

智慧財產法院行政判決

103年度行專訴字第74號

民國104年1月22日辯論終結

原告 [Redacted]

[Redacted]

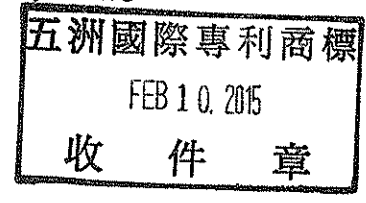
訴訟代理人 張晨律師
黃耀霆專利師 住高雄市苓雅區中正一路284號12樓

被告 經濟部 設臺北市中正區福州街15號

代表人 鄧振中 (部長) 住同上

訴訟代理人 黃令宜 住同上

參加人 [Redacted]



[Redacted]

號

代表人 [Redacted]

住同上

訴訟代理人 劉法正律師
楊祺雄律師

上一人

複代理人 孫德沛律師

上列當事人間因發明專利舉發事件，原告不服經濟部中華民國103年6月27日經訴字第10306103020號訴願決定，提起行政訴訟，並經本院裁定命參加人獨立參加被告之訴訟，本院判決如下：

主文

訴願決定撤銷



訴訟費用由被告負擔



事實及理由

壹、程序方面：

被告之代表人原為杜紫軍，嗣於民國103年12月8日由鄧振中接任，鄧振中並於同年12月30日具狀聲明承受訴訟（本院卷第116頁），經核尚無不合，應予准許。

貳、實體方面：

一、事實概要：

參加人前於97年6月25日以「扇輪裝置及其製造方法」向原處分機關經濟部智慧財產局（下稱智慧局）申請發明專利，其申請專利範圍共計7項，經智慧局編為第97123697號審查，參加人旋於100年9月30日申請變更發明名稱為「扇輪裝置的製造方法」並修正說明書、申請專利範圍及圖式，修正後之申請專利範圍計3項，經智慧局審查後准予專利，發給發明第I35 7465號專利證書（下稱系爭專利）。嗣原告以系爭專利違反核准時專利法第22條第4項之規定，不符發明專利要件，對之提起舉發，案經智慧局審查，於102年11月26日以（102）智專三（三）02063字第10221626140號專利舉發審定書為「請求項1至3舉發成立應予撤銷」之處分。參加人不服，提起訴願，經被告以103年6月27日經訴字第10306103020號訴願決定書為「原處分撤銷，由原處分機關另為適法之處分」之決定，原告不服，遂向本院提起行政訴訟。因本院認本件判決之結果，倘認訴願決定應予撤銷，將影響參加人之權利或法律上之利益，爰依職權命參加人獨立參加本件被告之訴訟。

二、原告主張：

（一）證據1、2、3可為系爭專利相關之先前技術，且具有組合

動機：

1、證據1為89年11月11日公告之我國第88200935號（公告號：412107）「散熱器之扇葉組結構」專利案；證據2為95年12月16日公開之我國第94119247號（公告號：200644389）「風扇及其轉子」專利案；證據3為96年2月11日公告之我國第93125866號（公告號：I273175）「風扇」專利案。上開證據之公告日或公開日均早於系爭專利申請日（97年6月25日），可為系爭專利相關之先前技術。

2、證據1、2或證據1、2、3具有組合動機：

(1)證據1揭露一種「散熱器之扇葉組結構」，而其說明書第8頁第1行以下揭露：「其射出成型之組裝結構，係先將馬達殼15平整的放置於下模20凸部21周緣的定位座23上，且於軸孔221中置入心軸14，而可以上模30的靠合，將熱溶的塑膠原料由流道34射入其中，使得其間的扇葉本體充填充空間32、凹槽22及葉片充填充空間33，都能佈滿塑膠原料」。另說明書第8頁第7行揭露：「而由於下模20之定位座23上套設馬達殼15，因此，由流道34注入扇葉本體充填充空間32的塑膠原料，在注入葉片充填充空間33之後，即在葉片充填充空間33根緣處，與馬達殼15形成較佳的附著抵靠，所以，當上模30及下模20脫模之後，且取出射出成品時」等語。

(2)證據2揭露一種「風扇及其轉子」，而其說明書第8頁第9行以下揭露：「圖3係為本發明較佳實施例中轉子之一剖面圖，如圖3所示，葉輪22係設置於接合件21之外周緣，例如是用射出成形之方式，而將葉輪22形成於接合件21之外周緣。也就是說，進行射出成形時，將接合件21置入

模具內，讓流入模具之塑料與接合件21接觸，而形成葉輪22於接合件21上」等語。

(3)證據3 揭露一種「風扇」，其說明書第2A圖及說明書第8頁第5行揭露：「一葉輪23包括一殼部27與複數個扇葉24」等語。

(4)由上可知，證據1、2、3同係揭露風扇之扇輪構造，尤其是證據1、2更同樣揭露將風扇之「馬達殼與扇葉本體（葉輪）『射出成型』」之製造方法，故所屬技術領域中具有通常知識者顯然具有合理之動機組合證據1、2、3。

(二) 系爭專利申請專利範圍第1項不具進步性：

1、證據1、2之組合足以證明系爭專利申請專利範圍第1項不具進步性：

(1)證據1 揭露：「一馬達殼製備步驟，製出一馬達殼15並備用，該馬達殼具有一本體；將該馬達殼平整放置於下模20凸部周緣之定位座23上之置放步驟；該扇葉組成型步驟係先將馬達殼平整的放置於下模，而可以上模30的靠合，將熱溶的塑膠原料由流道34射入其中，使得其間的扇葉本體充填空間32、凹槽22及葉片充填空間33，都能佈滿塑膠原料；當上模及下模脫膜後，取出射出成品之脫模步驟；將永久磁鐵16置入馬達殼之內側面之磁鐵環安裝步驟」。

(2)證據1 僅未揭露系爭專利申請專利範圍第1項之「藉由位於該馬達殼之本體上的穿孔，使流體狀的塑膠原料可滲入該本體之內側面，並在該流體狀之塑膠原料冷卻定型後對該本體形成挾持狀」構造；以及「一轉軸安裝步驟，將一轉軸安裝於該馬達殼本體上」之安裝步驟。

(3)惟證據2 圖1 已揭示「一鐵殼12設有孔洞121」，再利用

殼部111面之突點113與孔洞對合，經過熱熔製程或是超音波接合製程，使得葉輪可與鐵殼挾持接合。故證據2已揭露系爭專利申請專利範圍第1項之「挾持部」，且證據2亦已揭示「轉子20（包括一馬達殼體24）之葉輪22直接射出成形於接合件21」。

- (4)退步言之，證據2 縱未揭示系爭專利申請專利範圍第1 項之運用射出成型方法產生挾持部，然一般射出成型之塑膠包射係將金屬件放在模具裡面，再用塑膠射出成型的方式將金屬件固定在塑膠裡面，由於金屬件與塑膠僅形成平面黏著，為加強金屬件與塑膠的黏牢度，故業者通常會將金屬件打孔或咬花等粗糙面，以達到較佳之黏牢度。例如，證據2 說明書第9 頁倒數第2行至第10頁第4 行所教示「藉由咬花紋路212 來增加接合件21與葉輪之接觸面積，以強化接合件21與葉輪之接合力量」。因此，運用穿孔使塑膠原料冷卻定型後形成挾持部，並產生挾持固定功效，係塑膠射出成型技術領域之通常知識，故所屬技術領域中具有通常知識者，基於證據1、2同揭露將風扇之馬達殼與扇葉本體（葉輪）「射出成型」之製造方法基礎下，當可輕易將證據1之「馬達殼15」置換為證據2圖1所揭示之具有孔洞121之「鐵殼12」，或將證據2圖1所揭示之具有孔洞121之「鐵殼12」置設於證據1之下模20凸部周緣之定位座23上，且經由上模30的靠合，再將熱溶的塑膠原料由流道34射入其中。亦即，組合證據1、2可輕易完成系爭專利申請專利範圍第1項所界定之「藉由位於該馬達殼之本體上的穿孔，使流體狀的塑膠原料可滲入該本體之內側面，並在該流體狀之塑膠原料冷卻定型後對該本體形成挾持狀」

