

臺灣臺南地方法院新市簡易庭民事判決

112年度新簡字第454號

原告 日鋒有限公司

法定代理人 吳素珍

訴訟代理人 郭子維律師

被告 環程小泉精機股份有限公司

法定代理人 林璟萌

訴訟代理人 夏金郎律師

上列當事人間請求損害賠償事件，本院於民國113年4月23日言詞辯論終結，判決如下：

主 文

被告應給付原告新臺幣貳拾玖萬肆仟肆佰柒拾元，及自民國一百一十二年六月八日起至清償日止，按週年利率百分之五計算之利息。

原告其餘之訴駁回。

訴訟費用由被告負擔。

本判決原告勝訴部分得假執行。但被告如以新臺幣貳拾玖萬肆仟肆佰柒拾元為原告預供擔保，得免為假執行。

事實及理由

一、原告起訴主張：

(一)訴之聲明：被告應給付原告新臺幣（下同）294,471元，及自起訴狀繕本送達翌日起至清償日止，按週年利率5%計算之利息。

(二)查原告於000年0月間與被告成立CNC加工契約（下稱系爭契約），約定由原告提供磁鐵座、馬達制動板之半成品即毛胚

（下稱系爭半成品），交由被告加工。被告倘於加工前發現系爭半成品有表面不良或其他瑕疵，無須進行加工，應退回原告；倘進行加工後始發現瑕疵，應由被告負責處理，若無法修復重新處理僅能報廢者，應退回原告，並由被告依毛胚單價乘以數量計算金額賠付。系爭契約成立後，原告自109年10月起至110年5月止，交付系爭半成品予被告進行加工，原告依系爭契約為付款及扣款，可證兩造就上開扣款方式達成合意。被告後期遭扣款之金額增加，係因被告後期將原告委託被告進行之CNC加工項目，再外包與其他廠商加工，造成加工品質良莠不齊，亦將檢查之責任委由外包廠商進行，被告僅進行抽檢，未依約進行全檢，導致不良率大增。

(三)110年5月被告原應收帳款為323,109元，110年6月被告原應收帳款為261,012元，然退回報廢品金額分別為581,048元、283,521元，則被告應賠償原告294,471元【計算式：(581,048+283,521-323,109-261,012)×5%=294,471】，爰依系爭契約、民法第495條、民法第227條（誤載為第203條）第2項或第184條第1項前段規定，請求被告給付294,471元。

二、被告則以下列情詞資為抗辯：

(一)聲明：原告之訴駁回。

(二)兩造於109年9月起接觸合作，被告負責CNC加工品項打樣開發，原告提供系爭半成品予被告進行加工。有關賠付扣款問題，依兩造間109年9月15日之電子郵件，可知被告加工後有不良品者，由被告處理，不能處理僅能報廢者，需依毛胚價格賠付原告，同時不良品亦需交還原告。至原告於上開電子郵件內稱烤漆品亦同，應係指烤漆品如有不良品者，同理應由烤漆廠依上述約定負責賠付。且原告自109年9月15日起均未提供毛胚價格予被告，亦未告知賠付扣款明細，直至111年10月24日始告知被告有關材料+沖壓、CNC加工、烤漆、軸承（含）組裝之各項應賠付之價格明細，相距被告詢問毛胚價格時間達2年之久，難認兩造對於不良品賠付金額有達成合意。

01 (三)又雙方往來期間，因加工品數量太多，被告受限於加工單價
02 及人力，無法逐一檢查每個加工品，僅能採取抽檢方式，被
03 告並於110年3月15日告知原告因成本上無法進行全檢，原告
04 對此並未表示異議，而被告於CNC加工後確已抽檢合格後，
05 始出貨給原告。被告所加工者僅為第2道製程之CNC加工鑽
06 孔，其餘後續烤漆、軸承組裝均未參與，倘烤漆、軸承組裝
07 如有瑕疵，應各由烤漆、軸承組裝廠商負責。又原告於送烤
08 漆前應自行檢驗，如有不良品即應剔除；烤完漆後，亦應先
09 行檢驗再送組裝，如有不良品即不應送下一道製程，是原告
10 就送烤漆及組裝軸承後所生之瑕疵亦應自行負擔。然原告於
11 111年10月24日提出之賠償明細，卻將整個製程所生之瑕疵
12 全部歸責於被告，由被告負責賠付，且賠付之單價金額為被
13 告加工費用之數倍，實令被告無法接受。且原告並未說明其
14 扣款金額之計算方式，亦未提出相關證據佐證，僅憑原告單
15 方主張之金額，即逕行由應給付被告之款項扣除，顯不合
16 理。兩造於110年5月終止合作，原告直至同年9月竟又向被
17 告索賠，是否因原告客戶庫存過多，未能去庫存而縮減採購
18 數量，為減輕損失而以此理由要求被告全程負責。

