

臺灣桃園地方法院民事判決

107年度重訴字第228號

原告 超微基因偵測科技股份有限公司

法定代理人 王長寧

訴訟代理人 王憲勳律師

被告 飛米直驅股份有限公司

法定代理人 蔡卓翰

訴訟代理人 曾增銘律師

上列當事人間請求損害賠償等事件，本院於民國109年4月21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、原告主張：

(一)兩造前簽訂設備買賣合約書（下稱系爭契約），約定由被告設計組裝DNA檢測試片自動組裝機一套（下稱系爭機器），約定總價為新臺幣（下同）890萬元，原告已交付部分價金445萬元，被告並將系爭機器交付原告指定之訴外人品漾生物科技有限公司（下稱品漾公司，負責人為朱孝忠）進行測試。嗣品漾公司發現系爭機器無法達成系爭契約第7條約定之驗收標準（即初期生產條件為4秒完成乙產品組裝，或之後應調校至3.5秒完成乙產品組裝，以及從檢測試紙及圓棒目視無缺料之合格判定標準等），且發現有約10種瑕疵狀況陸續、隨機在製程中發生（如試紙彈起、試紙壓壞、試紙取料失敗、缺圓棒、圓棒偏移、CCD誤判、白色上蓋未蓋好、半成品原棒偏移、半成品缺圓棒、半成品試紙偏移等），顯無法達成兩造約定之自動化生產功能，而被告之給付既不合契約所定債之本旨，經原告多次通知被告改善均未果，原告已以本件起訴狀繕本之送達作為解除系爭契約之意思表示，其自得依民法第227條第1項、第226條第1項、第256條、第259條、第359條、第494條、第179條規定擇一請求被告返還

01 受領價金445萬元。

02 (二)又因系爭機器未達自動化生產功能，致原告另需派2名操作
03 人員配合改善製程中持續發生之狀況，自民國106年11月至1
04 07年2月間，仍持續發生異常狀況，良率僅達63%至94%間
05 ，且產生大量無法使用之不良品，造成原告受有材料、時間
06 、人事成本等支出之損害合計203萬1,909元，原告自得依民
07 法第227條第2項、第495條第1項規定，請求被告賠償上開損
08 害。

09 (三)並聲明：1.被告應給付原告648萬1,909元及自起訴狀繕本送
10 達翌日起至清償日止，按週年利率5%計算之利息。2.願供
11 擔保，請准宣告假執行。

12 二、被告答辯如下：

13 系爭機器係由原告提供試紙、粹盤、圓棒、上蓋、下蓋及透
14 明蓋等6個元件，被告利用原告提供的元件樣品來設計DNA檢
15 測試片組裝機，又系爭機器之原始設計本即符合系爭契約約
16 定之4秒完成產品組裝之品質，然因原告自己準備的原材料
17 品質及尺寸參差不齊而不符合原始的設計尺寸，致該不符設
18 計尺寸的原材料進入機器後發生卡機、錯誤，甚需人工排除
19 之情事。嗣原告要求被告必須配合原材料的現況來解決問題
20 並修正機器，包括增加機器壓合的力道與時間，或增設緩衝
21 及偵測機制，故該修正後之機器已與雙方原始確認之規格及
22 交機者不相同。另被告否認原告受有人事、材料成本等損失
23 ，且系爭機器可製造出良品，原告亦已對外銷售等語置辯，
24 並聲明：原告之訴及假執行之聲請均駁回。

25 三、兩造不爭執事項（見本院卷(一)第114、214頁；卷(二)第33頁）
26 ：

27 (一)兩造簽訂系爭契約，約定以總價金890萬元，由被告利用原
28 告所提供之試紙、粹盤、圓棒、上蓋、下蓋、及透明蓋等6
29 個元件作為樣品，設計出得以自動組裝前開6個元件成為成
30 品之機器（被告只交付機台，所交付機台不包含上開6個元
31 件），並於完成後交付原告或原告指定之人。

01 (二)原告已給付部分價金445萬元，被告並已將系爭機器交付原
02 告指定之品樣公司。

03 (三)被告所交付之系爭機器，存有：試紙彈起、試紙壓壞、試紙
04 取料失敗、缺圓棒、圓棒偏移、CCD誤判、白色上蓋未蓋好
05 、半成品原棒偏移、半成品缺圓棒、半成品試紙偏移，以及
06 及良率等瑕疵情形。

