

특 허 법 원

제 2 1 부

판 결

사 건 2023나10693 특허권침해금지 청구의 소

원고, 항소인 A

이탈리아국

대표자 이사회 의장 B

소송대리인 법무법인(유한) 광장

담당변호사 김성훈, 김운호, 홍정훈, 이아령

피고, 피항소인 C

최후주소 중화인민공화국

대표자 D

제 1 심 판 결 서울중앙지방법원 2023. 6. 8. 선고 2020가합607513 판결

변 론 종 결 2025. 4. 22.

판 결 선 고 2025. 5. 22.

주 문

1. 제1심판결을 취소한다.
2. 피고는 별지 1 기재 방법의 사용을 청약하여서는 아니 되고, 별지 2 목록 기재 각 제품을 양도, 대여하거나, 그 제품의 양도 또는 대여의 청약(양도 또는 대여를 위한 전시를 포함)을 하여서는 아니 된다.
3. 소송 총비용은 피고가 부담한다.
4. 제2항은 가집행할 수 있다.

청구취지 및 항소취지

제1심판결을 취소한다. 피고는 별지 1 기재 방법의 사용을 청약하여서는 아니 되고, 별지 2 목록 기재 각 제품을 양도, 대여하거나, 그 제품의 양도 또는 대여의 청약(양도 또는 대여를 위한 전시를 포함)을 하여서는 아니 된다[원고는 당초 '별지 1 기재 방법의 사용 또는 방법의 사용 청약 금지, 별지 1 기재 방법으로 제조한 제품의 사용, 양도, 대여, 수입 또는 그 제품의 양도 또는 대여의 청약(양도 또는 대여를 위한 전시를 포함) 금지, 별지 2 목록 기재 각 제품¹⁾의 생산, 사용, 양도, 대여, 수입 또는 그 제품의 양도 또는 대여의 청약(양도 또는 대여를 위한 전시를 포함) 금지, 피고의 본점, 지점, 사무소, 영업소, 대리점, 판매점, 공장 및 창고에 보관 중인 별지 1 기재 방법으로 제조한 제품과 별지 2 목록 기재 각 제품 폐기'를 구하다가, 이 법원에 이르러 청구취지를 감축하였고,²⁾ 이로써 항소취지도 그 범위 내에서 감축되었다].

1) 현재의 별지 2 목록 기재 각 제품 이외에 '기타 전자동지능평직봉번일체말래(全自动智能平织缝翻一体袜机, Computerized Sock Knitting Machine) 제품명으로 피고들이 제조 또는 판매하였거나 제조·판매하고 있는 양말 편직 기계 제품'이 추가되어 있었다. 이 단락에서 사용된 '별지 2 목록 기재 각 제품'은 모두 같은 의미이다.

2) 별지 1 기재 방법 사용 금지 및 그 방법으로 제조한 제품의 사용, 양도, 대여, 수입, 청약 금지, 별지 2 목록(기타 제품도 삭제되었다) 기재 각 제품의 생산, 사용, 수입 금지, 별지 1 기재 방법으로 제조한

이 유

1. 기초사실

가. 당사자의 지위

1) 원고는 이탈리아국법에 따라 설립된 법인으로 이탈리아에 본점을 두고 있는 이탈리아 회사이고, 아래 나.항과 같은 특허발명들을 국제출원하여 대한민국에서 특허 등록을 받은 특허권자이다.

2) 피고는 중화인민공화국(이하 '중국'이라 한다)법에 따라 설립된 법인으로 중국에 본점을 두고 있는 중국 회사인데, 아래 다.항과 같이 중국에서 양말 편직 기계를 생산하여 중국의 전자상거래 플랫폼인 E(E)와 중국에 서버를 둔 자신의 홈페이지에서 광고, 판매하고 있다.

나. 원고의 특허발명³⁾

원고는 아래와 같은 각 특허발명의 특허권자이다.

1) 양말 등을 위한 원형 편물기 상에서 생산 사이클의 종료 시점에, 관형 편물의 축방향 단부들 중 하나의 단부에서 관형 편물을 폐쇄하기 위한 방법 및 장치(이하 '이 사건 제1 특허발명'이라 한다)

가) 출원일 등

나) 청구범위: 별지 3 목록 제1항 기재와 같다(이하 '이 사건 제1 특허발명 청구

제품 및 별지 2 목록 기재 각 제품의 폐기 청구 부분을 취하하는 취지이다.

3) 이 사건 각 특허발명의 발명의 명칭, 청구범위 등은 맞춤법이나 띄어쓰기를 고려하지 않고 명세서 등에 기재된 대로 설시함을 원칙으로 한다.

국제출원일	2009. 2. 20.
번역문제출일	2010. 9. 8.
등록일	2015. 11. 12.
등록번호	10-1570182

항 1'의 형식으로 특정한다. 다른 특허발명에 관하여도 같다).⁴⁾

2) 양말 등을 위한 원형 편물기로부터 관형 편물을 픽업하고, 편물에 추가 작업을 수행할 수 있는 유닛으로 편물을 이송하기 위한 픽업 디바이스(이하 '이 사건 제2 특허 발명'이라 한다)

가) 출원일 등

국제출원일	2009. 2. 20.
번역문제출일	2010. 9. 8.
등록일	2015. 12. 24.
등록번호	10-1581875

나) 청구범위: 별지 3 목록 제2항 기재와 같다.⁵⁾

3) 특히 관형 편물의 축방향 단부에서 관형 편물의 자동화된 폐쇄를 위한 봉제 또는 루핑 작업용 헤드(이하 '이 사건 제3 특허발명'이라 한다)

가) 출원일 등

국제출원일	2009. 3. 17.
번역문제출일	2010. 12. 10.
등록일	2016. 4. 29.
등록번호	10-1618581

나) 청구범위: 별지 3 목록 제3항 기재와 같다.⁶⁾

4) 편의상 이 사건에서 문제되는 청구항 제1항, 제7항만 기재한다.

5) 편의상 이 사건에서 문제되는 청구항 제1항만 기재한다.

6) 편의상 이 사건에서 문제되는 청구항 제1항만 기재한다.

다. 피고의 양말 편직 기계 생산 및 판매

피고는 중국에서 별지 2 목록 기재 각 양말 편직 기계(이하 '이 사건 각 기계'라 한다)를 생산하고 이를 중국의 전자상거래 플랫폼인 E(E, 웹사이트 주소: www.E.com) 및 자신의 홈페이지(F.com)에서 광고, 판매하고 있다.

【인정근거】 갑 제1 내지 5, 11 내지 14, 18호증(가지번호 있는 것은 각 가지번호 포함, 이하 같다)의 각 기재 또는 영상, 변론 전체의 취지

2. 원고 주장의 요지

이 사건 각 기계는 물건발명인 이 사건 제1 특허발명 청구항 7, 이 사건 제2 특허발명 청구항 1, 이 사건 제3 특허발명 청구항 1의 각 구성요소를 모두 갖추고 있고, 방법발명인 이 사건 제1 특허발명 청구항 1의 방법을 사용하는 물건에 해당한다. 아래와 같이, 피고는 이 사건 각 기계를 양도하거나 이 사건 각 기계에 대한 양도의 청약을 함으로써 위 각 특허발명(이하 위 4건 청구항의 특허발명을 통틀어 '이 사건 각 특허발명'이라 한다)에 대한 특허권(이하 '이 사건 각 특허권'이라 한다)을 직접 침해하였고, G을 운영하는 H 등이 위 특허권 침해제품을 국내에서 판매하도록 교사 내지 방조하였다.⁷⁾ 이에 원고는 특허법 제126조 제1항 또는 공동불법행위에 대한 권리구제 수단으로 피고에 대하여 청구취지 기재와 같은 행위의 금지를 구한다.

1) 양도

피고는 G을 공식 대리점으로 지정하고 이를 운영하는 H 등에게 이 사건 각 기계를 양도하였다. 설령 위 양도 행위가 국외에서 이루어졌다고 하더라도, 위 양도 행위는 이 사건 각 기계가 국내에서 양도될 것임을 알고서 행해진 것이므로 이 사건 각 특허

7) '특허법 제126조 제1항에 따른 특허침해 주장'과 '특허침해 가담으로 인한 공동불법행위 주장'은 선택적 관계이다(이 법원 제2차 변론조서 참조).

권의 침해를 구성한다.

2) 양도의 청약

피고는 판매를 목적으로 전자상거래 플랫폼인 E 및 피고 홈페이지에 이 사건 각 기계를 게시함으로써 이 사건 각 기계에 대한 양도의 청약을 하였다. E 웹사이트 및 피고 홈페이지에서 한국어 번역서비스, 대한민국 내 배송, 원화 결제 방식 등을 제공하고 있고, 이러한 마케팅 활동으로 인하여 실제 이 사건 각 기계가 국내에 유통된 점 등을 고려할 때, 피고의 위 게시 행위는 특허법상 양도의 청약에 해당한다.

3) 공동불법행위

피고는 G을 운영하는 H 등이 이 사건 각 기계를 국내에서 판매할 것을 잘 알면서 이를 H 등에게 양도하였다. 이러한 피고의 양도 행위는 H 등의 특허침해에 대한 교사 내지 방조에 해당하므로, 공동불법행위를 구성한다. 피고는 해외 기업으로 금전배상을 명하는 것만으로는 피해 구제의 실효성을 기대하기 어렵고, 불법행위의 금지로 인하여 보호되는 피해자의 이익과 가해자의 불이익을 비교·교량할 때 피해자의 이익이 더 큰 경우에 해당하므로, 피고의 불법행위에 대한 금지 또는 예방 청구의 필요성이 있다.

3. 국제재판관할과 준거법에 관한 판단

이탈리아국법에 따라 설립된 법인인 원고가 중국법에 따라 설립된 법인인 피고를 상대로 대한민국에 등록된 이 사건 각 특허권의 침해를 주장하면서 그 금지를 구하는 이 사건은 외국적 요소가 있는 법률관계에 해당한다.

먼저, 대한민국 법원에 이 사건에 대한 국제재판관할이 존재하는지 여부와 이 사건 판단의 준거법에 관하여 본다.

나. 국제재판관할

국제사법⁸⁾ 제2조는 제1항에서 '대한민국 법원(이하 '법원'이라 한다)은 당사자 또는 분쟁이 된 사안이 대한민국과 실질적 관련이 있는 경우에 국제재판관할권을 가진다. 이 경우 법원은 실질적 관련의 유무를 판단할 때에 당사자 간의 공평, 재판의 적정, 신속 및 경제를 꾀한다는 국제재판관할 배분의 이념에 부합하는 합리적인 원칙에 따라야 한다.'라고 규정하고, 나아가 국제사법 제39조 제1항은 '지식재산권 침해에 관한 소는 다음 각 호의 어느 하나에 해당하는 경우 법원에 제기할 수 있다.'라고 정하면서, '침해의 결과가 대한민국에서 발생한 경우(제2호)' 및 '침해행위를 대한민국을 향하여 한 경우(제3호)'를 규정하고 있다.

이 사건의 경우, 아래와 같은 사정을 고려하면 국제사법 제39조 제1항 제2, 3호에 따라 재판관할권이 인정될 뿐만 아니라 대한민국 법원과 사안 사이에 실질적인 관련성도 인정된다.

① 원고의 이 사건 청구원인은 대한민국에 등록된 원고의 특허권이 피고에 의하여 침해되어 손해가 발생하였다는 것이므로, 이 사건 분쟁 사안은 지식재산권 침해의 결과가 대한민국에서 발생하였는지 여부가 주요 쟁점이다.

② 피고가 중국 전자상거래 플랫폼인 E와 중국에 서버를 둔 피고의 홈페이지에서 이 사건 각 제품을 광고, 판매하고 있으나, 원고는 피고가 대한민국 소비자들을 대상으로 이 사건 각 제품을 광고하여 양도의 청약행위를 하였다고 주장하고 있으므로 이 사건 분쟁 사안은 피고가 침해행위를 대한민국을 향하여 하였는지 여부가 주요 쟁점이

8) 2022. 1. 4. 법률 제18670호로 전부개정된 국제사법 부칙 제1조는 공포 후 6개월이 경과한 날인 2022. 7. 5.부터 위 법을 시행한다고 정하고 있고, 같은 부칙 제2조는 위 법 시행 당시 법원에 계속 중인 사건의 관할에 대해서는 종전 규정에 따른다고 정하고 있다. 나아가, 소송계속의 발생은 소장이 피고에게 송달된 때를 의미하는바(대법원 1989. 4. 11. 선고 87다카3155 판결 참조), 기록에 따르면 피고에 대한 소장 부분 송달의 효력이 발생한 날은 2022. 12. 2.이므로, 이 사건에 관하여는 현행 국제사법이 적용된다.

다.

③ 결국 이 사건 분쟁이 된 사안과 당사자가 대한민국과 실질적 관련성이 있고, 침해의 결과가 대한민국에서 발생하였는지 여부가 주요 심리의 대상이 되므로 당사자 간의 공평과 재판의 적정이라는 국제재판관할의 배분의 이념에 비추어 보더라도 대한민국 법원에 재판관할이 인정된다.

나. 준거법

국제사법⁹⁾ 제40조는 '지식재산권의 보호는 그 침해지법에 따른다'고 정하고 있다. 앞서 본 바와 같이, 원고는 피고가 대한민국에 등록된 원고의 이 사건 각 특허권을 대한민국 내에서 침해하였다고 주장하면서 대한민국 내에서의 보호를 구하고 있으므로, 이 사건의 준거법은 국제사법 제40조에 따라 대한민국 법이 된다.

