

臺灣高雄地方法院民事判決

111年度訴字第82號

原告

即反訴被告 東日開發科技有限公司

法定代理人 蔡德韋

訴訟代理人 楊譜諺律師

複代理人 李佳叡律師

被告

即反訴原告 億豐機械工程有限公司

法定代理人 謝李美津

訴訟代理人 蔡涵如律師

上列當事人間請求損害賠償等事件，本院於民國114年4月21日言詞辯論終結，判決如下：

主 文

- 原告之訴及假執行之聲請均駁回。
- 訴訟費用由原告負擔。
- 反訴被告應給付反訴原告新臺幣壹拾貳萬元，及自民國一一〇年十二月二十四日起至清償日止，按週年利率百分之五計算之利息。
- 反訴原告其餘之訴駁回。
- 反訴訴訟費用由反訴被告負擔百分之四十，餘由反訴原告負擔。
- 本判決第三項得假執行。但反訴被告如以新臺幣壹拾貳萬元為反訴原告供擔保，得免為假執行。

事實及理由

01 甲、程序部分：

02 壹、按當事人法定代理人之代理權消滅者，訴訟程序在有法定代
03 理人承受其訴訟以前當然停止，惟於有訴訟代理人時不適用
04 之；又承受訴訟人於得為承受時，應即為承受之聲明，此觀
05 諸民事訴訟法第170條、第173條、第175條第1項規定自明。
06 查被告即反訴原告億豐機械工程有限公司之法定代理人原為
07 謝俊良，嗣於訴訟繫屬中變更為謝李美津，並於民國112年1
08 月19日具狀聲明承受訴訟，有民事陳報狀、委任狀、高雄市政
09 府111年11月28日函暨公司變更登記表等在卷可稽（見訴
10 字卷(一)第201至209頁），核與前揭規定相符，應予准許。

11 貳、次按被告於言詞辯論終結前，得在本訴繫屬之法院，對於原
12 告及就訴訟標的必須合一確定之人，提起反訴。又反訴之標
13 的，如專屬他法院管轄，或與本訴之標的及其防禦方法不相
14 牽連者，不得提起。反訴，非與本訴得行同種之訴訟程序
15 者，不得提起。民事訴訟法第259條、第260條第1項、第2項
16 分別定有明文。反訴制度，旨在利用本訴之訴訟程序，以符
17 訴訟經濟之原則，在本訴與反訴均係應依訴訟標的之金額或
18 價額定其適用之程序者，依現行民事訴訟法並無禁止二者合
19 併辯論及裁判之明文，故於通常訴訟程序提起應依簡易程序
20 之反訴，既可達訴訟經濟之目的，不得認為不應准許（臺灣
21 高等法院暨所屬法院107年法律座談會民事類提案第22號研
22 討結果參照）。況通常訴訟程序較簡易訴訟程序更為嚴格，
23 對當事人權益保護較周全，則於通常訴訟程序提起應依簡易
24 訴訟程序之反訴，更無不予准許之理，民事訴訟法第451條
25 之1可資參照。從而，在應適用通常訴訟程序之本訴中，提
26 起應適用簡易訴訟程序之反訴，仍應適用關於通常訴訟程序
27 之規定。又民事訴訟法第260條第1項所稱之「相牽連」者，
28 係指反訴之標的與本訴之標的間，或反訴之標的與防禦方法
29 間，兩者在法律上或事實上關係密切，審判資料有共通性或
30 牽連性者而言。舉凡本訴標的法律關係或作為防禦方法所主
31 張之法律關係，與反訴標的之法律關係同一，或當事人兩造

01 所主張之權利，由同一法律關係發生，或本訴標的之法律關
02 係發生之原因，與反訴標的之法律關係發生之原因，其主要
03 部分相同，均可認為兩者間有牽連關係（最高法院91年度台
04 抗字第440號裁定參照）。經查，原告起訴係依兩造間承攬
05 契約法律關係請求被告給付瑕疵修補費用合計新臺幣（下
06 同）114萬6,340元，被告於本訴言詞辯論終結前之110年12
07 月20日具狀提起反訴，請求原告給付承攬報酬餘款12萬元及
08 要派契約之點工報酬17萬2,500元（共為29萬2,500元）。經
09 核反訴與本訴均係基於兩造間承攬契約、施作裝機工程所生
10 之爭執，且與本訴之標的及防禦方法相牽連，審判資料亦可
11 相互利用，而本件原告提起訴訟係適用通常訴訟程序，被告
12 所提反訴原因事實既與本訴訴訟標的及其防禦方法有相牽連
13 關係，其訴訟標的價額雖在50萬元以下，應行簡易訴訟程
14 序，惟依上揭說明，亦非不得與本訴同行通常訴訟程序，則
15 被告提起反訴，自屬合法，應予准許。

16 乙、實體部分：

17 壹、本訴部分兩造主張：

18 一、原告主張：原告與訴外人慶大樂企業股份有限公司（下稱慶
19 大樂公司）於106年10月31日簽定「連續式鋼捲烤漆線」工
20 程契約，由原告承攬完成一連續式鋼捲烤漆生產線設備。原
21 告依上開工程設計、製造相關機械設備後，復於107年12月5
22 日與被告簽定「連續式鋼捲烤漆線裝機工程」（下稱系爭工
23 程）承攬契約（下稱系爭承攬契約），約定由被告安裝系爭
24 承攬契約第2條所示之機械設備，並配合試車，原告則依系
25 爭承攬契約第5條給付款項，兩造間並另有如附表□所示追
26 加工程。原告迄今給付被告系爭承攬契約所載工程款已達9
27 0%共108萬元，連同上開追加工程之部分價款395萬4,239
28 元，合計已給付被告503萬4,239元。詎被告於109年9月13日
29 以將前往中鋼機械施工為由，拒絕繼續履行系爭承攬契約，
30 未完成契約約定之試車工作；又因系爭工程有4號張力控制
31 機及該控制機上方轉向輓與出口儲料架偏板問題，致原告須

01 為如附表□所示各項次之修補（下合稱系爭瑕疵），原告於
02 109年10月3日要求被告前來修補系爭瑕疵，並於同年月8日
03 發函限期被告履行系爭承攬契約及修補瑕疵，被告竟於同年
04 月13日回函指摘原告就機械設備設計不良，並要求給付款
05 項；原告乃於同年月29日委請律師發函向被告為終止系爭承
06 攬契約之意思表示。系爭瑕疵確屬系爭承攬契約所約定被告
07 之工作範圍，被告不為瑕疵修補，原告只得另覓廠商即訴外
08 人阡喜工程有限公司（下稱阡喜公司）接手被告未完成及修
09 補施作有瑕疵之裝機及細項工作，致原告自109年10月起至1
10 10年10月止，受有額外支出修補費用114萬6,340元之損失。
11 為此，爰依系爭承攬契約第7條、民法第227條第1項、第493
12 條第2項、第495條第1項規定擇一請求被告給付修補費用等
13 語。並聲明：(一)被告應給付原告114萬6,340元，及其中103
14 萬9,009元自起訴狀繕本送達之翌日起至清償日止、其中10
15 萬7,331元自110年11月22日追加起訴狀繕本送達之翌日起至
16 清償日止，按年息5%計算之利息；(二)願供擔保，請准宣告
17 假執行。

18 二、被告則以：被告已於109年10月14日依兩造間之系爭承攬契
19 約配合原告及慶大樂公司完成冷試車，即已依約完工，且被
20 告並無不於期限內修補瑕疵或拒絕修補之事。阡喜公司施作
21 內容，屬調機工程，非屬被告裝機工程之瑕疵，對阡喜公司
22 各項施作項目之答辯分別如附表□所示。又兩造間並無追加
23 工程存在，原告承攬慶大樂公司之工程後，因缺工而商請被
24 告以臨時點工之方式派遣工人，被告應原告要求在原告與慶
25 大樂公司人力不足時，依其等需求派遣工數，點工後由原告
26 或慶大樂公司自行派員指揮、監督與運用，以每一工2,500
27 元計價，並有代購材料，按月實報實算，是點工部分之性質
28 非屬追加工項之承攬關係，亦與系爭承攬契約無涉，對於東
29 日公司所主張追加工項之答辯如附表□所示，原告就點工部
30 分自無民法第493條規定之適用，原告本件主張並無理由等
31 語置辯。並聲明：(一)原告之訴及假執行之聲請均駁回；(二)如

01 受不利判決，願供擔保請准宣告免為假執行。

02 貳、反訴部分兩造主張：

03 一、反訴原告主張：兩造簽立系爭承攬契約，由反訴原告承攬反
04 訴被告之系爭工程，反訴原告已於109年10月14日配合反訴
05 被告及慶大樂公司完成冷試車，亦即反訴原告該日已依約完
06 工，惟反訴被告尚有工程餘款12萬元仍未給付，反訴原告自
07 得依系爭承攬契約第5條、民法第490條第1項、第505條第1
08 項規定請求反訴被告給付；縱認反訴原告未完成系爭承攬契
09 約，惟反訴被告於工作未完成前即109年10月29日以存證信
10 函終止系爭承攬契約，則反訴被告依民法第511條但書應給
11 付反訴原告12萬元之損害，爰請求擇一為有利判決。又兩造
12 間另成立要派契約，反訴被告商請反訴原告以臨時點工之方
13 式，在反訴被告與慶大樂公司人力不足時依反訴被告之要求
14 派遣所需工數，由反訴被告或慶大樂公司自行派員指揮、監
15 督與運用，並約定以每一工2,500元計價，按月實報實算，
16 然反訴被告迄今尚未支付109年8月至10月份之點工報酬共17
17 萬2,500元，反訴原告自得依兩造間之要派契約法律關係，
18 請求反訴被告支付上述人力報酬。綜上，反訴原告共得請求
19 反訴被告給付承攬報酬及點工報酬合計29萬2,500元等語。
20 並聲明：反訴被告應給付反訴原告29萬2,500元，及自反訴
21 起訴狀繕本送達翌日起至清償日止，按年息5%計算之利
22 息。

23 二、反訴被告辯以：觀諸系爭承攬契約第2條約定，反訴原告配
24 合試車亦屬承攬工作項目，而試車並非以冷試車為限，應含
25 熱試車在內，即系爭承攬契約之裝機工作應包含調機工作。
26 而偏板問題屬冷試車完成之必要條件，然系爭工程偏板問題
27 自109年10月3日起至109年10月14日，均未修補、改善，反
28 訴原告並未依約完成冷試車工作，是反訴原告未配合完成試
29 車工作，就工程尾款12萬元之報酬請求權即無從發生。其
30 次，兩造間應僅存在系爭承攬契約，兩造間未存在要派契
31 約，反訴原告本有依約施作至無瑕疵程度之義務，況反訴原

