

臺灣彰化地方法院民事判決

109年度重訴字第202號

原告 冠毅精密企業有限公司

法定代理人 李金呈

訴訟代理人 李郁芬律師

潘正雄律師

被告 冠羿工業有限公司

法定代理人 楊金淵

訴訟代理人 詹豐吉律師

複代理人 鐘煒翔律師

上列當事人間請求返還價金事件，本院於民國112年10月20日言詞辯論終結，判決如下：

主 文

被告應給付原告新臺幣參仟捌佰壹拾玖萬玖仟元，及如附表三所示之利息。

被告應於本判決確定後，將如附表四所示機器及整體生產線設備，自原告位於彰化縣○○鎮○○路00○0號廠房內搬離。

訴訟費用由被告負擔。

本判決第一項，於原告以新臺幣壹仟貳佰柒拾參萬參仟元為被告供擔保後，得假執行；但被告如以新臺幣參仟捌佰壹拾玖萬玖仟元為原告預供擔保，得免為假執行。

原告其餘假執行之聲請駁回。

事實及理由

壹、程序部分

按訴狀送達後，原告不得將原訴變更或追加他訴，但請求之基礎事實同一、擴張或減縮應受判決事項之聲明者，不在此限；不變更訴訟標的，而補充或更正事實上或法律上之陳述者，非為訴之變更或追加，民事訴訟法第255條第1項第2、3款、第256條定有明文。本件原告起訴時原聲明：「被告應

給付原告新臺幣（下同）38,199,000元及自起訴狀送達翌日起至清償日止，按年息百分之5計算之利息；准供擔保宣告假執行；訴訟費用由被告負擔」（見本院卷一第11頁）；嗣於民國110年3月24日變更訴之聲明：「被告應給付原告38,199,000元，並分別自如該書狀附表一所列之日起至清償日止，按年息百分之5計算之利息；原告願供擔保，請准宣告假執行；訴訟費用由被告負擔」（見本院卷一第167頁）；再於112年6月21日具狀追加備位訴之聲明：「被告應給付原告37,098,703元，及自107年12月26日起至清償日止，按年息百分之5計算之利息」（見本院卷三第84頁）；再於112年10月20日本院言詞辯論期日追加先位聲明第2項：「被告應於判決確定10日內將置放於原告廠房內之系爭設備搬離」（見本院卷三第257頁）。經核原告所為前開訴之聲明變更及追加，均係本於兩造間就如附表四所示機器設備之委製及買賣契約所衍生爭議之同一基礎事實，其主要爭點有其共同性，請求利益之主張在社會生活上可認為同一或關連，而就原請求之訴訟及證據資料，於審理繼續進行在相當程度範圍內具有同一性或一體性，得期待於後請求之審理予以利用，避免重複審理，亦無礙於被告防禦及訴訟終結，核與前開規定相符，是原告所為前開訴之聲明之變更及追加，應屬合法，應予敘明。

貳、實體部分

一、原告主張略以：

(一)緣原告向被告委製訂購『3000UST間接式合金擠型機』（估價單編號KSM1434）、『8"~9"×10ML(瓦斯)銅錠加熱爐&帶鋸式自動銅錠鋸台、Φ8~25mm自動銅線收線機及疊料機1組』（估價單編號KSM1425-2）、『3000UST間接式銅合金擠型機』（估價單編號KSM1418-3）等大型機器設備（下合稱系爭機械設備）。兩造陸續於104年2月3日、同年12月21日用引用被告開立之估價單簽約，約定交貨期限為「簽約收到訂金後106年1月底交機」。被告未依約於交貨期限即106年1月

01 底將主機送到原告廠房，已屬違約。因被告無法按期完成，
02 被告於106年8月17日提出原證12「3000UST機台進度計畫」
03 承諾於106年12月底以前開始按裝試生產。然被告依然無法
04 如期完成。迄至107年8月，被告不僅迭有延誤，且所交付的
05 機械組件無法連線，遑論投入生產，其品質、效能與契約約
06 定相距甚遠。因被告一再延誤工期，延宕原告之彰濱新建廠
07 房建置作業，原告於107年5月22日接獲經濟部工業局彰濱工
08 業區服務中心來函表示清查認定鹿港鎮上林段115-1地號土
09 地為閒置土地。兩造乃於107年8月5日簽署原證2補充協議書
10 （下稱系爭補充協議），並將原先簽署文件引為附件。並於
11 第5條約定：「整套設備賣方在2018年8月9日運至買方位於
12 鹿港鎮彰濱工業區之廠房，賣方會依約完成組裝」、第9條
13 約定：「賣方在2018年8月9日所為之組裝交付尚缺1組盛錠
14 筒；連同該組件之設計圖，賣方除此間生產過程遇有其他不
15 可預測之變數外，最遲應於2018年11月15日前交付買方，否
16 則應賠付買方600萬元懲罰性違約金」。被告稱系爭補充協
17 議書係因原告拖欠款項才簽署云云，並非事實。

18 (二)依據系爭補充協議書，兩造約定雙方於2015年2月3日、同年
19 12月21日簽署之委製兼買賣契約，各該交易之機械物件內容
20 【除銅錠之容積尺寸於2015年12月21日改為外徑280mm×長度
21 1040mm外，其餘之品名、數量、附件配備規格、生產效能
22 （即加熱爐的加熱速度要趕得上主機的生產速度，每小時最
23 高生產量必須達一小時28錠）】，並達成補充協議總價未稅
24 為3998萬元，並約定設備在交付、組裝、試車、投入生產
25 後，若無法達到約定效能，被告負改善責任，就非人為損壞
26 部分則負保固及維修責任。然系爭補充協議書簽立後，系爭
27 機械設備仍無法完成連線、試車及試車合格，無法符合合約
28 約定要求，且有如附表二「原告主張瑕疵情形欄」所示之瑕
29 疵。被告雖辯稱兩造僅就加熱爐之加熱速度需達每小時28錠
30 為約定，並未約定鋸台生產效能等語。然系爭設備係一整套
31 設備生產線，並非單一個別機器。整套設備生產線作業必須

01 快慢一致達到同步，故補充協議書上「生產效能達每小時28
02 錠」，當然是指整套設備包括切鋸、加熱、擠壓、收線等製
03 程達到每小時28錠。被告玩弄文字稱每小時28錠單指加熱爐
04 之加熱速度而非整體效能云云，全然悖離經驗法則，自不足
05 採。

06 (三)原告陸續於以109年6月12日、7月1日寄發存證信函催促被告
07 依約履行，然被告始終拖延依約履行。被告雖辯稱其並非不
08 願改善狹疵，而是原告拒絕其補正，其有意願繼續履行契
09 約，惟自原告於109年8月24日後依然數度與被告連繫，均未
10 獲回應（原證14）。原告已經給付鉅額交易價款予被告，當
11 然希望被告依約提出符合約定規格之工作物，豈有拒絕被告
12 給付及補正之理？被告聲稱原告拒絕其給付云云，有悖常
13 情，難以採信。且系爭機器設備自107年8月9日運送至原告
14 廠房時起，每次試擠均以失敗告終。被告全然無法處理其自
15 行設計的系爭機器設備的核心問題，只會處理週邊零件，無
16 論如何處理都沒有實質改善，迄今耗費3年有餘。被告技師
17 曾向原告表示被告賣給他人機台試車1至2個月即可交機，然
18 本件卻歷經多年無法完成，顯有惡意拖延時程情事，足見其
19 並無改善意願。其所稱有意願改善等語，要屬臨訟拖延卸責
20 之詞，自不足採。被告稱系爭機器能正常運轉等語，並非事
21 實。若系爭機器設備能正常運作，何以鑑定會測時，被告不
22 願展現機器性能及品質，反而召回工作人員拒不配合進行鑑
23 定？可徵系爭機器設備確有瑕疵。