4. 본안에 관한 판단

가. 이 사건 각 기계가 이 사건 각 특허발명의 권리범위에 속하는지 여부

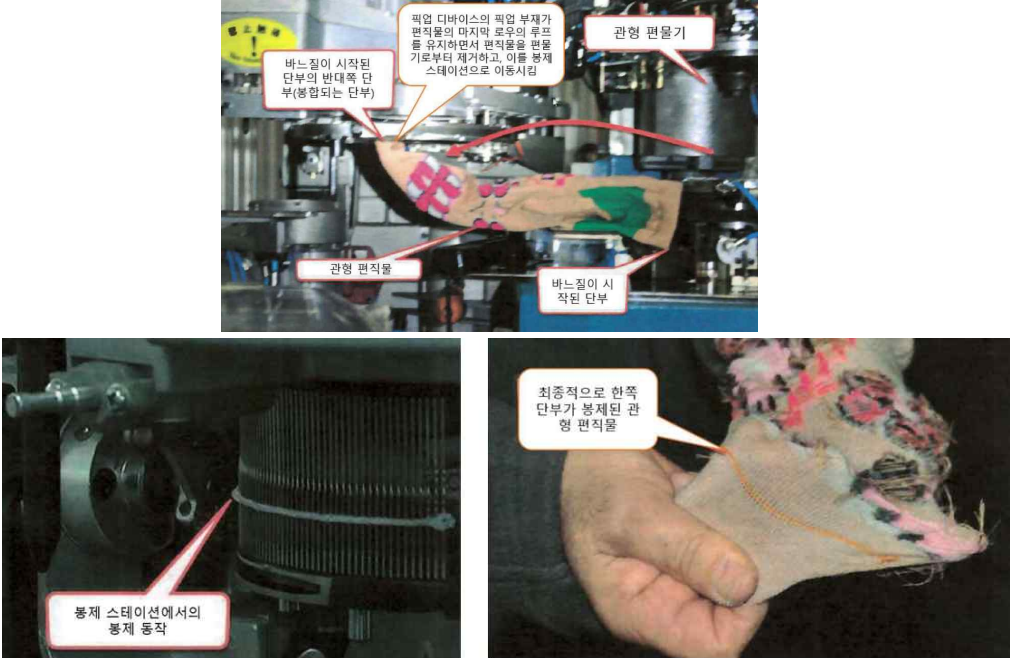
1) 구성요소 대비

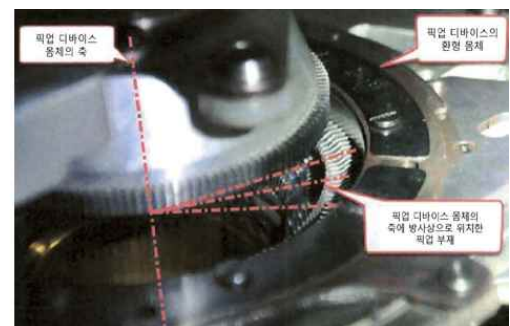
가) 이 사건 제1 특허발명 청구항 1과 별지 2 목록 제1항 기재 기계

이 사건 제1	별지 2 목록 제1항 기재 기계(3.75" 제품, 갑 제38호증)
----------------	---

9) 2022. 1. 4. 법률 제18670호로 전부개정된 국제사법 부칙 제3조는 이 법 시행일(2022. 7. 5.) 전에 생긴 사항에 적용되는 준거법에 대해서는 종전의 규정에 따른다고 정하고 있다. 원고는 이 법원 변론종결일 기준 피고의 특허권 침해행위가 계속되고 있다고 주장하면서 그 금지를 구하고 있으므로, 이 사건에 관하여는 현행 국제사법이 적용된다.

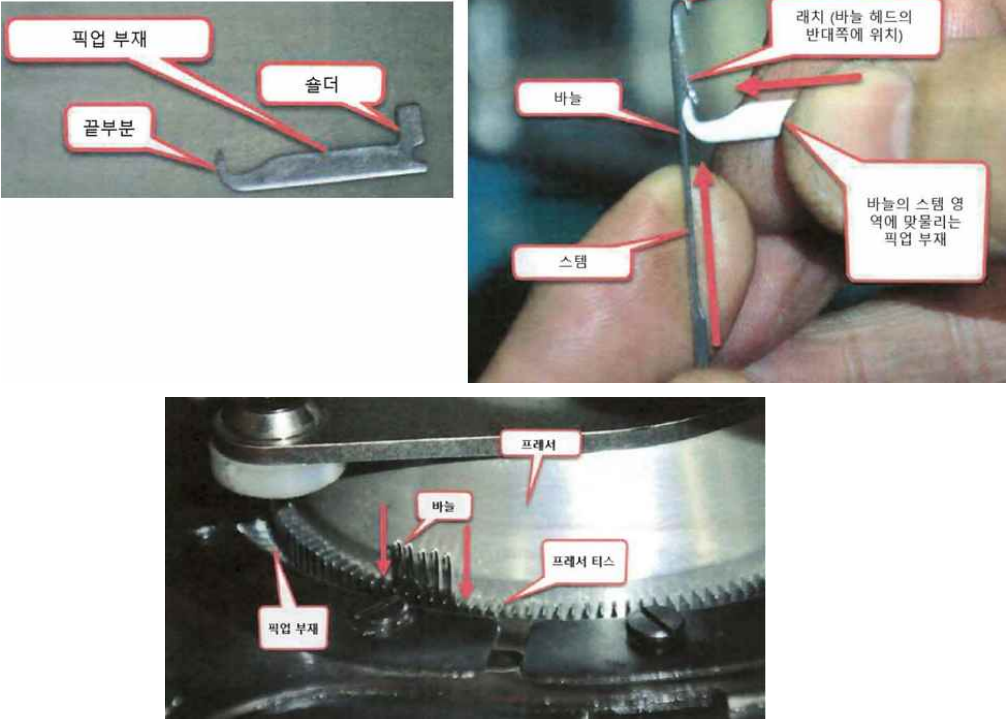
특허발명 청구항 1	
양말 등을 위한 원형 편물기 상에서 생산 사이클의 종료 시점에, 관형 편물의 축방향 단부들 중 하나의 단부에서 관형 편물을 폐쇄하기 위한 방법에 있어서, (전제부) 상기 편물을 형성한 상기 편물기의 바늘의 헤드에 편물의 마지막로우(row)의 편물의 루프를 유지함으로써, 편물이 시작된 상기 편물의 축방향 단부에 대해 반대쪽에 놓이는 상기 편물의 축방향 단부에서, 상기 편물의 상기 마지막	양말 등의 편직물을 생산하기 위한 제품으로서, 생산 사이클의 종료 시점에 관형 편직물의 한 쪽 단부를 폐쇄(봉합)하는 방법을 실시한다. 그리고 그 초기 단계로서 우선 편물기에서 관형 편직물을 생산하는데, 한 쪽 단부(즉, 봉합되지 않는 단부)부터 시작하여 반대쪽 단부(즉, 봉합되는 단부)까지 바느질이 이루어져, 편물기의 바늘의 헤드에는 해당 편직물의 마지막로우(row)의 편직물의 루프(즉, 반대쪽 단부 위치에서의 편물의 루프)가 유지되어 있다. 구체적으로, 이 제품은 관형 편직물을 생산하기 위한 제품으로, 관형 편직물을 편직할 수 있도록 편물기에 바늘 실린더가 존재한다(우측 그림 참조). 편물기에서 편직물이 생산될 때 바늘 실린더에 의해 한 쪽 단부(즉, 봉합되지 않는 단부)부터 바느질이 시작되어 반대쪽 단부(즉, 봉합되는 단부)까지 바느질이 이루어지며, 따라서 편물기의 바늘의 헤드에는 그 반대쪽 단부 부분의 마지막로우(row)의 편물의 루프(loop)가 유지되어 있다(아래 그림 참조). 그리고 최종적으로는 편물기의 편직물이 봉제 스테이션으로 이동되어 한

막 로우의 형성 까지 상기 편물 을 생산하기 위 한 초기 단계,(구 성요소 1)	 쪽 단부가 봉제된다(아래 그림 참조).
상기 헤드에 대 해 반대쪽에서 래치에 인접하여 위치된 각각의 상기 바늘의 스 템(stem)의 영역 에 맞물려 있는 픽업 부재에 의 해, 상기 편물의 루프를 개별적 으로 픽업하는 픽 업 단계,(구성요 소 2)	위 제품은 픽업 디바이스를 구비하고 있다. 픽업 디바이스는 편물기의 편직물을 픽업하여 봉제 스테이션으로 이동시키는 역할을 한다. 픽업 디바이스에는 편물기의 편직물을 픽업하기 위한 픽업 부재가 구비되어 있고, 픽업 부재는 바늘 헤드에 대해 반대쪽에서 래치에 인접하여 위치된 바늘 스템 영역에 맞물려, 편직물의 루프를 개별적으로 픽업한다. 구체적으로, 편물기에서 편직물이 생산될 때 바늘 실린더에 의해 한 쪽 단부(즉, 봉합되지 않는 단부)부터 바느질이 시작되어 반대쪽 단부(즉, 봉합되는 단부)까지 바느질이 이루어지며, 따라서 편물기의 바늘의 헤드에는 그 반대쪽 단부 부분의 마지막 로우(row)의 편물의 루프(loop)가 유지되어 있다(아래 그림 참조). 그리고 픽업 디바이스가 편물기로 이동하여, 픽업 디바이스의 픽업 부재가 편물기의 편직물을 픽업한다(아래 그림 참조). 픽업 디바이스의 픽업 부재는 끝부분이 갈고리 형상이며, 바늘의 스템 부



분(바늘 헤드의 반대쪽에서 래치에 인접하여 위치된 영역)에 접근하여 편직물의 루프를 개별적으로 픽업한다(아래 그림 참조).

구체적으로, 픽업 부재가 각각의 상기 바늘의 스템 영역에 접근하여 맞물리면, 프레스어(presser)가 바늘 헤드에 유지되어 있던 편직물의 루프를 아래로 밀어내어 래치를 지나 픽업 부재에 결합될 때까지 바늘의 스템 영역을 따라 이동하도록 한다.

	
상기 편물의 상 기 마지막으로 형성된 로우의 각각의 상기 편 물의 루프를 상 기 픽업 부재에 의해 유지하면 서, 상기 편물을 생산한 상기 편 물기로부터 상기 편물을 제거하는 제거 단계,(구성 요소 3)	위 제품은 픽업 디바이스를 구비하고 있다. 픽업 디바이스는 편물기의 편직물을 픽업하여 편물기로부터 제거한 후 봉제 스테이션으로 이동시키는 역할을 한다. 이 과정에서 편직물의 마지막 로우의 편직물의 루프는 픽업 부재에 의해 그대로 유지된다(아래 그림 참조). 

상기 편물을 봉제 또는 루핑 스테이션에 위치시키는 단계,(구성요소 4)	위 제품은 픽업 디바이스를 구비하고 있다. 픽업 디바이스는 편물기의 편직물을 픽업하여 편물기로부터 제거한 후 봉제 스테이션으로 이동시키는 역할을 한다(아래 그림 참조). 픽업 디바이스의 픽업 부재가 편직물의 마지막 루프의 루프를 유지하면서 편직물을 편물기로부터 제거하고, 이를 봉제 스테이션으로 이동시킨다. 관형 편물기 바느질이 시작된 단부의 반대쪽 단부(봉합되는 단부) 관형 편직물 바느질이 시작된 단부 봉제 스테이션 프레서 봉제 스테이션에 편직물을 위치시킨 픽업 디바이스 관형 편직물 흡입 튜브
상기 픽업 부재로부터, 하나의 반환형 부재(semiannular element)가 직경 방향 축 주위로 다른 반환형 부재에 대해 전도될 수 있는 2개의 반환형 부재로 구성되는 환형 핸들링 디바이스의 스파이크로, 상기 편물의 루프를 개별적으로 통과시키는 단계,(구성요소 5)	픽업 디바이스에 의해 봉제 스테이션에 위치한 편직물은 픽업 디바이스에서 핸들링 디바이스로 전달된다. 구체적으로 픽업 디바이스의 픽업 부재는 편직물의 루프(편물기의 바늘에서부터 유지된 루프)를 환형 핸들링 디바이스의 스파이크로 개별적으로 통과시키며, 환형 핸들링 디바이스는 2개의 반환형 부재로 구성되는데 그 중 하나의 반환형 부재는 직경 방향 축 주위로 다른 반환형 부재에 대해 전도될 수 있다. 구체적으로, 이 제품의 픽업 부재는 편직물의 루프를 환형 핸들링 디바이스의 스파이크로 개별적으로 통과시킨다. 우선 픽업 부재가 환형 핸들링 디바이스의 스파이크에 맞물릴 수 있도록 픽업 디바이스의 몸체가 위치된다(아래 그림 참조). 스파이크 환형 핸들링 디바이스 픽업 부재에서 환형 핸들링 디바이스의 스파이크로 개별적으로 통과될 편직물 루프 픽업 부재 픽업 디바이스의 몸체 그러면 푸쉬 플레이트에 의해 편직물의 스티치(stitch)가 픽업 디바이스의 픽업 부재에서 핸들링 디바이스로 전달된다(아래 그림 참조).



한편, 환형 핸들링 디바이스는 2개의 반환형 부재로 구성되는데 그중 하나의 반환형 부재는 직경 방향 축 주위로 다른 반환형 부재에 대해 전도될 수 있다(아래 그림 참조).



상기 핸들링 디바이스에 의해 유지되는 상기 편물을 회전시키는 회전 단계(구성요소 6)

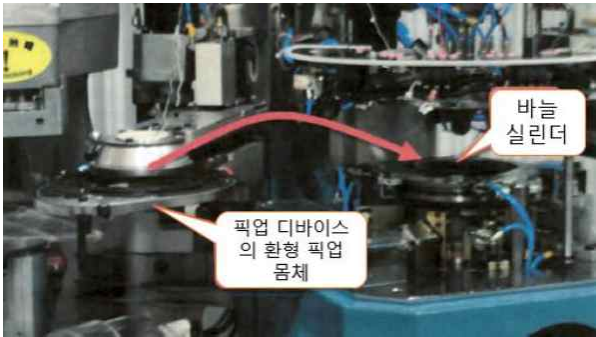
위 제품은 핸들링 디바이스에 의해 유지되는 편직물을 회전시킨다.

