

## 手続運用イメージ

### 第 1 事案の概要

被告人は、株式会社 X の技術部長 W のパソコンに不正にアクセスし、株式会社 X の営業秘密である製品 X の製造方法のデータをメールで自己所有のパソコンに送信させて、営業秘密を取得した（不正競争防止法第 21 条第 1 項第 1 号）。

なお、製品 X の製造方法は、物質 A を 3000 度で 10 分熱した上で、薬品 Q を混ぜた後、型に入れて成型するというものである。

この点、製品 X の製造方法としては、物質 A を 2000 度で 20 分加熱し、薬品 P を混ぜることにより強度を増すという方法が知られているが、上記方法により、高価な薬品 P に代えて、安価な薬品 Q を用いることにより、強度が高い製品を製造することができることとなるものである。

### 第 2 手続の流れ

#### 1 公訴提起

公訴事実の概要は、次のとおりである。

被告人は、不正の利益を得る目的で、平成 23 年 × 月 × 日ころ、株式会社 X の技術部長 W のパソコンに不正アクセス行為をし、同パソコンから製品 X の製造方法の営業秘密を取得した。

#### 2 公訴提起に引き続く被害者等の申出

被害者である株式会社 X が、検察官の公訴提起に係る営業秘密を構成する情報の全部を特定させることとなる「本件営業秘密である製品 X の製造方法」を特定させることとなる事項を公判廷で明らかにされたくない旨申し出た。

#### 3 検察官による意見を付した通知

検察官は、捜査段階では被告人が犯行を認めていたことを踏まえ、公訴提起に係る営業秘密を構成する情報を特定させることとなる事項は、被害者の申出のとおりであり、同事項を公開の法廷で明らかにしない旨の決定をすることが相当である旨の意見を付して、裁判所に通知した。

#### 4 公判前整理手続

##### (1) 被告人側の争い方

被告人側は、

例① 公訴事実を認める

例② データの入手行為を否認し、被告人は、製品 X と同じものを製造しているが、その製造方法は独自に開発したものである旨主張するなどとして審理方針を示した。

##### (2) 秘匿決定に関する被告人側の意見等

被告人側は、

例① しかるべき

例② 製品 X の製造方法のうち、物質 A を用いることは公知のものであり、これについてまで秘匿決定をするのは相当でない旨意見を述べた。

(なお、例②において、検察官は、被告人側の意見を受けて、被害者との事前の相談に基づき、物質 A について秘匿決定をしないことについては問題ないとの意見を述べた。)

##### (3) 秘匿決定

これを受け、裁判所は、次の秘匿決定を行った。

例① 本件営業秘密である製品 X の製造方法を構成する情報を特定させることとなる事項を公開の法廷で明らかにしない。

例② 本件営業秘密である製品 X の製造方法を構成する情報（※1）のうち、

- ・ 物質 A を加熱する温度
- ・ 物質 A を加熱する時間
- ・ 加工に用いる薬品

を特定させることとなる事項を公開の法廷で明らかにしない（※2）。

※1 本件の場合、製品 X の製造方法、すなわち、「物質 A を 300 度で 10 分熱した上、薬品 Q を混ぜた後、型に入れて成型するという方法」が「営業秘密を構成する情報」となる。

「製品 X の製造方法を構成する情報」を秘匿決定においてどの程度具体化するかについては、検察官が、公判前整理手続等において、被害者との打合せの

結果を踏まえて、適切な範囲を提示するという運用が考えられる。

※2 裁判所は、弁護人及び検察官の意見を踏まえ、物質Aについては、秘匿の必要がないと判断し、その部分を除いて秘匿決定することとした。

#### (4) 呼称等の定め

裁判所は、

例① 呼称等の定めを行わなかった。

例② 「3000度」を「本件加工温度」(ア)

「10分」を「本件加工時間」(イ)

「薬品Q」を「本件薬品」(ウ)

とする呼称等の定めを行った(※)。

※ 裁判所は、呼称等の定めを行うに当たり、検察官及び弁護人に陳述要領等を記載した書面の提出を求め、検察官及び弁護人提出に係る陳述等の要領を記載した書面によれば上記アからウまでの呼称等の定めを行うことにより、営業秘密特定事項を公判廷で明らかにすることとはならないと考えられた。

#### (5) 公判期日外の被告人質問を行う旨の決定

例① 一

例② 裁判所は、被告人質問は公判期日外で行う旨決定した(※)。

※ 被告人質問については、弁護人提出の陳述等の要領の記載を受けて、検察官から、相当詳細な質問を行うことになる旨の意見が出されるとともに、その場合には、被告人の供述が営業秘密特定事項にわたる蓋然性が非常に高いと考えられる旨の意見が示された。これを受け、弁護人・検察官から、被告人質問については公判期日外で行ってほしいとの申立てがあった。

### 5 起訴状の朗読

例①, ② 起訴状には「製品Xの製造方法」の具体的な内容までは明示されておらず、営業秘密特定事項に係る名称等はなかったことから、起訴状はそのまま朗読された。

(以下、例②について)

