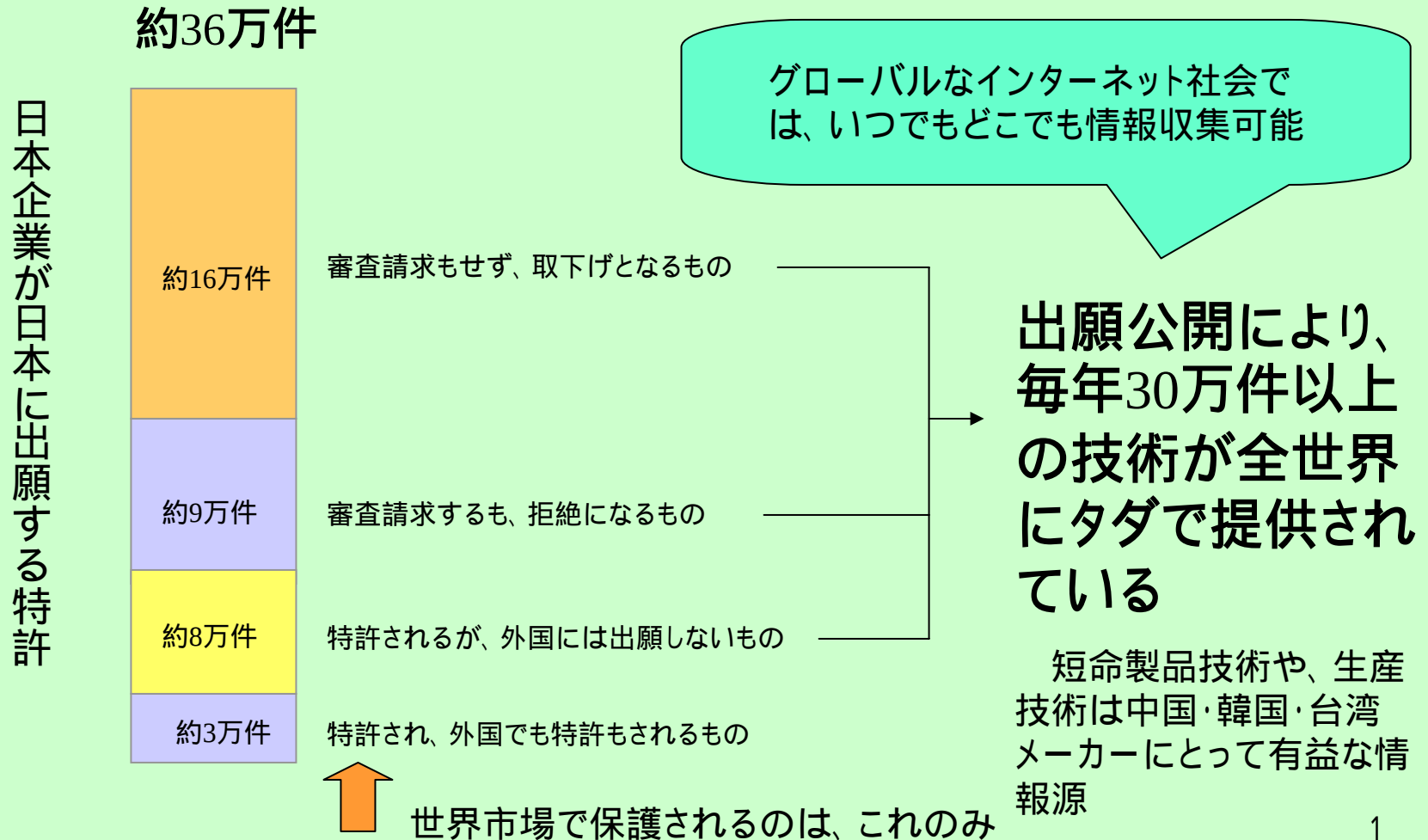
