

臺灣高等法院民事判決

112年度上易字第446號

上訴人 展碩精密工業有限公司

法定代理人 簡恭鴻

訴訟代理人 王靖婷

陳鄭權律師

楊安騏律師

被上訴人 詮欣股份有限公司

法定代理人 吳連溪

訴訟代理人 劉韋廷律師

徐薇涵律師

陳叔媛律師

上列當事人間請求給付貨款事件，上訴人對於中華民國112年3月3日臺灣士林地方法院111年度訴字第745號第一審判決提起上訴，本院於113年1月31日言詞辯論終結，判決如下：

主 文

上訴駁回。

第二審訴訟費用由上訴人負擔。

事實及理由

壹、程序方面：

按不變更訴訟標的，而補充或更正事實上或法律上之陳述者，非為訴之變更或追加，民事訴訟法第256條定有明文。本件上訴人於原審主張被上訴人向其採購模具，於民國110年3月12日提出模具採購單3紙（下稱系爭契約），系爭契約係屬買賣契約，乃依民法第367條規定，請求被上訴人給付模具費用新臺幣（下同）84萬1,000元（見原審卷一第449頁）。嗣於本院審理時主張依系爭契約之法律關係為請求，無論系爭契約之定性為買賣或承攬（見本院卷第76、410頁）。核屬不變更訴訟標的，而補充或更正其法律上之陳

01 述，非為訴之變更或追加，先予敘明。

02 貳、實體方面：

03 一、上訴人主張：被上訴人請伊評估其所需產品重新開模費用及
04 產品價格，經兩造多次討論，約定由伊生產110年1月21日客
05 戶報價單（下稱系爭報價單，見原審卷一第60頁）項次1至6
06 所示之模具（下稱系爭模具），被上訴人於110年3月12日提
07 出系爭契約，載明：模具費用共計84萬1,000元（未稅），
08 分為訂金30%共25萬2,300元、試模30%共25萬2,300元、尾款
09 40%共33萬6,400元。伊於110年6月22日完成模具後，翌日即
10 同年月23日將樣品寄出，詎被上訴人拒絕給付系爭模具費
11 用，不論系爭契約定性為買賣或承攬，爰依系爭契約法律關
12 係，求為命：被上訴人應給付84萬1,000元及自起訴狀繕本
13 送達翌日起至清償日止，按年息5%計算利息之判決等語。

14 二、被上訴人則以：伊向上訴人訂製系爭模具，係期待系爭模具
15 能產出符合伊需求規格且達一定數量之成品，系爭契約應定
16 性為承攬。惟上訴人製作之系爭模具不符兩造約定規格而具
17 有瑕疵且無法修補，伊已合法解除系爭契約，上訴人請求伊
18 給付系爭模具費用並無理由；倘認系爭契約尚未解除，則伊
19 主張減少報酬與損害賠償，並以賠償額抵銷等語，資為抗
20 辯。

21 三、原審為上訴人敗訴之判決，上訴人不服，提起上訴，上訴聲
22 明：(一)原判決廢棄。(二)被上訴人應給付上訴人84萬1,000
23 元，及自起訴狀繕本送達翌日（即111年4月7日）起至清償
24 日止，按年息5%計算之利息。被上訴人答辯聲明：上訴駁
25 回。

26 四、兩造不爭執事項：（本院卷第329至331、338頁，並依時序
27 排列）

28 (一)被上訴人於109年12月22日以電子郵件請上訴人就附檔（見
29 原審卷一第24至38頁）所示產品，為「請評估重開模，並一
30 模一樣的產品費用」之意思表示，並表示所需兩項產品即10
31 Pin Female Header、14 Pin Female Header產品之年用量

