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
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；	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」 惟未揭露「複數形成於該本體上的穿孔」	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」		是
一置放步驟，將該馬達殼放置於一扇輪單元之成型模具內；	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，即爲葉片充填空間(33)」			是
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	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	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	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	是

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；	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)」 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」	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」 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」	體兩構件	
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；	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」			是
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；	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」			是
以及一轉軸安裝步驟，將一轉軸安裝於該馬達殼	說明書第 7 頁第 13 至 17 行記載「下模(20)中間			有對應

本體上。	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」 <u>惟轉軸安裝步驟與系爭專利有差異</u>			