

[事例問題 1] (50点)

【問題】

問 1 起案

被告代理人の立場に立って、別紙 1 (訴状)、別紙 2 (甲第 1 号証の特許登録原簿謄本)、別紙 3 (甲第 2 号証の特許公報) 及び別紙 5 (被告代表者丙城次郎の言い分) に基づいて、別紙 4 (答弁書) の空欄 1 から 5 までに記載すべき文章を起案するとともに、別紙 4 (答弁書) の空欄 6 から 8 までに記載すべき特許法の条文番号 (例: 「第 2 条第 3 項第 1 号」) を解答してください。

なお、以下の注に留意してください。

注 1 現在の法令と、現在存在するすべての判例を前提に起案してください。

注 2 この問題の事例は、架空の事案であり、実際の事件ではありません。

問 2 小問

- (1) 以下の空欄に適切な語句を解答してください。空欄の長さは語句の長さとは無関係です。なお、 C 及び E には、「及ぶ」か「及ばない」のいずれかの語句が入ります。

特許権者 X は、Y との間で当該特許権についてのライセンス契約を締結することを検討している。

X は Y のライセンス料支払いを確実にするため、Y の父親である Z にもライセンス料支払義務を負担させたい。

- ① まず Y を主債務者、Z を連帯保証人とするのが考えられる。この場合、Z には、 A がないため、X が Y に支払いを求めず、いきなり Z に支払いを求めた場合、Z は、X に対してまず Y に支払いを求めよということとはできない。また、Z には、 B がないため、まず Y の財産に執行するよう求めることはできない。
- ② 次に Y、Z を共に連帯債務者とするのが考えられる。この場合、ライセンス料が、契約後 1 ヶ月内に 1000 万円一括払いの約定であり、かつ、Y・Z 間で Y の負担部分を 800 万円、Z の負担部分を 200 万円と定めていて、そのことを X にも通知していた場合において、

ア Yは、支払期限後も長期にわたってライセンス料の支払いをしなかったため、XがYに督促したところ、Yは、債務の存在を認めつつ、支払期限の猶予を求めた。この債務承認による時効中断効は、Zに 。この根拠条文は、 である。

イ その後もYの支払いがなかったため、ライセンス料支払期限から起算して債権の消滅時効完成前に、XはYに対してライセンス料の支払いを求める訴えを提起した。この訴え提起による時効中断効は、Zに 。この根拠条文は、 である。

ウ また、XがZに対してライセンス料支払債務を全額免除した場合、免除の効果はZの負担部分についてのみYにも及ぶので、YはXに対し 万円の支払義務を負う。この根拠条文は、 である。

(2) 以下の各設問に対し、解答してください。

① 原告(X)は、被告(Y)に対し、特許権侵害差止等請求訴訟を提起し、以下を内容とする訴訟上の和解が成立した。

「1 被告は、本和解期日以後、特許第〇〇〇号に係る特許権(以下「本特許権」という。)が有効である間、別紙物件目録(略)記載の物件(以下「本物件」という。)を製造、販売しない。

2 本和解期日の前日までに被告が販売した本物件の個数(以下「対象個数」という。)について、1000個以下の範囲に限り、原告は、被告に対し、本特許権に基づく権利行使をしない。

3 被告は、原告に対し、対象個数は1000個であることを表明する。

4 対象個数が1000個を超えることが判明した場合、被告は、原告に対し、超過個数1個当たり金10万円の支払義務があることを認める。(以下略) 」

本和解条項第3項でYが表明した対象個数は、Yが本訴訟中に乙号証として提出した売上帳(「乙売上帳」)に基づくものであった。ところが、本和解期日の1年後にXが行なった調査によると、Yは本和解期日以後も本物件の製造、販売を継続していること、Yの顧客数社から入手した本物件の仕入伝票の写しやYの退職従業員からの聴き取りにより、乙売上帳は改ざんされたもので、対象個数は1000個を優に超えること(ただし、正確な販売個数は不明)、及びXの調査に気づいたYが、本物件の販売開始から現在までの全

ての売上帳（改ざんがないもの）及び売上傳票を廃棄する可能性が高いことが判明した。

XはYに対し、上記超過販売分及び本和解期日以後の本物件の製造、販売分について金銭請求を行うことを考えている。

この事案をXから相談をされた場合、金銭請求について、本案訴訟の提起前にXの代理人としてまず申立てを検討すべき民事上の措置は何ですか。根拠となる条文を挙げて解答してください。なお、本物件の製造、販売の差止めについては検討する必要はありません。また、本特許権は有効で、Yは十分な資産を有しており仮差押えを考える必要はないものとします。

- ② 物を生産する方法の発明（「本発明」）に係る特許権（「本特許権」）を保有する甲は、乙が本発明を使用して乙製品を製造し、販売していると考え、乙を被告として、特許権侵害差止等請求訴訟を提起した。

ア 訴訟提起後、甲は、乙製品の製造方法を立証するため、乙の工場内にある乙製品の製造装置についての仕様書（「本仕様書」）を対象として文書提出命令の申立てを行い、裁判所は、乙に本仕様書の提出を命じる旨の決定をした。乙は、決定に従い本仕様書を裁判所に提出することにし、本仕様書に記載されているノウハウ（「本ノウハウ」）が第三者に知られないよう訴訟記録閲覧等制限申立てをすることにした。しかし、本ノウハウを甲が訴訟の追行目的以外に使うことも避けたい。かかる観点から、乙の代理人として、本仕様書の裁判所への提出に当たり、いかなる申立てをすることが考えられますか。根拠となる条文を挙げて解答してください。

