

01 智慧財產及商業法院民事判決

02 114年度民專上字第14號

03 上訴人 吳紡股份有限公司

04 法定代理人 許婉真

05 訴訟代理人 蔣文正律師

06 複代理人 簡玉如專利師

07 訴訟代理人 何娜瑩律師

08 被上訴人 聯喬有限公司

09 兼法定

10 代理人 郭東陵

11 共同

12 訴訟代理人 蔡坤旺律師

13 沈哲慶律師

14 林鼎堅專利師

15 黃書好律師

16 上列當事人間侵害專利權有關財產權爭議等事件，上訴人對於中  
17 華民國114年4月28日本院113年度民專訴字第31號第一審判決提  
18 起上訴，本院於115年3月4日言詞辯論終結，判決如下：

19 主 文

20 一、上訴駁回。

21 二、第二審訴訟費用由上訴人負擔。

22 事實及理由

23 壹、上訴人主張：上訴人為中華民國公告第I633222號「自動化  
24 混合染色製程及其系統」專利(下稱系爭專利)之專利權人。  
25 被上訴人聯喬有限公司(下稱被上訴人公司)法定代理人郭  
26 東陵(以下省略其稱謂，與被上訴人公司合稱被上訴人)曾  
27 任職於上訴人關係企業紘碩企業股份有限公司，因此獲悉並  
28 抄襲仿效系爭專利技術，被上訴人公司自動化塑染織物裝置  
29 設備之「電腦自動化不規則塑染布疋之加工系統」(下稱系  
30 爭系統)及應用該系統之「布料暈染之加工方法」(下稱系  
31 爭方法)，落入系爭專利請求項1至10之文義及均等範圍，

01 侵害上訴人系爭專利權。被上訴人所提證據資料無從證明被  
02 上訴人於系爭專利申請前已實施系爭專利而有先使用權之事  
03 實，且系爭專利具進步性並符合專利法第26條第1、2項規  
04 定。爰依專利法第96條第1、3項規定，請求被上訴人公司排  
05 除防止侵害，依專利法第96條第2項及公司法第23條第2項規  
06 定，請求被上訴人連帶負損害賠償責任等情。

07 貳、被上訴人則以：系爭專利不具進步性、明確性及可據以實施  
08 要件，被上訴人使用之系爭系統及方法並未落入系爭專利請  
09 求項1至10之文義及均等範圍，縱認有落入系爭專利之權利  
10 範圍，惟系爭專利技術及機器設備均為郭東陵發明並先行使  
11 用，依專利法第59條第1項第3款規定被上訴人自得繼續使用  
12 等情置辯。

13 參、原審判決上訴人敗訴，上訴人不服提起上訴，並為聲明：  
14 原判決廢棄。被上訴人公司應停止自己或使他人使用上訴  
15 人系爭專利，亦不得製造、為販賣之要約、販賣或為上述目  
16 的而進口任何侵害上開專利之物品，已依本院112年度民專  
17 抗字第6號民事裁定保全之色樣卡製造之布料成品及從事侵  
18 害行為之色樣卡與如甲證10之FIG2-1、2-2所示之染色裝置  
19 及FIG5-2所示蒸氣裝置，應予以銷毀。被上訴人應連帶給  
20 付上訴人新臺幣300萬元，及自起訴狀繕本送達之翌日起至  
21 清償日止，按週年利率百分之五計算之利息。就第三項聲  
22 明，上訴人願供擔保請准予宣告假執行。被上訴人答辯聲  
23 明：上訴駁回。如受不利判決，被上訴人願供擔保請准  
24 宣告免假執行。

25 肆、爭點（本院卷第136至137頁）：

26 一、系爭方法及系統是否落入系爭專利請求項1至10之文義及均  
27 等範圍？

28 二、乙證1-1至乙證10，是否足以證明系爭方法及系統適用專利  
29 法第59條第1項第3款規定，而系爭專利效力不及於系爭方法  
30 及系統？

- 01 三、系爭專利是否違反系爭專利核准時之專利法第26條第1項、  
02 第2項規定？
- 03 四、乙證15是否足以證明系爭專利不具進步性？
- 04 五、上訴人依專利法第96條第2項、公司法第23條第2項規定，請  
05 求被上訴人連帶負損害賠償責任，有無理由？若有，金額為  
06 何？
- 07 六、上訴人依專利法第96條第1、3項規定，請求被上訴人公司排  
08 除侵害並銷毀已製造之物品及從事侵害行為之原料與器具，  
09 有無理由？

