

臺灣新北地方法院民事判決

105年度訴字第2927號

原告 久誼股份有限公司

法定代理人 陳世弘

訴訟代理人 李進建律師

複代理人 鄭宇航律師

被告 正隆股份有限公司

法定代理人 鄭舒云

訴訟代理人 葉則廷

上列當事人間請求損害賠償事件，經本院於民國109年1月14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。

訴訟費用由原告負擔。

事實及理由

一、原告方面：

(一)、緣原告主要從事專業紙張加工製造，被告則為經營加工紙業製造等。原告前委託被告加工原紙多年，於民國103年2月間，因被告塗料調配疏失而造成原紙加工損壞異常（起泡），經兩造協議後，被告賠償原告新臺幣（下同）611,018元（下稱前案）。嗣後原告於105年2月間委託被告加工原告客戶所委託加工之A620印刷，該印刷專業製程為：1.原告由國外購買原紙，載運至被告所屬之苗栗縣銅鑼鎮印刷廠，委由被告承攬印刷A620圖樣等。2.經被告完成前開印刷後，原告載回並將前開印有A620等圖樣之印刷紙，正反面各上一層PE膜（類似日常使用之雙面膠帶，其表面層有塑膠膜，保護作用相同）。3.前述工序完成後，再正反面上離形劑（塗佈），就前開印有圖樣面與無印有圖樣面之正反面皆上。4.前開共計五道工序完成（或稱有三道）。然於前述最後由原告加工上一道離形劑後，旋即於被告所印刷之圖樣（logo）產生起泡，導致印刷處PE和離形劑完全損壞無法加工。

(二)、兩造聯繫過程如下：

- 01 1、105年4月13日原告聯絡人員蔡杏彩聯繫被告聯絡人員顏士
02 閔表明前開起泡之瑕疵，並開立品質異常改善對策處理單，
03 經顏士閔表示將於105年4月19日到原告公司了解。
- 04 2、105年4月20日顏士閔及他人至原告公司了解處理異常狀況
05 亦了解所有起泡之瑕疵及提供所有不良品照片。
- 06 3、原告欲至被告苗栗製廠了解製程與配方，遭拒絕。
- 07 (三)、原告於105年2月、3月提供予被告之印刷原紙總計長度13
08 6,231公尺、重量10,538公斤、面積176,419平方公尺。而
09 前開原紙進口成本分別為每公斤單價1.0美元、0.95美元，
10 則成本分別為4,560美元、5,679美元，共計327,648美元
11 ；海運費共計30,599元、報關費用共計2,730元、運費共
12 計53,700元。再者，原告前開製程中之PE膜，支出塑膠原粒
13 成本共計441,400元，即105年2月份每公斤購買45.6元、
14 105年3月份購買每公斤46.6元，經計算每平方公尺支出製
15 作PE膜之塑膠原粒成本2.502元。又原告前開製程中之塗佈
16 離形劑，支出離形劑及成本共計213,467元，即離形劑及架
17 橋劑每公斤成本分別為111元及11,500元、溶劑（甲苯、
18 稀釋劑）每公斤成本分別為21.3元及22元，經計算每平方公
19 尺支出製作塗佈離形成本1.21元。以上共計1,069,544元。
- 20 (四)、爰依民法第495條第1項、第227條規定，原告主張解除契
21 約並請求被告負損害賠償責任，即被告應給付原告1,069,54
22 4元。
- 23 (五)、併聲明：
- 24 1、被告應給付原告1,069,544元，及自起訴狀繕本送達翌日起
25 至清償日止，按年息5%計算之利息。
- 26 2、訴訟費用由被告負擔。
- 27 3、原告願供擔保，請准宣告假執行。
- 28 二、被告方面：
- 29 (一)、本件被告所負承攬加工義務僅代原告為印刷，其中關於印刷
30 油墨、製程皆經原告確認，於本次原告所稱事故發生前亦多
31 有依約交貨之情事。則被告承攬所應具之品質，即為依約定

