

附件

1. 108 年 4 月 13 日上午 9 時 55 分許鴻鐘寄發給紀偉凱之電子郵件內容為「1. 日昨交貨的試模樣品訂單 20 套如附件資料；2.不良的情況如附件照片資料與說明；3.底蓋的電源固定支架孔位槽依舊之偏移，造成電源固定螺絲無法固定在正常孔位；4.另外，據你之前告知，內部會以 PE 袋裝載保護；但實際上結果卻不是，是以 PE 加塑膠袋黏貼包裝，也因疏鬆造成部分刮傷，謹此告知。5.煩請告知後續 T-2 的樣品以及 130 套何時可以提供呢？」(見原審卷一第 45-51 頁)。
2. 108 年 4 月 22 日下午 1 時 55 分紀偉凱寄發給許鴻鐘之電子郵件內容為「由於第一次樣品(即指燈殼)有烤漆量測料厚為 1.0mm，所以推斷材料厚度應該約 0.8mm，估價也採用 0.8mm 下去進行試模。試模結果 1.0 的材料較 0.8 材料穩定且漂亮，所以建議改用 1.0 的材料進行生產，但材料成本也會增加約 22 元，所以要麻煩您評估看看」(見原審卷一第 39 頁)。
3. 108 年 4 月 22 日下午 13 時 51 至 53 分紀新展寄發給許鴻鐘之 Line 對話內容為「目前上蓋用 1mm 的沖起來很漂亮」「你同意的話 才能進行第二工程修改」，108 年 4 月 24 日下午 14 時 39 分紀新展寄發給許鴻鐘之 Line 內容為「下蓋已經沖好 150 套等你確認螺絲孔後就可送烤漆」(見原審卷一第 145 頁)。
4. 108 年 4 月 23 日上午 10 時 10 分紀偉凱寄發給許鴻鐘之電子郵件則記載「目前上蓋材料為 0.8mm，建議更改成 1.0mm，後續試模產品交貨目前卡在 0.8 mm 的材料抽製時不穩定，會有變形或破裂的狀況發生，所以可能要請您確認上蓋的材料厚度可否變更為 1.0 」(見原審卷一第 41、43 頁)。
5. 108 年 4 月 23 日下午 9 時 50 分許鴻鐘寄發給紀偉凱之電子郵件則記載「貴司意見已經轉達，待回應後再轉告貴司。另外，附件照片資料是客戶收到試模樣品，組裝後發現的問題照片(顯示似乎上下蓋密合度有很大的改善空間；供貴司參考改善。」(見原審卷一第 55-61 頁)。