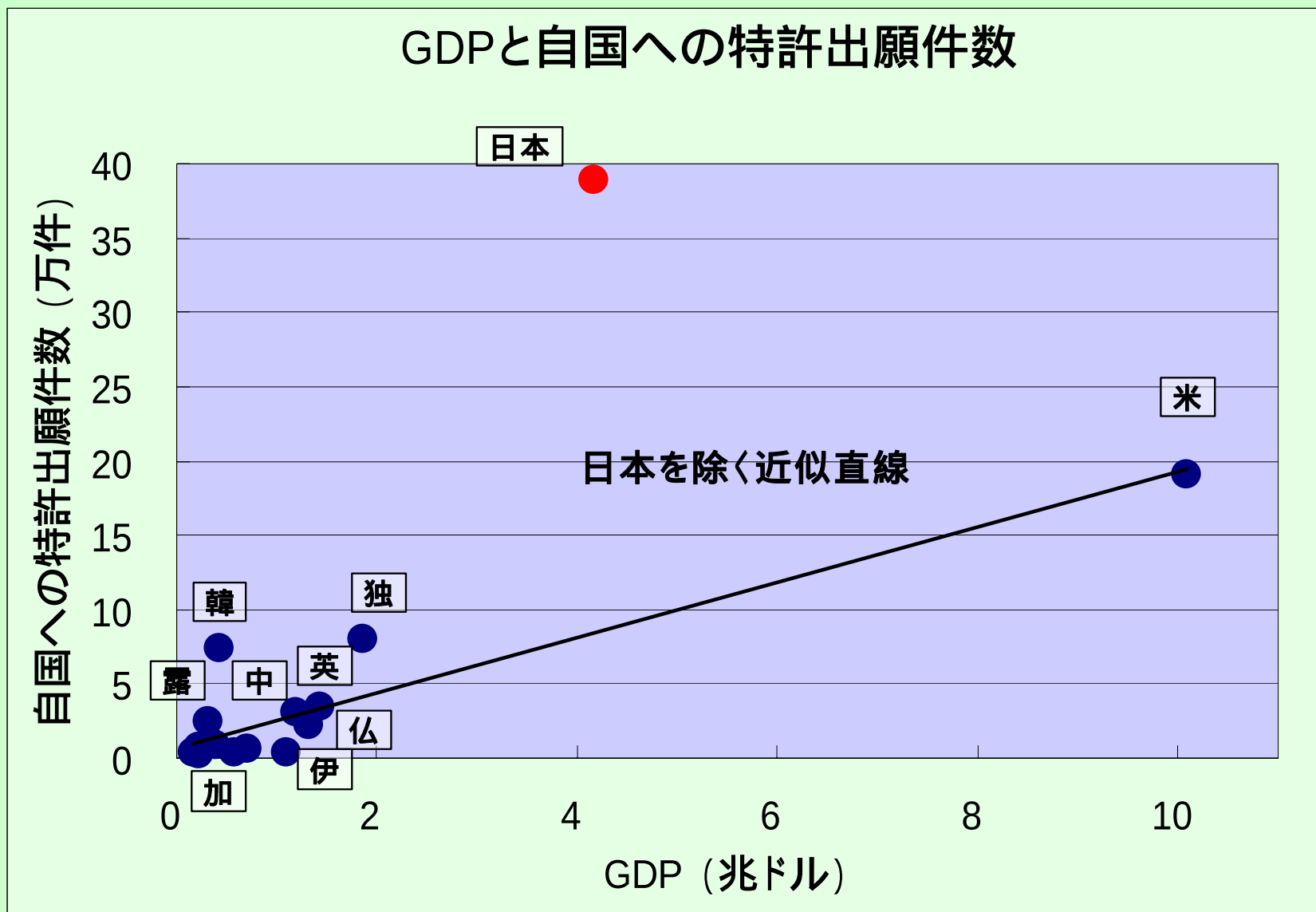


