害金起算日欄記載の各日から支払済みまで年5%の割合による金員を支払え。

- 8 原告らのその余の請求をいずれも棄却する。
- 9 訴訟費用は、これを5分し、その1を被告の負担とし、その余を原告らの負担とする。
- 10 この判決は、第1項、第2項、第4項、第6項及び第7項に限り、仮に執行することができる。

事実及び理由

第1 当事者の求めた裁判

1 原告ら

- (1) 被告は、別紙方法目録1又は同目録2記載の方法を使用してはならない。
- (2) 被告は、別紙方法目録1又は同目録2記載の方法により製造した別紙物件目録1記載の製品を販売してはならない。
- (3) 被告は、別紙方法目録1又は同目録2記載の方法により製造した別紙物件目録1記載の歯ブラシ及びそれらの半製品を廃棄せよ。
- (4) 被告は、別紙物件目録2又は同目録3記載の歯ブラシ用放射状羽根の製造装置を製造、又は、譲渡してはならない。
- (5) 被告は、被告本店所在地に存する別紙物件目録2又は同目録3記載の歯ブラシ用放射状羽根の製造装置を廃棄せよ。
- (6) 被告は、原告富山秀夫に対し、2400万円及びこれに対する平成21年8月5日（訴状送達の日翌日）から支払済みまで年5%の割合による金員を支払え。
- (7) 被告は、原告株式会社T・World Companyに対し、5億8252万0320円及びこれに対する平成21年8月5日（訴状送達の日翌日）から支

払済みまで年5%の割合による金員を支払え。

(8) 訴訟費用は被告の負担とする。

(9) 仮執行宣言

2 被告

(1) 原告らの請求をいずれも棄却する。

(2) 訴訟費用は原告らの負担とする。

第2 事案の概要

1 前提事実（証拠等の掲記のない事実は当事者間に争いが無い。）

(1) 当事者

原告株式会社T・World Company（以下「原告T・World」という。）は、歯ブラシの製造及び販売等を目的とする株式会社であり、平成19年11月9日に設立された。原告富山秀夫（以下「原告富山」という）はその代表取締役である。また、原告富山は、平成13年から平成18年ころまでの間、株式会社TC・Dental（以下「TC・Dental」という。）の代表取締役として歯ブラシの製造及び販売等を行っていた（甲56、弁論の全趣旨）。

被告は、各種機械工具の製造及び販売、各種船舶、自動車部品の製造及び販売、化学繊維を原料とする各種ブラシの製造及び販売、歯ブラシの製造及び販売等を目的とする株式会社である。

(2) 原告富山の特許権

ア 本件特許権

原告富山は、以下の特許（以下「本件特許」といい、本件特許に係る明細書及び図面をあわせて、それぞれ「本件明細書」という。）に係る特許権（以下「本件特許権」という。）を有している。

特許番号	特許第3981290号
発明の名称	回転歯ブラシの製造方法及び製造装置
出願日	平成14年4月1日

登録日

平成19年7月6日

特許請求の範囲

【請求項2】

多数枚を重ねて回転ブラシを形成するブラシ単体の製造方法であって、多数の素線を束状に集合させてなる素線群を台座に設けた挿通孔から外方に一定量突出させる第1の工程と、この素線群の突出端の中央にエアを吹き込んで素線群を放射方向に開く第2の工程と、開かれた素線群を台座に固定した状態で素線群の中央部分を溶着する第3の工程と、溶着された中央部分の中心部を切除する第4の工程とからなる回転ブラシのブラシ単体の製造方法。

【請求項3】

多数枚を重ねて回転ブラシを形成するためのブラシ単体の製造装置であって、多数の素線を束状に集合させてなる素線群を通す挿通孔を設けた台座と、素線群を掴んで台座の挿通孔から一定量突出させて保持するチャックと、素線群の突出端の中央にエアを吹き込んで素線群を放射方向に開くノズルと、開かれた素線群を台座に固定する押え体と、素線群を台座に固定した状態で素線群の中央部分を溶着する溶着機と、溶着機による溶着部分の中心部を切除する切除手段とを備えている回転ブラシのブラシ単体の製造装置。