01 製程油墨配方妥為印刷，原告空言被告加工有品質瑕疵，卻
02 未能如實舉證、被告究有何違反「品質標準」？再者，本件
03 被告承攬原紙之印刷，印刷後由原告再為加工，需先反覆上
04 一層PE膜，再上離形劑，而原告稱係於上離形劑時產生起泡
05 事故等語，顯係於原告自行加工即就該等原紙上PE膜後始發
06 生原告所指稱不良情事。原告未先就其製程可能產生之問題
07 為檢討，直指被告應為本次事故負責，顯係無的放矢。

08 (二)、前案於103年2、3月間發生工作物有摺痕、背印及起泡等
09 情形，原告遂向被告請求賠償120萬元，惟查當時雙方往來
10 的年營業額僅100萬元左右，且雙方實在無法確認並釐清責
11 任之歸屬，因此協議各自負擔一半之金額，並採分期於日後
12 貨款中扣抵之方式完結，非承認被告代工具有瑕疵。歷經前
13 案後，被告感於利潤與風險不成比例，被告乃打算結束雙方
14 之合作關係，但經原告總經理陳世弘（現任董事長）一再請
15 託，及做出於被告未更改油墨配方之前提下，如將來發生類
16 似瑕疵情形，將不向被告為任何請求之承諾，並經雙方確認
17 油墨配方，始繼續維持交易，且自103年3月10日起即沿用
18 該油墨配方，直至系爭事故發生時均未為任何變更，詎料原
19 告竟背棄原先承諾並破壞雙方信賴關係，對被告提起訴訟請
20 求賠償，核與情法均有未合。況被告為原告加工金額不大，
21 被告不可能長期承受原告求償之風險，故特別與原告多次反
22 覆確認油墨之製程，於103年3月10日即與原告確認被告製
23 程方面油墨配方比例，之後多次交貨被告即以此配方產製、
24 加工，亦經原告多次收受產品無誤，且該油墨配方自斯時即
25 無任何改動，被告合理懷疑本次事故係原告自行加工造成。
26 又本件原告於105年2月1日載走系爭第一批工作物、於10
27 5年3月8日將第二批工作物交被告印刷，原告於105年3
28 月初製程中發現離型產生起泡問題，未即停止原紙之使用，
29 被告邀原告王廠長等人於105年3月9日至被告廠區理解加
30 工製程時，王廠長表示被告製程無問題，並載走第二批工作
31 物，更表明希望被告為原告趕工，追加原加工三顆原紙為八

01 類，嗣於105年4月13日原告始告知被告工作物有瑕疵，且
02 更係於原紙使用完罄後始告知本起事故，更與常理不符。退
03 萬步言，縱認被告非全可免責，原告所為擴大損害之發生，
04 亦難謂無與有過失。另，本件被告所為原告加工之產品，係
05 代為印刷原紙，就紙類品之保存及使用本應妥為注意（如溼
06 度等儲存環境），本件原紙經被告加工後即由原告載回廠區
07 ，就其自身保存環境如何，被告實無從置喙，原告就其自身
08 儲存環境所生之一切利弊，當應自行承擔。該等原紙於經被
09 告加工前後，究經如何之儲存環境影響，若原告不能舉證系
10 爭損害係出於被告代工所致，則被告實難認為係自身問題而
11 予賠償。如果瑕疵之工作物確為被告公司所印刷，被告水墨
12 配方及供應商皆無變更，經原告確認，本件瑕疵係由原告再
13 為後段加工（上離形劑）後始發生，原告如何認定瑕疵非出
14 於其自身製程之因素？即其加工碰上被告印刷水墨引起變化
15 而導致，原告逕自忽略此一可能，而單方面歸咎於被告。

16 (三)、原告所稱加工原紙部份品質不良，則原告將兩批原紙之面積
17 全部計算求償，實有濫竽充數之嫌，且被告從無拒絕原告訪
18 廠。被告於另案訴請求原告給付加工款事件，已於105年10
19 月18日臺灣臺中地方法院沙鹿簡易庭開庭辯論，該案被告訴
20 訟代理人（即本件原告）於訴訟中承認對本件被告之債務存
21 在，原告欲減免本件承攬報酬與另案主張反覆不一。有關原
22 告對於應舉證之事項皆未見其積極舉證，「PE膜」、「塑膠
23 原粒」及「離形劑」之成本計算應非難事，於購買上開原料
24 時皆應有單據，原告得予以估算。