構造。

(5)此外，證據2亦已揭示「一轉軸安裝步驟，將一轉軸23安裝於該馬達殼體24上」之技術特徵，故組合證據1、2可輕易完成系爭專利申請專利範圍第1項所界定之技術內容。

2、證據1、2、3之組合足以證明系爭專利申請專利範圍第1項不具進步性：

(1)證據3第2A、2B圖揭露一種扇輪裝置20，包含：「一馬達殼21具有一本體，以及複數形成於該本體上的穿孔，一扇輪單元23，具有一輪轂27及複數葉片24，該輪轂具有一個基壁，一環設於該基壁上的圍繞壁，以及一自該基壁朝與該圍繞壁相同延伸的挾持部（第2A、2B圖標示27部位），該基壁及該圍繞壁是貼附固定於該馬達殼之本體的外側面，該等葉片是相間隔地自該圍繞壁向外輻射延伸，而該輪轂之挾持部則是藉由位於該馬達殼之本體的該等穿孔穿經至該本體之內側面並頂抵於該內側面，進而對該馬達殼21本體形成挾持狀；一磁鐵環，貼設固定於該馬達殼之本體的內側面，以及一轉軸，設置於該馬達殼之本體上」。

(2)由證據3第2A、2B圖可知，證據3已揭露系爭專利申請專利範圍第1項之「位於該馬達殼之本體上的穿孔」，以及「對該本體形成挾持狀」等構造，證據3雖未揭示該挾持部之形成方法，惟為加強金屬件與塑膠的黏牢度，將金屬件打孔以產生塑膠倒鉤或如圖2A所示之挾持部，以達到較佳之黏牢度，已為所屬技術領域中之通常知識，故所屬技術領域中具有通常知識者顯然可以輕易將證據3之轂部27打孔，使該轂部27與葉輪23在塑膠射出成型時，可以形成證據3所揭示之挾持部，以達到較佳之黏牢度，是系爭專

利未能達成無法預期功效。

(3) 綜上，證據1、2、3之組合可以證明系爭專利申請專利範圍第1項不具進步性。

(三) 系爭專利申請專利範圍第2項不具進步性：

1、證據1揭示「馬達殼15具有一基部，及一自該基部周緣向遠離該基部之方向延伸的圍繞部」；證據2圖1亦已揭示「鐵殼12具有一基部，及一自該基部周緣向遠離該基部之方向延伸的圍繞部，該鐵殼12之孔洞121則是形成於該本體之基部下」。是故，所屬技術領域中具有通常知識者顯然能輕易將證據1之「馬達殼15」形成如證據2之「鐵殼12」具有孔洞121，再用塑膠射出成型的方式將具有孔洞之「馬達殼15」置入成型模具內射製熔融呈流體狀之塑膠原料，使塑膠原料滲入該本體之基部的內側面，進而在冷卻定型後對該本體之基部兩側形成挾持，以成型如系爭專利申請專利範圍第2項之「扇輪單元」。是以，組合證據1、2可輕易完成系爭專利申請專利範圍第2項所界定之附屬技術特徵，且系爭專利申請專利範圍第2項亦未能達成無法預期功效，是組合證據1、2足以證明系爭專利申請專利範圍第2項不具進步性。

2、再者，證據3亦已揭示「一殼部27具有一基部，及一自該基部周緣向遠離該基部之方向延伸的圍繞部，該孔洞則是形成於該殼部27之本體之基部下」，故所屬技術領域中具有通常知識者顯然能輕易將證據1之「馬達殼15」形成如證據3之「殼部27」具有孔洞，再用塑膠射出成型的方式將具有孔洞之「殼部27」置入成型模具內射製熔融呈流體狀之塑膠原料，使塑膠原料滲入該本體之基部的內側面，

進而在冷卻定型後對該本體之基部兩側形成挾持，以成型如系爭專利之「扇輪單元」。職是，組合證據1、2、3可輕易完成系爭專利申請專利範圍第2項所界定之附屬技術特徵，且系爭專利申請專利範圍第2項亦未能達成無法預期功效，是組合證據1、2、3足以證明系爭專利申請專利範圍第2項不具進步性。

(四) 系爭專利申請專利範圍第3項不具進步性：

1、證據1揭示「馬達殼15具有一基部，及一自該基部周緣向遠離該基部之方向延伸的圍繞部」，而證據2圖1亦揭示「鐵殼12具有一基部，及一自該基部周緣向遠離該基部之方向延伸的圍繞部，該鐵殼12之孔洞121則是形成於該本體之基部下」。職故，所屬技術領域中具有通常知識者顯然能輕易將證據1之「馬達殼15」形成如證據2之「鐵殼12」具有孔洞121，再用塑膠射出成型的方式將具有孔洞之「馬達殼15」置入成型模具內射製熔融呈流體狀之塑膠原料，使塑膠原料滲入該馬達殼15之本體的基部及該圍繞部的內側面，進而在冷卻定型後對該本體之基部及圍繞部形成挾持，以成型如系爭專利申請專利範圍第3項之「扇輪單元」。是以，組合證據1、2可輕易完成系爭專利申請專利範圍第3項所界定之附屬技術特徵，且系爭專利申請專利範圍第3項亦未能達成無法預期功效，故組合證據1、2可以證明系爭專利申請專利範圍第3項不具進步性。

2、再者，證據3亦已揭示「一殼部27具有一基部，及一自該基部周緣向遠離該基部之方向延伸的圍繞部，該孔洞則是形成於該殼部27之本體之基部下」，故所屬技術領域中具有通常知識者顯然能輕易將證據1之「馬達殼15」形成如

證據3之「殼部27」具有孔洞，再用塑膠射出成型的方式將具有孔洞之「殼部27」置入成型模具內射製熔融呈流體狀之塑膠原料，使塑膠原料滲入該殼部27之本體的基部及該圍繞部的內側面，進而在冷卻定型後對該本體之基部及圍繞部形成挾持，以成型如系爭專利申請專利範圍第3項之「扇輪單元」。據此，組合證據1、2、3可輕易完成系爭專利申請專利範圍第3項所界定之附屬技術特徵，且系爭專利申請專利範圍第3項亦未能達成無法預期功效，是組合證據1、2、3足以證明系爭專利申請專利範圍第3項不具進步性。

(五) 綜上，證據1、2 之組合與證據1、2、3之組合足以證明系爭專利申請專利範圍第1至3項不具進步性，故系爭專利違反核准時專利法第22條第4項之規定，而應予以撤銷。是以，被告認定證據1、2之組合與證據1、2、3之組合不足以證明系爭專利申請專利範圍第1至3項不具進步性，顯然違法有誤，應予撤銷。

(六) 聲明：訴願決定撤銷。

三、被告抗辯如下：

(一) 系爭專利申請專利範圍第1項具進步性：

1、系爭專利為扇輪裝置的製造方法，其說明書第8頁第19至21行即載明：「最後進行該磁鐵環安裝步驟75及該轉軸安裝步驟76，是將一磁鐵環5貼設於該馬達殼4之本體41的內側面，並將一轉軸6安裝於該馬達殼4之本體41的基部411中央處……」等語，業已說明系爭專利製造方法之步驟。

2、系爭專利申請專利範圍第1項所揭示之製造方法是一射出

成型製程，首先將馬達殼4置入成型模具731中，然後將塑膠原料732射入模具中，不但會包覆該馬達殼4之本體41的外側面，更可經由位於馬達殼4之本體41上的穿孔42滲入該本體41之內側面，而形成挾持部313，因此於冷卻定型後，對馬達殼4之本體41形成挾持狀（圍繞壁312、基壁311及挾持部313），可增加馬達殼4之本體41與該輪轂31之間的接合強度。很顯然的，系爭專利以射出成型方法於馬達殼4之圍繞部412及基部411形成包含有圍繞壁312、基壁311及挾持部313之輪轂31的製造方法及技術特徵，與證據2之先前技術係藉由突點113與孔洞121之對合，再以熱熔或超音波製程來接合之製造方法並不相同。又證據2之先前技術之轉軸13係在熱熔或超音波製程前即已安置於馬達本體中，而系爭專利申請專利範圍第1項之轉軸係在射出成型之後才進行組裝，因此系爭專利申請專利範圍第1項之轉軸在垂直度及同心度之控制上顯較證據2之先前技術精準，是系爭專利具有功效增進。