イ 構成要件の分説

本件特許の請求項2及び請求項3に係る発明（以下、それぞれ「本件特許方法発明」「本件特許装置発明」といい、併せて「本件各特許発明」という。）は、次のとおり構成要件に分説することができる。

【本件特許方法発明】

- A 多数枚を重ねて回転ブラシを形成するブラシ単体の製造方法であって、
- B 多数の素線を束状に集合させてなる素線群を台座に設けた挿通孔から



物件目録 1

- 1 商品名 たんぽぽの種
カラー ピンク, ブルー, オレンジ
JANコード 4571196890509 (単品), 4571196890523 (24本セット梱包)

- 2 商品名 たんぽぽの種キッズ
カラー ピンク, ブルー

- 3 商品名 たんぽぽの種PROCARE
カラー ピンク, ブルー

- 4 商品名 デントレディアス・キッズ
カラー ピンク, ブルー

- 5 商品名 デントレディアスやわらかめ
カラー ブラック, レッド, イエロー

- 6 商品名 デントレディアスふつう
カラー ブラック, レッド, イエロー

- 7 商品名 デントレディアス医療やわらかめ
カラー グリーン, イエロー

- 8 商品名 デントレディアス医療ふつう
カラー グリーン, イエロー

物件目録 2

被告が被告工場内にて占有する、別紙模式縦断面図に基づき次の構成を有する製造装置

- 1 糸束20が通過する垂直な糸材供給孔31を有する水平な加工ベッド30と
- 2 加工ベッド30の下には、糸束20を加工ベッド30上に押し上げる押上げチャックと
- 3 加工ベッド30の貫通孔31上には、同心状に溶着機40が垂直配置されており、円筒状の溶着機40の中心部には、糸束を周囲へ開くのに使用する空気孔41があり
- 4 加工ベッド30の貫通孔31上に開かれた糸材21を加工ベッド30に固定する押え体と
- 5 糸材21を加工ベッド30に固定した状態で糸材21の中央部分を溶着する溶着機40と
- 6 溶着部分の中心部を切除する切除手段70と
- 7 を備えている放射状羽根の製造装置

物件目録 3

被告が被告工場内にて占有する製造装置であり、別紙模式縦断面図に基づき次の構成を有する製造装置。

- 1 糸材 21 を束ねて形成された糸束 20 が通過する垂直で断面円形の貫通孔 31 が設けられた加工ベッド 30 と
- 2 加工ベッド 30 の下には、糸束 20 を掴んで加工ベッド 30 の貫通孔 31 から一定量突出させて保持する押上げチャックと
- 3 加工ベッド 30 の貫通孔 31 上には、同心状に溶着ヘッド 40 が垂直配置されており、円筒状の溶着ヘッド 40 の中心部には、糸材 21 を逆円錐状に広げるのを誘導するエア孔があり
- 4 加工ベッド 30 上に一定量突出した糸材 21 を、貫通孔 31 周囲に押し付けて放射状に開き、その放射状の糸材 21 の中心部近傍を超音波発振しながら下降することにより溶着する溶着ヘッド 40 と
- 5 溶着ヘッド 40 が溶着後上昇する際、溶着ヘッド 40 と共に放射状羽根 10 が上昇するのを阻止するため、溶着が始まった後に放射状の糸材 21 の中心部（溶着部）より外側を弾性的に押圧する溶着ヘッド 40 の外側に嵌合された環状のくっつき防止治具 80 と
- 6 放射状の糸材 21 の中心部を溶着する途中に下から上昇して、放射状の糸材 21 を糸束 20 から分離するために、加工ベッド 30 の貫通孔 31 内に摺動可能に挿入された垂直な円筒体である可動スリーブ方式の分離治具 70 と
- 7 を備えている放射状羽根の製造装置