24 (四)被告另稱於107年8月9日將系爭機器設備運送至原告廠房交
25 付原告，系爭機器現由原告控制管理等語，並非事實。原告
26 並未同意受領被告提出之系爭機器設備。且原告從未受被告
27 任何教育訓練、保養及解說，雙方亦未就系爭機器設備進行
28 驗收，原告並無義務，亦無能為力「控管」系爭設備。且若
29 系爭機器設備已經交付驗收，何以被告迄今無法提出事證證
30 明原告受領？原告亦未就系爭機器設備尾款請款，有違常
31 情。本件系爭機器設備僅單純放置於原告廠房內試車，並未

交付；遑論每次試車試擠均失敗，被告完全無能力解決問題，徒然耗費3年時間。則被告無法提出符合約定規格之機器設備，其被告空言主張已經交付云云，顯屬無據。

(五)因被告未於約定期限之107年11月15日前完成工作，且系爭機械設備存有瑕疵，經原告於109年8月24日以原證7存證信函催告未於7日內後仍未修補瑕疵，原告爰依民法第502條、第494條承攬關係之規定，或依同法第254條、第255條給付遲延，或依第256條、第227條給付遲延，或第359條物之瑕疵擔保之規定，原告主張解約，而解約之意思表示已於109年8月24日以上開存證信函送達被告，是兩造間系爭契約關係已經解除，依民法第259條規定應回復原狀，則以原告於簽約前已經給付價款含稅16,485,000元，簽約時已交付面額5,544,000元即期支票及面額14,070,000元遠期支票，而後又交付面額2,100,000元支票，被告受領價款合計38,199,000元，系爭契約關係既經解除，被告自應返還前開款項及受領時起算之法定利息。另被告將系爭機械設備運至原告工廠安裝，系爭機械設備線存放於原告工廠內，然原告並未受領系爭機械設備，故被告自不得請求同時履行抗辯，而係被告應依契約解除後回復原狀之義務，於本判決確定後10日內，自行至原告工廠運回系爭機械設備。又原告本件僅就解除契約回復原狀請求返還價金，就原告因系爭契約受有之營業損失、商譽或其他損失，另行保留請求損害賠償之權利。

(六)縱認原告主張解約並無理由，然系爭機器設備既然確有如鑑定報告所指之瑕疵，而被告迄今無法提出符合契約條件之機器設備，足見其無法補正，原告為此於000年0月間委請他人就系爭機器設備修改至符合約定規格所需費用進行估價，評估結果須2652萬5000元；修改測試到投入生產則報價1240萬7098元，爰據此備位主張減少價金(未稅)38,932,098元。則以兩造原約定總價(未稅)3998萬元，扣除應減少之價金3893萬2098元，原告應給付價款為(含稅)110,297元，被告應返還原告溢付價金37,098,703元【計算式：3,819,9000－1,10

0,297=37,098,703,38,199,000為原告已給付價金數額】
及自受領各該價金時起算之利息等語。

(七)並為先位訴之聲明：1. 被告應給付原告38,199,000元，並分別自如附表三所列之日起至清償日止，按年息百分之5計算之利息；2. 被告應於本判決確定後之10日內，將置放於原告廠房之系爭機械設備搬離；3. 訴訟費用由被告負擔；4. 原告願供擔保，請准宣告假執行。備位訴之聲明：1. 被告應給付原告37,098,703元，及自107年12月26日起至清償日止，給付按年息百分之5計算之利息；2. 訴訟費用由被告負擔；3. 原告願供擔保，請准宣告假執行。

二、被告則以：

(一)系爭補充協議書性質為製造物供給契約，就工作物之完成適用承攬規定，就物之移轉則適用買賣之規定。被告已經將系爭機械設備交付原告。本件系爭機器設備作業流程是「帶鋸式自動鋸台」裁切銅錠，「銅錠加熱爐」將銅錠加熱使達到一定溫度，接著「3000USTons間接式銅合金擠型機」加壓擠型為銅線，然後「8~25mm自動銅線收線機及疊料機」將銅線收成線圈，該套設備係高度專業、精密之機具，須經過反覆修正調整才能順利運作。是本件爭議在於被告就系爭機械設備之調校，即試車至正式投入生產，應屬於承攬契約所及範圍，並非買賣契約關係，應適用承攬相關規定。原告固有請求被告修補瑕疵之權利，然被告自始至終均有意願改善，是原告拒絕被告繼續完成工作，自無民法第493條至第495條瑕疵擔保責任規定之適用。至於原告一再聲稱其尚未驗收、簽收云云，實係誤解製造物供給契約分別適用買賣與承攬規定之結果。本件系爭機器設備工作進度尚處於試車至正式生產前緩衝期間，承攬工作尚未完成。

(二)被告已於107年8月9日將整套機械設備運送至原告位於鹿港鎮彰濱工業區廠房交付原告，並為原告進行產線機器設備安裝，同年9月13日設定控制連線配置，12月11日開始進行銅錠加熱爐試排料，經測試因加熱溫度不足而須調整，修正後

01 108年5月18日進行第二次加熱試擠，再次調整於108年8月30
02 日試車，銅錠加熱、排料成功，11月1日主機空車試車成
03 功。是被告已將系爭機器設備運送至原告廠房並安裝完畢，
04 及測試確保機器運作，原證5存證信函已載明「此機從交機
05 安裝到可以試擠」，可知被告已經交機並安裝，經測試設備
06 完成連線及試車，為依債之本旨提出給付並經原告受領，是
07 被告業已交付買賣標的物。

08 (三)系爭協議書第6條約定：「因試車運作後到正式生產之間，
09 容有一段緩衝期間；此間運作若發生問題，並可歸責於賣方
10 之情形下，賣方應立於接獲買方之通知七個日曆天內派員處
11 理」；第7條約定：「整套設備在交付、組裝、試車、買方
12 正式投入生產運作後，賣方應就該整套設備正常無人為操作
13 錯誤下負壹年保固之責」，可知在系爭機器設備正式生產運
14 作以前，被告應提供試車等後續服務，系爭機械設備是一客
15 製化器械，被告為該機械進行調校應適用承攬關係規定。系
16 爭機械設備組裝及試車至正式生產，此勞務提供契約，其實
17 類似於購買冷氣機後續安裝服務。系爭機器設備係系客製化
18 機器，需要調校修正項目更多，原告本應容許被告進行調
19 整。本件被告已經交付系爭機器設備予原告，已如前述，至
20 於系爭協議書第8條固然約定被告須協助原告操作機械，惟
21 此協助充其量為從給付義務，縱有違反仍不至於使契約目的
22 無法達成，不得據以主張解約。何況被告確有協助機器設備
23 運轉，依被證1列表顯示被告派員試機總工作時數逾2300小
24 時，且於被告於109年8月1日仍有前往原告廠房試車，被告
25 確有協助原告調整使用系爭機械設備，並無拖延而不願處理
26 之情事。原告雖於109年8月24日以原證7存證信函通知解
27 約，含有預示拒絕受領給付之意思，被告仍於109年8月26日
28 以原證8存證信函表示願意繼續改善，卻遭原告忽視，原告
29 拒絕被告改善並主張解約，致被告無法繼續履行協助義務，
30 理應歸責於原告。被告既未拒絕修補，原告在系爭承攬工作
31 完成前即主張依民法第494條規定解除契約，自屬無據。