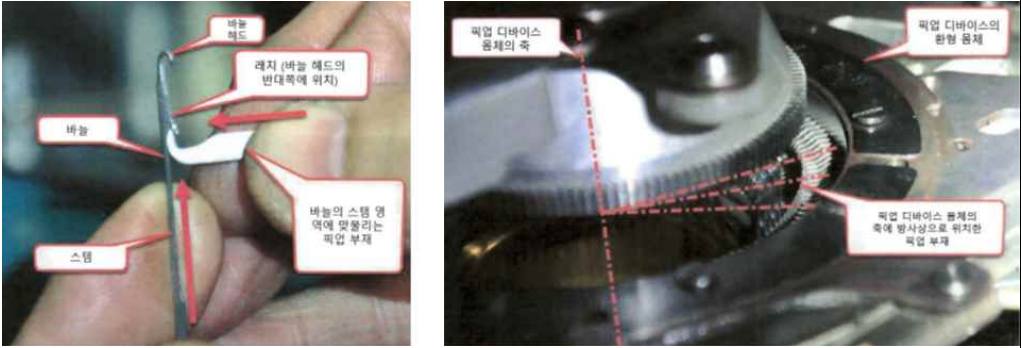
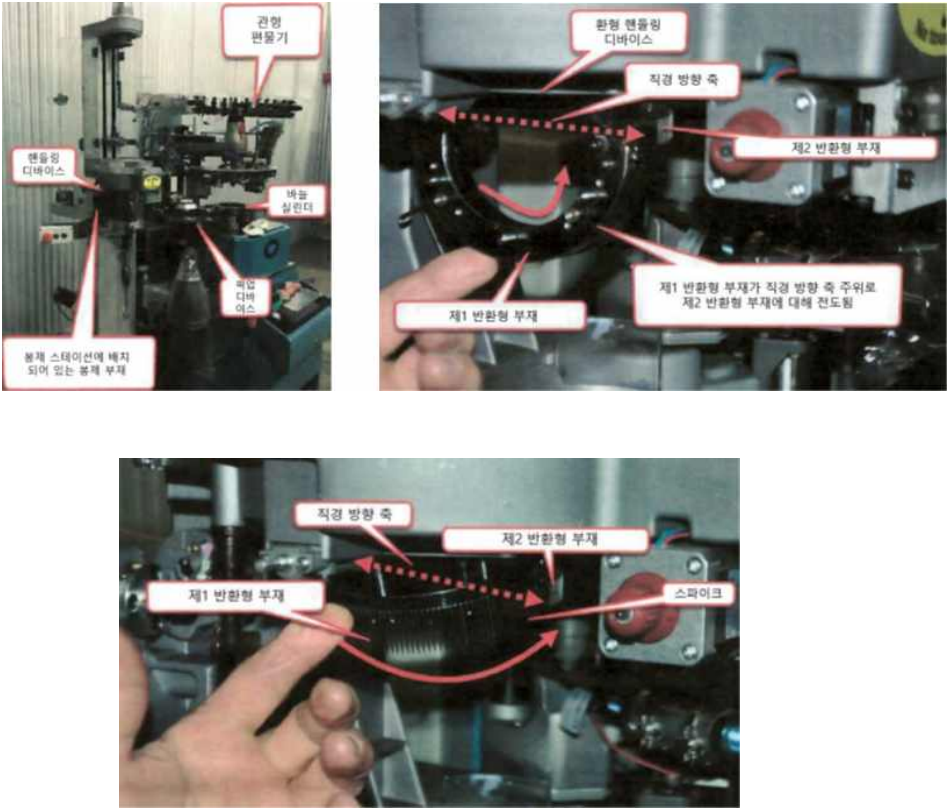
예를 들어, 상부와 하부로 구성된 회전기를 활용하여 편직물을 회전시킨다. 회전기의 상부와 하부는 환형 핸들링 디바이스의 수직축과 동일한 축상에 위치되며, 환형 핸들링 디바이스는 회전기의 상부와 하부 사이에 위치한다. 회전기 하부는 위쪽 방향으로 움직일 수 있는 관형 몸체를 구비하고, 관형 몸체는 핸들링 디바이스의 스파이크에 걸려 있는 편직물의 안팎

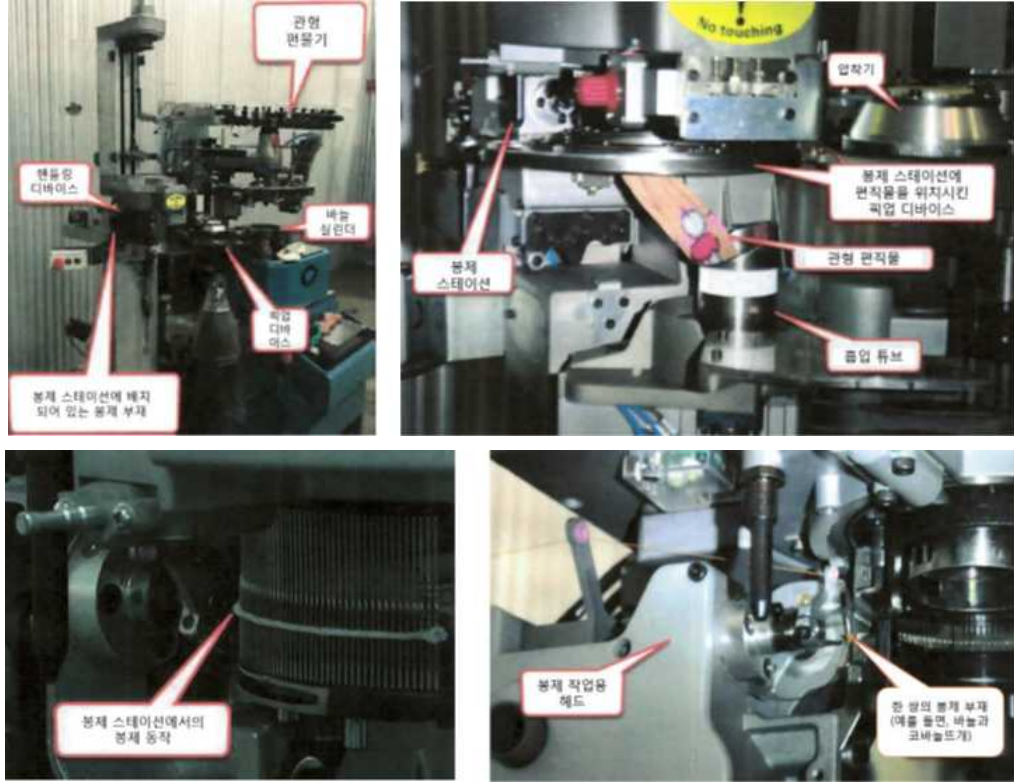
	이 뒤집히도록 핸들링 디바이스를 통과하여 위쪽 방향으로 회전기 상부까지 움직인다. 즉, 봉제 작업 시 봉제선이 양말 내부에 위치하도록 양말을 뒤집는 역할을 한다(아래 그림 참조).
상기 핸들링 디바이스의 2개의 상기 반환형 부재를 다른 반환형 부재에 대해 상기 직경 방향 축 주위로 180°의 원호를 통해 전도시킴으로써, 상기 핸들링 디바이스의 동일한 스파이크에서, 상기 편물의 상기 마지막 로우의 편물의 하나의 반부 로우(half-row)의 상기 편물의 루프	환형 핸들링 디바이스는 2개의 반환형 부재로 구성되는데 그중 하나의 반환형 부재는 직경 방향 축 주위로 다른 반환형 부재에 대해 180° 전도될 수 있다. 이로 인해 하나의 반환형 부재 상의 스파이크와 다른 반환형 부재 상의 스파이크가 하나씩 쌍을 이루게 되고, 각 스파이크 쌍 별로 편직물 루프가 중첩된다(아래 그림 참조).

각각을, 다른 반 부 로우의 대응 하는 편물의 루 프에 중첩시키는 단계,(구성요소 7)	
상기 편물의 루 프의 상호 중첩 된 쌍을 봉제 또 는 루핑하는 단 계,(구성요소 8) 및	위 제품은 편직물 루프의 상호 중첩된 쌍을 봉제한다. 예를 들어, 모터를 이용하여 봉제 헤드를 반환형 부재의 돌레 방향으로 이 동시키면서, 봉제 헤드의 바늘과 반환형 부재의 스파이크 간에 상호작용을 일으켜, 중첩되어 있는 편직물의 루프 쌍을 봉합한다. 이러한 과정을 통해 관형 편직물의 한 쪽 단부가 봉합(폐쇄)된다(아래 그림 참조).
상기 편물을 상 기 핸들링 디바 이스로부터 분리 시키는 단계(구 성요소 9)를 포 함하는, 관형 편 물의 축방향 단 부들 중 하나의 단부에서 관형 편물을 폐쇄하기 위한 방법.	봉제 작업이 완료된 편직물을 핸들링 디바이스로부터 분리시킨다. 예를 들어, 봉제 작업이 완료되면, 봉제 헤드는 반환형 부재로부터 떨어지 고, 핸들링 디바이스의 반환형 부재는 다시 원래 자리로 돌아오며, 푸쉬 플레이트가 하강하여 편직물을 반환형 부재의 스파이크로부터 분리시킨다 (아래 그림 참조).

나) 이 사건 제1 특허발명 청구항 7과 별지 2 목록 제1항 기재 기계

이 사건 제1 특허발명 청구항 7	별지 2 목록 제1항 기재 기계(3.75" 제품, 갑 제38호증)
양말 등을 위한 원형 편물기 (100) 상에서 생산 사이클의 종료 시점에, 관형 편물의 축방향 단부들 중 하나의 단부에서 관형 편물을 폐쇄하기 위한 장치에 있어서,(전제부) 상기 편물기 (100)의 바늘 (123)과 결합될 수 있고 상기 바늘(123)에 유지되는 편물의 루프를 개별적으로 픽업할 수 있는 픽업 부재(29)를 지지하는 환형 몸체(11)가 구비되어 있는 픽업	양말 등의 편직물을 생산하기 위한 제품으로서, 생산 사이클의 종료 시점에 관형 편직물의 한 쪽 단부를 폐쇄 봉합 하는 장치이다(우측 그림 참조). 픽업 디바이스를 구비하고 있다. 픽업 디바이스에는 환형 몸체가 구비되어 있고 환형 몸체는 픽업 부재를 지지하는데 픽업 부재는 바늘과 결합하여 바늘에 유지되어 있는 편물의 루프를 개별적으로 픽업할 수 있다(아래 그림 참조).     

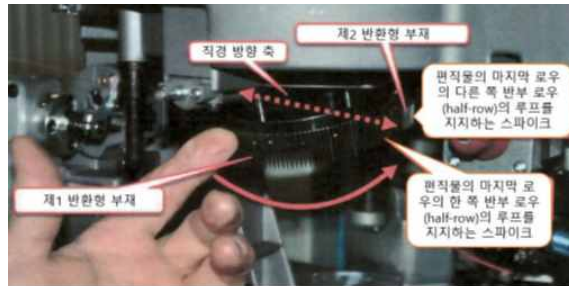
디바이스(10),(구성요소 1)	
봉제 또는 루핑 스테이션(102)에 배치되어 있으며, 2개의 반환형 부재(63a, 63b)로 구성되어 있는 환형 몸체(61), 및 스파이크(62)가 구비되어 있는 핸들링 디바이스(60),(구성요소 2)	핸들링 디바이스를 구비하고 있다. 핸들링 디바이스는 봉제 또는 루핑 스테이션에 배치되어 있으며, 2개의 반환형 부재로 구성되어 있는 환형 몸체와 스파이크가 구비되어 있다(아래 그림 참조). 
상기 관형 편물(101)을 위한 회전기(130),(구성요소 3) 및	회전기를 구비하고 있다. 상부와 하부로 구성된 회전기는 편직물을 회전시킨다. 회전기의 상부와 하부는 환형 핸들링 디바이스의 수직축과 동일한 축 상에 위치되며, 환형 핸들링 디바이스는 회전기의 상부와 하부 사이에 위치한다. 회전기 하부는 위쪽 방향으로 움직일 수 있는 관형 몸체를 구비하고, 관형 몸체는 핸들링 디바이스의 스파이크에 걸려 있는 편직물의 안

	팍이 뒤집히도록 핸들링 디바이스를 통과하여 위쪽 방향으로 회전기 상부까지 움직인다. 즉, 봉제 작업 시 봉제선이 양말 내부에 위치하도록 양말을 뒤집는 역할을 하는 것이다(아래 그림 참조). 
상기 봉제 또는 루핑 스테이션 (102)에 배치되어 있고, 봉제 또는 루핑 부재 (171)가 구비되어 있는 봉제 또는 루핑 헤드 (170)를 포함하며, (구성요소 4)	봉제 또는 루핑 헤드를 구비하고 있다. 봉제 또는 루핑 헤드는 봉제 또는 루핑 스테이션에 배치되어 있고, 봉제 또는 루핑 부재가 구비되어 있다(아래 그림 참조). 
상기 픽업 디바이스(10)는, 상기	픽업 디바이스의 몸체는 편물기의 바늘 실린더 주위에 동축으로 배치되는 픽업 위치로부터, 편물기에 대해 축방향으로 이격되어 있는 봉제 또는 루

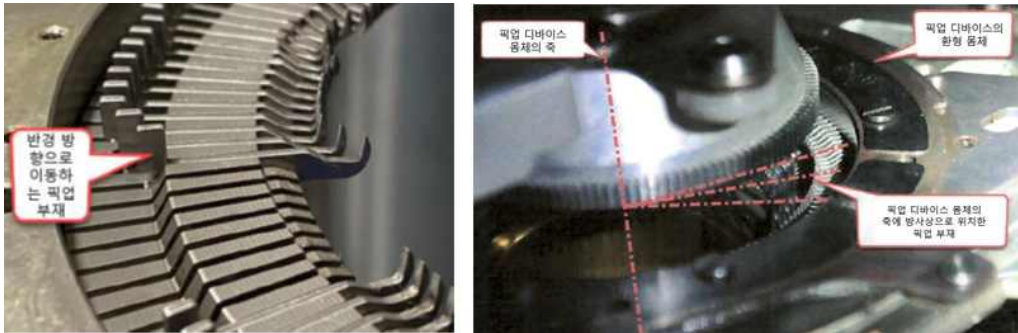
픽업 디바이스(10)의 몸체(11)가 상기 편물기(100)의 바늘 실린더(121) 주위에 동축으로 배치되는 픽업 위치로부터, 상기 편물기(100)에 대해 측방향으로 이격되어 있는 상기 봉제 또는 루핑 스테이션(102)에 상기 몸체(11)가 배치되는 릴리스 위치로, 명령에 따라 이동될 수 있고, (구성요소 5)	핑 스테이션에 몸체가 배치되는 릴리스 위치로 명령에 따라 이동한다(아래 그림 참조).  
상기 스파이크(62)는, 축이 상기 핸들링 디바이스(60)의 몸체(61)의 축(61a)과 일치하며 측방향으로 향한 원통형 표면을 따라 배치되어 있고, 2개의 상기 반환	스�파이크는 축이 핸들링 디바이스의 몸체의 축과 일치하고 측방향으로 향한 원통형 표면을 따라 배치되어 있다(아래 그림 참조).   핸들링 디바이스는 2개의 반환형 부재로 구성되는데 그중 하나의 반환형 부재는 직경 방향 축 주위로 다른 반환형 부재에 대해 180° 전도될 수 있

형 부재 중 하나의 반환형 부재(63b)는, 상기 편물의 루프를 상기 핸들링 디바이스(60)의 몸체(61)의 하나의 반환형 부재의 스파이크(62)로부터 다른 반환형 부재의 스파이크(62)로 통과될 수 있게 하기 위해, 면대면 배치되고, 개별적으로 상기 반환형 부재(63b)의 스파이크(62)를 상기 다른 반환형 부재의 스파이크(62)와 정렬시키기 위해, 직경 방향 축(64) 주위로 상기 다른 반환형 부재(63a)에 대해 전도될 수 있으며, (구성요소 6)

다. 이로 인해 하나의 반환형 부재 상의 스파이크와 다른 반환형 부재 상의 스파이크가 하나씩 쌍을 이루게 되고, 각 스파이크 쌍 별로 편직물 루프가 중첩된다(아래 그림 참조).

