

審決

訂正 2018-390131

(省略)

請求人 株式会社 ジェイ・エム・シー

(省略)

代理人弁理士 本田 史樹

(省略)

代理人弁護士 増山 健

特許第3787502号に関する訂正審判事件について、次のとおり審決する。

結論

特許第3787502号の明細書及び特許請求の範囲を本件審判請求書に添付された訂正明細書及び特許請求の範囲のとおり訂正することを認める。

理由

第1 請求の趣旨及び主な手続の経緯

本件訂正審判の請求の趣旨は、特許第3787502号の明細書、特許請求の範囲を本件審判請求書に添付した訂正明細書、特許請求の範囲のとおり訂正することを認める、との審決を求めるものである。

また、特許第3787502号（以下「本件特許」という）の主な手続の経緯は、以下のとおりである。

平成12年3月8日 の基礎とする先の出願	: 本件特許に係る出願における優先権主張
平成13年3月8日	: 本件特許に係る出願 (特願2001-64809号)
平成15年11月7日付け	: 拒絶理由通知
平成16年1月13日	: 意見書及び手続補正書の提出
同年8月25日付け	: 拒絶査定
同年9月30日	: 拒絶査定不服審判請求
平成17年12月15日付け	: 拒絶理由通知
平成18年2月3日 議体による面接	: 拒絶査定不服審判請求の請求人と審判合
同年2月14日	: 意見書及び手続補正書提出

同年2月27日付け のとする。)	: 審決（原査定を取り消し、特許すべきものとする。）
同年3月31日	: 本件特許の設定登録
平成19年5月22日	: 判定請求（イ号方法は本件特許発明の技術的範囲に属するとの判定を求める。）
同年11月27日付け 範囲に属しない。）	: 判定（イ号方法は本件特許発明の技術的範囲に属しない。）
平成30年9月7日	: 本件訂正審判請求
同年11月15日付け	: 訂正拒絶理由通知
同年12月18日	: 意見書の提出
平成31年1月8日付け	: 審尋
同年1月25日	: 意見書の提出
同年2月5日 る電話応対	: 本件訂正審判請求の請求人と審判官による電話応対
同年2月15日	: 上申書の提出

第2 訂正の内容

本件訂正審判の訂正の内容は、以下のとおりである。なお、下線は、訂正前後における訂正箇所を示すために当審で付したものである。

1. 訂正事項1

特許請求の範囲の請求項1に

「遊戯場で使用される硬貨の製造方法であって、硬貨をプレスして表面に模様を表すための金型の表面に、金型の厚み方向及び任意の角度の斜め方向へ切削可能な同時三軸制御NCフライス機を用い、金型に対して一定のパターンで切削深さと角度を変えながら金型表面上を移動させ、傾斜面を含む特定のパターンを金型上に描き、これを金型表面全体に繰り返すことにより繰り返し模様からなる地模様を形成すること、及び、平面彫刻機により硬貨の表面に浮き出る文字、図形等の模様に対応する部分を切削することによって、得られた金型の凹凸部を含む表面全体を金属製ブラシを回転させながら磨き込んだ後、この金型を用いてプレスすることによって、硬貨の表面に立体的な幾何学的地模様と、この幾何学的地模様から浮き出る文字、図形等の模様を得ることを特徴とする硬貨の製造方法。」

と記載されているのを、

「遊戯場で使用される硬貨の製造方法であって、
硬貨をプレスして表面に模様を表すための金型の表面に、
金型の厚み方向へ切削可能な同時三軸制御NCフライス機を用い、
金型に対して一定のパターンで切削深さと、水平面に対する金型の切削角度と、
を変えながら金型表面上を移動させ、
傾斜面を含む特定のパターンを金型上に描き、
これを金型表面全体に繰り返すことにより繰り返し模様からなる地模様を形成すること、及び、平面彫刻機により硬貨の表面に浮き出る文字、図形等の模様

に対応する部分を切削することによって、得られた金型の凹凸部を含む表面全体を金属製ブラシを回転させながら磨き込んだ後、この金型を用いてプレスすることによって硬貨の表面に立体的な幾何学的地模様と、この幾何学的地模様から浮き出る文字、図形等の模様を得ることを特徴とする硬貨の製造方法。」と訂正する。