01 告並未證明有於109年8月至10月間進入案場施作，反訴被告
02 自無給付報酬之義務，是反訴原告請求給付點工工資17萬2,
03 500元，亦無理由等語。並聲明：反訴原告之訴駁回。

04 參、本訴與反訴兩造不爭執事項及本件爭點（原告即反訴被告下
05 稱東日公司，被告即反訴原告下稱億豐公司）：

06 一、兩造不爭執事項（見訴字卷(二)第349至350頁）：

07 (一)東日公司與慶大樂公司於106年10月31日簽定「連續式鋼捲
08 烤漆線」工程之訂購合約書，約定由東日公司完成連續式鋼
09 捲烤漆生產線（含大部分設備之製造安裝）。

10 (二)兩造於107年12月5日簽定如原證2所示內容之系爭承攬契
11 約，承攬工作內容如系爭承攬契約第2條所示，合約總價為1
12 20萬元，東日公司應依系爭承攬契約第5條約定為付款。系
13 爭承攬契約之款項部分，東日公司已給付定金36萬元、第2
14 期款48萬元、第3期款24萬元，剩餘系爭承攬契約第5條第4
15 項冷試車完成之10%即12萬元工程尾款尚未支付。

16 (三)迄今為止，東日公司共已給付億豐公司503萬4,239元工程款
17 （金額含(二)的系爭承攬契約工程款，及兩造有爭執性質為
18 「追加工程」或「點工、要派」部分）。

19 (四)東日公司曾於109年10月8日發函給億豐公司，請億豐公司於
20 3日內與東日公司聯絡，並討論安排進場調整機器的日期；
21 億豐公司於109年10月13日函覆東日公司表示東日公司設計
22 有問題，要求東日公司儘速付款。東日公司遂於109年10月2
23 9日寄發存證信函給億豐公司，表示終止系爭承攬契約，億
24 豐公司則於109年11月10日以存證信函向東日公司表示瑕疵
25 非系爭承攬契約約定工作範圍，請求東日公司給付工程款。

26 (五)東日公司於109年10月16日與阡喜公司另行簽定如原證7所示
27 工作協議書，阡喜公司施工後有提出如原證8至17、30至32
28 所示手寫工作項目（即含如附表□所示工作內容）等資料。

29 (六)慶大樂公司法定代理人林恒茂曾於109年10月14日出具如被
30 證1（見審訴卷第325頁）所示之聲明書（下稱系爭聲明
31 書）。

01 (七)億豐公司並未進行本件系爭工程之熱試車（熱試車是否在系
02 爭工程約定範圍內兩造有爭執）。

03 二、本件爭點：

04 (一)本訴部分：

- 05 1.億豐公司是否有於109年10月14日完成冷試車？
- 06 2.億豐公司就所施作系爭工程有無系爭瑕疵，導致東日公司須
07 為如附表□所示各項次修補項目？
- 08 3.東日公司是否得依系爭承攬契約第7條、民法第227條第1
09 項、第493條第2項、第495條第1項規定擇一，向億豐公司請
10 求賠償所支出給付予阡喜公司之修補系爭瑕疵工程款共114
11 萬6,340元？

12 (二)反訴部分：

- 13 1.億豐公司主張已完成系爭承攬契約約定之工作，依系爭承攬
14 契約第5條、民法第490條第1項、第505條第1項、第511條但
15 書規定擇一，請求東日公司給付系爭工程尾款12萬元，有無
16 理由？
- 17 2.億豐公司主張依兩造間要派契約法律關係，請求東日公司給
18 付109年8月至10月之點工報酬共17萬2,500元，是否有據？

19 肆、本院之判斷：

20 一、本訴部分：

21 (一)關於兩造間系爭承攬契約所約定系爭工程之內容：

- 22 1.按稱承攬者，謂當事人約定，一方為他方完成一定之工作，
23 他方俟工作完成，給付報酬之契約；報酬，應於工作交付時
24 給付之，無須交付者，應於工作完成時給付之，為民法第49
25 0條第1項、第505條第1項所明定，此乃報酬後付原則之規
26 定。是雙務契約若為承攬關係，一般咸認承攬人有先為給付
27 之義務（最高法院97年度台上字第319號判決意旨參照）。
28 復按解釋當事人之契約，應以當事人立約當時之真意為準，
29 而真意何在，又應以過去事實及其他一切證據資料為斷定之
30 標準，不能拘泥文字致失真意（最高法院39年台上字第1053
31 號判決可資參照）。

01 2.系爭承攬契約之工作完成是否包含東日公司主張之「熱試
02 車」、「調機工作」、如附表□所示「細項追加工作」？

03 ①查系爭承攬契約第1條、第2條、第5條分別約定「承攬期
04 間：乙方（即億豐公司）自107年12月7日起，承攬甲方（即
05 東日公司）連續式鋼捲烤漆線裝機工程之工作」、「承攬工
06 作內容：CD-CCL-A09流程圖內除了編號201、202、203、20
07 4、205、207、303、304、305、305-1、309、311、312、31
08 2-1及公用區設備。其餘單機設備及其他細項皆為工作裝機
09 內容，並配合試車」、「付款辦法：合約總價為120萬元，
10 分4期支付。1.合約訂金：30% 36萬元，票期2個月。2.流
11 程圖內主要項目裝機完成40% 48萬元，票期2個月。3.其
12 他配套項目及細項目完成20% 24萬元，票期2個月。4.冷
13 試車完成10% 12萬元，票期2個月。5.裝機完成日期：配
14 合甲方及甲方業主之進度」等內容，有系爭承攬契約在卷可
15 稽（見審訴卷第35頁）。

16 ②觀諸系爭承攬契約之記載，主要工作內容為「裝機」，至契
17 約第2條記載億豐公司有「配合試車」之義務，雖該條文字
18 用語未限定為冷試車或熱試車，然參以同契約第5條已明確
19 約定系爭工程尾款12萬元於「冷試車完成」即應給付，顯
20 見兩造系爭承攬契約所約定之「工作完成」應係指配合「冷
21 試車完成」而言，蓋依前揭承攬法律關係報酬後付原則，且
22 兩造間所簽立系爭承攬契約第5條亦係約定除第1筆定金外，
23 億豐公司均須完成一定工作始能請領其餘各項工程款，則既
24 然億豐公司於完成冷試車時即可請領剩餘之10%工程尾款，
25 系爭承攬契約之工作完成當係指「冷試車完成」，億豐公司
26 主張系爭承攬契約第2條配合試車係指冷試車等語，應屬可
27 信。

28 ③況審以兩造均不爭執冷熱試車之差異僅在於是否對試車之鋼
29 捲進行加熱烤漆作業，亦即熱試車對鋼捲進行加熱烤漆作
30 業，冷試車則不對鋼捲進行加熱烤漆作業乙情（見訴字卷(一)
31 第31、66、250至251、304頁、卷(二)第13至14、236、280

01 頁），且東日公司主張冷試車時不必開啟（即熱試車時始會
02 另啟動）之設備，為流程圖內編號202、203、204、205、20
03 6、207、302、303、304、305、305-1、309、310、311、31
04 2、312-1、404等共17部設備之電控箱等語（見訴字卷(二)第2
05 13至215、247、266頁，下合稱熱試車17部設備），依此，
06 系爭承攬契約第2條僅約定熱試車17部設備中之編號206、30
07 2、310、404等共4部機器由億豐公司承攬裝機工作，其餘13
08 部熱試車設備均非兩造間系爭承攬契約約定之安裝範疇。則
09 億豐公司是否須配合完成所有設備之熱試車、調機工作，誠
10 屬有疑。

11 ④再者，參之慶大樂公司與東日公司之訂購合約書（下稱慶大
12 樂訂購合約），工程總價高達1億1,000萬元（不含5%營業
13 稅），依該合約書第5條付款辦法約定「3.乙方（即東日公
14 司）在甲方（即慶大樂公司）廠內裝機完成後5%…；4.於
15 最後熱試車完成5%…」等內容（見審訴卷第42頁），「裝
16 機」與「熱試車完成」應分屬工作之不同階段，且裝機完
17 成、最後熱試車完成時，東日公司依約可各向慶大樂公司請
18 款550萬元（計算式：1億1,000萬×5%），而如前所述，兩
19 造間簽立之系爭承攬契約總價僅120萬元，約定工作內容僅
20 記載為「裝機」，雙方並約定配合「冷試車」完成時可取得
21 10%工程尾款，系爭工程總價與慶大樂訂購合約總價金額顯
22 差距甚大，億豐公司除裝機、冷試車外，是否尚須負責東日
23 公司主張之熱試車、調機等工作，殊非無疑。

24 ⑤另外，東日公司與阡喜公司簽訂之「連續式鋼捲烤漆線調機
25 相關之工作」係採點工方式請款一事，有工作協議書在卷可
26 稽（見審訴卷第65頁），亦為東日公司所自陳無誤（見訴字
27 卷(二)第106頁），而證人即阡喜公司負責人蘇顯懿於審理中
28 具結後證稱：調機工作是用點工方式請款，調機工程大概施
29 工1年，不以總價承攬是因為此工作性質就是要校正好，這
30 個時間不好拿捏，沒辦法掌握正確的工期要幾天，要看機械
31 狀況作校正，無法總價做承攬，只能用點工等語明確（見訴

01 字卷(二)第344頁)，據此，益徵億豐公司主張兩造間以總價
02 承攬之系爭承攬契約應不包含調機工作，應為可信。

03 ⑥東日公司固主張：系爭工程應包含熱試車在內，冷試車與熱
04 試車反覆進行測試，以確認得否對鋼捲進行加熱烤漆作業，
05 倘熱試車無法順利完成，應先調整生產線之單機設備及各單
06 機設備銜接之組裝後，再次進行冷試車，待冷試車運轉大致
07 順暢後，再進行熱試車，直至熱試車完成而得進入正式生產
08 狀態為止，系爭承攬契約第2條所稱試車並非以冷試車為
09 限，契約第5條功能僅在藉鮮明之工作項目特定付款時點云
10 云。惟基上所述，系爭承攬契約既已明確約定系爭工程內容
11 為裝機工作、配合冷試車，億豐公司縱應於組裝約定之機器
12 設備後，配合冷試車若有不順暢時，大致調整其所安裝單機
13 設備之基本組裝，但東日公司之主張顯將非屬億豐公司依約
14 應安裝之熱試車設備，亦列入億豐公司應配合試車範圍及應
15 調機工作，此等主張已擴大系爭承攬契約約定之義務內容甚
16 多，此部分難以逕採。

