

臺灣臺南地方法院民事判決

105年度訴字第383號

原告 愛迪生科技股份有限公司

法定代理人 鄭名地

訴訟代理人 劉家榮律師

複代理人 洪仲澤律師

林奕翔律師

被告 佳儀數控科技股份有限公司即昆仕曼精密科技股份有限公司

法定代理人 柯名聰

訴訟代理人 吳慧娟

何紫滢律師

上列當事人間請求債務不履行損害賠償事件，經本院於民國110年2月8日言詞辯論終結，本院判決如下：

主 文

原告之訴及假執行之聲請均駁回。

訴訟費用新臺幣壹拾陸萬肆仟捌佰元由原告負擔。

事實及理由

一、原告起訴主張：

(一)兩造於民國103年3月8日訂立買賣契約，原告向被告購買「4軸齒雕機CS420」1台(下稱系爭機器)，約定買賣價金為新臺幣(下同)90萬元。惟被告於103年5月23日交付系爭機器後，即於103年5月28日出現氧化銹盤鎖裂之瑕疵，嗣後陸續出現刀具斷裂及還刀失敗、刀具掉落、雕刻時間過長等瑕疵，經多次測試均無法正常使用，被告所交付之物顯未達通常效用。被告未依債務本旨給付原告達商品應有之品質之系爭機器，且迄今仍無法改善系爭機器之瑕疵，爰依民法第226、256條之規定，以本件起訴狀繕本之送達為解除兩造間之買賣契約之意思表示，並依系爭買賣契約之法律關係及民法第22

01 6、227、259條，請求被告返還系爭買賣契約之價金。

02 (二)並聲明：

03 1、被告應給付原告900,000元，及自起訴狀繕本送達翌日即105
04 年3月17日起至清償日止，按年息百分之5計算之利息。

05 2、願供擔保，請准宣告假執行。

06 二、被告則以：系爭機器於交付後，原告雖多次主張瑕疵，惟如
07 氧化鋯本屬耗材，且原告使用之「氧化鋯盤」亦非被告所提供；
08 另原告亦未依系爭機器操作手冊，使用、清潔系爭機器，
09 始致還刀失敗，及筒夾無法挾持刀具，致刀具掉落，然
10 被告亦已派員修復瑕疵，是原告所稱之瑕疵實屬系爭買賣契
11 約保固範圍以外，或人為操作疏失等不可歸責被告之事由。
12 兩造並分別於103年8月4日、103年12月9日簽訂驗收協議、
13 完成驗收並簽訂延長保固協議。

14 三、兩造不爭執事項：

15 (一)兩造於103年3月8日訂定系爭買賣契約，約定原告給付買賣
16 價金90萬元，被告給付系爭機器。

17 (二)被告於103年5月23日交付系爭機器。

18 (三)品項一：「氧化鋯破裂，邊緣破裂」、品項三：「刀具斷
19 裂」，為消耗品。品項五：「還刀失敗，刀具掉落」為非消
20 耗品。(卷二第127頁、132頁背面)

21 四、得心證之理由：

22 (一)因可歸責於債務人之事由，致為不完全給付者，債權人得依
23 關於給付遲延或給付不能之規定行使其權利。因不完全給付
24 而生前項以外之損害者，債權人並得請求賠償，民法第227
25 條定有明文。又所謂不完全給付，則係指債務人雖為給付，
26 然給付之內容並不符合債務本旨而言。按當事人主張有利於
27 己之事實者，就其事實有舉證之責任。買受人主張買賣標的
28 物有瑕疵，出賣人應負瑕疵擔保或不完全給付之損害賠償責
29 任者，應由買受人就瑕疵之事實負舉證責任（最高法院106
30 年台上字第194號判決意旨參照）。原告主張被告交付之系
31 爭機器具有瑕疵，而為被告所否認，自應由原告就此有利於

己之事實負舉證責任。

(二)本件原告主張被告出售之系爭機器氧化鋁盤氧化鋁破裂，邊緣破裂、刀具斷裂及還刀失敗，刀具掉落等瑕疵，為被告所否認。本件依原告聲請囑託財團法人臺灣經濟經濟科技發展研究院(下稱系爭研究院)就被告交付原告系爭機器進行鑑定。本件經鑑定單位實際操作系爭機器，鑑定結果為：