- 3、由證據2說明書內容以及圖式第2及3圖可知，在射出成型時首先是將接合件21置入模具中，然後再將塑膠原料射入模具內而與該接合件21結合，並在接合件21上形成葉輪22。又證據2之金屬接合件21的外周圍呈階梯狀，而該葉輪22在射出成型時可以深入該階梯表面的凹陷區域，並倒勾於該接合件21內。由證據2之技術內容可知，射入模具之塑膠原料是結合於接合件21上，而非馬達殼體24上，且為了強化金屬接合件21與葉輪22的接合力，而在接合件21的表面必須設置咬花紋路212。反觀系爭專利是在馬達殼4之本體41的基部411形成複數個穿孔42，於射出成型時，塑

膠原料732除了會充填模具與馬達殼4之間的空間外，亦會滲入馬達殼4基部411上的該等穿孔42而於該基部411之內側面形成挾持部313，最後使得扇輪單元3之圍繞壁312、基壁311及挾持部313可分別與馬達殼4之本體41的圍繞部412、基部411及穿孔42相互貼合固定，而達到緊密挾持的作用。由以上系爭專利與證據2之技術內容比較可知，二案雖然均採用習知之射出成型製造方法，但二案之創作理念及技術手段並不相同；系爭專利之扇輪單元3是與馬達殼4直接結合，並藉由圍繞壁312、基壁311及挾持部313使得扇輪單元3之輪轂31與馬達殼4之本體41形成穩固的挾持，反觀證據2之葉輪22是與金屬接合件21直接射出成型結合，而非與馬達殼體24結合，而馬達殼體24是另藉由轉軸23來與接合件21結合。是故，系爭專利與證據2不僅技術手段不同，且系爭專利申請專利範圍第1項具有功效增進。

- 4、證據1係一種散熱器之扇葉組結構，其扇葉本體及心軸的射出成型，係於上模及下模之間加以進行，並於扇葉本體內壁面上裝設馬達殼，且於馬達殼內側面上裝設永久磁鐵，下模中間之凸部頂端周緣形成內凹的定位座，定位座可供馬達殼平整的套合其上，使得熱溶的塑膠原料由流道注入其中，且充填於扇葉本體充填空間及葉片充填空間時，塑膠原料可在葉片充填空間根緣處，與馬達殼形成平整的附著抵靠加以充填。由證據1之技術特徵可知，雖然證據1之射出成型製造方法可將扇葉本體11與馬達殼15一體成形，但證據1並未揭露系爭專利於馬達殼4本體41上的複數穿孔42。因此，證據1並無法形成系爭專利具有挾持部313

之結構特徵，故系爭專利之馬達殼4與扇葉單元3之輪轂31之間的挾持效果顯較證據1佳。又如前所述，證據2之先前技術及證據2之創作理念及技術手段均不相同，系爭專利具有穩固挾持之功效，故證據1、2之組合並不足以證明系爭專利申請專利範圍第1項不具進步性。

(二) 系爭專利申請專利範圍第2項具進步性：

證據1、2之組合或證據1至3之組合均不足以證明系爭專利申請專利範圍第1項不具進步性，業如前述。而比較證據1圖式第二圖及系爭專利圖式第2圖可知，證據1的扇葉本體11僅形成於馬達殼15的外周面上，與系爭專利是在馬達殼4的外側面與內側面形成挾持之技術特徵並不相同。另無論證據2之先前技術、證據2或證據3之技術內容皆未揭露系爭專利申請專利範圍第2項所界定「穿孔42則是形成於該本體41之基部411上」以及「進而在冷卻定型後對該本體41之基部411兩側形成挾持」之技術特徵，故證據1、2之組合或證據1至3之組合均無法證明系爭專利申請專利範圍第2項不具進步性。

(三) 系爭專利申請專利範圍第3項具進步性：

證據1、2之組合或證據1至3之組合均不足以證明系爭專利申請專利範圍第2項不具進步性，業如前述。又證據1至3均未揭露系爭專利於馬達殼4之外側面及內側面形成圍繞壁312、基壁311及挾持部312之可包覆及挾持馬達殼4本體41之結構特徵及其製造方法，故證據1、2之組合或證據1至3之組合均無法證明系爭專利申請專利範圍第3項不具進步性。

(四) 聲明：原告之訴駁回。

四、參加人則抗辯如下：

(一) 證據1、2之組合或證據1至3之組合均不足以證明系爭專利申請專利範圍第1項不具進步性：

1、證據1 並未揭露系爭專利申請專利範圍第1 項之下述步驟特徵：(1)系爭專利在馬達殼製備步驟71中「複數形成於該本體41上的穿孔42」，以及(2)扇輪單元成型步驟73中「流體狀的塑膠原料732可滲入該本體41之內側面，並在該流體狀之塑膠原料732冷卻定型後對該本體41形成挾持狀」。而系爭專利申請專利範圍第1 項即是利用「複數形成於該本體41上的穿孔42」之技術特徵，產生「流體狀的塑膠原料732 可滲入該本體41之內側面，進而對該馬達殼4 之本體41產生挾持固定」之功效，上述特徵不但未揭露於證據1 中，該功效亦為證據1 所無法預期。

2、雖然證據2之先前技術的鐵殼12形成有孔洞121，但是證據2之先前技術是利用殼部111背面之突點113與鐵殼12 上之孔洞121對合，與系爭專利申請專利範圍第1項中供呈流體狀之塑膠原料732滲入殼體41內側面的穿孔42的技術手段並不相同。再者，證據2之先前技術是透過熱熔製程或是超音波接合製程將葉輪11可與鐵殼12接合，但是熱熔及超音波接合製程明顯不同於系爭專利所界定之射出成型。因此，雖然射出成型為習知技術，但是系爭專利運用射出成型技術讓塑膠原料流過馬達殼之本體的穿孔，以形成該挾持狀結構的步驟特徵，並未揭露於證據1及證據2，且證據2亦未揭露系爭專利申請專利範圍第1項之扇輪單元成型步驟73的技術特徵。

3、由以上比對可知，不論是證據1 或證據2 ，皆未揭示等同

於系爭專利申請專利範圍第1項所界定之「扇輪單元成型步驟73」的技術特徵，亦無法對由該扇輪單元成型步驟73所產生之「流體狀的塑膠原料732可滲入該本體41之內側面，進而對該馬達殼4之本體41產生挾持固定」之功效產生任何教示作用。因此，依進步性判斷原則，系爭專利申請專利範圍第1項與證據1及證據2之組合比較，難謂所屬技術領域中具有通常知識者所能輕易完成，故系爭專利申請專利範圍第1項與前述證據之組合比較確實具有進步性。又原告自承證據3僅揭示扇輪之結構，並未揭示任何製造方法之步驟或程序，既然如此，遑論證據3能對系爭專利申請專利範圍第1項所載之製造方法產生任何教示作用。據此，在證據1、2之組合無法證明系爭專利申請專利範圍第1項不具進步性之事實基礎上，即使將證據1至3組合，亦無法證明系爭專利申請專利範圍第1項不具進步性。

(二) 證據1至3之組合亦不足以證明系爭專利申請專利範圍第2、3項不具進步性：

- 1、由證據1之第2圖及系爭專利之圖5可知，證據1的扇葉本體11僅形成於馬達殼15的外周面上，與系爭專利是在該馬達殼15的內周面形成挾持部313，亦即證據1的扇葉本體11並未於馬達殼15兩側（內側面與外側面）形成挾持。由證據2說明書第5頁與圖1，以及說明書第8頁與圖3可知，無論是證據2之先前技術，或是證據2，皆未揭露對鐵殼12或馬達殼體24的兩側形成挾持。再者，證據3從未揭示任何製造方法的步驟或程序，故即使將證據1至3組合，亦無法證明系爭專利申請專利範圍第2項不具進步

