

臺灣臺南地方法院民事判決

109年度訴字第1727號

原告 大慶電機工業有限公司

法定代理人 王慶君

訴訟代理人 蔡文斌律師

林冠廷律師

複代理人 吳毓容律師

邱維琳律師

被告 陳阿明企業有限公司

法定代理人 陳耿銘

訴訟代理人 林石猛律師

吳孟桓律師

複代理人 柳博硯律師

林 楷律師

上列當事人間請求給付報酬事件，經本院於民國113年8月5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。

訴訟費用新臺幣350,381元由原告負擔。

事實及理由

一、原告起訴主張：

(一)緣被告前向訴外人李進玉訂購格柵板焊接機1台（下稱系爭機台），惟李進玉於製作期間突然猝死，致被告取得之系爭機台為尚不能使用之半成品，為使系爭機台能合於使用，被告遂於民國104年11月10日與原告簽立格柵板焊接機重組機台買賣合約，由被告以新臺幣（下同）630萬元（未含5%營業稅）之金額委由原告重組系爭機台（下稱系爭契約）。被告於簽立系爭契約後，即以簽發支票之方式依約交付總價金30%即1,984,500元（加計5%營業稅）之訂金予原告收受。

兩造嗣因就系爭機台組裝又生爭執，遂於107年9月27日重新協商系爭契約餘款之付款條件，並簽訂協議書（下稱系爭協議書），約定被告應於原告交付系爭機台時給付合約款30%、票期20天；模具測試完成後，續付合約總額20%；驗收完成後再付尾款20%、票期30天。嗣兩造又就系爭機台之交付及付款條件有爭端，遂另約定於109年9月17日辦理交機程序。

(二)而系爭機台業經原告重組完成，且原告完成工作並無瑕疵，惟被告仍以系爭機台有瑕疵為由，拒絕支付剩餘款項。又原告既已提出意願配合被告完成交機，並請求被告進行後續驗收，然被告率以系爭機台有瑕疵為由，拒絕交機與驗收，顯係以不正當之行為阻止系爭協議付款條件成就。又被告除系爭機台重組工程外，另向原告訂做系爭機台捲棒間距自動焊接系統50萬元、193mm捲棒間距用電極10萬元、油壓系統追加部品（含油路板、電磁油壓閥等零件、安裝及測試）等追加物品（下稱追加物品），共計追加819,000元（含稅），兩造間並有簽訂追加零件報價單（下稱系爭追加契約）。爰依民法承攬之法律關係、系爭協議書、系爭追加契約，請求被告給付剩餘工程款4,630,500元、追加零件款819,000元，共計5,449,500元。

(三)並聲明：被告應給付原告5,449,500元，及自109年11月26日起至清償日止，按週年利率5%計算之利息。原告願供擔保請准宣告假執行。

二、被告則抗辯：

(一)對於前與原告簽訂系爭契約、系爭協議書，約定由原告承攬施作系爭機台重組工程不爭執。被告前向李進玉購買系爭機台，惟因李進玉突然猝死，被告為期系爭機台得合於使用，方與原告簽訂系爭契約，是系爭契約關於重組系爭機台部分應屬承攬契約，其債之本旨則為「使半成品機器重組後合於被告工廠使用」。是原告至少應使系爭機台達到能「正常運轉」程度，始能謂完成承攬工作。

01 (二)又兩造簽約後，原告遲未能依被告指示修補系爭機台瑕疵，
02 經被告屢次催促改善，原告均置之不理。兩造遂於107年9月
03 27日簽訂系爭協議書，約定原告至遲應於109年9月17日完成
04 交機程序。詎被告於同年9月17日前往原告公司所在地交機
05 時，系爭機台仍無法完成測試，原告除未安裝好水電設備
06 外，系爭機台所壓製出之模具尺寸、規格、品質等均與系爭
07 契約、系爭協議書所約定不符。另依財團法人台灣經濟科技
08 發展研究院（下稱台經院）鑑定結果指出，系爭機台經鑑定
09 無法正常運轉。而被告工廠產線須要求機台得連續、高密
10 度、高頻率使用，則原告所承攬之系爭機台不僅無法為被告
11 工廠提供產能，反而還會耗損被告投入之料件。本件原告承
12 攬系爭機台重組工作，並不符合兩造間系爭契約債之本旨，
13 原告並未依系爭契約完成承攬工作，故原告依系爭契約、系
14 爭協議書請求被告給付承攬報酬，顯無理由。