1、氧化鋁盤破裂，邊緣崩裂部分：

①經系爭研究院使用被告出售之轉檔軟體輸入系爭機器後，並以被告及原告各自提供之氧化鋁盤，各自連續雕刻十顆牙齒，其加工結果並無任何牙齒邊緣或表面破裂之情形，但此應係被告在調整參數使得切削速度放慢，10顆進行之加工時間達5個多小時之久，方可得到之結果。也因加工時間相對較久，瑕疵發生可能性本身即相對降低，實際結果在單純之外觀判斷上亦確定未發生瑕疵情況，故無法判斷瑕疵發生機率(見外放鑑定卷第87頁)。

②又不管進行雕刻1顆牙齒或10顆牙齒，都需相同的程序，亦即粗銑、換刀、中銑、換刀、精銑。因此，雕刻一顆牙齒也需經過兩次換刀程序，而每次換刀過程約40至60秒左右或更久，每個機台不同。實際上基於設備運作的機制與原理，連續雕刻10顆牙齒，卻也只需經過2次換刀程序。換言之，不同的雕刻數量，在系統的運作模式下，都會存在換刀次數與耗時的減省(10顆的單一換刀程序較1顆少9次，二次換刀則共少18次)。因此，實際上連續雕刻10顆牙齒所消耗之時間，雖然以總時間除以雕刻數量似乎可以得到單顆在此製程(10顆牙)之消耗時間；但實際上，設備機台在雕刻速度之規格認定上，則是以單顆之雕刻時間為準。基上，可知系爭機器，在搭配被告之軟體操作情況下，其於氧化鋁盤之單顆牙齒雕刻消耗時間，應約為40分鐘左右；而於樹脂盤之單顆牙齒雕刻消耗時間，在寬鬆地認定中銑補足精銑消耗時間，而不計入少一階段雕刻作業之影響下，也應約在40分鐘左右。此部分可與首次現場履勘所進行之單顆牙齒切削作業耗時進

01 行比對，並可知其所消耗之時間均長於系爭機器所屬規格在
02 應具有之切削能力與速度下所消耗之時間。因此，整體來
03 看，系爭機器在效能尚未能完整發揮硬體基台本身之能力，
04 使得切削時間高於機台所可達到之一般標準作業時間。（見
05 外放鑑定卷第85頁）

06 ③再一般會根據牙齒的大小（例如門牙、白齒）而有所不同，也
07 會因機台與切削材質（樹脂、氧化鋁）的不同而有所差異。機
08 台加工精度與穩定性越高價格就越貴，當然加工時間上也會
09 縮短許多，加工成品（牙齒）會更精細，成功率也越高，可工
10 作的時間也會增加，因為機台隨著加工時間的增加，機台溫
11 度會提升，精確度會下降，而越好的機台越能夠排除此類問
12 題。惟系爭機器係屬於價格低，精密度等級中下的機種，因
13 此本質上相對容易有上述問題產生。而切削的成功率除了上
14 述的切削條件（進給速度、切削速度與切削深度）外會有所影
15 響，切削材質也佔很大的因素。切削材質也會因製造時間條
16 件會有所差異，所以加工製造時，必須事先觀察再由軟體提
17 供者依需求進行切削條件的設定，但系爭機器是屬於套裝設
18 備（非客製），因此一般之使用者除非能夠了解軟體本身的設
19 計與設定、調整方式，以及對應之影響，否則僅得依據軟體
20 本身給予之條件進行選擇與操作，無法參與機台條件設定，
21 因此失敗率也相對容易升高。另一般市面上如系爭機器等級
22 （價格）的機種，其硬體本身之能力，大約在25至30分鐘左右
23 可完成雕刻作業；較系爭機器等級較高者，則亦可15至20、
24 甚至有再10分鐘內即可完成作業，但耗時越短之設備，其設
25 備單價也越高。（見外放鑑定卷第86頁）

