

- (2) 判決本文第2、2の訂正後の特許請求の範囲及び上記(1)によると、本件発明は、以下のものと認められる。
- ア～ウ (記載を省略)
- エ 本件発明は、装置を用いて自動的に蓋付容器を環状フィルムで包装することができ、かつ、非熱収縮性フィルムの端部と熱収縮性フィルムの端部との間に十分な接着力が生ずる環状フィルムとすることができる包装体を提供することを課題として掲げた(段落【0006】)。
- オ 本件発明に係る包装体は、ポリエステル系フィルムにヒートシール層を積層したものを非熱収縮性フィルムとすることによって、自動的に蓋付容器を環状フィルムで包装することができるため、製造コストを大幅に低減することができる。また、非熱収縮性フィルムの端部と熱収縮性フィルムの端部との間に十分な接着力が生ずる環状フィルムとすることができる。(段落【0015】)
- (3) 原告らは、本件発明には、前記オの記載には、技術的特徴1及び2が記載されていると主張したが、この点につき前記(2)で明確に特定されているとして、認定されなかった。
- 2 取消事由1(甲1発明の認定と本件発明2の技術的意義の判断を誤った結果、本件発明2と甲1発明の相違点の認定を誤ったこと)について
- (1) 甲1には、以下の記載がある(記載を省略)。
- (2) ア 上記(1)によると、甲1には、判決本文第2、3(1)アの甲1発明が既に記載されている、と判決は認定した。
- イ これに対して、原告の主張は認定されなかった。
- (3) ア 本件発明2と甲1発明の一致点及び相違点は、判決本文第2、3(1)イのとおりである、と認定した。
- イ これに対する原告の主張は認定されなかった。
- (4) よって、取消事由1には理由がない、と結論された。
- 3 取消事由2(本件発明2について相違点A1、A2が容易想到でないこと〔相違点1の容易想到性の判断の誤り〕)について
- (1) 前記2によると、本件発明2と甲1発明には相違点1が存在するため、この点について検討する。
- (2) 非熱収縮性フィルムを「厚さが8 μ m以上30 μ m以下であり、150 $^{\circ}$ Cの熱風中で30分間収縮させたときの長手方向の収縮率が5%であり、幅方向の収縮率が4%以下」とすることについて
- 甲1の段落【0009】には、「非熱収縮性フィルムとは、実質的に熱収縮を生じないプラスチックフィルム(100 $^{\circ}$ Cにおける熱収縮率：3%未満)であり、例えばポリエステル、ポリプロピレン、ポリアミドなどからなる二軸延伸フィルムが使用される。チューブ(20)を構成する該フィルム(21)のフィルム厚は10~100 μ m(好ましくは12~40 μ m)である。」と記載されているから、甲1発明において、非熱収縮性フィルムを、「厚さが8 μ m以上30 μ m以下であり、150 $^{\circ}$ Cの熱風中で30分間収縮させたときの長手方向の収縮率が5%であり、幅方向の収縮率が4%以下」とすることは、当業者が設計上適宜なし得たことであると認められる。
- (3) 非熱収縮性フィルムをポリエステル系フィルムとすることについて
- 甲1には、非熱収縮フィルムとして、ポリエステル、ポリプロピレン、ポリアミドが記載されている(段落【0009】)から、甲1発明において、非熱収縮フィルムをポリエステル系フィルムにすることは、当業者が容易に想到することができるものであると認定した。
- (4) 非熱収縮性フィルムにヒートシール層を積層することについて
- ア(ア) 甲2には、以下の記載がある(記載を省略)。
- (イ) 以上のとおり、甲2には、熱収縮性合成樹脂フィルムがポリプロピレンとされたとき、非熱

収縮性樹脂フィルムの熱収縮性合成樹脂フィルムと接する部分をポリプロピレンとすると、両者は同材のポリプロピレンとされているので好適に熱着することが記載されている(甲2の5頁6行~14行)から、熱収縮性フィルムと非熱収縮性フィルムを接合するために、非熱収縮性フィルムの熱収縮性フィルムと接する側に、熱着するための層、すなわちヒートシール層を設けることが開示されている。

(ウ)これに反する原告の主張は採用されなかった。

イ(記載を省略)

ウ 甲2や乙1の上記記載によると、熱収縮性合成樹脂フィルムと非熱収縮性フィルムを接合するために、二つのフィルムの間ヒートシール層を積層することは、本件特許の出願前の周知技術であることが認められ、ヒートシール層を二つのフィルムのどちらに設けるかは二者択一の事項にすぎないと認められることを考え併せると、非熱収縮性フィルムにヒートシール層を設けることは、当業者が容易に想到することができたものである。