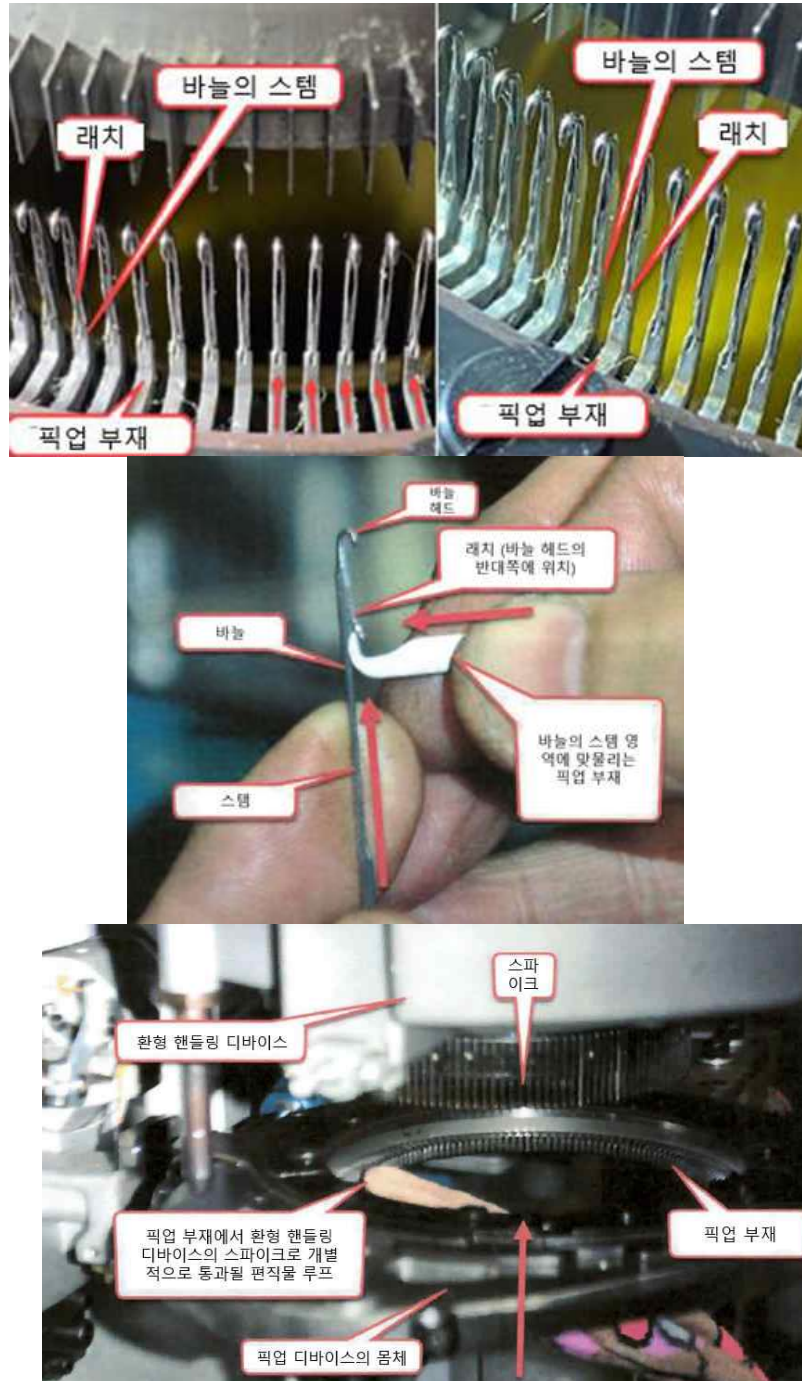


상기 회전기 (130)는 상기 봉제 또는 루핑 스테이션(102)에 배치되어 있고, 축방향 단부들 중 하나의 축방향 단부에서 상기 핸들링 디바이스(60)의 스파이크(62)에 의해 유지되는 상기 관형 편물(101)을 회전시키도록 작동될 수 있으며,(구성요소 7)	회전기를 구비하고 있다. 상부와 하부로 구성된 회전기는 편직물을 회전시킨다. 회전기의 상부와 하부는 환형 핸들링 디바이스의 수직축과 동일한 축 상에 위치되며, 환형 핸들링 디바이스는 회전기의 상부와 하부 사이에 위치한다. 회전기 하부는 위쪽 방향으로 움직일 수 있는 관형 물체를 구비하고, 관형 물체는 핸들링 디바이스의 스파이크에 걸려 있는 편직물의 안팎이 뒤집히도록 핸들링 디바이스를 통과하여 위쪽 방향으로 회전기 상부까지 움직인다. 즉, 봉제 작업 시 봉제선이 양말 내부에 위치하도록 양말을 뒤집는 역할을 하는 것이다(아래 그림 참조).
상기 봉제 또는 루핑 부재(171)는, 상기 핸들링 디바이스(60)의 몸체(61)의 반환형 부재(63a, 63b)의 동일한	봉제 부재 바늘과 코바늘뜨개는 편직물 루프의 상호 중첩된 쌍을 봉제한다. 예를 들어, 모터를 이용하여 봉제 헤드를 핸들링 디바이스의 반환형 부재의 둘레 방향으로 이동시키면서, 봉제 헤드의 바늘과 반환형 부재의 스파이크 간에 상호작용을 일으켜, 중첩되어 있는 편직물의 루프 쌍을 봉합한다. 이러한 과정을 통해 관형 편직물의 한 쪽 단부가 봉합(폐쇄)된다(아래 그림 참조).

상기 스파이크(62)에 의해 운반되는 상기 편물의 루프의 쌍들을 결합함으로써 상기 편물(101)의 축방향 단부를 폐쇄시키기 위해, 상기 핸들링 디바이스(60)의 몸체(61)의 반환형 부재(63a, 63b)의 스파이크(62)와 상호작용하고,(구성요소 8)	
상기 픽업 부재(29)는 상기 픽업 디바이스(10)의 몸체(11)의 상기 축에 대해 반경 방향으로 이동될 수 있으며, 상기 픽업 디바이스(10)가 상기 픽업 위치에 있을 때, 상기 편물기(100)의 상기 바늘	픽업 부재는 픽업 디바이스의 몸체의 축에 대해 반경 방향으로 이동될 수 있다(아래 그림 참조).  픽업 디바이스가 픽업 위치에 있을 때 픽업 부재는 바늘의 스템 영역과 맞물릴 수 있다. 그리고 바늘의 스템은 헤드에 대해 반대쪽에서 래치에 인접하여 위치되어 있다. 픽업 디바이스가 릴리스 위치에 있을 때 픽업 부재는 핸들링 디바이스의

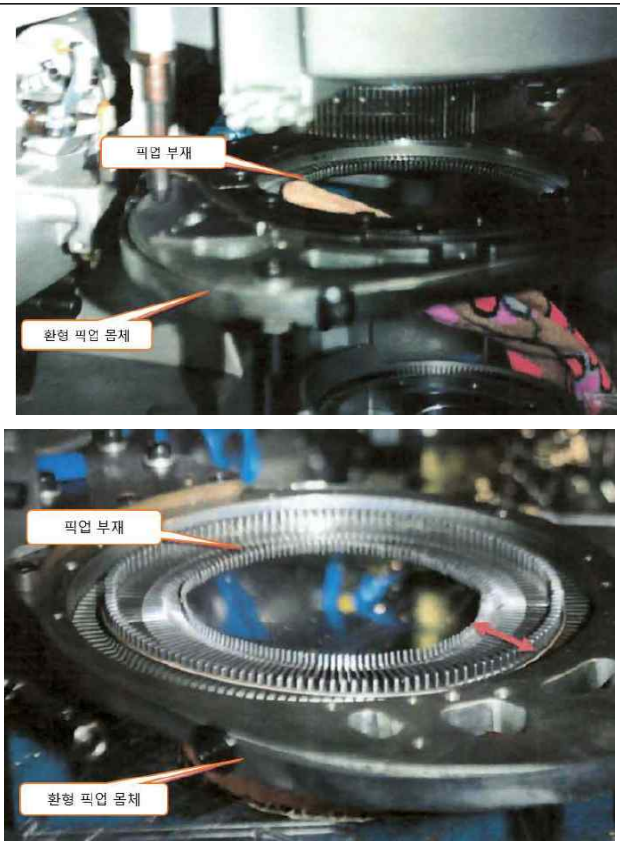
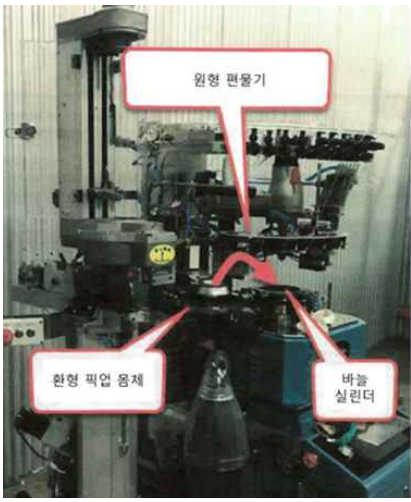
(123)의 스템
(123b)의 영역과
각각 맞물릴 수
있고,
상기 바늘(123)
의 스템(123b)의
상기 영역은 상
기 헤드(170)에
대해 반대쪽에서
래치에 인접하여
위치되어 있으
며,
상기 픽업 부재
(29)는 각각, 상
기 픽업 디바이
스(10)가 상기
릴리스 위치에
있을 때, 상기
핸들링 디바이스
(60)의 스파이크
(62)와 맞물릴
수 있는,(구성요
소 9) 관형 편물
의 축방향 단부
들 중 하나의 단
부에서 관형 편
물을 폐쇄하기
위한 장치.

스�파이크와 맞물릴 수 있다(아래 그림 참조).

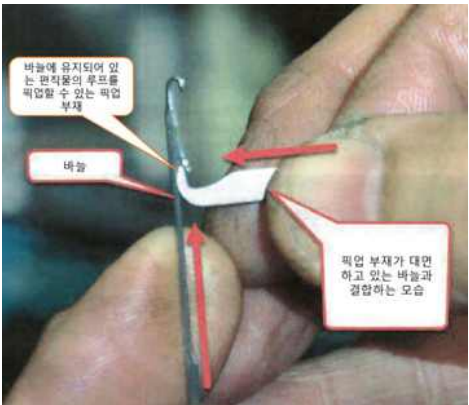
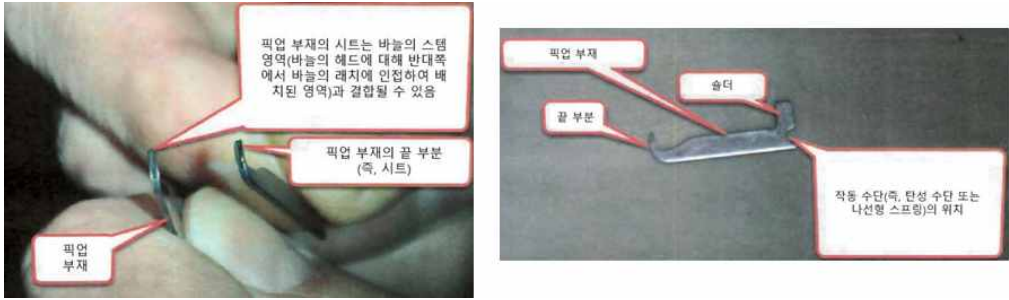


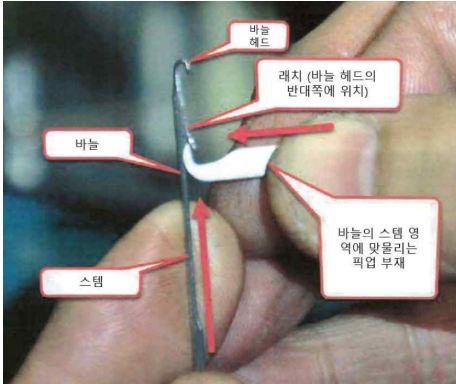
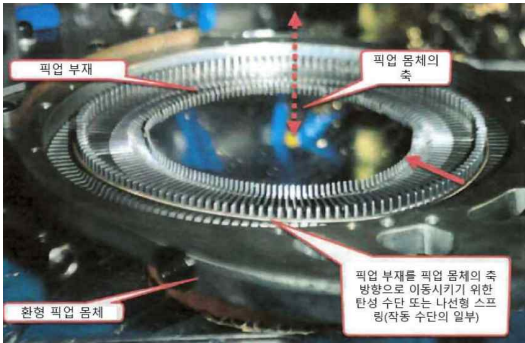
다) 이 사건 제2 특허발명 청구항 1과 별지 2 목록 제1항 기재 기계

이 사건 제2 특허발명 청구항 1	별지 2 목록 제1항 기재 기계(3.75" 제품, 갑 제38호증)
양말 등을 위한 원형 편물기로부터 관형 편물을 픽업하고, 편물에 추가 작업을 수행할 수 있는 유닛으로 편물을 이송하기 위한 픽업 디바이스 (10)에 있어서, (전제부) 환형 픽업 몸체 (11)와 작동 수단을 포함하며, (구성요소 1)	픽업 디바이스는 편물기의 편직물을 픽업하여 봉제 스테이션으로 이동시키는 역할을 한다(아래 그림 참조). 픽업 디바이스는 환형 픽업 몸체와 작동수단을 포함한다(구성요소 2 및 4 참조).
상기 환형 픽업 몸체(11)는, 반경 방향을 따라 상기 픽업 몸체 (11)에 대해 미끄러질 수 있는 픽업 부재(29)를 지지하고 있고, (구성요소 2)	픽업 디바이스는 환형 픽업 몸체를 포함하는데, 환형 픽업 몸체는 반경 방향으로 미끄러질 수 있는 픽업 부재를 지지하고 있다. 구체적으로, 이 사건 3.75인치 침해제품의 픽업 디바이스에는 픽업 부재를 지지하는 환형 픽업 몸체가 존재한다(아래 그림 참조). 그리고 픽업 부재는 반경 방향을 따라 픽업 몸체에 대해 미끄러질 수 있다(아래 그림 참조).

	
상기 픽업 몸체 (11)는, 양말 등을 위한 원형 편물기(100)의 바늘 실린더(121) 주위에 동축으로 배치될 수 있어, 상기 픽업 부재 (29) 각각이 상기 편물기(100)의 바늘(123)과 측방향으로 대면하며,(구성요소 3)	픽업 몸체는 원형 편물기의 바늘 실린더 주위에 동축으로 배치될 수 있다. 이에 따라 각각의 픽업 부재는 편물기의 바늘과 측방향으로 대면한다. 구체적으로, 픽업 몸체는 원형 편물기의 바늘 실린더 주위에 동축으로 배치될 수 있다(아래 그림 참조).  

	그리고 픽업 몸체가 편물기의 바늘 실린더 주위에 동축으로 배치되면, 픽업 부재는 편물기의 바늘과 축방향으로 대면하게 된다(아래 그림 참조).
상기 작동 수단은, 대면하도록 이루어진 상기 편물기(100)의 상기 바늘(123)과 각각의 픽업 부재(29)의 결합 또는 분리를 위해, 상기 픽업 부재(29)를 상기 픽업 몸체(11)의 축(11a)으로 또는 그로부터 멀어지는 방향으로 이동시키기 위해 상기 픽업 부재(29)에 작용하고,(구성요소 4)	픽업 디바이스는 픽업 부재를 픽업 몸체의 축에 가까워지거나 멀어지는 방향으로 이동시키는 역할을 하는 작동 수단을 구비한다. 이러한 작동 수단으로 인하여 픽업 부재는 각각 대면하고 있는 편물기의 바늘과 결합 또는 분리될 수 있다. 구체적으로, 픽업 디바이스는 픽업 부재를 픽업 몸체의 축에 가까워지거나 멀어지는 방향으로 이동시키는 역할을 하는 작동 수단을 구비한다(아래 그림 참조). 그러한 작동 수단으로 인하여 픽업 부재는 각각 대면하고 있는 편물기의 바늘과 결합 또는 분리될 수 있다(아래 그림 참조).