19 三、本院得心證之理由：

20 (一)按當事人互相表示意思一致者，無論其為明示或默示，契約
21 即為成立。因可歸責於債務人之事由，致為不完全給付者，
22 債權人得依關於給付遲延或給付不能之規定行使其權利。因
23 不完全給付而生前項以外之損害者，債權人並得請求賠償。
24 民法第153條第1項、第227條分別定有明文。次按當事人訂
25 立之契約真意發生疑義時，法院應通觀契約全文，斟酌立約
26 當時之情形及其他一切證據資料，就文義上及理論上詳為推
27 求，以探求當事人締約時之真意，俾作為判斷當事人間權利
28 義務之依據（最高法院108年台上字第772號民事判決意旨參
29 照）。

30 (二)查兩造於000年0月間，協議成立系爭契約，約定由原告提供
31 系爭半成品交由被告加工。被告倘於加工前發現系爭半成品

有表面不良或其他瑕疵，無須進行加工，應退回原告；倘進行加工後始發現瑕疵，應由被告負責處理，若無法修復重新處理僅能報廢者，應退回原告，並由被告依如附表所示之毛胚單價乘以數量計算金額賠付。嗣原告自109年10月起至110年4月止，將系爭半成品交與被告進行加工，並依系爭契約給付被告約定之付款及扣款等情，有兩造自109年9月起至111年10月間往來之電子郵件、被告於109年10月至110年4月所開立之統一發票、扣款明細、原告之營業人銷貨退回進貨退出或折讓證明單在卷可參（本院卷第27-31頁、調解卷第21-89頁），堪認屬實。足認兩造就系爭契約約定之上開加工付款、扣款事項已為意思合致，是原告依前揭法條及系爭契約，以被告未檢出系爭半成品瑕疵受有損害為由予以扣款，請求被告給付110年5、6月份之賠付款項294,470元【計算式： $(864,569 - 584,121) \times 5\% = 294,470$ ，元以下四捨五入】，提出兩造之LINE對話紀錄、扣款帳目明細、原告開立之110年9、10月份統一發票為憑（調解卷第91-105頁），應屬有據，逾此範圍之請求，尚屬無據。

(三)被告固抗辯兩造就上開檢查瑕疵之責任歸屬未達合意，且將整個製程所生之瑕疵歸責於被告並不合理，是否係庫存過多，為減輕損失而要求被告負責云云。經查：

1.原告於109年9月15日之電子郵件中表示：「良品與不良品判定部分，我司（原告）將毛胚發出給貴司（被告）前會經過外觀全檢以避免表面瑕疵品流出，但若貴司在加工前有發現表面不良工件切記請勿進行加工，目前我司與加工廠的合作方式是CNC前發現表面不良的退回我司處理，CNC加工後才發現不良的由加工廠處理，烤漆品亦同。」、「不良品若無法再重新處理僅能報廢者，需貴司依毛胚價格給付，不良品需交回我司。」而被告於109年9月16日以電子郵件回覆：「將遵照貴司（原告）規定，可能需麻煩貴司提供相關資訊，以利我司人員判斷。」、「能否告知毛胚價格，支付裁賠價格後，不良毛胚料會再歸回我司嗎？」原告再於109年9月17日

01 以電子郵件回覆：「毛胚價格部分基本上我沒有經手供應商
02 價格這一塊，我會請我們採購撈價格給我，我再提供給
03 您。」等情，有上開電子郵件附卷可佐（本院卷第27-31
04 頁）。就被告表示「將遵照貴司規定」之字樣，僅詢問毛胚
05 價格及不良品歸屬問題，堪認其同意原告就前揭瑕疵處理及
06 責任歸屬之規範，難謂兩造就此事項並未意思表示合致。