01 (四)原告另主張依給付遲延規定解除契約等語，並提出原證12
02 「3000UST機台計畫」為證，惟此計畫書已為107年8月5日系
03 爭協議書取代，是此計畫書與本件並無直接關係，原證13彰
04 濱工業區服務中心函文也是如此。原告另以系爭協議書第9
05 條內容主張107年11月15日為系爭工作之完成期限，因被告
06 未即時完成而依法解除契約云云。惟查系爭協議書第5條
07 「…賣方會依約完成組裝。但因為要達到試車的階段必須還
08 要買方的協力配合為前提要件，所以必須在買方完成協力條
09 件後方能予以試車」等語，可知原告亦負有協助被告試車之
10 義務，而今原告不願盡其協力義務，姑不論前開協議書內容
11 是否可解為有約定工作期限，被告縱有遲誤前開期限，係原
12 告不配合所致，自不可歸責於被告。則原告執前開規定內容
13 主張解約，自屬無據。原告雖以其於109年6月13日、7月1日
14 陸續寄發存證信函主張為催告，然查前開存證信函內容僅泛
15 稱系爭機械設備存有瑕疵、未達約定品質等語，並未具體說
16 明有何瑕疵，其催告難謂合法，則原告縱使於109年8月24日
17 以原證七存證信函為解除契約之意思表示，尚未發生解除契
18 約之效力。本件兩造並未約定期限，縱有期限，然原告既然
19 已經與被告另訂補充協議書，已無所謂給付遲延問題，遑論
20 原告並未定期催告被告履行。是原告依給付遲延規定主張解
21 除契約，亦屬無據。

22 (五)原告雖指摘系爭機械設備不符約定品質而有瑕疵，然原告並
23 未具體表明「約定品質」為何，亦未說明系爭機器設備有何
24 「太多缺失」或「嚴重品質瑕疵」。且關於原告主張系爭設
25 備生產效能乙節，然查系爭協議書記載「其餘之品名、數
26 量、附件配備規格、生產效能（亦即加熱爐的加熱速度要趕
27 得上主機的生產速度，每小時最高生產量必須達一小時28
28 錠）…」等語，由其中生產效能後方括號內文字可知「達到
29 1小時28錠」是指加熱爐的加熱速率，並非系爭機器設備整
30 體效能。且系爭機器設備縱有瑕疵，亦因原告未從速檢查，
31 依民法第356條規定視為買受人承認其所受領之物符合契約

約定之品質，原告不得主張瑕疵擔保權利。又民法第356條規定買受人從速檢查及通知義務，按體系解釋非僅排除瑕疵擔保請求權而已，亦不得再依不完全給付規定請求損害賠償。對於鑑定結論意見詳如附表二，然系爭機械設備本即為未完成之工作物，鑑定並無任何意義，系爭機械設備縱經鑑定認為確有部分不符合約而有瑕疵，充其量僅能證明系爭機械設備目前有問題，或有部分可歸責於被告，然被告本來不否認原告之瑕疵修補請求權，被告為有能力修補瑕疵之承攬人，請原告不要再拒絕被告進行修補。

(六)退萬步言，如認原告解除契約有理由，雙方因此互負回復原狀之義務，被告得依民法第261條準用民法第264條主張同時履行抗辯，如法院認被告應返還價金予原告，則應為原告應交付系爭機械設備予被告之對待給付判決，系爭機械設備自109年8月24日後均處於原告之支配管領下，原告如交付系爭機械有毀損，被告將另行求償。

(七)並為答辯聲明：原告先位之訴及備位之訴均駁回；如受不利判決，願供擔保請准宣告免為假執行；訴訟費用由原告負擔。

三、經兩造整理及簡化爭點，結果如下（見本院卷一第349至353頁，本院依判決格式調整文字）：

(一)兩造不爭執事項

1. 兩造於104年2月3日簽訂編號為KSM1425-2估價單，復於同年12月21日簽訂編號為KSM1418-3估價單，並於106年2月21日簽訂編號為KY1716估價單。
2. 被告於000年0月00日出具「3000UST機台進度計劃」予原告表示：「…全套設備預可于2017.11月底，于乙方工廠（冠羿工業有限公司）試車。2017.12月底前，于甲方工廠（冠毅精密企業有限公司）開始按裝試生產。」（原證十二）
3. 兩造於107年8月5日簽訂補充協議書，確認雙方合約總價為3998萬元（未稅），並於契約前言明文約定「就雙方最終於2015年2月3日及2015年12月21日所簽機件之委製兼買賣契

- 約，各該交易之機械物件內容【除銅錠之容積尺寸合意於2015年12月21日改為外徑280mmX長度1040mm外，其餘之品名、數量、附件配備規格、生產效能（亦即加熱爐的加熱速度要趕得上主機的生產速度，每小時最高生產量必須達一小時28錠及相對價格均詳如上開契約所示估價單三紙及各後附於估價單之文件內容（參附件一）】，並於第五條約定：「整套設備賣方在2018年8月9日運至買方位於鹿港鎮彰濱工業區之廠房，賣方會依約完成組裝。」（詳如原證二所示）
4. 於107年8月9日被告將整套設備運至原告位於鹿港鎮彰濱工業區廠房（地址：彰化縣○○鎮○○路0000號，即鹿港鎮上林段115-1地號土地），開始進行安裝。
 5. 兩造間所簽上開估價單、補充協議書之系爭契約，原告總計全部已付款項為38,199,000元，付款日期、明細如本院卷一第185頁附表所載。
 6. 原告於109年6月12日對被告寄發鹿港草港郵局第15號存證信函發函被告表示：「貴公司所交付之如上全套機械系統設備，卻一直存有無法正常運作以供量產之嚴重瑕疵」、「不曾達到試車的基本要求」、「直到109年6月仍無法試車正式運作，此情已顯貴公司已自陷違約甚明」、「特函貴公司於文到七日內就現所尚存的問題，提出具體明確的書面計劃方案求為解決，以免違約狀態持續延長擴大損害而招致訟累」等情（見原證四）
 7. 被告於109年6月17日以中壢內壢第188號存證信函發函原告表示：「此機從交機安裝完成到可以試擠，從108/12/24起開始試擠25一孔模具。因第二次試擠中模具破裂，所以改擠13二孔模具。其中因配速問題及線材成品要裝架問題，也於109/5/19拆回修改，並於06/09做再次試擠。但於擠壓當中，貴司準備兩套模具因內仁相繼鬆脫，導致無法再繼續測試，只能等貴司模具準備完成，我司才再派人過去，再做試車擠壓動作。再者機器已然安裝完成並進入試機階段且多次試擠，我司都有積極改正問題、修改機構並測試，祈早日完

01 成試機生產。」（見原證五）

02 8. 原告於109年7月1日以鹿港頂番郵局第30號存證信函發函被
03 告表示：「有關貴公司於109年6月17日所寄中壢內壢第188
04 號存證信函，業已獲悉。惟就來函所述與事實有所出入，不
05 予贅辯。為讓本件事情正向發展，乃特再函請貴公司依約迅
06 於文到七日內派員至本公司進行一孔模具試擠，求為事情首
07 重解決，以維本公司得以正常運作及量產之權益，勿置若罔
08 聞，而招致訟累。」等情（見原證六）