15 (三)又兩造至104年11月10日簽訂系爭契約後，原告迄今未能完
16 成系爭機台承攬工作，而被告為從事水溝蓋製造之業者，因
17 原告未能如期交付系爭機台，致被告所承攬之水溝蓋採購案
18 無法如期製造、生產，被告現僅能利用廠房內現有老舊機台
19 生產運作。而兩造系爭協議書中約定原告至遲應於109年9月
20 17日交機試模，然原告迄未完成系爭機台承攬工作，未交付
21 系爭機台予被告，被告自得依民法第494條、系爭協議書約
22 定，請求減少承攬報酬，併請求原告給付自107年10月8日起
23 至109年8月3日止，按日依契約總額1‰計算之違約金之損害
24 賠償，共計4,195,800元，並就上開違約金損害賠償部分為
25 抵銷等語。

26 (四)並答辯聲明：原告之訴及假執行之聲請均駁回。如受不利判
27 決，願供擔保請准宣告免為假執行。

28 三、本件經協商並簡化爭點後，確認兩造不爭執及爭執事項如
29 下：

30 (一)不爭執事項：

31 1.被告前向李進玉購買系爭機台，惟李進玉於製作期間突然猝

死，致被告取得之系爭機台為尚不能使用之半成品，為使系爭機台能合於使用，兩造於104年11月10日簽立系爭契約，由被告以630萬元（未含5%營業稅）之金額委由原告重組系爭機台。被告於簽立系爭契約後，即簽發支票交付總價金30%即1,984,500元（加計5%營業稅）之訂金予原告收受。

2.兩造嗣因就系爭機台組裝有所爭執，遂於107年9月27日重新協商系爭契約餘款之付款條件，並簽訂系爭協議書，其中約定：

(1)30%機台訂金開立現金票期：189萬（未稅），開立104年11月13日票已付清（已開訂金發票）。

(2)70%付款方式如下：機台交機時付款合約總額30%票期20天（107年10月8日交機，水電完成後1個月內試模完成，如有逾期，每延1日賣方（即原告）願賠償總合約總額千分之一金額（如模具有問題日期另議）。模具測試完整後再給付合約總額20%，現金匯款支付。驗收完成後尾款20%票期30天。

3.被告曾於108年10月25日具狀向本院提起返還價金訴訟，要求原告返還系爭契約已交付之訂金並將系爭機台回復原狀，經本院以108年度訴字第440號民事判決駁回確定在案。

4.除系爭機台外，被告另委託原告安裝系爭機台上之捲棒間距自動焊接系統50萬元及193mm卷棒間距用電極10萬元，共計60萬元（未稅），兩造間並簽訂系爭追加契約，被告尚未給付該追加款項。

5.被告就系爭契約價金尚有4,630,500元（含稅）未給付。

(二)爭執事項：

1.原告依系爭協議書、系爭追加契約向被告請求以下項目，有無理由？

(1)系爭契約價金4,630,500元（含稅）。

(2)追加零件費819,000元（含稅）。

(3)被告依民法第494條之規定請求減少報酬，有無理由？如有，得請求之金額為何？

01 2.被告主張就上開違約金損害賠償部分為抵銷，有無理由？
02 (即被告依系爭協議書第2款之規定向原告請求自107年10月8
03 日起至109年8月3日止，按日依契約總額1%計算之違約金之
04 損害賠償，共計4,195,800元，有無理由？)