イ 裁判所は、乙製品の製造方法は本発明の技術的範囲に属するとの心証を示し、損害論の審理に入った。甲は、損害賠償対象期間の乙による乙製品の売上高（「売上高」）は1億円であり、売上高の5%が甲が特許発明の実施に対して受けるべき金銭の額に相当する額であるとして、特許法第102条第3項に基づく損害算定を主張している。乙は、売上高の5%の額が甲が特許発明の実施に対して受けるべき金銭の額に相当する額であることは争わなかったものの、売上高は4000万円であると答弁した。

これに対し、甲は、損害賠償対象期間の乙製品の売上高が1億円

であることが同期間の売上帳や売上傳票に記載されていることを証明すべき事実として、同期間の乙の売上帳及び売上傳票を対象にして文書提出命令を申し立て、裁判所は、乙に対し当該文書の提出を命ずる旨の決定をした。しかし、乙は、売上高が記載されている当該文書を保有していることは認めたものの、その提出を拒否した。売上高を示す証拠は当事者から提出されていないものとして、弁論が終結された場合、裁判所は損害額をいくらと認定すると考えられますか。根拠となる条文を挙げて解答してください。

訴 状

平成25年8月1日

東京地方裁判所民事部 御中

原告訴訟代理人 弁護士 甲 川 一 郎 ㊟
同 弁理士 乙 島 花 子 ㊟

〒279-0000 千葉県浦安市鉄鋼通り9丁目1番1号
原 告 甲海工具株式会社
上記代表者代表取締役 甲 海 太 郎

〒100-0000 東京都港区虎ノ門8丁目4番5号
甲川法律事務所(送達場所)
電 話 03-3456-0000
FAX 03-3457-0000
原告訴訟代理人

弁 護 士 甲 川 一 郎

〒140-0000 東京都品川区北品川6丁目2番3号
乙島特許事務所
電 話 03-3567-0000
FAX 03-3568-0000
原告訴訟代理人

弁 理 士 乙 島 花 子

〒210-0000 神奈川県川崎市川崎区榎町5丁目4番3号
被 告 株式会社丙城建具
上記代表者代表取締役 丙 城 次 郎

特許権侵害差止請求事件

訴訟物の価額 〇〇〇万円

貼用印紙額 〇〇〇〇円

第1 請求の趣旨

- 1 被告は、別紙被告方法目録記載の方法によって製品名「AXL-1」なるアンカーを製造してはならない。
- 2 被告は、別紙被告方法目録記載の方法によって製造した前項のアンカーを販売してはならない。
- 3 被告は、別紙被告方法目録記載の方法によって製造した第1項のアンカーを廃棄せよ。
- 4 訴訟費用は被告の負担とする。

との判決並びに仮執行の宣言を求める。

第2 請求の原因

1 当事者

原告及び被告は、いずれも、主に建設現場において使用される工具類を製造・販売する株式会社である。

2 本件特許権

- (1) 原告は、下記の特許権（以下「本件特許権」という。）を有している（甲第1号証）。

特 許 番 号 特許第4000〇〇〇号

発明の名称 アンカーの製造方法

出 願 日 平成18年3月1日

登 録 日 平成21年9月1日

- (2) 本件特許権の特許請求の範囲請求項1（以下、これに係る発明を「本件発明」

という。)は、以下のとおりである(甲第2号証)。

「2本以上の脚素材の先端に円環を外嵌し、該脚素材相互と円環とを一体化してアンカーの頭部を形成することを特徴とするアンカーの製造方法。」

(3) 本件発明を構成要件に分説すると次のようになる。

A 2本以上の脚素材の先端に円環を外嵌し、

B 該脚素材相互と円環とを一体化してアンカーの頭部を形成する

C ことを特徴とするアンカーの製造方法。

(4) 本件発明は、上記構成を採ることにより、脚部を切断分離する切断加工、あるいは頭部を一体化する熔接作業が全く不要となり、製作時間の大幅な短縮とコストダウン、作業環境の改善、作業能率の向上、アンカーの品質の向上を図ることができるものである(甲第2号証【0016】参照)。

3 被告の行為

(1) 被告は、平成22年12月以降、製品名「AXL-1」なるアンカー(以下「被告アンカー」という。)を製造、販売している。

(2) 被告は、被告アンカーを別紙被告方法目録記載の製造方法(以下「被告方法」という。)によって製造している。

4 被告方法の構成要件該当性

(1) 被告方法について

被告方法の構成は別紙被告方法目録記載のとおりであり、これを本件発明の構成要件に対応させて分説すると以下のようになる。

a 3本の脚片3・3・3の先端に円環14を外嵌し、

b 該脚片3・3・3相互と円環14とを一体化してアンカーの頭部2を形成する

c ことを特徴とするアンカー1の製造方法。

(2) 対比

被告方法の構成a、bにおける「脚片」は本件発明の「脚素材」に相当する

から、被告方法の構成は本件発明の構成要件と同一であり、よって被告方法は本件発明の構成要件を全て充足する。

5 被告アンカーについて

前記のとおり、被告アンカーは被告方法によって製造されたものであるから、特許法2条3項3号により、被告アンカーの販売も本件特許権の侵害行為となる。

また、本件特許権の侵害を防止するためには、被告アンカーの廃棄も必要である。

6 総括

よって、原告は、被告に対し、特許法100条1項及び2項所定の特許権侵害による差止請求権及び廃棄請求権に基づき、被告方法による被告アンカーの製造及びその販売の停止、並びに被告方法によって製造された被告アンカーの廃棄を求める。