25 (四)、被告完成印刷原紙工作後，依約定由原告指定之司機赴被告
26 苗栗廠進行收取作業，印刷工作物之顆數、重量皆有原告指
27 定之司機簽收，則數量部分自應無誤，且工作物既經原告指
28 定司機載回，自屬業已受領，而後原告予以加工、運用，則
29 可推論合乎兩造約定之交貨品質，否則原告當即時向被告反
30 應品質不符，始符情理。又本件被告之水墨配方、水墨供應
31 商皆無變更，而於印刷圖樣上產生起泡，亦可能係原告加工

碰上被告印刷水墨引起變化而導致。且原告於105年2月1日即自被告處載走其第一批工作物，嗣於105年4月13日始告知被告工作物有瑕疵，期間相隔二個月餘之遙，顯有疑義，若2月1日所交工作物已有瑕疵，為何於3月份原告繼續令被告為其加工印刷作業？此均與常理不符。又於105年4月3日原告邀被告員工顏士閔至原告公司瞭解本件原告主張之瑕疵情形，當日原告僅於會議室提示部份產品割樣供其觀覽，於當場其與原告代表對於瑕疵責任歸屬即有爭執，其後亦不歡而散，並無至原告宣稱其堆放系爭瑕疵品處作任何確認，且因顏士閔僅見部分割取後之樣品，亦無從確認該樣品是否確為被告所代為印刷之成品，故原告應舉證其出示的割樣不良品確為被告公司所印刷。

(五)、併聲明：

- 1、原告之訴及假執行之聲請均駁回。
- 2、訴訟費用由原告負擔。
- 3、如受不利之判決，被告願供擔保，請准宣告免為假執行。

三、本院得心證之理由：

(一)、原告主張其於105年1至3月間委託被告加工原告客戶所委託加工之A620印刷，該印刷專業製程為：「(一)、原告由國外購買原紙，載運至被告所屬之苗栗縣銅鑼鎮印刷廠，即就開原紙委被告公司承攬印刷A620圖樣等。(二)、經被告完成前開印刷後，原告公司載回，並將前開印有A620等圖樣之印刷紙，正反面各上一層PE膜（類似日常使用之雙面膠帶，其表面層有塑膠膜，保護作用相同）。(三)、前述工序完成後，再正反面上離形劑（塗佈），就前開印有圖樣面與無印有圖樣面之正反面皆上。(四)、前開共計五道工序完成（或稱有三道）。」而原告於105年2月、3月提供予被告之印刷長度總計136,231公尺（計算式：58,944+77,287=136,231）、重量10,538公斤（計算式：4,560+5,978=10,538）、面積176,419平方公尺（計算式：136,231公尺長×1,295mm寬=176,419平方公尺）等情，為被告所不爭執，並有印刷列印、久誼

01 預印原紙出廠加工明細表、委外加工單、客戶應收帳款彙總
02 表、出貨單（見本院卷(一)第17至21、69、78、106至109、
03 113至117頁）為證，且為被告所不爭執（見本院卷(一)第95
04 頁）。是原告主張前開事實，洵堪認定屬實。

05 (二)、原告主張其前開交由被告加工印刷之紙張，於原告加工上離
06 形劑後，於該等紙張上有印刷A620圖樣上產生起泡（下稱系
07 爭瑕疵），導致印刷處PE和離形劑完全損壞無法加工，爰依
08 民法第495條第1項、第227條規定，主張解除契約並請求
09 被告負損害賠償責任，即被告應給付原告1,069,544元等語
10 ，為被告否認，並以前詞置辯。是以，本件爭點厥為：原告
11 前開委由被告加工印刷之紙張，是否有系爭瑕疵且是否可歸
12 責於被告之事由？及原告依民法第495條第1項、第227條
13 規定，主張解除契約並請求被告負損害賠償責任，是否有理
14 由暨所得請求之金額若干？茲分別論述如下。

