

臺灣新北地方法院民事判決

112年度重訴字第541號

原告 即

反訴 被告 美立堅科技股份有限公司

法定代理人 黃紹翔

訴訟代理人 陳泓年律師

被告 即

反訴 原告 連翊科技有限公司

法定代理人 陳光煒

訴訟代理人 周念暉律師

複代理人 巫政濤律師

上列當事人間請求給付貨款事件，經本院於民國115年4月23日言詞辯論終結，判決如下：

主 文

一、被告應給付原告新台幣（下同）12,325,071元，及自民國112年7月20日起至清償日止，按年息5%計算之利息。

二、原告其餘之訴駁回。

三、反訴被告應給付反訴原告14,175,000元，及自114年9月19日起至清償日止，按年息5%計算之利息。

四、反訴原告其餘之反訴駁回。

五、本訴之訴訟費用由被告負擔4分之3，餘由原告負擔。反訴之訴訟費用由反訴被告負擔36%，餘由反訴原告負擔。

六、本判決本訴部分，原告勝訴部分於原告以4,100,000元供擔保後，得為假執行。但被告如於假執行程序實施前，以12,325,071元為原告預供擔保，得免為假執行。

七、本判決反訴部分，反訴原告勝訴部分於反訴原告以4,725,00

0元供擔保後，得為假執行。但反訴被告如於假執行程序實施前，以14,175,000元為反訴原告預供擔保，得免為假執行。

八、兩造其餘假執行之聲請均駁回。

事實及理由

一、按被告於言詞辯論終結前，得在本訴繫屬之法院，對於原告及就訴訟標的必須合一確定之人提起反訴。又反訴之標的，如專屬他法院管轄，或與本訴之標的及其防禦方法不相牽連者，不得提起。反訴，非與本訴得行同種之訴訟程序者，不得提起。當事人意圖延滯訴訟而提起反訴者，法院得駁回之。民事訴訟法第259條、第260條分別定有明文。本件被告對原告提起損害賠償之反訴，其訴訟標的與原告請求被告給付貨款事件，係屬同一次買賣行為中，買賣方雙各自得依法請求之權利，自屬訴訟標的有所牽連，所需調查證據事項多有重覆，本於紛爭解決一次性之考量，自應准許本件反訴之提起，合先敘明。

二、原告即反訴被告（以下簡稱原告）聲明：

(一)本訴聲明：被告應給付原告16,127,020元，及自支付命令聲請狀送達翌日起至清償日止，按年息5%計算之利息。

及願供擔保請准宣告假執行。

(二)反訴答辯聲明：反訴駁回。如受不利益判決，反訴被告願供擔保請准免為假執行。

並就本、反訴之主張及答辯略述如下：

(一)被告於民國111年1月28日陸續向原告訂購產品（下稱系爭產品），如甲證一（見鈞院112年度司促字第13525號卷第9-11頁，下稱系爭買賣契約），累積金額達26,837,330元，原告業已交貨完畢。被告雖有給付部分款項，但仍欠16,127,020元之貨款未為給付，原告自得依約請求被告給付上開貨款。

(二)依該採購憑單之明文記載，雙方僅就採購之具體品項、數量、交貨期程及總價金等交易必要之點達成合意。遍查該

01 採購憑單及雙方締約過程之紀錄，兩造根本未曾針對系爭
02 產品約定特定之「良率」標準，亦未要求原告須提供任何
03 特別之品質保證。被告事後單方面誣稱產品未達其預期良
04 率云云，顯係將非屬契約約定之額外義務強加於原告，洵
05 屬無據。被告雖提出陳證一之電子郵件，欲作為產品瑕疵
06 歸屬之依據。然該郵件之寄件人與收件人均非兩造之法定
07 代理人，無從認定為兩造契約之最終約定。縱退步採認該
08 郵件內容，雙方早已明文界定：「美立堅的QC（即品管）
09 責任僅在於鐵件尺寸／毛邊／刮傷／鉚合尺寸等問題，其
10 他出貨的品質與美立堅無涉。」足證兩造於締約及履約過
11 程中，就原告應負擔之品質擔保範圍，已有明確且限縮之
12 合意。兩造已明白劃定兩造產品責任之歸屬界線。亦即，
13 原告須負責之範圍，於本件相關者，僅限於「鉚合尺寸」
14 是否相符，並無其他。本件爭議所在之鉚釘外觀變形等問
15 題，根本不在原告承諾負責之QC範圍內。本件被告所爭執
16 之瑕疵，多屬其自行加工、組裝甚至跨國運送後始衍生之
17 問題，根本不在原告前開承諾負責之QC範圍內。

18 (三)況且，被告辯稱原告所交系爭產品有瑕疵部分，原告爰予
19 否認，應由被告舉證以實其說。至於鈞院委託北市機械技
20 師公會所出具之鑑定報告（下稱系爭鑑定報告），實存有
21 諸多重大瑕疵與謬誤，無從作為不利原告認定之依據：原
22 告前已一再陳明本件無送鑑定之必要，蓋被告逕行加工後
23 始主張瑕疵，瑕疵發生時點與原因已難釐清，送鑑僅係耗
24 費司法資源且為被告拖延訴訟之手段。若鈞院認有鑑定必
25 要，原告亦曾建議應進行「模具鉚釘工程測試」及「整套
26 模具生產測試100至200件」，以證明原告將鉚釘以模具鉚
27 合至鐵板之過程不會造成鉚釘擠壓變形。然本件鑑定報告
28 不僅未採納原告建議，其內容更充滿主觀臆測，說明如
29 下：

30 1.關於鑑定事項一部分：鑑定報告空泛指稱系爭產品存在
31 不符合「一般機械工業標準」之瑕疵云云。惟查，何謂

「一般機械工業標準」？其定義、數據規範及檢驗標準為何？鑑定報告中均未置一詞以實其說。在缺乏明確認定依據及客觀標準之情形下，該鑑定意見純屬鑑定人之主觀結論，無從作為法院判斷之依據。鑑定報告以「被告組裝工作不會擠壓到鉚釘」為由，推論瑕疵非被告所致。然此推論純係鑑定人未經實證之自行想像，其完全未排除人為「刻意」擠壓鉚釘導致變形之可能性。特別是在被告現正涉有刑事詐欺不法之客觀情境下，被告確有為獲取不法利益或規避債務而人為破壞產品之強烈動機，鑑定報告對此等合理懷疑竟略而不論，顯失客觀。鑑定報告宣稱造成永久變形之最小施力需達「343.9 Kg」，非一般人力或手持工具所能造成云云。此一數據實屬荒謬且與事實嚴重不符。鑑定報告完全未說明該高達343.9公斤之強度係如何推算而得，亦未就此施作任何實際物理實驗以驗證其數據之正確性。事實上，經原告實際測試，僅以人力持工具之方式，施加約「30 Kg」之扭力，即足以造成鉚釘變形。鑑定人未經實測即妄下斷語，該鑑定結果顯有重大瑕疵，不具實質證據力。

2. 關於鑑定事項二部分：鑑定人片面認定原告於組裝過程使用「頂料鞘」之設計，原告對此嚴正否認。原告員工即證人廖立明業已到庭具結證稱，於實際製程中確實「從未使用」頂料鞘方式取出產品。原告單純以人力生產即足以應付產能，根本無需耗費額外成本加裝頂料鞘。鑑定人臆測使用頂料鞘方符合大量生產之需求云云。實則，被告本件訂單之數量並非鉅大，且均有相當充裕之交貨期限，原告客觀上毫無為加快產程而多安裝頂料鞘之必要。更遑論，縱使安裝頂料鞘（假設語氣，原告堅決否認），每一件成品加速完成之時間尚不及一秒，對整體製程速度並無顯著增加之助益。鑑定報告提出所謂原告安裝頂料鞘之位置照片，欲證明其臆測。然

01 經仔細檢視該照片，該孔洞周圍根本未見任何使用頂料
02 鞘長期生產後必然會產生之「摩擦痕跡」。由客觀物證
03 反面推之，足證原告並未裝設該設備，鑑定報告之認定
04 純屬無稽。鑑定人又自行臆測被告之組裝程序係採「人
05 工組裝」，然於報告中卻未見提出任何相關證據作為此
06 項推論之基礎。甚且，被告於鑑定過程中並未表明其係
07 以「人工手持氣動拉釘機」之方式完成組裝，然鑑定人
08 竟可自行將此節列為參考依據。鑑定人之資訊來源為
09 何？是否私下接受被告之片面誘導？實啟人疑竇，足見
10 鑑定人之立場顯屬偏頗，未秉持公正客觀。鑑定報告另
11 稱系爭產品瑕疵無法修復、不符業界標準云云。如前所
12 述，何謂業界標準？其具體內容為何？鑑定人均未予說
13 明。鑑定報告復率爾認定瑕疵比例為百分之3.92云云。
14 然該比例之分子與分母各為何？數據從何而得？均未見
15 鑑定人提出計算式。且鑑定人甚至未知悉兩造就系爭產
16 品交易之全部總數量，在母數未明之情況下，縱使有若
17 干瑕疵品，又如何能逕自計算出精確之不良比例？此
18 益徵該報告粗製濫造、邏輯矛盾。

19 3. 綜上，系爭鑑定報告存在事實認定錯誤、缺乏實證基
20 礎、數據憑空捏造及推論偏頗等諸多無法解決之疑問，
21 絕無從採為本件判斷原告應負瑕疵擔保責任之依據。