17 ⑦東日公司又主張：系爭承攬契約之裝機工作應包含調機工
18 作，調機工作縱非主給付義務，亦為從給付義務，億豐公司
19 實際上應安裝完成（包含調整工作）之單機設備，尚包含編
20 號202、203、204、305及312之單機設備，蓋熱試車17部設
21 備中之編號202、203、204、305、312機器設備為東日公司
22 交予坤耀電熱機械有限公司（下稱坤耀公司）承攬後，坤耀
23 公司轉包給億豐公司安裝云云（見訴字卷(一)第83、94、126
24 頁、卷(二)第215、219至221頁），惟億豐公司僅承認有按坤
25 耀公司提供之設計圖材料製作坤耀公司承攬之編號202、20
26 3、204、305、312機器，否認有安裝編號202、203、204、3
27 05、312機器設備，並主張受坤耀公司轉包製作部分與東日
28 公司間合約無關等語（見訴字卷(二)第244、246頁），東日公
29 司復自承編號202、203、204、205、207、303、304、305、
30 305-1、309、311、312、312-1等單機設備係其向坤耀公司
31 訂購，該等單機設備之買賣契約內容包含裝機服務等情（見

01 訴字卷(一)第94頁)，則東日公司並未就億豐公司有安裝編號
02 202、203、204、305、312機器設備乙情提出證據以實其
03 說，難認此部分主張為可採。況縱認東日公司所主張熱試車
04 17部設備中之編號202、203、204、305、312機器設備為坤
05 耀公司轉包予億豐公司安裝一事屬實，依債之相對性，坤耀
06 公司轉包部分亦不在兩造間契約射程範圍內，又熱試車17部
07 設備中大多數(13部)設備仍非屬兩造間系爭承攬契約所約
08 定安裝內容，系爭承攬契約亦未就現場無論是否為億豐公司
09 安裝之全部機器設備均應為熱試車一事予以約定，即亦難認
10 兩造間契約約定之工作範圍有包含上開13部設備在內之熱試
11 車、調機工作，東日公司此部分主張亦無理由。

12 ⑧東日公司復提出原證44即108年1月2日至108年11月25日間之
13 Line對話紀錄，以主張兩造間約定工作項目包含調機校正工
14 作云云(見訴字卷(二)第41、43頁)，然此為億豐公司所否
15 認，億豐公司主張：該對話紀錄係億豐公司要求東日公司需
16 安裝之單機設備應儘快送到以利安裝及點工部分，關於調機
17 部分均係億豐公司基於兩造要派契約派遣點工部分，裝機與
18 調機本即為不同工項，點工部分確實也包含部分調機內容等
19 語(見訴字卷(二)第230、243、378至379頁)。本件兩造不爭
20 執東日公司有給付如原證19至23、原證25至29「岡山本洲慶
21 大樂安裝(成本)支出追加」單所記載款項共395萬4,239元
22 予億豐公司(見兩造不爭執事項(三)，即503萬4,239元一系爭
23 承攬契約已給付之108萬元=395萬4,239元)，僅爭執該部
24 分性質為東日公司主張之「追加工程」或億豐公司主張之
25 「點工」(要派契約)，經查：

26 (1)按所謂點工契約可分為二種，第一種情形為由當事人一方提
27 供點工，為他方完成所指定之工作項目，該點工並非受他方
28 之指揮監督而工作，且係於完成他方所指定之工作時，由他
29 方給付報酬，此時該點工契約之性質類似承攬契約，自應類
30 推適用民法承攬之相關規定；第二種情形則為由當事人一方
31 即派遣單位提供點工，該點工係接受他方即要派機構之指揮

01 監督而工作，按要派機構之指示提供勞務，不管要派機構接
02 受點工所施作工區工程是否完成，派遣單位均得請款，此時
03 該點工契約之性質為派遣契約，即派遣單位與要派機構成立
04 之點工契約屬派遣契約關係。

05 (2)東日公司主張：兩造於簽定系爭承攬契約時，即以口頭約定
06 倘契約履行過程中，苟有逾越簽定系爭承攬契約時所得預料
07 之工作需求，雙方得追加工作內容，並由億豐公司將追加之
08 項目、材料、人力等實際支出表列後，於每月月初提出予東
09 日公司，由東日公司確認追加工作之內容後，於月底支付追
10 加款項云云（見訴字卷(一)第73頁），億豐公司則否認雙方有
11 此約定，主張：因東日公司無安排工班團隊在場施作工程，
12 在缺工之情形下，始商請億豐公司以臨時點工方式進行而為
13 派遣工，東日公司所舉多為代購材料及點工費用，與系爭承
14 攬契約無涉，更非追加工程，原證19至29支付之項目，多數
15 為點工費用，兩造約定以每日每工2,500元，按月以實報實
16 算之方式計價，其餘億豐公司代為訂購之材料，亦按月以實
17 報實算之方式計價，並每2個月請款乙次等語（見訴字卷(一)
18 第119、121、332、370頁）。查觀諸東日公司所提出原證19
19 至23、原證25至29「岡山本洲慶大樂安裝（成本）支出追
20 加」單（見審訴卷第215至241、245至273頁），億豐公司約
21 每2個月提出請款單據，其上標題記載「岡山本洲慶大樂安
22 裝（成本）支出追加」，下方各欄位則記載各圖號規格細
23 目、材質、數量、單價、總價、備註日期，多數記載內容似
24 非屬特定工作之工項，多為材料、零件，部分單據記載「點
25 工」，並按天數計算費用，請款單據後方附有按人頭、天數
26 計算金額之出勤表，由該等單據難以認定億豐公司依約需完
27 成之工作工項內容究竟為何，且顯與系爭承攬契約內容為直
28 接記載系爭工程總金額，未記載各項明細及按天數計算之人
29 力等費用相差甚大；又關於兩造爭執為追加或點工部分，施
30 作人員施作內容受何人指揮監督一事，東日公司主張由其法
31 定代理人父親蔡瑞榮指揮監督等語，億豐公司則主張點工人

01 員起初僅係聽從蔡瑞榮之指示作業，惟自慶大樂公司連續式
02 鋼捲烤漆生產線工程進行至一半時，蔡瑞榮即多次以身體不
03 適為由，未到現場，慶大樂公司人員因此感到困擾，蔡瑞榮
04 始當場在慶大樂公司人員及時任億豐公司負責人謝俊良面
05 前，當面向慶大樂公司人員表示日後可直接指示億豐公司施
06 作，並對謝俊良表示可直接聽從慶大樂公司人員指示，此後
07 億豐公司之點工人員則聽從蔡瑞榮及慶大樂公司人員之指示
08 作業等情（見訴字卷(二)第105、240至241、279頁），依兩造
09 所陳，億豐公司所派人員於施作兩造間爭執之此部分工程
10 時，應係接受東日公司蔡瑞榮指揮監督而工作，係按東日公
11 司本案負責人蔡瑞榮之指示提供勞務無訛，性質上應屬於億
12 豐公司（派遣單位）與東日公司（要派機構）成立之點工派
13 遣契約關係，東日公司主張此部分為追加工程，洵非足採。

14 (3)東日公司固主張原證19至23、原證25至29「岡山本洲慶大樂
15 安裝（成本）支出追加」單有議價情形，故非屬點工，為追
16 加工程云云。然查，如前所述，證人蘇顯懿於審理中結證
17 稱：調機工作是用點工方式請款等語明確（見訴字卷(二)第34
18 4頁），且東日公司亦稱：伊與阡喜公司之計價方式為點工
19 日薪議價，每日4,500元，惟因點工實際數量過高，東日公
20 司遂與阡喜公司重新議價，自110年4月份起除領班蘇顯懿每
21 日維持4,500元不變，助手調降為日薪3,500元等語甚詳（見
22 訴字卷(二)第106頁），顯見東日公司主張因有議價情形，故
23 非屬點工云云，自無可採。

24 (4)自東日公司所提出原證44之Line對話紀錄並無法看出是否屬
25 於系爭承攬契約範圍內何項目之施作內容，或是兩造間後成
26 立之點工派遣契約關係範圍，東日公司以此主張兩造間約定
27 工作項目包含調機校正工作，難認有據。

28 (9)東日公司另主張：系爭承攬契約第2條「其他細項」係緣於
29 兩造簽約時，對於裝機工作進行中，可能遇到的新增或調整
30 項目，留下一擴充系爭承攬契約工作內容及報酬之空間，此
31 由東日公司前後給付予億豐公司之金額共達503萬4,239元，

01 遠逾系爭承攬契約所載120萬元可知，其他細項工作內容，
02 係因該生產線須在慶大樂公司指定地點安裝，單機設備間之
03 連貫性及銜接性，須視實際擺放位置客製化轉向輥輪、支
04 架、鏈帶等項目來達成，為使系爭承攬契約保有因應實際情
05 況設計安裝及追加工作項目之彈性，乃設有上開「其他細
06 項」之約定，而該「其他細項」之工作項目，並未於CD-CCL
07 -A09之圖面中特別標示名稱，4號張力控制機與上方輥輪及
08 出口儲料架偏板問題，係屬主要單機設備形式上安裝完成
09 後，進入校正、調整生產線運轉之工作內容，應屬系爭承攬
10 契約第2條所稱「其他細項」工作，為兩造就該生產線現場
11 所需而追加細項工作所衍生工作項目云云（見訴字卷(一)第7
12 9、94、127至128頁、卷(二)第92至93頁），但此為億豐公司
13 所否認，其主張：系爭承攬契約第2條「其他細項」係指於
14 簽約時未載明於流程圖上、日後增添之單機設備，然本件裝
15 機工程嗣後實際上並無存有屬「其他細項」之單機設備須裝
16 機之情形等語（見訴字卷(一)第112、120至121頁）。觀諸系
17 爭承攬契約第5條已約明「3.其他配套項目及細項目完成2
18 0% 24萬元」（見審訴卷第35頁），顯見依系爭承攬契約之
19 約定，其他細項屬於系爭承攬契約總價120萬元之範圍內，
20 難認指事後另外追加、擴充之項目，且如前所述，兩造不爭
21 執東日公司已給付第3期款即其他配套項目及細項目完成24
22 萬元（兩造不爭執事項(二)），因此，堪認東日公司應係認為
23 億豐公司已完成其他細項工作始會給付該部分工程款，東日
24 公司主張億豐公司尚有4號張力控制機與上方輥輪及出口儲
25 料架偏板問題及如附表□所示追加細項工作未完成，殊無所
26 據。