方法目録 1

別紙模式縦断面図に示すように

- 1 加工ベッド30の供給孔31に糸束20が下側から上側へ刺し通され、糸束20を加工ベッド30の上に所定量突出する。
- 2 加工ベッド30の上方にある溶着機40の空気孔41から空気が下方へ吹き出し、吹き出し空気は、下方の糸束20の突出部分に衝突する。これにより、糸束20の突出部分は周囲へ均等に開く。
- 3 溶着機40及び糸押さえ40の外側に同心状に嵌め合わされた糸押さえが、下降し、周囲へ開いた糸材21を加工ベッド30の表面に押しつけ、周囲へ完全に開く。そして、溶着機40又は糸押さえにより固定された状態で、放射状に開いた糸材21は中心部周囲を環状に溶着される。
- 4 環状溶着部22の内側を円形に切断除去され、
- 5 加工ベッド30上の定位置において、1枚目の薄い放射状羽根10が製造される。
- 6 再度、加工ベッドの供給孔31及び1枚目の放射状羽根10の貫通孔を通して、加工ベッド30の下から上に糸束20を所定量突出させる。
- 7 加工ベッド30の上方にある溶着機40の空気孔41から空気が下方へ吹き出し、吹き出し空気は、下方の糸束20の突出部分の中心部に衝突する。これにより、糸束20の突出部分における糸材21は周囲へ均等に開く。
- 8 溶着機40及び糸押さえを下降させ、溶着機40にて糸束20の突出部における糸材21が周囲に開かれ、その中心部周囲が下方に押圧される。
- 9 押圧されて放射状に固定された糸材21の中心部周囲を、溶着機40にて環状に溶着する。
- 10 環状溶着部22の内側が円形に切断され、糸束20が分離されるとともに、環状溶着部の内側に円形の貫通孔が形成される。これにより、加工ベッド30上の



定位置において1枚目の放射状羽根10の上に2枚目の放射状羽根10が重ねて固着され、二重構造の放射状羽根が構造される。

方法目録 2

別紙模式縦断面図に示すように

- 1 糸束20が、加工ベッド30の下に設けられた押し上げチャックによる押し上げで、加工ベッド30の貫通孔31を通過して加工ベッド30の上に所定量突出する。
- 2 溶着ヘッド40が超音波振動をしながら下降を始め、このとき溶着ヘッド40の中心部に設けられたエア孔からエアが下方に吐出されて、糸束20突出部が逆円錐状に広がる方向を誘導する。
- 3 溶着ヘッド40は更に下降して、糸束20の突出部へ溶着ヘッド40の先端部（下端部）が差し込まれる。これにより糸束20突出部は周囲へ均等に押し広げられ、最終的には溶着ヘッド40の溶着面41により、加工ベッド30表面の貫通孔31周囲に押し付けることにより、糸材21は周囲へ完全に開き放射状に押し広げられる。溶着ヘッド40の溶着面41が加工ベッド30に到達するのと同時に、溶着ヘッド40の溶着面41により押し付けられた放射状糸材21の中心部近傍、すなわち溶着ヘッド40の溶着面41と貫通孔31周囲の加工ベッド30表面との間に挟まれた環状部分22の溶着が始まる。
- 4 溶着ヘッド40の下降に僅かに遅れて、溶着ヘッド40の外側をくつつき防止治具が下降し、放射状糸材21の環状部分22より外側の部分を軽く押える。
- 5 溶着ヘッド40が溶着位置に下降し溶着が始まると直ちに、加工ベッド30の貫通孔31内に挿入された分離治具70が上昇し、先端の押圧分離面73が、溶着ヘッド40の溶着面（熔融中）41に当接し、これにより、溶着ヘッド40にて放射状に押し広げられた糸材21は、環状部分22の内側で糸束20から分離される。
- 6 分離治具70が上限の分離位置に停止し、熔融状態で分離した後、溶着ヘッド40の超音波振動が停止し、前記環状部分22の固化が始まり、所定時間後、溶

