

臺灣臺中地方法院民事判決

108年度訴字第2433號

原告 瑤懋實業有限公司
法定代理人 王文伯
訴訟代理人 蔡芳宜律師
被告 鏡鈦科技股份有限公司
法定代理人 鍾兆塤
訴訟代理人 蘇仙宜律師
羅婉秦律師

上列當事人間請求給付貨款等事件，經於民國109年11月5日言詞辯論終結，本院判決如下：

主 文

被告應給付原告新臺幣84萬1316元，及自民國108年8月13日起至清償日止，按週年利率百分之5計算之利息。

原告其餘之訴駁回。

訴訟費用，由被告負擔3分之1，餘由原告負擔。

本判決原告勝訴部分，於原告以新臺幣28萬元，為被告供擔保後得假執行；但被告如以新臺幣84萬1316元，為原告供擔保後，則得免為假執行。

原告其餘假執行之聲請駁回。

事實及理由

一、原告變更後訴之聲明：

（一）被告應給付原告新臺幣（下同）258萬2668元，及其中之218萬8668元自起訴狀繕本送達之翌日起，其餘39萬4000元自追加訴之聲明聲請狀繕本送達之翌日起，均至清償日止，按年息百分之5計算之利息。

（二）原告願供擔保，請准宣告假執行。

另陳述：

（一）被告於民國108年2月1日向原告訂購：按壓蓋模治具1組（下稱系爭按壓蓋模具）價金18萬8,400元（未稅）、大盤蓋沖壓件模治具3組（下稱系爭大盤蓋模具）價金46萬8600元（計算式：156,200元×3組＝468,

600元，未稅），加計5%營業稅後，合計貨款為68萬9850元【計算式： $(188,400\text{元} + 468,600\text{元}) \times 1.05 = 689,850\text{元}$ 】，有模具契約書2份可證。另訴外人松環公司所收受大盤蓋模具，即為原告所提供用，以架模生產大盤蓋。若非原告業已交付，否則如何生產？原告既已依約交付按壓蓋模具1組及大盤蓋模具3組，自得請求被告付款。

(二) 原告嗣另追加「沖側孔模」3組（單價4萬元，合計12萬元）、「沖側孔模（單孔）」3組（單價1萬8000元，合計5萬4000元）、「鉚釘模」11組（單價1萬8000元，合計19萬8000元）、「沖大孔2孔模」1組（單價2萬2000元），合計39萬4000元。此由原證18松環公司客戶拜訪/廠商協談紀錄中「協議事項」記載：1. …需追加齒型2組及其它成型各乙組。2.側沖及鉚合追加兩組…追加側沖孔模2組及鉚合模1套…。及「請開模」等文字，並有被告之課長郭家呈簽名，足見兩造確已另為追加模具之承攬約定，又依原證8送貨單可知，原告已於108年4月3日依約將追加之模具送至協力廠商仸馳公司以交付，協力廠商仸馳公司才可架模生產及交貨予被告，則原告依民法第490條第1項、第505條前段規定，自得請求被告給付追加模具費用39萬4000元。

(三) 被告於108年2月25日、108年2月27日另向原告訂購「按壓蓋下蓋」、「按壓蓋上蓋」及「大盤蓋沖壓件」各12萬件，採購單價每件分別為17元、10元、52元，並簽立採購單2份為證。原告已交付被告「按壓蓋下蓋」130336件、「按壓蓋上蓋」130394件及「大盤蓋沖壓件」130855件（內含沖齒方式生產「大盤蓋沖壓件」4196件）。依約被告應給付貨款「按壓蓋下蓋」221萬5712元【計算式： $17\text{元} \times 130336\text{件} = 2,215,712\text{元}$ 】（未稅）、「按壓蓋上蓋」130萬3940元【計算

01 式：10元×130394件=1,303,940元】（未稅）、「
02 大盤蓋沖壓件」680萬4460元【計算式：52元×13085
03 5件=6,804,460元】（未稅），合計1032萬4112元【
04 計算式：2,215,712元+1,303,940元+6,804,460元
05 =10,324,112元】（未稅），加計5%營業稅後，計為
06 1084萬0318元【計算式：10,324,112元×1.05=10,8
07 40,318元】（含稅）。

08 （四）被告雖以原告有交期遲延情事，應扣大盤蓋57萬8719
09 元及按壓蓋5萬5435元；另應扣除委請協進工業社加
10 工研磨毛邊所支出4萬4058元、委請金友聯公司製作
11 滾花模具費用10萬800元、委請其他廠商製作鉚釘費
12 用76萬3770元、被告自行車修鉚釘費用7萬6230元、
13 29萬9466元、委請祥船進公司車修鉚釘費用1萬9908
14 元，重製鉚釘增加之費用84萬元及將產品在各協力廠
15 商間進行運送所生之運送費用10萬9725元、現金折讓
16 43萬1085元等語。但查：

17 1、系爭大盤蓋鉚釘R角，係被告之客戶所提供，原
18 告僅按圖施作，並試作約100多件大盤蓋供被告
19 之客戶檢視，被告雖於108年2月27日要求將鉚釘
20 R角變更設計為R1.0，但原告原委託全鉹公司所
21 製作之鉚釘仍可使用，被告為求品質達到最好之
22 條件，要求將鉚釘長度加長致需多加車修工序是
23 被告此部分鉚釘費用76萬3770元、自行車修鉚釘
24 費用7萬6230元、29萬9466元及委請祥船進車修
25 鉚釘之費用1萬9908元所為扣款，並非有理。另
26 就大盤蓋外型原圖面即是約定直紋沖壓件，原告
27 亦按圖施作，但因採沖壓方式生產，為脫模之便
28 ，乃生部分「沖齒」不平整之問題，被告為此改
29 採「滾花」方式處理，因改採「滾花」工序，致
30 需先將尚未「沖齒」之大盤蓋外徑予以修改，乃
31 增加車修外徑之工序，至於毛邊支出費用4萬405

8元部分，原告並未收到被告之退貨單，原告亦否認最後交貨之「大盤蓋沖壓件」有毛邊瑕疵，「滾花」部分係依被告指示更改原始設計，原告否認有同意負擔「滾花」模具費用10萬800元之約定，另現金折讓部分，兩造簽立訂購單之付款方式係月結30天扣5%，然被告迄今仍有貨款未依約給付，自不符合付款約定而得予以折讓之適用。又因更改原始設計，因致生產流程在108年3月15日始行確定，兩造並在當日會議中決定製程流程、確定工法以及每天原告需要完成的數量，而該日已逾兩造採購單上原所記載之預定交期（108年2月25日、108年3月4日、108年3月10日），是原告當無法依原定日期交貨。因被告要求變更鉚釘尺寸、改採「滾花」工序，因致增加製作日程，此為不可歸責於原告之事由，原告毋須負遲延責任，是被告就大盤蓋部分所為遲延扣款57萬8719元、運費與租車費10萬9725元等扣款事由，均非有理。