10 伍、本院得心證理由：

11 一、系爭專利技術分析：

12 (一)系爭專利所欲解決的問題

13 習用織物之染色方式，有應用於染紗的絞染或斷染，應用於  
14 染布的綁染，應用於成衣的吊染等不勝枚舉，習用的染色方  
15 式都是將染料與水在染缸內進行調和後，再將織物置放於染  
16 缸內進行定色。然習用仍存在下述缺失：第一、此織物材質  
17 僅能使用棉質材料進行染色，因為棉質材料方可在低溫下染  
18 色，而聚酯纖維、聚酰胺纖維等材質則是需要在高溫中才能  
19 進行染色；第二、若需要將織物染成多種顏色，需要分多次  
20 處理織物，使染色過程繁雜；第三、調和染劑需要大量用  
21 水，且染色完後會剩餘大量的調和染劑，所排放的廢水對於  
22 生態環保是個危害（系爭專利說明書第[0002]、[0003]段，  
23 本院卷第151頁）。

24 (二)系爭專利之技術手段

25 系爭專利提供一種自動化混合染色製程，包括以下步驟：(a)  
26 輸送：將未染色之至少一待染物放置於一輸送帶上進行塑  
27 形，透過該輸送帶的運輸使該待染物進入一染色裝置；(b)染  
28 色：該染色裝置設置複數噴灑裝置，各該噴灑裝置係連接至  
29 少一染料桶並受控於一控制器，各該染料桶內裝設有不同色  
30 的染料，該控制器能調控各該噴灑裝置之噴灑順序、噴灑時  
31 間及噴灑的量，當該輸送帶上之該待染物經過時，各該噴灑

01 裝置將會分別依照該控制器之指示對該待染物依序進行染料  
02 噴灑；(c)定色：經染色之該待染物由該輸送帶輸送至一蒸氣  
03 裝置，透過該蒸氣裝置內部飽和的110~160°C高溫蒸氣定色  
04 經5~10分鐘，使染料緊密附著於該待染物，該待染物隨著  
05 輸送帶的不間斷輸送而離開該蒸氣裝置，完成定色之該待染  
06 物將運存至一暫存裝置；藉由上述步驟可一次且同時對該待  
07 染物完成多種顏色的染色及噴染圖案的處理（系爭專利說明  
08 書第[0005]段，本院卷第151至152頁）。

### 09 (三)系爭專利之功效

10 第一、本案自動化混合染色流程中設置該蒸氣裝置，能提供  
11 高溫或低溫的定色使染料附著於該待染物上，且為了因應各  
12 種纖維的定色溫度不一，該蒸氣裝置飽和溫度110~160°C能  
13 提供各種纖維所製成的紗、布或成衣定色，例如聚酯纖維(P  
14 oly)、聚酰胺纖維(Nylon)、棉布(Cotton)、人造棉(Rayo  
15 n)、人造毛(Acrylic)及羊毛(Wool)等。第二、本系統中染  
16 色裝置，係由該控制器調控複數噴灑裝置之噴灑順序、時間  
17 及量，因此可一次且同時對該待染物完成多種顏色的染色及  
18 噴染圖案的處理，增加整體生產速度。第三，系爭專利係利  
19 用複數噴灑裝置將染料直接噴染於該待染物上，再運用飽和  
20 蒸氣使染料定色，整個製程中無須用水即可完成染色，除了  
21 減少用水成本外，更是符合環保（系爭專利說明書第[0017]  
22 至[0019]段，本院卷第153至154頁）。

### 23 (四)系爭專利申請專利範圍（主要圖式如附件所示）

24 系爭專利核准公告之申請專利範圍共10項，其中第1、5項為  
25 獨立項，其餘為附屬項（以下「請求項」如未註記，均指  
26 「系爭專利請求項」），內容如下：

#### 27 1.請求項1：一種自動化混合染色製程，包括以下步驟：

28 (a)輸送：將未染色之至少一待染物放置於一輸送帶上進行排  
29 列或堆疊的塑形，透過該輸送帶的運輸使該待染物進入一染  
30 色裝置；

01 (b)染色：該染色裝置設置複數噴灑裝置，各該噴灑裝置係連  
02 接至少一染料桶並受控於一控制器，各該染料桶內裝設有不  
03 同色的染料，該控制器能調控各該噴灑裝置之噴灑順序、噴  
04 灑時間及噴灑的量，當該輸送帶上之該待染物經過時，各該  
05 噴灑裝置將會分別依照該控制器之指示對該待染物依序進行  
06 染料噴灑；