2. 訂正事項 2

特許請求の範囲の請求項 2 に

「遊戯場で使用される硬貨の製造方法であって、硬貨をプレスして表面に模様を表すための金型の表面に、金型の厚み方向及び任意の角度の斜め方向へ切削可能な同時三軸制御N C フライス機を用い、金型に対して一定のパターンで切削深さと角度を変えながら金型表面上を移動させ、傾斜面を含む特定のパターンを金型上に描き、これを金型表面全体に繰り返すことにより繰り返し模様からなる地模様を形成すること、及び、同じく同時三軸制御N C フライス機により硬貨の表面に浮き出る文字、図形等の模様に対応する部分をV溝状に切削することによって、得られた金型の凹凸部を含む表面全体を金属製ブラシを回転させながら磨き込んだ後、この金型を用いてプレスすることによって、硬貨の表面に立体的な幾何学的地模様と、この幾何学的地模様から浮き出る文字、図形等の模様を得ることを特徴とする硬貨の製造方法。」

と記載されているのを、

「遊戯場で使用される硬貨の製造方法であって、硬貨をプレスして表面に模様を表すための金型の表面に、金型の厚み方向へ切削可能な同時三軸制御N C フライス機を用い、金型に対して一定のパターンで切削深さと、水平面に対する金型の切削角度と、を変えながら金型表面上を移動させ、傾斜面を含む特定のパターンを金型上に描き、これを金型表面全体に繰り返すことにより繰り返し模様からなる地模様を形成すること、及び、同じく同時三軸制御N C フライス機により硬貨の表面に浮き出る文字、図形等の模様に対応する部分をV溝状に切削することによって、得られた金型の凹凸部を含む表面全体を金属製ブラシを回転させながら磨き込んだ後、この金型を用いてプレスすることによって硬貨の表面に立体的な幾何学的地模様と、この幾何学的地模様から浮き出る文字、図形等の模様を得ることを特徴とする硬貨の製造方法。」と訂正する。

3. 訂正事項 3

明細書の段落【0012】に

「【課題を解決するための手段】

上記の課題を解決するために、請求項1の発明は、遊戯場で使用される硬貨

の製造方法であって、硬貨をプレスして表面に模様を表すための金型の表面に、金型の厚み方向及び任意の角度の斜め方向へ切削可能な同時三軸制御N C フライス機を切削方向と深さを一定のパターンで繰り返しながら金型表面上を移動させ、これを金型表面全体に繰り返すことにより繰り返し模様からなる地模様を形成すること、及び、平面彫刻機により硬貨の表面に浮き出る文字、図形等の模様に対応する部分を切削し、この金型を用いてプレスすることによって得られる硬貨の表面に立体的な幾何学的地模様と、この幾何学的地模様から浮き出る文字、図形等の模様を得ることを特徴とする硬貨の製造方法。」と記載されているのを、

「【課題を解決するための手段】

上記の課題を解決するために、請求項1の発明は、遊戯場で使用される硬貨の製造方法であって、

硬貨をプレスして表面に模様を表すための金型の表面に、

金型の厚み方向へ切削可能な同時三軸制御N C フライス機を切削方向と深さを一定のパターンで繰り返しながら金型表面上を移動させ、

これを金型表面全体に繰り返すことにより繰り返し模様からなる地模様を形成すること、及び、平面彫刻機により硬貨の表面に浮き出る文字、図形等の模様に対応する部分を切削し、

この金型を用いてプレスすることによって得られる硬貨の表面に立体的な幾何学的地模様と、この幾何学的地模様から浮き出る文字、図形等の模様を得ることを特徴とする硬貨の製造方法。」

と訂正する。

4. 訂正事項4

明細書の段落【0013】に

「請求項1の発明は、切削方向と切削深さを任意に変えられる同時三軸制御N C フライス機を、硬貨表面に描かれる人物や動植物等の図形に用いるのではなく、これを金型の表面に対して一定パターンで繰り返すことにより、硬貨の地金部分に、鏡面仕上げやナシ地仕上げによらない立体的な幾何学的地模様からなる新たな地模様を描き出し、硬貨の装飾価値を高めるものである。」と記載されているのを、

「請求項1の発明は、切削深さを任意に変えられる同時三軸制御N C フライス機を、硬貨表面に描かれる人物や動植物等の図形に用いるのではなく、これを金型の表面に対して一定パターンで繰り返すことにより、硬貨の地金部分に、鏡面仕上げやナシ地仕上げによらない立体的な幾何学的地模様からなる新たな地模様を描き出し、硬貨の装飾価値を高めるものである。」と訂正する。