27 ⑩基上，東日公司主張系爭承攬契約之工作完成應包含「熱試
28 車」、「調機工作」、如附表□所示「細項工作」，均無理
29 由。

30 3.至東日公司雖主張系爭承攬契約第2條約定編號201機器設備
31 非屬系爭工程範圍，為誤載、漏掉，系爭工程張力控制機有

01 5臺，均屬億豐公司裝機範圍云云（見訴字卷(二)第98、244
02 頁），然此為億豐公司所否認（見訴字卷(二)第234、245
03 頁）。查觀諸卷附生產線圖（見訴字卷(一)第105頁），慶大
04 樂公司向東日公司訂購之連續式鋼捲烤漆線工程機器設備數
05 量非少，億豐公司亦自陳有部分設備機器非億豐公司安裝
06 （見訴字卷(二)第219至221頁），況東日公司並未舉證證明編
07 號201機器實際上係由億豐公司裝機，而系爭承攬契約既已
08 採列舉方式明確約定排除編號201設備之裝機，東日公司主
09 張編號201機器設備亦為系爭承攬契約約定裝機範圍，並無
10 所憑。

11 4.據上，東日公司主張應冷試車、熱試車工作均完成始能請求
12 系爭工程尾款12萬元，系爭工程應包含調機工作、如附表□
13 所示其他細項工作云云，均難認可採。

14 (二)億豐公司是否有於109年10月14日完成冷試車？

15 1.查兩造對於慶大樂公司法定代理人林恒茂曾於109年10月14
16 日出具系爭聲明書乙事並不爭執（兩造不爭執事項(六)），東
17 日公司固提出原證51錄音檔否認億豐公司有於109年10月14
18 日完成冷試車，但億豐公司否認原證51錄音檔之形式上真
19 正，東日公司復未能舉證證明原證51錄音檔之真實性，實難
20 以憑原證51錄音檔而認為系爭聲明書所載內容為不實；復參
21 以系爭聲明書上記載「億豐公司業於109年10月14日，在本
22 公司監督下完成冷試車，本公司亦認同億豐公司業已完成其
23 向東日公司承攬之『連續式鋼捲烤漆線裝機工程』」等情明
24 確（見審訴卷第325頁），且林恒茂於東日公司對其提告之
25 刑事案件（臺灣高雄地方檢察署112年度偵字第34486號）警
26 詢、偵查中並稱：我於109年10月14日是依據億豐公司與東
27 日公司之合約及配合其他機械承攬商在現場確認億豐公司完
28 成裝機工程冷試車程序，才開立聲明書給億豐公司，億豐公
29 司有按裝機流程圖將生產線裝機定位，所以我們才開立，東
30 日公司說億豐公司未完成是因為機器有問題，東日公司後來
31 叫阡喜公司來調整，因為後續生產線有許多問題要調整，調

01 整一陣子後東日公司就叫阡喜公司不用來了等語甚明（見訴
02 字卷(二)第61、64頁），再衡以系爭工程為慶大樂公司向東日
03 公司訂購後，東日公司再交由億豐公司裝機，慶大樂公司對
04 於冷試車結果有無順利完成乙事當有一定概念，況系爭工程
05 是否能夠順利完成冷試車，對於慶大樂公司日後施作連續式
06 鋼捲烤漆作業能否順利完成而言，應屬息息相關、深受影
07 響，慶大樂公司當無於億豐公司冷試車未完成情形下，偽造
08 系爭聲明書內容之可能，縱林恒茂曾於109年10月14日上午
09 傳送Line訊息向東日公司表示「請問偏板的問題，你廠商有
10 後續消息了嗎？我現在沒辦法生產1米以上的，所以很多製
11 程都不能生產」等內容（見審訴卷第49頁），亦無法據此推
12 論億豐公司於當日未能完成系爭承攬契約約定之冷試車工
13 作，系爭聲明書記載億豐公司已於109年10月14日完成冷試
14 車一事，當屬可信。

15 2.東日公司固引證人蘇顯懿證稱「與東日公司協議書工作內容
16 主要是生產的偏板，做鋼板的輸送帶會偏移，我去校正弄
17 齊，偏板如果有問題，無法完成作業，受熱會有問題，故無
18 法完成冷試車，因為偏板太偏的話，會撞到設備，有一個極
19 限開關會跳車，就沒有辦法運轉」等內容，主張億豐公司不
20 可能於109年10月14日完成冷試車云云，惟查，關於冷試車
21 與熱試車之差異方面，兩造關於冷試車時是否需開啟熱試車
22 設備電源一事主張雖有不同，然如前揭所述，兩造均不爭執
23 冷熱試車之差異僅在於是否對試車之鋼捲進行加熱烤漆作
24 業，亦即熱試車對鋼捲進行加熱烤漆作業，冷試車則不對鋼
25 捲進行加熱烤漆作業，而證人蘇顯懿於同日到庭作證時亦另
26 證稱：（是否知道冷熱試車的區別？二者有無先後順序？或
27 是要交互測試？）我的工作範圍屬於偏板問題，其他業務我
28 就不清楚等語（見訴字卷(二)第342頁），則證人蘇顯懿於不
29 明瞭冷試車與熱試車之區別、測試方式情形下，其所證述因
30 受熱有問題而無法完成冷試車、該等機器設備因偏板而無法
31 完成冷試車部分之證詞，即難憑採。

01 (三)億豐公司就所施作系爭工程有無系爭瑕疵，導致東日公司須
02 為如附表□所示各項次修補項目？

03 1.東日公司固主張：4號張力控制機及上方轉向輓與出口儲料
04 架偏板瑕疵，係因億豐公司進行裝機工作時，其安裝技術或
05 工法有所瑕疵，始致鋼片於產線上運送至4號張力控制機上
06 方轉向輓、4號張力控制機與出料儲料設備時，產生鋼片偏
07 移之情況，而此一鋼片於生產線運行中產生偏移之瑕疵，億
08 豐公司未完成之工作即為億豐公司未配合試車之工作，以及
09 因億豐公司未配合試車，而未能發現原本安裝之瑕疵云云
10 （見訴字卷(一)第177、185頁）。惟查，東日公司此部分主張
11 與其原本主張「4號張力控制機與上方輓輪及出口儲料架偏
12 板問題，係屬主要單機設備形式上安裝完成後，進入校正、
13 調整生產線運轉之工作內容，應屬系爭承攬契約第2條所稱
14 『其他細項』工作，為兩造就該生產線現場所需而追加細項
15 工作所衍生工作項目」等內容（見訴字卷(一)第79頁），前後
16 所述似有互相齟齬情形，偏板問題究竟為施工瑕疵，或是應
17 為另外進行之細項工作，殊非無疑；況證人蘇顯懿於審理時
18 結證稱：我去解決的偏板問題是整條生產線，全部都有調機
19 校正，調機工程我做了大概1年左右，在運轉使用中難免會
20 出現偏板，作業流程中滾輪或壓輪一些零件設備一段時間就
21 要更換，類似車子輪胎這種消耗品，因為生產要經過滾輪，
22 摩擦久了就會消耗，我的工作就是將整個生產線流程校正，
23 調整滾輪的高低、左右，讓最後的成品是整齊的，每次生產
24 的時候都要進行追蹤，這次調好以後，下次生產有可能要再
25 重新調整，因為鋼環的寬度不一樣，調整完會愈來愈整齊，
26 （你剛才所述的調機，是否屬裝機廠商的工作？）我的工作
27 就是調機，我不清楚是屬於誰的工作等語綦詳（見訴字卷(二)
28 第343至348頁），依證人蘇顯懿上開所證，機器運轉使用中
29 均可能不斷產生偏板現象，且依其所證述內容亦無法證明億
30 豐公司所施作之系爭工程有系爭瑕疵而致東日公司需為如附
31 表□所示各項次修補項目。

01 2.參以東日公司所主張如附表□所示之項目中，其中諸多項目
02 其主張均為細項工作，而如前所述，東日公司無法證明兩造
03 間另有何等未完成細項工作之約定，且如附表□所示其中部
04 分機器亦非系爭承攬契約範圍，東日公司所主張如附表
05 □「億豐公司義務來源」欄所示之裝機工作，內容應屬證人
06 蘇顯懿所進行之調機工作，又本件東日公司起訴狀已明確記
07 載其設計、製造相關機械設備後，約定由億豐公司安裝系爭
08 承攬契約第2條所示範圍之機械設備（見審訴卷第11至13
09 頁），億豐公司復主張：兩造間並未有承攬製造單機設備之
10 契約關係，伊只有安裝等語（見訴字卷(一)第307至308、33
11 0、370頁、卷(二)第245、381頁），則系爭瑕疵是否均為億豐
12 公司安裝時所導致，實非全然無疑，尚難認為東日公司主張
13 億豐公司所施作系爭工程有系爭瑕疵之事為可採。

14 (四)依前開所述，東日公司主張系爭承攬契約之工作完成應包含
15 「熱試車」、「調機工作」、如附表□所示「其他細項工
16 作」，為無理由，億豐公司應於完成冷試車時即為已完成系
17 爭工程，億豐公司既已於109年10月14日完成冷試車，東日
18 公司亦自承億豐公司承攬本件系爭工程有形式上完成各單機
19 設備之定位裝機一事（見訴字卷(一)第71頁），東日公司之舉
20 證未足以證明系爭瑕疵屬億豐公司施作系爭工程之範圍，即
21 無法認定係億豐公司施作系爭工程所導致，則東日公司依系
22 爭承攬契約第7條、民法第227條第1項、第493條第2項、第4
23 95條第1項規定擇一，向億豐公司請求賠償所支出給付予阡
24 喜公司之修補系爭瑕疵工程款114萬6,340元，即為無理由，
25 應予駁回。

26 (五)綜上所述，東日公司依系爭承攬契約第7條、民法第227條第
27 1項、第493條第2項、第495條第1項規定擇一，請求億豐公
28 司給付114萬6,340元，及其中103萬9,009元自起訴狀繕本送
29 達之翌日起至清償日止、其中10萬7,331元自110年11月22日
30 追加起訴狀繕本送達之翌日起至清償日止，按週年利率5%
31 計算之利息，為無理由，應予駁回。又東日公司之訴既經駁