日本企業の出願行動による世界への技術流出

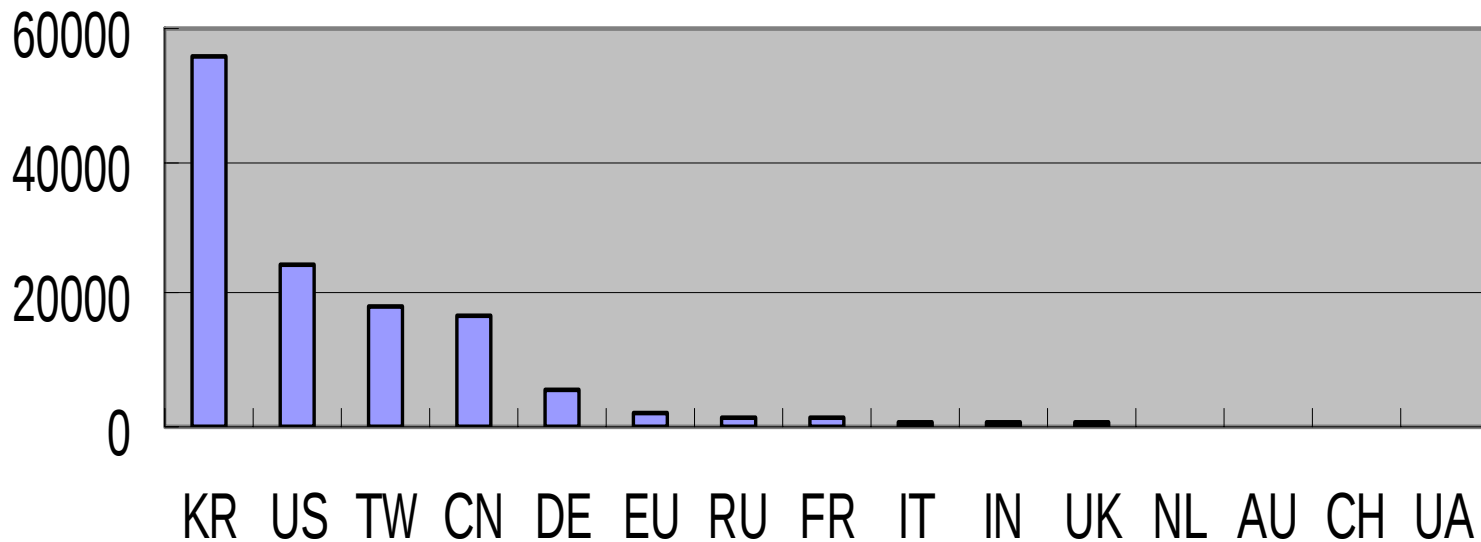
(秘密保護と出願・知財ポートフォリオのあり方)