5. 訂正事項5

明細書の段落【0014】に

「また、請求項2の発明は、遊戯場で使用される硬貨の製造方法であって、硬貨をプレスして表面に模様を表すための金型の表面に、金型の厚み方向及び任

意の角度の斜め方向へ切削可能な同時三軸制御NCフライス機を切削方向と深さを一定のパターンで繰り返しながら金型表面上を移動させ，これを金型表面全体に繰り返すことにより繰り返し模様からなる地模様を形成すること，及び，同じく同時三軸制御NCフライス機により硬貨の表面に浮き出る文字，図形等の模様に対応する部分をV溝状に切削し，この金型を用いてプレスすることによって得られる硬貨の表面に立体的な幾何学的地模様と，この幾何学的地模様から浮き出る文字，図形等の模様を得ることを特徴とする硬貨の製造方法。」と記載されているのを，

「また，請求項2の発明は，遊戯場で使用される硬貨の製造方法であって，硬貨をプレスして表面に模様を表すための金型の表面に，
金型の厚み方向へ切削可能な同時三軸制御NCフライス機を切削方向と深さを一定のパターンで繰り返しながら金型表面上を移動させ，これを金型表面全体に繰り返すことにより繰り返し模様からなる地模様を形成すること，及び，同じく同時三軸制御NCフライス機により硬貨の表面に浮き出る文字，図形等の模様に対応する部分をV溝状に切削し，この金型を用いてプレスすることによって得られる硬貨の表面に立体的な幾何学的地模様と，この幾何学的地模様から浮き出る文字，図形等の模様を得ることを特徴とする硬貨の製造方法。」と訂正する。

6. 訂正事項6

明細書の段落【0017】に

「図1に示すように，立体彫り用の同時三軸制御NCフライス機9を用い，金型2に対して一定のパターンで切削深さと角度を変えながら，横方向に移動させ，特定のパターンを金型2上に描く。」

と記載されているのを，

「図1に示すように，立体彫り用の同時三軸制御NCフライス機9を用い，金型2に対して一定のパターンで切削深さと，水平面に対する金型の切削角度と，を変えながら，横方向に移動させ，特定のパターンを金型2上に描く。」と訂正する。

7. 訂正事項7

明細書の段落【0019】に

「この繰り返しパターンは，同時三軸制御NCフライス機9に対し，切削の深度・角度と横方向への移動の相関関係を，プログラム等で前もって設定しておけば，自動的にかつ失敗無く所定パターンを彫り込むことができる。」と記載されているのを，

「この繰り返しパターンは，同時三軸制御NCフライス機9に対し，切削の深度・水平面に対する金型の切削角度と横方向への移動の相関関係を，プログラム等で前もって設定しておけば，自動的にかつ失敗無く所定パターンを彫り込むことができる。」

と訂正する。

第3 訂正の適否の判断

1. 訂正事項1について

(1) 訂正の目的

訂正事項1は、「金型の厚み方向及び任意の角度の斜め方向へ切削可能な同時三軸制御NCフライス機」という事項を、「金型の厚み方向へ切削可能な同時三軸制御NCフライス機」に訂正し（以下「訂正事項1A」という。）、「金型に対して一定のパターンで切削深さと角度を変えながら金型表面上を移動させ」という事項を、「金型に対して一定のパターンで切削深さと、水平面に対する金型の切削角度と、を変えながら金型表面上を移動させ」に訂正する（以下「訂正事項1B」という。）ものであるが、その訂正の目的は、以下に示すように、特許法（以下「法」という。）126条1項3号に掲げる「明瞭でない記載の釈明」に該当する。

ア. 訂正前の請求項1の記載が明瞭でなかったこと

訂正前の請求項1の「金型に対して一定のパターンで切削深さと角度を変えながら金型表面上を移動させ」という記載において、「角度」とは、何の角度を意味するのか明瞭でなかった。

また、「金型の厚み方向及び任意の角度の斜め方向へ切削可能な同時三軸制御NCフライス機」という記載の「任意の角度」と上記の記載の「角度」の関係も明瞭でなかった。

イ. 訂正後の請求項1の記載が明瞭となったこと

訂正事項1Bは、「金型に対して一定のパターンで切削深さと、水平面に対する金型の切削角度と、を変えながら金型表面上を移動させ」と記載することで、上記ア. では明瞭でなかった角度が、水平面に対する金型の切削角度を意味することが明瞭となった。