26 ④基上，足認系爭機器於使用被告提供之轉檔軟體情況下，同
27 時雕刻10顆牙齒，無論使用被告或原告提供之氧化鋁，雖加
28 工時間耗時5個小時之久，較同等級之機種久，然並未發生
29 如原告所稱之氧化鋁盤破裂之瑕疵。況系爭機器本即屬價格
30 低，精密度等即中下之機種，且並非客製，一般使用者僅得
31 依軟體本身給予之條件為選擇與操作，故如為降低氧化鋁盤

01 破裂，本即需使用被告提供之轉檔軟體及較長之加工時間完
02 成。自難認系爭機器具氧化鋁盤破裂之瑕疵。

03 2、刀具斷裂部分：

04 ①再原告主張系爭機器於雕刻時，發生刀具斷裂之瑕疵，然經
05 該研究院使用被告出售之轉檔軟體，並以被告及原告各自提
06 供之樹脂盤，各連續雕刻10顆牙齒後，刀具於實測過程並未
07 有卡刀或斷刀之情況，但此結果基本上已受到切削速度降低
08 之影響，因此於測試時發生卡刀或斷刀的可能性本來就以相
09 對偏低。（見外放鑑定卷第88頁）

10 ②並依據完成加工品的過程與結果可知，並無刀具斷裂之情
11 形。由於加工材料為氧化鋁，氧化鋁材質屬於陶瓷的材料，
12 但由於此項材料特性為高硬度、高強度、高韌性、耐磨、耐
13 腐蝕性，但由於此項材料特質的特殊性，一般會使用CBN刀
14 具，CBN刀具硬度僅次於金剛石，但由於刀具製程使用CBN粉
15 末與高溫高壓條件所製成，所以造價成本比一般刀具價格落
16 差較大，但由於切削深度是銑刀刀尖吃進材料的厚度(mm)，
17 深度調整越多時加工時間越快，但會損耗銑刀的使用壽命，
18 所以設備最好搭配進給速度進行作業，才能延長刀具的使用
19 壽命，因此刀具斷裂本身並非異常，而是屬於正常情況；通
20 常反映在產品品質的問題，則是對應正常使用狀態下，刀具
21 的使用壽命是否符合一般的要求（從開始使用到斷裂之期間
22 是否適當）。（見外放鑑定卷第89頁）

23 ③綜上足認，刀具本即因加工材料特性及刀具本身製程，自有
24 斷裂之情況發生，刀具為消耗品，亦為兩造所不爭執。又於
25 上開鑑定過程，依據加工過程及結果，並未發生刀具斷裂之
26 情事。是原告稱系爭機器具刀具斷裂之瑕疵，被告為不完全
27 給付，自無足採。

28 3、換刀(還刀)失敗部分：

29 ①因換刀(還刀)之正常與否，主要影響因素在於空氣壓力是否
30 符合需求。又系爭機器所搭配使用之空壓機，於系爭研究院
31 履勘時被告表示該空壓機並非其所推薦搭配使用機種之情

01 況，此部分亦獲得原告之承認。其次，在履勘過程中發現之
02 空壓不足導致系統無法運行之情況(系統本身之保護機制)，
03 在最終測試前已獲排除，而可正常提供空壓。而在最終完成
04 加工品的測試過程與結果，則並未發生換刀(還刀)失敗之情
05 形。但由現場履勘過程中所觀察到的現象以及最終排除之因
06 素，可知空壓設備在運行中若有不穩定而導致低於需求之情
07 況時，基於換刀與還刀設備作動元件主要為氣壓缸為主，所
08 以壓力不足係有可能影響設備在進行換刀(還刀)的不順暢，
09 甚至導致換刀(還刀)動作失敗。(見外放鑑定卷第91頁)

10 ②由於換刀機台架構主要區分為兩個設備區塊，系爭機器本體
11 與空壓系統；而依據系爭研究院履勘過程所見之情況，發現
12 空壓系統壓力表低於6bar(正常空壓設備約6.5bar啟動，7.5
13 bar停止運轉)，所以在進入設備端氣源不足夠之情況下，的
14 確可能導致設備無法正常運行，需要先將空壓設備穩定後再
15 進行機台本身換刀流程的運行。復於履勘現場時，發現空氣
16 壓縮機的壓縮氣體，不只要提供換刀(還刀)使用，還須提供
17 切削時冷卻刀具用，還有可能再分用其他的用途。(見外放
18 鑑定卷第92頁)