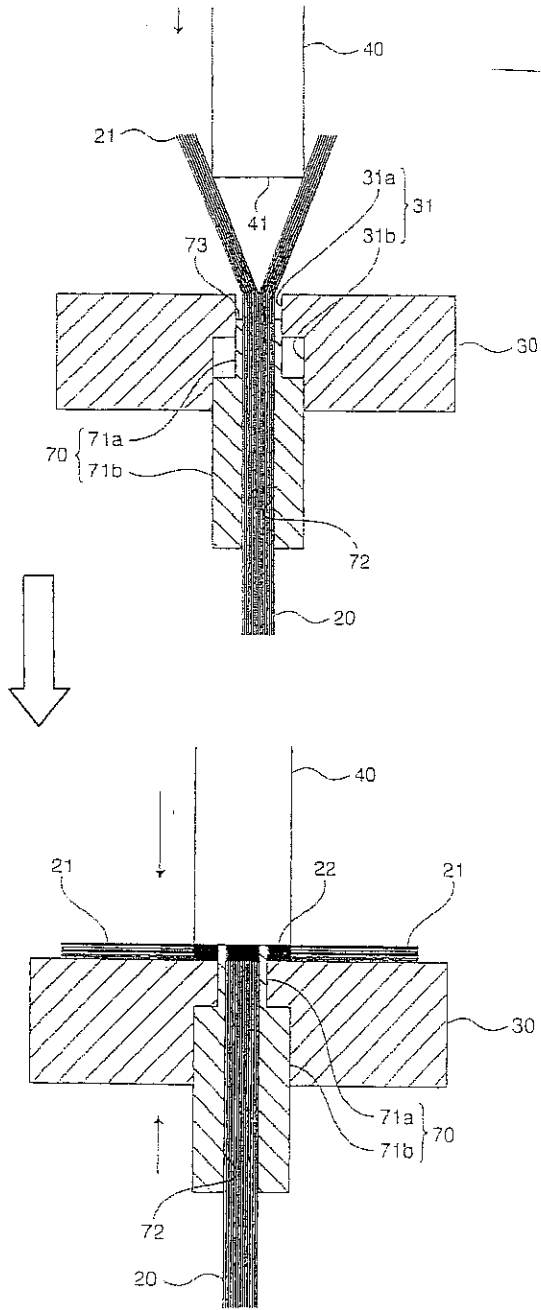


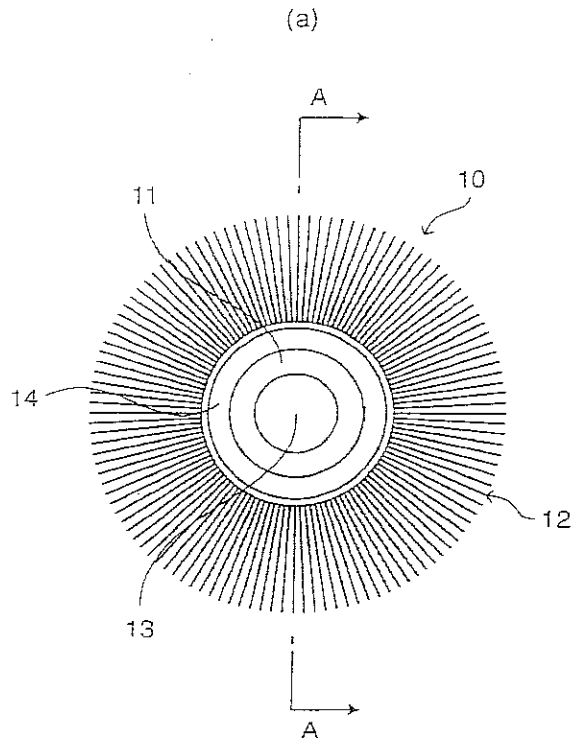
- 着ヘッド40が上方の退避位置へ上昇する。また、溶着ヘッド40が超音波振動を停止してから上昇を開始するまでの間、すなわち固化期途中で、分離治具70の下降が始まる。
- 7 加工ベッド30上の定位置において、1枚目の薄い放射状羽根が製造される。
 - 8 くっつき防止治具が放射状羽根を加工ベッド30上の定位置に固定したまま、再度、加工ベッド30の貫通孔31及び1枚目の放射状羽根の貫通孔を通して、加工ベッド30の下から上に糸束20を所定量突出させ、その後くっつき防止治具が上方の退避措置へ上昇する。
 - 9 溶着ヘッド40が超音波振動をしながら下降を始め、このとき溶着ヘッド40の中心部に設けられたエア孔からエアが下方に吐出されて、糸束20突出部が逆円錐状に広がる方向を誘導する。
 - 10 溶着ヘッド40は更に下降して、糸束20の突出部へ溶着ヘッド40の先端部（下端部）が差し込まれる。これにより糸束20突出部は、周囲へ均等に押し広げられ、最終的には溶着ヘッド40の溶着面41により、加工ベッド30表面の貫通孔31周囲に押し付けることにより、糸材21は周囲へ完全に開き放射状に押し広げられる。溶着ヘッド40の溶着面41が加工ベッド30に到達すると同時に、溶着ヘッド40の溶着面41により押し付けられた放射状糸材21の中心部近傍、すなわち溶着ヘッド40の溶着面41と貫通孔31周囲の加工ベッド30表面との間に挟まれた環状部分22の溶着が始まる。
 - 11 溶着ヘッド40の下降に僅かに遅れて、溶着ヘッド40の外側をくっつき防止治具が下降し、放射状糸材21の環状部分22より外側の部分を軽く押える。
 - 12 溶着ヘッド40が溶着位置に下降し溶着が始まると直ちに、加工ベッド30の貫通孔31内に挿入された分離治具70が上昇し、先端の押圧分離面73が、溶着ヘッド40の溶着面（溶融中）41に当接し、これにより、溶着ヘッド40にて放射状に押し広げられた糸材21は、環状部分22の内側で糸束20から分離される。