また、訂正事項1Aにおいて、「金型の厚み方向へ切削可能な同時三軸制御NCフライス機」と記載することで、角度に関する複数箇所の記載が整理された結果、明瞭となった。

ウ. 小括

以上のとおり、訂正前の請求項1において、「角度」の記載が複数箇所にあり、その意味する内容が明瞭でなかったが、訂正後の請求項1において、水平面に対する金型の切削角度を意味することが明瞭となったから、訂正事項1の訂正の目的は、法126条1項3号に掲げる「明瞭でない記載の釈明」に該当する。

(2) 新規事項の有無

ア. 訂正事項1Bの「切削深さと、水平面に対する金型の切削角度と、を変えながら金型表面上を移動させ」という事項は、金型表面全体に繰り返し模様からなる地模様を形成する際の、金型表面上でのNCフライス機の移動を特定

するものであるが、当業者であれば、切削深さと、水平面に対する金型の切削角度を変えながら加工すれば、金型に傾斜面が形成されると理解できる。

イ. 当該理解を前提に、願書に添付した明細書及び図面を参照すると、金型表面の地模様を加工することについて、以下の記載がある。

【0017】

図1に示すように、立体彫り用の同時三軸制御NCフライス機9を用い、金型2に対して一定のパターンで切削深さと角度を変えながら、横方向に移動させ、特定のパターンを金型2上に描く。

【0018】

この作業を繰り返すことにより、金型2の表面に、繰り返し模様からなる地模様を形成する。

【0019】

この繰り返しパターンは、同時三軸制御NCフライス機9に対し、切削の深度・角度と横方向への移動の相関関係を、プログラム等で前もって設定しておけば、自動的にかつ失敗無く所定パターンを彫り込むことができる。」

【0025】

図2は、この発明の硬貨の製造方法によって得られた硬貨3を示すもので、(A)は平面図で(B)は正面断面図で、(C)は(B)の拡大図である。

【0026】

図に示すように、地模様8部分に細かい格子状の模様が入り、これにより、従来、平面仕上げ、鏡面仕上げ、又はナシ地仕上げであった硬貨の地模様とは異なる輝きが得られる。」

図1

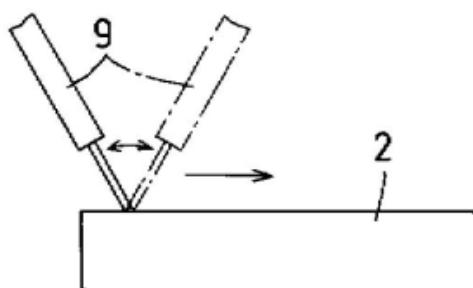
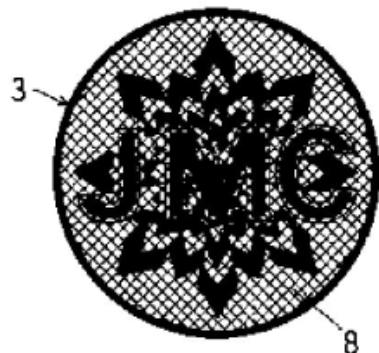
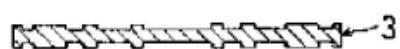


図2

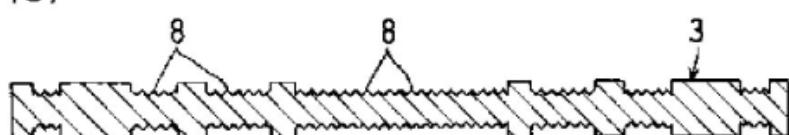
(A)



(B)



(C)



ウ. 図2 (C) には、地模様8部分の断面が、「V」を並べた形状であることが示されているから、金型に傾斜面が形成されているということができ、訂正事項1Bは、願書に添付した明細書、特許請求の範囲又は図面に記載した事項の範囲内のものといえる。

エ. また、訂正前の請求項1に「金型の厚み方向及び任意の角度の斜め方向へ切削可能な同時三軸制御NCフライス機」が記載されている以上、訂正事項1Aが、願書に添付した明細書、特許請求の範囲又は図面に記載した事項の範囲内のものといえることは明らかである。

オ. したがって、訂正事項1に係る訂正は、願書に添付した明細書、特許請求の範囲又は図面に記載した事項の範囲内においてしたものといえ、法126条5項に規定する要件に適合する。