性。

2、依系爭專利說明書第9頁所述可知，藉由系爭專利申請專利範圍第3項所界定之技術特徵，可以讓挾持部313頂抵於該基部411與該圍繞部412的內側面，進而對該本體41之基部411及圍繞部412形成挾持。因此，隨著挾持面積的增加，必能產生更佳之挾持固定之功效，即能增加馬達殼4之本體41與該輪轂31之間的接合強度，同時亦能改善習知容易因緊配合度不佳而造成輪轂31與馬達殼4脫離的現象。由於證據1、2皆未揭露塑膠原料372滲入馬達殼4之本體41的基部411及該圍繞部412的內側面而形成挾持部313的技術特徵，當然也未教示「因挾持面積的增加，而增加馬達殼4之本體41與該輪轂31之間的接合強度」之功效。相同的，證據3中從未揭示任何製造方法的步驟或程序，即使將證據1至3組合，亦無法證明系爭專利申請專利範圍第3項違反專利法第22條第4項的規定。

(三) 聲明：原告之訴駁回。

五、本院之判斷：

(一) 經查，系爭專利係於100年11月25日審定准予專利，是系爭專利有無撤銷之原因，應以核准審定時有效之99年8月25日公布、99年9月12日施行之專利法（下稱99年專利法）為斷。又按發明，指利用自然法則之技術思想之創作；發明為其所屬技術領域中具有通常知識者依申請前之先前技術所能輕易完成時，不得依專利法申請取得發明專利，99年專利法第21條、第22條第4項分別定有明文。而對於獲准專利權之發明，任何人認有違反前揭專利法第22條第4項規定之情事者，依同法第67條第1項規定，得附具證

據，向專利專責機關舉發之，合先敘明。

(二) 系爭專利技術分析：

1、系爭專利技術內容：

系爭專利係一種扇輪裝置的製造方法，該扇輪裝置具有一馬達殼、一包覆於該馬達殼外側面的扇輪單元、一貼設於該馬達殼之內側面的磁鐵環，以及一設置於該馬達殼上的轉軸，其製造方式是首先製出一具有穿孔之馬達殼，並將該馬達殼置放入一成型模具中，以利用形成於該馬達殼上之穿孔，使該扇輪裝置之輪轂在射出成型時，呈流體狀之塑膠原料即可藉由該等穿孔滲入該馬達殼本體之內側面，並在冷卻後形成一額外之挾持部，進而對該馬達殼本體產生挾持固定之功效，以藉此增加馬達殼之本體與該輪轂之間的接合強度（參系爭專利中文發明摘要，系爭專利之申請卷第79頁）。

2、系爭專利主要圖式：如附圖一所示。

3、系爭專利申請專利範圍：

系爭專利之申請專利範圍共計3項，其中第1項為獨立項，第2至3項為直接或間接依附於第1項之附屬項，其內容如下：

- (1) 第1項：一種扇輪裝置的製造方法，包含：一馬達殼製備步驟，是製出一馬達殼並備用，該馬達殼具有一本體，及複數形成於該本體上的穿孔；一置放步驟，將該馬達殼放置於一扇輪單元之成型模具內；一扇輪單元成型步驟，將熔融並呈流體狀之塑膠原料注入該扇輪單元之成型模具內，進而包覆於該馬達殼之本體的外側面，並藉由位於該馬達殼之本體上的穿孔，使流體狀的塑膠原料可滲入該本體

之內側面，並在該流體狀之塑膠原料冷卻定型後對該本體形成挾持狀；一脫模步驟，將成型後之扇輪單元成品自該成型模具內取出；一磁鐵環安裝步驟，將一磁鐵環貼設於該馬達殼之本體的內側面；以及一轉軸安裝步驟，將一轉軸安裝於該馬達殼本體上。

(2)第2項：依據申請專利範圍第1項所述扇輪裝置的製造方法，其中，於該馬達殼製備步驟中所製出的馬達殼之本體具有一基部，及一自該基部周緣向遠離該基部之方向延伸的圍繞部，該馬達殼之穿孔則是形成於該本體之基部下，且在該扇輪單元成型步驟中，該成型模具是與該本體之穿孔相配合地使塑膠原料是滲入該本體之基部的內側面，進而在冷卻定型後對該本體之基部兩側形成挾持，而在該轉軸安裝步驟中，是將該轉軸安裝於該本體之基部的中央處。

(3)第3項：依據申請專利範圍第2項所述扇輪裝置的製造方法，其中，在該扇輪單元成型步驟中，該成型模具是與該馬達殼之本體相配合地使塑膠原料是滲入該馬達殼之本體的基部及該圍繞部的內側面，進而在冷卻定型後對該本體之基部及圍繞部形成挾持。

(三)原告所提出之舉發證據如下：

1、證據1（主要圖式如附圖二所示）：

證據1為89年11月11日公告之我國第88200935號（公告號：412107）「散熱器之扇葉組結構」專利案，其公告日早於系爭專利申請日（97年6月25日），可為系爭專利相關之先前技術。又證據1係提供一種散熱器之扇葉組結構，該散熱器之扇葉本體及心軸的射出成型，係於上模及下模

之間加以進行，而於扇葉本體內壁面上裝設馬達殼，且於馬達殼內側面上裝設永久磁鐵，其中，在下模中間的凸部頂端周緣形成內凹的定位座，定位座可供馬達殼平整的套合其上，使得熱溶的塑膠原料由流道注入其中，且充填於扇葉本體充填空間及葉片充填空間時，塑膠原料可在葉片充填空間根緣處，與馬達殼形成平整的附著抵靠加以充填，而能避免扇葉本體內壁面，在葉片根緣處產生凹陷部之不良現象（參證據1 說明書第5 頁3 段內容，原處分卷第34頁）。

2、證據2（主要圖式如附圖三所示）：

證據2 為95年12月16日公開之我國第94119247號（公告號：200644389）「風扇及其轉子」專利案，其公開日早於系爭專利申請日（97年6月25日），可為系爭專利相關之先前技術。又證據2 係一種風扇，其係具有一扇框、一定子以及一轉子。其中，定子係設置於扇框內，轉子係設置於扇框內，並與定子相配合，轉子係具有一接合件、一葉輪、以及一轉軸，接合件係具有一凸緣部，葉輪係設置於接合件之外周緣，凸緣部係與葉輪嵌合，轉軸之一端係連結接合件（參見證據2 中文發明摘要，原處分卷第26頁）。

3、證據3（主要圖式如附圖四所示）：

證據3為96年2月11日公告之我國第93125866號（公告號：I273175）「風扇」專利案，其公開日早於系爭專利申請日（97年6月25日），可為系爭專利相關之先前技術。又證據3 揭示一種風扇包括扇框、馬達底座、葉輪、導流元件與至少一外擴部。扇框係為具有一柱狀通道之框體，

柱狀通道二端於框體上各形成入風口及出風口。馬達底座設置於框體中，葉輪設置於馬達底座上。外擴部設置於入風口或出風口，可增加氣流流入或流出的面積，且外擴部與框體相連。其中，導流元件設置於框體與馬達底座之間，導流元件之一端連接馬達底座，另一端則連接於柱狀通道之內壁上。本發明可改善習知製作扇框開模後產生殘餘料件的缺點，且可避免噪音激頻產生，並達到減速及整流的效果（參證據3中文發明摘要，原處分卷第12頁）。

(四) 證據1、2、3之組合足以證明系爭專利申請專利範圍第1至3項不具進步性：

1、證據1、2、3之組合足以證明系爭專利申請專利範圍第1項不具進步性：

(1) 茲將系爭專利申請專利範圍與證據1進行技術比對（如附表所示），並說明如下：

① 系爭專利申請專利範圍第1項之內容，業如前述。而其中之「一種扇輪裝置的製造方法，包含：一馬達殼製備步驟，是製出一馬達殼並備用，該馬達殼具有一本體，及複數形成於該本體上的穿孔」技術特徵，由證據1圖式第2圖及說明書第8頁第1至3行記載：「其射出成型之組裝結構，係先將馬達殼(15)平整的放置於下模(20)凸部(21)周緣的定位座(23)上」等語觀之（參原處分卷第32頁背面），顯見證據1已揭露可先製出一馬達殼(15)本體備用再放於射出成型模具之下模(20)定位座(23)上。又證據1雖揭露系爭專利「馬達殼製備步驟」中所具有一備用本體之馬達殼技術特徵，惟系爭專利之馬達殼本體具有複數的穿孔之技術特徵並未見於證據