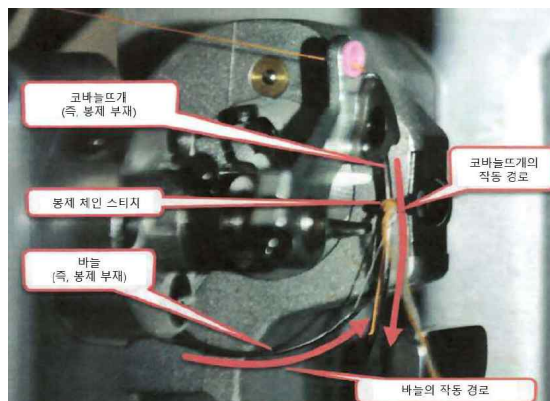
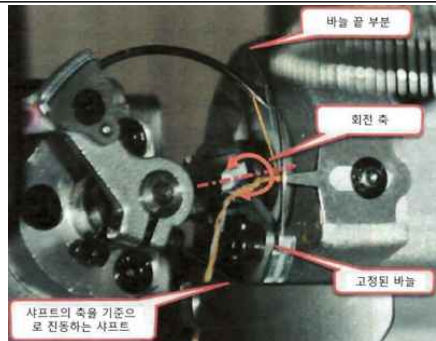
상기 픽업 부재 (29) 각각은, 상기 바늘(123)에 유지되는 편물의 루프를 픽업할 수 있으며, (구성 요소 5)	픽업 디바이스는 픽업 부재를 이용하여 편물기의 편직물을 픽업한다. 구체적으로 편물기의 바늘에는 편직물의 루프가 존재하는데, 픽업 부재는 바늘에 유지되어 있는 편직물의 루프를 픽업하게 된다. 특히 각각의 픽업 부재의 끝 부분은 갈고리 형상으로 되어 있어, 대응되는 바늘의 래치 부분에 결합될 수 있고, 이에 따라 바늘에 유지되어 있는 편직물의 루프를 픽업할 수 있다(우측 그림 참조). 
상기 픽업 몸체 (11)의 축(11a)을 향한 각각의 상기 픽업 부재 (29)의 단부(29a)는, 상기 바늘 (123)의 헤드 (123c)에 대해 반대쪽에서 상기 바늘(123)의 래치(123d)에 인접하여 배치된 상기 바늘(123)의 스템(123b)의 영역과 결합될 수 있는 시트(30)를 가지고 있고, (구	각각의 픽업 부재의 끝 부분(픽업 몸체의 축을 향한 방향의 끝 부분)에는 시트(seat)가 존재하고, 픽업 부재의 시트는 바늘의 스템 영역과 결합될 수 있다. 바늘의 스템 영역은 바늘의 헤드에 대해 반대쪽에서 바늘의 래치에 인접하여 배치된 영역이다. 구체적으로, 각각의 픽업 부재의 끝 부분(픽업 몸체의 축을 향한 방향의 끝 부분)에는 시트(seat)가 존재한다(아래 그림 참조).  픽업 부재의 시트는 바늘의 스템 영역과 결합될 수 있다. 바늘의 스템 영역은 바늘의 헤드에 대해 반대쪽에서 바늘의 래치에 인접하여 배치된 영역이다(아래 그림 참조).

성요소 6)	
상기 작동 수단은, 상기 픽업 부재(29)를 상기 픽업 몸체(11)의 축(11a)을 향해 미끄러지게 하기 위해 상기 픽업 부재(29)에 작용하는 탄성 수단 (33), 및 상기 픽업 부재(29)를 상기 탄성 수단 (33)의 작용에 대항하여 상기 픽업 몸체(11)의 축(11a)으로부터 멀어지는 방향으로 미끄러지게 하기 위해 상기 픽업 부재(29)에 작용하는 반경	픽업 디바이스는 픽업 부재를 픽업 몸체의 축에 가까워지거나 멀어지는 방향으로 이동시키는 역할을 하는 작동 수단을 구비한다. 작동 수단은 픽업 부재를 픽업 몸체의 축에 가까운 방향으로 이동시키는 탄성 수단 및 픽업 부재를 픽업 몸체의 축에 먼 방향으로 이동시키는 반경 방향 푸셔를 포함한다. 구체적으로, 작동 수단에는 픽업 부재를 픽업 몸체의 축에 가까운 방향으로 이동시키는 탄성 수단이 있다(아래 그림 참조).  또한, 작동 수단에는 픽업 부재를 픽업 몸체의 축에 먼 방향으로 이동시키는 반경 방향 푸셔가 있다(아래 그림 참조).

방향 푸셔(34)를 포함하는,(구성요소 7) 픽업 디바이스.	
--	--

라) 이 사건 제3 특허발명 청구항 1과 별지 2 목록 제1항 기재 기계

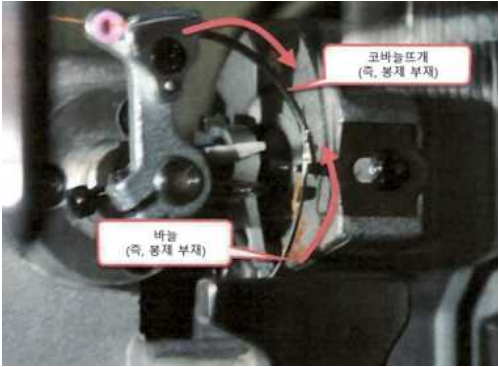
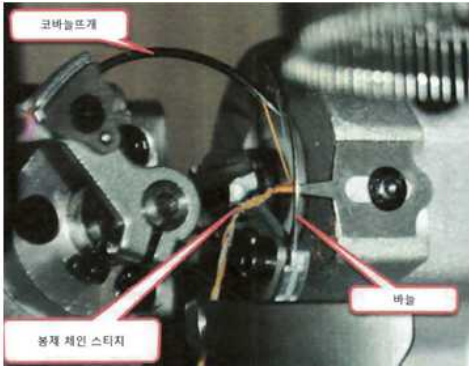
이 사건 제3 특허발명 청구항 1	별지 2 목록 제1항 기재 기계(3.75" 제품, 갑 제38호증)
관형 편물의 축 방향 단부들 중 하나의 단부를 자동식 폐쇄(automated closing)하기 위한 봉제 또는 루핑 작업용 헤드에 있어서,(전제부)	이 제품은 양말 등의 편직물을 생산하기 위한 제품으로서, 관형 편직물의 한 쪽 단부를 자동으로 폐쇄(봉합)하는 봉제 작업용 헤드를 구비한다. 구체적으로, 한 쌍의 봉제 부재를 이용하여 자동으로 관형 편직물의 한 쪽 단부를 봉제한다. 한 쌍의 봉제 부재는 예를 들어 바늘과 코바늘뜨개(crochet)로 이루어져 있다(아래 그림 참조). 바늘은 실에 꿰어져 있고, 바늘 끝 부분의 반대편은 샤프트에 고정되어 있으며, 샤프트는 샤프트의 축을 기준으로 진동 운동을 할 수 있게 되어 있다. 바늘은 제1 작동 평면 상의 경로를 따라 이동되고, 코바늘뜨개는 제1 작동 평면과 실질적으로 수직인 제2 작동 평면 상의 경로를 따라 이동된다. 두 개의 경로는 서로 교차되고, 봉제 체인 스티치의 형태는 교차점에 인접한 부근에서 시작된다(아래 그림 참조).

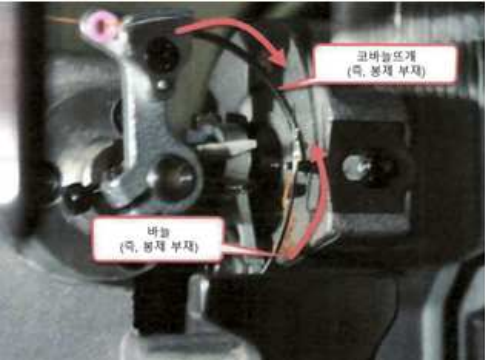


그리고 봉제 작업에 의해 관형 편직물의 한 쪽 단부가 봉제되면, 절단 부재가 봉제 체인 스티치 부분을 절단한다. 절단 부재는 가위와 같이 두 개의 날로 이루어져 있고, 봉제 작업 중 편직물이 진행되는 방향과 실질적으로 수직인 방향으로 이동할 수 있다(아래 그림 참조).



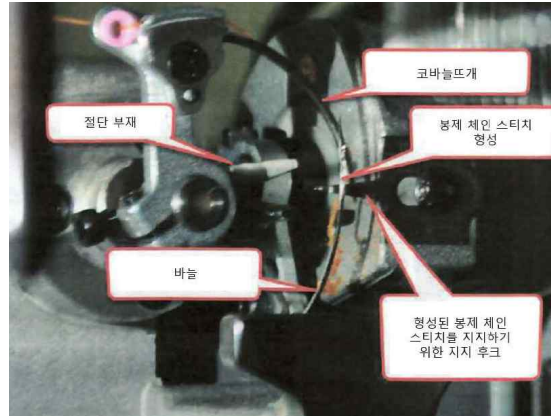
이와 같은 작업을 통해 최종적으로는 관형 편직물의 한 쪽 단부가 봉제된다(아래 그림 참조).

	
각각의 대응 작동 경로들을 따라 이동되고, 봉제 체인 스티치(30)를 형성함에 있어서 서로 협동할 수 있는 한 쌍의 봉제 부재(2, 3),(구성요소 1) 및	봉제 작업용 헤드는 한 쌍의 봉제 부재를 구비하며, 봉제 부재 각각은 각자의 작동 경로들을 따라 이동되고, 서로 협동하여 봉제 체인 스티치를 형성한다. 구체적으로, 봉제 작업용 헤드는 한 쌍의 봉제 부재를 구비하며, 한 쌍의 봉제 부재는 바늘과 코바늘뜨개(crochet)로 구성되어 있다(아래 그림 참조).   한 쌍의 봉제 부재는 각각의 작동 경로들을 따라 이동되고, 서로 협동하여 봉제 체인 스티치를 형성한다(아래 그림 참조).  
상기 봉제 체인 스티치(30)를 절	봉제 작업용 헤드는 봉제 체인 스티치를 절단하기 위해 작동될 수 있는 절단 부재를 구비한다(아래 그림 참조).

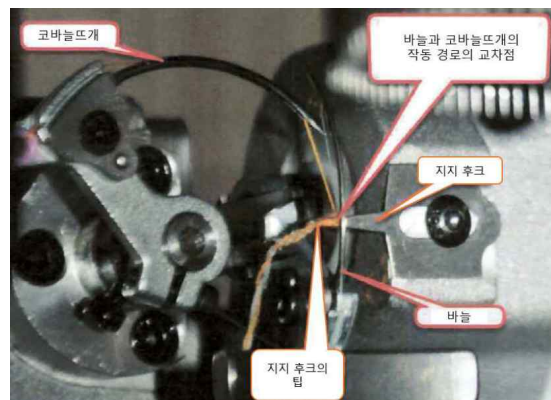
단하기 위해 작동될 수 있는 절단 부재(10)를 포함하며,(구성요소 2)	
상기 절단 부재(10)는, 봉제 체인 스티치(30)가 형성되는 지점으로부터 3mm와 15mm 사이의 거리에서 상기 봉제 체인 스티치(30)와 맞물릴 수 있으며,(구성요소 3)	봉제 작업용 헤드는 절단 부재를 구비하며, 절단 부재는 봉제 체인 스티치가 형성되는 지점으로부터 3~15mm 사이 거리에서 봉제 체인 스티치와 맞물린다(아래 그림 참조).  
상기 봉제 부재는, 상기 봉제 체인 스티치(30)를 형성하도록 교차하는 상기 대응 작동 경로를 따라 이동될 수 있는 바늘(2) 및 코바늘뜨개(crochet)(3)를 포함하며,(구성요소 4)	봉제 부재인 바늘과 코바늘뜨개는 각각의 작동 경로들을 따라 이동되고, 서로 교차하여 봉제 체인 스티치를 형성한다(아래 그림 참조).  

형성 중인 봉제 체인 스티치(30)를 지지하기 위한 지지 후크(6)를 더 포함하고, 상기 지지 후크(6)는 상기 작동 경로의 상기 교차점에 인접하여 배치되어 있으며, 상기 지지 후크(6)는, 상기 후크(6)의 팁(6a)이 봉제 또는 루핑되고 있는 상기 편물의 전진 방향(40)을 향하고 있고,(구성요소 5)

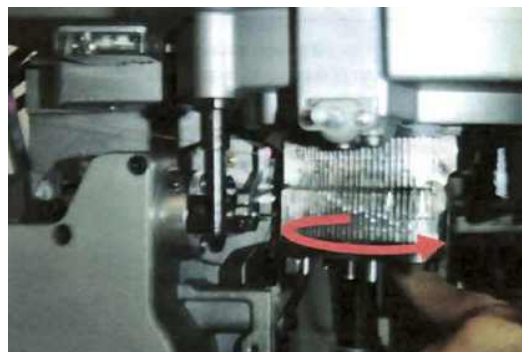
봉제 작업용 헤드는 봉제 체인 스티치를 지지하기 위한 목적의 지지 후크를 구비한다(아래 그림 참조).

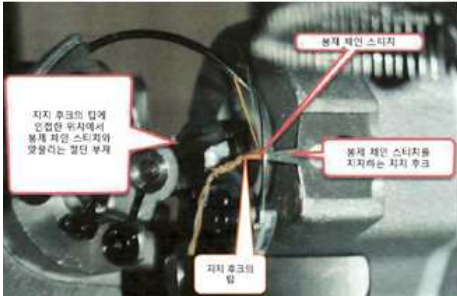


그리고 지지 후크는 봉제 부재의 작동 경로의 교차점에 인접하여 배치되어 있다(아래 그림 참조).



또한, 지지 후크의 팁(끝 부분)은 봉제되고 있는 편직물의 전진 방향을 향하고 있다(아래 그림 참조).



상기 절단 부재(10)는 상기 봉제 체인 스티치(30)의 상기 지지 후크(6)의 상기 팁(6a)에 인접한 위치에서 상기 봉제 체인 스티치(30)와 맞물릴 수 있는, (구성요소 6) 봉제 또는 루핑 작업용 헤드.	봉제 작업용 헤드는 절단 부재를 구비하며, 절단 부재는 지지 후크의 팁에 인접한 위치에서 봉제 체인 스티치와 맞물릴 수 있다(아래 그림 참조).  
---	---

2) 권리범위 속부 판단

가) 위 대비표에서 본 바와 같이, 별지 2 목록 제1항 기재 기계(3.75" 제품)는 물건발명인 이 사건 제1 특허발명 청구항 7, 이 사건 제2 특허발명 청구항 1, 이 사건 제3 특허발명 청구항 1의 각 구성요소와 그 구성요소 간의 유기적 결합관계를 그대로 포함하고 있고, 위 기계를 용법에 따라 사용하는 경우 방법발명인 이 사건 제1 특허발명 청구항 1의 각 단계를 모두 거치게 된다. 따라서 별지 2 목록 제1항 기재 기계는 이 사건 각 특허발명의 권리범위에 속한다.