（3）特許請求の範囲の拡張又は変更の有無

ア. 訂正事項 1 Aについて

訂正事項 1 Aは、同時三軸制御NCフライス機において切削可能な方向について、「任意の角度の斜め方向」を文言上、削除しているが、訂正事項 1 Bにおいて、水平面に対する金型の切削角度を変えながら加工することが特定され、金型の切削角度を変えながら加工することは、同時三軸制御NCフライス機が任意の角度の斜め方向に切削可能であることを意味するから、訂正事項 1 Aによって、特許請求の範囲が拡張又は変更されているとはいえない。

イ. 訂正事項 1 Bについて

（ア）当審は、訂正事項 1 Bにより、特許請求の範囲が拡張された旨の訂正拒絶理由を通知したが、以下に示すように、訂正事項 1 Bにより、特許請求の範囲が拡張又は変更されているとはいえない。

（イ）訂正拒絶理由の概要は、訂正前の請求項 1における「切削深さと角度を変えながら金型表面上を移動させ」という記載における「角度を変え」という事項は、切削深さの方向に沿う軸（以下「Z軸」という。）に対する加工工具の傾斜角度をえることを意味すると理解できるから、訂正前の請求項 1には、加工工具がZ軸に対する傾斜角度をえることが特定されていたのに対して、訂正事項 1 Bにより、訂正後の請求項 1は、加工工具がZ軸に対する傾斜角度を変えずに移動することを含むこととなったから、実質上特許請求の範囲を拡張するものである、というものである。

（ウ）しかし、訂正前の請求項 1の同時三軸制御NCフライス機は、Z軸に対する加工工具の傾斜角度をえることができないから、訂正前の請求項 1には、加工工具がZ軸に対する傾斜角度をえることが特定されていたとはいえない。

（エ）訂正前の請求項 1の同時三軸制御NCフライス機が、Z軸に対する加工工具の傾斜角度をえることができないことについて詳述すると、まず、願書に添付した明細書（以下「訂正前の明細書」という。）には、同時三軸制御NCフライス機が、Z軸に対する加工工具の傾斜角度を変更可能であることの明記はない。

また、「同時三軸制御NCフライス機」という用語は、その加工工具が、3次元空間の位置を特定するための何らかの3つの軸に基づいて、加工対象物に対して相対的に移動（以下、加工対象物に対して相対的に移動することを、単に「移動」という。）可能であることを意味することは、本件特許に係る出願の優先日当時の技術常識である。

この技術常識を前提に、訂正前の明細書における3つの軸を検討すると、まず、この内の2つの軸については、段落【0017】（上記（2）イ。）の「切削深さと角度を変えながら、横方向に移動させ」という記載から、加工工

具が、切削深さの方向に沿う軸（すなわちZ軸）と、横方向に沿う軸（以下「X軸」という。）の方向に直線移動可能であることは明らかである。そして、残る1つの軸については、段落【0018】に「この作業を繰り返すことにより、金型2の表面に、繰り返し模様からなる地模様を形成する」と記載されているところ、繰り返し模様を形成するためには、加工工具が、Z軸とX軸に直交する方向の軸（以下「Y軸」という。）に沿って直線移動した上で、「この作業を繰り返す」必要があることに鑑みれば、加工工具が、Y軸の方向に直線移動可能であることは明らかである。したがって、訂正前の明細書に接した当業者であれば、訂正前の請求項1の同時三軸制御NCフライス機の加工工具は、X軸、Y軸、Z軸の3つの軸に沿って直線移動するものであると理解するほかない。そうすると、加工工具は当該3つの軸に沿う直線移動のほかには移動できない（例えば、回転軸に基づく回転移動はできない）から、加工工具がZ軸に対する傾斜角度を変えることはできない。

（オ）もっとも、願書に添付した図面の図1や図4には、あたかも、訂正前の請求項1の同時三軸制御NCフライス機の加工工具が、Z軸に対する傾斜角度を変えることができるよう記載されているが、上記（イ）で説示するとおり、訂正前の請求項1の「同時三軸制御NCフライス機」の加工工具は、Z軸に対する傾斜角度を変えることができない以上、願書に添付した図面の図1や図4の記載は誤っていると理解するほかない。