01 回，其所為假執行之聲請即失所附麗，併予駁回之。

02 二、反訴部分：

03 (一)億豐公司主張已完成系爭承攬契約約定之工作，依系爭承攬
04 契約第5條、民法第490條第1項、第505條第1項、第511條但
05 書規定擇一，請求東日公司給付系爭工程尾款12萬元，有無
06 理由？

07 1.按稱承攬者，謂當事人約定，一方為他方完成一定之工作，
08 他方俟工作完成，給付報酬之契約。約定由承攬人供給材料
09 者，其材料之價額，推定為報酬之一部。民法第490條定有
10 明文。

11 2.如本訴部分所述，依系爭承攬契約之約定，億豐公司應於完
12 成冷試車時即為已完成系爭工程，東日公司依約即應給付工
13 程尾款12萬元，而億豐公司已於109年10月14日完成冷試車
14 工作，則億豐公司主張已完成系爭承攬契約約定之工作，依
15 系爭承攬契約第5條、民法第490條第1項規定，請求東日公
16 司給付系爭工程尾款12萬元，即屬有理，應予准許。

17 (二)億豐公司主張依兩造間要派契約法律關係，請求東日公司給
18 付109年8月至10月之點工報酬共17萬2,500元，是否有據？
19 億豐公司固提出其所製作、經慶大樂公司廠長陳光勝簽名之
20 反證1出勤表（見審訴卷第327至329頁），以主張東日公司
21 有109年8月至10月之點工報酬尚未給付云云。惟東日公司爭
22 執反證1出勤表上「陳光勝」簽名之真正，並主張億豐公司
23 未證明有於109年8月至10月間進入案場施作等語，億豐公司
24 始終未能舉證證明反證1出勤表上「陳光勝」之簽名真正
25 性，且參以證人蘇顯懿證稱：我去的時候，億豐公司人員不
26 在現場等語（見訴字卷(二)第342頁），億豐公司無法證明於
27 109年8月至10月期間，有如反證1其自行製作出勤表所示之時
28 間、人員進行何等點工作業，其主張依兩造間要派契約法律
29 關係，請求東日公司給付109年8月至10月之點工報酬共17萬
30 2,500元，即無所據，應予駁回。

31 (三)再按給付無確定期限者，債務人於債權人得請求給付時，經

01 其催告而未為給付，自受催告時起，負遲延責任。其經債權
02 人起訴而送達訴狀，或依督促程式送達支付命令，或為其他
03 相類之行為者，與催告有同一之效力；遲延之債務，以支付
04 金錢為標的者，債權人得請求依法定利率計算之遲延利息；
05 應付利息之債務，其利率未經約定，亦無法律可據者，週年
06 利率為5%，民法第229條第2項、第233條第1項前段及第203
07 條分別定有明文。而本件反訴起訴狀繕本係於110年12月23
08 日送達於東日公司（見審訴卷第331頁），因此，億豐公司
09 併請求東日公司自110年12月24日起至清償日止，按法定利
10 率即週年利率5%計算之利息，自屬有據，應予准許。

11 (四)綜上所述，億豐公司依系爭承攬契約第5條、民法第490條第
12 1項之承攬法律關係，請求東日公司給付12萬元及自110年12
13 月24日起至清償日止，按週年利率5%計算之利息部分，為
14 有理由，應予准許。逾此範圍之請求，為無理由，應予駁
15 回。

16 (五)未按所命給付之金額或價額未逾50萬元之判決，法院應依職
17 權宣告假執行；法院得依聲請或依職權，宣告被告預供擔保
18 免為假執行，民事訴訟法第389條第1項第5款、第392條第2
19 項分別定有規定。查本院前開所命東日公司給付之判決，所
20 命給付之金額為12萬元，並未逾50萬元，依前揭規定，本院
21 自應依職權宣告假執行；並依職權為東日公司供相當擔保金
22 後得免為假執行之宣告。

23 伍、本件事證已臻明確，兩造其餘主張與攻防方法及所提證據，
24 經審酌後認與判決結果不生影響，爰不予逐一論述，併此敘
25 明。

26 陸、訴訟費用負擔之依據：

27 一、本訴部分：民事訴訟法第78條。

28 二、反訴部分：民事訴訟法第79條。

29 中 華 民 國 114 年 6 月 6 日

30 民事第五庭法官 鄭靜筠

31 以上正本係照原本作成。

01 如對本判決上訴，須於判決送達後20日內向本院提出上訴狀。如
 02 委任律師提起上訴者，應一併繳納上訴審裁判費。

03 中 華 民 國 114 年 6 月 6 日

04 書記官 沈彤檉

05 ◎附表□（東日公司主張阡喜公司代億豐公司修補瑕疵項目）：
 06

項次	日期 (民國)	工作內容	億豐公司 義務來源	流程圖 工作部位	東日公司主張 瑕疵類別	億豐公司答辯
1	109/10/16	105.No.2入料夾襯機Roller兩側加裝襯版工作	裝機工作	流程圖105		另外在單機設備上增加零件、補強、修改、油漆，與裝機工程無涉
2		FL-6900.Roller 中心偏移校正工作	裝機工作	流程圖▽FL-6900		屬調機工程
3		111. 中心偏移校正機調整工作	裝機工作	流程圖111		屬調機工程
4		403. 油壓系統、法蘭螺絲鬆脫、故障排除	細項工作	流程圖403		屬原單機設備未確實檢查或有故障等自身問題所為之故障排除、變更（不適於系爭烤漆線使用）
5	109/10/17	油壓系統馬達座螺栓鬆脫固鎖工作	細項工作	流程圖410後側		屬原單機設備未確實檢查或有故障等自身問題所為之故障排除、變更（不適於系爭烤漆線使用）
6		410. 收捲機高度調整工作	裝機工作	流程圖410		屬原單機設備未確實檢查或有故障等自身問題所為之故障排除、變更（不適於系爭烤漆線使用）
7	109/10/20	307.No.2轉向輓4呎運轉偏版部分校正工作	裝機工作	流程圖107	轉向輓部分之瑕疵修補	屬調機工程
8	109/10/21	103.No.2入料鋼捲夾輓機M12內六角螺絲落固鎖	細項工作	流程圖103		屬原單機設備未確實檢查或有故障等自身問題所為之故障排除、變更（不適於系爭烤漆線使用）
9		M12x160支螺絲整組固鎖工作	細項工作			屬原單機設備未確實檢查或有故障等自身問題所為之故障排除、變更（不適於系爭烤漆線使用）
10		111. 中心偏移校正機上方轉向輓偏板校正工作	裝機工作	流程圖111	轉向輓部分之瑕疵修補	屬調機工程
11	109/10/23	201.NO.2張力控制機轉向輓偏板校正工作	裝機工作	流程圖201	張力控制機之瑕疵修補、轉向輓部分之瑕疵修補	屬調機工程
12		307.NO.2轉向輓偏板校正工作	裝機工作	流程圖307	轉向輓部分之瑕疵修補	屬調機工程
13	109/10/27	307.NO.2轉向輓鬆緊平衡校正工作	裝機工作	流程圖307	轉向輓部分之瑕疵修補	屬調機工程
14		307.NO.2轉向輓下向轉向輓偏板校正、高低調整工作	裝機工作	流程圖307	轉向輓部分之瑕疵修補	屬調機工程
15	109/10/29	106. 入料裁剪機Roller兩側加裝襯版工作	裝機工作	流程圖106		另外在單機設備上增加零件、補強、修改、油漆，與裝機工

						程無涉
16		401. 出料儲料設備下方 Roller 偏板校正工作	裝機工作	流程圖401	屬出口儲料架偏板瑕疵，為裝機工作之瑕疵	屬調機工程
17		104. 鋼捲機內六角螺絲固鎖工作	細項工作	流程圖104		屬原單機設備未確實檢查或有故障等自身問題所為之故障排除、變更（不適於系爭烤漆線使用）
18	109/10/30	401. 出料槽轉向輓偏板校正工作	裝機工作	流程圖401	屬出口儲料架偏板瑕疵，為裝機工作之瑕疵、轉向輓部分之瑕疵修補	屬調機工程
19		402. 中心偏移機轉向輓校正工作	裝機工作	流程圖402	轉向輓部分之瑕疵修補	屬調機工程
20		403. NO. 5 張力機轉向輓校正工作	裝機工作	流程圖403	張力控制機之瑕疵修補、轉向輓部分之瑕疵修補	屬調機工程
21	109/11/06	403. 張力機轉向輓校正工作	裝機工作	流程圖403	張力控制機之瑕疵修補、轉向輓部分之瑕疵修補	屬調機工程
22		401. 402. 中心偏移校正機、螺絲固鎖工作	細項工作	流程圖401		屬調機工程
23		410. 砲管、馬達煞車異音、故障排除工作	細項工作	流程圖410		屬原單機設備未確實檢查或有故障等自身問題所為之故障排除、變更（不適於系爭烤漆線使用）
24	109/11/13	405. 404. 403. 轉向輓校正工作	裝機工作	流程圖403、404、405	轉向輓部分之瑕疵修補	屬調機工程
25	109/11/24	401.、110. 轉向輓手動調整工作	裝機工作	流程圖401、110	屬出口儲料架偏板瑕疵，為裝機工作之瑕疵、轉向輓部分之瑕疵修補	屬調機工程
26		現場整理工作。	細項工作			
27		全線鋼圈運轉、檢查工作	細項工作	全部流程圖		
28	109/11/26	403.、404.、405. 轉向輓偏板校正工作	裝機工作	流程圖403、404、405	轉向輓部分之瑕疵修補	屬調機工程
29		401.、110. 轉向輓固定座加強工作	細項工作	流程圖401、110		另外在單機設備上增加零件、補強、修改、油漆，與裝機工程無涉
30	109/11/28	403.、404.、405. 轉向輓偏板校正工作	裝機工作	流程圖403、404、405	轉向輓部分之瑕疵修補	屬調機工程
31		107.、108. 轉向輓偏板校正工作	裝機工作	流程圖107、108	轉向輓部分之瑕疵修補	屬調機工程
32	109/11/30	403.、404.、405. 轉向輓偏板校正工作	裝機工作	流程圖403、404、405	轉向輓部分之瑕疵修補	屬調機工程
33		410. 收捲機調整工作	裝機工作	流程圖410		屬調機工程
34		401.、110. 槽鋼補強工作	細項工作	流程圖401、110		另外在單機設備上增加零件、補強、修改、油漆，與裝機工程無涉