以 上

証 拠 方 法

- | | |
|---------|----------|
| 1 甲第1号証 | 特許登録原簿謄本 |
| 2 甲第2号証 | 特許公報 |

附 属 書 類

(省略)

(別紙)

被告方法目録

1. 図面の説明

第1図は、脚片3の外全面全体斜視図

第2図は、脚片3の内面全体斜視図

第3図は、後記2.(1)の工程を示す全体斜視図

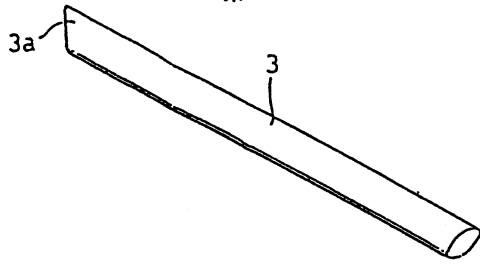
第4図は、後記2.(2)の工程を示す全体斜視図

第5図は、完成されたアンカー1を示す全体斜視図

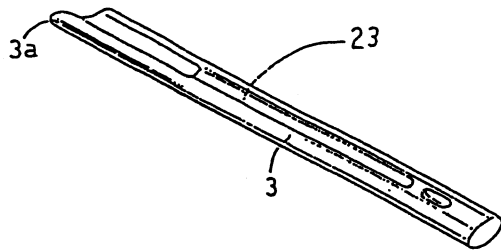
2. 被告方法の構成

- (1) 長手方向に対して下端を斜めに切断して形成した尖端3aと、内面長手方向中央に溝23を有する横断面略楕円形状の3本の脚片3・3・3に、長手方向に移動自在に座金5を隙間ばめして、略筒状形状に束ねる。
- (2) 略筒状形状に束ねた3本の脚片3・3・3の上端に円環14を締めりばめし、各脚片の上端部を変形させて変形部28・28・28の形状にすることによって、各脚片3・3・3相互と円環14とを一体化してアンカーの頭部2を形成し、さらに、アンカー本体4内にその尖端3a側から釘状軸状物6を挿入する。
- (3) 以上からなるアンカー1の製造方法。

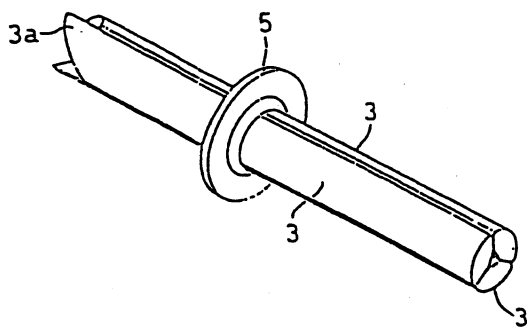
第 1 圖



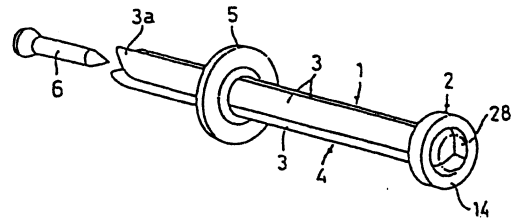
第 2 圖



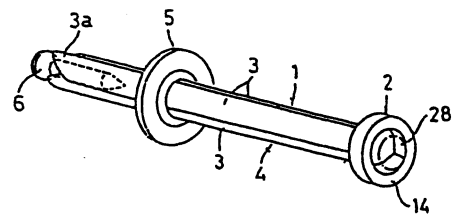
第 3 圖



第 4 圖



第 5 圖



(別紙 2)
甲第1号証

特		特 許 第 4 0 0 0 〇 〇 〇 号			
表 示 部					
表示番号 (付記)		登 録 事 項			
1番					
		出願年月日	平成18年 3月 1日	出願番号	2006-000000
		査定年月日	平成21年 7月 28日	請求項の数	1
		発明の名称	アンカーの製造方法		
		登録年月日 平成 21年 9月 1日			
特 許 料 記 録 部					
特許料					
1年分		金額 2500円	納付日 平成 21年 8月 18日	2年分	金額 2500円 納付日 平成21年 8月 18日
3年分		金額 2500円	納付日 平成 21年 8月 18日	4年分	金額 7600円 納付日 平成24年 8月 10日
甲 区					
順位番号 (付記)		登 録 事 項			
1番		千葉県浦安市鉄鋼通り9丁目1番1号 甲海工具株式会社			
		登録年月日 平成21年 9月 1日			
(以下余白)					

平成25年 7月 24日

- 1 -

甲第2号証

(19)日本国特許庁(JP) (12)特許公報(B2) (11)特許番号
特許第4000〇〇〇号
(P4000--)

(45)発行日 平成21年10月15日(2009.10.15) (24)登録日 平成21年9月1日(2009.9.1)

(51) Int.Cl.	F1	
B21G	3/08	
	3/12	
F16B	15/00	請求項の数1 (全5頁)

(21)出願番号 特願2006-000000(P2006-000000)	(73)特許権者 000000000 甲海工具株式会社 千葉県浦安市鉄鋼通り9丁目1番1号
(22)出願日 平成18年3月1日(2006.3.1)	
(65)公開番号 特開2007-000000(P2007-000000A)	
(43)公開日 平成19年9月14日(2007.9.14)	(72)発明者 甲海太郎 千葉県浦安市鉄鋼通り9丁目1番1号
審査請求日 平成20年〇月〇日(2008.-.-)	(74)代理人 弁理士 乙島 花子
	審査官 特許 三郎
	(56)参考文献 特開平0-00000(JP,A) 特開平0-00000(JP,A)