### 6 検察官・弁護人の冒頭陳述

上記4(4)の呼称等の定めに従って行われた。

## 7 Wの証人尋問

上記 4 (4) の呼称等の定めに従って行われた。

## 8 被告人質問

被告人質問は公判期日外において行われた。

その手続の中で、被告人は、

- ・ Wのパソコンから製品 Xの製造方法のデータを不正に持ち出したことはありません。
- ・ 様々な実験を繰り返した結果、物質 Aを 3000 度で加熱する方法で加熱時間を 10 分とすればある程度の強度を確保できることが判明し、さらに、加える薬品をいろいろと試していく中で、薬品 Pよりもずっと安い薬品であって、国内では C 株式会社のみが製造している薬品 Qにたどりつき、これを用いた場合には、物質 A の通常の加工方法で薬品 P を用いた場合と同程度の強度の製品を製造することができるようになりました。

などと供述した。

## 9 呼称等の定めの追加

検察官から、薬品 Q の入手先である「C 株式会社」については、薬品 Q を特定させることとなることから、「α 株式会社」という呼称等の定めを行うべきであるとの意見が示され、これに対し、弁護人も「しかるべき」との意見を述べたため、裁判所は、それらの意見を踏まえて、

「C 株式会社」を「α 株式会社」  
とする呼称等の定めを行った。

## 10 公判廷における期日外手続調書の取調べ

上記 4 (4) 及び 9 の呼称等の定めに従って、次のとおり、朗読した。

- ・ Wのパソコンから製品 Xの製造方法のデータを不正に持ち出したことはありません。
- ・ 様々な実験を繰り返した結果、物質 Aを本件加工温度で加熱する方法で加熱時間を本件加工時間とすればある程度の強度を確保できることが判明し、さ

らに、加える薬品をいろいろと試していく中で、薬品 P よりもずっと安い薬品であって、国内では  $\alpha$  株式会社のみが製造している本件薬品にたどりつき、これを用いた場合には、物質 A の通常の加工方法で薬品 P を用いた場合と同程度の強度の製品を製造することができるようになりました。

#### 11 論告・弁論・最終意見陳述から判決まで

上記 4 (4) 及び 9 の呼称等の定めに従って行われた。

- ※ 証拠調べ後、期日間整理手続を実施して、論告・弁論・最終意見陳述のための呼称等の定めを行うことも可能であると考えられる（刑事訴訟法第 316 条の 28 第 2 項により準用される同法第 316 条の 5 第 12 号）。
- ※ 判決の宣告についても、営業秘密特定事項を明らかにしない方法でこれを行うことになると考えられる。

### 営業秘密の内容が問題となり得る具体例

#### 【事例 1】航空機用アルミ板の強度試験に関するもの

※ 航空機用アルミ板の強度試験は、パンチングプレス器（打ち抜き型）でパンチして孔を開け、その時のパンチ圧力を測定することにより行う。本件営業秘密は、その測定値のばらつきを減らし、強度試験の精度を高めるものである。

#### 〈公訴事実記載の営業秘密〉

営業秘密である航空機用アルミ板の強度試験に用いるパンチングプレス器の製造方法

#### 〈秘匿すべき営業秘密を構成する情報〉

本件営業秘密のうち、パンチングプレス器の材質がニッケル・クロムモリブデン鋼であり、その形状が円筒であること

#### 〈秘匿決定の例〉

本件営業秘密である航空機用アルミ板の強度試験に用いるパンチングプレス器の製造方法を構成する情報のうち、

「航空機用アルミ板の強度試験に用いるパンチングプレス器の材質及び形状」を特定させることとなる事項を公開の法廷で明らかにしない。

#### 〈呼称等の定めの例〉

- ・ 「ニッケル・クロムモリブデン鋼」を「本件物質」
- ・ 「円筒」を「本件形状」

【事例 2】腐食性の強い薬品（硫酸、過酸化水素水、塩酸等）を貯蔵するタンクに貼り付けるシートの溶接技術に関するもの

※ 腐食性の強い薬品（硫酸、過酸化水素水、塩酸等）をタンクで貯蔵する場合には、当該薬品からタンク本体（缶体）を保護する必要があるため、タンクの内面に、フッ素樹脂シートを貼り付ける。タンクの缶体内面に合わせて複数のシートを貼り付けるにはシートとシートの継ぎ目を溶接する必要があるところ、この継ぎ目の溶接が不完全だと、継ぎ目から缶体内面に薬品が浸潤して危険となるため、完全、確実に溶接する必要があり、これには相当の確実な技術を要する。本件営業秘密は、この溶接を完全、確実に行うことを可能とするものである。

〈公訴事実記載の営業秘密〉

営業秘密である貯蔵タンクに貼り付けるシートの溶接方法

〈秘匿すべき営業秘密を構成する情報〉

本件営業秘密のうち、吹き出し口を縦横比が2：1のひし形に加工したノズルを取り付けた溶接機を用い、溶接前処理剤D（M化学株式会社製造）を塗布して、貯蔵タンクに貼り付けるシートを溶接する方法

〈秘匿決定の例〉

本件営業秘密である貯蔵タンクに貼り付けるシートを溶接する方法を構成する情報のうち、

「溶接機のノズルの形状及び塗布する薬品」  
を特定させることとなる事項を公開の法廷で明らかにしない。

〈呼称等の定めの例〉

- ・ 「吹き出し口を縦横比が2：1のひし形であること」を「本件形状」
- ・ 「溶接前処理剤D」を「本件薬品」
- ・ 「M化学株式会社」を「A株式会社」