図1

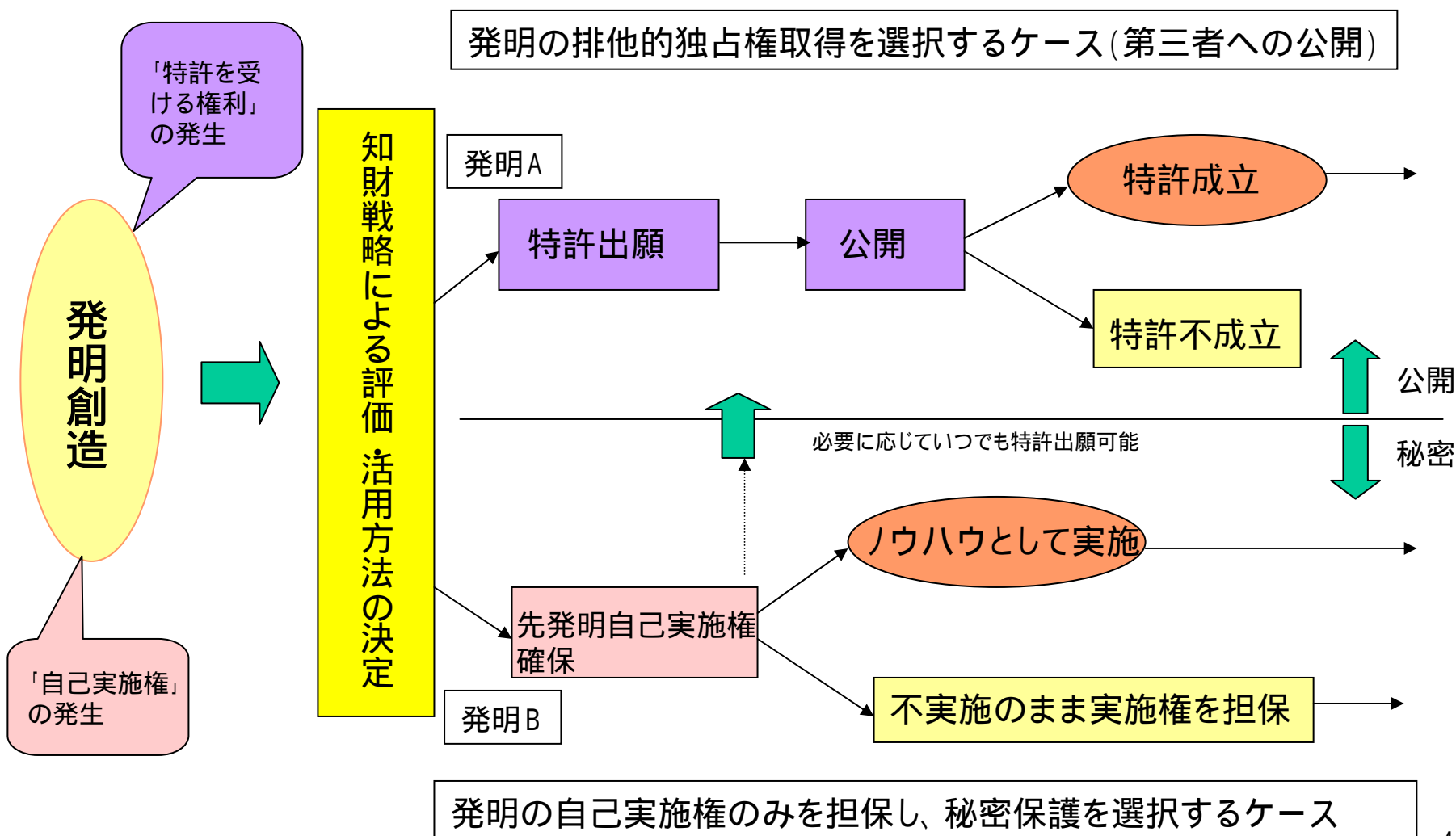




IPDLへの海外からの特実文献検索DBアクセス件数
【ページビューベース】
(日本国内からのアクセスは除く:2004年7月21日のサン
プル調査による)



先発明自己実施権のイメージ(1)



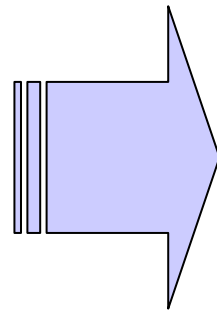
先発明自己実施権の立法案

現行、特許法第79条(先使用权)の一部改正

現行法

第79条

特許出願に係る発明の内容を知らないで自らその発明をし、又は特許出願に係る発明の内容を知らないでその発明をした者から知得して、特許出願の際現に日本国内においてその発明の実施である事業をしている者又はその事業の準備をしている者は、その実施又は準備をしている発明及び事業の目的の範囲内において、その特許出願に係る特許権について通常実施権を有する。



