

## 審決

不服 2018-10473

(省略)

請求人 株式会社ジェイエスピー

(省略)

代理人弁理士 細井 勇

(省略)

代理人弁理士 栗田 由貴子

(省略)

代理人弁理士 佐藤 太亮

特願 2014-81579号「ダクト」拒絶査定不服審判事件〔平成26年12月25日出願公開、特開 2014-240743号、請求項の数(7)〕について、次のとおり審決する。

### 結論

原査定を取り消す。

本願の発明は、特許すべきものとする。

### 理由

#### 第1 手続の経緯

本願は、平成26年4月11日（優先権主張 平成25年5月14日）の出願であって、平成29年11月22日付けで拒絶理由が通知され、平成30年1月25日に意見書及び手続補正書が提出されたが、平成30年4月20日付けで拒絶査定（原査定）がされ、これに対して、平成30年8月1日に拒絶査定不服審判が請求されると同時に手続補正書が提出されたものである。

#### 第2 補正の却下の決定

[補正の却下の決定の結論]

平成30年8月1日にされた手続補正（以下「本件補正」という。）を却下する。

[理由]

##### 1 本件補正について（補正の内容）

本件補正は、特許請求の範囲に対して、本件補正により補正される前の下記（1）に示す請求項1を下記（2）に示す請求項1に補正することを含むものである。（下線は、補正箇所を示す。）

(1) 本件補正前の特許請求の範囲の記載

本件補正前の、平成30年1月25日にされた手続補正により補正された特許請求の範囲の請求項1の記載は次のとおりである。

「曲げ弾性率が800MPa以上1300MPa以下のポリオレフィン系樹脂から形成され、平均見掛け密度(D)が0.1g/cm<sup>3</sup>以上0.4g/cm<sup>3</sup>以下であり、且つ、独立気泡率が60%以上の発泡ブロー成形体からなるダクトにおいて、

発泡ブロー成形体の平均見掛け密度(D)と発泡ブロー成形体の平均厚み(T)[cm]を2乗して得られた値との積(D×T<sup>2</sup>)が、0.005g/cm以上0.04g/cm以下であり、

発泡ブロー成形体の外面側の平均見掛け密度(D<sub>2</sub>)に対する、発泡ブロー成形体の内面側の平均見掛け密度(D<sub>1</sub>)の比率を示す値(D<sub>1</sub>/D<sub>2</sub>)が、0.7以上0.9以下である、ことを特徴とするダクト。」

(2) 本件補正後の特許請求の範囲の記載

本件補正により、特許請求の範囲の請求項1の記載は、次のとおり補正された。

「曲げ弾性率が800MPa以上1300MPa以下のポリオレフィン系樹脂から形成され、平均見掛け密度(D)が0.1g/cm<sup>3</sup>以上0.4g/cm<sup>3</sup>以下であり、且つ、独立気泡率が60%以上の発泡ブロー成形体(ただし、パリスンの内周に形成された発泡セルを破裂させるステップを行うことにより中空成形体の内周に形成された発泡セルが破裂している中空成形体を除く。)からなるダクトにおいて、

発泡ブロー成形体の平均見掛け密度(D)と発泡ブロー成形体の平均厚み(T)[cm]を2乗して得られた値との積(D×T<sup>2</sup>)が、0.005g/cm以上0.04g/cm以下であり、

発泡ブロー成形体の外面側の平均見掛け密度(D<sub>2</sub>)に対する、発泡ブロー成形体の内面側の平均見掛け密度(D<sub>1</sub>)の比率を示す値(D<sub>1</sub>/D<sub>2</sub>)が、0.7以上0.9以下である、ことを特徴とするダクト。」

2 本件補正の適否の判断

本件補正は、本件補正前の請求項1に記載された発明を特定するために必要な事項である「発泡ブロー成形体」について、「(ただし、パリスンの内周に形成された発泡セルを破裂させるステップを行うことにより中空成形体の内周に形成された発泡セルが破裂している中空成形体を除く。)」という限定を付加するものであって、補正前の請求項1に記載された発明と補正後の請求項1に記載される発明の産業上の利用分野及び解決しようとする課題が同一であるから、特許法17条の2第5項2号の特許請求の範囲の減縮を目的とするものに該当する。