나) 한편, 앞서 든 각 증거에 갑 제31, 32호증의 각 기재 내지 영상 및 변론 전체의 취지를 더하여 보면, 별지 2 목록 제2항 기재 기계(3.5" 제품)는 별지 2 목록 제1항 기재 기계(3.75" 제품)와 비교할 때 실린더 직경과 이를 구성하는 바늘의 개수¹⁰⁾만

¹⁰⁾ 이는 제작 가능한 양말의 크기와 관련된다. 즉, 실린더 직경이 크고 바늘 개수가 많은 기계는 실린더

다를 뿐, 전체적인 구성과 기능('독립적인 재봉 헤드 장치', '발가락 재봉 및 양말 회전 완성 기능' 등)이 실질적으로 동일하다고 인정된다. 따라서 별지 2 목록 제2항 기재 기계 역시 이 사건 각 특허발명의 권리범위에 속한다.

나. 피고가 이 사건 각 특허발명을 실시하고 있는지 여부

1) 양도 여부에 대한 판단

원고는, 피고가 G을 공식 대리점으로 지정하고 이를 운영하는 H 등에게 이 사건 각 기계를 양도함으로써 이 사건 각 특허발명을 실시하였다는 취지로 주장한다.

그러나 원고 제출의 증거 및 이 법원의 관세청에 대한 과세정보제출명령 결과만으로는 아래와 같은 이유로, 피고가 H 등에게 이 사건 각 기계를 양도하였다고 인정하기 부족하다. 따라서 원고의 위 주장은 받아들일 수 없다.

가) 이 사건 각 기계에 대한 광고지(갑 제5호증)에 G이 피고의 한국 수입 대리점으로 표시된 스티커가 부착되어 있기는 하다().

그러나 설령 G이 피고의 한국 수입 대리점이라고 하더라도, 피고가 G의 운영자에게 이 사건 각 기계를 양도하였다고 단정할 수는 없다.

나) I의 J이 산업통상자원부 무역위원회 불공정무역조사과에 'G이 피고로부터 이태리 루나티 양말기계 모조품을 수입하여 한국에서 전시하고 판매하였다'는 내용의 이메일(갑 제20호증)을 발송한 사실은 인정된다. 그러나 제3자인 J의 일방적인 진술만으로는 피고의 양도 행위를 인정하기에 부족하다.

다) 원고는, 원고가 H을 상대로 제기한 서울중앙지방법원 2021가합574573 사건에서 특허침해를 금지하고 침해품을 폐기한다는 내용의 화해권고결정이 확정되었으므

직경이 작고 바늘 개수가 적은 기계에 비해 보다 큰 양말을 제작할 수 있다.

로(갑 제21, 22호증), 원고 주장과 같은 이 사건 각 기계의 양도 사실이 확인되었다는 취지로 주장한다. 그러나 이는 해당 사건의 양 당사자인 원고와 H이 법원의 화해권고 결정에 이의하지 않아 그 결정이 확정되었다는 것에 불과하므로, 그로 인하여 곧바로 이 사건에서 원고 주장과 같이 피고가 이 사건 각 기계를 양도하였다는 사실을 인정하기는 어렵다.

라) 이 법원의 관세청에 대한 과세정보제출명령 결과에 따르면, G의 2021. 5. 7. 부터 2021. 7. 23. 사이의 수입통관 내역에는 모델규격명이 'SOCKS KNITTING MACHINE(MODEL: 3.75" AILL-IN-ONE LOOP PLAIN & TERRY 156N WITH STANDARD SPARE PARTS)' 또는 'YX343-TL/6F(MODEL: 3.75" AILL-IN-ONE LOOP PLAIN & TERRY 156N WITH STANDARD SPARE PARTS)' 등인 양말 편직 기계(SOCKS KNITTING MACHINE)가 포함되어 있는데, 이는 피고의 홈페이지에서 판매하고 있는 '3.75인치 6F 일반 및 테리'(갑 제32호증의 4), 피고의 홈페이지에 게시된 CE 인증서에 기재된 제품 모델명 'YX343'(갑 제36호증), 온라인에서 검색되는 피고 제품의 모델명 'YX343-T/6F'(갑 제37호증) 등 이 사건 각 기계를 가리키는 것으로 보이는 제품과 명칭이 동일·유사하다. 그러나 한편 위 과세정보제출명령 결과에 따르면, 위 각 양말 편직 기계를 G에 수출한 해외거래처의 상호는 피고가 아닌 'K'임을 알 수 있고, 여기에 이 사건 각 기계와 명칭이나 규격이 동일·유사한 다른 회사의 양말 편직 기계가 존재할 가능성도 배제할 수 없는 점을 더하여 보면, 이러한 수입통관 내역만으로 피고가 G에 이 사건 각 기계를 양도하였다고 인정할 수 없다.

2) 양도의 청약 여부에 대한 판단

가) 문제의 소재

특허권의 속지주의 원칙상 물건의 발명에 관한 특허권자가 물건에 대하여 가지는 독점적인 생산·사용·양도·대여·수입 또는 양도나 대여의 청약(양도 또는 대여를 위한 전시 포함, 이하 같다) 등 특허실시에 관한 권리는 특허권이 등록된 국가의 영역 내에서만 그 효력이 미치는 것이 원칙이다. 방법의 발명에 관한 특허권자가 그 방법에 대하여 가지는 독점적인 사용 또는 사용의 청약 등 특허실시에 관한 권리 역시 마찬가지이다.

한편 대한민국 내에서 전자상거래 플랫폼 또는 홈페이지에 판매 목적으로 상품을 게시하는 경우, 그 상품이 물건발명의 대상이 되는 물건이거나 방법발명의 대상이 되는 방법을 사용하는 물건에 해당한다면, 그 게시 행위가 물건발명 또는 방법발명에 대한 '양도의 청약'으로서 특허발명의 실시해 해당함은 분명하다. 그런데 이 사건과 같이, 상품의 게시 행위가 국외 전자상거래 플랫폼 또는 국외 홈페이지에서 이루어진 경우에도 '양도의 청약'으로서 대한민국 내에서의 특허발명에 대한 실시로 볼 수 있는지 문제된다.

나) 구체적 판단

앞서 든 각 증거에 갑 제18, 23, 25, 27, 28, 31, 32, 33, 35호증의 각 기재 내지 영상 및 변론 전체의 취지를 종합하여 인정되는 아래와 같은 사실 내지 사정, 즉 웹사이트에서 한국어로 상품의 정보를 제공하는 점, 대한민국 내에서 상품의 주문과 수령이 가능한 점, 대한민국 통화(원)로 결제할 수 있는 점, 그 밖에 대한민국의 소비자에게 상품 구매와 관련된 문의 창구, 상담 등의 편의를 제공하는 점 등을 종합하여 보면, 피고가 E 플랫폼 및 자신의 홈페이지에 이 사건 각 기계를 게시한 행위는 대한민국에서 위 각 기계에 대한 실질적인 판매 유도의 기능을 수행함으로써 대한민국 내

의 소비자를 직접적인 대상으로 하고 있다고 할 것이고, 이는 특허발명의 물건 또는 방법에 대한 실시행위의 한 유형인 '양도의 청약'에 해당한다.

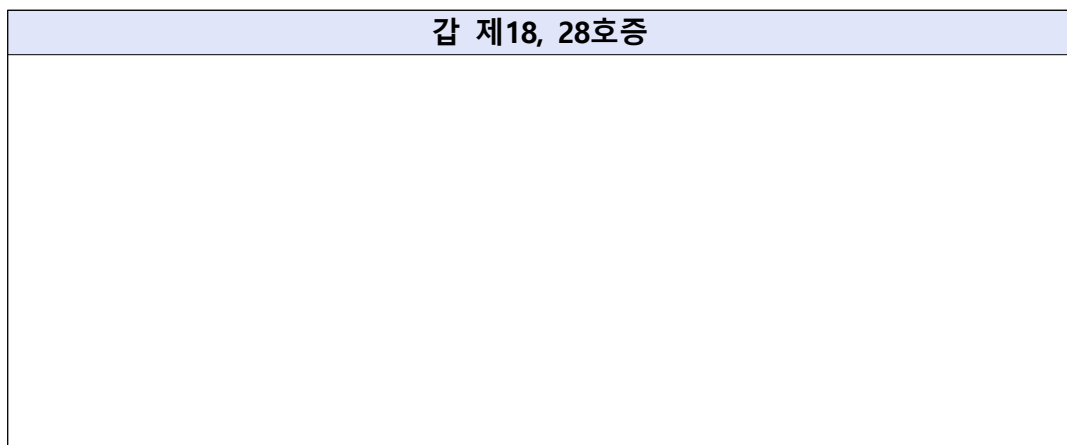
(1) E에 대한 상품 게시 행위

(가) 언어, 통화 및 페이지주소 등

E 웹사이트(<http://www.E.com>)에 접속하면 언어(16개 언어 지원)와 거래 통화를 설정할 수 있다. 언어를 한국어로 변경할 경우 웹사이트 주소(URL)가 자동으로 <http://korean.E.com>으로 연결(redirecting)된다. 피고는 판매 웹페이지 내 언어를 다국어로 설정하였고, 대한민국 내에서의 웹페이지에 대한 접속을 제한하고 있지도 않다.

피고는 E 플랫폼에서 이 사건 각 기계를 '완전 자동 지능형 양말 뜨개질 기계 자동 연결'이라는 이름으로 판매하고 있다. 그 판매 웹페이지에서는 이 사건 각 기계에 대한 제품 사양 등 각종 세부정보가 한국어로 제공되고, 제품 가격은 원화로 표시된다.

<이하 그림 삽입을 위한 공란>



libaba.com

무엇을 찾고 계십니까...



고리 ▾ | 배송 준비 완료 개인 보호 장비 트레이드 쇼 구매자 중심 ▾ Alibaba에서 판매 ▾
도움말 ▾

업종 / 산업 기계 / 의복 및 섬유 관련 기계 / 섬유 기계 / 뜨개질 기계



완전 자동 지능형 양말 뜨개질 기계 자동 연결

FOB 참조 가격: [최근 가격 확인](#)

₩13,559,339 - ₩20,339,009 / 세트 | 1 세트/세트 (최소 주문)

혜택: US \$1,000 미만 주문 빠른 환불

자

모델 번호 **YXA-343**

피더 **기타**

자신 있게 소싱하세요

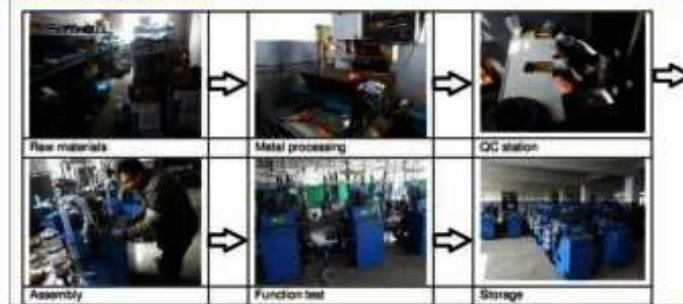
플랫폼 검증 제조업체 직접 제공

일반: 편타 스타킹
양말 84-240N 6 바늘 선택 셔플, 자동 원사

기능 소개

1. 원사에 하나의 피더
2. Elastic 셔플 (두 개를 살 수 있음) 니트 다른 색상
3. 한 줄에 6 가지 색상, 양말 패턴에는 13 가지 색상이 있습니다.
4. 하이얼, 큰 발 뒤꿈치, 작은 발 뒤꿈치, 양말 입에 대한 180 도, 양말 발 뒤꿈치를위한 두 가지 색상, 일족 발가락, 3D 양말을 뜨개질 할 수 있습니다.
5. 이중 삼-바늘 기술을 사용하여 발 뒤꿈치와 발가락을 뜨개질 할 때 각도가 컴퓨터에 의해 조정되어 효율성을 향상시키고 스티치 삼 바늘의 단점을 극복 할 수 있습니다.
6. 최대 수평 스트로크 45cm

1.1 Production Workflow Chart



제품 세부 사항

회사 프로필

위트니스마크 및 로고

제품 설명

회사 정보

개요

빠른 세부 사항

Applicable Industries: 제조 식물, Certificate Repair shop, 다른

유형: 자카드

출처 장소: Zhejiang, China

형식: 1 W

드레싱을 하는 방법: 단일

무게: 380 KG

보장: 1 년

제가: 1.5 GG

기계 테스트 보고서: 제공

매개변수 유형: 일반 제품

코어 부품: PLC

패턴의 서비스 제공: 현지에서 서비스 기계 해외

조건: 새로운

제품 유형: 양말

생산 능력: 350 Set/day

유명 상표: YIXIAO

드레싱을 하는 직종: 낚시

전선화하는: 예

차원 (L*W*H): 75X110X185CM

키 포인트를 판매: 자동

드레싱 서비스: 52 전자

비디오 나가는 검사: 제공

보증 핵심 부품: 1 년

드레싱 스타일: 플랫

공급 능력

공급 능력: 500 세트 per Year

포장 및 배송

포장 세부 정보: VACUUM PACKING AND PLYWOOD CASE

항구: NINGBO

제품 설명

전체 컴퓨터 고속 양말 드레싱 기계

생산 능력: 하루 300-350 쌍의 양말

모델	바늘 실린더	주요 제품	아니, 바늘과 바늘 선택	기술 사양
	3. 3/4 인치 양말 기계	무더기 양말 시계 방향으로 뒤집힌 앞쪽 더미 편티 호스	84-220N 6 바늘 선택	테러 속도: 230RPM 프워드 웬사, 반 물러 드는 속도: 270RPM 피연 주 행 속도: 280RPM 13 월사 세트 추가, 실 라 연의 기계의 공업
YX-343		깃털 원사, 반쯤 물러 들고 새로 운 재물을 만드 는 다른 재료와 빗질	56-112N 6 바늘 선택	

갑 제18호증

(나) 배송 및 문의, 상담 등 서비스

피고는 E 웹사이트 내 '공급자에게 메시지 발송', '지금 채팅하기' 등을 통하여 대한민국의 소비자로 하여금 이 사건 각 기계와 관련된 문의를 판매자에게 손쉽게 할 수 있도록 서비스를 제공한다(웹페이지에는 '응답 시간 18시간 이내'라고 기재되어 있다). 또한 피고는 '정시 배송률 100.0%'임을 표시하여 소비자에게 대한민국 내 배송이 가능함을 알리고 있고, '사소한 맞춤 제작', '디자인을 통한 맞춤 제작' 등의 서비스

스도 제공될 수 있음을 적극적으로 광고하고 있다. 따라서 소비자는 대한민국 내에서 E 웹사이트를 통하여 편리하게 이 사건 각 기계를 구매하고 구매한 제품을 대한민국 내 주소지에서 배송받을 수 있다.