07 (c)定色：經染色之該待染物由該輸送帶輸送至一蒸氣裝置，  
08 透過該蒸氣裝置內部飽和的110~160°C高溫蒸氣定色經5~1  
09 0分鐘，使染料緊密附著於該待染物，該待染物隨著該輸送  
10 帶的不間斷輸送而離開該蒸氣裝置，完成定色之該待染物將  
11 運存至一暫存裝置；

12 藉由上述步驟可一次且同時對該待染物完成多種顏色的染色  
13 及噴染圖案的處理。

14 2.請求項2：如申請專利範圍第1項所述之自動化混合染色製  
15 程，其中存於該暫存裝置之該待染物再經由水洗及烘乾即為  
16 成品。

17 3.請求項3：如申請專利範圍第2項所述之自動化混合染色製  
18 程，其中水洗係為與該待染物種類相對應之水洗機進行清  
19 洗。

20 4.請求項4：如申請專利範圍第1項所述之自動化混合染色製  
21 程，其中該待染物為紗線、布或成衣。

22 5.請求項5：一種應用於如申請專利範圍第1項所述之自動化混  
23 合染色製程的系統，自待染物輸送至定色，依次包括：

24 (a)一輸送帶，輸送至少一已經塑形的待染物且該輸送帶沿途  
25 輸送該待染物不間斷；

26 (b)一染色裝置，係由一控制器調控複數噴灑裝置之噴灑順  
27 序、時間及量，各該噴灑裝置分別連結至少一染料桶而成，  
28 各該染料桶內部裝設有不同顏色之染料，且各該染料桶由一  
29 泵浦提供動力，並透過該控制器之指令藉以將染料輸送至各  
30 該噴灑裝置，該輸送帶係會運行通過各該噴灑裝置；

01 (c)一蒸氣裝置，內部係為達飽和的110~160°C 高溫蒸氣，該  
02 輸送帶通過該染色裝置後即會進入該蒸氣裝置；

03 (d)一暫存裝置，該輸送帶離開該蒸氣裝置後即會輸送至該暫  
04 存裝置，接著將位於該暫存裝置的該待染物運送至專用水洗  
05 機清洗，再經由烘乾即可得到成品。

06 6.請求項6：如申請專利範圍第5項所述之自動化混合染色製程  
07 的系統，其中該控制器上設有複數調控裝置，可調整該噴灑  
08 裝置之噴灑順序、時間及量。

09 7.請求項7：如申請專利範圍第5項所述之自動化混合染色製程  
10 的系統，其中複數噴灑裝置以七個為一排，且一共有六排設  
11 置於該染色裝置內。

12 8.請求項8：如申請專利範圍第5項所述之自動化混合染色製程  
13 的系統，其中該染色裝置、該蒸氣裝置及該暫存裝置係於該  
14 輸送帶運行之一條產線上，且全長為15~20公尺。

15 9.請求項9：如申請專利範圍第5項所述之自動化混合染色製程  
16 的系統，其中各該噴灑裝置間隔一定距離。

17 10.請求項10：如申請專利範圍第5項所述之自動化混合染色製  
18 程的系統，其中該待染物為紗線、布或成衣。

## 19 二、系爭方法及系統技術內容：

20 (一)系爭方法之照片如上訴人所提甲證10證據保全照片之簡要說  
21 明(原審秘保卷第11至26頁)所示，系爭系統是使用系爭方法  
22 的系統。

23 (二)系爭方法技術描述：

24 系爭方法對應系爭專利請求項1之技術描述為：「一種自動  
25 化混合染色製程，包括以下步驟：(a)入布：將未染色之至少  
26 一待染布料放置於一輸送帶，並以規則或不規則堆疊方式輸  
27 送，透過輸送帶的運輸使該待染布料進入一染色裝置；(b)染  
28 色：該染色裝置具有複數噴灑裝置，各該噴灑裝置係連接染  
29 料桶並受控於一控制器，各該染料桶內裝設有不同色的染  
30 料，該控制器能調控各該噴灑裝置之噴灑順序、噴灑時間及  
31 噴灑的量，當該輸送帶上之該待染物經過時，各該噴灑裝置