(54)【発明の名称】 アンカーの製造方法

【特許請求の範囲】

【請求項1】

2本以上の脚素材の先端に円環を外嵌し、該脚素材相互と円環とを一体化してアンカーの頭部を形成することを特徴とするアンカーの製造方法。

【発明の詳細な説明】

【0001】

【発明の属する技術分野】

本発明は、アンカーの製造方法に関する。

【0002】

【従来の技術】

従来、例えば発泡コンクリートや各種断熱材に各種部材を固定するために用いるアンカーであって、2本以上の脚と頭部からなる形状のものにあつては、その製造は、1本の素材を一端から長手方向に切込み（切目）を切削形成して、頭部以外を2本以上に分離して拡大自在な脚を形成していた。また、2本以上の脚素材の先端を熔接にて一本化して頭部とする方法も使用されてきた。

【0003】

【発明が解決しようとする課題】

従来技術のうち、1本の素材を切削形成する方法の場合、その切削形成の工程が極めて複雑であるため熟練を要し、しかもその作業に長時間を必要としていたため、その製造コ

ストは極めて高価となっていた。また、2本以上の素材を熔接する方法の場合も、やはり作業に長時間を要する上、作業環境が悪化し、かつ強度的なばらつき（頭部で亀裂する）があるという課題があった。

【0004】

【課題を解決するための手段】

本発明はこのような課題を解決して、強度の大きいアンカーを非常に短時間で製造可能とすることで安価にかつ高能率に大量生産することを目的とし、その特徴とするところは、2本以上の脚素材の先端に円環を外嵌し、該脚素材相互と円環とを一体化してアンカーの頭部を形成する点にある。

【0005】

【実施例】

以下、図示の実施例に基づき本発明を説明する。

第1図に、本発明によって製造されるアンカーの一例を示し、このアンカー1は、頭部2と2本の脚部3、3とからなるアンカー本体4、及び、この脚部3、3を軸心方向に移動自在に外嵌された座金5と、脚部3、3間に先端側から挿入される釘等の軸状物6とから構成されている。

【0006】

2本の脚部3、3の夫々は180度の扇型断面を有しており、2本を合わせれば、短寸円筒体が形成される。そして先端部の内周面に内側が順次小径となる傾斜面7、7が設けられ、アンカー1を気泡コンクリート等に打込時に、この傾斜面7、7を有することにより、2本の脚部3、3が股を拡大して（開脚して）ゆく。座金5は脚部3、3が自由に開脚するのを防止する。

【0007】

しかして、このようなアンカー1の製造に使用される脚素材8、8は、第2図と第3図に示すように、アルミニウムや同合金等の軟質の金属製の横断面180度扇型の2本の線材A、Aであり、2本の線材A、Aを合体すれば、円筒体を形成するように中心に小半円溝9、9が夫々に設けられている。

【0008】

このような線材A、Aからなる脚素材8、8を、まず第4図に示すように矢印B方向からダイス10の円形孔11に送り込み、ダイス前面12から僅かに先端8a、8aを突出させた位置で、ダイス10内に設けられた押圧固定部材13、13を矢印C、Cの方向から押圧して固定保持する。その後、円環14を矢印Dのように上記先端8a、8aに外嵌させる。

【0009】

次に、第5図に示すように、内部の孔15にダイ16を軸心方向摺動自在に有するポンチ17を、同図の右方向から円環14に押圧して固定し、直ちに第6図のように、ダイ16を矢印E方向に強大な押圧力にて瞬時に打撃し、脚素材8、8の先端8a、8aを変形

塑性せしめて、この先端 8 a, 8 a 及び円環 1 4 とを一体化してアンカーの頭部 2 を形成する。

【0010】

さらに詳しく説明すれば、円形孔 1 1 のダイス前面 1 2 への開口周端縁には小さな面取り 1 8 が形成されていると共に、ダイ 1 6 の先端面には、変形塑性した後の先端 8 a, 8 a の形状を決定するやや大きな凹窪部 1 9 が設けられていて、第 5 図から第 6 図のように、矢印 E 方向にダイ 1 6 を押圧すれば、比較的軟らかい金属からなる脚素材 8 の先端 8 a は、この面取り 1 8 及び凹窪部 1 9 に流入するように塑性変形し、円環 1 4 の孔部側から強固に圧着して、頭部 2 が一体形成される。

【0011】

このように、頭部 2 のかしめ成型と同時に、又はその直前若しくは直後に、山型の Cutter 2 0 を第 6 図において紙面と直交する方向から押出して、脚部 3 を所定短寸に切断すると共に、前述の傾斜面 7, 7 を V 型に形成する。

【0012】

その後、ダイ 1 6 とポンチ 1 7 を第 6 図の状態から後退させ、かつ、押圧固定部材 1 3, 1 3 を後退させて、矢印 G のように線材 A, A を送れば、加工後のアンカー本体 4 が同図の右方に押圧されて落下する。

【0013】

次に、このアンカー本体 4 に座金 5 を外嵌し、さらに軸状物 6 を先端から押込めば、アンカー 1 が完成する。

【0014】

このように、本発明は、比較的軟らかい材質の金属からなる脚素材の先端に円環を外嵌し、該先端を強大な押圧力で瞬時に打撃して該先端を変形塑性せしめて、該脚素材相互と円環とを一体化してアンカーの頭部を形成させるものである。