19 ③綜合上述因素，舉例而言，一個人可以提50公斤的重物，但
20 是能提多久1.可以提50公斤就如空壓機可打出的壓力(7-8ba
21 r)，2.能提多久就是空壓機可以一直提供的壓縮氣體，當空
22 壓機來不及供應壓縮氣體時，輸出的壓力就會下降，就如人
23 提重物在時間久後能力也會下降一般，故當空壓機一直打也
24 無法負荷牙雕機的空氣壓力需求時，就會進而發出警告。也
25 因此，系爭機器發生換刀問題時，此當非設計端問題，而屬
26 於機台需求規格未能溝通明確之結果。(見外放鑑定卷第94
27 頁)

28 ④就空壓機需求規格部分，被告辯稱業已告知原告空壓機規格
29 及使用方法，為原告所否認。惟查，被告提出齒雕機操作手
30 冊、電子郵件等件為證(卷二第90背面、99頁；卷一第50
31 頁)。觀諸於齒雕機操作手冊之記載，第二章規格部分就系

01 爭機器之空壓需求(bar)，記載為「6~7」(卷二第90頁背面
02 菊色螢光筆所示)；並於第七章Q&A部分記載：「3. 為何發生
03 空壓不足警報？A. 請檢查空壓表是否保持6~7bar？B. 請檢查
04 是否空壓管破損漏氣？C. 請檢查儲氣筒是否容量不足？一般
05 建議至少要155L以上儲氣筒，專供給齒雕機使用，不建議與
06 其他設備共用，以免因空壓不足，造成機台損傷」(卷二第9
07 9頁背面橘色螢光筆所示)，足徵就系爭機器所需之空壓機規
08 格，及不得與其他設備使用空壓機注意事項，被告已告知原
09 告等情，非毫無所據。被告就其有利於己之事實以盡證明之
10 義務，而原告否認上情，自應提出積極之反證，惟綜觀卷內
11 資料，原告並未提出反證，僅空言否認。從而，認被告就系
12 爭機器空壓機所需規格已盡告知之義務。

13 5、據上開鑑定結果，並未出現氧化鋁盤破裂及刀具斷裂之情
14 況，且氧化鋁盤及刀具為消耗品，本即會耗損；另亦未出現
15 還刀失敗之情形，且縱還刀系統發生問題，亦非系爭機器設
16 計之瑕疵，係因原告未依被告告知注意事項，選用空壓機並
17 與其他設備共同使用，是尚難認被告有何未依債之本旨給付
18 之情事，原告主張被告就系爭機器為瑕疵給付之事實，尚難
19 採憑，是原告主張依民法第226、256條之規定，解除兩造間
20 之買賣契約，並依系爭買賣契約之法律關係及民法第226、2
21 27、259條，請求被告返還系爭買賣契約之價金，即屬無
22 據。

23 五、綜上所述，原告本於系爭買賣契約及不完全給付之法律關係
24 請求被告給付其900,000元，為無理由，應予駁回。又原告
25 之訴既經駁回，其假執行之聲請即失所附麗，應併駁回之。

26 六、本件事證已臻明確，兩造其餘攻擊防禦方法，於本判決結果
27 不生影響，爰不一一論述，併此敘明。

28 七、末按訴訟費用，由敗訴之事人負擔；法院為終局判決時，應
29 依職權為訴訟費用之裁判，此民事訴訟法第78條、第87條第
30 1項定有明文。經核本件訴訟費用額為164,800元(即第一審
31 裁判費9,800元、履勘費用35,000元、鑑定費用120,000元，

卷二第196頁；卷三第15頁），又本件係為原告敗訴之判決，
應由原告負擔訴訟費用。

八、據上論結，本件原告之訴為無理由，判決如主文。

中 華 民 國 110 年 3 月 5 日
民事第四庭 法 官 田玉芬

以上正本係照原本作成。

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。

如委任律師提起上訴者，應一併繳納上訴審裁判費。

中 華 民 國 110 年 3 月 5 日
書 記 官 林彥汝