05 四、本院得心證之理由：

06 (一)被告前向李進玉購買系爭機台，惟李進玉於製作期間突然猝
07 死，致被告取得之系爭機台為尚不能使用之半成品，為使系
08 爭機台能合於使用，兩造遂於104年11月10日簽立系爭契
09 約。被告於簽立系爭契約後，即以簽發支票之方式交付總價
10 金30%即1,984,500元（加計5%營業稅）之訂金予原告收
11 受。兩造嗣因就系爭機台組裝有所爭執，遂於107年9月27日
12 重新協商系爭契約餘款之付款條件，並簽訂系爭協議書，其
13 中約定：(1)30%機台訂金開立現金票期：189萬（未稅），
14 開立104年11月13日票已付清（已開訂金發票）。(2)70%付
15 款方式如下：機台交機時付款合約總額30%票期20天（107
16 年10月8日交機，水電完成後1個月內試模完成，如有逾期，
17 每延1日賣方願賠償總合約總額千分之一金額（如模具有問
18 題日期另議）。模具測試完整後再給付合約總額20%，現金
19 匯款支付。驗收完成後尾款20%票期30天。又兩造除系爭機
20 台外，被告另委託原告安裝系爭機台上之捲棒間距自動焊接
21 系統50萬元及193mm捲棒間距用電極10萬元，共計60萬元
22 （未稅），並簽訂系爭追加契約，被告尚未給付該追加款項
23 等情，為兩造所不爭執，上情首堪認定。原告主張被告未依
24 系爭契約、系爭協議書、系爭追加契約給付剩餘工程款4,63
25 0,500元、追加零件款819,000元，共計5,449,500元，則為
26 被告所否認，並以前詞置辯。茲就本件爭點論述如下：

27 (二)原告依系爭協議書、系爭追加契約向被告請求系爭契約價金
28 4,630,500元（含稅）、追加零件費819,000元（含稅），有
29 無理由？

30 1.按稱製造物供給契約者，乃當事人之一方專以或主要以自己
31 之材料，製成物品供給他方，而由他方給付報酬之契約。此

項契約之性質，究係買賣，抑屬承攬，應依當事人之意思而為解釋，以資定之。如當事人之意思，重在工作之完成（勞務之給付），適用承攬之規定；側重於財產權之移轉者，則適用買賣之規定；兩者無所偏重或輕重不分時，則屬承攬與買賣之混合契約，關於工作之完成，應適用承攬之規定，關於財產權之移轉，即適用買賣之規定。經查，兩造系爭契約封面雖記載為買賣合同，然於契約中分別約定：「茲經買賣雙方同意，按照下列條款購買和銷售下列商品：格柵板焊接機重組、數量1台、單價630萬元等」、付款條件：「30%機台訂金開立現金支票、50%於出貨前開立30天期票、20%機台交機驗收後開立30天期票、款項尚未付清前設備所有權仍屬於賣方所有」、及附件報價單所約定17項產品、保固及服務之項目、價格，以及「機台修改完成後，由賣方負責運送回買方廠區（台灣），并依雙方同意的方案之機台安裝及機台教育訓練之服務。」等約定，可知兩造於系爭契約簽訂時，以同時就系爭機台之修改重組及財產權之移轉為約定，自屬於承攬與買賣之混合契約。而就系爭機台之修改重組及安裝驗收部分，因側重於工作之完成，自應適用關於承攬之法律關係，合先敘明。

2. 又稱承攬者，謂當事人約定，一方為他方完成一定之工作，他方俟工作完成，給付報酬之契約；報酬，應於工作交付時給付之，無須交付者，應於工作完成時給付之，為民法第490條第1項、第505條第1項所明定。而承攬工作是否完成與承攬工作有無瑕疵，兩者固屬不同之概念，承攬人之工作是否完成，應就契約之內容觀察，非可因承攬人應負品質保證及瑕疵修補之擔保責任即無視契約之約定，而將未完成之工作，均委之於承攬人擔保責任之範疇，況且承攬係以工作之完成為目的之契約，於未依當事人之約定，發生預期之結果前，自難謂承攬之工作業已完成。是承攬人仍應先依契約本旨為給付，若承攬人所提出交付之工作與契約訂定之內容不符者，不得謂為依債務本旨之提出，不生提出之效力，定作

人自得拒絕受領。查，系爭機台為一格柵板焊接機，原為被告向訴外人李進玉購買，因李進玉於機台製作期間猝死，被告才將該未完成之機台另委由原告重組製作，兩造並於104年12月11日於原告公司開會約定系爭機台之生產速度、機台能力、模具、設備驗收規範等應有之規格標準如附表所示等情，為兩造所不爭執，並有上開會議紀錄在卷可考（本院卷第159頁）。經查：