(5)よって、相違点1は、甲1発明から当業者が容易に発明をすることができたものである。

(6)これに対する原告の主張は認められなかった。

(7)以上によると、取消事由2は理由がない。

4 取消事由3(本件発明2について相違点Bが容易想到でないこと〔相違点2の容易想到性の判断の誤り〕)について

(1)前記2によると、本件発明2と甲1発明には、相違点2が存在するため、この点について検討する。

(2)ア 甲3には、以下の記載がある(記載を省略)。

イ 上記アの記載によると、甲3には、判決本文第2、3(1)ウ(イ)の甲3記載事項が記載されていると認められる。

(3)ア 甲1発明及び甲3記載事項は、共に、弁当包装体という技術分野に属するものであると認められる(甲1の段落【0001】、甲3の段落【0017】)。

しかし、甲1発明は、熱収縮性チューブを使用した弁当包装体について、煩雑な加熱収縮の制御を実行することなく、包装時の容器の変形やチューブの歪みを防ぎ、また、店頭で、電子レンジによる再加熱をした際にも弁当容器の変形が生じることを防ぐことを課題とするものである(甲1の段落【0003】、【0004】)のに対し、甲3に記載された発明は、ラベルを構成する熱収縮性フィルムについて、主収縮方向である長手方向への収縮性が良好で、主収縮方向と直交する幅方向における機械的強度が高いのみならず、フィルムロールから直接ボトルの周囲に胴巻きした後に熱収縮させた際の収縮仕上がり性が良好で、後加工時の作業性の良好なものとするともに、引き裂き具合をよくすることを課題とするもの(甲3の段落【0007】、【0008】)である。

そして、上記課題を解決するために、甲1発明は、非熱収縮性フィルム(21)と熱収縮性フィルム(22)でチューブ(20)を形成し、熱収縮性フィルム(22)の周方向幅はチューブ全周長の1/2以下である筒状体であり、熱収縮性フィルム(22)の熱収縮により、弁当容器の外周長さにほぼ等しいチューブ周長に収縮して弁当容器に締着されてなるものとしたのに対し、甲3に記載された発明の熱収縮性フィルムは、甲3の特許請求の範囲記載のとおり、各数値を特定したものである。

これらのことからすると、甲1発明と甲3に記載された発明は、課題においても、その解決手段においても共通性は乏しいから、甲3記載事項を甲1発明に適用することが動機付けられるとは認められない。

イ これに対する被告の主張は認められなかった。

ウ 以上によると、甲1発明において、熱収縮性フィルムとして、甲3記載事項で示される熱収縮性フィルムを適用する動機付けがあると認めることはできない、と認定した。

したがって、甲1発明及び甲3記載事項に基づいて、相違点2に係る本件発明2の構成とすることは、当業者が容易に想到し得たことであるとはいえない、とした。

(4) 以上によると、本件発明2は、当業者が容易に発明をすることができたものではないから、取消事由3は理由がある。

5 取消事由4(本件発明2について相違点3の容易想到性の判断の誤り)について

(1) 前記2によると、本件発明2と甲1発明には、相違点3が存在するため、この点について検討する。

(2) 甲1には、「図2は、チューブ(20)を、装着しようとする弁当(10)に被嵌した状態を示している。同図は、チューブ(20)を、熱収縮性フィルム(22)が弁当容器の下面側に位置する向きに被せた例であるが、それに限定されず、容器の側面に向けてもよく、あるいは下面から側面にまたがるように被せてもよい。」(段落【0012】)と記載されているから、甲1発明において、熱収縮性フィルム(22)を下面から側面にまたがるようにすることで、熱収縮性フィルム(22)の両端部と非熱収縮性フィルム(21)の両端部とが弁当容器の両側面で接続されるようにすることは、当業者が適宜なし得たことであるといえることができる。

したがって、甲1発明において、相違点3に係る本件発明2の構成とすることは、当業者が容易に想到し得たことである。

(3) これに反する原告の主張は採用されなかった。

(4) したがって、取消事由4に理由はない。

6 取消事由5(本件発明3、4の容易想到性の判断の誤り)について

前記1及び2(1)によると、本件発明3、4と甲1発明は、少なくとも相違点2を有していることが認められ、前記4のとおり、相違点2が容易に想到することができないものである以上、本件発明3、4は、当業者が容易に発明をすることができたものではない、とした。

したがって、取消事由5は理由がある。

7 取消事由6(本件発明5について相違点6、7の容易想到性の判断の誤り)について

前記1及び2(1)によると、本件発明5と甲1発明は、少なくとも相違点7を有していることが認められるところ、相違点7は、相違点2と実質的に同じものである、とした。

前記4のとおり、相違点2が容易に想到することができないものである以上、相違点7も容易に想到することができないものであるから、本件発明5は、当業者が容易に発明をすることができたものではない。

したがって、取消事由6は理由がある。

8 取消事由8(本件発明6について容易想到性の判断の誤り)について

前記1及び2(1)によると、本件発明6と甲1発明は、少なくとも相違点7を有していることが認められるところ、前記7のとおり、相違点7は、当業者が容易に想到することができたものではないから、本件発明6は、当業者が容易に発明をすることができたものではない。