09 9. 原告於109年8月24日以彰化中央路郵局第204號存證信函發
10 函被告表示：「…貴公司所交付之如上全套機械系統設備，
11 卻一直存有無法正常運作以供量產之問題，本公司也曾一再
12 反應，卻屢遭貴公司不為積極置理或派員改善，以致一直到
13 109年8月的今日仍然無法完成合於約定品質之給付，也就是
14 系爭整套機件截至今日根本無法完成試車，存有嚴重瑕疵，
15 此情已顯貴公司已自陷違約甚明。在此前，冠毅公司向以和
16 為貴曾分別以鹿港草港郵局第15存證信函、鹿港頂番郵局第
17 30號存證信函，限貴公司於文到七日內就現所尚存的問題提
18 出具體明確的書面計劃方案求為解決，以免違約狀態持續延
19 長擴大損害，但到現在仍未見回應。為此，本公司乃再發函
20 並函限貴公司迅於文到七日內，完成合於約定品質之試車成
21 果，逾期不為，即以本函為解除契約的意思表示，不另通
22 知。」等情（見原證七）

23 10. 被告於109年8月26日以中壢內壢郵局第261號存證信函發函
24 原告表示：「向貴司說明我司試車狀況如下：…此次單線13
25 MM銅線單捲約有340KG。幾次試車後得知，待解決有三個事
26 項：

27 (1)銅錠鋸台的數位定尺機構。(2)鋸帶鋸切速度太慢。(3)收線桶
28 荷重上升會向下微量滑動。…」等情（見原證八）

29 11. 系爭委製兼買賣契約性質為製造物供給契約，就工作物之完
30 成部分適用承攬之規定，關於財產權之移轉則適用買賣之規
31 定。兩造間就系爭契約之爭議，均屬工作物是否完成之承攬

01 部分。

02 (二)本件爭執事項

- 03 1.被告是否依兩造契約所訂規格、功能、效用、品質、期間等
04 相關約定，提出符合債之本旨之機器設備？系爭機器設備是
05 否有瑕疵？如有缺失，原告是否已有發函催告被告修補？被
06 告是否有修補？或不能或拒絕修補之情形？
- 07 2.原告主張於109年8月24日解除契約是否有效？原告主張解除
08 契約，請求被告返還已付之全部價金，及加計自付款時按5%
09 計算之利息，有無理由？
- 10 3.如原告主張解除契約有理由，被告得否依民法第264條規定
11 主張同時履行抗辯，請求原告應同時交付系爭機器？
- 12 4.原告以追加先位聲明第二項，請求被告應於判決確定後10日
13 內移除系爭機器，有無理由？
- 14 5.如原告先位聲明無理由，原告備位聲明請求減少價金，有無
15 理由？

16 四、得心證之理由

17 (一)按所謂製造物供給契約，乃當事人一方專以或主要以自己材
18 料，製成物品供給他方，而由他方給付報酬之契約。此種契
19 約性質究係買賣抑或承攬，應探求當事人真意釋之。如當事
20 人意思重在工作完成，應定性為承攬契約；如當事人意思重
21 在財產權移轉，即應解釋為買賣契約；兩者無所偏重或輕重
22 不分時，則為承攬與買賣混合契約，並非凡工作物供給契約
23 即屬承攬與買賣混合契約。兩造間系爭契約明文約定為委製
24 兼買賣契約，由被告負責製造、組裝原告所需之特殊規格機
25 器後交付原告，且兩造對於系爭契約就工作物之完成適用承
26 攬規定、財產權之移轉適用買賣規定並無爭執，堪認系爭契
27 約應定性為承攬與買賣混合契約。

28 (二)按因可歸責於承攬人之事由，致工作逾約定期限完成，或未
29 定期限而逾相當時期始完成者，定作人得請求減少報酬或請
30 求賠償因遲延而生之損害。前項情形，如以工作於特定期限
31 完成或交付為契約之要素者，定作人得解除契約，並得請求

01 賠償因不履行而生之損害，民法第502條定有明文。關於可
02 歸責於承攬人之事由，致工作不能於約定期限完成者，除以
03 工作於特定期限完成或交付為契約之要素者外，依民法第50
04 2條第2項之反面解釋，定作人不得解除契約。一般情形，期
05 限本非契約要素，故定作人得解除契約者，限於客觀性質上
06 為期限利益行為，且經當事人約定承攬人須於特定期限完成
07 或交付者，始有適用（最高法院89年台上字第2506號民事判
08 決參照）。兩造間原於104年2月3日、12月21日分別以KSM14
09 25-2、KSM1418-3估價單簽約，約定交貨期為106年1月底交
10 機，並於106年2月21日再簽訂KY1716估價單，約定配合主機
11 交貨，後被告於000年0月00日出具「3000UST機台進度計
12 劃」，預定全套設備可於106年11月底試車、同年12月底於
13 原告工廠安裝試生產。惟系爭機器仍未於106年12月底完成
14 安裝試生產，兩造再於107年8月5日就前開已簽訂之估價單
15 達成補充協議，其中系爭補充協議書第5條約定：整套設備
16 賣方在2018年8月9日運至買方位於鹿港鎮彰濱工業區之廠
17 房，賣方會依約完成組裝，但因為要達到試車的階段必須還
18 要買方的協力配合為前提條件，所以必須在買方完成協力條
19 件後（例如買方要提供試車用銅錠及試車用模具）方能予以
20 試車。除非出於買方之問題，賣方允諾在接獲買方要予以試
21 車之通知後於七個日曆天內會同買方至買方位於鹿港鎮彰濱
22 工業區之廠房進行試車並勘驗試車情況。第9條前段約定：
23 賣方在2018年8月9日所為之組裝交付尚缺一組盛錠筒（718
24 內仁、三層式設計）；連同該組件之設計圖，賣方除此間生
25 產過程遇有其他不可預測之變數外，最遲應於2018年11月15
26 日前交付買方，否則應賠付買方600萬元之懲罰性違約金，
27 上情有估價單、3000UST機台進度計畫、系爭補充協議書等
28 在卷可佐，且為兩造所不爭執，堪信為真實。原告主張被告
29 原承諾於106年12月底完成系爭機械設備安裝試車生產工
30 作，因被告並未完成工作，延宕原告公司彰濱新建廠房建置
31 作業，原告因此於107年5月22日接獲經濟部工業區彰濱工業