01 將會分別依照該控制器之指示對該待染物依序進行染料噴  
02 灑；(c)蒸氣定色：經染色之該待染物由該輸送帶輸送至一蒸  
03 氣裝置，透過該蒸氣裝置內部約在100度左右高溫蒸氣定色  
04 經一定時間，使染料緊密附著於該待染物，該待染物隨著該  
05 輸送帶的不間斷輸送而離開該蒸氣裝置，完成定色之該待染  
06 物將運存至一暫存裝置；藉由上述步驟可一次且同時對該待  
07 染物完成多種顏色的染色及噴染圖案的處理」。

### 08 三、有效性證據：

09 乙證15為民國101(西元2012)年12月26日公開之中國大陸第1  
10 02839553A號「噴墨印染方法、噴墨印染裝置」專利案，其  
11 公開日早於系爭專利申請日(106年1月13日)，可為系爭專  
12 利之先前技術。

### 13 四、專利侵權爭點分析：

#### 14 (一)系爭方法與系爭專利請求項1之侵權比對：

15 1.系爭專利請求項1之技術特徵可解析為6個要件：(1)要件1A：  
16 一種自動化混合染色製程，包括以下步驟：(2)要件1B：(a)輸  
17 送：將未染色之至少一待染物放置於一輸送帶上進行排列或  
18 堆疊的塑形，透過該輸送帶的運輸使該待染物進入一染色裝  
19 置；(3)要件1C：(b)染色：該染色裝置設置複數噴灑裝置，各  
20 該噴灑裝置係連接至少一染料桶並受控於一控制器，各該染  
21 料桶內裝設有不同色的染料，該控制器能調控各該噴灑裝置  
22 之噴灑順序、噴灑時間及噴灑的量，當該輸送帶上之該待染  
23 物經過時，各該噴灑裝置將會分別依照該控制器之指示對該  
24 待染物依序進行染料噴灑；(4)要件1D：(c)定色：經染色之該  
25 待染物由該輸送帶輸送至一蒸氣裝置，透過該蒸氣裝置內部  
26 飽和的110~160°C 高溫蒸氣定色經5~10分鐘，使染料緊密  
27 附著於該待染物，該待染物隨著該輸送帶的不間斷輸送而離  
28 開該蒸氣裝置，(5)要件1E：完成定色之該待染物將運存至一  
29 暫存裝置；(6)要件1F：藉由上述步驟可一次且同時對該待染  
30 物完成多種顏色的染色及噴染圖案的處理。

31 2.就系爭方法與系爭專利請求項1之各要件的文義比對：

01 (1)要件1a：依據甲證10之照片可知，系爭方法為一種自動化混  
02 合染色製程，包括以下步驟，係完全對應於系爭專利，為請  
03 求項1要件1A之文義所讀取。

04 (2)要件1b：依據甲證10之FIG1-1、FIG1-2、FIG2-1、FIG2-2照  
05 片及其說明，參佐保全證據筆錄第十點「依據相對人法定代  
06 理人郭東陵所述，系爭需染整的布料於入料時可採規則或不  
07 規則堆疊的方式輸送，依客戶需求做調整」（本院112年度  
08 民專抗字第6號卷，下稱保抗卷，第101頁），可知系爭方法  
09 之(a)入布：將未染色之至少一待染布料放置於一輸送帶，並  
10 以規則或不規則堆疊方式輸送，透過輸送帶的運輸使該待染  
11 布料進入一染色裝置，係完全對應於系爭專利，為請求項1  
12 要件1B之文義所讀取。

13 (3)要件1c：依據甲證10之FIG2-1、FIG2-2、FIG3-1、FIG3-2、  
14 FIG3-3、FIG4-1、FIG4-2照片及其說明，參佐保全證據筆錄  
15 第四點「系爭裝置前端設有噴灑裝置，分設有七個噴嘴」及  
16 前述第十點（保抗卷第99、101頁），可知系爭方法之(b)染  
17 色：該染色裝置具有複數噴灑裝置，各該噴灑裝置係連接染  
18 料桶並受控於一控制器，各該染料桶內裝設有不同色的染  
19 料，該控制器能調控各該噴灑裝置之噴灑順序、噴灑時間及  
20 噴灑的量，當該輸送帶上之該待染物經過時，各該噴灑裝置  
21 將會分別依照該控制器之指示對該待染物依序進行染料噴  
22 灑，係完全對應於系爭專利，為請求項1要件1C之文義所讀  
23 取。