2、按壓蓋之交期係因被告之工程師林益照要求原告停單一週，始致交貨時間延後5日，此亦為不可歸責於原告之事由，原告自不負遲延責任，被告就按壓蓋部分所為遲延扣款5萬5435元，亦無理由。

（三）依上，被告所應給付原告之模具報酬、按壓蓋下蓋、按壓蓋上蓋、大盤蓋沖壓件貨款，共計1192萬4168元【計算式：197,820元 + 492,030元 + 394,000元 + 1,369,137元 + 2,326,498元 + 7,144,683元 = 11,924,168元】，扣除原告所同意被告墊付予協力廠商仝馳公司貨款54萬8500元（含稅）、建智公司39萬9042元（含稅）及松璟公司補料貨款323,820元（含稅），則原告所得向被告請款之金額計為1065萬2806元【計算式

01 ： 11,924,168元－548,500元－399,042元－323,820
02 元＝10,652,806元】，詎被告迄僅支付807萬138元，
03 尚有258萬2668元【計算式：10,652,806元－8,070,1
04 38元＝2,582,668元】未付。原告爰本於買賣及承攬
05 契約，訴請被告給付等語。

06 二、被告答辯聲明：

07 （一）原告之訴及假執行均駁回。

08 （二）如受不利判決，願供擔保請准免為假執行。

09 另陳述：

10 （一）按壓蓋模具1組及大盤蓋模具3組部分：

11 1、兩造雖有就按壓蓋模具1組及大盤蓋模具3組成立
12 承攬契約，惟原告迄未將按壓蓋模具1組及大盤
13 蓋模具3組交付被告，自不得請求承攬報酬。又
14 依卷附模具契約書所定「價格內不含稅」，亦即
15 ，雙方約定之價格為未稅價，原告主張含稅，與
16 契約不符。

17 2、被告之李家瑋經理曾於108年11月20日以電子郵件
18 件詢問松璟公司特助周明潔：原告委託松璟公司
19 加工大盤蓋之情況。周明潔當時回覆原告，當初
20 被告僅提供2組大盤蓋模具且模具異常、不完整
21 ，無法沖壓，有被證25電子郵件可證。另因原告
22 就大盤蓋沖壓件有遲延交貨一事，原告實際負責人
23 王威方於108年3月15日至被告開會時，自承僅
24 製作2組模組，亦有照片可證（見被證18，右下
25 角「下料：2組、沖孔：2組（一組需修改）3/16
26 」）。則原告請求大盤蓋模具3組費用，顯無理
27 由。況依模具契約書所約定「樣品經甲方確認無
28 誤後，則甲方應支付乙方模治具費用」、「甲方
29 驗收部門於乙方完成下列事項後，始將模治具尾
30 款付予乙方：由乙方提供成品包裝計畫書一式兩
31 份，並於計畫書內，保證成品於此包裝方式下，

01 於儲存或運輸途中，可使成品品質不受影響。…
02 。經小量試產核可之最終模治具圖兩份」。惟原
03 告並未將大盤蓋沖壓件模具3組、按壓蓋模具1組
04 交被告確認，更未提供被告成品包裝計畫書、經
05 核可之最終模具圖兩份，不符合模具契約書之請
06 款條件，自不得請求上開模具費用。

07 (二) 沖側孔模3組、沖側孔模(單孔)3組、鉚釘模11組、
08 沖大孔2孔模1組部分：

09 1、108年3月15日，被告要求原告實際負責人王威方
10 至被告討論交期嚴重落後之補救措施，王威方於
11 會議中自承僅製作2組模具，並主動提出要加開
12 模組以利趕工，有當日錄音光碟與錄音譯文可證
13 。從原告實際負責人王威方上開會議中所述，其
14 自承係因耽誤生產進度時程乃表示要自行追加模
15 組，可見原告因遲延交貨始自行追加模組趕工，
16 自不得向被告請求其所自行加開模組之費用。

17 2、至於原告所提原證18松璟公司客戶拜訪紀錄，此
18 係108年3月15日傍晚正式會議前之訪談紀錄，並
19 非正式會議結論，應以當日在被告之會議結論為
20 依歸，而當日會議結論記載於白板上，由林曉琪
21 課長拍照列印後，右下方以藍色原子筆書寫當天
22 會議結論，再以黃色螢光筆框住，並由原告實際
23 負責人王威方在下方簽署日期3/15。當日針對王
24 威方主動提出追加模組追趕進度，作成「沖測孔
25 ：一套+2套(追加)」、「鉚合：6組+9組(
26 追加)」之會議紀錄。況原告已於108年7月8日
27 將原本送到協力廠商仸馳公司的18組模具運回，
28 有原告人員陳亭如簽收之「模具簽收單」可證，
29 可見該18組模具為原告為趕工所自行加開，並在
30 仸馳公司加工完畢後運回原告，絕非被告委託原
31 告開模，原告亦未將追加之模具交付被告，依民

法第505條第1項規定，自不得主張承攬報酬。

(三)「按壓蓋下蓋」、「按壓蓋上蓋」、「大盤蓋沖壓件」貨款部分：

1、「按壓蓋下蓋」：被告於108年2月25日以採購單向原告採購按壓蓋下蓋12萬件（每件單價17元）、按壓蓋上蓋12萬件（每件單價10元），採購單上記載「2/26起每日交貨6000組，3/7需全部交貨完成」、「成品不可有毛邊殘留於成品零件上」、「遲延交貨予之扣款」。可見「按壓蓋」原預定交期為108年3月7日。原告遲至108年3月13日始以傳真回傳採購單，並於其上手寫註記「上蓋交貨日期108.03.20」並蓋用發票章。可見倘如原告所述其於3月13日手寫註記交貨日期為3月20日回傳被告，足證原告已承諾交貨日期為3月20日，然其遲至3月25日始交貨完畢，亦為原告所不爭執，則原告應負遲延責任。退步言之，縱曾有停單情事，但原告自陳係於108年3月9日通知停單、3月11日即通知轉回，並無停單一週之久，且原告在轉單回來之後，始在108年3月13日承諾交期為3月20日，卻遲至3月25日始完成全部交貨，仍應負遲延責任。

