

中空ゴルフクラブヘッド事件

村瀬 裕昭

1. 本件特許

特許番号 : 3725481 号
権利者 : 横浜ゴム株式会社
発明の名称 : 中空ゴルフクラブヘッド
出願日 : 平成 14 年 1 月 11 日
登録日 : 平成 17 年 9 月 30 日

請求項 1 (別紙 1 参照)

- (a)金属製の外殻部材(11)と繊維強化プラスチック製の外殻部材(21)とを接合して中空構造のヘッド本体(1)を構成した中空ゴルフクラブヘッドであって、
(b)前記金属製の外殻部材(11)の接合部(11a)に前記繊維強化プラスチック製の外殻部材(21)の接合部(21a)を接着すると共に、
(c)前記金属製の外殻部材(11)の接合部(11a)に貫通穴(13)を設け、
(d)該貫通穴(13)を介して繊維強化プラスチック製の縫合材(22)を前記金属製外殻部材(11)の前記繊維強化プラスチック製外殻部材(21)との接着界面側とその反対側とに通して前記繊維強化プラスチック製の外殻部材(21)と前記金属製の外殻部材(11)とを結合した
(e)ことを特徴とする中空ゴルフクラブヘッド。」

2. イ号(別紙 2 参照)

3. 第 1 審判決

(1)争点 1 (構成要件(d)の充足性)

ア 本件発明は、本件明細書【0003】、【0004】及び【0010】の記載のとおり、金属製の外殻部材と繊維強化プラスチック製の外殻部材とを接合して中空構造のヘッド本体を構成するに際し、単に重ね合わせて接着しただけでは接合強度が不十分であることを前提として、これらの異種素材間の接合強度を高めることを課題としている。

そして、この課題を解決するための手段として、請求項 1 に記載の構成（本件発明）が採用されたものである（本件明細書【0005】）。この構成による課題の解決の説明として、「金属製の外殻部材の接合部に繊維強化プラスチック製の外殻部材の接合部を接着すると共に、金属製の外殻部材の接合部に貫通穴を設け、該貫通穴に繊維強化プラスチック製の縫合材を通し、該縫合材により繊維強化プラスチック製の外殻部材と金属製の外殻部材とを結合したことにより、これら異種素材からなる外殻部材の接合強度を高めることが可能になる。」（本件明細書【0006】）と記載されている。

しかしながら、金属製の外殻部材と繊維強化プラスチック製の外殻部材とを単に重ね合わせて接着しただけでは接合強度が不十分であり、また、金属製の外殻部材の接合部に設けた貫通穴に繊維強化プラスチック製の縫合材を通すだけでは、金属製の外殻部材と繊維強化プラステ

ック製の外殻部材とを結合したことはないから、上記の本件明細書【0006】の記載によれば、「縫合材」により金属製の外殻部材と繊維強化プラスチック製の外殻部材とを接合強度を高めて結合する原理が示されているということとはできない。

イ そこで、本件明細書における【発明の実施の形態】、【図2】の記載を考慮すると、接合強度を高める結合方法として、金属製の外殻部材11の接合部11aに複数の貫通穴13を設け、この貫通穴13に繊維強化プラスチック製の縫合材22を一方の側（接着界面側）と他方の側（その反対側）との間を曲折しながら連続して通し、この縫合材22を一方の側（接着界面側）において繊維強化プラスチック製の外殻部材21に接着することにより、金属製の外殻部材11と繊維強化プラスチック製の外殻部材21とを結合する例が唯一開示されている。（本件明細書【0011】、【図2】）。