(1)本院前依兩造聲請，囑請台經院就系爭機台進行鑑定，經台經院於112年10月19日就系爭機台之現況進行實地鑑測，並安排實施鑑定5組模具焊接情形。台經院鑑定人員於執行第1組之34支平板片焊接作業鑑定時，該組平板片雖可完整放入系爭機台，惟經多次測試，作業之捲棒仍僅焊接於平板片表面上，無法完整熔於平板片內，經原告公司人員增加焊接秒數由12秒至20秒並再次執行焊接作業，系爭機台即出現變壓器異常冒煙情況，作業結束後測試捲棒仍無法完全焊於平板面上；嗣台經院人員執行第2組之23支平板片焊接作業，該組平板片可完整放入系爭機台，惟接續焊接之結果作業捲棒雖經被告公司人員確認有焊接於平板片內，但由於變壓器出現冒煙之異常情況，並未完整執行一組測試作業（包含切除超出平板片之捲棒作業）。系爭機台於鑑定時使用上開「第一組」、「第二組」模具均無法產出一片完整成品，並因考量安全問題，經鑑定單位與兩造討論後，同意終止本次實地鑑測作業，不另就剩餘模具進行鑑測，並經兩造確認同意以上開2組模具測試結果作為系爭機台鑑定結果之依據（詳參鑑定報告51至60頁）。

(2)台經院就上開實地鑑測結果做出鑑定結論認為：一、系爭機台可運轉，但無法認定可以「正常」運轉；二、系爭機台是否符合兩邊所約定即如附表所示之規格要求，其中(一)「生產速度」：未能依表列條件進行測試，無法確認；(二)「機台能力」：①符合規格：平板高度、平板厚度、捲棒卷後對角、23支平板支格柵寬度等項。②不符合規格：34支平板支格柵

01 板寬度。③因測試未完成，其他項目均無法確認；(三)「模
02 具」：①符合規格：第二組格柵板寬度、第一～五組平板片
03 厚度、第一～五組平板支數等項。②不符合規格：第一組格
04 柵板寬度。③因測試未完成，其他項目均無法確認；(四)「設
05 備驗收規範」：①符合規格：平板片厚度、平板支數等項。
06 ②不符合規格：格柵板寬度。③因測試未完成，其他項目均
07 無法確認（詳參鑑定報告第72至73頁）。由上開實地鑑測過
08 程及鑑定結果可知，系爭機台僅有平板片模具尺寸、捲棒焊
09 接位置與兩造約定規格相符，其餘鑑定項目則因系爭機台於
10 實地鑑測過程中，無法焊接完成一片完整之格柵板，致無法
11 完成測試作業，且系爭機台縱於第2組模具鑑測過程中，確
12 有將捲棒焊接於平板片模具內，而具備焊接能力，然因無法
13 完成完整之焊接作業，無法認定為「正常」運轉。則縱使系
14 爭機台具備一定之運作能力，然系爭機台既無法完成格柵板
15 成品，對被告而言即無實用且無法實現任何經濟效益，自與
16 兩造所約定如附表所示之系爭機台應具備之格柵板生產能力
17 不符，難謂原告已依債之本旨提出給付。

18 (3)至原告另主張系爭機台已經重組完成，僅係因機台輸出功
19 率、負載能力不足而具有瑕疵云云。經查，系爭鑑定報告雖
20 認定系爭機台係因焊接電流不足導致功率不足，而無法完成
21 焊接作業，修復方式需增加電流使用功率提升、增加機台之
22 輸出功率，並應更換相關乘載電流之線路、變壓器等設備，
23 系爭機台因上開瑕疵之減損金額應為263萬元等語（詳參系
24 爭鑑定報告第70至71頁）。然本院審酌系爭鑑定報告所建議
25 之維修方式，實已大幅變動系爭機台之主要機構及電力部
26 件，且系爭機台於本次實地鑑測即因無法執行完成焊接作
27 業，致鑑定單位無法就附表所列之生產速度、機台能力、模
28 具、設備驗收規範等應有之規格標準進行測試，則縱使原告
29 另據上開維修方式修補瑕疵，在未經進一步測試，亦無法認
30 定系爭機台即得「正常」運作，而可生產出合於兩造系爭契
31 約約定品質之格柵板。此外，原告復未提出其他具體主張可