また、願書に添付した図面の図8には、従来の技術である立体彫刻機の加工工具が、Z軸に対する傾斜角度を変えることができるよう記載されているが、一般的な立体彫刻機（例えば、立体彫刻機については、特開2000-141990号公報の段落【0012】及び図6に示されている、株式会社ミマキエンジニアリングのデスクトップ型モデリングマシンNC-5等参照。また、金型等を立体的に加工するNCフライス盤については、特開平4-285804号公報等参照。）の加工軸は、Z軸に対する傾斜角度を変えることができるよう構成されていないから、願書に添付した図面の図8の記載も誤っていると解するのが相当である。

そして、請求人は、平成31年1月25日付けの意見書において、願書に添付した図面の図1、図4及び図8における、加工軸がZ軸に対する傾斜角度を変更可能である旨の記載は、いずれも誤りであることを認めている。

したがって、願書に添付した図面における、加工軸がZ軸に対する傾斜角度を変更可能である旨の記載は、いずれも信頼できるものではないから、図面の記載のみを根拠として、訂正前の請求項1の同時三軸制御NCフライス機が、Z軸に対する加工工具の傾斜角度を変えるものであると認定することはできない。

（カ）以上のとおり、訂正前の請求項1に係る同時三軸制御NCフライス機は、加工工具がZ軸に対する傾斜角度を変えずに移動するものであり、訂正後の請求項1に係る同時三軸制御NCフライス機も、加工工具がZ軸に対する傾斜角度を変えずに移動するものであるから、訂正事項1Bによって、特許請求

の範囲が拡張又は変更されているとはいえない。

ウ. 訂正事項1による特許請求の範囲の拡張又は変更の有無

訂正事項1A及び訂正事項1Bによって、実質上特許請求の範囲が拡張又は変更されているとはいえないから、訂正事項1に係る訂正は、法126条6項に規定する要件に適合する。

（4）小括

したがって、訂正事項1に係る訂正は、法126条1項3号に掲げる「明瞭でない記載の説明」に該当し、法126条5項及び6項に規定する要件に適合する。

2. 訂正事項2について

（1）訂正の目的

訂正事項2は、「金型の厚み方向及び任意の角度の斜め方向へ切削可能な同時三軸制御NCフライス機」という事項を、「金型の厚み方向へ切削可能な同時三軸制御NCフライス機」に訂正し（以下「訂正事項2A」という。）、「金型に対して一定のパターンで切削深さと角度を変えながら金型表面上を移動させ」という事項を、「金型に対して一定のパターンで切削深さと、水平面に対する金型の切削角度と、を変えながら金型表面上を移動させ」に訂正する（以下「訂正事項2B」という。）ものであるが、その訂正の目的は、上記1.（1）に示す理由と同様の理由により、法126条1項3号に掲げる「明瞭でない記載の説明」に該当する。

（2）新規事項の有無

訂正事項2Bは、上記1.（2）ア.ないしウ.に示す理由と同様の理由により、願書に添付した明細書、特許請求の範囲又は図面に記載した事項の範囲内のものといえる。

また、訂正事項2Aは、上記1.（2）エ.に示す理由と同様の理由により、願書に添付した明細書、特許請求の範囲又は図面に記載した事項の範囲内のものといえる。

したがって、訂正事項2に係る訂正は、願書に添付した明細書、特許請求の範囲又は図面に記載した事項の範囲内においてしたものといえ、法126条5項に規定する要件に適合する。

（3）特許請求の範囲の拡張又は変更の有無

訂正事項2Aは、上記1.（3）ア.に示す理由と同様の理由により、特許請求の範囲を拡張又は変更するものではない。

また、訂正事項2Bは、上記1.（3）イ.に示す理由と同様の理由により、特許請求の範囲を拡張又は変更するものではない。

よって、訂正事項2に係る訂正は、法126条6項に規定する要件に適合する。

（4）小括

したがって、訂正事項2に係る訂正は、法126条1項3号に掲げる「明瞭でない記載の釈明」に該当し、法126条5項及び6項に規定する要件に適合する。

3. 訂正事項3について

訂正事項3は、訂正前の明細書の段落【0012】の「金型の厚み方向及び任意の角度の斜め方向へ切削可能な同時三軸制御NCフライス機」という記載を「金型の厚み方向へ切削可能な同時三軸制御NCフライス機」と訂正するものであるが、訂正事項1Aの記載と整合するように訂正するものであるから、その訂正の目的は、法126条1項3号に掲げる「明瞭でない記載の釈明」に該当する。