1 之技術內容。

- ②系爭專利之「一置放步驟，將該馬達殼放置於一扇輪單元之成型模具內」技術特徵，由證據1 說明書第7 頁第18至24行記載：「下模(20)之凸部(21)周緣形成內凹的定位座(23)，定位座(23)之形態，可供馬達殼(15)平整的套合其上……，而當上模(30)靠合於下模(20)時……，即形成扇葉本體充填空間(32)，而位於內凹部(31)側端且形成連通空間，即為葉片充填空間(33)」等語（參原處分卷第32頁），足見證據1 已揭露射出成型模具之下模(20)定位座(23)上可供馬達殼(15)平整的套合於成型模具上，而上模(30)凹部(31)與下模(20)靠合時，即形成扇葉本體充填空間(32)與葉片充填空間(33)。故系爭專利之「置放步驟」技術特徵已揭露於證據1 馬達殼放置於扇葉本體與葉片之充填空間(33)射出成型模具之技術內容。
- ③系爭專利之「一扇輪單元成型步驟，將熔融並呈流體狀之塑膠原料注入該扇輪單元之成型模具內，進而包覆於該馬達殼之本體的外側面，並藉由位於該馬達殼之本體上的穿孔，使流體狀的塑膠原料可滲入該本體之內側面，並在該流體狀之塑膠原料冷卻定型後對該本體形成挾持狀」技術特徵，由證據1 說明書第8 頁第4 至7 行記載：「將熱溶的塑膠原料由流道(34)射入其中，使得其間的扇葉本體充填空間(32)、凹槽(22)及葉片充填空間(33)，都能佈滿塑膠原料」等語（參原處分卷第32頁背面），以及說明書第8 頁第9 至15行記載：「由流道(34)注入扇葉本體充填空間(32)的塑膠原料，在注入葉片

充填空間(33)之後，即在葉片充填空間(33)根緣處，與馬達殼(15)形成較佳的附著抵靠，……即可在馬達殼(15)的貼抵作用下形成平整的內壁面(111)」等語（參原處分卷第32頁背面），可知系爭專利之「扇輪單元成型步驟」中之「將熔融並呈流體狀之塑膠原料注入該扇輪單元之成型模具內，進而包覆於該馬達殼之本體的外側面」技術特徵，已揭露於證據1 可將熱溶的塑膠原料射入扇葉本體、凹槽及葉片之充填空間(33)的射出成型模具內，進而包覆貼抵於馬達殼(15)的內壁面(111)（即相當於系爭專利之外側面）之技術內容。惟系爭專利「扇輪單元成型步驟」中之「藉由位於該馬達殼之本體上的穿孔，使流體狀的塑膠原料可滲入該本體之內側面，並在該流體狀之塑膠原料冷卻定型後對該本體形成挾持狀」技術特徵，並未揭露於證據1。

④系爭專利之「一脫模步驟，將成型後之扇輪單元成品自該成型模具內取出」技術特徵，由證據1 說明書第8 頁第12至13行記載之「當上模(30)及下模(20)脫模之後，且取出射出成品」內容（參原處分卷第32頁背面），顯見系爭專利之「脫模步驟」技術特徵，已揭露於證據1 可將射出成型模具之上、下模脫模後而取出扇葉組(50)成品之技術內容。

⑤系爭專利之「一磁鐵環安裝步驟，將一磁鐵環貼設於該馬達殼之本體的內側面」技術特徵，由證據1 說明書第8 頁第17至18行記載之「隨後，再將環圈狀的永久磁鐵(16)置入馬達殼(15)之內側面上完成組裝」內容（參原處分卷第32頁背面），顯見系爭專利之「磁鐵環安裝步

驟」技術特徵，已揭露於證據1 可將環圈狀的永久磁鐵置入馬達殼內側面之技術內容。

⑥系爭專利之「一轉軸安裝步驟，將一轉軸安裝於該馬達殼本體上」技術特徵，由證據1 說明書第7 頁第13至17 行記載：「下模(20)中間形成凸部(21)，凸部(21)中央形成凹槽(22)，凹槽(22)中央設置軸孔(221)，軸孔(221)可供心軸(14)插入其中，而心軸(14)插入後，其末端則外露於凹槽(22)中」等語（參原處分卷第32頁），可見系爭專利之「轉軸安裝步驟」技術特徵，已揭露於證據1 可將心軸插入馬達殼中央處之軸孔內的技術內容。

(2)由上開比對之結果，可知系爭專利「馬達殼製備步驟」中之「複數形成於該本體上的穿孔」及「扇輪單元成型步驟」中之「藉由位於該馬達殼之本體上的穿孔，使流體狀的塑膠原料可滲入該本體之內側面，並在該流體狀之塑膠原料冷卻定型後對該本體形成挾持狀」技術特徵，並未揭露於證據1 中，且系爭專利之「轉軸安裝步驟」係在扇輪裝置成型後再安裝轉軸，與證據1 扇葉組結構之製造過程係在流體狀的塑膠原料注入成型模具前即先置入心軸於下模之凹槽，兩者於製造步驟次序亦有所差異。然查：

①系爭專利之「轉軸安裝步驟」雖與證據1 之製造步驟次序有所不同，但由系爭專利說明書第6 頁最後一段記載（參原處分卷第78頁背面至77頁），可知系爭專利主要功效在於利用馬達殼本體的穿孔使輪殼在射出成型時，塑膠原料可由穿孔滲入馬達殼之本體的内側面而形成一額外之挾持部，進而對馬達殼之本體產生挾持固定之功

效，以增加馬達殼之本體與輪轂間的接合強度。再者，由系爭專利說明書第6頁倒數第2段記載，可知將轉軸安裝於馬達殼之本體的基部中央處之安裝方式皆屬於相當習知的技術。況且系爭專利之轉軸係於射出成型加工同時或加工後再予安裝，並非系爭專利所要解決之問題，說明書亦未記載有無法預期之功效，也不會因製造步驟次序不同而影響系爭專利之馬達殼本體與輪轂間的接合強度。從而，「轉軸安裝步驟」之製造次序非屬系爭專利解決問題之主要步驟，且系爭專利之「轉軸安裝步驟」係屬構件設置之習用技術手法，對於「轉軸安裝步驟」與證據1製造步驟間所存之加工流程次序差異，實為該射出成型加工所屬技術領域具有通常知識者顯然可輕易思及，並將證據1扇葉組之心軸安裝步驟進行簡易改變，即能達成與系爭專利相同之功效。被告及參加人雖稱：系爭專利為扇輪裝置的製造方法，其說明書已載明最後進行磁鐵環安裝步驟及轉軸安裝步驟，是其已說明系爭專利製造方法之步驟，且確實具有轉軸在垂直度及同心度之控制較為精準之功能等語。惟查，系爭專利申請專利範圍第1項雖有記載扇輪裝置之製造步驟，且其說明書第8頁倒數第2段之實施方式中亦提及最後進行磁鐵環安裝步驟及轉軸安裝步驟。然如前所述，系爭專利發明之功效主要在於利用馬達殼本體的穿孔使輪轂在射出成型時，塑膠原料可由穿孔滲入馬達殼之本體的內側面而形成一額外之挾持部，以增加馬達殼之本體與輪轂間的接合強度。況且，扇輪裝置之轉軸組裝後是否具有較精準之垂直度及同心度，主要取決於加工方式與

加工精度等因素，與轉軸安裝步驟是否於射出成型同時或之後再予安裝，非屬控制轉軸之垂直度及同心度的主要手段，又不影響系爭專利可增加馬達殼本體與輪轂間接合強度之功效，另系爭專利說明書亦無記載轉軸安裝步驟之差異會產生何種無法預期之功效。從而，證據1已揭露扇葉組於射出成型前先放置心軸之製造過程，而達成與系爭專利轉軸安裝之相同功效，故系爭專利之「轉軸安裝步驟」僅為證據1扇葉組製造過程之簡易改變。因此，被告及參加人前開抗辯，即非可採。