上記記載によれば、本件発明における「縫合材」によって金属製の外殻部材と繊維強化プラスチック製の外殻部材とを接合強度を高めて結合する原理については、繊維強化プラスチック製の縫合材22は、同種素材である繊維強化プラスチック製の外殻部材21とは相互に接着性が良好であるものの、異種素材である金属製の外殻部材11とは接着しただけでは接合強度が不十分であるから、上記のように縫合材22を金属製の外殻部材11の貫通穴13に接着界面側とその反対側との間を曲折しながら連続して通した上で、縫合材22と繊維強化プラスチック製の外殻部材21とを接着することにより、金属製の外殻部材11に対して繊維強化プラスチック製の外殻部材21を強固に結合するものと理解することができる。

ウ 本件発明のこのような理解に立って、前記（1）イのような「縫合材」における「縫合」ないし「縫う」の辞書的な語義のうち、「物と物との間を左右に曲折しながら通る。」（【縫う】の広辞苑における語義④）の意味内容を勘案しつつ、本件明細書に開示された課題と特許請求の範囲に開示された構成との関係を整合的にとらえるならば、本件発明における「縫合材」は、金属製の外殻部材に設けた複数の貫通穴に、金属製の外殻部材の一方の側（接着界面側）と他方の側（その反対側）との間を曲折しながら連続して通した部材を意味するものと解するのが相当である（本件発明の縫合材をこのように解さない限り、金属製の外殻部材と繊維強化プラスチック製の外殻部材との接合強度を高めるという課題を解決するための手段が特許請求の範囲において実質的に特定されていないといわざるを得ないことになる。）。

被告製品は、各透孔7毎に分離した炭素繊維からなる短小な帯片8（短小带状片）があるものの、これは上記のような意味における「縫合材」に当たらないことが明らかであるから、被告製品は、本件発明の構成要件(d)を充足しないものというべきである。

(2)争点2（均等侵害の成否）

本件発明は、前記1（2）のとおり、金属製の外殻部材と繊維強化プラスチック製の外殻部材との接合強度を高めるという課題を解決するための手段として、請求項1に記載の構成を採用し、「金属製の外殻部材の接合部に繊維強化プラスチック製の外殻部材の接合部を接着すると共に、金属製の外殻部材の接合部に貫通穴を設け、該貫通穴に繊維強化プラスチック製の縫合材を通し、該縫合材により繊維強化プラスチック製の外殻部材と金属製の外殻部材とを結合したことにより、これら異種素材からなる外殻部材の接合強度を高めること」（本件明細書【0006】）を可能にしたものである。すなわち、金属製の外殻部材の接合部と繊維強化プラスチック製の外殻部材の接合部とを接着するだけでは十分な接合強度が得られないため、接着に加え、

前記1(2)のとおり構成態様における縫合材を用いることにより、両者の外殻部材を結合して接合強度を高めたものである。

そうすると、本件発明においては、縫合材により、金属製の外殻部材と繊維強化プラスチック製の外殻部材とを結合したことが課題を解決するための特徴的な構成であって、このような縫合材は、本件発明の本質的部分というべきである。

したがって、本件発明の構成中の被告製品と異なる部分である「縫合材」は、本件発明の本質的部分であるから、本件発明の「縫合材」を備えていない被告製品を本件発明と均等なものと解することはできない。

4. 控訴審判決

(1)争点1(構成要件(d)の充足性)

構成要件(d)における「縫合材」について、それが、「該貫通穴を介した繊維強化プラスチック製」であり、かつ、「前記金属製外殻部材の前記繊維強化プラスチック製外殻部材との接着界面側とその反対側とに通して前記繊維強化プラスチック製の外殻部材と前記金属製の外殻部材とを結合した」ものであることは、特許請求の範囲の記載上明らかであるが、その他、「縫合」という語を用いたことにより、技術的な観点等から、何らかの限定を加えて解釈すべきものであるか否かについて、以下に検討する。

ア特許請求の範囲の記載(中略)

イ本件明細書の記載等(中略)

ウ本件発明に係る出願経過(中略)