01 各為30萬件（見原審卷一第22頁）。

02 (二)上訴人於000年0月00日出具系爭報價單，項次1至6為系爭模
03 具、項次7、8則為上開兩項產品（見原審卷一第60頁）。

04 (三)被上訴人於110年3月11日通知上訴人「確認啟動本案」，復
05 於110年3月12日提出系爭契約，載明：「10/14 PIN塑膠模
06 具訂金30%模具費用」、「10/14 PIN塑膠模具試模30%模具
07 費用」、「10/14 PIN塑膠模具尾款40%模具費用」、「
08 「10/14 PIN上排端子訂金30%模具費用」、「10/14 PIN上
09 排端子試模30%模具費用」、「10/14 PIN上排端子尾款40%
10 模具費用」、「10/14 PIN下排端子訂金30%模具費用」、
11 「10/14 PIN下排端子試模30%模具費用」、「10/14 PIN下
12 排端子尾款40%模具費用」、「10 PIN REEL模具訂金30%模
13 具費用」、「10 PIN REEL模具試模30%模具費用」、「10
14 PIN REEL模具尾款40%模具費用」、「14 PIN REEL模具訂金
15 30%模具費用」、「14 PIN REEL模具試模30%模具費用」、
16 「14 PIN REEL模具尾款40%模具費用」、「採購金額合計84
17 萬1,000元」（見原審卷一第86至90頁）。

18 (四)被上訴人於110年4月6日以電子郵件向上訴人稱「產品圖面
19 我們內部尚在確認中，另外模具訂金的部分，因模具圖尚待
20 客戶確認中，待客戶確認沒問題後我們內部會馬上進行內部
21 請款流程將訂金費用給貴司」（見原審卷一第114頁），110
22 年4月13日被上訴人以電子郵件向上訴人稱「還請貴司再提
23 供更新版的圖面，另外客戶通知可進行開模了，模具的部分
24 依照貴司的設計，還請再切出模具開發&送樣的時程（5/20
25 前我司要收到樣品），另外客戶有10Pin 20K的訂單需求也
26 要一併提供」（見原審卷一第94頁）。

27 (五)被上訴人於110年4月16日提出模治具合約書（見原審卷一第
28 152至158頁），並由其雇員蘇奕豪於系爭報價單上簽名後回
29 傳（見原審卷一第160頁）。

30 (六)上訴人於110年6月22日完成10Pin、14Pin塑膠及端子模具，
31 並於翌日即110年6月23日將樣品寄出。

01 (七)上訴人於110年7月16日與被上訴人討論是否可將下排端子的
02 寬度由0.8公釐調整為0.45公釐，並表示「標準值都在公差
03 20條以內，已是我司可以做最好的了，故請與您的客戶盡快
04 確認此樣品，如無問題確認後，會依此安排20K訂單生產，
05 謝謝您。」，被上訴人拒絕（見原審卷一第288頁）。

06 (八)上訴人於110年7月16日以電子郵件對被上訴人為「未修改的
07 端子難度太高我司無法承做。貴司可以評估是否驗收模具並
08 拖回，另找貴司配合的廠商or我司認賠模具費用不請款，但
09 貴司不能拖回」之意思表示（見原審卷一第290頁）。被上
10 訴人回覆已收到樣品，請上訴人趕快進行30K的備料作業，
11 還有提到20K正位度0.20mm的部分，這點還在與客戶做討
12 論，20K的訂單請先幫忙處理（見原審卷一第287頁）。上訴
13 人亦於同日回覆被上訴人「如果要按貴司的規格作，我司目
14 前能力不足，無法做生產」，另於110年7月19日回覆被上訴
15 人「我司只能做到下排端子0.8尺寸改成0.45mm尺寸生產，
16 請貴司速與客戶端溝通，如依貴司要求，我司能力不足，無
17 法接單生產，謝謝您。」（見原審卷一第286頁）。

18 (九)被上訴人於110年7月19日回覆，另向上訴人購買零件之意思
19 表示。經上訴人於110年7月22日開立客戶報價單，請求給付
20 零件費用8萬4,617.4元（未稅），經被上訴人於110年7月27
21 日審核通過後，上訴人於110年10月12日匯款8萬8,833元。

22 (十)被上訴人於110年7月22日電子郵件提到針對模具款的部分，
23 表示「因先前貴司說合約要修改，但還沒收到貴司更新後的
24 合約文件，請提供並且要雙方會簽後，之後給我們發票後我
25 們才能進行請款喔」（見原審卷一第336頁）；被上訴人於1
26 10年10月8日有以電子郵件回覆上訴人，表示「開案回復的
27 成品送樣到5月底，延到7月份才送樣，而且做出來的尺寸也
28 達不到客戶要求」，「達不到客戶要求，客戶驗收不過，我
29 們要怎麼支付費用給貴司」（見原審卷一第296頁）。