②系爭專利之「馬達殼製備步驟」中之「複數形成於該本體上的穿孔」技術特徵固未揭露於證據1，惟證據2圖式第1圖及說明書第5頁第19至22行記載：「習知技術中，銅襯14係先與鐵殼12鉚接後，再利用轂部111背面之突點113與鐵殼12上之孔洞121對合，經過熱熔製程或是超音波接合製程，使得葉輪11可與鐵殼12接合」等語（參原處分卷第25頁），可知證據2馬達鐵殼上具有複數之孔洞121，以用於葉輪11可與鐵殼12接合之技術內容，足見系爭專利之「馬達殼製備步驟」中所使用馬達殼本體有複數穿孔，已揭露於證據2轉子鐵殼12所具有之複數孔洞121。

③系爭專利「扇輪單元成型步驟」中之「藉由位於該馬達殼之本體上的穿孔，使流體狀的塑膠原料可滲入該本體之內側面，並在該流體狀之塑膠原料冷卻定型後對該本體形成挾持狀」技術特徵，雖未揭露於證據1，惟由證據3圖式第2A、2B圖，可知風扇葉輪之轂部27與馬達殼體基部相結合，係利用葉輪轂部具有可延伸至馬達殼體

內側面之挾持結構來夾持固定葉輪轂部及馬達殼體兩構件，以達到增加葉輪轂部及馬達殼體間之接合強度，避免葉輪轂部及馬達殼體於使用過程中鬆脫。再者，原告舉發理由書所提證據4係智慧局核准系爭專利前所發出之審查意見通知書（參原處分卷第2至1頁），該審查意見通知書第3頁所列之引證文件1即為證據3之公開本，且該審查意見通知書第2頁第1、2段即指出引證1揭露輪轂之挾持部位於馬達殼之本體上的該等穿孔經至該本體之內側面並頂抵於該內側面，進而對該本體形成挾持狀，即相當系爭專利申請專利範圍第1項馬達殼之本體所形成的挾持狀結構之簡單改變。智慧局之審查意見通知書內容亦已為參加人所認同，並依該意見通知書所述內容刪除系爭專利申請時之申請專利範圍第1至4項。由此可見，系爭專利之馬達殼本體的挾持狀結構僅為證據3之馬達殼體內側面之夾持結構之簡單改變，且證據3之夾持結構亦可產生使輪轂及馬達殼相互穩固夾持之功效，並未有無法預期之功效。是以，系爭專利之「扇輪單元成型步驟」技術特徵已揭露於證據1可將熱溶的塑膠原料射入扇葉本體模具內而包覆貼抵馬達殼的內壁面，證據2馬達鐵殼之複數孔洞，以及證據3葉輪轂部與馬達殼體內側面之夾持結構之技術內容。被告及參加人固稱：證據3之專利說明書僅揭示扇輪的結構，未見揭示任何製造方法的步驟或程序，證據3對系爭專利申請專利範圍第1項所載之技術特徵並無任何教示作用，是證據1至3之組合不足以證明系爭專利申請專利範圍第1項不具進步性云云。但查，證據3雖未見揭

示扇輪單元製造方法的步驟或程序，惟系爭專利之扇輪單元製造步驟已為證據1所揭露，且參加人為因應系爭專利核准前所發出審查意見通知書所列引證文件1（即為證據3之公開本），而刪除系爭專利申請時之申請專利範圍第1至4項，顯見證據3圖式第2A、2B圖之風扇葉輪之轂部27已揭露系爭專利之扇輪單元成型步驟的挾持狀結構。況且證據3亦是利用模具開模來製作風扇框體，該風扇製造所屬技術領域中具有通常知識者為由射出成型方式製作風扇各構件時，自有須瞭解各構件結構，進而加以利用。是以，由證據1、2、3分別揭露扇葉本體包覆於馬達殼內壁面及扇葉組之射出成型過程、馬達鐵殼上具有複數之孔洞、風扇葉輪轂部可透過與馬達殼體之複數孔洞而於內側面形成挾持結構，故證據1、2、3之組合自足以證明系爭專利申請專利範圍第1項不具進步性。據此，被告及參加人就此部分之抗辯，亦無足取。

- ③系爭專利為扇輪裝置的製造方法，主要係提供一種加強輪轂與馬達殼間接合強度的扇輪裝置的製造方法，其製造方法主要係於扇輪單元成型步驟中界定熔融塑膠原料射出成型後可包覆於馬達殼之本體的外側面，並藉由馬達殼本體的穿孔，使流體狀的塑膠原料滲入本體之內側面，在塑膠原料冷卻定型後對本體形成挾持狀之技術內容。而證據1係散熱器之扇葉結構改良，其說明書內容提及扇葉本體及心軸係以射出成型方式於上、下模間加以進行，扇葉本體內壁面上裝設馬達殼，並在下模形成內凹的定位座供馬達殼平整的套合，使熱溶塑膠原料可充填於扇葉本體充填空

間及葉片充填空間，與馬達殼形成平整的附著抵靠之技術內容；證據2係風扇結構改良，其說明書主要記載習知風扇之鐵殼與葉輪轂部結合係利用轂部背面之突點與鐵殼上之孔洞對合，經過熱熔製程或超音波接合製程，使得葉輪可與鐵殼12接合，且證據2之創作亦採用射出成型之方式，將葉輪貼固於接合件之外周緣之技術內容；證據3係風扇結構改良，其扇框係利用模具來製造，雖證據3係在解決肋條或是靜葉與框體連結處會產生殘餘料件之問題，惟證據3第2A、2B圖有揭露風扇葉輪之轂部與馬達殼體基部相結合之夾持結構，且智慧局審查人員於系爭專利審查核准前亦以證據3作為審查意見通知之引證文件，顯見所屬領域通常知識者可認為證據3已有揭示與系爭專利相關之技術手段。從而，系爭專利與證據1、2、3皆屬風扇結構之製造及改良，其相互間存有相關之技術手段，係屬風扇之馬達殼與扇葉本體（葉輪）以射出成型方式相連結之相關技術領域，對於散熱風扇製造業所屬技術領域中具有通常知識者而言，組合證據1、2、3間關連技術之動機係屬明顯。又系爭專利雖為製造方法，惟其製造過程主要係為使風扇葉輪之轂部與馬達殼本體的穿孔形成挾持狀結構而相互緊固，而證據1及證據2與系爭專利所欲解決之問題均為能使扇葉本體（葉輪）與馬達殼（鐵殼）以射出成型方式相互結合而使之穩固。證據1已揭露扇葉本體內壁面可裝設馬達殼，使馬達殼與扇葉本體經射出成型而貼固，另證據2亦揭露採用射出成型之方式可將葉輪貼固於接合件之外周緣，且證據2所述之習知風扇鐵殼與葉輪轂部結合係利用轂部背面之突點與鐵殼之孔洞接合，該接合形式與

系爭專利之製造方法所形成而界定之「物」具有相似之孔洞結構，該風扇製造業所屬技術領域具有通常知識者為能讓風扇葉輪之轂部與馬達殼本體能產生挾持緊固之功效，自會參酌證據1及證據2之技術內容，並予以引用證據3之風扇葉輪之轂部與馬達殼體基部相結合之夾持結構而加以組合，藉以增加馬達殼本體與輪轂間的接合強度。是以，散熱風扇製造業所屬技術領域具有通常知識者自有引用及組合證據1、2、3之動機。

- (4) 綜上，系爭專利申請專利範圍第1項之扇輪裝置製造方法所包含之「馬達殼製備步驟」已揭露於證據1、證據2；「置放步驟」、「脫模步驟」及「磁鐵環安裝步驟」已揭露於證據1；「轉軸安裝步驟」僅為證據1之心軸設置步驟之簡易改變；「扇輪單元成型步驟」亦已為證據1、證據2及證據3之技術內容所揭露。是以，系爭專利申請專利範圍第1項實為所屬技術領域中具有通常知識者依證據1、2、3組合之技術內容所能輕易完成，故證據1、2、3之組合足以證明系爭專利申請專利範圍第1項不具進步性。

- 2、證據1、2、3之組合足以證明系爭專利申請專利範圍第2項不具進步性：

系爭專利申請專利範圍第2項係附屬於第1項，其進一步界定之技術特徵業如前述。又由證據2圖式第1圖可知馬達鐵殼12具有一基部，及一自基部周緣向遠離基部之方向延伸的圍繞部，鐵體之基部具有一穿孔之技術內容，顯見證據2圖式第1圖已揭露系爭專利申請專利範圍第2項其中「馬達殼製備步驟中所製出的馬達殼之本體具有一基部，及一