【0015】

なお、本発明において、アンカー 1 の形状と構造は図示のもの以外にも変形自由なことは勿論であって、脚素材 8 を 3 本以上使用して頭部で一体化して、3 本以上の脚部 3 を有するアンカーとすることも好ましい。また、軸状物 6 の形状も自由に変形できる。

【0016】

【発明の効果】

本発明は上述の如く、2 本以上の脚素材の先端に円環を外嵌し、該脚素材相互と円環とを一体化してアンカーの頭部を形成するものであるから、脚部を切断分離する切断加工、あるいは頭部を一体化する熔接作業が全く不要となり、製作時間の大幅な短縮とコストダウン、作業環境の改善、作業能率の向上、アンカーの品質の向上が図られた。

【図面の簡単な説明】

【図 1】 本発明に係る製造方法で製造されるアンカーの一例を示す一部破断側面図

【図 2】 脚素材を示す側面図

【図 3】 脚素材を示す横断面図

【図4】製造工程順に示した断面側面図

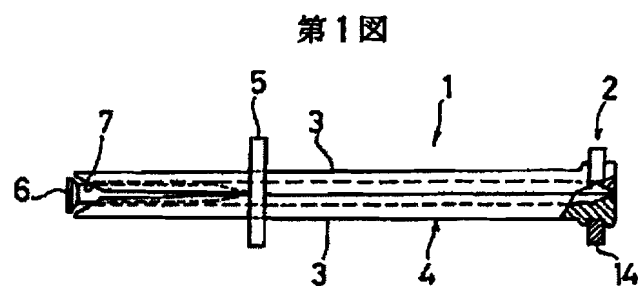
【図5】製造工程順に示した断面側面図

【図6】製造工程順に示した断面側面図

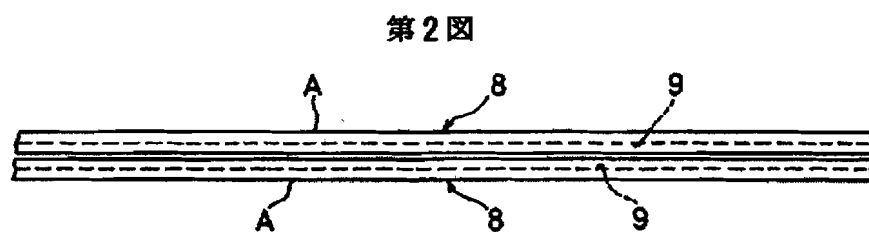
【符号の説明】

- 1 アンカー
- 2 頭部
- 3 脚部
- 4 アンカー本体
- 5 座金
- 6 軸状物
- 8 脚素材
- 8a 先端
- 14 円環

【図1】



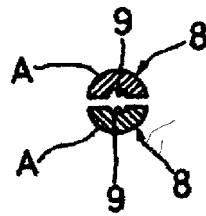
【図2】



【図3】

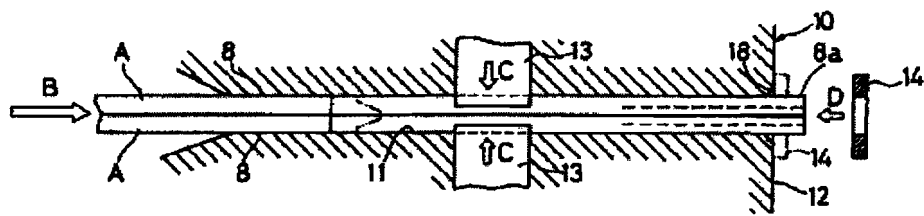
(5)

第3図



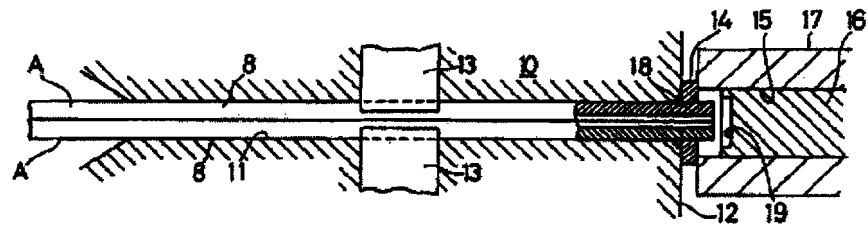
【図4】

第4図



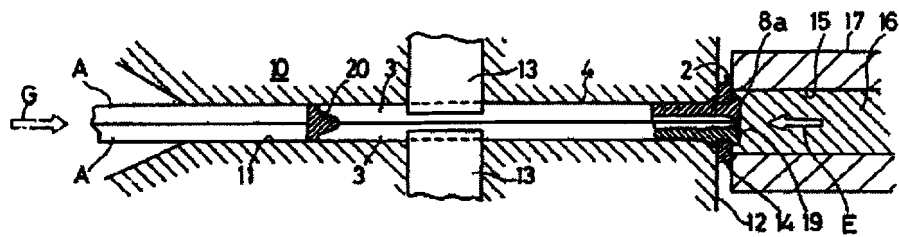
【図5】

第5図



【図6】

第6図



平成25年(ワ)第10000号 特許権侵害差止請求事件

原告 甲海工具株式会社

被告 株式会社丙城建具

答 弁 書

平成25年9月10日

東京地方裁判所民事第29部A係 御中

〒530-0000 大阪府大阪市北区中之島8丁目7番6号

丁山法律事務所(送達場所)