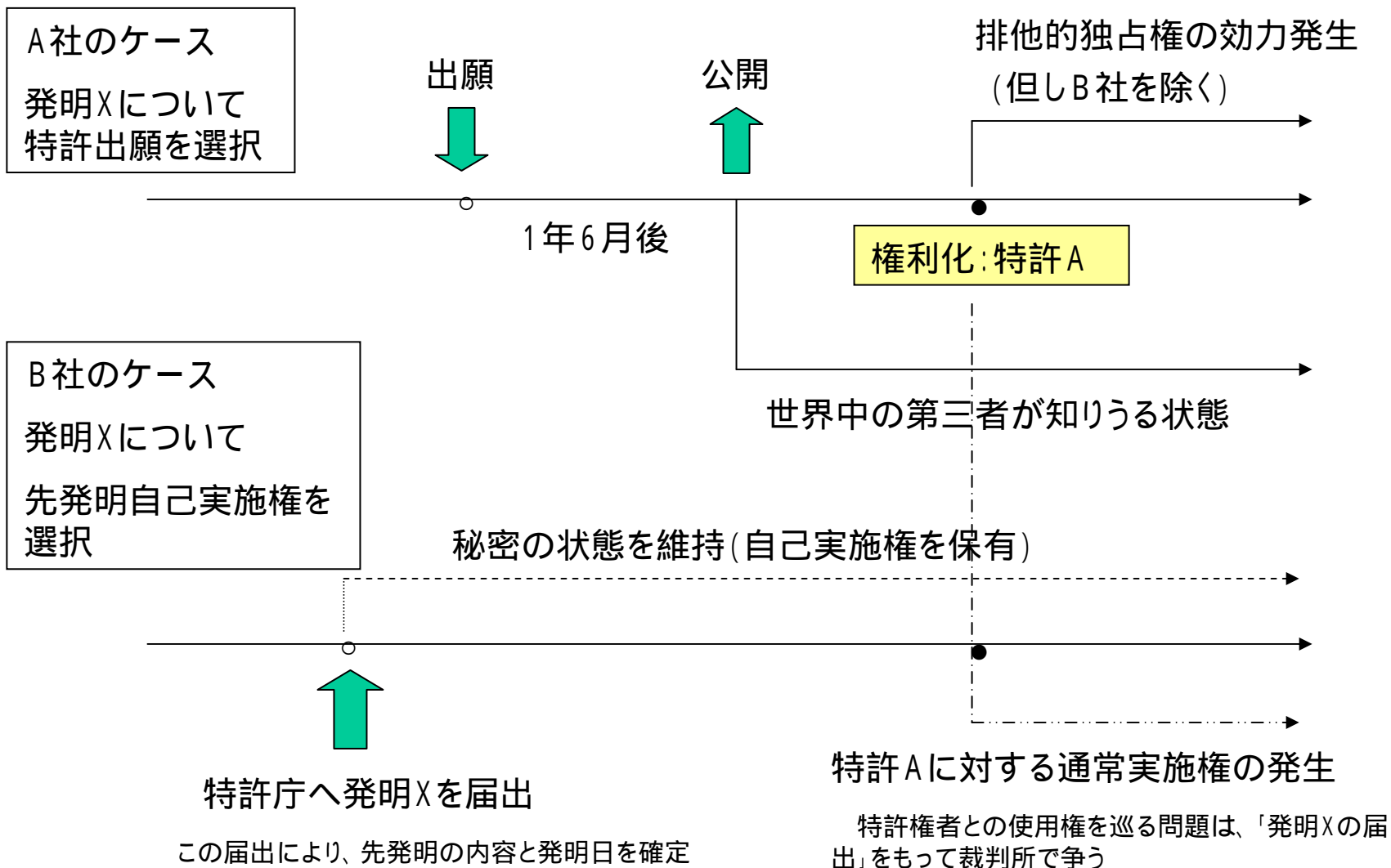
改正案

第79条

特許出願に係る発明の内容を知らないで自らその発明をし、又は特許出願に係る発明の内容を知らないでその発明をした者から知得して、特許出願の際現に日本国内においてその発明を完成させていた者又はその発明の承継者は、その発明の範囲内において、その特許出願に係る特許権について通常実施権を有する。