01 供參考，應認系爭機台之生產速度、機台能力等應有之規格
02 標準均存有重大瑕疵，自難謂原告已依兩造系爭契約債之本
03 旨，完成系爭機台重組之承攬工作。

04 (4)綜上，系爭機台既尚有重大瑕疵，無法完成兩造約定之生產
05 速度、機台能力等項目，難認本件原告業已完成重組系爭機
06 台之承攬工作，其所提出之給付不符合兩造間系爭契約債之
07 本旨，不生提出之效力。是原告請求被告給付系爭契約剩餘
08 工程款、追加零件款，俱屬無據。

09 五、綜上所述，原告依系爭協議書、系爭追加契約向被告請求系
10 爭契約價金、追加零件費共計5,449,500元，為無理由，應
11 予駁回。而原告之訴既經駁回，其假執行之聲請亦無所附
12 麗，爰併予駁回之。

13 六、本件為判決基礎之事證已臻明確，兩造其餘攻擊、防禦方法
14 及所提之證據，經本院審酌後，認與判決之結果不生影響，
15 爰不一一論列，併此敘明。

16 七、按訴訟費用，由敗訴之當事人負擔；法院為終局判決時，應
17 依職權為訴訟費用之裁判，民事訴訟法第78條、第87條第1
18 項分別定有明文。經核本件訴訟費用為350,381元（即第一
19 審裁判費52,381元、原告預繳鑑定費共198,000元、被告預
20 繳鑑定費100,000元），應由敗訴之原告負擔，爰確定如主
21 文第2項所示。

22 八、結論：本件原告之訴為無理由。爰依民事訴訟法第78條、第
23 87條第1項，判決如主文。

24 中 華 民 國 113 年 8 月 19 日
25 民事第四庭 法 官 曾仁勇

26 以上正本係照原本作成。

27 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。

28 如委任律師提起上訴者，應一併繳納上訴審裁判費。

29 中 華 民 國 113 年 8 月 19 日
30 書記官 顏珊珊

31 附表：

項目	Agenda	決議/行動計畫
1.	生產速度	平板片 6mm 及 7x4 I型板，高度75mm，捲棒間距10mm，平板片間距30mm 焊接速度：20分鐘/每片
2.	機台能力	1. 平板片高度：最低19mm 最高100mm 2. 平板片高度19mm僅使用於995寬度，若小於995寬度，捲棒送料部分須由賣方另行設計或另購捲棒撐料架 3. 捲棒捲後對角：最小5mm（4四方），最大10mm（8四方） 4. 捲棒間距：100mm雙支間距不可調整，拉料間距可調 5. 格柵板寬度：最小650mm 最大995mm 6. 格柵板長度：最短180mm 最長6000mm 7. 格柵板前端至第一支捲棒中心為43mm 8. 格柵板最後一支捲棒中心到尾端43mm 9. 泛用格柵板尺寸：總長168mm（43+100+43），此規格無法自動剝料 10. 平板片間距低於或捲棒間距低於項目一，生產速度須高於20分鐘/每片 11. 無平板片自動送料台，捲棒自動定位
3.	模具	第一組：格柵板寬度：995mm 平板片厚度：3~7mm 平板間距：30mm 平板支數：34支 第二組：格柵板寬度：650mm 以上寬度為鐵塊 平板片厚度：3~7mm 板間距：29.2mm 平板支數：23支 第三組：格柵板寬度：995mm 平板片厚度：3~7mm 平板間距：35.3mm 平板支數：29支 第四組：格柵板寬度：995mm 平板片厚度：3~7mm 平板間距：12.5mm 平板支數：81支 第五組：尚待陳董事長提供 以上五組模具含於設備內價格
4.	設備驗收規範	格柵板寬度：995mm 平板片厚度：3~7mm 平板間距：30mm 平板支數：34支 平板片長度：186mm（43+100+43）
5.	焊接務提供	由陳阿明公司提供
6.	交期	訂金收到後7~9個月