15 (二)、原告前開委由被告加工印刷之紙張，是否有系爭瑕疵且是否
16 可歸責於被告之事由？

17 1、按承攬人完成工作，應使其具備約定之品質，及無減少或減
18 失價值，或不適於通常或約定使用之瑕疵，民法第四百九十
19 二條定有明文。此項承攬人之瑕疵擔保責任係法定責任，不
20 以承攬人具有過失為必要。定作人以工作有瑕疵，主張承攬
21 人應負瑕疵擔保責任，僅須就工作有瑕疵之事實舉證，即為
22 已足，無庸證明承攬人有可歸責之事由。承攬人如抗辯其有
23 可免責之事由者，對此項免責之事由，應負舉證責任（最高
24 法院97年度台上字第210號判決）。本件原告主張其委由被
25 告印刷之紙張上有印刷A620圖樣上產生起泡（即系爭瑕疵）
26 一節，為被告否認，並抗辯縱使有系爭瑕疵，亦非可歸責於
27 被告之事由，則揆諸前開判決及說明，原告自應就其主張工
28 作物有瑕疵之事實負舉證之責，而被告就工作物瑕疵有免責
29 之事由負證之責。

30 2、觀諸前開久誼預印原紙出廠加工明細表、委外加工單、出貨
31 單，可知，被告依兩造間之約定即原告將原紙委由被告負責

加工印刷A620圖樣，並於被告加工完成印刷後，由原告指定之司機至被告苗栗工廠運回原告公司，因此，於105年1月7日被告將加工印刷完成之紙張（長度共67,479米）交由原告指定之司機運回原告公司（本院卷(一)第107頁，下稱第一批）；及於105年1月20日被告將加工印刷完成之紙張（長度共107,493米）交由原告指定之司機運回原告公司（本院卷(一)第108頁，下稱第二批）；以及原告於105年1月22日委外加工單為6支（本院卷(一)第69頁）並分別於105年1月26、29日將原紙捲各30,000米共6支、於105年3月7日委外加工單為8支（本院卷(一)第70頁）並於同日將原紙捲80,000米共8支交由被告加工印刷（本院卷(一)第113至115頁），而被告於105年1月29日（105年2月1日）將加工印刷完成之紙張（長度共58,944米）交由原告指定之司機運回原告公司（本院卷(一)第20、109、116頁，下稱第三批），及於105年3月8日將加工印刷完成之紙張（長度共77,287米）交由原告指定之司機運回原告公司（本院卷(一)第21、106、117頁，下稱第四批），而本件原告主張被告加工印刷有瑕疵之工作物係第三、四批（見本院卷(一)第20、21頁，下合稱系爭產品），被告對此固不爭執（本院卷(一)第95頁），但被告仍否認並辯稱：無法確認原告所主張之系爭瑕疵紙張係被告公司加工印刷等語，惟證人即原告公司之廠商王文燦證稱：本院卷(一)第20至21頁紙張沒有交給其他公司為相同加工印刷；被告公司印刷完送到原告公司的紙捲並無註記，直接用原紙包裝後送回原告公司，直接入倉庫，由生管人員排單入廠；前二批有發現起泡，因客人急著出貨，但第三批共8顆，沒有入庫，當天直接入場，我們公司生產隔天完成，其中一、二製程是淋膜，不會發現起泡，到第三、四道離型劑才發現起泡，所以沒有送到客戶那邊等語（本院卷(一)第217至219頁），及證人即原告公司業務助理蔡杏彩證稱：上開同一批紙張沒有交給其他公司印刷，當時我們公司合作印刷的公司只有被告公司；被告公司加工印刷完後，品保會開單