電話 06-6633-0000

FAX 06-6632-0000

被告訴訟代理人

弁護士 丁 山 勝 美 ㊞

〒540-0000 大阪府大阪市中央区大手前5丁目1番1号

戊森特許事務所

電話 06-6123-0000

FAX 06-6223-0000

被告訴訟代理人

弁理士 戊 森 優 二 ㊞

第1 請求の趣旨に対する答弁

原告の請求をいずれも棄却する。

訴訟費用は原告の負担とする。

との判決を求める。

第2 請求の原因に対する認否

1 当事者

請求の原因1（当事者）は認める。

2 本件特許権

(1) 請求の原因2（本件特許権）(1)、(2)及び(4)は認める。

(2) 同(3)については、原告の主張は請求項1の文言を形式的に分説したものに過ぎず、本件発明の技術的範囲の解釈として不適切である。詳細については後述する。

3 被告の行為

(1) 請求の原因3（被告の行為）(1)は認める。

(2) 同(2)については、被告は被告アンカーを本答弁書の別紙被告方法目録記載の製造方法によって製造しているため、訴状の別紙被告方法目録記載の製造方法のうち本答弁書の別紙被告方法目録記載の製造方法と合致する限度で認め、その余については否認する。詳細については後述する。

4 被告方法の構成要件該当性

請求の原因4（被告方法の構成要件該当性）については否認ないし争う。詳細については後述する。

5 総括

請求の原因5（被告アンカーについて）及び同6（総括）については争う。

第3 被告の主張

1 本件発明の技術的範囲について

本件発明の技術的範囲の解釈は、以下のようになされるべきである。

空欄1

2 被告方法の構成及び対比について

(1) 被告方法の構成の分説

被告方法の構成は、別紙被告方法目録に記載したとおりである。これを本件発明の構成要件に対応させて分説すると以下ようになる。

a	空欄 2
b	空欄 3
c	ことを特徴とするアンカーの製造方法。

(2) 対比

次に、被告製品の構成を本件発明と対比すると以下ようになる。

空欄 4

3 権利行使制限（特許無効）の抗弁について

本件特許権には、以下のとおり、いわゆるサポート要件違反の無効理由があり、よって原告は本件特許権を行使することができない。

空欄 5

以上のように、本件特許権の請求項 1 は特許法 空欄 6 に規定する、いわゆるサポート要件を満たさないものであるため、本件発明に係る特許は特許法 空欄 7 の規定に該当し、無効とすべきであるから、原告の本件特許権の行使は特許法 空欄 8 の規定により許されない。

4 総括

以上のとおり、原告の本件請求は失当である。

以 上

添 付 書 類

(省略)

(別紙)

被告方法目録

1. 図面の説明

第1図は、脚片3の外側全体斜視図

第2図は、脚片3の内側全体斜視図

第3図は、後記2.(1)の工程を示す全体斜視図

第4図は、後記2.(2)の工程を示す一部拡大斜視図

第5図は、後記2.(3)の工程を示す一部拡大縦断正面図

第6図は、後記2.(4)の工程を示す一部拡大縦断正面図

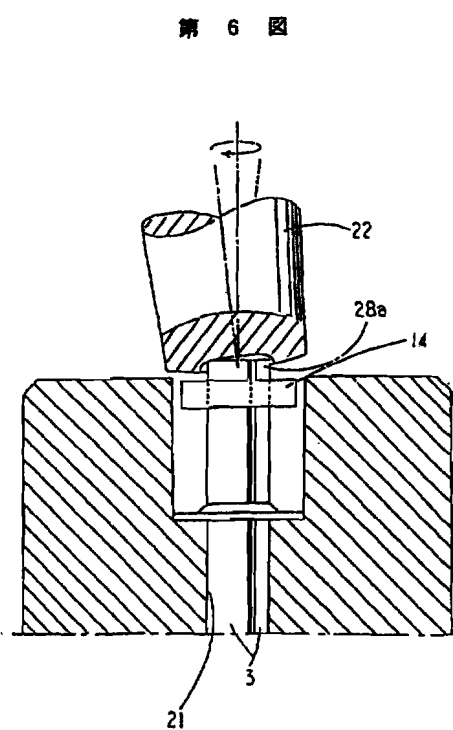
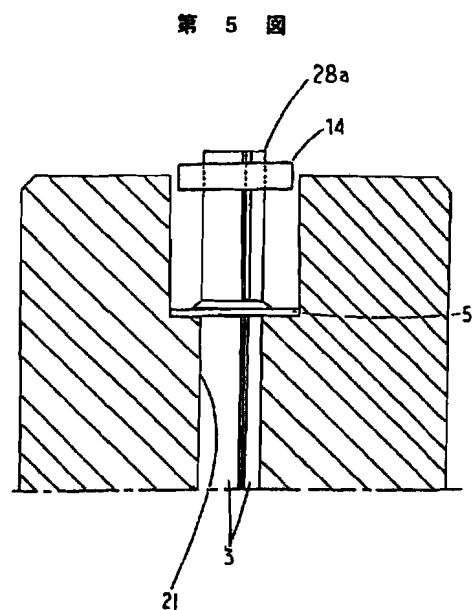
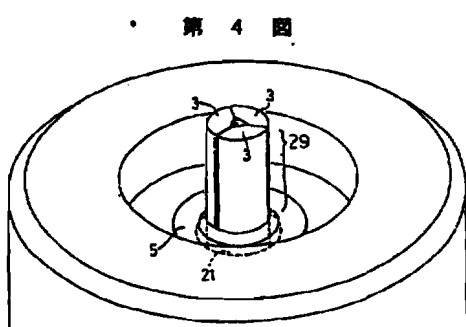
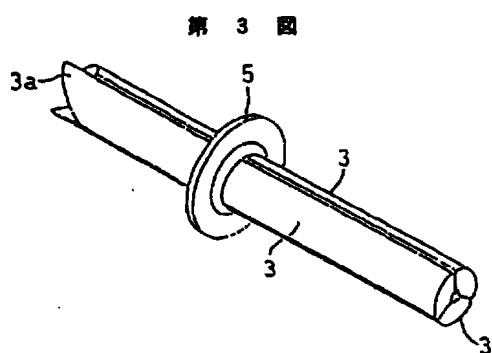
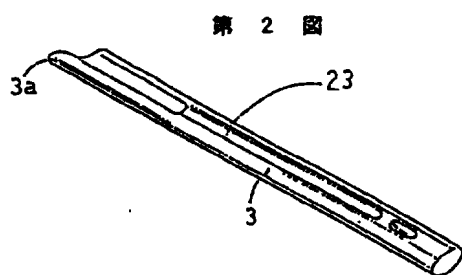
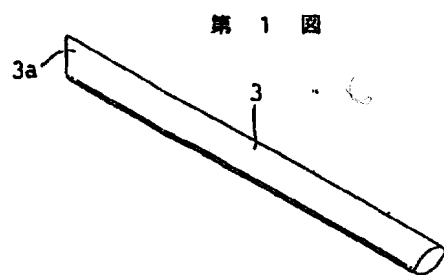
第7図は、後記2.(6)の工程を示す全体斜視図