01 區服務中心來函（下稱經濟部函文）表示清查認定鹿港鎮上
02 林段115-1地號土地應公告為閒置土地，如經公告未為改
03 善，得公開強制拍賣，原告不得已始再於107年8月5日與被
04 告簽訂系爭補充協議書等語。對照上開經濟部函文、地籍圖
05 資網路系統資料可知，鹿港鎮上林段115-1地號其上廠房之
06 門牌號碼即為彰化縣○○鎮○○路0000號，亦即系爭補充協
07 議書上所載被告應將系爭機械設備運至原告位於鹿港鎮彰濱
08 工業區之廠房，且現況系爭機械設備亦存放於上開廠房內，
09 上情亦為兩造所不爭執。再對照就系爭機械設備，兩造原約
10 定配合主機設備於106年1月底交機，後被告出具進度計畫表
11 示於106年12月底可於原告工廠安裝試生產，再改約定於簽
12 定系爭補充計畫書之107年8月5日後4日，被告須將整套機械
13 設備運至原告工廠組裝，並就簽訂系爭補充契約書時已預期
14 被告無法於107年8月9日組裝交付之盛錠筒及設計圖，預先
15 約定至遲應於同年11月15日交付等情，可知原告係因接獲經
16 濟部函文認系爭工廠土地應公告為閒置土地，為避免系爭工
17 廠土地因繼續閒置遭公開強制拍賣，乃再與被告簽訂系爭補
18 充協議書，約定被告至遲應於107年11月15日，將系爭機械
19 設備完成試車驗收，其約定就客觀性質上為期限利益行為。
20 佐以兩造已明確約定至遲應於107年11月15日交付於同年8月
21 9日組裝時未能交付之盛錠筒，並約定若未能依約交付，應
22 賠付高額之懲罰性違約金，益徵該補充協議有限期履行性
23 質。基上，原告係為避免廠房基地因閒置而遭公開拍賣，而
24 再與被告簽訂系爭補充協議書，約定被告最遲應於107年11
25 月15日前完成系爭機械設備之試車驗收，堪認系爭補充協議
26 具有非於一定期限給付，不能達契約目的之性質，是系爭機
27 械設備應於107年11月15日完成試車驗收，為契約要素，洵
28 堪認定。

29 (三)然查，本件經送台灣省機械技師公會鑑定系爭機械設備每小
30 時鋸切銅錠速度、有無PLC電器全自動控制、加熱速度等，
31 詳如附表一鑑定項目及鑑定意見，兩造對於鑑定報告之意見

則詳如附表二；經台灣省機械技師公會出具鑑定報告，表明帶鋸式自動銅釘台鋸台每小時僅能鋸切13錠、無自動定尺功能；3000UST間接式銅合金擠型機之擠壓能力、前進能力、盛錠筒開模能力均未達合約規格，且因盛錠筒開模能力不足而影響機器正常使用；自動銅線收線機及疊料機為二進二出料架將降低生產效能，且因無法與擠型機達到自動同步，以手動人工操作亦發生卡料、磨損、螺旋等情形，銅線盤無法完整收納，將導致上蓋和導線摩擦而損傷等（詳如附表一鑑定項目及意見所載）。被告雖辯稱系爭補充協議書並未約定每小時需鋸切達28錠、兩造已合意改為電動移位錠尺、二進二出料架為兩造曾經討論、鑑定報告未實際進行送料擠型，自行臆測無法自動同步操作等語。然系爭補充協議書明確約定每小時最高生產量須達一小時28錠，至於其他瑕疵，被告僅空言否認鑑定報告之意見或稱兩造已約定，均未能具體舉證以實其說，自難憑採。且縱使被告否認鑑定報告中部分項目非屬瑕疵，然被告於112年6月26日民事答辯八狀明確表示系爭機械設備為「尚未完成之工作物」，鑑定實際上無任何意義可言，即便鑑定結果為系爭機器尚有部分未符合合約約定，亦不影響原告之瑕疵修補請求權等語（見本院卷三第91頁），亦已坦認系爭機械設備存有瑕疵而屬尚未完成之工作物。則承前所述，兩造簽訂之系爭補充協議書，已約定至遲應於107年11月15日，包含盛錠筒在內完整之系爭機械設備應完成試車驗收，然被告並未依約完成工作物，原告乃於109年6月12日、7月1日分別寄發如原證四、六之存證信函表示系爭機械設備直到109年6月仍無法試車正式運作，函請被告於文到七日內就現所尚存的問題，提出具體明確的書面計劃方案、進行模具試擠等。再於同年8月24日寄發原證七之存證信函，請被告於文到7日完成合於約定品質之試車成果，逾期即以該函為解除契約之意思表示。上開存證信函於同年月25日經被告收受，惟被告仍未於7日內完成合於約定之試車成果，甚至於本院訴訟中仍自承系爭機械設備尚屬未完成

01 品，則原告依民法第502條第2項之規定解除系爭契約，自屬
02 有據。又被告雖辯稱系爭協議書中有約定：「試車運作後到
03 正式生產之間，容有一段緩衝期間」，此為被告依約可以完
04 成並解決生產上問題之時間，且原告始終拒絕被告修補瑕
05 疵，系爭機器當然尚未完成，遑論驗收等語（見本院卷三第
06 274至275頁）。惟查，兩造約定之交貨期限為107年11月15
07 日，業經本院認定如上，而依被告所提出之被證一機台安裝
08 及試車時間表，被告主張其就系爭機械設備安裝試車總計已
09 花費2300小時之工時，扣除107年8月9日至同年00月00日間
10 安裝生產線主機、銅錠爐煙囪製作、控制線連線、動力線配
11 線等設備共計花費764小時，可知自107年11月26日起至109
12 年8月1日止，被告續為動力線配線、銅錠加熱爐試排料、更
13 換加熱器、同錠加熱爐第二次開火加熱、銅錠加熱爐排料加
14 熱完成、主機空機試車、3000T主機全廠試車、3000id收線
15 機調整配速、3000id主機全廠試車、收線器修改、3000id主
16 機全廠試車等工作，長達1年8個月的時間，共計花費至少15
17 00餘工時，而被告迄今仍自承系爭機械設備現為「尚未完成
18 之工作物」。系爭補充協議書雖載有被告所稱上開「緩衝時
19 間」之字樣，惟依兩造約定於107年11月15日交付盛錠筒可
20 知，自107年8月9日開始組裝至107年11月15日交付盛錠筒為
21 止，即為系爭協議書所約定之緩衝時間，斷無契約約定3個
22 月交付，緩衝期間卻長達1年8月以上之理。被告雖又辯稱原
23 告拒絕其修繕，然依上開安裝及試車時間表可知，原告在解
24 除契約前，包含安裝、試車、及被告所稱之「緩衝時間」，
25 至少已給予被告2300小時之工作時數，被告仍稱系爭機械設
26 備為未完成之工作物，原告始於催告後解除契約，自無原告
27 拒絕被告修繕之情。被告所辯均未舉證以實其說，且顯然違
28 背兩造契約之真意，殊無可採。職是，兩造既然已於107年8
29 月5日補充協議約定於107年11月15日以前完成工作物，而被
30 告並未依約於期限內完成工作，且該協議性質為限期履行，
31 則原告主張依民法第502條規定解除契約，洵屬有據。

01 (四)又系爭機械設備現放置於原告廠房內，為兩造所不爭執。而
02 被告於112年10月20日民事答辯十狀稱：系爭機器尚處於系
03 爭協議書第6條約定之試車運作後到正式生產之間內之緩衝
04 期間階段，且原告始終拒絕被告修補瑕疵，系爭機器當然尚
05 未完成，遑論驗收等語。是足見被告亦主張系爭機械設備雖
06 放置於原告廠房內組裝，然現況仍為未完成工作物，系爭機
07 械設備亦未辦理驗收程序，足認被告亦自承尚未依系爭補充
08 協議書所訂規格、功能、效用、品質、約定，提出符合債之
09 本旨之系爭機械設備，被告僅以系爭機械設備現狀放置於原
10 告廠房，即謂業已交付系爭機械設備，自無可採。另被告雖
11 辯稱原告違反契約上協力義務，未就系爭機械設備定期維護
12 及保養云云，然系爭機械設備並未交付予原告業如前述，則
13 原告自不負維護或保養之責，併予敘明。