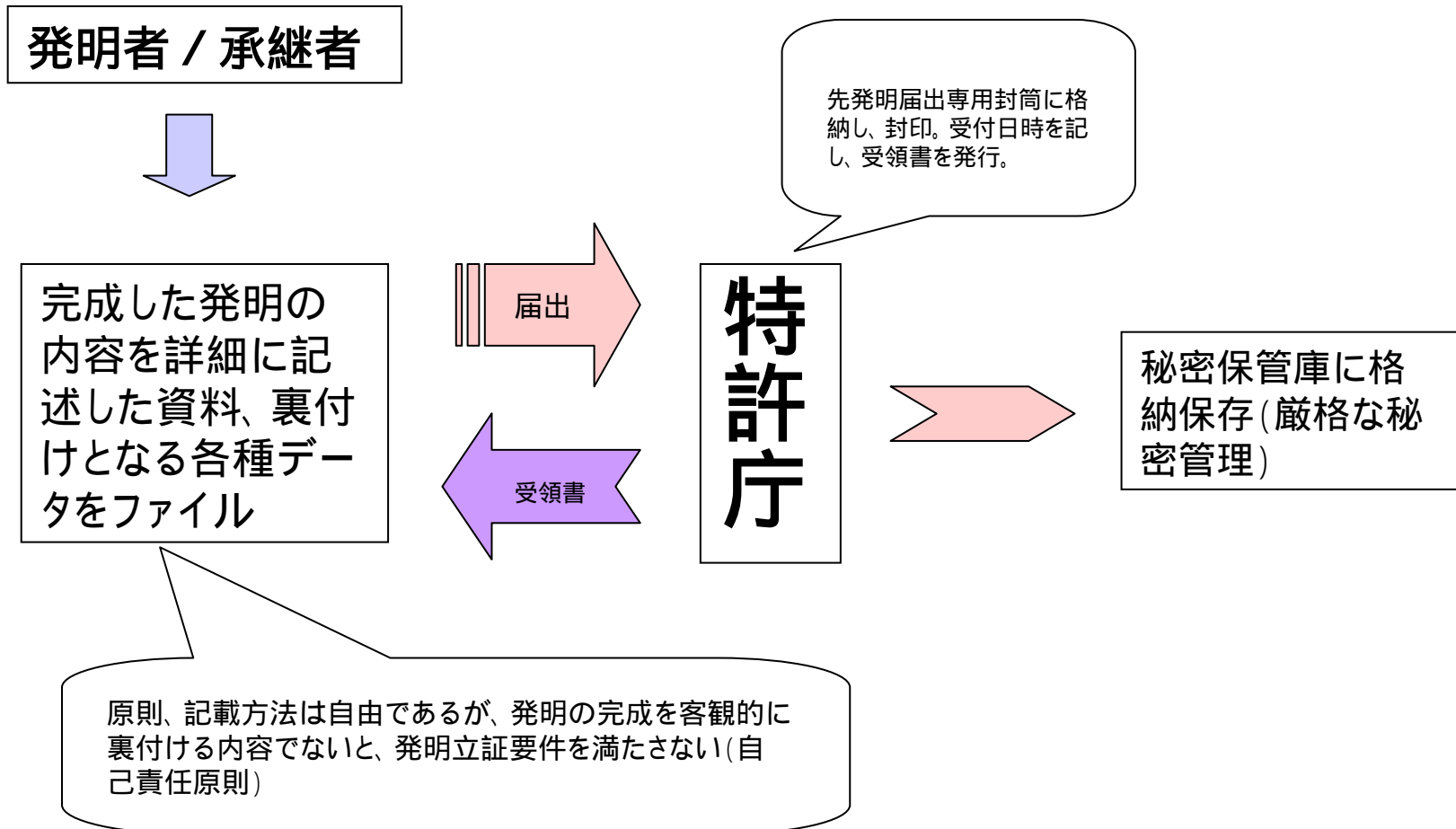
先発明自己実施権のイメージ(2)

< 発明届出制度による発明完成日の立証 >



発明届出制度(仮称)のイメージ(1)

< 手続き >



発明届出制度(仮称)のイメージ(2)

< 係争時 >

【A社の先発明届出資料】

エアー噛み不良、ベアー不良、偏肉不良等を発生させず、均一な厚みでカバーを形成させることが可能なゴルフボール製造方法に関する発明である。

その具体的方法は、熱可塑性樹脂を主成分とするカバー材料を成形するハーフシェルを、加熱加圧成形によってコアまたは中間層に被覆する工程において、金型温度を123、ハーフシェルの流動開始温度を125に設定する。

この方法を用いて製造する際には、別添図面で示す装置により……< 以下略 >。

○ 付属添付図面あり(特許権Xの製造工程と実質的に同一内容が記載されている)