自該基部周緣向遠離該基部之方向延伸的圍繞部，該馬達殼之穿孔則是形成於該本體之基部下」之附屬技術特徵。另由證據2圖式第3圖及說明書第8頁第2段記載內容已揭露可利用射出成型方式將接合件置入模具使塑料與接合件結合之技術內容，且證據2亦已揭露本體具有之穿孔。而由證據3圖式第2A、2B圖可知風扇葉輪之轂部27與馬達殼體基部相結合係由塑膠原料滲入殼體基部的內側面對馬達殼體之基部兩側形成挾持而具有一夾持結構之技術內容，顯見已揭露系爭專利申請專利範圍第2項其中「在該扇輪單元成型步驟中，該成型模具是與該本體之穿孔相配合地使塑膠原料是滲入該本體之基部的內側面，進而在冷卻定型後對該本體之基部兩側形成挾持」附屬技術特徵。再者，由證據2圖式第1、3圖可知轉軸13係安裝於鐵殼12基部的中央處之技術內容，故已揭露系爭專利申請專利範圍第2項其中「轉軸安裝步驟中，是將該轉軸安裝於該本體之基部的中央處」附屬技術特徵。準此，證據1、2、3之組合已足以證明系爭專利申請專利範圍第1項不具進步性，而系爭專利申請專利範圍第2項之附屬技術特徵，亦已為證據1、2、3所揭露。是以，系爭專利申請專利範圍第2項整體技術特徵已為所屬技術領域中具有通常知識者依證據1、2、3組合之技術內容所能輕易完成，故證據1、2、3之組合足以證明系爭專利申請專利範圍第2項不具進步性。

3、證據1、2、3之組合足以證明系爭專利申請專利範圍第3項不具進步性：

系爭專利申請專利範圍第3項依附於第2項，其進一步界定

之技術特徵，已如前述。又由證據1圖式第2圖及說明書第8頁第2段之內容，可知證據2係利用射出成型方式於下模定位座上套設馬達殼，由流道注入扇葉本體充填空間的塑膠原料，在注入葉片充填空間後，即與馬達殼外側部（相當系爭專利之馬達殼之本體的基部）形成較佳的附著抵靠。且由證據2圖式第3圖及說明書第8頁第2段之記載，可知證據2係利用射出成型方式將接合件置入模具使塑料與接合件結合。再由證據3圖式第2A、2B圖，亦可知風扇葉輪之轆部27與馬達殼體基部相結合係由塑膠原料滲入殼體基部及其圍繞部的內側面而對馬達殼體之基部及圍繞部形成一夾持結構（相當系爭專利本體之基部及圍繞部形成挾持）。由此可知，系爭系爭專利申請專利範圍第3項之「在該扇輪單元成型步驟中，該成型模具是與該馬達殼之本體相配合地使塑膠原料是滲入該馬達殼之本體的基部及該圍繞部的內側面，進而在冷卻定型後對該本體之基部及圍繞部形成挾持」附屬技術特徵，已由證據1、2、3上開所述之技術內容所揭露。據此，證據1、2、3之組合已足以證明系爭專利申請專利範圍第1、2項不具進步性，而系爭專利申請專利範圍第3項之附屬技術特徵，亦已為證據1、2、3所揭露。是以，系爭專利申請專利範圍第3項整體技術特徵已為所屬技術領域中具有通常知識者依證據1、2、3組合之技術內容所能輕易完成，故證據1、2、3之組合足以證明系爭專利申請專利範圍第3項不具進步性。

（五）證據1、2、3之組合已足以證明系爭專利申請專利範圍第1、2、3項不具進步性，故系爭專利申請專利範圍第

1、2、3項即應予以撤銷，則證據1、2之組合是否足以證明系爭專利申請專利範圍第1、2、3項不具進步性，本院即毋庸再予審究，附此敘明。

六、綜上所述，證據1、2、3之組合足以證明系爭專利申請專利範圍第1、2、3項不具進步性，是系爭專利即有99年專利法第22條第4項規定之情形，而應予以撤銷。從而，訴願決定認證據1、2、3之組合不足以證明系爭專利申請專利範圍第1、2、3項不具進步性，因而撤銷原處分，並命原處分機關另為適法之處分，自有未洽，原告聲明求為撤銷訴願決定，為有理由，應予准許。

七、本件事證已明，兩造及參加人之其餘主張或答辯，已與本院判決結果無涉，爰毋庸一一論列，併此敘明。

據上論結，本件原告之訴為有理由，爰依智慧財產案件審理法第1條，行政訴訟法第98條第1項前段，判決如主文。

中 華 民 國 104 年 1 月 29 日

智慧財產法院第二庭

審判長法官 曾啟謀

法官 熊誦梅

法官 林秀圓

以上正本係照原本作成。

如不服本判決，應於送達後20日內，向本院提出上訴狀並表明上訴理由，其未表明上訴理由者，應於提起上訴後20日內向本院補提上訴理由書；如於本判決宣示後送達前提起上訴者，應於判決送達後20日內補提上訴理由書（均須按他造人數附繕本）。

上訴時應委任律師為訴訟代理人，並提出委任書（行政訴訟法第241條之1第1項前段），但符合下列情形者，得例外不委任律

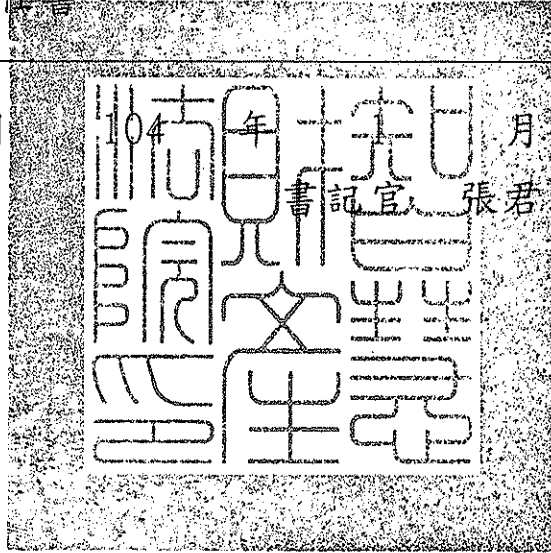
師為訴訟代理人（同條第1項但書、第2項）。

| 得不委任律師為訴訟代理人之情形 | 所需要件 |
|--|--|
| <p>(一)符合右列情形之一者，得不委任律師為訴訟代理人</p> | <ol style="list-style-type: none"> 1.上訴人或其法定代理人具備律師資格或為教育部審定合格之大學或獨立學院公法學教授、副教授者。 2.稅務行政事件，上訴人或其法定代理人具備會計師資格者。 3.專利行政事件，上訴人或其法定代理人具備專利師資格或依法得為專利代理人者。 |
| <p>(二)非律師具有右列情形之一，經最高行政法院認為適當者，亦得為上訴審訴訟代理人</p> | <ol style="list-style-type: none"> 1.上訴人之配偶、三親等內之血親、二親等內之姻親具備律師資格者。 2.稅務行政事件，具備會計師資格者。 3.專利行政事件，具備專利師資格或依法得為專利代理人者。 4.上訴人為公法人、中央或地方機關、公法上之非法人團體時，其所屬專任人員辦理法制、法務、訴願業務或與訴訟事件相關業務者。 |
| <p>是否符合(一)、(二)之情形，而得為強制律師代理之例外，</p> | |

(續上頁)