35	109/12/01	401. 轉向輓固定座補強工作	裝機工作	流程圖401	屬出口儲料架偏板瑕疵，為裝機工作之瑕疵	另外在單機設備上增加零件、補強、修改、油漆，與裝機工程無涉
36		401. 平台座吊耳焊接工作	細項工作	流程圖401		另外在單機設備上增加零件、補強、修改、油漆，與裝機工程無涉
37	109/12/02	401.、110. 轉向輓、固定座補強槽油漆工作	裝機工作	流程圖401、110		另外在單機設備上增加零件、補強、修改、油漆，與裝機工程無涉
38		403.、404.、405.、406. 轉向輓校正工作	裝機工作	流程圖403、404、405、406	轉向輓部分之瑕疵修補	屬調機工程
39	109/12/03	110. 入料儲料設備300W槽鐵吊耳油漆工作	細項工作	流程圖110		另外在單機設備上增加零件、補強、修改、油漆，與裝機工程無涉
40		403.、404.、407. 轉向輓偏板校正工作	裝機工作	流程圖403、404、407	轉向輓部分之瑕疵修補	屬調機工程
41		油壓系統馬達座補強支架工作	細項工作	流程圖405後側		屬原單機設備未確實檢查或有故障等自身問題所為之故障排除、變更（不適於系爭烤漆線使用）
42	109/12/09	410. 鋼捲收捲機齒輪箱配合檢查工作	細項工作	流程圖410		係單機設備之檢查工作，與裝機工程無涉
43	109/12/11	405. 馬達側油壓系統支架油漆及螺栓巡查固鎖工作	細項工作	流程圖405		係單機設備之檢查工作，與裝機工程無涉
44		407.、403. 轉向輓校正工作	裝機工作	流程圖403、407	轉向輓部分之瑕疵修補	屬調機工程
45	109/12/15	410. 皮帶包捲機捲帶調整工作	裝機工作	流程圖410		屬調機工程
46		410. 鋼板收捲機外擴感應器重新定位、焊接工作	細項工作	流程圖410		另外在單機設備上增加零件、補強、修改、油漆，與裝機工程無涉
47		103.、104. 砲管內六角螺絲固鎖工作	細項工作	流程圖103、104		屬原單機設備未確實檢查或有故障等自身問題所為之故障排除、變更（不適於系爭烤漆線使用）
48	109/12/17	410.、403. 轉向輓偏板校正工作	裝機工作	流程圖403、410	轉向輓部分之瑕疵修補	屬調機工程
49	109/12/18	410. 鋼捲收捲機兩側平衡校正工作	裝機工作	流程圖410		屬調機工程
50	109/12/22	402.、403.、405.、407. 轉向輓平衡校正工作	裝機工作	流程圖402、403、405、407	轉向輓部分之瑕疵修補	屬調機工程
51		403. 減速機聯軸器鬆脫固鎖工作	細項工作	流程圖403		屬原單機設備未確實檢查或有故障等自身問題所為之故障排除、變更（不適於系爭烤漆線使用）
52	110/01/20	403.、407. 轉向輓偏板校正工作	裝機工作	流程圖403、407	轉向輓部分之瑕疵修補	屬調機工程
53	110/01/25	401.、402. 上下平台支架修改工作	細項工作	流程圖401、402		另外在單機設備上增加零件、補強、修改、油漆，與裝機工程無涉
54		2F馬達座後移工作	細項工	流程圖305-N		另外在單機設備上增加零件、

			作、追加工作	o.1		補強、修改、油漆，與裝機工程無涉
55	110/01/29	2F馬達座後移工作、L75焊接補強工作	細項工作、追加工作	流程圖305-N o.1		另外在單機設備上增加零件、補強、修改、油漆，與裝機工程無涉
56		油壓系統齒輪箱、馬達異音維修工作	細項工作	流程圖410齒輪箱		屬原單機設備未確實檢查或有故障等自身問題所為之故障排除、變更（不適於系爭烤漆線使用）
57	110/01/30	油壓系統齒輪箱、馬達重新校正對心工作	細項工作	流程圖410齒輪箱		屬原單機設備未確實檢查或有故障等自身問題所為之故障排除、變更（不適於系爭烤漆線使用）
58	110/02/01	磅秤調整、配合吊裝工作	裝機工作	流程圖412		屬原單機設備未確實檢查或有故障等自身問題所為之故障排除、變更（不適於系爭烤漆線使用）
59		馬達座後移、吊裝馬達工作	細項工作	流程圖310後側		屬原單機設備未確實檢查或有故障等自身問題所為之故障排除、變更（不適於系爭烤漆線使用）
60		轉輓連接桿組裝工作	細項工作	流程圖310後側		屬原單機設備未確實檢查或有故障等自身問題所為之故障排除、變更（不適於系爭烤漆線使用）
61	110/02/02	1F、2F轉輓、馬達連接桿安裝、及安裝彈簧銷	細項工作	流程圖310、302後側		另外在單機設備上增加零件、補強、修改、油漆，與裝機工程無涉
62		1F馬達座後移、銅板焊接安裝工作	細項工作	流程圖310後側		屬原單機設備未確實檢查或有故障等自身問題所為之故障排除、變更（不適於系爭烤漆線使用）
63		配合儀控拆卸設備工作	細項工作	流程圖310後側		屬原單機設備未確實檢查或有故障等自身問題所為之故障排除、變更（不適於系爭烤漆線使用）
64	110/02/03	安裝極限開關支架焊接工作	細項工作	流程圖306		屬電控工程範圍
65	110/02/06	401. 出料儲料設備下方極限開關、固定支架下移工作	細項工作	流程圖401		屬電控工程範圍
66		萬向接頭連接器檢修工作	細項工作	流程圖310、302後側		屬原單機設備未確實檢查或有故障等自身問題所為之故障排除、變更（不適於系爭烤漆線使用）
67	110/02/18	310.、303. 連桿復原工作	細項工作	流程圖310		屬原單機設備未確實檢查或有故障等自身問題所為之故障排除、變更（不適於系爭烤漆線使用）
68		404.、405.、406.、407. 轉輓偏板校正工作	裝機工作	流程圖404、405、406、407		屬調機工程
69		312. 水冷卻循環設備偏板校正工作	追加工作	流程圖312		屬調機工程
70	110/02/19	312. 水冷卻循環設備偏板校正工作	追加工作	流程圖312		屬調機工程

(續上頁)

01

71	110/02/20	312. 水冷卻循環設備偏板校正工作	追加工作	流程圖312		屬調機工程
72		404.、405.、406.、407. 轉輓偏板校正工作	裝機工作	流程圖404、405、406、407		屬調機工程
73	110/02/23	410. 鋼捲收捲機校正工作	裝機工作	流程圖410		屬調機工程
74	110/02/24	403.、410. 校正工作	裝機工作	流程圖403、410		屬調機工程
75	110/02/25	402.、410. 轉輓校正工作	裝機工作	流程圖402、410		屬調機工程
76	110/02/26	402.、410. 轉輓校正工作	裝機工作	流程圖402、410		屬調機工程
77	110/02/27	410. 鋼捲收捲機及皮帶包覆機校正工作	裝機工作	流程圖410		屬調機工程
78	110/03/02	402.、403.、407.、410. 轉向輓校正工作	裝機工作	流程圖402、403、407、410	轉向輓部分之瑕疵修補	屬調機工程
79	110/03/03	402.、403.、407.、410. 轉向輓校正工作	裝機工作	流程圖402、403、407、410	轉向輓部分之瑕疵修補	屬調機工程
80	110/03/04	401. 出料設備極限開關固定支架、焊接工作	細項工作	流程圖401		屬電控工程範圍
81		405.、407. 轉向輓校正工作	裝機工作	流程圖405、407	轉向輓部分之瑕疵修補	屬調機工程
82	110/03/05	405.、407. 轉向輓校正工作	裝機工作	流程圖405、407	轉向輓部分之瑕疵修補	屬調機工程
83		410. 鋼捲收捲機及皮帶包覆機端板邊緣校正工作	裝機工作	流程圖410		屬調機工程
84	110/03/08	410. 鋼捲收捲機及皮帶包覆機調整校正工作	裝機工作	流程圖410		屬調機工程
85		403. NO.5張力控制機端板平行校正工作	裝機工作	流程圖403	張力控制機之瑕疵修補	屬調機工程
86	110/03/09	410. 鋼捲收捲機及皮帶包覆機調整校正工作	裝機工作	流程圖410		屬調機工程
87		403. NO.5張力控制機端板平行校正工作	裝機工作	流程圖403	張力控制機之瑕疵修補	屬調機工程
88	110/03/10	403. NO.5張力控制機端板平行校正工作	裝機工作	流程圖403	張力控制機之瑕疵修補	屬調機工程
89	110/03/11	410. 鋼捲收捲機及皮帶包覆機整理工作	裝機工作	流程圖410		屬調機工程
90		403. NO.5張力控制機鋼捲平行校正工作	裝機工作	流程圖403	張力控制機之瑕疵修補	屬調機工程
91	110/03/12	410. 鋼捲收捲機及皮帶包覆機調整校正工作	裝機工作	流程圖410		屬調機工程
92		砲管、鋼捲初始平行校正工作	裝機工作	流程圖410		屬調機工程
93	110/03/13	410. 鋼捲收捲機油壓固定做焊接工作	細項工作	流程圖410		另外在單機設備上增加零件、補強、修改、油漆，與裝機工程無涉
94		皮帶機油壓缸行程校正調整工作及試車	細項工作、試車	流程圖410		屬調機工程
95	110/03/15	410. 皮帶包覆機油壓缸	細項工作	流程圖410		屬調機工程