30 (十一)被上訴人尚未自上訴人處取走系爭模具，目前也未持有系爭
31 模具。

01 五、得心證之理由：

02 上訴人主張被上訴人應依約給付模具費用共計84萬1,000
03 元，為被上訴人所否認，並以前開情詞置辯，是本件之爭點
04 為：(一)系爭契約法律上之定性為何？(二)系爭模具是否合於
05 系爭契約約定之規格？(三)被上訴人抗辯已合法解除系爭契
06 約，是否可採？(四)上訴人請求被上訴人給付系爭模具之費用
07 及遲延利息，是否合法有據？如是，被上訴人抗辯上訴人已
08 免除其給付價金，是否可採？被上訴人抗辯減少報酬或價
09 金，是否可採？被上訴人所為抵銷抗辯，是否可採？茲析述
10 如下：

11 (一)系爭契約為承攬與買賣之混合契約：

12 按當事人訂定之契約，其性質有所不明，致造成法規適用上
13 之疑義時，法院應為契約之定性，俾選擇適當之法規適用，
14 以解決當事人間之紛爭。此項契約之定性及法規適用之選
15 擇，乃對於契約本身之性質在法律上所作之評價，屬於法院
16 之職責，並不受當事人主張所拘束（最高法院110年度台上
17 字第1867號判決意旨參照）。次按所謂買賣者，係指當事人
18 約定一方移轉財產權於他方，他方支付價金之契約；而承攬
19 者，乃指當事人約定，一方為他方完成一定之工作，他方俟
20 工作完成，給付報酬之契約。是承攬關係重在一定工作之完
21 成，買賣關係則重在財產權之移轉。又所謂製造物供給契
22 約，乃當事人之一方專以或主要以自己之材料，製成物品供
23 給他方，而由他方給付報酬之契約。此種契約之性質，究係
24 買賣抑或承攬，應探求當事人之真意定之，如當事人之意思
25 重在工作之完成，應定性為承攬契約；如重在財產權之移
26 轉，即應解釋為買賣契約；兩者無所偏重或輕重不分時，則
27 為承攬與買賣之混合契約（最高法院109年度台上字第2980
28 號判決意旨參照）。本件系爭模具之材料係由上訴人所提
29 供，為兩造所不爭執（見原審卷二第353頁），依上揭說
30 明，系爭契約即為製造物供給契約，而其性質究係買賣抑或
31 承攬，則應探求當事人之意思係重在工作之完成或財產權

之移轉，經查：

1. 被上訴人係於110年3月4日詢問上訴人何時可以提供塑膠與端子之模具圖（見原審卷一第70頁），上訴人則於同日回覆於確認訂單後4至5週可以提供（見原審卷一第68頁），被上訴人嗣於110年3月16日提出產品之成品圖、料帶圖（見原審卷一第142頁），上訴人即於110年3月18日提出模具之2D圖面檔案（見原審卷一第140頁、卷二第188頁），足認被上訴人於上訴人開始製作系爭模具前，係先將所需產品之規格提出予上訴人，由上訴人設計模具圖面。另被上訴人除提出擬以系爭模具生產之產品規格，且針對系爭模具應如何製作，如模具頂針位置、冷卻線、運水孔等細節，與上訴人進行商議（見原審卷一第98至106、112頁），亦堪認依兩造之約定，上訴人需就被上訴人所需之產品規格，設計可生產該產品之模具，並按被上訴人指示完成該模具之生產，是就此部分而言，兩造約定重點顯係在於一定工作之完成。
2. 被上訴人之人員於110年4月16日將簽名後之系爭報價單寄送予上訴人時，指示上訴人在系爭模具中之塑膠模具及端子模具上刻印「Property of Yamaichi Electronics Deutschland GmbH」字樣（見原審卷一第148頁），並同時寄送待上訴人簽名之「模治具合約書」，其中第12條載明：「乙方（即上訴人，下同）因本合約規定，就此儀器設備（模具）之所有權或因此產生或衍生之智慧財產權（包括但不限於著作權、專利權等），除雙方另有約定外，應歸屬甲方（即被上訴人）所有，乙方不得異議。……」（見原審卷一第154頁）。而上訴人雖對被上訴人所寄送之「模治具合約書」提出修正，並未在該合約書上簽名，但上訴人對於該合約書第12條，僅添加被上訴人應於付清模具款項後，方得取得該等模具所有權之條件，除此以外未為其他修正（見原審卷一第328頁），上訴人嗣後更在所製作之模具上，依被上訴人指示刻印該等模具財產歸屬之文字，有該等模具照片在卷可考（見原審卷二第338頁、第340頁），足認兩造合意系爭模具