14 (五)按契約解除後當事人雙方互負回復原狀之義務，除法律另有
15 規定或契約另有訂定外，由他方所受領之給付物，應返還
16 之；受領之給付為金錢者，應附加自受領時起之利息償還
17 之，民法第259條第1款、第2款定有明文。且此項受領之給
18 付為金錢者，不論受領人是否因利用金錢而受有利益，概應
19 溯自受領時起附加法定利息償還之（最高法院96年度台上第
20 969號判決意旨參照）。本件原告合法解除系爭契約，業如
21 前述，原告自得依前開規定，請求被告將原告業已給付之3
22 8,199,000元加計受領時起之利息返還原告。另就被告現放
23 置於原告廠房內之系爭機械設備4台，被告固為同時履行抗
24 辯，主張如判命被告應返還價金，原告應將系爭機械設備交
25 付被告等語。惟查，系爭補充協議雖約定由被告將系爭機械
26 設備運至原告廠房內進行安裝，現亦存放在原告廠房內，然
27 被告自承系爭機械設備為尚未完成之工作物，亦未辦理驗收
28 程序，是就系爭委製兼買賣契約，本件爭議均屬工作物是否
29 完成之承攬部分，買賣部分因工作物尚未完成，亦尚未交付
30 予買方或辦理驗收。原告既尚未自被告處受領系爭機械設
31 備，原告即不負有返還系爭機械設備予被告之義務，被告自

01 不得主張同時履行抗辯，請求原告應於其返還價金時對待給
02 付交付系爭機械設備。

03 (六)又就民法第259條與民法第179條之關係為何，學說上容有不
04 同見解。此涉及民法第259條性質究竟為何，一般分為不當
05 得利義務說與法定義務說。前者認為民法第259條屬於不當
06 得利之義務，乃特殊形態之不當得利，僅其返還範圍與一般
07 不當得利不同，後者認為民法第259條乃法律規定之特殊義
08 務。而細觀民法第259條法文，乃就契約解除之回復原狀之
09 方式詳予規定，其規範內容較諸民法第179條以下更為合
10 理；且依民法第261條之規定，當事人因契約解除而生之相
11 互義務，準用第264條至第267條之規定；亦即當事人之回復
12 原狀義務，準用同時履行抗辯、不安抗辯、給付不能等規
13 範，由此可知，立法者實有意另眼看待此種法律關係，而非
14 以不當得利之關係視之，否則在立法上只要針對契約解除之
15 情形，回歸適用民法第179條以下即可。再者，當事人間回
16 復原狀之義務既有民法第264條至第267條之準用，倘將此關
17 係定性為不當得利，恐引致當事人一方面可以行使同時履行
18 抗辯，一方面卻同時構成無法律上原因而受有利益之衝突狀
19 態，此種法價值之矛盾，自非立法者之本意。執此以析，民
20 法第259條之規定，應解為法律規範之特別清算關係，而非
21 不當得利之特殊形態（臺灣高等法院臺南分院108年度上字
22 第81號判決可資參照）。既民法第259條回復原狀之相關規
23 定，應認係法律規定就解除契約後之特殊義務，而非特殊形
24 態之不當得利，則被告依原本契約關係運至原告廠房內之系
25 爭機械設備，依據回復原狀之法理，應由被告自行取回。原
26 告主張被告應自行於本判決確定後，將系爭機械設備搬離原
27 告廠房，核屬有據，應予准許。然就原告請求被告於判決確
28 定後10日內將系爭機械設備搬離原告廠房乙節，審諸強制執
29 行法第4條第1項第1款規定確定之終局判決得為執行名義，
30 是於判決確定後，原告即得隨時以該確定判決為執行名義聲
31 請強制執行，且本件並無民事訴訟法第396條認應定相當履

行期間之情狀，是本院自毋庸就履行期限另為諭知，併予敘明。

(七)又按預備訴之合併係以當事人先位之訴有理由，為備位之訴之解除條件；先位之訴無理由，為備位之訴之停止條件（最高法院92年度台上字第1445號民事判決參照）。本件原告先位之訴依解除契約之法律關係請求被告給付部分，既經本院認為有理由，則原告備位之訴請求被告返還溢付價金之解除條件即已成就，本院無庸再予審究，附此敘明。

五、綜上所述，原告主張依民法第502條規定解除契約，並依同法第259條回復原狀之規定，請求被告給付38,199,000元，及如附表三所示自受領時起按年息百分之5計算之法定利息，暨被告應於本判決確定後，將系爭機器設備自原告公司廠房搬離，均為有理由，應予准許。又就本判決主文第1項部分，兩造陳明願供擔保請准宣告假執行及免為假執行，經核均無不合，爰分別酌定相當擔保金額，併予宣告之。至於主文第2項被告應於判決確定後將系爭機械設備搬離原告廠房部分，因原告聲明為「判決確定後」，被告始應依確定判決將系爭機械設備搬離，而依強制執行法第4條第1項第1款規定確定之終局判決得為執行名義，是於本件判決確定後，原告即得持該確定終局判決為執行名義聲請強制執行，無另行宣告假執行之必要，是原告此部分假執行之聲請為無理由，應予駁回。