裁判所

両者の発明
内容を対比

判断

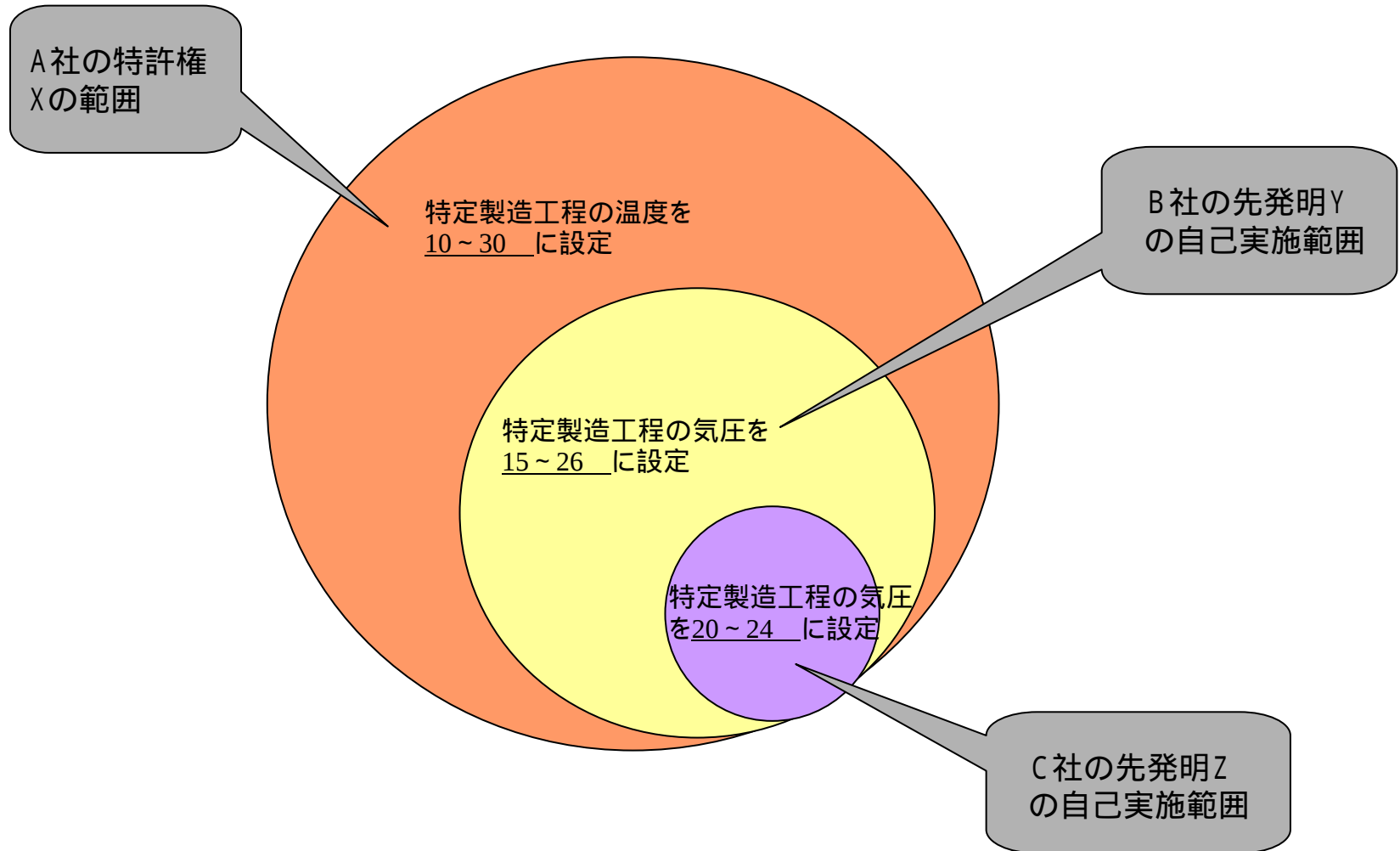
【B社の特許権X】

【請求項1】

熱可塑性樹脂を主成分とするカバー材料を成形してなるハーフシェルの2枚をコアまたは中間層に貼り合わせ、半割れ球金型により加熱加圧成形してカバーをコアに被覆するゴルフボール製造方法において、加熱加圧成形時の金型温度を $T1$ ()、ハーフシェルの流動開始温度を $T2$ ()としたときに、 $(T1 - T2)$ が $-3 \sim +10$ の範囲に設定されることを特徴とするゴルフボール製造方法。

A社の発明内容は、B社の特許権Xの範囲内にあり、A社は特許権Xに対する通常実施権を有する(届出資料に開示した範囲のみ)

先発明自己実施権の技術的範囲



先使用权と先発明自己実施権との対比

先使用权

- 発明の実施が要件
→ 実施により権利発生
- 立証が困難(公証等)

先発明自己実施権

- 発明の事実が要件
→ 発明により権利発生
- 立証が容易(特許庁への届出)

- 特許権の排他的独占権の例外

先発明の立証手段は、特許庁への届出以外の方法(公証)でも可