07 四、茲就兩造之爭點及本院之判斷，析述如下：

08 (一)系爭契約之性質為何？

09 按稱買賣者，謂當事人約定一方移轉財產權於他方，他方支
10 付價金之契約；稱承攬者，謂當事人約定，一方為他方完成
11 一定之工作，他方俟工作完成，給付報酬之契約，民法第34
12 5條第1項、第490條第1項分別定有明文。又承攬關係重在勞
13 務之給付及工作之完成，與著重在財產權之移轉之買賣關係
14 不同，如當事人之意思，重在工作之完成，應定性為承攬契
15 約；如當事人之意思，重在財產權之移轉，即應解釋為買賣
16 契約。經查，兩造係約定由原告提供試紙、粹盤、圓棒、上
17 蓋、下蓋、及透明蓋等元件作為樣品，由被告設計出得以自
18 動組裝前開元件成為成品之系爭機器，已如前述（見前述不
19 爭執事項(一)），而觀諸系爭契約第7條關於設備驗收約定為
20 ：「1.設備初期生產時間條件為4秒完成乙產品組裝。2.設
21 備於生產時確定相關運動時間之穩定性後，調校至3.5秒完
22 成乙產品組裝。3.產品到出料站之合格判定為檢測試紙及原
23 棒從上視目測無缺料為合格品。4.使用潔淨等級相關之運動
24 元件。5.機身本體內部會有微發塵之狀況，將建立抽風系統
25 減少發塵影響。」（見本院卷(一)第11頁），足見兩造應重在
26 完成設計製作出符合契約驗收標準之機器，著重於工作之完
27 成，應為承攬契約性質，被告抗辯買賣契約性質云云，自非
28 可採。

29 (二)被告給付是否符合債之本旨？其給付有無瑕疵？若有，原告
30 請求解除契約並返還價金，及請求損害賠償，有無理由？

31 1.按「因可歸責於債務人之事由，致為不完全給付者，債權人

得依關於給付遲延或給付不能之規定行使其權利。因不完全給付而生前項以外之損害者，債權人並得請求賠償。」，民法第227條定有明文。次按，「承攬人完成工作，應使其具備約定之品質及無減少或滅失價值或不適於通常或約定使用之瑕疵。」、「工作有瑕疵者，定作人得定相當期限，請求承攬人修補之。」、「承攬人不於前條第一項所定期限內修補瑕疵，或依前條第三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。」、「又因可歸責於承攬人之事由，致工作發生瑕疵者，定作人除依前二條之規定，請求修補或解除契約，或請求減少報酬外，並得請求損害賠償。」，民法492條、第493條第1項、第494條前段、第495條第1項分別定有明文。查被告交付原告之系爭機器之規格及品質等，應符合系爭契約第7條之條件，始符合債之本旨而為給付，而無瑕疵或不完全給付之情事。

2. 經查，系爭機器於生產時無法達成系爭契約第7條第1、2項約定4秒或3.5秒完成乙產品組裝一節，為被告所不爭執，且被告對於原告主張於生產過程中所產生之10種瑕疵（如試紙彈起、試紙壓壞、試紙取料失敗、缺圓棒、圓棒偏移、CCD誤判、白色上蓋未蓋好、半成品原棒偏移、半成品缺圓棒、半成品試紙偏移等）及良率等瑕疵亦不爭執（見前述不爭執事項(二)），惟抗辯：原告於量產時使用的原材料品質及尺寸參差不齊，不符合兩造約定之原始元件的規格尺寸，致有前述瑕疵情形發生等語。既兩造對於前開瑕疵之客觀存在一情並無異見，而被告辯稱此乃可歸責於原告所致，自應由被告就此負舉證之責。

3. 觀諸證人即原告員工李家銀於本院證稱：我有參與操作系爭機器，試做過程發現原物料有很多瑕疵，例如試紙寬度過小，裁切出來無法裝到檢測盒上，試紙有色差的問題，會被判定為不良品，圓棒過長，造成無法卡進凹槽，圓棒過短，造成無法顯色，會有不良品。粹盤硬度不夠，造成吸取時會有凹度，無法吸取原材料。且透明上蓋有刮痕，也有髒污。白

01 色上蓋有髒污及蓋不緊。又試紙寬度不能少於57.2MM，圓棒
02 的規格過長是超過11.8MM，過短是直接可以目視判定不良，
03 被告有跟原告或朱先生反應過材料不良，朱先生及被告都有
04 告知我合約的規格，不能低於這些寬度及長度。被告後來有
05 改過機器，有改變原物料的粹盤（承裝原物料的材料）、粹
06 盤加圓頂，加強硬度，粹盤加裝彈簧，還有試紙加裝定位的
07 弧度，圓棒的裝置有加強壓力，增加圓棒秒數，因為被告改
08 了這些東西，導致做出實體成品花費的時間就變多，必須增
09 加秒數等語（見本院卷（一）第140至第144頁）。顯見由前開原
10 告公司之負責操作機器之人員對於量產過程中所造成之瑕疵
11 現象之證述內容，可知係因原告提供之原物料有瑕疵所致，
12 則被告抗辯前開瑕疵之產生並不可歸責於被告一節，應非全
13 然無稽。