六、本件判決基礎已臻明確，兩造其餘之攻擊防禦方法及所提出之訴訟資料，經本院斟酌後，核與判決不生影響，毋庸一一論列，併此敘明。

七、訴訟費用負擔之依據：民事訴訟法第78條。

中 華 民 國 112 年 11 月 30 日

民事第一庭 法 官 范馨元

以上正本係照原本作成。

如對判決上訴，應於判決送達後20日內向本院提出上訴狀。如委任律師提起上訴者，應一併繳納上訴審裁判費。

03 附表一
04

編號	鑑定項目	鑑定意見
1	帶鋸式自動銅錠鋸台（即KSM1425-2號估價單所示第4項設備） (一)此銅錠鋸台將「外徑280mm×長度4160mm、重量2276公斤」之銅錠，鋸切為「外徑280mm×長度1040mm、重量569公斤」之銅錠，每小時可以鋸切達幾錠？ (二)若該銅錠鋸台每小時無法鋸切達28錠，所造成每日產能損失如何？ (三)此銅錠鋸台之操作控制是否具有「PLC電氣全自動控制」功能？	1. 此銅錠鋸台將「外徑280mm×長度4160mm、重量2276公斤」之銅錠，鋸切為「外徑280mm×長度1040mm、重量569公斤」之銅錠，每小時最多鋸切13錠。 2. 因每小時鋸切13錠，每小時產能損失率為53.6%。若每日運轉8小時，產能損失量為120錠；若每日運轉16小時，產能損失量240錠。 3. 此鋸台有PLC電器控制功能，但無法達PLC電氣全自動控制功能。無儲料台下料動作程式、無自動定尺功能（正式會測需靠人工方式進行手動操作）
2	8"~9"×11.5ML(瓦斯)銅錠加熱爐（即KSM1425-2號估價單所示第1項設備） (一)本項銅錠加熱爐之加熱速度如何？將「外徑280mm×長度4160mm、重量2276公斤」之銅錠，經鋸切、加熱為「外徑280mm×長度1040mm、重量569公斤」規格之銅錠，生產量是否可達每小時28錠？	1. 系爭銅錠加熱爐之加熱速度每小時可達28錠，40分鐘內可將銅錠由常溫升至900度C。 2. 可確認系爭銅錠加熱爐其器具接點及動作正常，經點火試燒動作正常，無器具故障狀況。（正式會測當天因被告退場無法確認其整體功能可達成加熱速度）
3	三3000UST間接式銅合金擠型機（即KSM1418-3號估價單所示設備） (一)本銅合金擠型機之主油壓缸是否為鍛造？ (二)本銅合金擠型機之油壓能力系統，其擠壓能力（主油壓缸）、前進能力、盛錠筒開模能力、剪刀能力分別為何？是否達到合約所定之規格（即擠壓能力達3023美噸；前進能力達275美噸；盛錠筒開模能力達320美噸；剪刀能力達79美噸，見本院卷第65頁）？ (三)本擠型機是否因推力不足（盛錠筒開模能力不足320美噸）造成餘料（下腳料）與盛錠筒無法脫離，需再次由主油壓缸強制脫離？是否因此重複動作造成耗時、降低產能、材料耗損？該情況是否影響機器正常使用？ (四)本擠型機是否具備「一行程全自動」功能？是否能定速？若無法全自動、不能定速，其影響為何？是否會造成收線時，銅線產生螺旋狀而須報廢之結果？ (五)本擠型機之擠壓速度，得否以操作箱上速度表自行設定調整控制近模速度及擠壓速度？本院卷第69頁所示「擠壓速度能以操作箱上的速度表，自行設定而調整，其可控制近模速度及擠壓速度」等語，所指為何？本擠型機之擠壓速度，得否調整與自動銅線收線機之速度達成同步？	1. 主油壓缸整體為相同組織之鍛造品。 2. 因正式會測當天被告人員受傷退場，未配合現場拆機量測，由被告提供之油壓缸直徑值計算，主油壓缸擠壓能力達合約規格值95.6%，側缸擠壓能力達合約規格值67%，盛錠筒擠壓能力達合約規格值69.6%，剪刀則因未提供無法計算。 3. 因盛錠筒開模能力僅達契約規格69.6%，盛錠筒開模能力不足，造成餘料與盛錠筒無法脫離，須再次由主油壓缸強制脫離，此種多餘重複的動作勢必造成耗時、降低產能、材料耗損，影響機器正常使用。 4. 本擠型機無法達成一行程全自動（鑑定正式會測過程中，該擠型機至少有主機、送料、剪刀、無法自動等動作上問題，之後被告操作人員改以手動操作方式進行測試，仍無法解決PLC控制程式異常問題，最後人員受傷而退場）。當擠型機擠壓製程無法定速，造成擠出之銅線產生螺旋狀、糾纏而無法順利收線，影響製程及產品品質。 5. 依約被告設計製造之擠型機，其功能應可透過操作箱上速度表設定及調整擠壓速度，以與自動收線機達成同步，避免造成銅線品質問題甚至報廢。而參照被告於109年8月1日最後一次進場試機運轉，該擠型機仍無法透過操作箱上速度表之設定調整控制近模速度及擠壓速度達成與收線機同步。
4	Φ8~25mm自動銅線收線機及疊料機（即KSM1425-2號估價單所示第5項設備）	1. 系爭收線機及疊料機係二進二出料架。進料有2個堆疊桶，左右各1，當左邊堆疊桶進入機台內進行銅線盤元堆疊，當

	(一)本收線機及疊料機係四進二出料架(即有4個堆疊桶、左右各2個),或係一進一出料架?該二架構在堆疊收料之效率上有何差別? (二)本收線機及疊料機,與前開擠型機,是否達到自動同步作動?是否需由手動人工操作快慢?是否有卡料、磨損、螺旋之情形?若有上述情形,是否造成產出銅線均需報廢之結果? (三)本收線機之銅線盤元尺寸(內圓、外圓、深度)為何(參本院卷第55頁)? (四)本收線機之收線槽就「外徑280mm×長度1040mm、重量569公斤」規格之銅錠,得否完整收納為一捆558.6公斤之銅線?是否有滿料溢出收線槽,及銅線因與上蓋和導線槽磨擦而損傷之情形?	完成(滿料)時該(左邊)堆疊桶移出,右邊空堆疊桶進入機台內,續進行銅線盤元堆疊。機台將因更換進料堆疊桶、出料時間,而造成等待及間斷運轉,製程耗時、降低生產效能;另出料吊掛作業時,一次只能吊掛完成1個收線滿料之盤元架,將增加每小時吊掛次數。 2. 本收線機及疊料機無法與前開擠型機達到自動同步作動。手動人工操作快慢,易發生卡料、磨損、螺旋等情形,造成產出銅線均需報廢,依鑑定人經驗可信為真。 3. 本收線機銅線盤元尺寸為內圓658mm、外圓1030mm、深度320mm。無法完整收納為1個558.6公斤之銅線。滿料溢出收線槽及銅線因與上蓋和導線磨擦而損傷之情形無法避免。
5	上開四部機器(即包含銅錠加熱爐、自動銅錠鋸台、銅合金擠機、自動銅線收線機及疊料機)之整體設備生產線,將「外徑280mm×長度4160mm、重量2276公斤」規格之銅錠,經鋸切、加熱、擠型、收線之一貫化生產製造流程,每小時可以生產多少捆「重量為558.6公斤之銅線」?可否達到每小時28捆?	被告需先可順利解決擠型機單機測試問題、完成加熱爐之加熱測試,與收線機及疊料機之整體功能測試作業等前提下(被告在本次鑑定過程無法完成),則本案整體設備生產線,每小時最多13捆,無法達到每小時28捆。
	鑑定單位建議事項	1. 透過各項鑑定程序,鑑定單位認為被告在系爭機台安裝及試車時間表所發生總工時2300工時,並未完成應有試車、調適,未達讓原告驗收之條件,並可據以進行生產。 2. 本案所發生之系爭機台之現場規格與合約不符情況,被告為原始設計者,雖可權衡業主需求、設備性能、現場條件,及日後操作維護保養便利性等因素進行規格調整,但應同步提出修正原因/理由,佐以各項說明/計算書來證明修改有其必要性,且保證日後驗收時不影響性能,才不致變成原告所認定為節省成本下之偷工減料行為;也應在鑑定過程中提出相關圖面/規格/計算書供鑑定單位進行核算。 3. 關於系爭機台之主體擠型機,正式會測連單機測試都無法完成,遑論與加熱爐、收線機等相關機台進行整體系統之功能測試。鑑定單位由原告提供之109年8月1日被告最後一次進場試車影片,看到擠型失敗之結果(何況當初係試擠短銅錠而非正式會測的長銅錠)。正式會測當日甚至還發生被告方測試人員於自主檢查及動作測試時受傷,系爭機台除功能問題外,還有操作人員安全疑慮。

附表二

編號	項目	原告主張瑕疵情形	被告就鑑定結論意見略以	原告就鑑定結論意見略以
----	----	----------	-------------	-------------