したがって、取消事由8は理由がある。

第2 結論

以上によると、本件発明2～6は、当業者が容易に発明をすることができたものではないから、原告らの請求には理由がある。よって、主文のとおり判決する。

第3 事案の概要

1 特許庁における手続の経緯等

- (1) 原告らは、「包装体及び包装体の製造方法」の特許権(特許第6436439号)を得た(平成26年11月4日、特許出願(特願2014-224065号))。
 - (2) 令和元年6月4日付けで特許異議の申立てがあり、特許庁は、異議2019-700452号事件として審理した。
 - (3) 原告らは令和2年2月14日付け訂正請求をした(甲10)。「本件特許の訂正後の特許請求の範囲(甲10)」では、請求項2~7が特定された。
 - (4) 特許庁は、請求項2乃至7の訂正を認めたが、容易想到であるとして、特許を取り消して、本件特許異議申立てを却下した。その謄本は、同年5月25日、原告らに送達された。
- 2 本件特許の訂正後の特許請求の範囲(甲10)は以下のとおりである。

【請求項2】

上面開口部を有する容器本体と上記上面開口部を閉塞する蓋体とを備えた蓋付容器を、非熱収縮性フィルムと熱収縮性ポリエステル系フィルムとからなる環状フィルムで包装した包装体であって、上記非熱収縮性フィルムは、ポリエステル系フィルムにヒートシール層を積層したものであり、厚さが $8\mu\text{m}$ 以上 $30\mu\text{m}$ 以下であり、 150°C の熱風中で30分間熱収縮させたときの長手方向の収縮率が5%以下、幅方向の収縮率が4%以下であり、上記非熱収縮性フィルムは、上記蓋付容器の上面に対応する位置に設けられており、上記熱収縮性ポリエステル系フィルムは、ポリエステルの全構成ユニットを100モル%として、エチレンテレフタレートユニットを50モル%以上含み、エチレングリコール以外の多価アルコール由来のユニットとテレフタル酸以外の多価カルボン酸由来のユニットとの合計が10モル%以上であり、非晶質成分となりうるモノマーとして、ネオペンチルグリコール及び/又は1,4-シクロヘキサジメタノールが含まれたポリエステル系樹脂からなり、 90°C の温水中で10秒間熱収縮させたときの長手方向の熱収縮率が10%以上60%以下であり、幅方向の収縮率が30%未満であり、上記熱収縮性ポリエステル系フィルムは、上記蓋付容器の下面に対応する位置に設けられており、上記熱収縮性ポリエステル系フィルムの両端部と上記非熱収縮性フィルムの両端部とが蓋付容器の両側面で接続されて上記環状フィルムとなっていることを特徴とする包装体。

【請求項3】

上記熱収縮性ポリエステル系フィルムの幅方向の屈折率が1.570以上1.620以下であることを特徴とする請求項2に記載の包装体。

【請求項4】

上記非熱収縮性フィルムには、ノッチ及び/又はミシン目が形成されている請求項2又は3に記載の包装体。

【請求項5】

上面開口部を有する容器本体と上記上面開口部を閉塞する蓋体とを備えた蓋付容器を、非熱収縮性フィルムと熱収縮性ポリエステル系フィルムとからなる環状フィルムで包装する包装体の製造方法であって、上記非熱収縮性フィルムは、ポリエステル系フィルムにヒートシール層を積層したものであり、厚さが $8\mu\text{m}$ 以上 $30\mu\text{m}$ 以下であり、 150°C の熱風中で30分間熱収縮させたときの長手方向の収縮率が5%以下、幅方向の収縮率が4%以下であり、上記熱収縮性ポリエステル系フィルムは、ポリエステルの全構成ユニットを100モル%として、エチレンテレフタレートユニットを50モル%以上含み、エチレングリコール以外の多価アルコール由来のユニットとテレフタル酸以外の多価カルボン酸由来のユニットとの合計が10モル%以上であり、非晶質成分となりうるモノマーとして、ネオペンチルグリコール及び/又は1,4-シクロヘキサジメタノールが含まれたポリエステル系樹脂からなり、 90°C の温水中で10秒間熱収縮させたときの長手方向の熱収縮率が10%以上60%以下であり、幅方向の収縮率が30%未満であり、上記蓋付容器を搬送手段によって所定の方向に搬送する工程と、上記蓋付容器の上

面に対応する位置に上記非熱収縮性フィルムを設ける工程と、上記蓋付容器の下面に対応する位置に上記熱収縮性ポリエステル系フィルムを設ける工程と、上記蓋付容器の搬送方向前方側面で、上記熱収縮性ポリエステル系フィルム的一端部と上記非熱収縮性フィルム的一端部とを接続する工程と、上記蓋付容器の搬送方向後方側面で、上記熱収縮性ポリエステル系フィルムの他端部と上記非熱収縮性フィルムの他端部とを接続する工程とを備えていることを特徴とする製造方法。

【請求項6】

請求項5に記載の包装体の製造方法であって、上記熱収縮性ポリエステル系フィルムを熱収縮させて、上記環状フィルムを蓋付容器に密着させる工程をさらに有する包装体の製造方法。