第8図は、完成されたアンカー1を示す全体斜視図

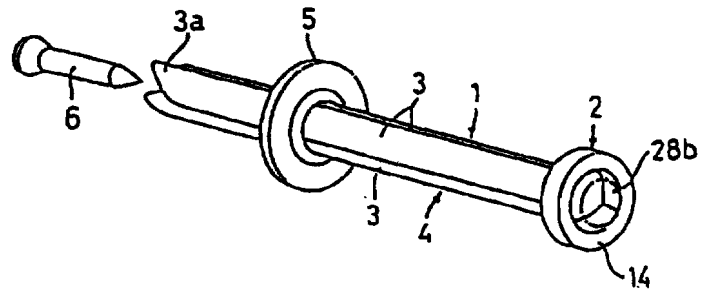
2. 被告方法の構成

- (1) 長手方向に対して下端を斜めに切断して形成した先端3aと、内面長手方向中央に溝23を有する横断面略楕円形状の3本のステンレス製の脚片3・3・3に、長手方向に移動自在に座金5を隙間ばめして、略筒状形状に束ねる。
- (2) 座金5を隙間ばめして略筒状形状に束ねた3本の脚片3・3・3を、その先端3a・3a・3aを下にして偏心回転押圧機の支持具の円形孔21内に挿入し、座金5を円形孔21の開口部外縁に当接させるとともに、脚片の上方部分29・29・29を上方に突出させて、脚片3・3・3を円形孔21内で支持する。
- (3) 略筒状形状に束ねた3本の脚片3・3・3の上端に、円環14を締めりばめする。
- (4) (注：ここには、「被告代表者(丙城次郎)の言い分」(別紙5)に基づいて、適切な構成が記載されているものとする。)

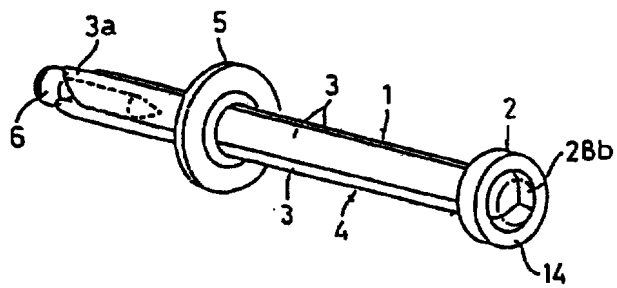
- (5) 形成されたアンカー本体 4 を偏心回転押圧機の支持具の円形孔 2 1 から抜き取る。
- (6) アンカー本体 4 内に、その先端 3 a 側から釘状軸状物 6 を挿入する。
- (7) 以上からなるアンカー 1 の製造方法。



第 7 圖



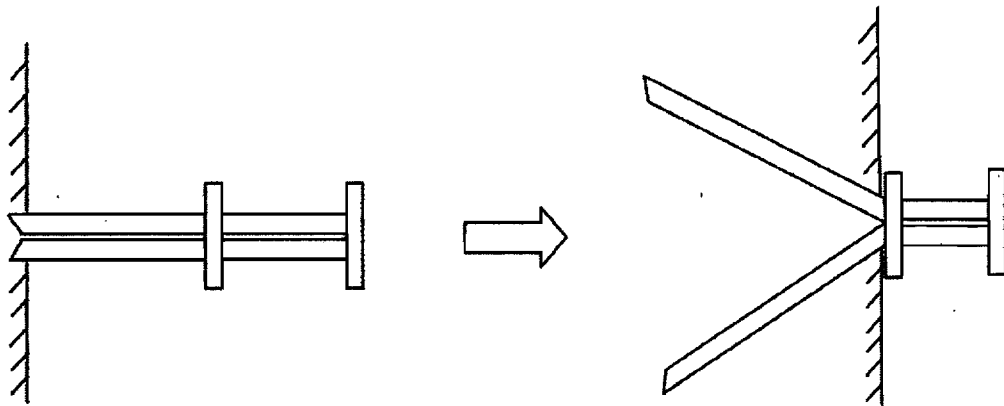
第 8 圖



被告代表者（丙城次郎）の言い分

- 1 今般、当社のアンカー「AXL-1」について裁判を起こされましたので、先生方にご相談しに参りました。訴状とその添付書類をお持ちしましたので、ご覧下さい。
- 2 アンカーというのは、「錨」の意味ですが、ここではコンクリートに打ち込む釘のようなものとお考え下さい。