22 (四) 且系爭產品縱有瑕疵，其發生時點及原因均屬不明，不可
23 歸責於原告：本件產品係原告以相同模具所生產，改由被
24 告自行組裝後，即產生被告所稱之瑕疵，被告逕稱此瑕疵
25 係由原告所造成，顯然罔顧相關科學證據。原告交付相關
26 產品與被告後，被告未認有瑕疵又再自行加工組裝並運送
27 至美國交付第三人，此一整體歷程極為複雜，且其間已歷
28 經相當時日。系爭產品經手之人員眾多、存放與運送之時
29 地複雜，其間所生之間隙與管理漏洞，實已足使有心人士
30 上下其手，蓄意影響產品品質或惡意破壞產品。參酌被告
31 公司目前因涉嫌詐貸等刑事不法案件，業遭檢察官提起公

01 訴，並經諸多媒體大幅報導在案。於此等客觀背景下，被
02 告更存有藉由破壞產品以規避給付龐大貨款或獲取其他不
03 法利益之強烈動機。是以，被告所指之瑕疵究竟因何發
04 生、發生於何時、是否係被告自行組裝過程所致，抑或運
05 送途中受損，甚或遭人為蓄意破壞，根本難以釐清確定。
06 被告在毫無確切證據之情況下，單憑己意即主張瑕疵係原
07 告所生，並欲將一切責任推諉予原告，顯有違舉證責任分
08 配法則，自無足採。

09 (五)被告雖臨訟誣稱原告交付之產品不良率高達5%云云，然
10 此純屬其片面推諉卸責之詞，實屬無稽。參酌被告自行製
11 作並提出之「甲證三庫存表」所載數據以觀，其項次一之
12 不良率計算，約為380件（問題數量）除以12,209件（盤
13 點數量），不良率僅約為3.11%；而其項次二之不良率計
14 算，約為3件除以13,921件，不良率更低至0.02%。尤有
15 甚者，上開被告所稱之盤點數量，僅侷限於尚未完成交貨
16 之庫存數量，根本並非被告就本件系爭產品向原告所為之
17 全部採購總量。若將被告之全部採購量加計作為分母，其
18 所謂之不良率甚且未達1%。復查，原告先前亦曾指出，
19 相同模具所生產之貨品原由原告組裝後交付被告時，不良
20 率僅約0.0008%。是故，縱使退步言之，依據本件鑑定報
21 告所稱之百分之1不良率（此部分原告仍堅決爭執其真實
22 性），在一般機械工業大量生產之合理容許公差範圍內，
23 亦無從率爾認定原告所為之給付存有瑕疵，被告據此拒絕
24 給付高達16,127,020元之貨款，顯無理由。

25 (六)就算原告交付之貨物有部分瑕疵（原告否認），被告未盡
26 買受人從速檢查並通知之義務，依法已視為承認其所受領
27 之物：按買受人應按物之性質，依通常程序從速檢查其所
28 受領之物；如發見有應由出賣人負擔保責任之瑕疵時，應
29 即通知出賣人；買受人怠於為前項之通知者，除依通常之
30 檢查不能發見之瑕疵外，視為承認其所受領之物，民法第
31 356條第1項、第2項定有明文。另最高法院108年台上字第

01 15號民事判決意旨亦明示，買受人須踐行從速檢查及通知
02 義務，俾免法律關係久懸不決。經查，被告所指稱之所謂
03 「瑕疵」，係存在於原告所交付系爭產品「鉚釘」之物理
04 外觀上。此等外觀上之情狀，根本無須使用任何精密機械
05 或特殊儀器進行檢測，僅憑肉眼直視即可一目了然，顯屬
06 依通常程序檢查即能輕易發見之事項。然原告將系爭產品
07 交付予被告時，被告均無任何異議而逕予收受。被告不僅
08 未於收受產品時即告知原告主張瑕疵存在，反而將之逕行
09 投入後續之加工程序，自行組裝為成品。甚且，被告於組
10 裝完畢後，更進一步將之裝箱運送至美國，交付予其所稱
11 之國外終端客戶。倘系爭產品於交付時確有被告所稱如此
12 嚴重之瑕疵，被告焉有不予拒收或立即通知原告之理？被
13 告不僅怠於履行其買受人之從速檢查義務，更將產品加
14 工、組裝並外銷交付第三人，依據前揭民法第356條規定
15 及最高法院判決意旨，在法律上已生「視為承認其所受領
16 之物」之失權效果。被告於收受加工轉售後，始回頭誣稱
17 產品具有瑕疵並要求原告負擔損害賠償責任，於法顯屬無
18 據。

19 (七)被告主張「同時履行抗辯」，於法未合。按所謂同時履行
20 之抗辯，乃係基於雙務契約而發生，倘雙方之債務，非本
21 於同一之雙務契約而發生，縱令雙方債務在事實上有密切
22 之關係，或雙方之債務雖因同一之雙務契約而發生，然其
23 一方之給付，與他方之給付，並非立於互為對待給付之關
24 係者，均不能發生同時履行之抗辯。被告雖妄稱依據契
25 約，其支付模具費用、產品生產完畢後，原告即負有將模
26 具等返還之義務，並據此主張同時履行抗辯而拒付貨款云
27 云。然查，兩造間根本未曾簽立任何要求原告返還模具之
28 書面契約，雙方就「返還模具」乙事從未達成合意。且被
29 告所謂「產品生產完畢」之停止條件亦未成就，被告何來
30 請求返還模具之權利？再者，被告固然提出若干電子郵件
31 件，欲證明兩造有模具費用負擔之約定。惟查，該等電子

郵件僅係兩造承辦人員就買賣細節之初步往來內容，承辦人員並非公司法定代理人，無權逕自決定契約權義之歸屬。且被告刻意擷取隻字片語，未見郵件前後文及全文，實有斷章取義之嫌。況在一般商業交易中，約定由一方支付模具費用，在法律上並不等同於模具之「所有權」即歸屬該方。被告迄今尚積欠原告龐大貨款未為清償，且本件「模具款項與交付模具」與原告請求之「給付貨款」之間，根本不具備立於互為對待給付之牽連關係。故被告援引同時履行抗辯拒絕清償相關貨款，自無可採。

(八)被告所舉證人周弘斌之證詞多處與事實相悖，原告特以兩造間客觀存在之電子郵件往來時序（共計21項次）為憑，予以反駁斥：

1.證人周弘斌稱原告未陪同進行產品瑕疵檢測云云，顯屬公然說謊。經查調原告所存往來郵件資料，原告於2022年12月13日即提出可進行試產或其他驗證方式確認異常情形（項次13）；嗣後針對被告稱其欲前往美國，原告於2023年1月4日及1月9日正式回信，明確表示可接受第三方單位檢視生產過程、配合相關驗證方案，並「願意配合派遣美國當地重工公司人員入廠確認重工狀況以及產品品質」（參見項次16、19）。原告早已釋出最大善意並提供所有可能之協助，係被告以美國重工狀況無法入廠確認為由無端拒絕（項次17），致生後續紛爭。證人周弘斌竟稱原告未陪同檢測，與客觀郵件證據完全相悖。

2.證人周弘斌稱其設計有「電木製具」作定位云云。查被告自本件訴訟繫屬以來，甚或於公會進行鑑定之冗長過程中，均未曾敘及有此電木製具之存在。此一製具是否果真存在？抑或臨訟編造？實屬有疑。退步言之，倘確有此自行設計之製具，該製具在被告端之操作是否即為造成本件鉚釘瑕疵之元兇，鑑定報告亦未見審酌，更足證其證詞避重就輕，不足採信。

01 3.證人周弘斌稱原告員工以手拿取產品之過程會有點卡住
02 云云。此全屬其單方片面臆測與刻意誤導之詞。原告於
03 訴訟中已再三說明並展示，經實際確認，原告員工操作
04 生產時均係使用「雙手」平穩取出產品。蓋若如證人般
05 故意使用「單手」取出，極易因施力點不均導致歪斜，
06 些微觸碰機台邊緣，進而產生需施力或卡住之錯覺。證
07 人刻意以不符合原告實際生產流程之單手操作方式進行
08 演示，自會產生不順暢之結果，此等移花接木之詞，無
09 足為據。

10 4.證人周弘斌又推諉稱由原告負責所有鐵件尺寸、毛邊、
11 鉚合問題云云。實則，本件之核心爭議在於「鉚釘鉚合
12 後之變形狀況」，並非「鐵件」之鉚合，自非屬原告應
13 負之QC責任範圍。且本件後續之鉚合加工過程，確係由
14 被告自行處理，被告企圖推卸其加工不當之責予原告，
15 實無可取。更甚者，產品生產程序之品質控管與買受人
16 收取貨物後之檢驗程序，兩者迥不相同。證人對被告依
17 法應負之收受檢驗義務避而不答，卻率以生產品質管制
18 含糊其辭，其護航被告、推卸責任之情，昭然若揭。

19 (九)就本件產品瑕疵責任非屬可歸責於原告等情，已如前述。
20 故被告提起反訴請求原告賠償，顯無理由。此外，被告反
21 訴所指之諸多損害項目，亦與系爭產品瑕疵（假設語，原
22 告否認有瑕疵）欠缺因果關係。茲說明如下：

23 1.關於客戶寄回不良品之運費：單自該證物之形式上觀
24 之，其上完全未載明運送之物品名稱、數量、材質等關
25 鍵資訊，根本無從得知該筆運費係運送何物所生，反訴
26 原告無從逕自主張與本件爭議相關。縱假設與本件相
27 關，此等間接衍生之運費亦非直接所受之損害，依法無
28 從請求原告負擔。

29 2.關於庫存不良品金額：此份文件純係被告臨訟「自行繕
30 製」之表格，形式上均未見開立公司行號之任何戳章，
31 毫無公信力可言。況且，若系爭產品真有瑕疵（假設語