3 本件決定の要旨

(1) 本件発明2について

ア 甲1(特開2001-10663号公報)には、以下の発明(甲1発明)が記載されている。

「シート成形された浅い箱状のプラスチック容器に蓋を被せた弁当に、チューブ(20)を被せた弁当包装体であって、チューブ(20)は、非熱収縮性フィルム(21)と熱収縮性フィルム(22)とを、互いの端縁部(211、212)(221、222)同士を接着代として上下に重ね、熱接着することにより筒形状に成形され、熱収縮性フィルムの熱収縮率は50%(at.90℃熱水×10秒)であり、チューブ(20)を、熱収縮性フィルム(22)が弁当容器の下面側に位置する向きに被せた、弁当包装体。」

イ 本件発明2と甲1発明を対比すると、一致点及び相違点は次のとおりとなる。

<一致点>

「上面開口部を有する容器本体と上記上面開口部を閉塞する蓋体とを備えた蓋付容器を、非熱収縮性フィルムと熱収縮性フィルムとからなる環状フィルムで包装した包装体であって、上記非熱収縮性フィルムは、上記蓋付容器の上面に対応する位置に設けられており、上記熱収縮性フィルムは、上記蓋付容器の下面に対応する位置に設けられており、上記熱収縮性フィルムの両端部と上記非熱収縮性フィルムの両端部とが接続されて上記環状フィルムとなっている包装体。」

<相違点1>

本件発明2は、「上記非熱収縮性フィルムは、ポリエステル系フィルムにヒートシール層を積層したものであり、厚さが8 μ m以上30 μ m以下であり、150℃の熱風中で30分間熱収縮させたときの長手方向の収縮率が5%以下、幅方向の収縮率が4%以下である」のに対して、甲1発明は、非熱収縮性フィルムが具体的に特定されていない点。

<相違点2>

熱収縮性フィルムについて、本件発明2は、「熱収縮性ポリエステル系フィルム」であって、「ポリエステル全構成ユニットを100モル%として、エチレンテレフタレートユニットを50モル%以上含み、エチレングリコール以外の多価アルコール由来のユニットとテレフタル酸以外の多価カルボン酸由来のユニットとの合計が10モル%以上であり、非晶質成分となりうるモノマーとして、ネオペンチルグリコール及び/又は1,4-シクロヘキサジメタノールが含まれたポリエステル系樹脂からなり、90℃の温水中で10秒間熱収縮させたときの長手方向の熱収縮率が10%以上60%以下であり、幅方向の収縮率が30%未満である」のに対して、甲1発明は、熱収縮率は50%(at.90℃熱水×10秒)ではあるものの、そのように具体的に特定されていない点。

<相違点3>

環状フィルムについて、本件発明2は、「上記熱収縮性ポリエステル系フィルムの両端部と上記非熱収縮性フィルムの両端部とが蓋付容器の両側面で接続されて」いるのに対して、甲1発明は、熱収縮性フィルムと非熱収縮性フィルムの互いの両端部同士を熱接着しているが、弁当容器の両側面で接続しているか不明である点。

ウ 判断

(ア) 相違点1について

a 熱収縮を利用して容器に取り付けるラベルにおいて、熱収縮性フィルムと非熱収縮性フィルムとを熱接着する場合、非熱収縮性フィルムにヒートシール層を設けること及び非熱収縮性フィルムとしてポリエステル系フィルムを用いることは周知であって、甲2(実願昭58-71513号[実開昭59-176074号])のマイクロフィルム。5頁3行~6頁3行)には、熱収縮性合成樹脂フィルム4と非熱収縮性合成樹脂フィルム5とを熱着するラベルにおいて、ポリエステルの外層フィルム5bにポリプロピレンの内層フィルム5a(ヒートシール層に相当。)を重合した非熱収縮性合成樹脂フィルム5を用いることが記載されている。

甲1には、非熱収縮性フィルムとして、実質的に熱収縮を生じないプラスチックフィルムを用いること、ポリエステルの二軸延伸フィルムを用いること、及びフィルム厚は好ましくは12~40 μ mであることが示唆されている(段落【0009】)から、甲1発明において、上記示唆及び周知の事項から、具体的に、熱収縮性脂フィルムとして、相違点1に係る本件発明2の事項とすることは、当業者が設計上適宜なし得たことである。

b これに反対する原告らの主張は、以下のとおり認められなかった(記載を省略)。

(イ) 相違点2について

甲1の段落【0010】には、熱収縮性フィルムにポリエステルが挙げられているから、熱収縮性フィルムとして、甲3に記載された熱収縮性フィルムを用いることは、当業者が容易に想到し得たことである。

(ウ) 相違点3について

熱収縮性フィルムの端部と非熱収縮性フィルムの端部とを弁当容器の側面で接続するに当たって、互いの端縁部同士的位置を対称に配置することは、当業者が容易に想到し得たことである。

(エ) 本件発明2の奏する効果について

本件発明2の奏する効果は、甲1発明、甲1~3記載の事項、周知の事項から、当業者が想到しうる範囲のものであって、格別なものではない、とした。

(オ) したがって、本件発明2は、甲1発明、甲1~3記載の事項及び周知の事項に基づいて、当業者が容易に発明をすることができたものである。

(2) 本件発明3、(3) 本件発明4、(4) 本件発明5、(5) 本件発明6について(記載を省略)