そこで、本件補正後の請求項1に記載される発明(以下「本件補正発明」という。)が同条6項において準用する同法126条7項の規定に適合するか(特許出願の際独立して特許受けることができるものであるか)について、以

下、検討する。

(1) 本件補正発明

本件補正発明は、上記 1 (2) において記載したとおりのものである。

(2) 判断

請求項 1 には、「発泡ブロー成形体（ただし、パリソンの内周に形成された発泡セルを破裂させるステップを行うことにより中空成形体の内周に形成された発泡セルが破裂している中空成形体を除く。）」と記載されている。

「パリソンの内周に形成された発泡セルを破裂させるステップ」について、平成 30 年 8 月 1 日付け審判請求書において、「つまり、本願明細書の記載を参酌するに、本願発明 1 のダクトを形成する発泡ブロー成形体からは、パリソンの内圧を低下させて積極的に発泡セルを破裂させた構造を有するものは、明確に除かれているのです。ところが、本願発明 1 のダクトについてみるに、積極的に内周面の気泡を破泡させる工程を実施しなくとも、発泡過程又はブロー成形過程で気泡のごく一部が破泡してしまう（消極的破泡と呼ぶ）可能性は存在しております。」と記載されているように、パリソンの内圧を低下させて積極的に発泡セルを破裂させる工程を実施しなくとも、発泡過程又はブロー成形過程で気泡のごく一部が破裂することがあると考えられる。

しかしながら、請求項 1 においては単に「パリソンの内周に形成された発泡セルを破裂させるステップ」と記載されており、「発泡セルを破裂させるステップ」にいかなる工程が含まれるのか、例えばパリソンの内圧を低下させる等の積極的に発泡セルを破裂させる工程だけでなく、他の工程であって発泡セルのごく一部が破裂する工程も含むのか等が、不明確なものとなっている。

また、請求項 1 における「発泡ブロー成形体（ただし、パリソンの内周に形成された発泡セルを破裂させるステップを行うことにより中空成形体の内周に形成された発泡セルが破裂している中空成形体を除く。）」との記載は、物の製造方法を含むものとなっている。ここで、物の発明に係る請求項にその物の製造方法が記載されている場合において、当該請求項の記載が特許法 36 条 6 項 2 号にいう「発明が明確であること」という要件に適合するといえるのは、出願時において当該物をその構造又は特性により直接特定することが不可能であるか、又はおよそ实际的でないという事情（「不可能・非实际的事情」）が存在するときに限られると解するのが相当である（最二小判平成 27 年 6 月 5 日 平成 24 年（受）1204 号、同 2658 号）。しかし、不可能・非实际的事情が存在することについて、明細書等に記載がなく、また、請求人から主張・立証がされていないため、その存在を認める理由は見いだせない。

以上のことから、本件補正発明は明確でない。

したがって、この出願の特許請求の範囲の記載は特許法 36 条 6 項 2 号に規定する要件を満たしていないため、本件補正発明は、特許出願の際独立して特許を受けることができないものである。

### 3 本件補正についてのむすび

よって、本件補正は、特許法17条の2第6項において準用する同法126条7項の規定に違反するので、同法159条1項の規定において読み替えて準用する同法53条1項の規定により却下すべきものである。

よって、上記補正の却下の決定の結論のとおり決定する。

### 第3 原査定の概要

原査定（平成30年4月20日付け拒絶査定）の概要は次のとおりである。

本願請求項1ないし7に係る発明は、以下の引用文献1ないし5に記載された発明に基いて、その発明の属する技術の分野における通常の知識を有する者（以下「当業者」という。）が容易に発明をすることができたものであるから、特許法29条2項の規定により特許を受けることができない。

#### 引用文献等一覧

1. 特開昭63-309434号公報
2. 特開2011-194700号公報
3. 特開2004-116959号公報
4. 特開2012-30498号公報
5. 特開2011-116120号公報