01 製作完成後，應移轉所有權予被上訴人，此部分之約定，則
02 著重在財產權之移轉。

03 3.綜上，系爭契約之目的除完成一定工作外，尚包括財產權之
04 移轉，依卷內證據，尚難就兩者為輕重難分，依上揭說明，
05 自屬承攬與買賣之混合契約，關於工作之完成，適用承攬之
06 規定，關於財產權之移轉，即適用買賣之規定。上訴人抗辯
07 系爭契約應定性為買賣契約，尚不足採。

08 (二)系爭模具並未符合系爭契約約定之規格：

09 1.上訴人需依被上訴人所需產品規格，設計可生產該產品之系
10 爭模具，並完成生產，已如前述，是系爭模具自須符合系爭
11 契約所定之規格。另觀諸兩造締約磋商之過程係被上訴人先
12 於109年10月22日向上訴人詢問「產品重新開模費用、產品
13 費用」，並提出需求為：「產品單價(T&R包裝)：10 Pi
14 n：3.60元、14 Pin：4.20元」、「年用量(MOQ)：各300
15 K/PCS(各30萬件)」(見原審卷一第22頁)，上訴人嗣於1
16 09年12月28日變更被上訴人所提出之上開零件價格，並提出
17 新要約為「產品單價：10 Pin：3.95 NTD、14 Pin：4.55 N
18 TD、MOQ：各20K」(見原審卷一第42至44頁)，並於110年1
19 月21日就系爭模具報價為84萬1,000元，連同上開就以系爭
20 模具生產之10Pin、14Pin成品單價、數量等所為之新要約，
21 記載在系爭報價單上(見原審卷一第60頁)傳送予被上訴
22 人。被上訴人再於110年4月7日以電子郵件函知上訴人：
23 「客戶會先下10&14PIN各10K，屆時要跟T1樣品一起安排出
24 貨。若客戶最慢下週前都確認完畢，5/20前可否讓被上訴人
25 收到？」(見原審卷一第112頁)，上訴人則於翌日覆稱：
26 「先提供T1樣品，確認無問題後，才開始生產量產產品。如
27 下週午(五)前才確認完畢，發包模具相關，預計5/27左右
28 提供T1樣品確認。」(見原審卷一第110頁)。被上訴人員
29 工則於110年4月16日簽署上開包括10 Pin、14 Pin成品單
30 價、數量要約之系爭報價單回傳，亦可知系爭契約除由上訴
31 人依被上訴人指示製作系爭模具後，將該模具之所有權移轉

予被上訴人外，上訴人亦應以系爭模具生產被上訴人所需之「10 Pin」、「14 Pin」成品，是系爭模具所生產之產品，亦需符合兩造約定之規格。

2. 上訴人於110年3月18日以電子郵件（見原審卷一第140頁、卷二第188頁）寄送系爭模具之2D圖面檔（以下合稱系爭模具圖面），其中包括成品尺寸圖（下稱系爭尺寸圖面，見原審卷二第194、220頁）、塑膠圖面（見原審卷二第192、222頁）、上排端子圖面（見原審卷二第196、224頁）及下排端子圖面（見原審卷二第198、226頁），經兩造交換意見進行修改後，被上訴人於110年4月13日通知上訴人可進行開模，模具部分依照上訴人所提設計（見原審卷一第94頁），是系爭模具圖面之記載，即為兩造就系爭模具合意之規格。