01 氣），亦係交付後，於被告自行組裝過程所產生，與原
02 告無涉。再依據兩造郵件紀錄，原告早於2022年11月16
03 日即知悉終端客戶反應，並於11月22日口頭同意提供備
04 品1000件及負擔運費（項次3、4）；嗣後亦一再通知被
05 告，在確認瑕疵發生原因前均「願補足」無瑕疵之產品
06 數量（項次20）。然被告無理由恣意拒絕原告之修補及
07 替換方案，執意擴大爭端，故其後續所生之庫存損害，
08 依法依理均應由被告自行承擔。

09 3.關於第三方重工費用及第三方重工進倉處理費：自證物
10 形式觀之，完全無從得知此等收據係基於何種法律關係
11 所產生，無從證明此為「重工」所生之費用。且收據上
12 亦未載明究竟係於「何種物品」上進行重工，被告無從
13 逕行牽強附會主張與本件相關。退步言之，縱認與本案
14 有關，亦非直接損害，無權請求原告負擔。

15 4.關於另行補足無瑕疵產品給予上游客戶之產品費用，及
16 另行補足給予上游客戶之運費：同前述理由，被告既無
17 法證明關聯性，自不應由原告負責。

18 5.關於機票費用：此部分雖不爭執形式真正，但不應由原
19 告負擔。該電子郵件內容並無從特定被告人員赴美所處
20 理之產品究竟為何，無法證明與系爭產品具關聯性。更
21 關鍵者，原告早已表明願提供備品，並於郵件中回覆可
22 由「美國當地重工公司人員」前往入廠確認狀況（項次
23 16、19），客觀上被告根本毫無購買機票飛往美國處理
24 之必要。此等恣意浪費之非必要支出，絕無由原告買單
25 之理。

26 6.關於被告向原告支付之模具費用：此部分雖不爭執形
27 式真正，但強烈爭執其為損害。相關模具於量產製作
28 前，均已交由被告確認無誤後方始進行量產，模具本身
29 絕無瑕疵。支付模具費用乃被告自身經營業務之「商業
30 成本」，根本不屬於因不完全給付所生之「損害」範
31 圍，與本件瑕疵損害賠償之爭執完全無涉。

01 7.關於被告向訴外人振發實業股份有限公司（下稱振發公
02 司）支付之模具費用，及振發公司之求償金額：單憑該
03 等證物，根本無從確認被告是否對振發公司負有此等義
04 務，是否已實際完成給付款項。且此等與第三人間之費
05 用，同屬被告商業經營成本，絕非損害，更與本件無
06 涉。

07 8.關於所謂商譽損失300萬元，實屬被告空言。遍觀全
08 卷，未見其提出任何證據以實其說，實屬無稽。查被告
09 在外不僅積欠龐大貨款而訟累頻繁（有相關民事判決可
10 查），其公司高層更因涉嫌「詐貸」等重大刑事不法犯
11 罪，業遭檢察官提起公訴，並經新聞媒體廣泛報導揭
12 露。反訴原告在業界早已聲名狼藉，有何「商譽」可
13 言？其鉅額請求顯屬無據。復查，原告於爭議發生之
14 初，在尚未釐清瑕疵確切肇因之前，即本於商誼，主動
15 表示願補足瑕疵產品數量，並願派員或委請當地機構協
16 助釐清爭議，實已窮盡一切可能提供協助。本件是被告
17 無端且不合理地拒絕原告善意，致令紛爭延宕擴大，縱
18 使其與國外客戶間真有信譽受損，亦係被告自身乖張之
19 作為與決策所導致，實無從歸咎於原告。

20 (十)綜上所陳，被告於本訴中所為之各項抗辯（含瑕疵擔保、
21 同時履行抗辯等），及於反訴中所為之各項鉅額損害賠償
22 主張，均屬子虛烏有。其巧立名目，僅係為求脫免其應依
23 法給付原告16,127,020元貨款之責任。被告此等惡意拖欠
24 貨款並濫行反訴之行徑，嚴重破壞商業誠信，請鈞院判決
25 如原告本訴聲明及反訴答辯聲明，以維法治等語。

26 二、被告即反訴原告之聲明：

27 (一)本訴部分：原告之訴駁回。如受不利判決，願供擔保請准
28 宣告免為假執行。

29 (二)反訴部分：

30 1.先位聲明：反訴被告應給付反訴原告38,694,706元，及
31 自反訴狀繕本送達翌日起至清償日止，按年息5%計算

之利息。及願供擔保請准宣告假執行。

2.備位聲明：

(1)反訴被告應給付反訴原告24,519,706元，及自反訴狀繕本送達翌日起至清償日止，按年息5%計算之利息。

(2)反訴被告應將模具（名稱1U2N）、模具保管書及模具圖面交付予反訴原告。

(3)願供擔保請准宣告假執行。

並略以下列情詞置辯：

(一)被告對於系爭買賣契約存在，被告有16,127,020元之貨款未為給付一事，並不爭執。然而，本件原告給付之產品存在嚴重瑕疵，不合於契約預定效用及保證品質，構成不完全給付，且係肇因於原告自身產線問題，原告應負全部之瑕疵擔保及不完全給付之損害賠償責任。原告既未依債之本旨給付合格貨品，自不得請求被告給付貨款。被告就原告不完全給付所受之損害部分，亦主張與原告之請求抵銷。

(二)本件原告交付系爭產品之瑕疵，確係原告生產過程所造成，與被告之後續組裝加工無涉。被告向原告下單採購產品並購買模具設備，然原告所生產之產品竟存在不合於契約預定效用及保證品質之瑕疵，原告自身產線問題造成產品部份性能受損，此不完全給付之情事顯然可歸責於原告。被告曾多次向原告反應產品瑕疵問題，原告卻置之不理，拒不承認瑕疵係可歸責於己，實屬故意不告知瑕疵。由台北市機械技師公會出具之系爭鑑定報告，其結論為系爭產品確實「存在不符合一般機械工業標準之瑕疵」，且「該瑕疵係因美立堅公司生產程序中所造成」。鑑定報告進一步說明，組裝後部位產生永久變形當然不符合標準。且依據設計圖與量測照片，不良品發生位置（鉚釘頸部）在其上方有鋼板遮擋，被告（連翊公司）之組裝方向為上下方向，而鉚釘軸心為水平方向，故被告之組裝工作根本

01 無法繞過鋼板去擠壓到鉚釘頸部致其變形。且鑑定事項三
02 更明確指出，系爭產品瑕疵之發生需要高達343.9kg之外
03 力施加，此絕非被告公司人力或手持氣動拉釘機工具所能
04 造成。鑑定報告明確結論，被告的組裝「不是造成系爭產
05 品瑕疵之原因」，鉚釘頸部之永久變形完全發生於原告
06 （美立堅公司）之加工階段。又根據鑑定事項二揭露，瑕
07 疵發生之原因與原告生產過程中「頂料鞘（頂針）設計或
08 運作不當有關」。對於原告辯稱採用「無頂針之程序」以
09 人工抓取生產，鑑定人明示「不可能採用無頂針之程
10 序」，因其「不符合業界大量生產之必要條件」。本件會
11 勘當時，原告謊稱模具孔洞僅為貫穿孔無頂料機構，然被
12 告提出該孔中曾有螺紋之照片，鑑定人據此合理判斷該螺
13 紋係作為頂料機構之安裝，認定「以前有頂料鞘」。足見
14 原告為逃避責任，竟將頂料鞘暗自移除，謊稱無頂針設
15 計，不僅試圖推卸責任予被告及終端客戶，此等湮滅證據
16 之手段更企圖蒙蔽法院。

17 (三)此外，原告交付之產品無法修復且不良率過高一節，亦據
18 鑑定事項四及五，系爭產品之鉚釘頸部產生永久變形，
19 「無法修復，亦無法用於組裝」，導致鉚釘無法穿過電路
20 板固定孔，後續成品製造完全無法進行。再者，第三方公
21 證報告顯示，系爭產品之不良率高達3.92%（採樣數達143
22 20件）。鑑定人亦表示，以模具大量生產之產品，不良率
23 通常應在1%以下，系爭產品不良率高達3.92%，顯然無法
24 被客戶驗收合格。由此可知，原告所提出之給付根本不合
25 債務本旨，對被告毫無利益可言，被告自得主張拒付貨
26 款。

27 (四)鑑定人吳洲平技師於鈞院到庭明確證稱：鉚釘變形需要34
28 3.9公斤之力，只能由原告公司的機械加工造成。金屬加
29 工若產生「永久變形」，在機械工程業界是絕不能接受的。
30 亦表示無法想像被告公司在組裝期間如何去損害有阻
31 擋位置的鉚釘。關於頂料桿，則表示原告主張以手工拔出

01 成品之說法「相當費力」、「不符合量產要求」，且其親
02 自確認模具孔洞內有螺紋，表示曾經鎖過頂料桿與彈簧。
03 另亦肯認，第三方公證公司（ACCU）之檢驗報告需負法律
04 責任，買方接受此標準係國際常見作法。另證人賴立明證
05 稱：「目前系爭貫穿孔的下緣是有做螺牙的」。此一證詞
06 與鑑定報告認定孔位有螺牙係為安裝頂料機構之用完全相
07 符，直接戳破原告所謂「沒有使用頂針」之謊言，足證原
08 告確有隱瞞事實。而證人周弘斌證稱：美國客戶曾要求原
09 告及被告前往美國進行產品瑕疵檢測，但原告公司不願意
10 陪同，導致客戶只能找當地第三方公司處理。且因原告公
11 司堅稱瑕疵非其造成，未提出任何改進方法或彌補方案，
12 甚至拒絕協助完成客戶要求之8D品質檢討報告，最終導致
13 產品瑕疵良率無法解決，客戶因此取消訂單不再下單。事
14 實甚為明確。