		行程校正工作				
96		砲管、鋼捲收捲機初始 鋼捲校正工作	裝機工作	流程圖410		屬調機工程
97	110/03/16	410. 皮帶包覆機油壓缸 行程校正調整工作	細項工作	流程圖410		屬調機工程
98		鋼捲初始校正工作	裝機工作	流程圖410		屬調機工程
99	110/03/17	410. 鋼捲收捲機及皮帶 包覆機整理工作	細項工作	流程圖410		屬調機工程
100		403. NO.5張力控制機鋼 捲平行校正工作	裝機工作	流程圖403	張力控制機之 瑕疵修補	屬調機工程
101	110/03/18	407. 下方軌道滑車軌道 切除及台車止滑板固定 焊接工作	細項工作	流程圖407		屬原單機設備未確實檢查或有 故障等自身問題所為之故障排 除、變更（不適於系爭烤漆線 使用）
102		410. 鋼捲機平行校正調 整工作	裝機工作	流程圖410		屬調機工程
103	110/03/19	410. 鋼捲機油壓缸調整 行程工作	細項工作	流程圖410		屬調機工程
104		206. 鉻酸鞣塗機轉向輓 異音處理	細項工作	流程圖206		屬原單機設備未確實檢查或有 故障等自身問題所為之故障排 除、變更（不適於系爭烤漆線 使用）
105		403. 端板平行校正	裝機工作	流程圖403		屬調機工程
106	110/03/22	405.、406.、410. 轉向 輓、端板校正工作	裝機工作	流程圖405、 406、410	轉向輓部分之 瑕疵修補	屬調機工程
107	110/03/23	403.、405.、406. 轉向 輓、扣壓輪校正工作	裝機工作	流程圖403、 405、406	轉向輓部分之 瑕疵修補	屬調機工程
108		砲管擴張極限開關調整 及皮帶機轉向輓調整工 作	細項工作	流程圖410		屬調機工程
109	110/03/24	111. 中心偏移校正機平 台異位調整工作	裝機工作	流程圖111		屬調機工程
110		403. 端板平行校正工作	裝機工作	流程圖403		屬調機工程
111	110/03/25	402.、403.、405.、40 7.、410. 轉向輓、端板 平行校正工作	裝機工作	流程圖402、 403、405、4 07、410	轉向輓部分之 瑕疵修補	屬調機工程
112	110/03/26	105. 入料夾輓機支架鐵 板焊接及轉向輓平行校 正工作	裝機工作	流程圖105	轉向輓部分之 瑕疵修補	屬調機工程
113		402.、403.、405. 轉向 輓、端板平行校正工作	裝機工作	流程圖402、 403、405	轉向輓部分之 瑕疵修補	屬調機工程
114	110/03/27	410. 皮帶包覆機皮帶拆 換工作	細項工作	流程圖410		屬調機工程
115		3呎、4呎端板及皮帶機 校正工作	裝機工作	流程圖410		屬調機工程
116	110/03/29	105. 入料夾輓機端板偏 斜校正工作	裝機工作	流程圖105		屬調機工程
117		310. 轉向夾輓座上蓋拆 除工作	細項工作	流程圖310		屬調機工程
118		410. 皮帶包覆機皮帶更 新後端板、周邊校正工 作	細項工作	流程圖410		屬調機工程
119	110/03/30	403.、407.、410. 轉向 輓工作	裝機工作	流程圖403、 407、410	轉向輓部分之 瑕疵修補	屬調機工程

120	110/03/31	108. NO. 1張力機轉向輓校正工作	裝機工作	流程圖108	張力控制機之瑕疵修補、轉向輓部分之瑕疵修補	屬調機工程
121		110. 入料設備轉向輓調整工作	裝機工作	流程圖110	轉向輓部分之瑕疵修補	屬調機工程
122		403.、405. 轉向輓上方扣壓輓調整工作	裝機工作	流程圖403、405	轉向輓部分之瑕疵修補	屬調機工程
123	110/04/01	107. 鋼帶接合機馬達異音調整維修工作	細項工作	流程圖107		屬原單機設備未確實檢查或有故障等自身問題所為之故障排除、變更(不適於系爭烤漆線使用)
124		403.、405. 轉向輓上方扣壓輓調整校正工作	裝機工作	流程圖403、405	轉向輓部分之瑕疵修補	屬調機工程
125	110/04/07	403.、405. 轉向輓調整校正工作	裝機工作	流程圖403、405	轉向輓部分之瑕疵修補	屬調機工程
126		410. 皮帶包覆機皮帶調整校正工作	裝機工作	流程圖410		屬調機工程
127	110/04/09	405. 扣壓輓調整校正工作	裝機工作	流程圖405		屬調機工程
128		410. 捲鋼邊緣修正工作	裝機工作	流程圖410		屬調機工程
129		307. 轉向輓調整校正工作	裝機工作	流程圖307	轉向輓部分之瑕疵修補	屬調機工程
130	110/04/12	410. 鋼捲收捲機齒輪箱漏油工作及皮帶調整工作	細項工作	流程圖410		屬原單機設備未確實檢查或有故障等自身問題所為之故障排除、變更(不適於系爭烤漆線使用)
131		307. 轉向輓校正工作	裝機工作	流程圖307	轉向輓部分之瑕疵修補	屬調機工程
132	110/04/13	308. NO. 5CPC調整工作	裝機工作	流程圖308		屬調機工程
133		307. NO. 2轉向輓調整校正工作	裝機工作	流程圖307	轉向輓部分之瑕疵修補	屬調機工程
134		410. 鋼捲邊緣修正工作	裝機工作	流程圖410		屬調機工程
135	110/04/14	111. 中心偏移校正機固定座固定工作	裝機工作	流程圖111		屬原單機設備未確實檢查或有故障等自身問題所為之故障排除、變更(不適於系爭烤漆線使用)
136		308. 中心偏移校正機調整工作	裝機工作	流程圖308		屬調機工程
137		108. NO. 1張力機上方扣壓輓調整工作	細項工作	流程圖108	張力控制機之瑕疵修補	屬調機工程
138		410. 鋼捲邊緣修正工作	裝機工作	流程圖410		屬調機工程
139	110/04/16	405. 出料扣壓輓調整工作	裝機工作	流程圖405		屬調機工程
140		108. NO. 1張力機上方扣壓輓調整工作	裝機工作	流程圖108	張力控制機之瑕疵修補	屬調機工程
141		410. 鋼捲邊緣修正工作	裝機工作	流程圖410		屬調機工程
142	110/04/17	111. 中心偏移校正機安裝止昇設備機具	細項工作	流程圖111		另外在單機設備上增加零件、補強、修改、油漆,與裝機工程無涉
143	110/04/19	402. 中心偏移校正機安裝止昇設備機具	細項工作	流程圖402		另外在單機設備上增加零件、補強、修改、油漆,與裝機工程無涉
144		調漆室1F、2F轉向輓上	細項工作	流程圖302、		另外在單機設備上增加零件、

		蓋板軸承蓋安裝工作		310室內		補強、修改、油漆，與裝機工程無涉
145	110/04/21	現場討論工作事項	細項工作			與裝機工程無關
146	110/04/23	402. 中心偏移校正機修改止昇高度工作	細項工作	流程圖402		另外在單機設備上增加零件、補強、修改、油漆，與裝機工程無涉
147		410. 收捲機異常調整工作	細項工作	流程圖410		屬調機工程
148	110/04/26	402. 中心偏移校正機修改高度工作及油漆工作	細項工作	流程圖402		另外在單機設備上增加零件、補強、修改、油漆，與裝機工程無涉
149		410. 收捲機皮帶調整工作	裝機工作	流程圖410		屬調機工程
150	110/04/28	111.、402. 中心偏移機止昇設備油漆工作	細項工作	流程圖111、402		另外在單機設備上增加零件、補強、修改、油漆，與裝機工程無涉
151		405.、406.、407.、410. 轉向輓調整工作	裝機工作	流程圖405、406、407、410	轉向輓部分之瑕疵修補	屬調機工程
152	110/04/30	405.NO.1 出料夾輓機加裝可調調整設備工作	裝機工作	流程圖405		另外在單機設備上增加零件、補強、修改、油漆，與裝機工程無涉
153	110/05/01	405. 出料夾輓機安裝調整設備工作	裝機工作	流程圖405		屬調機工程
154	110/05/03	405. 出料夾輓機調整校正工作	裝機工作	流程圖405		屬調機工程
155		410. 收捲機邊緣校正工作	裝機工作	流程圖410		屬調機工程
156	110/05/04	302.、310. 塗裝室轉向輓異音調整工作	細項工作	流程圖302、310		屬原單機設備未確實檢查或有故障等自身問題所為之故障排除、變更（不適於系爭烤漆線使用）
157		410. 收捲機皮帶調整、邊緣校正工作	裝機工作	流程圖410		屬調機工程
158	110/05/05	405. 出料夾輓機調整工作	裝機工作	流程圖405		屬調機工程
159		407. 出料夾輓機校正工作	裝機工作	流程圖407		屬調機工程
160		410. 收捲機調整工作	裝機工作	流程圖410		屬調機工程
161	110/05/06	410. 油壓托架焊接工作	細項工作	流程圖410後側		另外在單機設備上增加零件、補強、修改、油漆，與裝機工程無涉
162		405.、407. 轉向輓夾輓校正工作	裝機工作	流程圖405、407	轉向輓部分之瑕疵修補	屬調機工程
163	110/05/07	410. 收捲機邊緣修正工作	裝機工作	流程圖410		屬調機工程
164		405.、407. 轉向輓校正工作	裝機工作	流程圖405、407	轉向輓部分之瑕疵修補	屬調機工程
165	110/05/10	410. 收捲機邊緣修正工作	裝機工作	流程圖410		屬調機工程
166		405.、407. 轉向輓上方夾輓校正工作	裝機工作	流程圖405、407	轉向輓部分之瑕疵修補	屬調機工程
167	110/05/12	308.NO.5CPC 中心校正機調整工作	裝機工作	流程圖308		屬調機工程

(續上頁)