1	帶鋸式自動銅錠鋸台	被告提出之鋸切機，實際鋸切效能每小時僅能將2根規格280mm×長度4160mm、重量2276公斤之銅錠，切割為280mm×長度1040mm規格之銅錠8錠，無法達到系爭協議書約定28錠	1. 被告對於鑑定結論為每小時鋸切13錠無意見。惟兩造並未約定每小時生產效能達28錠。 2. 系爭機器能有「PLC電氣全自動控制」功能，鑑定時無法發揮功能係因感應器故障，如更換感應器即可達成。 3. 系爭機器有儲料下料動作程式，鑑定結論有誤。 4. 對於系爭鋸台並無自動定尺功能不爭執，惟兩造業已合意改為電動移位定尺（原證8）	1. 鑑定結果可見被告確未依約達到每小時鋸切28錠。 2. 按自動錠鋸台及8"~9"×11.5ML（瓦斯）銅錠加熱爐同一份合約，雙方約定鋸錠速度為銅錠9"90秒完成鋸1錠，即每小時40錠。而後兩造簽署系爭補充協議書清楚標識鋸切速度為全套設備生產效能每小時達28錠 3. 被告人員於自主檢測作業時已向鑑定人表示沒有銅錠下料程式，無全自動而須人工操作，與感應器無關。
2	8"~9"×11.5ML 瓦斯銅錠加熱爐	因系爭鋸切機無法達到鋸切數量，導致銅錠加熱爐之產量亦無法達到約定效能	對鑑定結論無意見	鑑定報告僅確認器具接點及動作正常，經點火試燒動作正常，無器具故障狀況。正式會測時因被告退場無法確認其整體功能可達成加熱速度，無法確認銅錠加熱爐加熱速度每小時達28錠、40分鐘內可將銅錠由常溫加熱至900度。且被告於109年7月31日、8月1日試車時，點火從常溫到900度耗時90到120分鐘，該加熱爐無法於40分鐘從常溫加熱到900度。
3	3000USTons間接式銅合金擠型機	依約本機器之油壓系統之擠壓能力應達3023短噸、盛錠筒開模能力應達320段噸、剪力能力應達79短噸，然系爭擠型機與上開規格不符，因擠型機推力不足導致作業耗時、產能減少，且留下過多餘料造成材料耗損	1. 主油壓缸確為鍛造品。 2. 鑑定結論計算錯誤。被告已提出計算結果如鑑定報告書附件第28頁項目三及第29頁項目五之被告說明表格記載主油壓缸擠壓能力達3023短噸、前進能力為230短噸、盛錠筒開模能力262短噸、剪刀能力80.135短噸 3. 鑑定結論以錯誤的盛錠筒開模能力為前提，亦未實際進行送料擠型作業，遽謂系爭機器設備耗時、降低產能、材料耗損而影響機器使用，甚至憑空認定定速功能與穩定生產之關聯性，均屬主觀臆測而不可採。 4. 被告於109年8月1日最後一次進場試車，當時系爭機器設備尚在調整，調整後擠壓速度與收線速度可達成同步	1. 對於主油壓缸為鍛造品無意見 2. 按鑑定結論可知油壓缸擠壓能力不足。被告質疑未實際進行擠料測試云云，然會測時係因被告退場才無法完成鑑定，鑑定單位僅得按歷次鑑定會議、書狀、證物、現場會勘、會測所呈現結果及鑑定人經驗進行分析研判，自足採信。 3. 盛錠筒開模能力不足，確實造成產能損耗。 4. 會測前被告機電人員自主檢查器具接點及進行動作測試，因PLC控制程式有異、無自動功能，被告機電人員改為手動測試，亦因動作/速度異常而無法作動，根本無法進行試擠及執行正式會測。被告機電人員嘗試解決仍無法改善，甚至發生零件噴飛致人員受傷情事，益徵系爭機器設備確有設計及組裝安全之疑慮。被告應檢討其設計瑕疵問題。
4	Φ8~25mm自動銅線收線機及疊料機	估價單記載「...其機構是利變頻馬達連擠壓速度連線回饋信號，控制收線速度之快慢，以達到同	1. 被告對於鑑定結論就二進二出料架及效率影響分析等節無意見。因現場空間只能滿足二進二出配置，且被告在設計時曾與	1. 被告辯稱曾經討論修改二進二出料架云云，並非事實。被證4電郵內容並未提到修改。依約自動收線機採二進二出設計，因被告曾經抱怨二進二出造價成本很高，希望改為一進

		步動作，爾後以油壓機構頂出盤元，再以至分盤元堆疊之處理等語，然系爭收線機與疊料機無法達到同步。且被告製造之收線桶規格為「內圓直徑657mm、外圓直徑1027mm」，與約定規格「內圓直徑為600mm、外圓直徑為1030mm」不符。又被告製作之收線桶槽深度僅325mm，造成收線桶容量不足而無法達到「1孔1桶，每桶558.6kg」，造成銅線與上蓋、導線槽磨擦刮傷而須報廢	原告就此討論（被證4） 2. 鑑定報告未實際進行送料擠型作業，即遽謂「無法自動同步動作時，由手動人工操作快慢，易發生卡料、磨損、螺旋情形式，產出銅線均需報廢」，屬未基於事實之主觀臆測之詞，不可採信。 3. 兩造並未約定「完整收裝為1捆558.6公斤銅線」、「每小時28捆」之約定。被告本來就是規畫1個銅錠擠出銅線收納為2捆，不會有滿料溢出收線槽問題	一出設計，原告不同意，於該電郵提醒被告應依約履行。且生產時若機械互相等待造成空轉，不僅人員更加忙碌，更造成產量降低及成本增加，而原告已經給付價金，豈有降低機台性能造成生產流程不順之理？ 2. 系爭協議書載明銅線盤元尺寸內圓直徑600mm、外圓直徑1030mm，然被告實際安裝規格為內圓直徑658mm、外圓直徑1027mm，內圓過大，且深度不足，造成無法完整收線為1捆558.6公斤銅線，銅線滿料溢出收線槽，而與上蓋及導線槽磨擦造成損傷。 3. 被告銷售時係主打全自動，簽約前被告亦有確認1捆500公斤銅線，沒有說收納為2捆，原告因此才簽約。其實被告在機器上就有規劃1捆或2捆的選擇按鍵。
5	整體設備生產線		鑑定結論建議事項已溢脫法院委託鑑定範圍，而屬主觀陳述。且其內容毫無根據揣測「2300工時並未完成試車，未達原告驗收之條件並可為據以進行生產」、「為節省成本偷工減料」，係越俎代庖為法律評價，並非公正。	1. 補充協議書清楚約定產能為每小時28錠。 2. 被告耗費2300工時均未完成調整及試車，無法讓原告驗收並投入生產。 3. 會測時發生事故係被告之責任，系爭機器設備係被告自行設計、組立及安裝，操作人員亦為被告人員，竟發生事故，被告自應檢討其設計機器之安全性。

附表三：

編號	利 息		
	債權本金 (新臺幣元)	利率 (年息%)	利息計算期間
1	2,500,000	5%	自103年9月30日起至清償日止
2	125,000	5%	自103年12月25日起至清償日止
3	3,000,000	5%	自104年12月28日起至清償日止
4	6,615,000	5%	自106年10月31日起至清償日止
5	14,070,000	5%	自107年11月15日起至清償日止
6	2,100,000	5%	自107年12月26日起至清償日止
7	255,000	5%	自105年2月20日起至清償日止

(續上頁)

01

8	2,100,000	5%	自104年12月28日起至清償日止
9	5,544,000	5%	自107年8月31日起至清償日止
10	1,890,000	5%	自106年10月31日起至清償日止
合計	38,199,000		

02

附表四

03

編號	項 目	備 註
1	帶鋸式自動銅錠鋸台	編號KSM1425-2估價單第4項所示機器設備(原證9編號2)
2	8"~9"×11.5ML瓦斯銅錠加熱爐	編號KSM1425-2估價單第1項機器設備(原證9編號3、4)
3	3000USTons間接式銅合金擠型機	編號KSM1418-3估價單所示機器設備(原證9編號5、6)
4	Φ8~25mm自動銅線收線機及疊料機	編號KSM1425-2估價單所示第5項機器設備(原證9編號7)