07 2.次查，原告就系爭半成品，亦有委託欽揚丞工業有限公司、
08 韋創企業社、仟鎰精密科技有限公司進行CNC加工，並有相
09 同之付款及瑕疵品扣款標準等情，有原告提出之統一發票、
10 扣款明細、原告之營業人銷貨退回進貨退出或折讓證明單、
11 客戶對帳單、請款明細在卷可稽（本院卷第79-141頁）。亦
12 徵原告實以相同之標準規範加工廠商，應無被告所謂原告係
13 庫存過多而要求被告負責之情事。

14 3.再查，原告就系爭半成品加工採「peloton外觀檢驗標準DOC
15 -00010版本」，被告曾於109年9月22寄予原告之電子郵件
16 中，就原告之加工物件圖面標註修改、尺寸、加工角度、塗
17 裝量測基準色卡等事項，請求原告予以協助確認，而先前原
18 告寄予被告之電子郵件中所檢附圖面之注意事項第4點，即
19 註明「成品應符合PELOTON外觀標準DOC-00010」，有上開郵
20 件及檢附之圖面資料在卷足參（本院卷第161-195頁），足
21 認兩造確實於成立系爭契約時，對於系爭半成品加工之檢驗
22 標準已達成共識。

23 4.又查，原告品管人員於109年12月24日，與被告品管人員成
24 立Line群組，兩造就被告為CNC加工後交付原告之成品所檢
25 出之瑕疵情形，包含毛邊、烤漆、孔位、加工孔深淺、壓
26 痕、牙山、牙紋等缺失，進行討論及如何改善，未見被告爭
27 執檢驗責任之歸屬問題等情，有兩造上開群組對話紀錄附卷
28 可稽（本院卷第197-239頁），顯見原告主張之被告應負責
29 之檢驗流程並無異議。

30 5.末查，被告固於100年3月15日以電子郵件通知原告，就原告
31 先表示：「基本上我司（被告）盡全力配合貴司（原告）條

件施作，因成本上無法進行全檢，…招開供應商會議也已嚴正警告，未來若有重大NG產生，將剔除資格，並派員協助到貴司全檢…。」，有上開電子郵件在卷可參（本院卷第71頁）。惟被告並未提出原告同意被告無須全檢之電子郵件，難認兩造已就無須全檢達成合意，原告復未提出瑕疵應由其他製程廠商負責之證據，準此，被告前揭抗辯，尚屬無據。

四、綜上所述，原告本於債務不履行之法律關係，依系爭契約請求被告給付294,470元，及自起訴狀繕本送達翌日即112年6月8日（調解卷第131頁）起至清償日止，按週年利率5%計算之利息，為有理由，應予准許，逾此範圍之請求，為無理由，應予駁回。

五、兩造其餘主張、陳述及所提之證據暨攻擊防禦方法，經本院斟酌後，認為均不足以影響本判決之結果，無庸再逐一予以論列，併此敘明。

六、本件係適用民事訴訟法第427條第1項簡易訴訟程序所為被告部分敗訴之判決，爰依民事訴訟法第389條第1項第3款規定，依職權宣告原告勝訴部分得假執行。另按民事訴訟法第392條第2項規定，依職權宣告被告如預供如主文第4項後段所示之金額後，得免為假執行。

七、訴訟費用負擔之依據：民事訴訟法第79條。

中 華 民 國 113 年 5 月 17 日
新市簡易庭 法 官 陳尹捷

品名 / 製程	材料+沖壓	CNC	烤漆	軸承（含）組裝
磁鐵座（左）	14.2	16	23.8	N/A
磁鐵座（右）	13.7	16	23.3	N/A
馬達制動板（左）	15	13	25	21.5
馬達制動板（右）	15	6	23	21.5
磁控組固定板	52	10	6	N/A

以上正本證明與原本無異。

如不服本判決，應於送達後廿日內，向本院提出上訴狀並表明上

01 訴理由，如於本判決宣示後送達前提起上訴者，應於判決送達後
02 廿日內補提上訴理由書（須附繕本）。如委任律師提起上訴者，
03 應一併繳納上訴審裁判費。

04 中 華 民 國 113 年 5 月 17 日
05 書記官 吳佩芬