(6) 本件発明2~6は、甲1に記載された発明、甲1~4記載の事項及び周知の事項に基づいて、当業者が容易に発明をすることができたものである。

第4 原告ら主張の取消事由

- 1 取消事由1(甲1発明の認定と本件発明2の技術的意義の判断を誤った結果、本件発明2と甲1発明の相違点の認定を誤ったこと)について(記載を省略)
- 2 取消事由2(本件発明2について相違点A1、A2が容易想到でないこと[相違点1の判断の誤り])について(記載を省略)
- 3 取消事由3(相違点Bが容易想到でないこと[相違点2の判断の誤り])について(記載を省略)
- 4 取消事由4(本件発明2について相違点3の容易想到性の判断の誤り)について(記載を省略)
- 5 取消事由5(本件発明3、4の容易想到性の判断の誤り)について(記載を省略)
- 6 取消事由6(本件発明5について相違点6、7の容易想到性の判断の誤り)について(記載を省略)
- 7 取消事由7(本件発明5について相違点8の容易想到性の判断の誤り)について(記載を省略)
- 8 取消事由8(本件発明6について容易想到性の判断の誤り)について(記載を省略)

第5 被告の主張(記載を省略)

(要約 古宮特許事務所 古宮 一石)

原告 東洋紡株式会社、二葉化成株式会社
被告 特許庁長官

主 文

- 1 特許庁が異議2019-700452号事件について令和2年5月13日にした異議の決定のうち、特許第6436439号の請求項2～6に係る部分を取り消す。
- 2 訴訟費用は、被告の負担とする。

事実及び理由

第1 請求

主文同旨

第2 事案の概要

本件は、特許異議審判請求を認容した異議の決定に対する取消訴訟である。争点は、進歩性の有無(一致点及び相違点の認定、相違点に係る容易想到性の判断の当否)である。

1 特許庁における手続の経緯等

原告らは、発明の名称を「包装体及び包装体の製造方法」とする発明に係る特許権(特許第6436439号。以下、「本件特許権」といい、本件特許権に係る特許を「本件特許」、本件特許の明細書及び図面を「本件明細書」という。)の特許権者であり、平成26年11月4日に特許出願(特願2014-224065号)し、平成30年11月22日に特許権の設定登録を受けた(甲9)。

本件特許について、令和元年6月4日付けで特許異議の申立てがあり、特許庁は、異議2019-700452号事件として審理し、原告らは令和2年2月14日付けで、訂正請求をした(甲10。以下、訂正後の請求項2～6に係る各発明につき、「本件発明2」～「本件発明6」といい、これらを併せて「本件発明」と総称することがある。)

特許庁は、令和2年5月13日、「特許第6436439号の特許請求の範囲を訂正請求書に添付された訂正特許請求の範囲のとおり、訂正後の請求項〔1-4〕、〔5、6〕について訂正することを認める。特許第6436439号の請求項2～6に係る特許を取り消す。特許第6436439号の請求項1に係る特許に

ついての本件特許異議の申立てを却下する。」との異議の決定(以下、「本件決定」という。)をし、その謄本は、同年5月25日、原告らに送達された。

2 本件特許の訂正後の特許請求の範囲(甲10)

【請求項2】

上面開口部を有する容器本体と上記上面開口部を閉塞する蓋体とを備えた蓋付容器を、非熱収縮性フィルムと熱収縮性ポリエステル系フィルムとからなる環状フィルムで包装した包装体であつて、

上記非熱収縮性フィルムは、ポリエステル系フィルムにヒートシール層を積層したものであり、厚さが8 μ m以上30 μ m以下であり、150℃の熱風中で30分間熱収縮させたときの長手方向の収縮率が5%以下、幅方向の収縮率が4%以下であり、

上記非熱収縮性フィルムは、上記蓋付容器の上面に対応する位置に設けられており、

上記熱収縮性ポリエステル系フィルムは、ポリエステルの全構成ユニットを100モル%として、エチレンテレフタレートユニットを50モル%以上含み、エチレングリコール以外の多価アルコール由来のユニットとテレフタル酸以外の多価カルボン酸由来のユニットとの合計が10モル%以上であり、非晶質成分となりうるモノマーとして、ネオペンチルグリコール及び/又は1,4-シクロヘキサジメタノールが含まれたポリエステル系樹脂からなり、90℃の温水中で10秒間熱収縮させたときの長手方向の熱収縮率が10%以上60%以下であり、幅方向の収縮率が30%未満であり、

上記熱収縮性ポリエステル系フィルムは、上記蓋付容器の下面に対応する位置に設けられており、

上記熱収縮性ポリエステル系フィルムの両端部と上記非熱収縮性フィルムの両端部とが蓋付容器の両側面で接続されて上記環状フィルムとなっている

ことを特徴とする包装体。

【請求項3】

上記熱収縮性ポリエステル系フィルムの幅方向の屈折率が1.570以上1.620以下であることを特徴とする請求項2に記載の包装体。

【請求項4】

上記非熱収縮性フィルムには、ノッチ及び／又はミシン目が形成されている請求項2又は3に記載の包装体。

【請求項5】

上面開口部を有する容器本体と上記上面開口部を閉塞する蓋体とを備えた蓋付容器を、非熱収縮性フィルムと熱収縮性ポリエステル系フィルムとからなる環状フィルムで包装する包装体の製造方法であって、