15 (五)兩造對系爭產品之品質責任歸屬，早有明文約定，原告應
16 負全責。此由雙方往來之電子郵件（方案B）內容可知，
17 被告曾明文向原告表示：「該機箱生產的品質必須完全由
18 美立堅負責，如海外發生大規模品質不良時，美立堅必須
19 擔負客戶的所有求償費用」、「美立堅的QC責任僅在於鐵
20 件尺寸/毛邊/刮傷/铆合尺寸等問題」等語，而原告亦回
21 覆：「品質責任歸屬方面同意貴司提議」。原告於其官網
22 上自稱具備ISO9001、ISO14001、ISO28000等品質管理系
23 統認證，理應落實品質檢驗。然原告於發生大規模品質不
24 良時，不僅拒不承認瑕疵責任，拒絕配合檢驗，更於興訟
25 後推諉卸責，顯已違反雙方約定之品質責任歸屬，造成被
26 告莫大損失。

27 (六)承上，被告得依法主張減少價金，並以原告應負擔之損害
28 賠償數額5,848,629元主張抵銷：依民法第216條規定，損
29 害賠償應以填補債權人所受損害及所失利益。本件因原告
30 給付之產品不良率高達5%（縱鑑定確認為3.92%，亦遠超
31 業界標準），導致被告受有下列嚴重損害：

- 1.支出上游客戶將不良品寄回要求檢修之費用：19,077元。
- 2.庫存內含不良品之價值損害：39,864元（453件 x 88元）。
- 3.支出上游客戶將相關產品全部重工之費用：51,720美元（折合新台幣約1,603,320元）。
- 4.重工進倉處理之費用：11,767美元（折合新台幣約364,777元）。
- 5.於期限內補足無瑕疵產品予上游客戶之額外產品費用：204,626元。
- 6.改用空運補足產品所支出之費用：558,126元（計算式：295332+250280X1.05含稅）。
- 7.客戶要求赴美開會嗣後因原告拒絕配合而取消之機票退票差額損失：58,839元（計算式：94,500X3+10,200-78,287X3=58,839）。
- 8.商譽損失：被告之上游客戶皆為鴻佰（鴻海子公司）、亞馬遜等國際知名企業。因原告之產品瑕疵且惡意推諉卸責，造成被告損失大量訂單，於業界商譽受到嚴重影響，構成民法第184條之侵權行為，被告依法請求商譽損失3,000,000元。

(七)於原告交付模具及相關圖面、保管書前，被告得依民法第264條主張同時履行抗辯，拒絕給付本件貨款：按因契約互負債務者，於他方當事人未為對待給付前，得拒絕自己之給付。民法第264條第1項定有明文。依原、被告E-MAIL往來及簽訂契約之內容，雙方契約包含模具設備買賣。被告業已支付購買模具之費用共計14,175,000元。依照約定，於產品生產完畢後，原告負有將模具、模具之保管書、模具之圖面返還被告之義務。詎料，原告至今仍拒交付。故被告自得依法主張同時履行抗辯權，於原告尚未交付模具、模具之保管書及模具之圖面前，被告得於該模具費用14,175,000元之範圍內，合法拒絕給付貨款。

01 (八)就反訴請求之先位聲明部分，說明如下：

02 1.被告已完全支付原告購買模具之費用14,175,000元。然
03 經公會鑑定報告及證人證詞確認，本件產品之嚴重瑕疵
04 係因機械加工過程（即模具之頂料桿設置不當）所導
05 致，已如前述。被告斥巨資購買該模具，目的即在於生
06 產系爭產品，然該模具既存在根本性之設計及運作瑕
07 疵，無法生產出合於一般機械工業標準及瑕疵比例要求
08 之合格產品，自應認該模具根本不合債之本旨及契約預
09 定之效用。被告自得依民法不完全給付及物之瑕疵擔保
10 規定，主張解除該模具設備之買賣契約，並依民法第25
11 9條第1款規定，請求原告返還已受領之模具費用共計1
12 4,175,000元。

13 2.因原告違約及推諉卸責，導致被告遭客戶抽單並遭訴外
14 人振發公司求償之重大損害，金額分別為5,244,460元
15 及13,426,617元，茲說明如下：被告就系爭產品，除委
16 託原告生產外，同時亦有發包予振發公司進行生產。本
17 件瑕疵爆發後，依雙方約定，本應由原負完全之品質管
18 理及後續賠償責任，然原告卻惡意推卸責任，拒絕承認
19 瑕疵，拒絕前往美國客戶處開會說明，甚至拒絕協助完
20 成客戶要求之8D品質檢討報告。因原告此等極端不負責
21 任之態度，導致被告遭上游客戶（即鴻佰、亞馬遜等）
22 強烈質疑品質，遭退回產品並結清款項，最終更導致客
23 戶徹底喪失信任而終止合作、取消後續所有訂單。由於
24 上游客戶全面取消訂單，導致被告發包予振發公司產線
25 之產品亦因而無法繼續出貨。被告因此不僅須直接向振
26 發公司支付購買模具之費用5,244,460元，更遭振發公
27 司以呆料損失等由提起訴訟，求償新台幣13,426,617
28 元。該筆振發公司之模具費用（5,244,460元）及遭求
29 償之金額（13,426,617元），均係因原告交付瑕疵產品
30 且後續違約拒不處理，導致客戶全面抽單所引發之連鎖
31 損害，屬被告之「所受損害」。退萬步言，倘鈞院認定

01 此部分非屬直接損害，亦懇請鈞院參酌此金額作為反訴
02 原告因遭客戶終止合作所喪失之「所失利益」（可得預
03 期利益）之計算標準。

04 3.綜上，反訴之先位聲明係包含：基礎損害5,848,629元
05 （即被告主張抵銷之金額） + 退還模具費用14,175,00
06 0元 + 振發公司模具損失5,244,460元 + 振發公司求償
07 損失13,426,617元，總計為38,694,706元。

08 (九)反訴之備位聲明部分：若鈞院認被告解除模具契約無理由
09 （僅係假設，被告否認之），則被告之損害賠償請求金額
10 扣除該筆費用後，仍有24,519,706元（即38,694,706元 -
11 14,175,000元 = 24,519,706元）之損害，原告仍應如數
12 賠償。又若上開模具買賣契約未經解除，則依據雙方契約
13 約定，於產品生產完畢後，原告仍負有將系爭模具返還交
14 付予被告之義務。被告身為模具（名稱1U2N）之所有權
15 人，自得依民法第767條第1項前段之規定，訴請原告將該
16 模具實體、模具保管書及模具圖面交付並返還予被告等
17 語。

18 三、兩造不爭執之事實：

19 (一)兩造間有系爭買賣契約存在，契約金額累計為26,837,330
20 元，原告業已交貨，被告給付部分款項，但有16,127,020
21 元之貨款未給付原告。

22 (二)原告生產系爭產品，其模具費用係約定由被告支付，金額
23 為14,175,000元，該模具現仍在原告持有中。

24 (三)被告取得原告交付之系爭產品並加以組裝出貨後，經下游
25 客戶反應有瑕疵存在，並遭退貨等事實。

26 (四)被告所為抵銷抗辯或反訴所列之損失金額，除商譽損失30
27 0萬元外，原告就其餘項目之「金額部分」不爭執（見本
28 院卷二第106頁，但仍爭執毋庸賠償）。

29 四、本件爭點及本院之判斷（本訴部分）：

30 (一)本件原告主張其製作交付予被告之系爭產品並無瑕疵，如
31 有瑕疵，係被告取得系爭產品後加工所造成等語。被告則

01 抗辯原告交付之系爭產品在交貨時確有瑕疵存在，並非被
02 告組裝時才造成等語。就此爭點，本院判斷如下：

03 1.關於原告製作交付被告之系爭產品，是否存在不符合一
04 般機械工業標準之瑕疵？又該瑕疵係因原告生產過程中
05 所造成？或係被告使用於組裝程序中所造成一事，業經
06 本院囑託台北市機械技師公會，進行會勘與鑑定，並安
07 排原告進行「生產測試」而為鑑定。據該鑑定機關回覆
08 略以：

09 (1)系爭產品確實存在不符合一般機械工業標準之瑕疵，
10 且該瑕疵係因原告生產程序中所造成。本案所稱鉚釘
11 或產品，其產生瑕疵的位置在「頸部」，組裝後有部
12 位產生永久變形，當然不符合一般機械工業標準（下
13 稱系爭瑕疵）。原告加工範圍在構件A兩端既有孔，
14 以沖壓加工方式將鉚釘壓入該既有孔並結合。被告加
15 工範圍係將加工完成植有二鉚釘之構件A，以拉釘組
16 裝固定於構件B。前述鉚釘軸心方向為水平，被告組
17 裝方向為上下，故被告組裝工作無法擠壓到鉚釘頸
18 部。不良品發生位置在構件A另一側，且其上方有一
19 鋼板遮擋，實無法想像如何繞過該鋼板而擠壓到鉚釘
20 頸部，且擠壓至變形。該鉚釘頸部係達到永久變形，
21 即受力已達降伏強度，此非人力或手持工具所能造
22 成。故鉚釘頸部之變形係在原告加工階段所造成。