2、「大盤蓋沖壓件」：

(1).被告要求原告實際負責人王威方於108年3月15日至被告討論大盤蓋交期嚴重落後之補救措施及討論如何因應趕工。在場人員即證人劉子維、黃惠平、林曉琪、林春榮等於鈞院均證稱：當日並未就交期重新約定。且因原告未將108年2月27日之大盤蓋採購單正式回傳給被告，被告於王威方108年3月19日至被告時，特別將預計交期為03/10/2019之大盤蓋採購單交王威方簽名確認並署立日期3/19

，有大盤蓋採購單補單資料可證，該採購單預計交期亦無修改之紀錄，可見兩造並未就交期有重新約定之情事，原告自知已陷於給付遲延而需積極趕工。

(2). 被告提供「成品規格圖面」（參見被證20、23）和外國客戶之樣品供原告自行設計開發模具、規劃製程，以及生產成品。從成品規格圖面可知，與鉚釘有關的規格尺寸，係在「鉚釘鉚合後」，要求沈頭孔外徑5mm、鉚釘外徑3mm、鉚釘R角0.5、鉚釘中心到大盤蓋端面距離 $4.4\text{m} \pm 0.1$ 、鉚釘底部到大盤蓋內徑距離 $2.1\text{m} \pm 0.05$ 、兩支鉚釘頂點距離 72.1 ± 0.1 。上開鉚釘鉚合後之成品規格並無鉚釘長度之限定，鉚釘之設計亦應由原告自行負責。另兩造採購單是約定「人工全檢」，被告全檢後發現原告所製作之大盤蓋成品，有諸多鉚釘頂點距離公差大於0.2mm之製程不穩定情形。可見原告製作之大盤蓋成品，在鉚釘之設計與製程中，未考量各工件之累積公差，導致鉚釘間距未能通過全檢，此關係到良率，才需將鉚釘改長及將R角改為1.5，再增加車修之工序，以維持良率。倘原告最初鉚釘設計考量得當，自不會產生良率不佳而需修改長度及R角並增加車修工序而導致遲延交貨之情況。被告為此委由其他廠商重製鉚釘及車修之費用，自應由原告負擔。原告交貨之大盤蓋計130855件，每件有3件鉚釘，被告因而委由其他廠商製作鉚釘數量為363700件，約當121233件大盤蓋之鉚釘，非原告所製作，原告本已同意扣款，臨訟改口拒絕，顯無理由。

(3). 被告提供外國客戶之樣品及成品規格圖面，委由原告設計模具、開模後，再下單採購成品。模具之設計開發均由原告負責，原告係委由下游廠商楹家公司進行模具開發設計。被告所提供之成品規格圖面，並未就大盤蓋外徑有齒數之要求，亦無要求以沖壓方式生產，原告所稱大盤蓋外蓋原設計即為沖壓件，乃係其所自行開發設計，而非被告所指定。又於沖壓過程中因模具設計強度不足，必需變更齒數設計，此與被告無涉。又楹家公司所設計開發之齒型模所沖壓之大盤蓋側邊，會有毛邊瑕疵產生，導致被告另行委請協進工業社研磨毛邊4196件，就此增加支出研磨毛邊費用4萬4058元，被告主張抵銷。原告委由楹家公司所設計開發之模具，因有無法脫模、側邊齒型有毛邊、模具龜裂等問題，雖經修改齒型數目，仍有問題，因此最後決定僅沖壓大盤蓋而不「沖齒」，再改用「滾花」方式處理。衡諸常情，如非可歸責於原告之事由而致延誤，則原告實際負責人何須在108年3月15日會議中一再致歉，甚至主動表示要加開模具以為趕工？益證「大盤蓋按壓件」確有因可歸責於原告之事由而延誤交期，原告應負遲延責任。

(4). 因遲延所生扣款金額：按模具契約書第4條約定：「(四) 品質不良及交期延誤罰則：本罰則適用於本契約書及相關訂單乙方(即原告)未於雙方協議交貨日，完成模治具或訂單數量，每遲延一日，扣該買貨款總額千分之三。」；另按壓蓋與大盤蓋沖壓件採購單上亦記載：「遲延交貨予之扣款」。查「

按壓蓋（含按壓蓋上蓋、按壓蓋下蓋）」貨款計為369萬5635元（含稅），約定交期108年3月20日，原告遲至108年3月25日始完成交貨，遲延5日，應扣遲延貨款金額5萬5435元（計算式： $3,695,635 \text{元} \times 0.003 \times 5 = 55,434.5 \text{元}$ ）；另「大盤蓋沖壓件」貨款計為714萬4683元（含稅），約定交期為108年3月10日，原告遲至108年4月6日始完成交貨，遲延27日，有原告之協力廠商仸馳公司開立之送貨單可證，應扣遲延貨款金額57萬8719元（計算式： $7,144,683 \text{元} \times 0.003 \times 27 = 578,719.3 \text{元}$ ）。因原告遲延交貨，被告計得扣款63萬4154元（計算式： $55,435 \text{元} + 578,719 \text{元} = 634,154 \text{元}$ ）並以之與模具及貨款費用為抵銷。

(5).託運費用與租車費用：因原告於108年3月13日至20日僅交貨4175件，另同年3月22日起至4月6日止始交貨126680件，嚴重遲誤大盤蓋交期，被告為協助原告趕貨及協助大盤蓋在各製程間協力廠商間運送，被告於108年3月26日至同年4月3日間，委請健新托運行載送9個車次花費8萬325元（含稅，計算式： $76,500 \text{元} \times 1.05 = 80,325 \text{元}$ ），有估價單、統一發票可證；另於108年3月間向永貿汽車租賃有限公司承租得利卡貨車3台30日，其中1台負責大盤蓋半成品於各製程廠商間運送，每車租金2萬9400元（含稅，計算式： $8,000 \text{元} \times 1.05 = 29,400 \text{元}$ ），有租賃契約與統一發票可證。是託運費用與租車費用合計10萬9725元（計算式： $80,325 \text{元} + 29,400 \text{元} = 109,725 \text{元}$ ），亦為因原告遲延交貨所