上訴人應於提起上訴或委任時釋明之，並提出(二)所示關係之釋明文書影本及委任書。

中 華 民 國



29 日



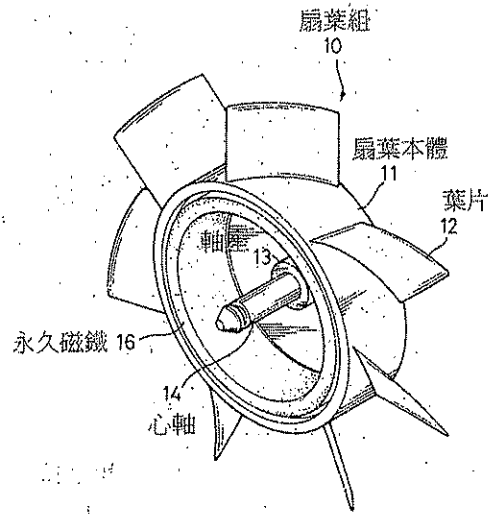
附表：系爭專利申請專利範圍第1項與證據1、2、3之技術比對分析

表：

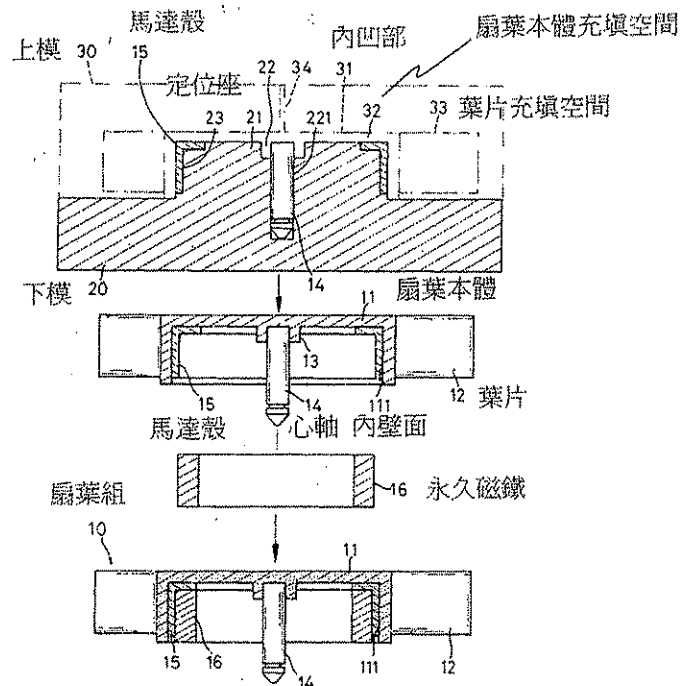
| 系爭專利申請專利範圍第1項 | 證據1 | 證據2 | 證據3 | 是否揭示 |
|--|--|---|---|----------|
| <p>一種扇輪裝置的製造方法，包含：一馬達殼製備步驟，是製出一馬達殼並備用，該馬達殼具有一本體，及複數形成於該本體上的穿孔；</p> | <p>第2圖及說明書第8頁第1至3行記載「其射出成型之組裝結構，係先將馬達殼(15)平整的放置於下模(20)凸部(21)周緣的定位座(23)上」</p> <p><u>惟未揭露「複數形成於該本體上的穿孔」</u></p> | <p>第1圖及說明書第5頁第19至20行記載「利用轂部111背面之突點113與鐵殼12上之孔洞121對合」</p> | | <p>是</p> |
| <p>一置放步驟，將該馬達殼放置於一扇輪單元之成型模具內；</p> | <p>說明書第7頁第18至24行記載「下模(20)之凸部(21)周緣形成內凹的定位座(23)，定位座(23)之形態，可供馬達殼(15)平整的套合其上，...，即形成扇葉本體充填空間(32)，而位於內凹部(31)側端且形成連通空間，即為葉片充填空間(33)」</p> | | | <p>是</p> |
| <p>一扇輪單元成型步驟，將熔融並呈流體狀之塑膠原料注入該扇輪單元之成型模具內，進而包覆於該馬達殼之本體的外側面，並藉由位於該馬達殼</p> | <p>說明書第8頁第4至7行記載「將熱溶的塑膠原料由流道(34)射入其中，使得其間的扇葉本體充填空間(32)、凹槽(22)及葉片充填空間(33)，都能佈滿塑</p> | <p>第1圖及說明書第5頁第19至22行記載「習知技術中，銅襯14係先與鐵殼12鉚接後，再利用轂部111背面之突點113與鐵殼12上之孔洞121對</p> | <p>第2A、2B圖可知風扇葉輪之轂部27與馬達殼體基部相結合係利用葉輪轂部具有可延伸至馬達殼體內側面之夾持結構來夾持固定葉輪轂部及馬達殼</p> | <p>是</p> |

| | | | | |
|---|--|--|-------------|------------|
| <p>之本體上的穿孔，使流體狀的塑膠原料可滲入該本體之內側面，並在該流體狀之塑膠原料冷卻定型後對該本體形成挾持狀；</p> | <p>膠原料」，說明書第 8 頁第 9 至 15 行記載「由流道(34)注入扇葉本體充填空間(32)的塑膠原料…，與馬達殼(15)形成較佳的附著抵靠，…即可在馬達殼(15)的貼抵作用下形成平整的內壁面(111)」</p> <p><u>惟未揭露「藉由位於該馬達殼之本體上的穿孔，使流體狀的塑膠原料可滲入該本體之內側面，並在該流體狀之塑膠原料冷卻定型後對該本體形成挾持狀」</u></p> | <p>合，經過熱熔製程或是超音波接合製程，使得葉輪 11 可與鐵殼 12 接合」；說明書第 8 頁第 10 至 14 行記載「葉輪 22 係設置於接合件 21 之外周緣，…就是說，進行射出成形時，將接合件 21 置入模具內，讓流入模具之塑料與接合件 21 接觸，而形成葉輪 22 於接合件 21 上」</p> <p><u>惟未揭露「藉由位於該馬達殼之本體上的穿孔，使流體狀的塑膠原料可滲入該本體之內側面，並在該流體狀之塑膠原料冷卻定型後對該本體形成挾持狀」</u></p> | <p>體兩構件</p> | |
| <p>一脫模步驟，將成型後之扇輪單元成品自該成型模具內取出；</p> | <p>說明書第 8 頁第 12 至 13 行記載「當上模(30)及下模(20)脫模之後，且取出射出成品」</p> | | | <p>是</p> |
| <p>一磁鐵環安裝步驟，將一磁鐵環貼設於該馬達殼之本體之內側面；</p> | <p>說明書第 8 頁第 17 至 18 行記載「隨後，再將環圈狀的永久磁鐵(16)置入馬達殼(15)之內側面上完成組裝」</p> | | | <p>是</p> |
| <p>以及一轉軸安裝步驟，將一轉軸安裝於該馬達殼</p> | <p>說明書第 7 頁第 13 至 17 行記載「下模(20)中間</p> | | | <p>有對應</p> |

附圖二：證據 1 主要圖式：



第一圖



第二圖

附圖三：證據 2 主要圖式：

轉子 10

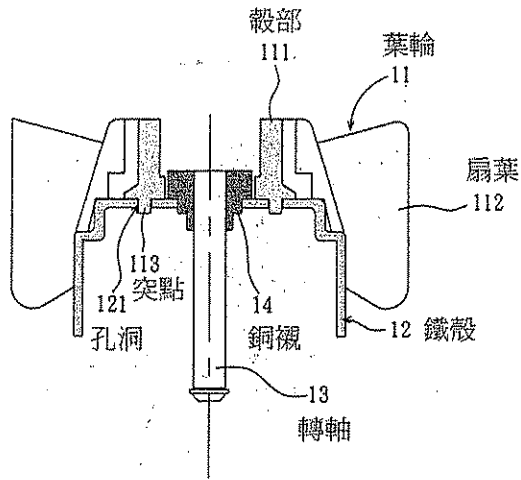


圖 1

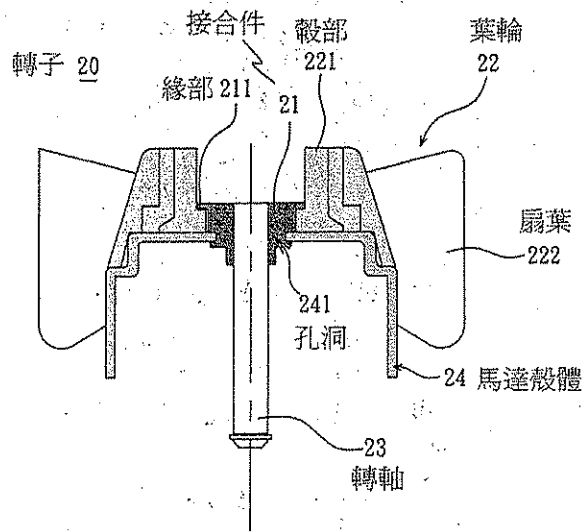


圖 3