相手方の特許公報（甲第2号証）に基づいて説明しますと、第1図のような複数本の脚部3からなるアンカーを、頭部2を叩いて発泡コンクリートなどに打ち込んでいくと、軸状物6が脚部3と脚部3の間に進入していき脚部3を開かせます。脚部3が開きながら発泡コンクリートに打ち込まれるのでアンカーはコンクリートから抜けなくなるのです（下の概念図を参照。）。



当社では平成22年12月から「AXL-1」（当社製品）を製造販売しています。当社製品の製造法は次のとおりです（注：以下で被告代表者が言及している図面は、（別紙4）の「答弁書」に添付の「被告方法目録」の図面である。）。

まず、第1図及び第2図のように、内側の面に溝23の付いた脚片3の一方の先端を斜めに切断して尖らせて尖端3aを作ります。この尖端がコンクリー

トに打ち込まれる側になるわけです。次に、第3図のように、尖らせた脚片3を3本束ねて、ちょうど筒のような形にして、その外側から座金5をはめ込みます。座金5は、アンカーがコンクリートに打ち込まれる際に脚片3が拡がりすぎることを防ぐものです。ただ、コンクリートに入っていく際にはある程度拡がる必要がありますので、座金5と脚片3との間には隙間があり、座金5は脚片3の前後方向に移動できるようになっています（このように隙間を残すはめ込み方を「隙間ばめ」と言います。）。

次に、第4図のように、座金5をはめ込んだ3本の脚片3を、先端3aを下にして偏心回転押圧機の支持具の円形孔21に入れます。偏心回転押圧機というのは、回転押圧ヘッド22と呼ばれる部材が回転しながら圧力を加える工作機械ですが、そのヘッドが回転軸に対して傾斜しているものです。脚片3を円形孔21に入れると、座金5が円形孔21の開口部の外側の縁に当たり、脚部3の上方部分29が上に突き出た形になります。これで偏心回転押圧機による作業の準備が整います。

次に、第5図のように、筒のような形にしてある3本の脚片の上端に、3本の脚片の外径よりもやや小さな内径の円環14を押し込んではめ込みます（このような隙間を残さないはめ込み方を「締めりばめ」と言います。）。

次に、第6図のように、はめ込んだ円環14の上に突き出ている各脚片の部分28aを、偏心回転押圧機の回転押圧ヘッド22によつて、斜め上の方から周回しながら押圧します。周回しながら押圧するのは、ステンレス製の脚片を変形するには強い力を繰り返し加える必要があるためです。ご存知のように、ステンレスは合金鋼であり、普通の鋼よりもさらに硬く、加工が難しいという特徴があります。硬いというのはコンクリートをしっかりと固定できるという点で有利なのですが、加工性が悪いのは難点です。当社は、色々な加工方法を試してみた結果、偏心回転押圧機を使って時間を掛けて押圧することにより、うまく変形させることに成功しました。アンカーの製造に偏心回転押圧機を使

うというのはこれまで例がなく、当社独自の方法だと自負しています。この方法の欠点としては、偏心回転押圧機による加工作業に時間が掛かり、作業能率が悪いことが挙げられます。当社の製造方法の場合、従来からある脚片同士を熔接で一体化する方法とほぼ同じ時間（1本当たり約10分間）が掛かっているのですが、それでも、ステンレスという硬い素材の脚片を強固に一体化できるというメリットの方が大きいと判断しています。実際、当社製品はやや割高なのですが、購入者からはご好評を頂いています。話を戻しますと、偏心回転押圧機による押圧により、脚片の突き出ている部分28aに圧力を加えて変形させます。第7図の28bが変形後の状態です。このような形状に変形することによって、各脚片3相互と円環14とが接合し、アンカーの頭部2が形成されます。

最後に、このようにして形成されたアンカー本体を偏心回転押圧機の支持具の円形孔21から抜き取って、第7図のようにアンカー本体4の中に先端3a側から釘の形をした軸状物6を入れて、第8図に示すようにアンカー1の完成となります。

- 3 相手方の特許公報（甲第2号証）についてですが、脚片を束ねて円環を嵌め込んで脚片と円環を一体化するという技術がこの特許が申請される前からあったかどうかは現在調査中です。いずれにせよ、脚片と円環を一体化するものなら全て相手の権利になってしまうのは納得できません。脚片と円環を一体化する具体的な方法については、技術常識を考えに入れても、この業界の人間ですらなかなか思い付くことはできないのですから、相手方の権利は相手方が実際に考えついた方法についてだけ認められるべきです。当社が苦勞して開発したもので相手方のものと言われるのはおかしいと思います。是非、この点を裁判所に理解してもらって下さい。

- 4 請求項1に記載された方法によってこの発明の課題が解決できるか、とのご質問ですが、無理だと思います。この発明は作業の時間を節約してコストダウンを図ることを目的としていると思うのですが、特許公報に具体的に記載されている加工方法であればそれが実現されていることは分かるものの、脚片と円環を一体化する場合にいつもそうなるとは限りません。単に「脚素材相互と円環とを一体化してアンカーの頭部を形成する」というだけで、どうしてこの特許の目的とするところが実現できるのか、我々この業界の人間でも理解することはできないと思います。技術常識を考えに入れてもこれは同じです。相手方の権利の範囲は広すぎるのではないのでしょうか。この点も、是非主張して下さい。

以 上