01 據給我，我才會知道，要客訴的單子我才知道等語（本院卷
02 一）第221頁），及證人即原告公司司機證稱：本院卷一第20
03 、107、108頁是我負責將原紙載送至被告公司印刷、被告
04 印刷完成後載回我們公司；從我們公司載貨前，我會看貨物
05 外貌有無受損、紙張的米數，一捲就是1萬米，核對整顆沒
06 有拆除就是1萬米，看要載送幾顆量確認，被告印刷後，公
07 司小姐會跟我說載回來的數量，紙張的品質跟完成度我不會
08 確認，我只負責點收數量，載回公司後入倉庫，由小姐現場
09 或事後點收（本院卷第224至225頁），並衡諸同一客戶指
10 定之同一批紙張，原告並無委由不同公司加工印刷之必要，
11 且被告人員曾於105年4月間至原告公司協商處理系爭瑕疵
12 一節，亦經證人王文燦證稱：被告公司顏士閔等人到我們公
13 司看系爭產品有起泡的情形進行協商，沒有去倉庫點數起泡
14 紙張之數量，司機送了3趟，共有14捲，一捲1萬米，長度
15 是固定的，機台線上人員反應這14捲都有起泡但不連續，協
16 商沒有結論，不歡而散等語（本院卷一）第218頁），證人蔡
17 杏彩證稱：顏士閔等人到我們公司開會協商，我們有將不良
18 品裁成A4大小給他們看，當天有請他們去看不良品的數量及
19 確認，但他們沒有去看；我沒有點過本件不良品的數量（本
20 院卷一）第221至223頁），及證人顏士閔證稱：105年4月
21 19日至原告公司開會，有看到裁切下來的紙張，紙張有起泡
22 的情形等語（本院卷一）第229頁），況本件經送請財團法人
23 中華工商研究院（下稱鑑定機關）鑑定時，至原告公司採樣
24 ，鑑定結果僅限於印有「 」單一字樣表面顯現有起泡（見
25 鑑定報告第12、34頁），且被告訴訟代理人於108年11月14
26 日審理時亦指稱：本件鑑定現場採樣時，有詢問被告公司印
27 刷課長，確認此批紙捲的字樣僅有本公司有能力承印，所以
28 確認是我們公司所印刷的等語（見本院卷二）第99頁），是原
29 告主張系爭產品有系爭瑕疵，堪予採認。

30 3、然系爭瑕疵之原因，經送鑑定機關鑑定，其鑑定結論雖載稱
31 ：「目前無法排除油墨層內殘留的溶劑（包含水分）過多，

而使油墨層之基材、淋膜與離型劑塗層形成分層間離，進而
形成起泡現象。」等語（見鑑定報告第12頁），但徵諸鑑定
報告之內容，鑑定機關以排除法為本件鑑定方法，係審酌兩
造提出印刷、淋膜與塗佈製程，以排除法逐一確認鑑定標的
表層起泡之異常成因（見鑑定報告第29頁），而淋膜紙加工
發生起泡現象之理論有：基材表面含有水分、氧化物、可溶
性物質；或油墨中殘留之溶劑；或油墨塗層之溫度不當（鑑
定報告第32至33頁）；經鑑定分析，排除基材表面有水分或
揮發性液體存在致使形成起泡現象；排除油墨塗層表面之銅
及鐵成分致使形成起泡現象；排除淋膜離型製程之工序致使
形成起泡現象；無法排除油墨層內殘留之溶劑（包含水）致
使形成起泡現象（鑑定報告第35至41頁），惟兩造提供鑑定
的製程資訊，則限於描述或記載製程步驟，並非正式之標準
作業書、實施製程記錄，同時無鑑定標的各原物料物質成分
安全表（MIDS）、油墨、PE塑粒或離型劑詳細成分（兩造所
提資料為列示代碼）、印刷詳細條件（如模式、濃度、厚度
、含水率）及印刷設備、檢驗數據等資料，以及淋膜、塗佈
製程之標準作業製程、機械詳細資訊與可靠度實驗報告等相
關資料，因此無法對兩造所提供製程內容或個案操作行為進
行任何詳細推論或假設性研判；且上開諸多排除之成因亦因
前開限制，僅限於對取樣之鑑定標的所得檢測結果與相關資
料進行本案鑑定事項之分析研判，並無涉及基材來源、要求
規範或詳細製程等評估，亦無涉及油墨層來源、要求規範或
詳細製程等評估；並無涉及淋膜原料與離型劑來源、要求規
範或詳細製程等進行評估；並因所提文件無法確認鑑定標的
實際加工起訖時間、時程、製程前置作業或標準作業製程等
，亦無加工製程後所得半成品之檢驗資訊（例如淋膜前後、
離型劑塗佈前後），故在無完整詳細標準製程文件、詳細操
作實施紀錄或加工前後檢驗資訊下，對於發生起泡亦常特徵
之研判，則無法進一步對系爭紙捲之淋膜離型製程加工、操
作方式或其他因素進行任何量化研判（鑑定報告第29、35、