上記非熱収縮性フィルムは、ポリエステル系フィルムにヒートシール層を積層したものであり、厚さが8 μ m以上30 μ m以下であり、150℃の熱風中で30分間熱収縮させたときの長手方向の収縮率が5%以下、幅方向の収縮率が4%以下であり、

上記熱収縮性ポリエステル系フィルムは、ポリエステルの全構成ユニットを100モル%として、エチレンテレフタレートユニットを50モル%以上含み、エチレングリコール以外の多価アルコール由来のユニットとテレフタル酸以外の多価カルボン酸由来のユニットとの合計が10モル%以上であり、非晶質成分となりうるモノマーとして、ネオペンチルグリコール及び／又は1,4-シクロヘキサジメタノールが含まれたポリエステル系樹脂からなり、90℃の温水中で10秒間熱収縮させたときの長手方向の熱収縮率が10%以上60%以下であり、幅方向の収縮率が30%未満であり、

上記蓋付容器を搬送手段によって所定の方向に搬送する工程と、

上記蓋付容器の上面に対応する位置に上記非熱収縮性フィルムを設ける工程と、

上記蓋付容器の下面に対応する位置に上記熱収縮性ポリエステル系フィルムを設ける工程と、

上記蓋付容器の搬送方向前方側面で、上記熱収縮性ポリエステル系フィルムの一端部と上記非熱収縮性フィルム的一端部とを接続する工程と、

上記蓋付容器の搬送方向後方側面で、上記熱収縮性ポリエステル系フィルムの他端部と上記非熱

収縮性フィルムの他端部とを接続する工程とを備えている

ことを特徴とする製造方法。

【請求項6】

請求項5に記載の包装体の製造方法であって、上記熱収縮性ポリエステル系フィルムを熱収縮させて、上記環状フィルムを蓋付容器に密着させる工程をさらに有する包装体の製造方法。

3 本件決定の要旨**(1) 本件発明2について**

ア 甲1(特開2001-10663号公報)には、以下の発明(以下、「甲1発明」という。)が記載されている。

「シート成形された浅い箱状のプラスチック容器に蓋を被せた弁当に、チューブ(20)を被せた弁当包装体であって、

チューブ(20)は、非熱収縮性フィルム(21)と熱収縮性フィルム(22)とを、互いの端縁部(211、212)(221、222)同士を接着代として上下に重ね、熱接着することにより筒形状に成形され、

熱収縮性フィルムは熱収縮率は50%(at.90℃熱水×10秒)であり、

チューブ(20)を、熱収縮性フィルム(22)が弁当容器の下面側に位置する向きに被せた、

弁当包装体。」

イ 本件発明2と甲1発明を対比すると、一致点及び相違点は次のとおりとなる。

<一致点>

「上面開口部を有する容器本体と上記上面開口部を閉塞する蓋体とを備えた蓋付容器を、非熱収縮性フィルムと熱収縮性フィルムとからなる環状フィルムで包装した包装体であって、

上記非熱収縮性フィルムは、上記蓋付容器の上面に対応する位置に設けられており、

上記熱収縮性フィルムは、上記蓋付容器の下面に対応する位置に設けられており、

上記熱収縮性フィルムの両端部と上記非熱収縮性フィルムの両端部とが接続されて上記環状フィルムとなっている

包装体。」

＜相違点1＞

本件発明2は、「上記非熱収縮性フィルムは、ポリエステル系フィルムにヒートシール層を積層したものであり、厚さが8 μ m以上30 μ m以下であり、150℃の熱風中で30分間熱収縮させたときの長手方向の収縮率が5%以下、幅方向の収縮率が4%以下である」のに対して、甲1発明は、非熱収縮性フィルムが具体的に特定されていない点。

＜相違点2＞

熱収縮性フィルムについて、本件発明2は、「熱収縮性ポリエステル系フィルム」であって、「ポリエステルの全構成ユニットを100モル%として、エチレンテレフタレートユニットを50モル%以上含み、エチレングリコール以外の多価アルコール由来のユニットとテレフタル酸以外の多価カルボン酸由来のユニットとの合計が10モル%以上であり、非晶質成分となりうるモノマーとして、ネオペンチルグリコール及び／又は1,4-シクロヘキサジメタノールが含まれたポリエステル系樹脂からなり、90℃の温水中で10秒間熱収縮させたときの長手方向の熱収縮率が10%以上60%以下であり、幅方向の収縮率が30%未満である」のに対して、甲1発明は、熱収縮率は50% (at. 90℃熱水×10秒) ではあるものの、そのように具体的に特定されていない点。