### 第4 本願発明

本件補正は、上記「第2 補正の却下の決定」のとおり却下されたので、本願の請求項1ないし7に係る発明（以下、「本願発明1」ないし「本願発明7」という。）は、平成30年1月25日提出の補正書により補正された明細書及び特許請求の範囲並びに出願当初の図面の記載からみて、その特許請求の範囲の請求項1ないし7に記載されたとおりのものであると認められるところ、本願発明1は以下のとおりのものである。

「【請求項1】曲げ弾性率が800MPa以上1300MPa以下のポリオレフィン系樹脂から形成され、平均見掛け密度（D）が0.1g/cm<sup>3</sup>以上0.4g/cm<sup>3</sup>以下であり、且つ、独立気泡率が60%以上の発泡ブロー成形体からなるダクトにおいて、

発泡ブロー成形体の平均見掛け密度（D）と発泡ブロー成形体の平均厚み（T）[cm]を2乗して得られた値との積（D×T<sup>2</sup>）が、0.005g/cm以上0.04g/cm以下であり、

発泡ブロー成形体の外面側の平均見掛け密度（D<sub>2</sub>）に対する、発泡ブロー成形体の内面側の平均見掛け密度（D<sub>1</sub>）の比率を示す値（D<sub>1</sub>/D<sub>2</sub>）が、0.7以上0.9以下である、ことを特徴とするダクト。」

本願発明2ないし7は、本願発明1を減縮した発明である。

### 第5 引用文献、引用発明等

#### 1 引用文献1について

原査定の拒絶の理由に引用され、本願の優先日前に頒布された上記引用文献 1 には、図面とともに次の事項が記載されている。（下線は、理解の一助のために当審が付与した。）

（１）引用文献 1 の記載

1 a) 「本発明は、少なくとも内周面の一部に破裂した発泡セルを有する中空成形品及びその製造方法及び装置に関するものであって、特に吸音効果を有する吸気ダクトとして使用するのに好適な中空成形品及びその製造方法及び装置に関するものである。」（２ページ右下欄 10 ないし 15 行）

1 b) 「第 1 図は、本発明の 1 実施例に基づいて構成され、本発明の内周面上の少なくとも一部に少なくとも部分的に破裂した発泡セルを有する中空成形品をブロー成形法によって製造する製造装置を示している。図示した如く、本発明の中空成形品を成型する為の材料を収容するホッパ（不図示）に連通されるスクリー 1 が設けられており、前記スクリー 1 が所定の方向に回転駆動されることによって、材料がノズル乃至はダイスヘッド 2 内に画定されている供給通路 3 内へ供給される。この場合の材料としては所望の中空成形品を成型することの可能な任意の材料とすることが可能であるが、例えばポリエチレン、ポリスチレン等の熱可塑性樹脂、その他のプラスチック材料やエラストマー、その他の任意の所望の材料とすることが可能である。更に、図示例においては、この材料内に適量の発泡剤が混合されている。」（４ページ左下欄 3 ないし 19 行）

1 c) 「この様に、パリソン 9 内部 8 の圧力を低下させると、パリソン 9 内周面上の発泡剤は膨張して発泡セル 14 を形成し、更にこれらの発泡セル 14 が過膨張されて発泡セル 14 が破裂する。その結果、パリソン 9 の内周面上には破裂した発泡セルによって多数の小さな空洞部が形成されることとなる。尚、この場合に、パリソン 9 の内周面上に形成される発泡セルの全てが破裂することが必要ではないが、可及的に多数の発泡セルが破裂してそれだけ多数の空洞部が形成されることが望ましい。この様にして形成される中空成形品の部分断面図を第 3 図に示してある。即ち、第 3 図に示した如く、成形されたパリソン 9 の内周面上に沿っては破裂した発泡セル 17 が配列されており、その外周面上に沿ってはスキン層 16 が形成されている。尚、このスキン層 16 は発泡セルを包含しないことが望ましいが、発泡セルを包含する場合であっても、その発泡の程度が低度であり極めて小さいものであることが望ましい。」（６ページ右下欄 1 ないし 19 行）