23 (2)系爭產品瑕疵發生之原因，與原告生產過程中頂料鞘
24 （頂針）設計或運作不良有關。因鉚釘形變非人力或
25 手持工具所能造成，只有機械能造成，而機械中能與
26 鉚釘該變形部位接觸者，唯有頂料鞘。而原告生產系
27 爭產品時，「不可能」採用無頂針之程序，而用人工
28 抓取方式進行生產，這不符合業界大量生產的必要條
29 件。由於原告稱本案生產模具無頂料鞘，鑑定人排定
30 進行生產測試，於114年2月19日於原告廠房進行生產
31 測試，前二支由工作人員在加工完成後人工抓取，之

01 後由鑑定人在加工完成後人工抓取，在第一時間竟拔
02 不出來，再暗自使力才拔出。每批數以萬計產品的大
03 量生產加工，不可能每支都要人員暗自使力拔才能取
04 出，因為如此勞力工作，不可能完成大量生產。唯一
05 合理的說法是之前有頂料鞘，料被頂出後人員可輕易
06 取出。會勘時該二個納鉚釘之孔，原告稱其僅為貫穿
07 孔，無頂料機構。然依該孔中曾有螺紋之照片，鑑定
08 人認為應係作為頂料機構之安裝，故合理判斷以前有
09 頂料鞘。

10 (3)本案系爭產品瑕疵之發生，需要外力至少343.9kg，
11 被告使用的系爭產品的方式應當是人工組裝，並不是
12 造成系爭產品瑕疵發生之原因。被告使用系爭產品之
13 後續組裝程序，為人工組裝，因為僅使用手持氣動打
14 釘機即可完成。在被告加工範圍中，無法觸及鉚釘變
15 形施力面，故被告之組裝不是造成系爭瑕疵產品瑕疵
16 的原因。

17 (4)系爭產品之瑕疵無法修復，亦無法用於組裝，當然不
18 符合業界標準。組裝鉚釘頸部產生永久變形，長度已
19 由1.35mm縮短至0.682mm（電腦工具顯微鏡量測），
20 已無法修復，當然不符合一般機械工業標準。該鉚釘
21 頸部外徑原為4.3mm，用以穿過一電路板之固定孔，
22 該電路板固定孔之孔徑為4.391mm（電腦工具顯微鏡
23 量測），明顯大於電路反固定孔徑4.391mm，亦即鉚
24 釘頸部無法穿過電路板固定孔，致無法完成後續組裝
25 工作。

26 (5)系爭產品瑕疵比例為3.92%，本件瑕疵情形會造成後
27 續成品製造無法進行。依被告提供第三方（ACCU Tot
28 al Quality Solutions）不良率報告，系爭產品之不
29 良率為3.92%；其採取樣本數達14,320件，應屬充足
30 之取樣數，此種以模具大量生產之產品，不良率通常
31 在1%以下，系爭產品不良率3.92%，顯然無法被客

戶驗收合格。除無法驗收外，系爭產品瑕疵造成無法組裝，故會造成後續成品無法進行等語。（見台北市機械技師公會114年4月18日（114）北機技14鑑字第203號）

(6)綜上以觀，就系爭產品是否因原告生產程序造成瑕疵，且不符合一般機械工業生產標準，會造成無法合格驗收的後果等情，鑑定機關已經給出毫無保留的肯定答案。

2.再者，經原告聲請傳喚鑑定人吳洲平技師到庭證述略

以：系爭鑑定報告是我製作的，本件是鉚釘的頸部有瑕疵，在機械工程業界與金屬有關的加工物要在彈性變形範圍，不能有永久變形的狀況，金屬的加工會使金屬產生變形，但在加工的外力消失後，變形應恢復，不能產生永久的變形，如加工後物品產生永久的變形，是機械業界不能接受。鑑定事項一當中，於被告加工範圍及方向都是上下的方向，這根變形的鉚釘是水平的方向，且於鉚釘的上方還有鋼板擋住，也就是說被告即使是刻意損害鉚釘也做不到。在鑑定報告第五頁第七項，有計算出要造成鉚釘變形需343.9公斤，這不是人力或手持工具所能造成。鉚釘的組裝只有機械的加工才有辦法造成如此的變形，這根鉚釘機械加工是在原告公司做的。這應該是在原告的機械加工中有頂料桿，但原告公司表示沒有頂料桿。頂料桿會造成鉚釘瑕疵的原因是，金屬的加工是將金屬放置上模與下模中間，上模壓下後加工的金屬會跟下模緊密結合，這時候需要一個頂料桿把加工完成的物品頂上去，頂料桿通常會有彈簧，在上模壓下後彈簧壓縮，上模離開後彈簧會把成品頂出去。本件原告公司生產的鉚釘大概有百分之90幾是完好的，大概3、4%有出現鑑定報告中的瑕疵，有可能是頂料桿的出力已經在快破壞與未破壞的臨界點，才會造成部分鉚釘出現瑕疵。這是大規模生產，我有到原告公司生產場所，

01 讓他們以沒有頂料桿的方式生產，發現要用手工將做好的
02 成品拔出相當費力，依照量產的習慣與我的經驗，應
03 該是有頂料桿將成品頂出後，作業員收取比較合理。以
04 我的感受，我覺得一個作業員用手工將成品拔出，一天
05 只能做數十到壹百個就相當費力，不符合量產要求。鑑
06 定報告第七頁照片，是被告公司提出的模具照片，照片
07 中我有用白色標籤標出兩個孔洞裡面有螺紋，表示有鎖
08 過東西，這東西應該是頂料桿與彈簧，最後最底下再用
09 公的螺紋鎖起來。我在機械業界、工程及製造業都待
10 過，大概30幾年的經驗。收到成品的瑕疵有3、4%，是
11 否會造成加工的損害以至於無法全面進行，這要看量，
12 這個是要再套電路板，如鉚釘無法套進去，就沒辦法
13 賣，如量很大，比方說100萬隻就有3、4萬隻的損害，
14 金額會蠻大的。依據我的經驗，一般在做本件類似加工
15 時，一種是工廠本身有品管，有的每件都看，有的是東
16 西很多就用抽檢的，比如說1%，如量很大會在契約中寫
17 百分比說抽多少來檢查，一般是約定在百分比裡面如有
18 驗到瑕疵品就會整批退掉。鑑定報告提到降伏強度，就
19 是指材料受到力量，在彈性變形的範圍內會恢復原狀，
20 從彈性變形變成會永久變形的臨界力量就是降伏強度。
21 本件根據原告公司人員給我的SAE1215MS，這是工業標
22 準材料，查詢就有降伏強度的數據，不用特別去測。本
23 件鉚釘上沒有扭力的痕跡，因為鉚釘是圓形的，如要扭
24 會有用夾具夾住扭轉，會留下工具痕跡，但本件並無發
25 現這種痕跡，據我所見破壞的情形並非扭力造成，本案
26 中應該不存在扭力破壞的情形。我判斷被告後續是採用
27 人工組裝，因為只是簡單的拉釘加工，用人力最節省，
28 就我所知目前拉釘槍仍是用人力操作，並無特殊機具去
29 操作拉釘槍。如鑑定報告第四頁照片，就是用拉釘槍操
30 作，所謂的拉釘，是比使用螺絲更簡易便宜的加工方
31 式。至於頂料桿有時會被翻譯成頂料針，其實是同個東

01 西。如鑑定報告第七頁照片，彈簧會在頂料桿的下方，
02 孔洞最底會有螺紋鎖住，就是最簡單的頂料機構，上模
03 壓下後彈簧壓縮，上模離開後頂料桿把成品頂出。正常
04 來說，頂料桿跟彈簧都會在鑑定報告中第七頁照片的孔
05 洞中，上模離開後彈簧只要足夠把成品頂出就好，彈簧
06 的力量跟上模力量相差很大，彈簧恢復力與本件系爭鉚
07 釘降伏強度343.9公斤是有關係的，彈簧上方的頂料桿
08 的位置剛好頂在鉚釘上，彈簧的力量要克服工件被壓在
09 下模的壓縮力，才能把工件頂出。如果說彈簧設置的力
10 量與工件被夾在下模的力量沒有設置好，有可能會把鉚
11 釘頂壞。大於343.9公斤降伏強度的彈簧要放到如鑑定
12 報告第七頁所指的孔洞中，是有可能，這做的到，這需
13 要詢價，但並不困難。我在原告公司鑑定時，當場沖壓
14 鉚釘，我是用單手拔鉚釘，我就是拔一下拔不動，再拔
15 一次才起來大概花3、4秒。如設置頂料桿的話，一秒就
16 可以拿起來。ACCU是是第三方公證公司，我上網看過，
17 項目很多，第三方公證是其中一項。我鑑定報告中所節
18 錄的採取樣本數量，不良率等都是直接引用被告單方提
19 出的ACCU報告。所謂的大量生產，是相較於手工生產而
20 言，大量生產就是機械生產，一個機台只做一件事情，
21 只有一個工人來顧，至少要有幾千幾萬件叫大量生產。
22 大量生產這是專有名詞，是亨利福特發明的作法，後來
23 的工業生產大概都是這樣進行。大量生產的不良率大概
24 在1%以下，這是我的經驗或聽過的情形，如汽車零件量
25 很大，那不良率大概就是1%，是我在業界的經驗。本件
26 依照被告公司的組裝情形，我無法想像要如何損害鉚
27 釘。依照鑑定報告第五頁照片，因鉚釘位置難以將部件
28 放平，四周有阻擋，要刻意破壞相當困難。我在鑑定當
29 時，也有去振發公司觀看系爭產品的第二套模具操作，
30 是有頂料桿的設置，我也有實際拿取頂料桿完成後的成
31 品，是用磁鐵吸的。振發公司的拿取方式符合大量生產