3. 上訴人於110年3月18日寄送之系爭尺寸圖面上6F位置即有就Z基準線正位度為0.15之標示（見原審卷二第194、220頁），嗣上訴人於110年4月8日被上訴人所提「區域6,F正位度0.15應該要放在6,C的0.20尺寸下面才對（我上次的圖面沒拉好）」，覆以：「我再申請更新後給您」（見原審卷一第108頁），並於110年4月12日寄送電子郵件稱：「成品圖請參考附件更新」（見原審卷一第96頁），兩造嗣即未再針對正位度有何討論，是兩造合意之規格內容即包括在圖面中C5、D5位置之寬度為 0.20 ± 0.015 公釐之端子，以Z基準線為基準之正位度需在0.15公釐以內。

4. 上訴人於系爭契約成立後之110年7月16日傳送電子郵件予被上訴人稱：「廠內確認後，未修改的端子難度太高，我司（即上訴人，下同）無法承作」（見原審卷一第290頁）。被上訴人於同日覆稱：「那20K正位度0.20mm部分，還在與客戶討論，請先進行材料備料，此20K訂單請先幫忙處理」（見原審卷一第287頁）。上訴人又再次於同日重申：「此一產品，如果要按照貴司的規格作，我司目前能力不足，無法做出生產」（見原審卷一第286頁）。而被上訴人於110年10月4日寄送電子郵件予上訴人稱：「上週收到客戶反饋，

01 先前送樣的產品，終端實際上板生產很難使用，故終端不承
02 認正位度0.2mm所做出來的零件&成品。此案一開始與貴司
03 所談是以成品的方式進行，圖面上也明確定義此重點尺寸，
04 請確認如何達到客戶正位度0.15mm的要求。」（見原審卷一
05 第297頁）。而上訴人嗣僅稱：兩造在認知上有很大落差，
06 其會以法律管道解決等語（見原審卷一第297頁），並未說
07 明可否及如何使正位度達到0.15公釐之要求，由上可知上訴
08 人以系爭模具生產之零件，無法滿足正位度0.15公釐之標
09 準，已難認系爭模具符合系爭契約所約定之規格。

10 5.上訴人聲請經兩造合意由本院囑託臺灣省機械技師公會就系
11 爭模具及所生產之半成品及成品是否合規等情進行鑑定，並
12 提出鑑定報告書（下稱系爭鑑定報告）：

13 (1)就系爭模具部分，鑑定結果略以：「連接器本體模具共計量
14 測5項具有公差標示之尺寸（14-pin計量測12分項、10-pin
15 計量測9分項）；量測結果，除14-pin連接器本體模具具有1尺
16 寸超過正公差+0.001mm（1微米）外，其餘皆滿足設計公差
17 範圍。「銅端子沖壓成型模具，因現場提供的模具零組件圖
18 面皆未標示公差值，無量測合規與否依據，無法量測端子模
19 具尺寸合規性，因此，端子模具部分，現場三方會同並未量
20 測」（見本院卷第187頁、第167頁表1、2）。是就連接器本
21 體模具本身尚有1尺寸超過正公差+0.001mm，上訴人雖辯稱
22 該超過之0.001mm甚微，但仍屬規格不符，即尚難為上訴人
23 有力之認定。

24 (2)就系爭模具生產之半成品部分，鑑定結果略以：「長端子半
25 成品（零件）量測的13項尺寸中，有5項尺寸超過公差範
26 圍，超出公差尺寸介於+0.001~-0.017mm（+1微米~-17微
27 米）之間；短端子半成品（零件）量測的12項尺寸中，有5
28 項尺寸超過公差範圍，超出公差尺寸介於+0.005~-0.004mm
29 （+5微米~-4微米）之間」（見本院卷第187頁、第171至173
30 頁表5、6），考量此部分鑑定僅量測2只樣本，竟無1只量測
31 之各項尺寸均合規，實難認系爭模具所生產之產品已符合兩

造約定之規格。

(3)就成品部分，鑑定結果雖謂「連接器14-pin成品、10-pin成品分別共計量測9項具有公差標示之尺寸；量測結果，連接器14-pin成品、10-pin成品皆滿足設計公差範圍」（本院卷第189頁、第175、177頁表7、8），然該量測結果並未納入端子正位度 ϕ 值，尚難遽為上訴人有利之認定。