（２）引用発明

上記 1（１）から、引用文献 1 には次の発明（以下「引用発明」という。）が記載されている。

「ポリエチレンから形成され、ブロー成形法によって製造された発泡セル 14

を有する中空成形品からなる吸気ダクトであって、パリソン9の内周面には破裂した発泡セルによって多数の小さな空洞部が形成されるとともに、パリソン9の外周面にはスキン層16が形成され、当該スキン層16は発泡セル14を含有しないか又は発泡セル14を含有する場合であってもその発泡の程度が低度である吸気ダクト。」

## 2 引用文献2ないし5について

### (1) 引用文献2

原査定の拒絶の理由に引用され、本願の優先日前に頒布された上記引用文献2には、「自動車用ダクト」に関して、その段落【0015】ないし【0021】の記載からみて、「曲げ弾性率が700MPa以上の高密度ポリエチレンと、曲げ弾性率1000MPa以上の高密度ポリエチレンとの混合樹脂からなるダクト」という技術的事項（以下、「引用文献2に記載された技術的事項」という。）が記載されている。

### (2) 引用文献3

原査定の拒絶の理由に引用され、本願の優先日前に頒布された上記引用文献3には、「ダクト」に関して、その実施例2（段落【0074】ないし【0084】）の記載からみて、「中空発泡成形体の見掛け密度が0.13g/cm<sup>3</sup>、独立気泡率が80%、中空発泡成形体の厚みが0.55cmであるの中空発泡成形体からなるダクト」という技術的事項（以下、「引用文献3に記載された技術的事項」という。）が記載されている。

### (3) 引用文献4

原査定の拒絶の理由に引用され、本願の優先日前に頒布された上記引用文献4には、「発泡成形体」に関して、その段落【0011】ないし【0026】の記載からみて、「長鎖分岐構造の高密度ポリエチレンを含むポリエチレン系樹脂50～90wt%と、長鎖分岐構造のポリプロピレン10～50wt%と、を混合した混合樹脂を発泡させて成形した発泡成形体であって、前記長鎖分岐構造の高密度ポリエチレンの配合割合をX（wt%）、前記長鎖分岐構造のポリプロピレンの配合割合をY（wt%）としたときに、 $X + 2Y \geq 60$ となり、さらに熱可塑性エラストマーが5～40wt%混合された発泡成形体」という技術的事項（以下、「引用文献4に記載された技術的事項」という。）が記載されている。

### (4) 引用文献5

原査定の拒絶の理由に引用され、本願の優先日前に頒布された上記引用文献5には、「発泡成形体」に関して、その段落【0018】及び図2の記載からみて、「発泡成形体が平坦部を有するとともに、相対するパーティング（L1、L2）間の距離が10cmであり、かつ、ブロー比が0.2である発泡成形体」という技術的事項（以下、「引用文献5に記載された技術的事項」という。）が記載されているものと認められる。

## 第6 対比・判断

### 1 本願発明1について

#### (1) 対比

本願発明1と引用発明とを対比すると、引用発明における「ポリエチレン」、「ブロー成形法によって製造された発泡セル14を有する中空成形品」は、その機能、構成及び技術的意義から、本願発明1における「ポリオレフィン系樹脂」、「発泡ブロー成形体」に相当する。

したがって、本願発明1と引用発明との間には、次の一致点、相違点があるといえる。

#### [一致点]

「ポリオレフィン系樹脂から形成され、発泡ブロー成形体からなるダクト。」

#### [相違点1]

発泡ブロー成形体について、本願発明1においては、「曲げ弾性率が800 MPa以上1300 MPa以下のポリオレフィン系樹脂から形成され、平均見掛け密度(D)が $0.1 \text{ g/cm}^3$ 以上 $0.4 \text{ g/cm}^3$ 以下であり、且つ、独立気泡率が60%以上」であるのに対し、引用発明においては、当該構成について特定されていない点。

#### [相違点2]

本願発明1においては、「発泡ブロー成形体の平均見掛け密度(D)と発泡ブロー成形体の平均厚み(T) [cm] を2乗して得られた値との積( $D \times T^2$ ) が、 $0.005 \text{ g/cm}$ 以上 $0.04 \text{ g/cm}$ 以下」であるのに対し、引用発明においては、当該構成について特定されていない点。