また、訂正事項3が、特許請求の範囲又は図面に記載した事項の範囲内においてしたものであり、特許請求の範囲を拡張又は変更するものでないことは、上記1. (2) 及び (3) で説示するとおりであるから、訂正事項3に係る訂正は、法126条1項3号に掲げる「明瞭でない記載の釈明」に該当し、法126条5項及び6項に規定する要件に適合する。

4. 訂正事項4について

訂正事項4は、訂正前の明細書の段落【0013】の「切削方向と切削深さを任意に変えられる同時三軸制御NCフライス機」という記載を「切削深さを任意に変えられる同時三軸制御NCフライス機」と訂正するものであるが、訂正事項1Bの記載と整合するように訂正するものであるから、その訂正の目的は、法126条1項3号に掲げる「明瞭でない記載の釈明」に該当する。

また、訂正事項4が、特許請求の範囲又は図面に記載した事項の範囲内においてしたものであり、特許請求の範囲を拡張又は変更するものでないことは、上記1. (2) 及び (3) で説示するとおりであるから、訂正事項4に係る訂正は、法126条1項3号に掲げる「明瞭でない記載の釈明」に該当し、法126条5項及び6項に規定する要件に適合する。

5. 訂正事項5について

訂正事項5は、訂正前の明細書の段落【0014】の「金型の厚み方向及び任意の角度の斜め方向へ切削可能な同時三軸制御NCフライス機」という記載を「金型の厚み方向へ切削可能な同時三軸制御NCフライス機」と訂正するものであるが、訂正事項2Aの記載と整合するように訂正するものであるから、その訂正の目的は、法126条1項3号に掲げる「明瞭でない記載の釈明」に該当する。

また、訂正事項5が、特許請求の範囲又は図面に記載した事項の範囲内においてしたものであり、特許請求の範囲を拡張又は変更するものでないことは、上記2. (2) 及び (3) で説示するとおりであるから、訂正事項5に係る訂正は、法126条1項3号に掲げる「明瞭でない記載の釈明」に該当し、法1

26条5項及び6項に規定する要件に適合する。

6. 訂正事項6について

訂正事項6は、訂正前の明細書の段落【0017】の「切削深さと角度を変えながら、横方向に移動させ」という記載を「切削深さと、水平面に対する金型の切削角度と、を変えながら、横方向に移動させ」と訂正するものであるが、訂正事項1B及び訂正事項2Bの記載と整合するように訂正するものであるから、その訂正の目的は、法126条1項3号に掲げる「明瞭でない記載の釈明」に該当する。

また、訂正事項6が、特許請求の範囲又は図面に記載した事項の範囲内においてしたものであり、特許請求の範囲を拡張又は変更するものでないことは、上記1. (2) 及び (3)，並びに上記2. (2) 及び (3) で説示するとおりであるから、訂正事項6に係る訂正は、法126条1項3号に掲げる「明瞭でない記載の釈明」に該当し、法126条5項及び6項に規定する要件に適合する。

7. 訂正事項7について

訂正事項7は、訂正前の明細書の段落【0019】の「切削の深度・角度と横方向への移動」という記載を「切削の深度・水平面に対する金型の切削角度と横方向への移動」と訂正するものであるが、訂正事項1B及び訂正事項2Bの記載と整合するように訂正するものであるから、その訂正の目的は、法126条1項3号に掲げる「明瞭でない記載の釈明」に該当する。

また、訂正事項7が、特許請求の範囲又は図面に記載した事項の範囲内においてしたものであり、特許請求の範囲を拡張又は変更するものでないことは、上記1. (2) 及び (3)，並びに上記2. (2) 及び (3) で説示するとおりであるから、訂正事項7に係る訂正は、法126条1項3号に掲げる「明瞭でない記載の釈明」に該当し、法126条5項及び6項に規定する要件に適合する。

第4 むすび

以上のとおりであるから、本件審判の請求は、法126条1項3号に掲げる事項を目的とし、かつ、法126条5項及び6項に規定する要件に適合する。

よって、結論のとおり審決する。

平成31年3月5日

審判長 特許庁審判官 平岩 正一
特許庁審判官 刈間 宏信
特許庁審判官 篠原 将之

〔審決分類〕 P 141 . 841-Y (B21J)

8 5 3

8 5 4

8 5 5

審判長 特許庁審判官 平岩 正一 8709

特許庁審判官 篠原 将之 3226

特許庁審判官 刈間 宏信 8816