01 的經驗邏輯。鑑定報告附件七的第七、八點照片中，成
02 品已經被頂料桿頂出，一根只有幾十克，用磁鐵吸取比
03 較方便也不會疲勞。ACCU第三方公證報告，我以之作為
04 鑑定依據，是因為第三方公證公司負很大的法律責任，
05 在業界買方亦可委託第三方公證公司去賣方公司驗貨，
06 第三方公證公司出具的報告是要負法律責任，所以買方
07 也都會接受，這是國際上常見的作法。確實可以用第三
08 方公證單位去指定地點去進行產品的瑕疵之檢驗，作為
09 客觀參考標準等語（見本院卷一第435頁以下）。依鑑
10 定人上開陳述，已就鑑定過程、鑑定方法及相關學理及
11 工業常規等依據詳細解說，本院考量鑑定人為台北市機
12 械技師公會之會員，於機械業界有三十年以上的工作經
13 驗，與兩造復無何利害關係，其所為之證言及鑑定結
14 果，自屬可採。

15 3.原告雖又聲請傳喚原告公司之員工即證人賴立明到庭證
16 稱：系爭產品的生產過程中不需使用頂針，是用雙手拿
17 取沖壓完成的料件即可，只要2-3秒可以輕鬆拿起，系
18 爭產品並無品質上的問題，鉚釘變形有很多方式可以造
19 成等語（見本院卷二第38-42頁）；惟其所述與被告聲
20 請傳喚被告公司之員工周弘斌到庭證稱：系爭產品出現
21 瑕疵後，經我們檢查不是我們造成的，有去問原告公司
22 但原告不承認，我有去原告公司看，當時機台上沒有頂
23 針，沖壓後料件無法輕易拿取，會有點卡住，要比較出
24 力才可拿取等語（見本院卷二第43-45頁），明顯不
25 同。本院認為證人賴立明、周弘斌分別為原、被告公司
26 之員工，其所為證言均難完全排除偏頗之虞，自仍應以
27 鑑定人吳洲平技師本於專業及親身所為之鑑定意見，最
28 為可信。

29 4.綜上所述，本件原告交付予被告之系爭產品，確實存在
30 不符合一般機械工業標準之瑕疵，此瑕疵確係因原告生
31 產過程中所造成，且該瑕疵無法修復，亦無法用於後續

組裝，當然無法通過驗收等情，已甚明確，堪予認定。

(二)原告復主張被告未盡買受人從速檢查並通知之義務，依法已視為承認其所受領之物，不得再主張貨品有瑕疵等語。此為被告所否認。本院就此爭點，認定如下：

- 1.按買受人應按物之性質，依通常程序從速檢查其所受領之物；如發見有應由出賣人負擔保責任之瑕疵時，應即通知出賣人；買受人怠於為前項之通知者，除依通常之檢查不能發見之瑕疵外，視為承認其所受領之物，民法第356條第1項、第2項定有明文。
- 2.經查，本件系爭產品由原告交貨給被告的後續組裝工作，依兩造最早之約定，係由原告全部負責完成，嗣後才改由原告將系爭產品交付被告，再由被告進行最後的組裝，此一過程為兩造所不爭執，並經證人賴立明、周弘斌分別證述明確，首堪認定。是以，在這種狀況下，原本系爭產品從頭到尾的組裝都是由原告完成，且由原告公司負責裝箱出貨給被告的客戶端，此由兩造往來電子郵件即可得知（見本院卷二第89-90頁）；嗣後改為原告生產系爭產品不包含組裝，而是將系爭產品交給被告組裝，而兩造約定由原告負擔的品管（QC）責任為：「鐵件尺寸/毛邊/刮傷/鉚合尺寸」等問題，此亦有前開電子郵件內容可稽。由是可知，兩造間之交易模式分為兩個階段，本件爭執發生在第二階段，係由原告生產零組件（系爭產品）後，交由被告組裝一部分，再將組裝好的東西（仍為零組件）交給終端客戶進一步組裝為其他成品，在這個過程中，被告當然要依通常程序檢查從原告收受的系爭產品是否有應由原告負擔保責任的瑕疵。而所謂的通常程序，則要由兩造交易之實況為認定。
- 3.原告主張：兩造約定原告之品管（QC）責任僅在於「鐵件尺寸／毛邊／刮傷／鉚合尺寸等問題，其他出貨的品質與原告無涉。」即原告須負責之範圍，於本件相關

者，僅限於「鉚合尺寸」是否相符，並無其他。本件爭議所在之鉚釘外觀變形等問題，根本不在原告承諾負責之QC範圍內云云。惟本院查：所謂「鉚合尺寸」的品管，在金屬沖壓或組裝廠中，當然包含外觀在內，因為外觀與尺寸是無法切割的概念，尺寸檢驗理當包含測量鉚壓後的外徑、高度，要確保符合公差範圍。一個受損的鉚釘，其外徑、高度通常會異常變形，無法提供應有的效用。因此，「鉚合尺寸」的品管在量測尺寸時，不可能對明顯的鉚釘破損視而不見，若視而不見照樣放行，即屬品管疏失無疑。況且，本件系爭瑕疵係原告加工過程造成的受損，已認定如前，這是標準的「製程不良」。系爭瑕疵造成的結果經鑑定人量測，組裝鉚釘頸部產生永久變形，長度已由1.35mm縮短至0.682mm；該鉚釘頸部外徑原為4.3mm，用以穿過一電路板之固定孔，該電路板固定孔之孔徑為4.391mm（電腦工具顯微鏡量測），明顯大於電路反固定孔徑4.391mm等情，均見前述。這個情況顯然就是在「鉚合尺寸」上出現了嚴重的瑕疵。原告既不否認關於系爭產品「鉚合尺寸」的品管是由原告負責，那麼原告絕對有責任在檢查時發現並攔截不良品。若將瑕疵品流出至下一站即被告方，品管方即原告自需負擔未確實檢驗的責任。

- 4.再者，由於兩造間的交易原本是由原告負責從頭到尾的組裝，後來才改由原告生產系爭產品，不負責最後的組裝，交給被告來組裝。那麼，在被告的組裝過程中，是否可合理發現系爭瑕疵的存在，當可作為被告是否有進行通常程序檢查之判準。依據前引鑑定報告的內容可知：原告加工範圍在構件A兩端既有孔，以沖壓加工方式將鉚釘壓入該既有孔並結合。被告加工範圍係將加工完成植有二鉚釘之構件A，以拉釘組裝固定於構件B。前述鉚釘軸心方向為水平，被告組裝方向為上下，系爭瑕疵發生位置在構件A另一側，且其上方有一鋼板遮擋等

01 情，已甚明確，且兩造對此段內容均無爭執。因此，本
02 件被告的加工過程只是將構件A固定於構件B，至於構件
03 A內部所包含的鉚釘（即本案系爭瑕疵發生處），於被
04 告加工過程中不但不會碰觸，上方還有鋼板之遮擋，核
05 此情狀，應認關於本案出現於鉚釘部位的系爭瑕疵，係
06 屬被告組裝過程中不會注意到的部分。而是在被告的終
07 端客戶再做進一步加工的過程中，才會發現無法順利進
08 行下一步組裝應用的瑕疵。故本件尚難認被告有違反
09 「依通常程序從速檢查其所受領之物」之過失。

10 5.又查，本件被告的終端客戶反應產品有瑕疵後，被告隨
11 即於111年11月11日以電子郵件通知原告，原告於同日
12 反應經檢查產品並無不良品，嗣於同年16日之後，被告
13 再通知客戶繼續反應有不良品出現，及要求重工（重新
14 製作）及不良品退貨等事宜，兩造乃約定於同年11月22
15 日要進行電話會議（CON CALL）對產品瑕疵進行討論，
16 此一過程為兩造所不爭執，並有兩造往來電子郵件內容
17 為據（見本院卷一第87頁以下）。

18 6.綜合上情，本院認為原告主張被告於收受本件系爭產品
19 後，未依通常程序常程序從速檢查受領之物，並怠於將
20 瑕疵情形通知原告，故應視為已承認受領之物，不得再
21 於事後主張有瑕疵云云，與上列客觀事證不符，難予採
22 信。

23 (三)本件被告辯稱原告交付之系爭產品有前述瑕疵存在，後續
24 又不處理，乃屬未依債之本旨給付，對被告並無利益可
25 言，被告自得拒付貨款；又系爭產品既有瑕疵，被告自得
26 依法主張減少價金，並請求原告為不完全給付之損害賠
27 償，並以損害賠償金額抵銷原告請求之貨款等語。此則為
28 原告所否認，主張系爭產品縱有瑕疵存在，比例亦甚微，
29 且原告於一開始已經同意提供1000件代用良品，並非不依
30 債之本旨給付，被告自不得拒付貨款等語。本院就此爭
31 點，認定如下：

01 1.承前所述，本件原告將系爭產品交付予被告後，被告再
02 完成組裝工序，並出貨至下游客戶，經客戶反應，被告
03 始發現系爭產品上有系爭瑕疵存在，並再向原告反應處
04 理。由此過程可知，被告於收受原告交付之系爭產品
05 後，業已出貨給下游客戶。且被告於本案中僅抗辯為了
06 處理瑕疵品而產生諸多費用、損害及其商譽等等，並未
07 陳明其下游客戶因此拒付貨款予伊。是以，縱使原告交
08 付被告之系爭產品存在系爭瑕疵，與債之本旨未盡相
09 符，但被告收受原告交付之系爭貨品後，已然出貨給客
10 戶，且未陳明有發生全數退貨之情形，故原告之給付對
11 被告來說，顯非「並無利益可言」。是以，被告辯稱本
12 件因原告未依債之本旨給付，故得拒絕給付全部價金云
13 云，尚難遽採。

14 2.次按，物之出賣人對於買受人，應擔保其物依第373條
15 之規定危險移轉於買受人時無滅失或減少其價值之瑕
16 疵，亦無滅失或減少其通常效用或契約預定效用之瑕
17 疵。但減少之程度，無關重要者，不得視為瑕疵。出賣
18 人並應擔保其物於危險移轉時，具有其所保證之品質。
19 又買賣因物有瑕疵，而出賣人依前5條之規定，應負擔
20 保之責者，買受人得解除其契約或請求減少其價金，民
21 法第354條、359條前段分別定有明文。而所謂物之瑕疵
22 係指存在於物之缺點而言。凡依通常交易觀念，或依當
23 事人之決定，認為物應具備之價值、效用或品質而不具
24 備者，即為物有瑕疵，且不以物質上應具備者為限。若
25 出賣之特定物所含數量缺少，足使物之價值、效用或品
26 質有欠缺者，亦屬之（最高法院73年台上字第1173號判
27 決意旨參照）。

28 3.經查，原告交付被告之系爭產品，係電子科技產品之零
29 組件，有前述本院認定之瑕疵存在，該瑕疵造成系爭產
30 品於終端客戶製造成品時會出現產品損壞不堪用的後
31 果，此據前引鑑定報告記載：「系爭產品瑕疵比例為3.