造成被告之損害，原告應負損害賠償責任，被告就此亦主張抵銷。

(6). 委請協進工業社處理研磨毛邊費用：原告生產之大盤蓋按壓件有毛邊瑕疵，因而改採滾花方式生產之過程，已如前述。原告否認最後交貨之大盤蓋沖壓件存有毛邊瑕疵云云，顯無可採。又大盤蓋沖壓件之採購單上特別註記成品不可有毛邊殘留，但原告交貨之大盤蓋因沖壓不良而產生毛邊，原告自108年3月13日至20日陸續交貨4175件大盤蓋，有送貨單可證，由於沖壓不良產生毛邊，致被告需另行委請協進工業社處理研磨毛邊4196件，有108年3月14日至22日協進工業社出貨單可證，以每件單價10元計算，總費用為4萬4058元（含稅，計算式： $4196 \text{ 件} \times 10 \text{ 元} \times 1.05 = 44,058 \text{ 元}$ ），有統一發票可證，應由原告負不完全給付之債務不履行損害賠償責任，被告就此主張抵銷模具費用與貨款，自屬有理。

(7). 委請金友聯公司承製滾花輪模組之費用：原告委由楹家公司設計之齒型模所沖壓出之大盤蓋側邊有毛邊殘留之瑕疵，導致被告需委由其他廠商研磨毛邊，嗣始改以「滾花」方式生產，已如前述。原告對於被證5「扣丞佳直花 $126680 \times 3 = 380040$ 」並不爭執，亦即就大盤蓋沖壓件改以「滾花」方式委請丞佳公司處理直花費用38萬40元（未稅），原告已同意扣款。同理原告對於大盤蓋沖壓件改以「滾花」方式生產，因之委請金友聯公司承製之滾花輪模組費用，亦應負擔。被告爰請求4組費用，總計10萬800元（含稅，計

算式：24,000元×4組×1.05=100,800元)
，應由原告負不完全給付之債務不履行損害
賠償責任，被告就此主張抵銷模具費用與貨
款，自屬有理。

(8).重製鉚釘及增加之費用：原告因未考量累積
公差，導致鉚釘設計不當而需修改長度及R
角，因此重製鉚釘及增加之費用，亦應由原告
負不完全給付之債務不履行損害賠償責任
，被告就此主張抵銷，自屬有理。被告計向
意源公司訂購88978件鉚釘、向廣玖公司訂
購鉚釘70052件、向易晉公司訂購鉚釘35580
件、向祥鑑企業社訂購鉚釘64229件、向奕
隆公司訂購鉚釘10716件，另由被告車一部
門自行製作鉚釘124130件，此有統計表與各
廠商之應付帳款請款單、送貨單可證。總計
上開重製鉚釘數量為393685件（計算式：88
978件+70052件+35580件+64229件+1071
6件+124130件=393685件），每件單價2元
。被告已於108年5月24日向原告要求扣款84
萬元（含稅），其中「扣：鉚釘363700PCS
×2=\$727,400」（未稅），即為上述重製
鉚釘所主張扣款之數額，另該扣款金額亦經
原告同意簽回，且經證人盧嘉慧證述原告有
同意扣款，至於證人陳亭如為原告實際負責
人王威方之配偶，證詞憑信性已無可採，所
證不承認鉚釘扣款云云，顯無足採。原告本
已同意扣款，卻又在本件訴訟中拒絕支付上
開款項，顯無理由。

(9).鉚釘設計不當而需修改長度及R角，導致增
加車修費用：承前所述，被告所提供給原告
的成品規格圖面，並無鉚釘長度的尺寸要求

，原告因未考量累積公差導致鉚釘設計不當而需修改長度、R角，並增加車修程序，導致增加之車修費用，應由原告負不完全給付之債務不履行損害賠償責任，被告就此主張抵銷模具費用與貨款，自屬有理。被告將3160件委由祥船進公司車修，一件單價6元，被告為此支出1萬9908元（含稅，計算式： $3160 \text{ 件} \times 6 \text{ 元} \times 1.05 = 19,908 \text{ 元}$ ），有出貨單與發票可證。由於祥船進公司車修單價較高，被告乃將124033件交由被告車修二課自行車修，一件單價3元，被告已於108年5月24日要求扣除24200件之修補費用7萬6230元，經原告同意回傳（含稅，計算式： $24200 \text{ 件} \times 3 \text{ 元} \times 1.05 = 76,230 \text{ 元}$ ）；另有99,822件之修補費用總計29萬9466元【計算式： $(000000 \text{ 件} - 24200 \text{ 件}) \times 3 \text{ 元} = 299,466 \text{ 元}$ 】。

(10).現金付款折讓：觀諸被證2、被證4採購單上記載付款方式：「月結30天扣5%」，此為現金付款扣5%折讓之約定。被告前於108年2月15日匯款400萬元予原告；嗣原告回簽確認同意貨款扣除被證5之90萬2421元（未稅）、被證6之80萬元（未稅）後，被告已依兩造間之付款條件匯款，即應扣款折讓金額43萬1085元【計算式： $(10,324,112 \text{ 元} - 902,421 \text{ 元} - 800,000 \text{ 元}) \times 5\% = 431,084.5 \text{ 元}$ 】，被告在匯付貨款時，依約扣除43萬1085元及先前已付貨款、墊付協力廠商款項及保留模具款後，於108年6月6日匯款407萬138元予原告，總計被告已給付807萬138元（計算式： $4,000,000 \text{ 元} + 4,070,138 \text{ 元} = 8,070,138$

8元），有兆豐銀行匯款證明2份可證。被告就扣5%亦已開立折讓單予原告，有折讓單三張可證。是以原告請求之金額即應扣除43萬1085元等語。

三、法院得心證之理由：

（一）程序方面：

1、按訴狀送達後，原告不得將原訴變更或追加他訴。但有下列各款情形之一者，不在此限：三、擴張或減縮應受判決事項之聲明者。民事訴訟法第255條第1項第3款定有明文。本件原告原起訴請求被告給付218萬8668元及利息。嗣於本院審理中另請求被告給付所追加製作之模具費用39萬4000元及利息。核屬應受判決事項聲明之擴張，程序上爰予准許。

2、被告法定代理人業於訴訟進行中由蔡永芳變更為鍾兆塤，並已於109年7月10日具狀聲明承受訴訟，合先敘明。

（二）實體方面：

1、原告主張兩造間就按壓蓋模具及大盤蓋沖壓件模具成立有模具契約，另被告向原告訂購「按壓蓋下蓋」、「按壓蓋上蓋」及「大盤蓋沖壓件」各12萬件一情，為兩造所不爭執，並有模具契約書及採購單可資佐證，信屬實在。是本件爭執所在乃為：