36、37至38頁），並經本院函詢鑑定機關鑑定結論是否係指被告印刷使用油墨之配方或程序為本件起泡現象發生之主要原因？鑑定機關函覆稱：1.詳見報告書第29頁貳之一、二所載，基於兩造提供鑑定標的之資料限制因素，無法對兩造所提供製程內容或個案操作行為進行任何詳細推論或假設性研判，亦無法對鑑定標的原料、製程或設備等利用科學量化、現場重建或實驗驗證等方式進行研判，最終僅能以排除法逐一確認鑑定標的表層起泡之異常成因。2.承前所述，鑑定報告第六章鑑定結論壹之一載稱瑕疵異常範圍「僅限於印有單一字樣表面顯現有起泡」，而非全數印刷字樣，又，本案並無取得鑑定標的所使用原物料（如油墨）之成分證明、詳細成分、配方比與檢驗數據等詳細資訊進行研判分析，自無事證可資證明或供研判分析印刷使用油墨之配方或程序等。3.承前所述，鑑定結論壹之一所稱「僅限於印有單一字樣表面顯現有起泡，目前無法排除油墨層內殘留的溶劑（包含水分）過多…」，此可詳見報告書第40頁參之四之(三)之3所載「…油墨層含水量多寡，則包含油墨層中顏料與溶劑（主要成分可包含有舒展劑、填充劑、乾燥劑及其內水分…等等）之水分、加工後所存放環境條件（溫溼度）或是前置作業處理（乾燥作業）等等」各項要因。4.基於兩造並無提出前開各項要因之標準作業製程、實施紀錄、測試數據或詳細品管文件等相關歷史紀錄，故依目前資料無法利用直接法提出主要絕對或單一獨存之成因研判結果等語（見本院卷(二)第81至83頁）可證，是鑑定結論雖以無法排除油墨層內殘留的溶劑（包含水分）過多，而使油墨層之基材、淋膜與離型劑塗層形成分層間離，進而形成起泡現象，但系爭瑕疵之成因，囿於本件兩造所能提出之資料有限，鑑定機關未能充分取得完整資訊做為研判之依據認定，則前開鑑定結論，殊難逕予採為不利於被告之認定。故被告辯稱系爭瑕疵並非可歸責於其所致等語，並非無據。

(四)、原告依民法第495條第1項、第227條規定，主張解除契約

並請求被告負損害賠償責任，是否有理由暨所得請求之金額若干？

承上所述，系爭瑕疵既難認係可歸責於被告之事由所致，且系爭產品是否果均有系爭瑕疵並造成全部無法使用，致遭原告客戶退貨一節，原告迄今並未積極舉證以實其說，且尚難僅由鑑定機關於採樣現場11捲中隨機抽取二捲中採樣切割各5片鑑定有上開起泡之情形，即遽認原告主張系爭產品均有系爭瑕疵。則原告依民法第495條第1項、第227條規定，主張解除契約並請求被告負損害賠償責任，於法不合。至其所得請求之金額若干，自毋庸再予審酌認定。

四、綜上所述，原告主張被告就系爭產品因可歸責於被告之事由，致生系爭瑕疵，爰依民法第495條第1項、第227條規定，主張解除契約並請求被告負損害賠償責任等語，為無理由，應予駁回。又原告之訴既經駁回，其假執行之聲請即失所附麗，併駁回之。

五、本件事證已臻明確，至於兩造其餘之攻擊或防禦方法及所提出之證據，經本院斟酌後，認為均不足以影響本判決之結果，自無一一詳予論駁之必要，併此敘明。

六、結論：原告之訴為無理由，依民事訴訟法第78條，判決如主文。

中 華 民 國 109 年 2 月 14 日
民 事 第 五 庭 法 官 饒 金 鳳

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 109 年 2 月 14 日
書 記 官 沈 柏 樺