エ小括

以上を整理すると、以下のとおりとなる。

構成要件(d)における「縫合材」は、そもそも、当該用語が、「複数の対象物のすべてを貫き通すことによって結合させるために用いられる部材」という通常の意味から離れて用いられていることが明らかであるから、「縫合材」の通常の意味に従って、その内容を限定する合理性はないといえる。

そこで、技術的な観点をも含めて、その意義を解釈する。

ところで、①「縫合材」を、金属製外殻部材の複数の貫通穴に、金属製外殻部材の一方の側(接着界面側)と他方の側(その反対側)とを曲折させて通すという構成を採用した目的は、金属製外殻部材と繊維強化プラスチック製外殻部材との接合強度を高めるためである。②「縫合材」が、そのような結合強度を高める効果を奏するためには、金属製外殻部材の接着界面側の少なくとも2か所で接合(接着)することが必要である(「縫合材」は、金属製外殻部材の前記繊維強化プラスチック製外殻部材との接着界面側で繊維強化プラスチック製外殻部材に接合することになるから、その接着性によって、接合強度を高める効果を生じることになる。)。そして、③「縫合材」を、2か所で接合(接着)するためには、「金属製外殻部材の接着界面側から、貫通穴を通して反対側に達し、さらに、貫通穴を通して接着界面側に回帰させる態様を含む」ことが必要となる。

原告が、構成要件(d)について、単に「部材」などの語を用いることなく、「縫合材」との語を選択した以上、その内容は、単なる「部材」とは異なり、何らかの限定をして解釈されるべきところ、その限定の内容を技術的な観点をも含めて解釈するならば、「縫合材」とは、「金属

製外殻部材の複数の(二つ以上の)貫通穴を通し、かつ、少なくとも2か所で繊維強化プラスチック製外殻部材と接合(接着)する部材」であると解するのが相当である。

そうすると、構成要件(d)を充足するためには、「該貫通穴を介した繊維強化プラスチック製」であり、かつ、「前記金属製外殻部材の前記繊維強化プラスチック製外殻部材との接着界面側とその反対側とに通して前記繊維強化プラスチック製の外殻部材と前記金属製の外殻部材とを結合した」部材であることが必要であるのみならず、さらに、「縫合材」との構成から、「金属製外殻部材の複数の(二つ以上の)貫通穴を通し、かつ、少なくとも2か所で繊維強化プラスチック製外殻部材と接合(接着)する」部材であることが必要であるといえる。

(2)均等論について

(a)非本質的な部分か否か

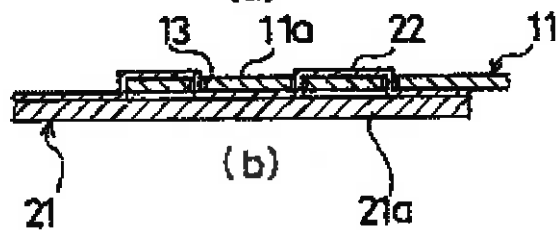
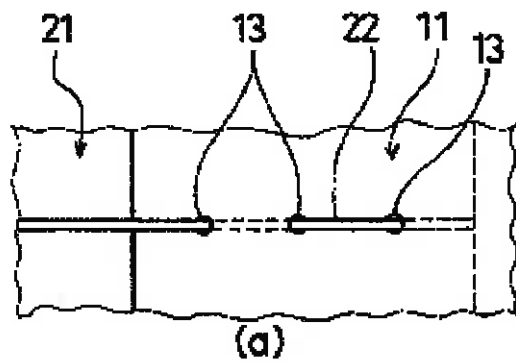
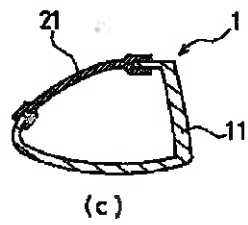
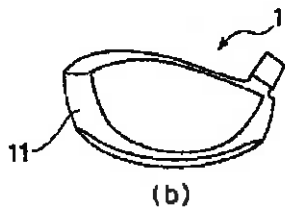
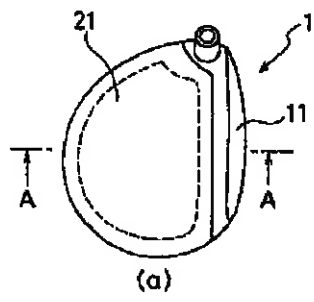
本件発明の目的、作用効果は、前記(1)ア(ア)の本件明細書の記載によれば、金属製の外殻部材と繊維強化プラスチック製の外殻部材との接合強度を高めることにある。特許請求の範囲及び本件明細書の発明の詳細な説明の記載に照らすと、本件発明は、金属製の外殻部材の接合部に貫通穴を設け、貫通穴に繊維強化プラスチック製の部材を通すことによって上記目的を達成しようとするものであり、本件発明の課題解決のための重要な部分は、「該貫通穴を介して」「前記金属製外殻部材の前記繊維強化プラスチック製外殻部材との接着界面側とその反対側とに通して前記繊維強化プラスチック製の外殻部材と前記金属製の外殻部材とを結合した」との構成にあると認められる。