(1).原告已否依約完成1組按壓蓋模具及3組大盤蓋沖壓件模具，並交付被告？

(2).原告已否依約交付被告所訂購之「按壓蓋下蓋」、「按壓蓋上蓋」及「大盤蓋沖壓件」？有無產品瑕疵及遲延交貨情事？

(3).被告所為各項扣款及損害賠償之抵銷抗辯是否有據？

01 (4).被告應否另給付被告「沖側孔模」3組、「
02 沖側孔模（單孔）」3組、「鉚釘模」11組
03 及「沖大孔2孔模」1組，合計39萬4000元之
04 費用？

05 2、茲就上開爭執所在，分別判斷如下：

06 (1).原告已否依約完成1組按壓蓋模具及3組大盤
07 蓋沖壓件模具，並交付被告？

08 A、原告主張被告應給付其按壓蓋及大盤蓋
09 沖壓件模具費用。被告則以原告並未依
10 約完成及交付模具予被告而為抗辯。

11 B、按民事訴訟如由原告主張權利者，應由
12 原告負舉證之責，若原告先不能舉證，
13 以證實自己主張之事實為真實，則被告
14 就其抗辯事實即令不能舉證，或其所舉
15 證據尚有疵累，亦應駁回原告之請求。

16 C、經查，依兩造所不爭執之原證1、2所示
17 模具契約書（見本院卷一第21-27頁）
18 所示，原告應為被告製作按壓蓋模具1
19 組（內含上蓋及下蓋模具）及大盤蓋沖
20 壓件模具3組（內含下料模具、切形模
21 具、抽直模具及沖孔止滑模具）。被告
22 就按壓蓋模具完成數量部分未為爭執，
23 而就大盤蓋沖壓件模具之完成數量為僅
24 製作2組抗辯，且否認被告業已交付各
25 該模具。

26 D、原告雖以協力廠商松璟公司已將模具用
27 以架模生產被告所訂購之大盤蓋為由，
28 主張業已依約交付大盤蓋沖壓件模具3
29 組予被告。然並未提出確已交付3組大
30 盤蓋沖壓件模具予松璟公司之證明，且
31 查：

(a). 證人楹家公司負責人簡羽谷到庭結證：「我們公司進行的是模具開發設計…一開始瑤懋告訴我有一個 Case，然後到最後是由瑤懋跟我們公司接洽，然後我們會跟他講說要提供正式圖面給我們，由饒欽直接寄電子檔案提供給我們，不過我們是跟瑤懋接洽的，我們是協力廠商…當時先試模只做一套，我們做一套出來就交給瑤懋公司帶走，他去測試…（法官問：當初找你們來設計，有圖面給你們…，當時有無拿…樣品給你們？）有拿樣品給我們參考…當時樣品本身很好旋轉，而且不會有刺刺毛邊的金屬銳利的情形，很完善的…他（指原告）試完就會拿成品給我們看…一開始設計是一個圓周 240 個齒，後來說要改成 200 個齒，他有說模子的強度會不夠，因為越多齒沖壓的模具本身就要越細，越細強度可能就不足，表示模具沖壓時會有受損情形，所以希望改成少一點齒，厚度、強度增加…中間過程有改很多次，從開始做到最後，我們一共改過三次…第一次有問題之後，有來我們公司討論應該如何修改，當時兩邊公司人員都有一起在場討論怎麼修改，當時是討論改外型尺寸…第二次修改試模完畢，有要求修改 R 角跟齒數，R 角是指齒形的 R 角，所以第二

01 次修改是針對R角跟齒數部分，齒
02 數部分就是我剛剛說的從240減為
03 200…（法官問：當時你半成品沖
04 出來的大盤蓋，外緣的齒數部分的
05 光滑度，跟你剛開始拿到的樣品，
06 外型齒的部分有何差別？）當初只
07 是說要沖出一個外型，光滑度什麼
08 的都會有後製程…大盤蓋部分是後
09 來我們陸續有生產幾付，但模具一
10 共生產幾付我不記得…模具我們生
11 產後送到瑤懋公司，他們會組立好
12 之後自己找他們自己的協力廠商試
13 模…（模具費用）瑤懋公司目前都
14 還沒結清」。

15 (b). 焰光公司負責人何海清到庭結證：
16 「（法官問：針對雙方的大盤蓋或
17 按壓蓋的事情，你們焰光公司從事
18 何工作範圍？）試模，試模部分提
19 供的模具是瑤懋公司王先生提供給
20 我們的…我應該是第一手…印象是
21 前後測試兩次，第一次測試有無法
22 脫模的情形，壓下去之後，裡面半
23 成品沒辦法自動脫開，他們就立刻
24 改善…給瑤懋自己改善，第二次試
25 模一樣有問題，我記得是邊緣的齒
26 型有問題，是齒型位置不均勻，譬
27 如有些地方有齒型，有些地方沒齒
28 型，之後我們有反應跟瑤懋說時間
29 上這樣我們來不及，可能要請他們
30 轉交到能夠幫他們負責的廠商…」
31 。

(c). 證人即松璟公司總經理陳忠義到庭結證：「…剛開始我們是從事瑤懋提供模具給我們製造加工，但在製造過程中模機不順，所以會再有維修、更新的部分…當初模具是陸陸續續交給我的，種類只有大盤蓋…（法官問：當時第一次沖壓試做出來的大盤蓋，兩家公司有無在你那邊表示意見過？）有，他們說沖壓部分模具有問題。（法官問：你說當時模具有問題，一開始是何問題？）紋路的粗淺，還有毛邊，還有模具龜裂問題…他們後來有改變其他做法…（法官問：第一次修改完之後再做，做出來的成品狀況跟第一次有何差別？）其實還是沒辦法完成量化，還是一樣有問題…齒型不均勻，還有模具會龜裂的問題，模具壓下去那個齒的地方會有些損耗，所以壓出來的東西就不平均，可能會漏掉，還有深淺的問題，而且當時模具的齒本身會有按壓的關係產生模具損壞問題…第二次沖模做出來的東西齒型仍然有問題，所以兩家公司就決定沖壓時不沖齒，只做一個圓形蓋子，旁邊是平面的不沖齒…他們有在我面前討論要用滾邊的方式處理…（法官問：他們針對這個業務，後來有無說不交給瑤懋做，鑄鈦直接轉單給你們，他們有無這樣的討論？）…我…有做