갑 제18, 28호증

가격 책정, 사용자 맞춤 제작 및 문의는 다음을 참조하세요:

✉ 공급자에게 연락하기

🗨 지금 채팅하기

Verified supplier

Zhejiang Yexiao Knitting Machinery
맞춤 제조업체

CN 1 YR

스토어 점수 정시 배송률 - 100.0% 응답 시간 온라인 수출 수 ≤18h - 면적 직원 13329m² 186	✉ 공급자에게 연락하기 🗨 지금 채팅 하기 🕒 검색 기록
---	---

서비스

사소한 맞춤 제작

디자인을 통한 맞춤 제작

공급자에게 메시지 발송

To: iris chan

*Message: Enter your inquiry details such as product name, color, size, MOQ, FOB, etc.

For better quotations, include:
- A self introduction
- Special requests, if any

Your message must be between 20-8000 characters

Quantity: 1.0 20피트 컨테이너 ▼

☐ Recommend matching suppliers if this supplier doesn't contact me on Message Center within 24 hours. **RFQ Request for Quotation**

☒ I agree to share my **Business Card** to the supplier.

Send

(다) 피고의 의사

피고는 E 웹사이트에서 한국어 등으로 번역된 판매 웹페이지를 제공하기 위하여 언어를 다국어로 설정하는 조치를 취하였고, 대한민국 내에서 행해지는 판매 웹페이지에 대한 접속을 어렵지 않게 제한할 수 있음에도 차단 등의 조치를 취하지 아니하였다. 즉, 피고가 E 웹사이트에서 한국어를 지원하지 않도록 설정하거나 대한민국에서 판매 웹페이지에 접속하는 것이 불가능하도록 설정할 수도 있었음에도 이러한 조치를 취하지 않고, 오히려 앞서 본 바와 같이 대한민국에 정시 배송이 가능하다고 광고하고 간편한 방법으로 제품에 대한 문의나 상담을 진행할 수 있도록 한 점 등을 볼 때, 피고는 이 사건 각 기계에 대한 양도의 청약의 효력을 대한민국 내에도 미치지게 할 의사였다고 평가할 수 있다.

(2) 피고 홈페이지에 대한 상품 게시 행위

(가) 언어, 통화 및 페이지주소 등

피고는 자신의 홈페이지(<http://F.com>)에서 이 사건 각 기계를 '3.75 Inch

6F/7F Plain&Terry Auto Linking Machine'이라는 이름으로 판매하고 있다. 위 홈페이지에 접속하면 언어(49개 언어 지원)를 한국어로 설정할 수 있는데, 이 경우 홈페이지 주소(URL)가 자동으로 <http://korean.F.com>으로 연결(redirecting)된다. 위 홈페이지에서는 이 사건 각 기계에 대한 제품 사양 등 각종 세부정보가 한국어로 제공된다.

<이하 그림 삽입을 위한 공란>

갑 제32호증



3.5 인치 6F 일반 및 테리 자동 연결 기계 대한민국

원산지 장소	중국
상표명	예샤오
인증	CE, ISO
바늘 수	3.5인치인치
바늘 수	56-220N
함수	어린이를 위한 모든 종류의 손바느질 일반 테리 양말
달리기 속도	380rpm
모터 출력	15kW

사용 가능 한국  지금 재징 지금 재입재요

[문의](#)

제품소개

주요 특징 및 기능

- 완전 자동 컴퓨터 제어로 편직, 발가락 재봉 및 양말 회전 완성, 생산 효율성 증가, 노동력 절감 및 비용 절감을 달성합니다.
- 독립적인 재봉 헤드 장치로 다양한 직조가 가능합니다.
- 컴퓨터 제어 시스템의 성능과 안정성, 터치스크린 조작이 간단하고 편리하며 유지관리 비용이 저렴합니다.
- 일반 및 테리 아동 사용 및 조합 용이
- 바늘부분은 특수공법으로 제작된 고급강재를 사용하여 안정성과 내마모성이 우수합니다.
- 편직 품질을 보장하고 각 부분을 조정할 수 있도록 고정밀 스테퍼 모터 제어를 사용하는 밀도 조정 장치
- 바늘 선택기는 수입 6단계 압전 세라믹 바늘 선택기를 사용합니다(선택된 테리 기계는 수입 6단계 압전 세라믹 바늘 선택기를 사용합니다), 컴퓨터 제어를 통해 정확한 고속 바늘 선택을 수행합니다.
- 수입 전자 밸브, 실린더 및 기타 공압 부품을 사용하여 기계의 안정성을 향상시킵니다.
- 더블 다운/업 피커 디자인, 왼쪽 및 오른쪽 발을 동시에 직조할 수 있어 품질과 용량이 향상됩니다.
- 높은 압도의 센서와 자동 경보 시스템으로 뜨개질 바늘의 부상을 효과적으로 방지할 수 있습니다.
- 오일은 반복해서 사용할 수 있습니다.
- 운영 체제는 패턴, 채인, 밀도를 모두 갖춘 가장 진보된 시스템입니다.
- 대용량 패턴 저장 기능으로 1000개 이상의 디자인을 저장하고 제작 시 자유롭게 교환이 가능하며, 전원이 꺼지거나 기타 사유로 인해 패턴을 저장할 수 있습니다.
- 편직 작업은 일반 및 일반 및 테리 기계와 동일하여 매우 쉽고 작동하기 쉽습니다.



3.75 인치 일반 자동 연결 기계 대한민국

원산지 장소	중국
상표명	예샤오
인증	CE, ISO
바늘 수	3.75 인치
바늘 수	56-220N
함수	스포츠 및 모든 종류의 손바느질 일반 테리 양말
달리기 속도	300rpm
모터 출력	15KW

사용 가능 한국 지금 채팅 [지금 채드세요](#)

[문의](#)

제품 사양

투기	평권	테리	선택된 테리	7F
실린더 직경	3.75 "	3.75 "	3.75 "	3.75 "
바늘 번호	56N ~ 220N	56N ~ 200N	56N ~ 200N	56N ~ 200N
최대 속도	최고 속도 380rpm / Min	최대 속도 350rpm/Min	최대 속도 300rpm/Min	최대 속도 300rpm/Min
구동 모터	15KW	15KW	15KW	15KW
편 모터	15-20KW	15-20KW	15-20KW	15-20KW
손중량/총중량	390 / 455KG	390 / 455KG	390 / 455KG	390 / 455KG
전압	삼상 220/380/415	삼상 220/380/415	삼상 220/380/415	삼상 220/380/415

(나) 배송 및 문의, 상담 등 서비스

피고 홈페이지에는 '우리는 다음에 공급합니다: 공주시, 서울, 부천시, 성남시, 수원, 용인시, 포천시, 가평군, 이천, 고양시, 인천, 충주시, 파주시, 광주, 전주, 여수, 순천시, 안동 하회마을, 제주시, 서귀포시, 거제시, 포항시, 경주, 안동, 통영, 울산, 감천문화마을, 대구, 진주시, 부산, 김해시, 춘천시, 평창군, 강릉시, 철원군, 원주시, 속초시, 대전'이라고 구체적으로 명시되어 있어, 대한민국에 상품 배송이 가능함을 적극적으로 알리고 있다.

또한 피고는 홈페이지에서 '고객문의', '지금 채팅', '견적 제공' 등을 통하여 소비자로 하여금 이 사건 각 기계와 관련된 문의를 판매자에게 손쉽게 할 수 있도록 서비스를 제공한다. 심지어 피고 홈페이지는 홈페이지의 언어를 한국어로 변경하기 전이라도, 대한민국 내에서 접속할 경우 '안녕하세요, 무엇을 도와드릴까요? 저는 진짜 사람입니다. 한국어로 온라인 문의를 제출할 수 있습니다.'라는 팝업창을 띄움으로써 대한민국의 소비자들을 유인한다.

갑 제25, 26, 32호증, 참고자료22	
우리는 다음에 공급합니다: 공주시 서울 부천시 성남시 수원 용인시 포천시 가평군 이천 고양시 인천 중주시 파주시 광주 전주 여수 순천시 안동 하회마을 제주시 서귀포시 거제시 포항시 경주 안동 통영 울산 감천문화마을 대구 진주시 부산 김해시 춘천시 평창군 강릉시 철원군 원주시 속초시 대전	
	
홈 > 고객문의	
문의하기 ☎ 전화번호: 0086-13759585978 ✉ E-MAIL: agnes@zjyexiao.com 📍 주소: 절강성 주지시 다당진 장배이로 318호	우리에게 메시지를 남겨주세요 귀하의 이름 * 국가 * 연락처 이메일 * 주제 * 문의 SUBMIT

고객 질문 및 답변

찾고 있는 답변이 보이지 않습니까?

질문 게시

일치하는 질문이 없습니다!

더 많은 고객 리뷰 보기

INQUIRY

귀하의 이름 *

회사 이름

국가 *

연락처

이메일 *

문의

SUBMIT

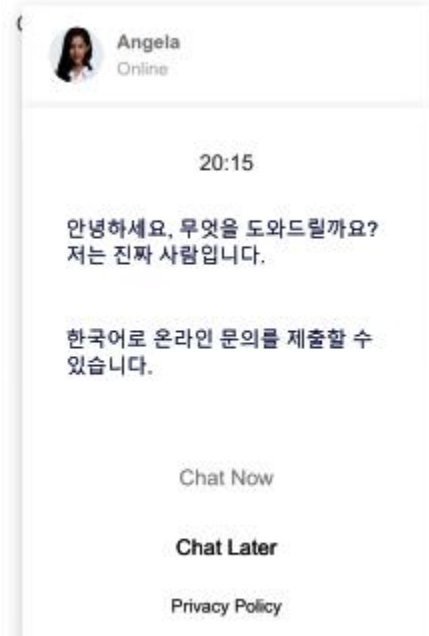
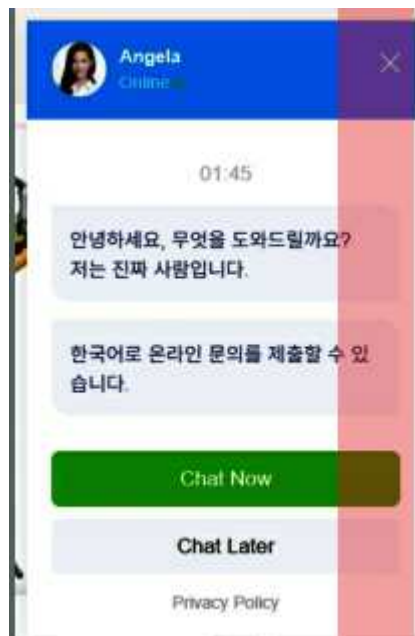
사용 가능 한국 🇰🇷 지금 채팅

지금 채팅해요

문의

관심 있는 제품을 빠르게 찾을 수 있습니다.

그리고 전문적인 견적도 제공합니다.



다. 특허권 침해 여부

1) 앞서 본 바와 같이, 피고가 이 사건 각 특허발명의 권리범위에 속하는 이 사건 각 기계에 대한 양도의 청약을 한 사실이 인정되고, 이 사건 각 기계를 양도한 사실은 인정되지 않는다.

2) 한편, 특허발명의 실시가 방법발명에 따른 방법의 사용을 청약하는 행위인 경우 특허권의 효력은 그 방법의 사용이 특허권 또는 전용실시권을 침해한다는 것을 알면서 그 방법의 사용을 청약하는 행위에만 미친다(특허법 제94조 제2항, 제2조 제3호 나목 참조). 피고가 이 사건 각 기계의 사용이 방법발명인 이 사건 제1 특허발명 청구항 1에 대한 특허권을 침해한다는 것을 알았는지에 관하여 보건대, 갑 제6, 7, 8, 15, 16, 17, 24, 30, 34, 35호증의 각 기재 및 변론 전체의 취지를 종합하여 알 수 있는 아래와 같은 사실 내지 사정을 종합하여 보면, 피고가 이 사건 각 기계의 사용이 위 특허권을 침해한다는 것을 알고 있었다고 인정할 수 있다.

가) 원고는 약 60여 개국에 양말 편직기를 수출하는 등으로 양말 편직기 분야에서 널리 알려져 있는 기업으로, 이 사건 각 특허발명의 핵심적 기술인 '스티치 링킹 시스템(stitch linking system) 에스바이에스(S by S)'가 원고의 권리라는 점은 관련 업계 종사자에게 널리 알려져 있다.

나) 피고는 자신의 홈페이지에 고객 후기를 광고로 게시하고 있는데, 그중에는 피고 제품을 원고 제품과 비교하는 내용이 포함되어 있다. 이를 보면, 피고가 이 사건 제1 특허발명 청구항 1의 존재를 인지하고 있었다고 봄이 타당하다.

갑 제35호증

안녕하세요 Ada, 저희가 귀하에게서 구입한 기계에 여전히 매우 만족하고 있다는 점을 알려드리고 싶었습니다. 서비스와 가격은 좋으며 예비 부품은 Lonati 기계보다 훨씬 저렴합니다. 이는 유지 관리 비용을 낮게 유지하는 데 도움이 됩니다. 또한 귀하의 기술자로부터 WeChat에 대한 좋은 지원을 받을 수 있어 운이 좋게도 문제가 있으면 즉시 해결할 수 있습니다. 양말 품질은 좋고 기계는 중국 시장에서 최고입니다. 제가 시도한 다른 중국 브랜드는 더 이상 제 공장에서 작동하지 않습니다. 도와 주셔서 감사합니다.

다) 원고는 2020. 6. 22. 피고 등이 이 사건 각 특허발명과 동일한 기술인 미국 특허권(US 7,954,343, US 8,028,546, US 8,631,751)을 침해한다는 이유로 미국 캘리포니아 중부 연방지방법원에 피고 등을 상대로 특허침해소송을 제기하였다. 피고는 소장을 송달받고도 답변서를 제출하지 아니하였고, 위 법원은 2022. 6. 9. 피고에게 침해금지 등을 명하는 판결을 선고하였다.

3) 따라서 피고의 이 사건 각 기계에 대한 양도의 청약 행위는 이 사건 각 특허발명의 특허권에 대한 침해를 구성한다.

라. 금지 청구에 대한 판단

앞서 본 바와 같이, 피고는 이 사건 각 기계에 대한 양도의 청약을 함으로써 원고의 이 사건 각 특허권을 침해하였다. 나아가 앞서 인정한 사실에 앞서 든 증거 및 변론 전체의 취지를 종합하여 알 수 있는 사정, 즉 ① 이 사건 분쟁의 경과, ② 피고가 이 사건 각 기계를 생산하고 있고 이를 판매할 목적으로 E 플랫폼과 자신의 홈페이지에 게시한 점, ③ 양도의 청약은 양도의 전단계로 언제든지 양도 행위로 이어질 수 있는 점, ④ 피고가 이 사건 소장 부분의 수령을 명시적으로 거부하고 있는 점, ⑤ 비록 피고가 직접 이 사건 각 기계를 H 등에게 양도하였다고 볼 증거는 부족하나, 피고가 생산한

이 사건 각 기계가 대한민국 내에서 유통되고 있는 점 등 여러 사정을 고려하면, 향후 피고가 이 사건 각 기계에 대한 양도나 대여 행위를 함으로써 원고의 특허권을 침해할 우려가 있다고 봄이 타당하다. 그러므로 원고는 특허법 제126조에 따라 피고에 대하여 이 사건 각 기계의 양도, 대여 및 양도나 대여의 청약 등 침해행위의 금지를 구할 수 있다.