92%，本件瑕疵情形會造成後續成品製造無法進行。依被告提供第三方（ACCU Total Quality Solutions）不良率報告，系爭產品之不良率為3.92%；其採取樣本數達14,320件，應屬充足之取樣數，此種以模具大量生產之產品，不良率通常在1%以下，系爭產品不良率3.92%，顯然無法被客戶驗收合格。除無法驗收外，系爭產品瑕疵造成無法組裝，故會造成後續成品無法進行。」等情甚為明確。原告固否認系爭產品的瑕疵比例，並主張不良品比率遠低於1%云云，惟本院認為就產品不良率之認定，涉及採樣及統計之專業，並非任意抓取數字相乘除即可謂之，是以，本件仍應以鑑定人所採信之第三方（ACCU Total Quality Solutions）不良率報告為準，堪認原告交付被告系爭產品之不良率為3.92%，已逾一般機械工業以模具大量生產之通常標準即不良率1%以下。

4. 綜上，本件被告因原告交付系爭產品存在瑕疵，自得請求減少價金，減少之金額應以契約總金額乘以不良品之比例即3.92%為準，核算後為1,052,023元（ $26,837,330 \times 3.92\% = 1,052,023$ ，元以下四捨五入）。

(四) 本件被告復抗辯：因原告交付系爭產品之瑕疵，致被告於出貨給下游客戶之後發生問題，被告為處理該等問題而有所損害，得向原告請求賠償5,848,629元，爰以此賠償金額與原告之貨款互為抵銷。原告則否認上情。就此抵銷事由及金額部分，本院認定如下：

1. 被告抗辯有支出客戶將不良品寄回要求檢修之費用共計19,077元，應由原告賠償部分：原告就被告有此支出並不爭執，惟主張不必賠償。本院認：系爭產品確有前述瑕疵存在，客戶會將瑕疵品寄回出貨廠商檢修，應屬商業交易上之慣行。本件瑕疵既係由原告所應負責，則被告處理此瑕疵因而支出之檢修郵寄費用，自得請求原告賠償。

- 01 2.被告抗辯其庫存內含不良品之價值損害共計39,864元
02 (453件 x 88元)，應由原告賠償部分。本院查，關於
03 原告交付系爭產品有瑕疵，被告得請求減少價金部分，
04 業經本院認定如前項所述，故此庫存不良品之價值損害
05 應已包含於前列減少價金之認定中，不得再重複請求。
- 06 3.被告抗辯其支出上游客戶將相關產品全部重工之費用：
07 51,720美元（折合新台幣約1,603,320元）及重工進倉
08 處理之費用：11,767美元（折合新台幣約364,777元）
09 等，應由原告賠償部分，為原告所否認。惟查，本件兩
10 造均為電子科技產業零組件之廠商，被告於向終端客戶
11 接單後，下單給原告生產，並支付原告模具製造費用，
12 原告接單生產系爭產品，也將產品交給外包廠商製作，
13 此由證人即原告員工賴立明於本院證述：「一開始開模
14 及第一批貨品及後續一些產品是我們公司做，後面就轉
15 給下包商....下包商應是辛崗股份有限公司，生產的模
16 具是由原告提供，模具是原告自行設計，委外線切割，
17 再組裝起來」等語甚明（見本院卷二第40頁），這也是
18 在台灣科技業界特有的分工體系中，兩造各自擔任了外
19 圍廠商的角色。系爭產品雖然只是鐵件的組合，並非先
20 進科技的關鍵零組件，但也是電子產品組裝時所必要之
21 部分，如果出現瑕疵，就會造成整個製造鏈的問題。又
22 此類科技產品，重視產品推出之時效，此為吾國社會眾
23 所週知之事實。故本件因原告交付零組件之瑕疵，致被
24 告之終端客戶的產品出現問題，若需再將產品運回台灣
25 重新改正零組件，顯然不合經濟效益。是終端客戶要求
26 於當地（美國）重新加工修復，本院認屬正常的交易狀
27 態。本件原告既不否認上開支出之金額，本院認此部分
28 損失自應由原告負擔損害賠償。
- 29 4.被告抗辯其支出於期限內補足無瑕疵產品予上游客戶之
30 額外產品費用：204,626元；及改用空運補足產品所支
31 出之費用：558,126元（計算式：295332+250280X1.05

01 含稅），應由原告賠償部分，為原告所否認。惟本院認
02 為，本於與前點同一理由，被告在此科技業的產業鏈
03 中，確有快速補正瑕疵之需求。故因時效較趕而生之相
04 關費用（包含補貨及改用空運），均屬合理之支出。本
05 件原告既不否認上開支出之金額，本院認此部分損失自
06 應由原告負擔損害賠償。

07 5.被告抗辯支出客戶要求赴美開會嗣後因原告拒絕配合而
08 取消之機票退票差額損失：58,839元（計算式：94,500
09 $\times 3 + 10,200 - 78,287 \times 3 = 58,839$ ），應由原告賠償部分，
10 為原告所否認。本院查，依據證人即被告公司之員工周
11 弘斌於本院證稱略以：美國客戶有要求兩造去美國做產
12 品瑕疵的檢驗，後來沒去，因為客戶要上線生產無法等
13 待，而且因為疫情關係，無法輕易出國，原告也不願意
14 陪同，所以客戶找當地第三方公司處理等語（見本院卷
15 第46頁）。由是可知，被告所稱需派員搭機赴美一事，
16 原告並未同意，而最後無法赴美的結果是因為疫情及客
17 戶需趕工所造成，顯然難予歸責於原告公司。是被告此
18 部分之請求應無理由。

19 6.被告抗辯本件受有商譽損失，稱因被告之客戶皆為鴻佰
20 （鴻海子公司）、亞馬遜等國際知名企業，因原告之產
21 品瑕疵且惡意推諉卸責，造成被告損失大量訂單，於業
22 界商譽受到嚴重影響，構成民法第184條之侵權行為，
23 被告依法請求商譽損失3,000,000元等語，此為原告所
24 否認。本院認為：兩造均為科技業界之零組件製造商，
25 零組件有時可能會出現製造上的瑕疵，乃屬工商業界可
26 預見的風險，如何控制風險、處理損害、服務客戶，本
27 來就是兩造在經營能力上的展現，被告既然要出貨給鴻
28 佰或亞馬遜等國際知名企業，就其交付貨品出現瑕疵
29 時，自然要對客戶負起全部的責任，儘速解決客戶的問
30 題。至於被告公司要對原告公司究責，需要事後一段時
31 間調查釐清，那是兩造之間的糾紛，與終端客戶無關。

01 今被告公司執著於與原告公司間的紛爭，以致於客戶認
02 為被告公司沒有在產品出現瑕疵時迅速解決問題的能力，而對被告公司喪失信心，這乃是被告自身的問題。
03 縱被告因本件產品瑕疵之糾紛而致其商譽有所降低，本
04 院仍認難謂可歸責於原告，故被告此部分損害賠償之請
05 求，為無可採。
06

07 7.原告雖另主張：原告自始表明願補足無瑕疵之產品給被
08 告，故被告所為之支出均無必要云云。惟查，本件原告
09 交付系爭產品給被告，其瑕疵比例已逾一般工業標準，
10 且該瑕疵應由原告負責品管，均已認定如前。今原告將
11 有瑕疵之大量產品交給被告，由被告組裝（被告負責組
12 裝部分無瑕疵）後再交給客戶，因而發現產品有問題，
13 此時，為了解決這個問題，被告或其客戶需從成千上萬
14 的產品中去找出有瑕疵的3.92%，加以排除或修復，這
15 個過程不但耗時耗工，會造成大量的金錢支出，且已組
16 裝產品因帶有系爭產品的瑕疵，也可能要加以報廢，這
17 些損害，都不是原告等候通知後，補個幾百件、或一兩
18 千件單價並不貴的零組件，就可以解決的問題。此由鑑
19 定人吳洲平技師證稱略以：通常量很大的會約定抽百分
20 之幾來檢查，如果超過一定比例有瑕疵，就會整批退掉
21 等語（見本院卷一第438頁），亦可佐證。是以，原告
22 此部分主張，顯屬在商業交易上推諉卸責的說法，不足
23 採認，併此指明。