24 (4)要件1d：

25 ①依據甲證10之FIG5-1、FIG5-2、FIG5-5、FIG5-6照片及其說  
26 明，參佐保全證據筆錄第二點「因現場機器已經關機，無法  
27 依據實際操作情形測得溫度，但依相對人法定代理人郭東陵  
28 陳述系爭裝置由於非屬密閉式，蒸汽裝置從下方加熱，因此  
29 運作時蒸汽溫度約在95至98度之間」，以及前述第四、十點  
30 （保抗卷第99、101頁），可知系爭方法之(c)蒸氣定色：經  
31 染色之該待染物由該輸送帶輸送至一蒸氣裝置，透過該蒸氣

01 裝置內部高溫蒸氣定色經一定時間，使染料緊密附著於該待  
02 染物，該待染物隨著該輸送帶的不間斷輸送而離開該蒸氣裝  
03 置技術內容。其中系爭方法之一定時間範圍，雖無證據可以  
04 佐證，惟時間長短代表固色反應中染料固定在待染物中達穩  
05 定所需的時間，如保全證據筆錄第九點「依據相對人法定代  
06 理人郭東陵所述，系爭蒸汽裝備於購置時並未簽訂建置合  
07 約，至於製程條件以及參數設定部分都是依據個人反覆操作  
08 取得最佳數據，所以沒有固定數據可提供」（保抗卷第101  
09 頁），而系爭專利關於「5~10分鐘」並無特殊描述，屬常  
10 規時間，可認系爭方法之一定時間可對應於系爭專利。至於  
11 系爭方法的蒸氣溫度範圍，雖郭東陵稱約在95至98度之間，  
12 然此溫度範圍內水未達常壓下的飽和蒸汽溫度，尚不能產生  
13 蒸氣，即95至98度的溫度範圍與蒸氣定色的既定功能不符，  
14 應不足採信。而依前所述系爭方法溫度範圍「約在100度左  
15 右」與系爭專利之110~160°C明顯不同，因溫度高低影響製  
16 程成敗甚鉅，故系爭方法未為請求項1要件1D之文義所讀  
17 取。

18 ②上訴人稱系爭專利請求項1要件1D所稱之技術意涵係已實質  
19 隱含於「蒸氣裝置」乙詞用語中，而由蒸氣裝置內部的蒸氣  
20 產生裝置（或以蒸氣產生元件稱呼）產生等語（本院秘保限  
21 閱卷第26頁），似係主張「飽和的110~160°C」，僅是描述  
22 蒸氣裝置內部（的蒸氣產生裝置）產生蒸氣時的溫度，從而該  
23 「飽和的110~160°C高溫蒸氣」非指蒸氣工作（固色）的溫  
24 度。然查系爭專利說明書第[0005]、[0010]、[0017]段提及  
25 「飽和的110~160°C高溫蒸氣」時，均未提及有關「蒸氣產  
26 生」的溫度設定概念，且提及以上「高溫蒸氣」時，均與蒸  
27 氣的使用相連結，如系爭專利說明書第[0005]段記載「(c)  
28 定色:經染色之該待染物由該輸送帶輸送至一蒸氣裝置，透  
29 過該蒸氣裝置內部飽和的110~160°C高溫蒸氣定色經5~10  
30 分鐘」；第[0017]段記載「第一、本案自動化混合染色流程  
31 中設置該蒸氣裝置，能提供高溫或低溫的定色使染料附著於