- 14 4.再參諸證人游君傑（系爭機器設計者）於本院亦證稱：原告
15 簽約前有先提供PDF檔案及原材料的元件給我們，PDF檔案中
16 有材料的規格及尺寸，被告開始設計設備的圖檔，雙方確認
17 圖檔後，兩造簽約。後來我們依照上開設計圖檔製造機器，
18 我們有就原材料元件的規格與PDF圖檔做過影像取位檢測，
19 也有用游標卡尺去確認是在公差範圍內。後來系爭機器交付
20 品漾公司後，被告有到品漾公司協助操作，發現原告的材料
21 與原先給予的PDF檔案的規格及尺寸有很大的差異，因為原
22 告的材料尺寸大小不一，例如試紙、圓棒、粹盤與尺寸有最
23 大的異處，試紙長短、寬度不同，有缺色，顏色不對，圓棒
24 則是形狀和長度不對，有過短也有過長的，粹盤的部分是不
25 易夾取及提取，也容易變形，白色上蓋有凸角，但原來的元
26 件沒有凸角，白色上蓋本身變形彎曲等，都與原來的元件標
27 準不符。因為當初設計是依照PDF檔的規格尺寸所設計的尺
28 寸，而原告提供的材料尺寸無法符合我們設計出來的尺寸，
29 我們後來有去修改設備讓設備可以去接受尺寸的變化，修正
30 之後只有在原告的原材料與PDF的尺寸相符時，有達到過3.8
31 秒的紀錄等語（見本院卷（二）第7至12頁）。再佐諸證人游君

傑所提出照片，當中顯示關於原告提供之試紙線條色差過大、圓棒直徑過大、白色上蓋有凸角、白色上蓋尺寸有差異、白色上蓋存有汙點、透明上蓋有凸角等情（見本院卷(一)第99至104頁），亦可認原告於生產過程中所使用之材料的規格尺寸，與兩造契約簽訂時所確認之PDF圖檔、原材料的元件之規格不合。本院綜合上開事證，認被告抗辯系爭機器所存在之瑕疵（包括無法達成約定之生產秒數）係不可歸責於被告所生，應為可信。

5. 至證人游君傑雖曾於107年1月17日電子郵件中對朱孝忠稱：經過4個月的生產，觀諸原物料造成不良率落在5%上下，如缺圓棒…都是屬於設備本身的狀況等語，另於出具予兩造及品樣公司之報告中記載：設計時錯判一些客觀條件，導致無法進入合約訂定的標準時間4秒等語（見本院卷(二)第14、25頁）。然觀諸證人游君傑於更早之107年1月16日即曾以電子郵件中告知朱孝忠：試紙色差就會判斷不良品、圓棒長度過長，超出11.8mm會產生圓棒偏移，另原材料髒汙如試紙裂痕、圓棒髒汙、白蓋髒汙，在判定不良品狀態屬於來料問題等語（見本院卷(一)第15、16頁），及於本院證稱：所謂缺圓棒係指圓棒過短所致（見本院卷(二)第12頁），顯見游君傑於107年1月17日電子郵件中已有表達原告提供之原物料本身即存有瑕疵（缺原棒，即原棒過短），且亦於先前電子郵件中陳明原物料本身確存有瑕疵之情形。另觀以證人即品樣公司負責人朱孝忠於本院證稱：被告有跟我反應過零件有不良的情形，例如髒汙及尺寸有稍微的走偏差，原物件都是原告提供叫貨等語（見本院卷(一)第134、135頁），亦足見系爭機器存有無法達成約定生產秒數等瑕疵係因原告所致。

6. 從而，系爭機器存有無法達成約定之生產秒數等瑕疵情形，係因原告個人因素所致，而非可歸責於被告事由所生，則原告據以主張解除契約，即不合法，其請求返還價金及損害賠償，自屬無據。

五、綜上所述，原告依民法第227條第1項、第2項、第226條第1

01 項、第256條、第259條、第359條、第494條、495條第1項、
02 第179條規定，請求被告給付648萬1,909元及起訴狀繕本送
03 達翌日起至清償日止，按週年利率5%計算之利息，為無理
04 由，應予駁回。其假執行之聲請，失所附麗，應併予駁回。
05 六、本件事證已臻明確，兩造其餘陳述及所提證據，經審酌後認
06 與判決結果不生影響，爰不予逐一論列。
07 七、訴訟費用負擔之依據：民事訴訟法第78條。
08 中 華 民 國 109 年 6 月 8 日
09 民事第三庭 法官 彭怡蓁
10 正本係照原本作成。
11 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（須
12 附繕本）。
13 如委任律師提起上訴者，應一併繳納上訴審裁判費。
14 中 華 民 國 109 年 6 月 9 日
15 書記官 蕭竣升