01 一套備品模具… 鐘鈇請我開的… 我
02 有報價給鐘鈇，鐘鈇有付給我新做
03 模具的錢…（法官問：後來你們公
04 司有無持續性的大量性生產？）沒
05 有，我做出來的東西從頭到尾都交
06 瑤懋… 沖起來的東西模具就是不行
07 ，所以瑤懋知道有授權給我修改…
08 未來如果有可能把它變成連齒都用
09 沖的… 有試，但沒有量產。（法官
10 問：沒有量產的原因是否因為會割
11 手，有毛邊？）不是，沖就不會有
12 毛邊。（法官問：你自己依照鐘鈇
13 指示所做出來的模具，另外那套模
14 具沖出來的大盤蓋，是有齒的還是
15 沒齒的？）有齒的… 因為那個花紋
16 只是要我們旋轉不會打滑，不會刺
17 刺的割手，我做出來的模具基本上
18 是OK的… 做這模具用意是當客戶應
19 急的時候，去做一個開發，並沒有
20 量產…（法官問：剛剛你有說到沖
21 齒不良是最主要的問題，還有模具
22 本身也有問題，還有凹陷問題？）
23 對（法官問：瑤懋提供給你的模具
24 一共有幾套？）因為他有提供給我
25 們又搬出去，因為時間來不及，坦
26 白說我不知道，我現在工廠裡面有
27 沒有瑤懋所提供的模具我不清楚…
28 」。

29 E、是依證人楹家公司負責人簡羽谷（製模
30 ）、焰光公司負責人何海清（試模）及
31 松環公司總經理陳忠義（架模生產）上

開所證，原告究竟交付若干組大盤蓋沖壓件模具予松璟公司？尚有未明；另原告所提供予松璟公司用以生產被告向原告所訂購大盤蓋之大盤蓋沖壓件模具，仍存在有瑕疵，致無法沖壓出不割手之大盤蓋外徑齒紋；加以原告係為生產被告向其所訂購之按壓蓋及大盤蓋，始將模具交付予其協力廠商，各該協力廠商自為原告生產按壓蓋及大盤蓋之使用人或履行輔助人，而非被告之使用人或履行輔助人。是原告雖有委託協力廠商完成1組按壓蓋模具及至少1組之大盤蓋沖壓件模具，但既未證明確已完成3組大盤蓋沖壓件模具，且所製作之大盤蓋沖壓件模具猶有瑕疵存在，加以各該模具仍在原告及其使用人或履行輔助人持有中，而並未實際交付予被告。則原告要求被告給付按壓蓋模具1組18萬8400元（未稅）、大盤蓋沖壓件模具3組46萬8600元（未稅），合計68萬9850元【含稅，計算式： $(188,400\text{元} + 468,600\text{元}) \times 1.05 = 689,850\text{元}$ 】，即非有理。

F、被告雖稱另有支付1組模具費用應自貨款中扣除等語，惟依上述證人松璟公司總經理陳忠義所證：伊公司所另製造之備品模具，係應被告之要求而製作，雖有試模，但並未量產等語。是被告自行向松璟公司訂製模具，而非由兩造合意訂製，復未用於實際生產。自難據以要求原告負擔此組模具之費用。

(2).原告已否依約交付被告所訂購之「按壓蓋下

01 蓋」、「按壓蓋上蓋」及「大盤蓋沖壓件」
02 ？有無產品瑕疵及遲延交貨情事？

03 A、按壓蓋部分：被告係於108年2月25日以
04 採購單向原告採購按壓蓋下蓋12萬件（
05 每支單價17元）、按壓蓋上蓋12萬件（
06 每支單價10元），採購單上記載「2/26
07 起每日交貨6000組，3/7需全部交貨完
08 成」、「遲延交貨予之扣款」（見本院
09 卷一第31-32頁）。足見被告採購時，
10 就「按壓蓋」原預定之交期為108年3月
11 7日，惟原告係於108年3月13日傳真回
12 傳採購單，並在其中以手寫註記「上蓋
13 交貨日期108.03.20」並蓋用原告發票
14 章。足認原告所承諾之按壓蓋交貨日期
15 為108年3月20日，另原告遲至108年3月
16 25日始交貨按壓蓋完畢，亦為原告所未
17 爭執，計遲延5日。雖被告曾於108年3
18 月9日通知原告停單，但108年3月11日
19 即通知轉回，且原告係在轉單回來後之
20 108年3月13日承諾3月20日前交付，既
21 遲至108年3月25日始完成交貨，仍應負
22 遲延責任。

23 B、大盤蓋沖壓件部分：被告係於108年2月
24 27日以採購單向原告採購大盤蓋沖壓件
25 12萬件（每支單價52元），採購單上雖
26 記載108年2月25日交貨2萬件、3月4日
27 交貨4萬件及3月10日交貨6萬件（見本
28 院卷一第39頁），但採購日期為2月27
29 日，顯無可能要求原告在108年2月25日
30 即行交貨。本院依原訂交期所示每日預
31 定生產量約為1萬件為基準，認各該交

01 貨日期應往後推延3日始為合理。

02 C、原告雖謂係因被告更改原始設計，始致
03 生產流程在108年3月15日始行確定，兩
04 造並在當日會議中決定製程、工法及每
05 日所需完成之數量，原告無法依原訂日
06 期交貨，係不可歸責於原告之事由所致
07 等語。但查，如上證人楹家公司負責人
08 簡羽谷（製模）焰光公司負責人何海清
09 （試模）及松璟公司總經理陳忠義（架
10 模生產）所證，原告所提供予松璟公司
11 用以生產被告向原告所訂購大盤蓋之大
12 盤蓋沖壓件模具，存在有瑕疵，致無法
13 沖壓出不割手之大盤蓋外徑齒紋。另證
14 人即被告離職員工劉子維到庭結證：「
15 …印象中我開始接觸的時候是在108年2
16 月22日左右…在焰光公司試模…第一天
17 試模狀況是壓下去會有凹陷情形跟無法
18 脫模，所以就沒辦法生產…，第二次試
19 模結果跟剛剛何海清所述一樣，齒不平
20 均，原因是側面有凹陷的，不是一個垂
21 直面，有點彎彎的，直直沖下去有可能
22 外緣地方有沖到，凹陷部分沖不到齒，
23 這大盤蓋外緣可能齒只有一半而已…之
24 後修改齒形模，楹家的簡羽谷就有提供
25 圖面，我們就開始進行模具修改…改好
26 之後我們再去試生產，因為國外客戶要
27 來看生產樣品，所以我們有請他們試做
28 約100出頭左右的蓋子帶回去給客戶看
29 …（法官問：這次修改模具之後，做出
30 來的大盤蓋的外緣還是一樣會粗糙割手
31 ？）應該是說其實齒不深，割手是還好