- 13 分離治具70が上限の分離位置に停止し、熔融状態で分離した後、溶着ヘッド40の超音波振動が停止し、前記環状部分22の固化が始まり、所定時間後、溶着ヘッド40が上方の退避位置へ上昇する。また、溶着ヘッド40が超音波振動を停止してから上昇を開始するまでの間、すなわち固化期途中に、分離治具70の下降が始まる。
- 14 くっつき防止治具が上方の退避措置へ上昇し、これにより、加工ベッド30上の定位置において1枚目の放射状羽根の上に2枚目の放射状羽根が重ねて固着され、二重構造の放射状羽根が構造される。

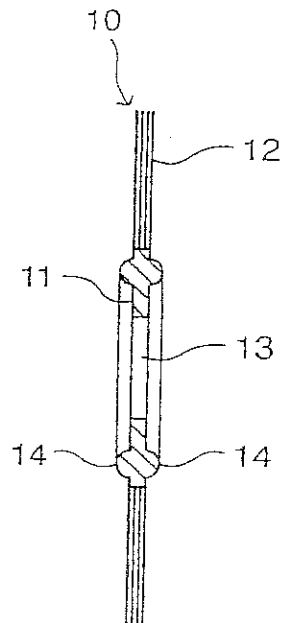
2
3
4
5
6
7
8
9
10
11
12
13
14
15
16
17
18
19
20
21
22
23
24
25
26
27
28
29
30
31
32
33
34
35
36
37
38
39
40
41
42
43
44
45
46
47
48
49
50
51
52
53
54
55
56
57
58
59
60
61
62
63
64
65
66
67
68
69
70
71
72
73
74
75
76
77
78
79
80
81
82
83
84
85
86
87
88
89
90
91
92
93
94
95
96
97
98
99
100

模式縦断面図





(b)



遅延損害金起算日一覧表

	被告製品譲渡数量	損害額(円)	遅延損害金起算日
平成19年			
平成20年	1,261,208	■■■■■	平成 21 年 8 月 5 日
平成21年	1,108,606	■■■■■	平成 21 年 12 月 31 日
平成22年	836,735	■■■■■	平成 22 年 12 月 31 日
平成23年	413,126	■■■■■	平成 23 年 8 月 26 日
計	3,619,675	■■■■■	

これは正本である。

平成25年2月28日

大阪地方裁判所第26民事部

裁判所書記官 酒 白 信