＜相違点3＞

環状フィルムについて、本件発明2は、「上記熱収縮性ポリエステル系フィルムの両端部と上記非熱収縮性フィルムの両端部とが蓋付容器の両側面で接続されて」いるのに対して、甲1発明は、熱収縮性フィルムと非熱収縮性フィルムの互いの両端部同士を熱接着しているが、弁当容器の両側面で接続しているか不明である点。

ウ 判断

(ア) 相違点1について

a 熱収縮を利用して容器に取り付けるラベルにおいて、熱収縮性フィルムと非熱収縮性フィルムとを熱接着する場合、非熱収縮性フィルムにヒートシール層を設

けること及び非熱収縮性フィルムとしてポリエステル系フィルムを用いることは周知であって、甲2(実願昭58-71513号[実開昭59-176074号]のマイクロフィルム。5頁3行～6頁3行)には、熱収縮性合成樹脂フィルム4と非熱収縮性合成樹脂フィルム5とを熱着するラベルにおいて、ポリエステルの外層フィルム5bにポリプロピレンの内層フィルム5a(ヒートシール層に相当。)を重合した非熱収縮性合成樹脂フィルム5を用いることが記載されている。

甲1には、非熱収縮性フィルムとして、実質的に熱収縮を生じないプラスチックフィルムを用いること、ポリエステルの二軸延伸フィルムを用いること、及びフィルム厚は好ましくは12～40 μ mであることが示唆されている(段落【0009】)から、甲1発明において、上記示唆及び周知の事項から、具体的に、熱収縮性樹脂フィルムとして、相違点1に係る本件発明2の事項とすることは、当業者が設計上適宜なし得たことである。

b (省 略)

(イ) 相違点2について(省 略)

(ウ) 相違点3について(省 略)

したがって、甲1発明において、熱収縮性フィルムの端部と非熱収縮性フィルムの端部とを弁当容器の側面で接続するに当たって、互いの端縁部同士の位置を対称に配置することは、当業者が容易に想到し得たことである。

(エ) 本件発明2の奏する効果について

本件発明2の奏する効果は、甲1発明、甲1～3記載の事項、周知の事項から、当業者が想到しうる範囲のものであって、格別なものでない。

(オ) したがって、本件発明2は、甲1発明、甲1～3記載の事項及び周知の事項に基づいて、当業者が容易に発明をすることができたものである。

(2) 本件発明3について(省 略)

- (3) 本件発明4について(省略)
- (4) 本件発明5について(省略)
- (5) 本件発明6について(省略)
- (6) 以上のとおり、本件発明2～6は、甲1に記載された発明、甲1～4記載の事項及び周知の事項に基づいて、当業者が容易に発明をすることができたものである。

第3 原告ら主張の取消事由

1 取消事由1(甲1発明の認定と本件発明2の技術的意義の判断を誤った結果、本件発明2と甲1発明の相違点の認定を誤ったこと)について

(1) 甲1発明の認定の誤り

ア 本件決定の甲1発明の認定は、「熱収縮性フィルム(22)の周方向幅はチューブ全周長の $1/2$ 以下である」という甲1発明の必須要素(甲1の請求項1。以下、「甲1技術事項」という。)を省いて、上位概念としての発明を認定している点で誤りがある。

被告は、引用発明の認定は、本件発明2の構成要件と対比し得る記載が引用文献にあることを示し、その集合体が引用発明であるとするれば、過不足ないと考えているようであるが、技術的思想を抽象化、一般化すると、恣意的な認定、判断に陥るおそれがあることに鑑みると、引用発明の認定は、当該刊行物の記載を基礎として、客観的、具体的にされるべきであり、単に、本件発明2と対比する構成要件だけを抽出し、技術的思想を無視する認定をすることはできない。

イ 本件決定は、甲1発明について、「熱接着することにより筒形状に形成され、・・・熱収縮性フィルムは熱収縮率は50%(at.90℃熱水×10秒)であり」として、特定(50%)の熱収縮率のフィルムが熱接着で筒形状に形成されるとしているが、熱収縮率(50%)について開示する実施例の欄には、どのように接合されたのかの記載はない。甲1の段落【0008】には「熱接着し又は適宜の接着剤を介して接合することにより筒形状に成形」することが記載されているにすぎない。接合手段の低位概念の一つにすぎない「熱接着し」を取り出

し、特定(50%)の熱収縮率のフィルムと組み合わせた発明は、甲1に記載されていない。本件決定は、選択的要素にすぎない熱接合を必須の要素として認定している点に誤りがある。

被告は、甲1には、段落【0008】に記載された二つの接合方法の一つである「熱接着」する発明が記載されていることは明らかであると主張するが、選択肢の数と発明の認定の間に因果関係があるものではなく、失当である。

(2) 本件発明2の技術的意義の判断の誤り

ア 本件発明2は、非熱収縮性フィルムと熱収縮性フィルムの両方にポリエステル系フィルムを採用するという特徴(後記の相違点A1)と、非熱収縮性フィルムと熱収縮性フィルムの両方がポリエステル系フィルムであるときに非熱収縮性フィルム側にヒートシール層を積層しているという特徴(後記の相違点A2)を有している。2種類のフィルム(本件発明2では、非熱収縮性フィルムと熱収縮性フィルム)が同じポリエステル系フィルムである場合、材質の共通性があるため、両者の親和性(例えば接合性)が高いという一つの技術的特徴が生じる。そのため、甲3では、ポリエステル系フィルム同士を直接溶断シールしている。このような親和性が高い材料同士の接合であることに鑑みると、これら両者間に、あえてヒートシール層を積層していることも一つの技術的特徴となる。