，是很不明顯，還有齒形太密，跟客戶的樣品不一樣…樣品我有看過。（法官問：這個樣品跟你們試模出來100多個的半成品齒的部分是不一樣的？）對，齒的平滑度、間距不一樣，這就涉及到齒數的問題…齒形太密，所以要改成跟客戶類似的，改成比較寬一點，從240齒改成200齒，還有側邊的沖壓的痕跡有凹陷，所以有一邊會沒有凹陷的痕跡，這也要修改，就是沖齒部分會有一些瑕疵要修改…（法官問：後來此案陸陸續續對鉚釘部分為何會改這麼多次？）鉚釘部分第一次是改成R1.0，長度我記得到最後是改R1.5時才有修改長度。（法官問：你是否記得為何要修改R角跟長度的原因？）修改R角是我們公司的林副總有在白板上提出修改R角的指示，之後多修一刀，R角是指鉚釘前面的圓弧角度，當初副總要求修改R角修改的原因我忘記了，鉚釘尺寸之所以要加長，是因為要進行鉚釘R角的二次加工，會有車磨，為了符合正確的長度，所以要設計長一點，原本的鉚釘也可以使用，品質有達到一般水準，但我們公司為了品質希望達到最好的條件，所以我們要求把鉚單加長以便二次車修，讓產品鉚釘部分可以最棒，並不是一開始設計就錯了…R角度要改依我個人觀點，是因為R角0.5太小，R角越大越圓滑，R角越小越尖，越尖鎖進去時一轉，就會跟瓶身螺牙部分會磨損，R角的大

小會涉及到R角的圓滑度，也會涉及到
大盤蓋在旋轉時的平順度…一開始R角
的設計是客戶那邊所提供的圖面給我們
的，不是瑞懋公司幫我們做的，他們也
是按圖施工（法官問：就鉚釘部分，瑞
懋公司在做的過程裡面他委託張建祥全
鉸公司一開始做的鉚釘其實沒有錯的，
也堪用？）對，只是我們公司為了品質
上的保證，以及最佳品質做修改」。

D、是依證人所言，系爭大盤蓋確有初始生
產上之產品瑕疵，故外徑齒紋由沖壓方
式改為滾花工法，此係因可歸責於原告
之事由所致。至於鉚釘修改部分，則係
源於被告對品質上之自我要求，屬不可
歸責於原告之事由。本院綜合上情，因
認兩造就大盤蓋交期延遲部分，應各負
2分之1責任。

(3).被告所為各項扣款及損害賠償之抵銷抗辯是
否有據？

A、按壓蓋遲延扣款：

如上所述，按壓蓋上蓋之交貨日期為10
8年3月20日，原告遲至3月25日始行交
貨完畢，應負5日之遲延責任。而依模
具契約書第4條所約定：「(四)品質不
良及交期延誤罰則：本罰則適用於本契
約書及相關訂單（即採購單），乙方（
即原告）未於雙方協議交貨日，完成模
治具或訂單數量，每遲延一日，扣該買
貨款總額千分之三。」；另按壓蓋採購
單上亦記載：「遲延交貨予之扣款」。
又按壓蓋貨款合計369萬5635元（含稅

01)，遲延5日，是遲延扣款金額為5萬54
02 35元（計算式： $3,695,635\text{元} \times 0.003 \times$
03 $5 = 55,434.5\text{元}$ ）。

04 B、大盤蓋沖壓件遲延扣款：

05 如上所述，大盤蓋沖壓件原訂最後交期
06 為108年3月10日，但應向後展延3日，
07 原告在108年4月6日始完成交貨，遲延
08 24日；另兩造就大盤蓋沖壓件交期延遲
09 部分，應各負2分之1責任。又大盤蓋沖
10 壓件貨款計為7,144,683元（含稅），
11 原告所得主張之大盤蓋沖壓件合理遲延
12 扣款金額應為25萬7209元（計算式： $7,$
13 $144,683\text{元} \times 0.003 \times 24 \div 2 = 257,208.5$
14 88元 ，元以下四捨五入）。

15 C、協進工業社研磨毛邊費用：

16 系爭大盤蓋之樣品外徑完善不會有刺手
17 之金屬毛邊，又大盤蓋沖壓件在由「沖
18 齒」工序更改為「滾花」工序前，沖壓
19 出來的大盤蓋半成品，只是沖出一個外
20 型，其光滑度尚待後製程處理，是就原
21 告自108年3月13日至20日陸續交貨合計
22 4175件以沖齒工序所製作之大盤蓋，因
23 沖壓產生毛邊，致被告另委請協進工業
24 社處理研磨，有108年3月14日至22日協
25 進工業社出貨單可證，以單價10元計算
26 ，費用計為4萬4058元（含稅，計算式
27 ： $4196\text{件} \times 10\text{元} \times 1.05 = 44,058\text{元}$ ），
28 亦有統一發票可證，此項後製程本為原
29 告所應負責施作之範圍，是被告就此項
30 目所支出之4萬4058元費用，自得主張
31 抵銷。

01 D、託運與租車費用：

02 被告固抗辯因原告遲誤大盤蓋之交期，
03 其為協助原告趕貨及協助大盤蓋半成品
04 在各製程間廠商間運送，而委請健新托
05 運行載送9個車次花費8萬325元，另於1
06 08年3月間向永貿汽車租賃有限公司承
07 租得利卡貨車3輛30日，其中一輛負責
08 大盤蓋半成品於各製程廠商間運送，每
09 輛租金2萬9400元等情，並提出估價單
10 、統一發票、租賃契約等為證。但為原
11 告所否認，而被告所提出估價單、統一
12 發票、租賃契約，並不足以作為確係用
13 供載運系爭大盤蓋半成品於各協力廠商
14 間加工之用。是被告就此所為損害賠償
15 之主張及抵銷，尚非有理。