(4)成品部分經納入端子正位度值之量測，鑑定結果略以：「以0.00~0.15mm為設計值範圍，由展碩公司量測的第14項端子正位度尺寸值，鑑定檢測結果為14-pin連接器成品3只樣品中，有1只端子正位度 ϕ 值超過設計值；10-pin連接器成品3只樣品中亦有1只端子正位度值超過設計值。若以詮欣公司詮釋之端子正位度計算方式，則3只14-pin連接器成品樣本的第14項端子正位度 ϕ 檢測值皆超過其可接受的（ $\pm 0.075\text{mm}$ ）設計值範圍、3只10-pin連接器成品樣本的第14項端子正位度 ϕ 檢測值有2只超過其可接受的（ $\pm 0.075\text{mm}$ ）設計值範圍」（見本院卷第189頁）。查兩造詮釋之端子正位度計算方式之差異，在於上訴人主張正位度 $\phi 0.15$ 係指以該中心點偏移半徑為0.15，被上訴人則主張以中心點為圓心得偏移半徑0.075mm（直徑為0.15mm）之位置。觀諸兩造所不爭執之工程圖學-與電腦製圖之關聯（第四版）教科書（封面見本院卷第295頁）之記載，「 $\phi 0.2$ 」係指「交點須在一直徑為0.2之圓心，此圓之圓心即在該交點之理論上正確位置」等語（見本院卷第297頁），應以被上訴人之主張較為可採，則上開第14項端子正位度 ϕ 尺寸值量測結果，顯然多數皆超過其可接受的（ $\pm 0.075\text{mm}$ ）設計值範圍，況縱以上訴人主張之計算方式，亦仍有成品樣本超過設計值範圍。另就現場自行檢測的第15項端子正位度 ϕ 檢測值，結果為「若以（詮欣公司）詮釋之端子正位度計算方式，3只14-pin連接器成品樣本皆超過其可接受的（ $\pm 0.075\text{mm}$ ）範圍；3只10-pin連接器成品樣本亦都超過其可接受的（ $\pm 0.075\text{mm}$ ）範圍」，亦顯均未合乎規格。

01 6.上訴人雖主張：正位度並非系爭契約約定之內容，被上訴人
02 設計有誤，上訴人毋庸為被上訴人設計錯誤負責等語。然正
03 位度確實記載於系爭尺寸圖面上，且被上訴人尚告知上訴人
04 該正位度記載位置有誤，要求上訴人修改，上訴人亦因此更
05 改圖面，足認正位度係屬系爭契約約定重要之點。再上訴人
06 寄送系爭尺寸圖面後，尚就圖面上所載公差等節與被上訴人
07 商議（見原審卷一第134至136頁），並保證會確保端子尺寸
08 無疑慮（見原審卷一第134頁），益徵上訴人就系爭尺寸圖
09 面上包括正位度等規格均有具體評估，並與被上訴人達成合
10 意，其所完成之工作即應符合所約定之規格，尚不得事後再
11 以該規格無法達成免除其依約履行之責任，上訴人此部分主
12 張，尚非可採。

13 7.上訴人另主張被上訴人已驗收通過系爭模具，否則不至於投
14 產以系爭模具生產之零件等語。查被上訴人確有於110年7月
15 19日要求上訴人備料後交齊零件（見原審卷一第293頁），
16 並於同年月27日回簽上訴人所提供之物料單（見原審卷一第
17 210頁）。然系爭模具是否符合系爭契約所約定之規格，尚
18 與該模具有無用於生產無關。上訴人雖要求放寬產品正位度
19 之要求，但被上訴人僅於110年7月16日回覆仍在與客戶討
20 論，並未同意上訴人修改該規格（見原審卷一第287頁），
21 系爭模具自仍有所生產產品無法達到約定正位度之瑕疵，且
22 上訴人亦自承：「此一產品如果要按貴司的規格作，我司目
23 前能力不足，無法做出生產」等語，已如上述，是尚難以系
24 爭模具之投產，遽認被上訴人已驗收通過系爭模具。上訴人
25 此部分主張，亦不足採。