따라서 피고는 이 사건 제1 특허발명 청구항 1의 방법인 별지 1 기재 방법의 사용을 청약하여서는 아니 되고, 이 사건 제1 특허발명 청구항 7, 이 사건 제2 특허발명 청구항 1, 이 사건 제3 특허발명 청구항 1의 물건인 이 사건 각 기계, 즉 별지 2 목록 기재 각 제품을 양도, 대여하거나, 그 제품의 양도 또는 대여의 청약(양도 또는 대여를 위한 전시를 포함)을 하여서는 아니 된다(원고의 특허법 제126조 제1항에 따른 특허침해를 원인으로 한 금지청구가 전부 인정되므로, 이와 선택적 관계에 있는 공동불법행위를 원인으로 한 금지청구에 대하여는 별도로 판단하지 않는다).

5. 결론

원고의 청구는 이유 있어 인용하여야 한다. 제1심판결은 이와 결론을 달리하여 부당하므로, 원고의 항소를 받아들여 제1심판결(청구취지 감축으로 실효된 부분 제외)을 취소하고 원고의 청구를 인용하기로 하여 주문과 같이 판결한다.

재판장 판사 구자현

판사 김영기

판사 노지환

특허 10-1570182의 청구항 1에 기재된 구성을 갖는 방법

양말 등을 위한 원형 편물기 상에서 생산 사이클의 종료 시점에, 관형 편물의 축방향 단부들 중 하나의 단부에서 관형 편물을 폐쇄하기 위한 방법에 있어서,

상기 편물을 형성한 상기 편물기의 바늘의 헤드에 편물의 마지막 로우(row)의 편물의 루프를 유지함으로써, 편물이 시작된 상기 편물의 축방향 단부에 대해 반대쪽에 놓이는 상기 편물의 축방향 단부에서, 상기 편물의 상기 마지막 로우의 형성까지 상기 편물을 생산하기 위한 초기 단계,

상기 헤드에 대해 반대쪽에서 래치에 인접하여 위치한 각각의 상기 바늘의 스템(stem)의 영역에 맞물려 있는 픽업 부재에 의해, 상기 편물의 루프를 개별적으로 픽업하는 픽업 단계,

상기 편물의 상기 마지막으로 형성된 로우의 각각의 상기 편물의 루프를 상기 픽업 부재에 의해 유지하면서, 상기 편물을 생산한 상기 편물기로부터 상기 편물을 제거하는 제거 단계,

상기 편물을 봉제 또는 루핑 스테이션에 위치시키는 단계,

상기 픽업 부재로부터, 하나의 반환형 부재(semiannular element)가 직경 방향 축 주위로 다른 반환형 부재에 대해 전도될 수 있는 2개의 반환형 부재로 구성되는 환형 핸들링 디바이스의 스파이크로, 상기 편물의 루프를 개별적으로 통과시키는 단계,

상기 핸들링 디바이스에 의해 유지되는 상기 편물을 회전시키는 회전 단계,

상기 핸들링 디바이스의 2개의 상기 반환형 부재를 다른 반환형 부재에 대해 상기 직경 방향 축 주위로 180°의 원호를 통해 전도시킴으로써, 상기 핸들링 디바이스의 동일한 스파이크에서, 상기 편물의 상기 마지막 로우의 편물의 하나의 반부 로우(half-row)의 상기 편물의 루프 각각을, 다른 반부 로우의 대응하는 편물의 루프에 중첩시키는 단계,

상기 편물의 루프의 상호 중첩된 쌍을 봉제 또는 루핑하는 단계, 및

상기 편물을 상기 핸들링 디바이스로부터 분리시키는 단계를 포함하는, 관형 편물의 축방향 단부들 중 하나의 단부에서 관형 편물을 폐쇄하기 위한 방법.

별지 2

목 록(피고 생산 제품)

1	3.75" 전자동지능평직봉번일체말귀(全自动智能平织缝翻一体袜机, Computerized Sock Knitting Machine)
2	3.5" 전자동지능평직봉번일체말귀(全自动智能平织缝翻一体袜机, Computerized Sock Knitting Machine)

목 록(원고 특허발명의 청구범위)

1. 이 사건 제1 특허발명

【청구항 1】

양말 등을 위한 원형 편물기 상에서 생산 사이클의 종료 시점에, 관형 편물의 축방향 단부들 중 하나의 단부에서 관형 편물을 폐쇄하기 위한 방법에 있어서,
상기 편물을 형성한 상기 편물기의 바늘의 헤드에 편물의 마지막 로우(row)의 편물의 루프를 유지함으로써, 편물이 시작된 상기 편물의 축방향 단부에 대해 반대쪽에 놓이는 상기 편물의 축방향 단부에서, 상기 편물의 상기 마지막 로우의 형성까지 상기 편물을 생산하기 위한 초기 단계,
상기 헤드에 대해 반대쪽에서 래치에 인접하여 위치된 각각의 상기 바늘의 스템(stem)의 영역에 맞물려 있는 픽업 부재에 의해, 상기 편물의 루프를 개별적으로 픽업하는 픽업 단계,
상기 편물의 상기 마지막으로 형성된 로우의 각각의 상기 편물의 루프를 상기 픽업 부재에 의해 유지하면서, 상기 편물을 생산한 상기 편물기로부터 상기 편물을 제거하는 제거 단계,
상기 편물을 봉제 또는 루핑 스테이션에 위치시키는 단계,
상기 픽업 부재로부터, 하나의 반환형 부재(semiannular element)가 직경 방향 축 주위로 다른 반환형 부재에 대해 전도될 수 있는 2개의 반환형 부재로 구성되는 환형 핸들링 디바이스의 스파이크로, 상기 편물의 루프를 개별적으로 통과시키는 단계,
상기 핸들링 디바이스에 의해 유지되는 상기 편물을 회전시키는 회전 단계,
상기 핸들링 디바이스의 2개의 상기 반환형 부재를 다른 반환형 부재에 대해 상기 직경 방향 축 주위로 180°의 원호를 통해 전도시킴으로써, 상기 핸들링 디바이스의 동일한 스파이크에서, 상기 편물의 상기 마지막 로우의 편물의 하나의 반부 로우(half-row)의 상기 편물의 루프 각각을, 다른 반부 로우의 대응하는 편물의 루프에 중첩시키는 단계,
상기 편물의 루프의 상호 중첩된 쌍을 봉제 또는 루핑하는 단계, 및
상기 편물을 상기 핸들링 디바이스로부터 분리시키는 단계
를 포함하는, 관형 편물의 축방향 단부들 중 하나의 단부에서 관형 편물을 폐쇄하기 위한 방법.

【청구항 7】

양말 등을 위한 원형 편물기(100) 상에서 생산 사이클의 종료 시점에, 관형 편물의 축방향 단부들 중 하나의 단부에서 관형 편물을 폐쇄하기 위한 장치에 있어서,
상기 편물기(100)의 바늘(123)과 결합될 수 있고 상기 바늘(123)에 유지되는 편물의 루프를 개별적으로 픽업할 수 있는 픽업 부재(29)를 지지하는 환형 몸체(11)가 구비되어 있는 픽업 디바이스(10),

봉제 또는 루핑 스테이션(102)에 배치되어 있으며, 2개의 반환형 부재(63a, 63b)로 구성되어 있는 환형 몸체(61), 및 스파이크(62)가 구비되어 있는 핸들링 디바이스(60),

상기 관형 편물(101)을 위한 회전기(130), 및

상기 봉제 또는 루핑 스테이션(102)에 배치되어 있고, 봉제 또는 루핑 부재(171)가 구비되어 있는 봉제 또는 루핑 헤드(170)를 포함하며,

상기 픽업 디바이스(10)는, 상기 픽업 디바이스(10)의 몸체(11)가 상기 편물기(100)의 바늘 실린더(121) 주위에 동축으로 배치되는 픽업 위치로부터, 상기 편물기(100)에 대해 축방향으로 이격되어 있는 상기 봉제 또는 루핑 스테이션(102)에 상기 몸체(11)가 배치되는 릴리스 위치로, 명령에 따라 이동될 수 있고,

상기 스파이크(62)는, 축이 상기 핸들링 디바이스(60)의 몸체(61)의 축(61a)과 일치하며 축방향으로 향한 원통형 표면을 따라 배치되어 있고,

2개의 상기 반환형 부재 중 하나의 반환형 부재(63b)는, 상기 편물의 루프를 상기 핸들링 디바이스(60)의 몸체(61)의 하나의 반환형 부재의 스파이크(62)로부터 다른 반환형 부재의 스파이크(62)로 통과될 수 있게 하기 위해, 면대면 배치되고, 개별적으로 상기 반환형 부재(63b)의 스파이크(62)를 상기 다른 반환형 부재의 스파이크(62)와 정렬시키기 위해, 직경 방향 축(64) 주위로 상기 다른 반환형 부재(63a)에 대해 전도될 수 있으며,

상기 회전기(130)는 상기 봉제 또는 루핑 스테이션(102)에 배치되어 있고, 축방향 단부들 중 하나의 축방향 단부에서 상기 핸들링 디바이스(60)의 스파이크(62)에 의해 유지되는 상기 관형 편물(101)을 회전시키도록 작동될 수 있으며,

상기 봉제 또는 루핑 부재(171)는, 상기 핸들링 디바이스(60)의 몸체(61)의 반환형 부재(63a, 63b)의 동일한 상기 스파이크(62)에 의해 운반되는 상기 편물의 루프의 쌍들을 결합함으로써

상기 편물(101)의 축방향 단부를 폐쇄시키기 위해, 상기 핸들링 디바이스(60)의 몸체(61)의 반환형 부재(63a, 63b)의 스파이크(62)와 상호작용하고,
 상기 픽업 부재(29)는 상기 픽업 디바이스(10)의 몸체(11)의 상기 축에 대해 반경 방향으로 이동될 수 있으며, 상기 픽업 디바이스(10)가 상기 픽업 위치에 있을 때, 상기 편물기(100)의 상기 바늘(123)의 스템(123b)의 영역과 각각 맞물릴 수 있고,
 상기 바늘(123)의 스템(123b)의 상기 영역은 상기 헤드(170)에 대해 반대쪽에서 래치에 인접하여 위치되어 있으며,
 상기 픽업 부재(29)는 각각, 상기 픽업 디바이스(10)가 상기 릴리스 위치에 있을 때, 상기 핸들링 디바이스(60)의 스파이크(62)와 맞물릴 수 있는,
 관형 편물의 축방향 단부들 중 하나의 단부에서 관형 편물을 폐쇄하기 위한 장치.

2. 이 사건 제2 특허발명

【청구항 1】

양말 등을 위한 원형 편물기로부터 관형 편물을 픽업하고, 편물에 추가 작업을 수행할 수 있는 유닛으로 편물을 이송하기 위한 픽업 디바이스(10)에 있어서,
 환형 픽업 몸체(11)와 작동 수단을 포함하며,
 상기 환형 픽업 몸체(11)는, 반경 방향을 따라 상기 픽업 몸체(11)에 대해 미끄러질 수 있는 픽업 부재(29)를 지지하고 있고,
 상기 픽업 몸체(11)는, 양말 등을 위한 원형 편물기(100)의 바늘 실린더(121) 주위에 동축으로 배치될 수 있어,
 상기 픽업 부재(29) 각각이 상기 편물기(100)의 바늘(123)과 축방향으로 대면하며,
 상기 작동 수단은, 대면하도록 이루어진 상기 편물기(100)의 상기 바늘(123)과 각각의 픽업 부재(29)의 결합 또는 분리를 위해, 상기 픽업 부재(29)를 상기 픽업 몸체(11)의 축(11a)으로 또는 그로부터 멀어지는 방향으로 이동시키기 위해 상기 픽업 부재(29)에 작용하고,
 상기 픽업 부재(29) 각각은, 상기 바늘(123)에 유지되는 편물의 루프를 픽업할 수 있으며,
 상기 픽업 몸체(11)의 축(11a)을 향한 각각의 상기 픽업 부재(29)의 단부(29a)는, 상기 바늘(123)의 헤드(123c)에 대해 반대쪽에서 상기 바늘(123)의 래치(123d)에 인접하여 배치된 상기

바늘(123)의 스템(123b)의 영역과 결합될 수 있는 시트(30)를 가지고 있고,
상기 작동 수단은, 상기 픽업 부재(29)를 상기 픽업 몸체(11)의 축(11a)을 향해 미끄러지게 하기 위해 상기 픽업 부재(29)에 작용하는 탄성 수단(33), 및 상기 픽업 부재(29)를 상기 탄성 수단(33)의 작용에 대항하여 상기 픽업 몸체(11)의 축(11a)으로부터 멀어지는 방향으로 미끄러지게 하기 위해 상기 픽업 부재(29)에 작용하는 반경 방향 푸셔(34)를 포함하는,
픽업 디바이스.

3. 이 사건 제3 특허발명

【청구항 1】

관형 편물의 축방향 단부들 중 하나의 단부를 자동식 폐쇄(automated closing)하기 위한 봉제 또는 루핑 작업용 헤드에 있어서,
각각의 대응 작동 경로들을 따라 이동되고, 봉제 체인 스티치(30)를 형성함에 있어서 서로 협동할 수 있는 한 쌍의 봉제 부재(2, 3), 및
상기 봉제 체인 스티치(30)를 절단하기 위해 작동될 수 있는 절단 부재(10)를 포함하며,
상기 절단 부재(10)는, 봉제 체인 스티치(30)가 형성되는 지점으로부터 3 mm와 15 mm 사이의 거리에서 상기 봉제 체인 스티치(30)와 맞물릴 수 있으며,
상기 봉제 부재는, 상기 봉제 체인 스티치(30)를 형성하도록 교차하는 상기 대응 작동 경로를 따라 이동될 수 있는 바늘(2) 및 코바늘뜨게(crochet)(3)를 포함하며,
형성 중인 봉제 체인 스티치(30)를 지지하기 위한 지지 후크(6)를 더 포함하고, 상기 지지 후크(6)는 상기 작동 경로의 상기 교차점에 인접하여 배치되어 있으며, 상기 지지 후크(6)는, 상기 후크(6)의 팁(6a)이 봉제 또는 루핑되고 있는 상기 편물의 전진 방향(40)을 향하고 있고,
상기 절단 부재(10)는 상기 봉제 체인 스티치(30)의 상기 지지 후크(6)의 상기 팁(6a)에 인접한 위치에서 상기 봉제 체인 스티치(30)와 맞물릴 수 있는,
봉제 또는 루핑 작업용 헤드.