01 該待染物上，且為了因應各種纖維的定色溫度不一，該蒸氣  
02 裝置飽和溫度110~160°C能提供各種纖維所製成的紗、布或  
03 成衣定色，例如聚酯纖維(Poly)、聚酰胺纖維(Nylon)、棉  
04 布(Cotton)、人造棉(Rayon)、人造毛(Acrylic)及羊毛(Woo  
05 l)等」，參以第[0003]段記載「然習用仍存在下述缺失：第  
06 一、此織物材質僅能使用棉質材料進行染色，因為棉質材料  
07 方可在低溫下染色，而聚酯纖維(Poly)、聚酰胺纖維(Nylo  
08 n)…等材質則是需要在高溫中才能進行染色；第二、若需要  
09 將織物染成多種顏色，需要分多次處理織物，使染色過程繁  
10 雜」，以上說明顯示系爭專利所稱「蒸氣溫度」的高低與可  
11 以染色的待染物種類有關，即系爭專利所稱「蒸氣飽和溫  
12 度」的設定與工作(定色)有關，而非與「蒸氣產生」有關，  
13 因「被產生時的蒸氣」與「工作時的蒸氣」並非相同的概  
14 念，上訴人關於系爭專利請求項1之「110~160°C」非指蒸  
15 氣裝置工作溫度的主張不可採。又參酌乙證8至乙證10之染  
16 色機圖，系爭方法的「蒸氣裝置」並非一完全密閉的空間，  
17 且內部未見特殊的蒸氣防洩設計或耐高壓結構設計，可認系  
18 爭系統飽和蒸氣工作壓力應無達0.14MPa至0.60MPa(相當於  
19 1.38大氣壓至5.92大氣壓)可能，是依飽和蒸氣之溫度以及  
20 壓力關係，系爭系統的「蒸氣裝置」所產生用於固色之飽和  
21 蒸氣工作溫度應不至於高達110~160°C，至於保全證據筆錄  
22 第二點郭東陵關於「約在95至98度」的說詞(保抗卷第99  
23 頁)已如前述應不足採信，在無其他任何直接證據證明該飽  
24 和蒸氣實際工作溫度的情形下，應認系爭系統的蒸氣溫度範  
25 圍在100°C以上而未達110°C，故難認系爭方法為系爭專利請  
26 求項1要件1D文義所讀取。

27 (5)要件1e：依據甲證10之FIG6-1、FIG6-2照片及其說明，可知  
28 系爭方法完成定色之該待染物將運存至一暫存裝置，係完全  
29 對應於系爭專利，為請求項1要件1E之文義所讀取。

30 (6)要件1f：依據甲證10之之FIG4-1、FIG4-2照片及其說明，系  
31 爭方法使用複數個染料桶以及幫浦，可知系爭方法藉由上述

01 步驟可一次且同時對該待染物完成多種顏色的染色及噴染圖  
02 案的處理，係完全對應於系爭專利，為請求項1要件1F之文  
03 義所讀取。

04 3. 依上所述，系爭方法無法為系爭專利請求項1要件1D之文義  
05 讀取，系爭方法未落入系爭專利請求項1之文義範圍。

06 4. 系爭方法與系爭專利請求項1要件1D之均等比對：

07 (1) 承前所述，系爭方法落入系爭專利請求項1要件1A、1B、1  
08 C、1E及1F文義範圍，但無法為請求項1要件1D文義所讀取，  
09 其差異在於系爭方法使用的蒸氣溫度為100°C以上但未達11  
10 0°C與系爭專利請求項1要件1D的110~160°C高溫蒸氣明顯不  
11 同。

12 (2) 系爭專利說明書第[0017]段記載：「第一、本案自動化混合  
13 染色流程中設置該蒸氣裝置，能提供高溫或低溫的定色使染  
14 料附著於該待染物上，且為了因應各種纖維的定色溫度不  
15 一，該蒸氣裝置飽和溫度110~160°C能提供各種纖維所製成  
16 的紗、布或成衣定色，例如聚酯纖維(Poly)、聚酰胺纖維(N  
17 ylon)、棉布(Cotton)、人造棉(Rayon)、人造毛(Acrylic)  
18 及羊毛(Wool)等」，即蒸氣溫度高低的設定與待染物的種類  
19 有關，當蒸氣溫度愈高時，能夠染色的待染物種類越多；反  
20 之，當蒸氣溫度設定低時，某些種類的織物即無法達到所需  
21 固色的目的，且縱延長定色的時間，恐亦不能達到所需，即  
22 不同的蒸氣溫度，實代表不同的工作方法，既蒸氣溫度不同  
23 並無其他方法可替代，則系爭方法與系爭專利請求項1要件1  
24 D的均等即難成立，系爭方法與系爭專利請求項1並未構成均  
25 等。

26 (3) 上訴人主張系爭方法定色步驟仍係以實質相同的方式(透過  
27 輸送帶將經噴染的待染物以不間斷輸送方式送入開放式蒸氣  
28 裝置，以高溫蒸氣進行處理)，執行實質相同的功能(使經噴  
29 染的待染物定色)，而得到實質相同的結果(得到定色後的經  
30 噴染的待染物)等語(本院秘保限閱卷第46至47頁之比對表  
31 說明欄)，然如前述，蒸氣溫度不同，不僅實質上功能(如