本件発明の特許請求の範囲には、接合させる部材について、「縫合材」と表現されている。

しかし、既に詳細に述べたとおり、①本件発明の課題解決のための重要な部分は、構成要件(d)中の「該貫通穴を介して」「前記金属製外殻部材の前記繊維強化プラスチック製外殻部材との接着界面側とその反対側とに通して前記繊維強化プラスチック製の外殻部材と前記金属製の外殻部材とを結合した」との構成部分にあること、②本件発明の「縫合材」の語は、繊維強化プラスチック製の部材を金属製外殻部材に通す形状ないし態様から用いられたものであって、通常の意味とは明らかに異なる用いられ方をしているから、「縫合」の語義を重視するのは、妥当とはいえないこと、③前記のとおり、「縫合材」の意味は、技術的な観点を入れると、「金属製外殻部材の複数の(二つ以上の)貫通穴を通し、かつ、少なくとも2か所で繊維強化プラスチック製外殻部材と接合(接着)する部材」と解すべきであるが、当該要件中の「一つの貫通穴ではなく複数の(二つ以上の)貫通穴に」との要件部分、「少なくとも2か所で(接合(接着)する)」との要件部分は、本件発明を特徴付けるほどの重要な部分であるとはいえないこと等の事情を総合すれば、「縫合材であること」は、本件発明の課題解決のための手段を基礎づける技術的思想の中核的、特徴的な部分であると解することはできない。

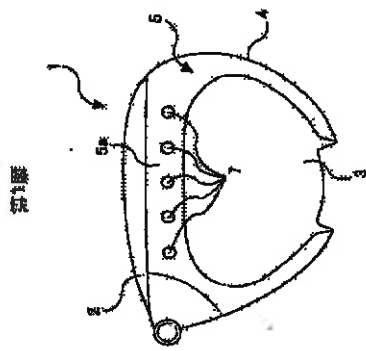
したがって、本件発明において貫通穴に通す部材が縫合材であることは、本件発明の本質的部分であるとは認められない。

本件發明



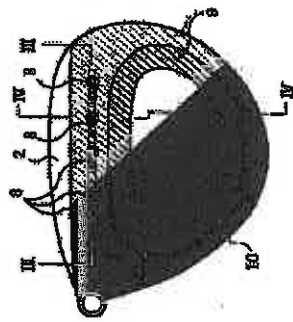
イ号図面及びその説明書

【イ号図面】



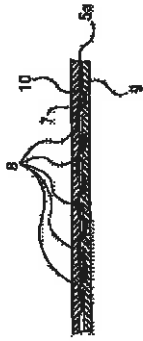
第1図

第2図



【イ号図面】

第3図 (III-III断面図)



第4図 (IV-IV断面図)