26 8.上訴人另主張：被上訴人所委託生產之半成品（零件），並
27 非如晶片之高精密度產品，故僅有微米範圍的誤差絕非瑕
28 疵，蓋是否為良品之關鍵，應係視該半成品（零件）組合為
29 成品後，是否能順利放入電路板而定云云，然為被上訴人所
30 否認，且兩造於締約前後一再就系爭模具及所生產之半成品
31 （零件）、成品規格尺寸進行討論，該規格尺寸係屬系爭契

約重要之點，且上訴人所稱誤差復已超出公差範圍，尚難認非屬瑕疵，上訴人此部分之主張，要難採信。

9. 綜上，系爭模具本身即有瑕疵，所生產半成品、加工後成品，均難認符合兩造約定之規格，是系爭模具並未符合系爭契約約定之規格。

(三) 被上訴人已合法解除系爭契約：

1. 按工作有瑕疵者，定作人得定相當期限，請求承攬人修補之。承攬人不於前項期限內修補者，定作人得自行修補，並得向承攬人請求償還修補必要之費用。如修補所需費用過鉅者，承攬人得拒絕修補，前項規定，不適用之，民法第493條定有明文。又承攬人不於前條第1項所定期限內修補瑕疵，或依前條第3項之規定拒絕修補或其瑕疵不能修補者，定作人得解除契約或請求減少報酬。但瑕疵非重要，或所承攬之工作為建築物或其他土地上之工作物者，定作人不得解除契約，同法第494條亦有明定。本件系爭模具關於工作之完成，應適用承攬之規定，而系爭模具未符合系爭契約約定之規格，該規格為系爭契約重要之點，且上訴人業已告知被上訴人無法依該規格生產，均已如前述。是上訴人既已預示拒絕修補系爭模具上開將使生產之產品不堪使用之重要瑕疵，被上訴人自得依民法第494條規定，解除與上訴人間之系爭契約。被上訴人既已以民事答辯狀為解除系爭契約之意思表示（見原審卷一第280頁），並經上訴人收受（見原審卷一第448至449頁），即生解除系爭契約之效力，是被上訴人已合法解除系爭契約。

2. 上訴人雖辯稱：兩造間就「模具開發」及「生產成品」係各自獨立成立契約，「模具開發」成立買賣契約，「生產成品」不成立任何契約，不影響「模具開發」契約之效力等語。然系爭契約屬承攬與買賣之混合契約，須系爭模具所生產之半成品或成品符合兩造約定之規格，系爭模具始符合系爭契約之約定，業如前述，上訴人此部分所辯，尚不足採。

(四) 上訴人請求被上訴人給付系爭模具之費用及遲延利息，是否

01 合法有據？如是，被上訴人抗辯上訴人已免除其給付價金，
02 是否可採？被上訴人抗辯減少報酬或價金，是否可採？被上
03 訴人所為抵銷抗辯，是否可採？

04 系爭契約既經被上訴人合法解除，則上訴人依系爭契約之法
05 律關係請求被上訴人給付系爭模具之費用及遲延利息，即乏
06 所據，均無理由。上訴人之請求既無理由，則被上訴人所為
07 上訴人已免除其給付價金、減少報酬或價金或為抵銷之抗
08 辯，即無庸加以審酌，附此敘明。

09 六、綜上所述，上訴人依系爭契約之法律關係，請求被上訴人應
10 給付上訴人84萬1,000元，為無理由，應予駁回。原審為上
11 訴人敗訴之判決，及駁回假執行之聲請，經核於法並無不
12 合。上訴意旨指摘原判決不當，求予廢棄改判，為無理由，
13 應予駁回。

14 七、本件事證已臻明確，兩造其餘之攻擊或防禦方法及所用之證
15 據，經本院斟酌後，認為均不足以影響本判決之結果，爰不
16 逐一論列，附此敘明。

17 八、據上論結，本件上訴為無理由，依民事訴訟法第449條第1
18 項、第78條，判決如主文。

19 中 華 民 國 113 年 3 月 6 日
20 民事第二庭

21 審判長法 官 陳容正
22 法 官 邱 琦
23 法 官 賴武志

24 正本係照原本作成。

25 不得上訴。

26 中 華 民 國 113 年 3 月 6 日

27 書記官 蔡明潔