01 可以固色的待染物種類)不同，且亦無法由其他參數(如定色  
02 時間)所替代，即系爭方法技術內容與系爭專利請求項1的技  
03 術特徵仍具有實質差異，二者難謂構成均等。

04 (二)系爭系統與系爭專利請求項5之侵權比對：

05 系爭專利請求項5係「一種應用於如申請專利範圍第1項所述  
06 之自動化混合染色製程的系統」，如前所述，系爭方法並未  
07 落入系爭專利請求項1之文義或均等範圍，即系爭系統並非  
08 使用如系爭專利請求項1之方法。參以系爭專利請求項5亦記  
09 載「一蒸氣裝置，內部係為達飽和的110~160°C高溫蒸氣，  
10 該輸送帶通過該染色裝置後即會進入該蒸氣裝置」，因系爭  
11 系統使用的蒸氣為「100°C以上但未達110°C」，並未使用該  
12 系爭專利請求項5「110~160°C」的高溫蒸氣，且「100°C以  
13 上但未達110°C」與「110~160°C」二者溫度實質上不同，  
14 故系爭系統並未落入系爭專利請求項5文義或均等範圍。

15 (三)系爭方法或系統與系爭專利請求項2至4、6至10之侵權比  
16 對：

17 系爭專利請求項2至4為直接或間接依附系爭專利請求項1的  
18 附屬項，系爭專利請求項6至10為直接依附系爭專利請求項5  
19 的附屬項，即系爭專利請求項2至4包含系爭專利請求項1之  
20 全部技術特徵；系爭專利請求項6至10包含系爭專利請求項5  
21 之全部技術特徵。因系爭方法未落入系爭專利請求項1之文  
22 義或均等範圍，故系爭方法亦未落入系爭專利請求項2至4之  
23 文義或均等範圍；因系爭系統並未落入系爭專利請求項5文  
24 義或均等範圍，故系爭系統並未落入系爭專利請求項6至10  
25 之文義或均等範圍。

26 陸、綜上所述，系爭方法及系統未落入系爭專利請求項1至10之  
27 文義及均等範圍，上訴人主張系爭方法及系統侵害系爭專利  
28 不可採。從而，上訴人依爭點五、六所列規定請求被上訴人  
29 連帶賠償損害及被上訴人公司排除、防止侵害，均無理由，  
30 應予駁回。原審判決上訴人敗訴，核無不合。上訴意旨指摘  
31 原判決不當，求予廢棄改判，為無理由，應予駁回。

01 柒、本件事證已臻明確，兩造其餘爭點、攻擊防禦方法及證據，  
02 經本院斟酌後，認為均不足以影響判決結果，爰不逐一論  
03 列。

04 捌、據上論結，本件上訴為無理由，依智慧財產案件審理法第2  
05 條，民事訴訟法第449條第1項、第78條，判決如主文。

06 中 華 民 國 115 年 3 月 25 日

07 智慧財產第一庭

08 審判長法官 汪漢卿

09 法官 蔡惠如

10 法官 陳端宜

11 以上正本係照原本作成。

12 如不服本判決，應於收受送達後20日內向本院提出上訴書狀，其  
13 未表明上訴理由者，應於提出上訴後20日內向本院補提理由書狀  
14 (均須按他造當事人之人數附繕本)，上訴時應提出委任律師或具  
15 有律師資格之人之委任狀；委任有律師資格者，應另附具律師資  
16 格證書及釋明委任人與受任人有民事訴訟法第466條之1第1項  
17 但書或第2項(詳附註)所定關係之釋明文書影本。如委任律師  
18 提起上訴者，應一併繳納上訴審裁判費。

19 中 華 民 國 115 年 4 月 7 日

20 書記官 吳祉瑩

21 附註：

22 民事訴訟法第466條之1(第1項、第2項)

23 對於第二審判決上訴，上訴人應委任律師為訴訟代理人。但上訴  
24 人或其法定代理人具有律師資格者，不在此限。

25 上訴人之配偶、三親等內之血親、二親等內之姻親，或上訴人為  
26 法人、中央或地方機關時，其所屬專任人員具有律師資格並經法  
27 院認為適當者，亦得為第三審訴訟代理人。