01

168		405.、407. 轉向輓夾輓校正工作	裝機工作	流程圖405、407	轉向輓部分之瑕疵修補	屬調機工程
169	110/05/14	410. 收捲機、皮帶機調整工作	裝機工作	流程圖410		屬調機工程
170	110/05/17	307. 轉向輓調整工作	裝機工作	流程圖307	轉向輓部分之瑕疵修補	屬調機工程
171		308. NO. 5CPC 中心偏移校正機調整工作	裝機工作	流程圖308		屬調機工程
172		410. 收捲機、皮帶機調整工作	裝機工作	流程圖410		屬調機工程
173	110/05/21	310. 3輓塗式面漆塗裝機水平校正工作	裝機工作	流程圖310		屬調機工程
174	110/05/22	310. 3輓塗式面漆塗裝機水平校正工作	裝機工作	流程圖310		屬調機工程
175	110/05/24	310. 3輓塗式面漆塗裝機安裝螺栓工作	裝機工作	流程圖310		屬原單機設備未確實檢查或有故障等自身問題所為之故障排除、變更(不適於系爭烤漆線使用)
176		410. 鋼捲收捲機鋼板邊緣校正工作	裝機工作	流程圖410		屬調機工程
177	110/05/26	410. 收捲機皮帶調整、邊緣觀察工作	細項工作	流程圖410		屬調機工程
178	110/06/01	410. 皮帶包覆機維修工作	細項工作	流程圖410		屬調機工程
179	110/06/02	410. 皮帶包覆機調整工作	裝機工作	流程圖410		屬調機工程
180	110/06/05	103.、104. 入料鋼捲機支撐架調整及焊接工作	細項工作	流程圖103、104		另外在單機設備上增加零件、補強、修改、油漆、與裝機工程無涉
181		410. 出料鋼捲機調整工作	裝機工作	流程圖410		屬調機工程
182	110/06/07	410. 出料鋼捲機邊緣觀察及皮帶調整工作	細項工作	流程圖410		屬調機工程
183	110/06/09	310. 轉向輓軸承蓋檢查工作	細項工作	流程圖310		屬調機工程
184		410. 鋼捲收捲機鋼板邊緣觀察工作	細項工作	流程圖410		屬調機工程
185		鋼捲計米器、鐵件安裝準備工作	細項工作	流程圖403		屬電控工程範圍
186	110/06/11	306. 張力機安裝計米器工作	細項工作	流程圖306		屬電控工程範圍
187	110/06/16	410. 鋼捲皮帶機油壓缸底座焊接研磨準備工作	細項工作	流程圖410		另外在單機設備上增加零件、補強、修改、油漆、與裝機工程無涉
188		105. 入料夾輓機調整工作	裝機工作	流程圖105		屬調機工程
189	110/06/17	307. 轉向輓調整工作	裝機工作	流程圖307	轉向輓部分之瑕疵修補	屬調機工程
190		308. NO. 5CPC 中心偏移校正機調整工作	裝機工作	流程圖308		屬調機工程
191		306. 計米器安裝工作	細項工作	流程圖306		屬電控工程範圍
192		410. 鋼板收捲機油壓系統底座焊接工作	細項工作	流程圖410		另外在單機設備上增加零件、補強、修改、油漆、與裝機工程無涉

(續上頁)

01

193	110/06/18	306.計米器安裝工作	細項工作	流程圖306		屬電控工程範圍
194		410.鋼捲收捲機觀察工作	細項工作	流程圖410		係單機設備之檢查工作，與裝機工程無涉
195	110/06/21	410.收捲機砲管支架補強焊接工作	細項工作	流程圖410		另外在單機設備上增加零件、補強、修改、油漆，與裝機工程無涉
196	110/06/24	302.、206.鉻酸轉向輓萬向接頭螺栓固定工作	細項工作	流程圖206、302		屬原單機設備未確實檢查或有故障等自身問題所為之故障排除、變更（不適於系爭烤漆線使用）
197		302.、307.轉向輓檢視工作	細項工作	流程圖302、307		係單機設備之檢查工作，與裝機工程無涉
198	110/06/26	310.、302.鉻酸漆塗室及206.萬向接頭連接器、固定螺栓、焊接螺母固定工作	細項工作	流程圖206、302、310		屬原單機設備未確實檢查或有故障等自身問題所為之故障排除、變更（不適於系爭烤漆線使用）
199	110/07/10	310.、302.、206.鉻酸主向輓快速接頭、固定螺栓、重新功牙工作	細項工作	流程圖206、302、310		屬原單機設備未確實檢查或有故障等自身問題所為之故障排除、變更（不適於系爭烤漆線使用）
200	110/07/28	308.NO.5CPC中心偏移校正機調整工作	裝機工作	流程圖308		屬調機工程
201	110/07/30	308.NO.5CPC中心偏移校正機及全線觀察偏移工作	裝機工作	流程圖308		屬調機工程
202	110/08/13	105.入料夾輓機安裝調整螺栓座工作	裝機工作	流程圖105		屬原單機設備未確實檢查或有故障等自身問題所為之故障排除、變更（不適於系爭烤漆線使用）
203	110/08/16	105.入料夾輓機安裝調整平衡工作	裝機工作	流程圖105		屬原單機設備未確實檢查或有故障等自身問題所為之故障排除、變更（不適於系爭烤漆線使用）
204	110/08/17	入料出料轉向輓勘查及討論工作	細項工作			屬調機工程
205	110/08/27	401.出料儲料設備上下偏板校正調整工作	裝機工作	流程圖401	屬出口儲料架偏板瑕疵，為裝機工作之瑕疵	屬調機工程
206		104.NO.1鋼捲解捲機出油擦拭工作	細項工作	流程圖104		屬調機工程
207	110/08/30	401.出料儲料設備端板偏移校正工作	裝機工作	流程圖401	屬出口儲料架偏板瑕疵，為裝機工作之瑕疵	屬調機工程
208	110/09/03	105.入料夾輓機偏板校正工作	裝機工作	流程圖105		屬調機工程
209	110/09/15	410.鋼捲收捲機下方磅秤水平調整校正工作	裝機工作	流程圖410		屬調機工程
210	110/09/16	410.鋼捲收捲機下方磅秤水平調整校正工作	裝機工作	流程圖410		屬調機工程
211	110/09/17	401.出料儲料設備上方轉向輓兩側加裝螺栓固定板工作	細項工作	流程圖401		屬原單機設備未確實檢查或有故障等自身問題所為之故障排除、變更（不適於系爭烤漆線使用）

(續上頁)

01

212	110/09/25	110. 入料儲料設備上方轉向輓兩側加裝螺栓固定板工作	細項工作	流程圖110		屬原單機設備未確實檢查或有故障等自身問題所為之故障排除、變更(不適於系爭烤漆線使用)
213	110/10/18	110.、401. 入料、出料儲料設備上方固定座偏移調整工作	裝機工作	流程圖110、401	屬出口儲料架偏板瑕疵,為裝機工作之瑕疵	屬原單機設備未確實檢查或有故障等自身問題所為之故障排除、變更(不適於系爭烤漆線使用)
214	110/10/19	110.、401. 入料、出料儲料設備活動平台角度調整工作	裝機工作	流程圖110、401	屬出口儲料架偏板瑕疵,為裝機工作之瑕疵	屬原單機設備未確實檢查或有故障等自身問題所為之故障排除、變更(不適於系爭烤漆線使用)
215	110/10/20	401. 出料儲料設備活動平台轉向輓調整工作	裝機工作	流程圖401	屬出口儲料架偏板瑕疵,為裝機工作之瑕疵、轉向輓部分之瑕疵修補	屬調機工程
216	110/10/21	401. 出料儲料設備活動平台轉向輓調整工作	裝機工作	流程圖401	屬出口儲料架偏板瑕疵,為裝機工作之瑕疵、轉向輓部分之瑕疵修補	屬調機工程
217	110/10/23	104.NO.1鋼捲解捲機軸心法蘭拆除工作	細項工作	流程圖104		屬原單機設備未確實檢查或有故障等自身問題所為之故障排除、變更(不適於系爭烤漆線使用)
218	110/10/25	104.NO.1鋼捲解捲機軸心法蘭拆除工作	細項工作	流程圖104		屬原單機設備未確實檢查或有故障等自身問題所為之故障排除、變更(不適於系爭烤漆線使用)
219	110/10/27	104.NO.1鋼捲解捲機軸心法蘭回裝工作	細項工作	流程圖104		屬原單機設備未確實檢查或有故障等自身問題所為之故障排除、變更(不適於系爭烤漆線使用)
220	110/10/28	104.NO.1鋼捲解捲機軸心法蘭回裝工作	細項工作	流程圖104		屬原單機設備未確實檢查或有故障等自身問題所為之故障排除、變更(不適於系爭烤漆線使用)

02

◎附表□ (東日公司主張交由億豐公司承攬之其他細項追加工

03

作) :

04

編號	追加工項	東日公司主張	億豐公司答辯
1.	轉向輓輪之數量	視現場安裝以及生產線運作需求,增加: 109-No. 1 :轉向輓輪、 109-No. 2 :轉向輓輪、 109-No. 3 :轉向輓輪、 109-No. 4 :轉向輓輪、 109-No. 5 :轉向輓輪、 109-No. 7 :轉向輓輪、 109-No. 8 :轉向輓輪、 109-No. 9 :轉向輓輪、 109-No. 10 :轉向輓輪、 109-No. 11 :轉向輓輪、	爭執,轉向輓輪均係由東日公司提供,億豐公司並未施作轉向輓輪,僅有派遣點工組裝轉向輓輪「座」並代購轉向輓輪「座」之零件。

(續上頁)

01

		307-No. 2: 轉向輓輪	
2.	收紙機之製造	附表3編號1「No.1收紙機」、編號6「No.2收紙機」，乃嗣後增加製造安裝工作項目，係108年8月15日左右由東日公司交予億豐公司製造並安裝。	係東日公司提供馬達、輓輪，由億豐公司代購零件及派遣點工組裝。
3.	穿板桌之製造安裝工項	視生產線需要以及現場安裝情形，增加413 TRT：穿板桌、414-2-TRT：穿板桌。	爭執，穿板桌、過橋板，係由厚度1.5公分PE板及厚度5公分鐵板組成，均係由東日公司提供1.5公分PE板，億豐公司代購鐵板後派遣點工組裝。
4.	過橋板之製造安裝工項	視生產線需要以及現場安裝情形，增加409 EPC. 過橋板。	爭執，億豐公司未曾見過「409 EPC過橋板x1式」圖面。穿板桌、過橋板，係由厚度1.5公分PE板及厚度5公分鐵板組成，均係由東日公司提供1.5公分PE板，億豐公司代購鐵板後派遣點工組裝。
5.	鋼結構之製造安裝工項	視生產線需要以及現場安裝情形，增加301&308 CPC。	爭執，與億豐公司無涉，億豐公司僅有依系爭承攬契約安裝。
6.	輓輪置放台之製造安裝工項	視生產線需要以及現場安裝情形，增加塗漆輓輪置放台。	爭執，億豐公司僅有派遣點工組裝並代購鐵板、鋁件等零件。
7.	輓輪漆料盤之製造安裝工項	視生產線需要以及現場安裝情形，增加塗漆輓輪鋁製漆料盤。	爭執，億豐公司僅有派遣點工組裝並代購鐵板、鋁件等零件。
8.	其他	生產線上之雜項補強項目。	爭執，與億豐公司無涉。