#### [相違点3]

本願発明1においては、「発泡ブロー成形体の外面側の平均見掛け密度(D2)に対する、発泡ブロー成形体の内面側の平均見掛け密度(D1)の比率を示す値( $D1/D2$ ) が、0.7以上0.9以下」であるのに対し、引用発明においては、「パリソン9の内周面には破裂した発泡セルによって多数の小さな空洞部が形成されるとともに、パリソン9の外周面にはスキン層16が形成され、当該スキン層16は発泡セル14を含有しないか又は発泡セル14を含有する場合であってもその発泡の程度が低度である吸気ダクト。」ものの、上記 $D1/D2$ を0.7以上0.9以下とすることについては特定されていない点。

以下、事案に鑑み、まず相違点1及び3について検討する。

#### [相違点1及び3について]

引用発明において、パリソン9の外周面に形成されるスキン層16は、発泡

セル14を含有しないか又は発泡セル14を含有する場合であってもその発泡の程度が低度であり、一方で、パリソン9の内周面には発泡セル14が形成されていることから、パリソン9の内周面の平均見掛け密度が外周面の平均見掛け密度よりも小さいことが推察されるものの、その程度は不明であるから、本願発明1の「発泡ブロー成形体の外面側の平均見掛け密度(D2)に対する、発泡ブロー成形体の内面側の平均見掛け密度(D1)の比率を示す値(D1/D2)が、0.7以上0.9以下」との構成を実質上備えているとか、当該構成を示唆するものであるとまではいえない。

また、引用発明においては、パリソン9の内周面の発泡セルを破裂させるものであり、それにより独立気泡率が低下されているものと推察されるから、本願発明1の「独立気泡率が60%以上」とするものとは、技術思想が相違する。

よって、引用発明において、本願発明1の「独立気泡率が60%以上」の発泡ブロー成形体からなるダクトにおいて、「発泡ブロー成形体の外面側の平均見掛け密度(D2)に対する、発泡ブロー成形体の内面側の平均見掛け密度(D1)の比率を示す値(D1/D2)が、0.7以上0.9以下」とすることが当業者が適宜なし得る設計的事項であるとはいえない。

また、本願発明1の「独立気泡率が60%以上」の発泡ブロー成形体からなるダクトにおいて、「発泡ブロー成形体の外面側の平均見掛け密度(D2)に対する、発泡ブロー成形体の内面側の平均見掛け密度(D1)の比率を示す値(D1/D2)が、0.7以上0.9以下」という構成は、上記引用文献2ないし5に記載された技術的事項においても記載されておらず、本願優先日前において周知技術であるともいえない。

したがって、引用発明において、相違点1及び3に係る本願発明1の構成を採用することを当業者が容易に想到し得たとはいえないから、他の相違点について検討するまでもなく、本願発明1は、引用発明及び引用文献2ないし5に記載された技術的事項に基いて当業者が容易に発明をすることができたものとはいえない。

## 2 本願発明2ないし7について

本願の特許請求の範囲における請求項2ないし7は、請求項1の記載を他の記載に置き換えることなく直接又は間接的に引用して記載したものであるから、本願発明2ないし7は、本願発明1の発明特定事項を全て含むものである。したがって、本願発明2ないし7は、本願発明1と同様の理由により、引用発明及び引用文献2ないし5に記載された技術的事項に基いて当業者が容易に発明できたものとはいえない。

## 第7 むすび

以上のとおり、本願発明1ないし7は、当業者が引用発明及び引用文献2ないし5に記載された技術的事項に基いて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、原査定理由によって、本願を拒絶することはできない。

また、他に本願を拒絶すべき理由を発見しない。

よって、結論のとおり審決する。

令和1年5月8日

審判長 特許庁審判官 松下 聡  
特許庁審判官 大屋 静男  
特許庁審判官 紀本 孝

〔審決分類〕 P 1 8 . 1 2 1 - W Y ( F 2 4 F )  
5 3 7  
5 7 5

審判長 特許庁審判官 松下 聡 8820  
特許庁審判官 紀本 孝 8815  
特許庁審判官 大屋 静男 3333