24 8.綜上所述，本件被告得主張抵銷之損害賠償金額應為2,
25 749,926元（計算式：19,077+1,603,320+364,777+204,
26 626+558,126=2,749,926）。

27 (五)本件被告主張同時履行抗辯部分：

28 1.被告抗辯於原告交付模具及相關圖面、保管書前，被告
29 得依民法第264條主張同時履行抗辯，拒絕給付本件貨
30 款，略稱：被告業已支付購買模具之費用共計14,175,0
31 00元給原告。依照約定，於產品生產完畢後，原告負有

01 將模具、模具之保管書、模具之圖面返還交付予被告之
02 義務。詎料，原告至今仍拒不交付。故被告自得依法主
03 張同時履行抗辯權，於原告尚未交付模具、模具之保管
04 書及模具之圖面前，被告得於該模具費用14,175,000元
05 之範圍內，合法拒絕給付貨款等語。原告則對被告有支
06 付模具費用一事不予爭執，但否認於本件有同時履行抗
07 辯之適用。

08 2.按因契約互負債務者，於他方當事人未為對待給付前，
09 得拒絕自己之給付。民法第264條定有明文。契約之一
10 方要對他方主張同時履行抗辯，必須雙方的債務是基於
11 同一個雙務契約，且具有「互為對價」的交換關係。也
12 就是說，一方的這項給付，是為了換取另一方的那項給
13 付，兩者是綁定在一起的對價關係，即俗稱「一手交
14 錢、一手交貨」的情境下，才有所謂同時履行抗辯的問
15 題。在系爭買賣契約中，雖然模具和產品息息相關，但
16 在契約給付義務上，明顯是兩組對價關係：原告交付系
17 爭產品，對價是被告給付貨款；原告製作模具（需於完
18 工後交還被告，詳後述），對價是被告給付模具費用。
19 是以，今被告用「原告未交付模具」為理由，來拒絕
20 「支付系爭產品貨款」，這兩件事並不具有互為對價的
21 交換關係。原告既然已經把產品做出來並交給被告，就
22 是履行了交付產品的義務，被告就應該履行支付該批產
23 品貨款的義務，被告主張以另一個沒有直接對價關係的
24 義務（交還模具）來扣留貨款，顯然於法無據，其所為
25 同時履行抗辯自無從採認。

26 (六)綜上所述，本件原告請求被告給付貨款16,127,020元，應
27 扣除被告主張物之瑕疵擔保而得減少之價金1,052,023元
28 及得請求原告不完全給付損害賠償而為抵銷之2,749,926
29 元，就所餘12,325,071元（計算式：16,127,020-1,052,0
30 23-2,749,926=12,325,071）部分，為有理由，應予准
31 許。

01 五、本件爭點及本院之判斷（反訴部分）：

02 (一)本件被告對原告提起反訴，其先位聲明包含：基礎損害5,
03 848,629元（即被告主張抵銷之金額）+ 退還模具費用14,
04 175,000元+振發公司模具損失5,244,460元+振發公司求償
05 損失13,426,617元，總計為38,694,706元。備位聲明則
06 以：如請求模具費用無理由時，則請求原告應返還模具等
07 語。本院查，就被告請求基礎損害5,848,629元部分，亦
08 於本訴中為抵銷抗辯，此部分業經本院判決得抵銷之金額
09 如前所述，故被告在反訴中復為此項請求，自屬重複，不
10 能准許，合先敘明。

11 (二)就被告請求原告退還模具費用14,175,000元部分，原告否
12 認需返還模具予被告，並稱模具在原告處妥善保管，待事
13 件確定後會返還予被告等語（見本院卷二第106頁）。就
14 兩造此部分爭執，本院認定如下：

15 1.兩造間之契約關係，雖無正式的書面契約條款，但由兩
16 造所不爭執之交易情狀查考，係被告委託原告代工生產
17 零件，又生產此零件時，需使用模具，此模具由原告設
18 計製造，經由被告確認後，由被告支付模具之費用，再
19 由原告使用此一模具生產系爭產品，並出賣予被告。故
20 兩造間就系爭產品固係成立買賣契約關係，但就模具部
21 分，實係當事人約定，一方為他方完成一定之工作，他
22 方俟工作完成，給付報酬之契約。性質上更近似於承攬
23 契約之關係，而以被告為定作人，原告為承攬人。又於
24 承攬關係中，承攬人完成之工作（包含工作物在內），
25 其所有權屬於定作人，此乃承攬契約當然之解釋。是
26 以，本件被告向原告定作模具，既經原告完成模具，並
27 由被告給付模具費用予原告完畢，則此模具之所有權應
28 屬被告所有，而非原告所有。被告請求被告返還模具，
29 自屬於法有據，原告拒絕返還而扣留模具，殊屬無理。

30 2.再按遲延後之給付，於債權人無利益者，債權人得拒絕
31 其給付，並得請求賠償因不履行而生之損害。民法第23

01 2條定有明文。本件被告因兩造間系爭產品瑕疵之糾
02 紛，已不再使用模具生產系爭產品，故被告請求原告返
03 還模具，於法有據，已如前述。如原告能即時返還模具
04 予被告，則被告或可使用該模具再找其他廠商生產，而
05 得維持系爭產品之銷售，然本件原告扣留模具不返還予
06 被告，被告則因本案與原告之糾紛，致喪失客戶之信
07 任，已無後續之訂單，此事亦為兩造所不爭執。由此可
08 見，原告迄至本件言詞辯論終結時，仍不願交還模具之
09 行為，就算其自陳願於本案確定後將模具交付被告，亦
10 屬遲延給付。對被告而言，因其已喪失系爭產品之後續
11 訂單，客觀上堪認已無使用模具之利益。故而，本件被
12 告反訴先位主張被告遲不返還模具，造成其損害，而請
13 求原告賠償不履行返還模具之損害賠償責任等語，應屬
14 可採。

15 3.綜上，本件被告請求原告賠償模具費用14,175,000元
16 （原告就模具費用之數額並不爭執），為有理由。又反
17 訴部分先位聲明既有理由，備位聲明則毋庸審酌，附此
18 說明。

19 (三)被告請求原告賠償振發公司模具損失5,244,460元及振發
20 公司求償損失13,426,617元部分，則為原告所否認。被告
21 反訴之理由略以：因原告交付系爭產品之瑕疵，致被告遭
22 客戶取消系爭產品之後續訂單，被告原委託振發公司製作
23 相同產產品之計劃亦因此取消，致被告對振發公司需負賠
24 償責任，被告支付予振發公司製作模具之費用亦無實益，
25 故得請求原告賠償等語。惟本院認為：就算被告要對振發
26 公司負相關損害賠償責任，但被告製造系爭產品銷售予客
27 戶，分別向原告公司及振發公司下單代工製作，此乃被告
28 公司之營運決策。在此種大量生產的機械、電子產品中，
29 出現貨物的瑕疵是可預見的營運風險，被告公司本來就應
30 當要有因應風險的應變計劃，今被告未能妥善處理本件系
31 爭產品瑕疵所造成的影響，致喪失終端客戶的信任而取消

01 系爭產品的後續訂單，以致於其本發需對振發公司負損害
02 賠償責任，或支付予振發公司致作模具之費用已無實益等
03 情，均應屬被告營運不善所致之後果，實難請求原告公司
04 對此部分亦應負賠償責任。

05 (四)綜上，本件被告請求原告賠償模具費用14,175,000元部
06 分，為屬可採。逾此部分之請求，則為無理由。

07 六、次按給付無確定期限者，債務人於債權人得請求給付時，經
08 其催告而未為給付，自受催告時起，負遲延責任。其經債權
09 人起訴而送達訴狀，或依督促程序送達支付命令，或為其他
10 相類之行為者，與催告有同一之效力；遲延之債務，以支付
11 金錢為標的者，債權人得請求依法定利率計算之遲延利息；
12 應付利息之債務，其利率未經約定，亦無法律可據者，週年
13 利率為5%，民法第229條第2項、第233條第1項前段及第203
14 條定有明文。本件本訴及反訴均係以支付金錢為標的，兩造
15 之給付義務未經兩造特約而無確定清償期限或特定利率，是
16 原告主張本訴請求給付金額應自支付命令聲請狀繕本送達翌
17 日即112年7月20日起至清償日止，按年息5%計算之利息；被
18 告主張反訴請求給付金額應自反訴狀繕本送達翌日即114年9
19 月19日起至清償日止，按年息5%計算之利息等語，自屬可
20 採。

21 七、綜上所述，本件原告本訴請求被告給付12,325,071元，及自
22 112年7月20日起至清償日止，按年息5%計算之利息；被告反
23 訴請求原告給付14,175,000元，及自114年9月19日起至清償
24 日止，按年息5%計算之利息等部分，為有理由，應予准許。
25 本訴及反訴請求逾上述准許部分，則為無理由，應予駁回。
26 兩造陳明願供擔保請准宣告假執行及免予假執行，於本、反
27 訴勝訴部分，核無不合，爰分別酌定相當之擔保金額予以准
28 許。至本、反訴敗訴部分，其假執行之聲請失其依附，應併
29 予駁回。

30 八、本案事證已臻明確，兩造其餘主張陳述及所提之證據，經核
31 於本院認定之事實不生影響，爰不予一一論駁，附此敘明。

01 九、訴訟費用負擔之依據：民事訴訟法第79條。
02 中 華 民 國 115 年 6 月 30 日
03 民事第八庭 法 官 許映鈞
04 以上正本係照原本作成
05 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
06 委任律師提起上訴者，應一併繳納上訴審裁判費。
07 中 華 民 國 115 年 6 月 30 日
08 書記官 陳逸軒