16 E、委請金友聯公司承製滾花輪模組費用：
17 因以原告所製作之模具所沖壓出之大盤
18 蓋外徑齒紋會有銳利毛邊之瑕疵，嗣經
19 合意改採「滾花」方式生產，已如前述
20 。原告並已就被證5所示「扣丞佳直花
21 126680×3=380,040」表示不爭執，對
22 則就改採滾花工序所委請金友聯公司承
23 製之滾花輪模組費用，亦應歸原告負擔
24 ，是被告主張此4組滾花輪模組費用總
25 計10萬800元（含稅，計算式：24,000
26 元×4×1.05=100,800元），應由原告
27 負不完全給付之債務不履行損害賠償責
28 任及為抵銷，應屬有據。

29 F、鉚釘重製及車修費用：

30 被告雖以原告未考量累積公差，致鉚釘
31 設計不當而需修改長度及R角等情為由

，而就重製鉚釘所增加之費用，抗辯應由原告負不完全給付之債務不履行損害賠償責任。但查，依前述證人劉子維所證，鉚釘修改部分，係源於被告對品質上之自我要求，屬不可歸責於原告之事由，加以原告對被告前所為此部分鉚釘費用之扣款，業已表示應再行確認協商（見本院卷一第85-86頁浮貼記載），亦無從認為原告前曾同意扣款。是被告就鉚釘重製及車修等費用所為抵銷之抗辯，並非有理。

G、現金付款折讓：

依卷附採購單所載付款方式：「月結30天扣5%」約定，被告果依約付款即得扣除5%折讓。是被告於108年2月15日所為第一次匯款400萬元予原告，自得扣除5%折讓即20萬元。至於被告嗣於108年6月6日匯款407萬138元尾款予原告，因其付款日期已逾108年4月7日最後交貨日之月結30天，加以兩造復就尾款數額有所爭執，則被告自行扣除部分款項後於108年6月6日始為部分尾款之給付。

既非依約全額付清，是就尾款部分所為應扣5%折讓之主張，即非有據。

(4).被告應否另給付被告「沖側孔模」3組、「沖側孔模（單孔）」3組、「鉚釘模」11組及「沖大孔2孔模」1組，合計39萬4000元之費用？

如前所述，因可歸責於原告之系爭大盤蓋外徑齒紋，及不可歸責於原告之鉚釘修改事由，而致交期延誤。又為解決此一延誤問題，

兩造曾於108年3月15日進行會商，為求趕上交貨進度，乃有增加「沖側孔模具、沖側孔模（單孔）」、「鉚釘模」及「沖大孔2孔模」之議定事項，另依原證18松璟公司客戶拜訪/廠商協談紀錄中「協議事項」記載：1. …滿足6萬PCS，需追加齒型2組及其它成型各乙組。2.側沖及鉚合追加兩組…追加側沖孔模2組及鉚合模1套…。及「請開模」等文字，並有被告之課長郭家呈簽名，另有當日嗣在被告公司之會議白板中之記載可參（見本院卷一第439-441頁及151頁）。另依證人劉子維所證：「…追加模具是剛剛說因為要趕快生產所以要增加模具以便開線，生產線可以多一條…所要求增加的模具以便加速生產是指沖側孔的模具、生產鉚釘的模具，以及上面兩個圓孔沖壓的模具…當時開會是說請王先生到禮拜三之前要全部開好模具，至於模具費用會中沒有討論，細節我也不清楚，我也沒有參與那部分增加模具的費用討論問題…」。足見兩造確已另就部分模具為追加之約定，且無原告同意承擔追加模具費用之約定。惟依原證8送貨單可知，原告係於108年4月3日將追加開模之模具送至協力廠商仸馳公司，而協力廠商仸馳公司為原告生產大盤蓋之使用人或履行輔助人，而非被告之使用人或履行輔助人。是原告縱有額外製作追加模具之情，但各該追加模具仍在原告或其使用人、履行輔助人持有中，而未實際交付予被告。則原告要求被告給付追加模具費用39萬4000元，即非有理。

3、基上：

01 A、被告本應給付原告之各項費用（均含稅）計
02 為1192萬4168元（內含按壓蓋模具費19萬78
03 20元、大盤蓋沖壓件模具費49萬2030元、追
04 加模具費39萬4000元、按壓蓋上蓋136萬913
05 7元、按壓蓋下蓋232萬6498元、大盤蓋沖壓
06 件714萬4683元）。

07 B、被告所得抗辯應予扣除之各項費用及已付金
08 額計為1108萬2852元（內含原告尚未交付予
09 被告之按壓蓋模具費19萬7820元、大盤蓋沖
10 壓件模具費49萬2030元、追加模具費39萬40
11 00元、被告前所墊付予協力廠商仸馳公司及
12 建智公司之54萬8500元、39萬9042元、墊付
13 予協力廠商松璟公司之32萬3820元、已付貨
14 款400萬元、407萬138元、按壓蓋遲延扣款5
15 萬5435元、大盤蓋沖壓件遲延扣款25萬7209
16 元、協進工業社研磨毛邊費用4萬4058元、
17 金友聯公司承製滾花輪模組費用10萬800元
18 及現金付款折讓20萬元）。

19 C、從而，原告在依約交付各項模具予被告前，
20 所得訴請被告給付之金額計為84萬1316元（
21 計算式：11,924,168元－11,082,852元＝84
22 1,316元）。

23 四、綜上所述，原告訴請被告給付258萬2668元及利息；就其中
24 之84萬1316元，及自108年8月13日（即起訴狀繕本送達之翌
25 日）起至清償日止，按週年利率百分之5計算之利息範圍內
26 ，為有理由，予以准許；逾此部分所為主張，則非有據，應
27 予駁回。

28 五、兩造分別陳明願供擔保宣告假執行及免為假執行，就原告勝
29 訴部分，核無不合，爰分別酌定相當之擔保金額，予以許可
30 ；至原告敗訴部分，所為假執行之聲請，則予駁回。

31 六、本件事證已臻明確，兩造其餘攻擊、防禦方法與舉證，核與

判決結果無影響，爰不逐一論述，附此敘明。

七、訴訟費用負擔之依據：民事訴訟法第79條。

中華民國 109 年 12 月 10 日

民事第四庭 法官 林宗成

以上為正本係照原本作成。

如不服本判決，應於送達後20日內，向本院提出上訴狀並表明上訴理由，及繳納上訴裁判費。如於本判決宣示後送達前提起上訴者，應於判決送達後20日內補提上訴理由書（須附繕本）。

如委任律師提起上訴，應一併繳納上訴裁判費，法院得不命補正。

中華民國 109 年 12 月 10 日

書記官 陳念慈