イ 被告は、本件明細書には、「非熱収縮性フィルムと熱収縮性フィルムが同じポリエステル系フィルムである場合、材質の共通性があるため、両者の親和性(例えば接合性)が高いという技術的特徴」(以下、「技術的特徴1」という。)は記載されていないと主張する。

しかし、本件明細書の実施例1には、「ポリエステル系フィルム(非熱収縮)である厚さ $12\mu\text{m}$ の東洋紡社製東洋紡エステル(登録商標)E5100」「と同等の組成を有するフィルムに $1\mu\text{m}$ にヒートシール層を積層して作製されたものである」「厚さ $12\mu\text{m}$ 東洋紡社

製東洋紡エステル(登録商標)E7700」と、「熱収縮性ポリエステル系フィルムである厚さ18 μ mの東洋紡社製スペーススクリーン(登録商標)SC821」とをヒートシールしており(以下、上記の「E5100」、「E7700」、「SC821」を、それぞれ、「E5100」、「E7700」、「SC821」という。)、非熱収縮性フィルムと熱収縮性フィルムの両方にポリエステル系フィルムを用いることは具体的に示されている。また、甲2において、同材は直接熱着し、異質樹脂素材は接着剤を介して熱着することが記載され(甲2の5頁3行~6頁3行)、同材の組合せが全て最適と評価されている(甲16)ように、材料の共通性が、熱接合性にとって極めて重要な要素であることは、本件特許の出願前後を問わず、技術常識であり(甲23、乙1〔特開2010-100331号公報〕の段落【0018】)、あえて明細書に記載するまでもないことである。

したがって、技術的特徴1は、本件明細書の記載及び技術常識に基づいた特徴である。

ウ 被告は、本件明細書には、「親和性が高い材料同士の接合に、あえてヒートシール層を積層しているという技術的特徴」(以下、「技術的特徴2」という。)は記載されていないと主張する。

しかし、ポリエステル系フィルム同士の接続においてヒートシール層を積層することは本件明細書の実施例に示されており、被告の主張は、材料の共通性が、熱接合性にとって極めて重要な要素であるという甲2、16、23、乙1などに示される接着性についての技術常識にも反するものである。

(3) 本件決定の一致点、相違点の認定の誤り

本件決定は、上記(2)の本件発明2の技術的関連性を無視し、非熱収縮性フィルムと熱収縮性フィルムを個別に認定し、<相違点1>と<相違点2>としている点で誤りがある。相違点1、相違点2は、以下のような<相違点A1>、<相違点A2>、<相違点B>と認定されるべきである。

<相違点A1>

本件発明2は「上記非熱収縮性フィルムは、

ポリエステル系フィルムであり、上記熱収縮性フィルムは、ポリエステル系樹脂からなる」のに対して、甲1発明は、非熱収縮性フィルム及び熱収縮性フィルムの材質の組み合わせを開示していない点、

<相違点A2>

本件発明2は「ポリエステル系フィルムである非熱収縮性フィルムと、ポリエステル系樹脂である熱収縮性フィルムが、非熱収縮性フィルム(ポリエステル系フィルム)に積層されたヒートシール層で接続されて」いるのに対して、甲1発明は、どのようなときに熱接着するか特定しておらず、また熱接着がヒートシール層によるものか否か(例えば、溶断処理を含む概念か否か)についても特定していない点、

<相違点B>

本件発明2は、「上記非熱収縮性フィルムは、厚さが8 μ m以上30 μ m以下であり、150℃の熱風中で30分間熱収縮させたときの長手方向の収縮率が5%以下、幅方向の収縮率が4%以下であり、

上記熱収縮性フィルムであるポリエステル系樹脂が、ポリエステルの全構成ユニットを100モル%として、エチレンテレフタレートユニットを50モル%以上含み、エチレングリコール以外の多価アルコール由来のユニットとテレフタル酸以外の多価カルボン酸由来のユニットとの合計が10モル%以上であり、非晶質成分となりうるモノマーとして、ネオペンチルグリコール及び/又は1,4-シクロヘキサジメタノールが含まれたものであり、90℃の温水中で10秒間熱収縮させたときの長手方向の熱収縮率が10%以上60%以下であり、幅方向の収縮率が30%未満である」のに対して、甲1発明は、非熱収縮性フィルムの厚さ、並びに長手方向及び幅方向の収縮率を特定しておらず、熱収縮性フィルムについては、その熱収縮率は50%(at 90℃熱水×10秒)ではあるものの、構成成分及び幅方向熱収縮率を特定していない点。

なお、本件発明2と甲1発明は、本件決定が認定するように、相違点3の点でも相違している。

—つづく—