

臺灣臺中地方法院民事判決

109年度訴字第1573號

原告 永豐工具股份有限公司

法定代理人 陳子鈞

訴訟代理人 蔡得謙律師

蔡奕平律師

被告 龍巖股份有限公司

法定代理人 周金英

訴訟代理人 蕭智元律師

蔡芳宜律師

黃春曉

上列當事人間請求損害賠償事件，本院於民國110年7月9日言詞
辯論終結，判決如下：

主 文

被告應於原告交付如附表文件三之1半品九六九個及如附表文件
三之2、文件四、文件六所示物品之同時，給付原告新臺幣貳拾
壹萬捌仟叁佰零叁元。

原告其餘之訴駁回。

訴訟費用由被告負擔百分之四十四，餘由原告負擔。

本判決原告勝訴部分得假執行；但被告如以新臺幣貳拾壹萬捌仟
叁佰零叁元為原告預供擔保，得免為假執行。

原告其餘假執行之聲請駁回。

事實及理由

甲、程序方面：

按訴狀送達後，原告不得將原訴變更或追加他訴，但擴張或
減縮應受判決事項之聲明者，不在此限，民事訴訟法第255
條第1項第3款定有明文。原告起訴時原聲明請求給付新臺幣
（下同）570,696元本息，嗣於民國110年7月6日以書狀變更
聲明為請求給付495,488元本息（見本院卷第697頁），核屬
減縮應受判決事項之聲明，依上開規定，應予准許。

乙、實體方面：

壹、原告主張：

01 一、兩造於105年2月至108年12月間，共同合作開發穿透式棘輪
02 板手等產品及製造生產所需相關模具，兩造於105年9月23日
03 就「17mm與21mm穿透式棘輪板手及其生產相關所需之模具（
04 即17mm、21mm規格產品）」訂立產品生產保密協議書（下稱
05 系爭協議），因原告向廠商採購，會有最低採購數量之限制
06 ，故兩造以系爭協議第7條約定，被告如有提出移至他方生
07 產時，有買回庫存品之義務，此後兩造所合作開發之產品均
08 應遵循系爭協議之規範。因被告於108年12月間要求原告降
09 價百分之20，原告無法同意，被告即未再向原告下採購單。
10 被告於109年3月間依系爭協議第2條之約定，要求原告歸還
11 模具，原告已於109年4月7日將模具歸還被告，惟原告要求
12 被告依系爭協議第7條之約定買回如附表所示之庫存品，該
13 等庫存品非業界通用規格，而屬被告專用，豈料竟遭被告拒
14 絕。爰依系爭協議第7條之約定，請求被告買回如附表所示
15 之庫存品等語。

16 二、並聲明：被告應給付原告495,488元，及自起訴狀繕本送達
17 翌日起至清償日止，按年息百分之5計算之利息。願供擔保
18 請准宣告假執行。

19 貳、被告則以：

20 一、系爭協議第7條所稱之庫存成品、半成品，係指被告有向原
21 告下庫存採購單，或被告已向原告訂購、原告已生產但尚未
22 交貨之庫存。依兩造之交易模式，被告下訂購單時，採購日
23 期至交貨日期均預留1至3月，足供原告履行契約，無需庫存
24 ，如原告認為需較長之履約期間，亦可與原告磋商。既被告
25 從未要求原告於被告訂購前預先採購庫存零件或製作半成品
26 ，原告無由要求被告買回原告片面向廠商進貨之庫存。又採
27 購數量與採購價格通常具有關聯，原告與第三人間之約定，
28 充其量僅為其等約定價格下之採購數量約定，並非為被告生
29 產相關產品而須向第三人購入之最低數量。原告於返還模具
30 前，未曾告知被告有最低採購數量之限制，且其向第三人採
31 購未經被告同意，自不得請求被告買回庫存。

01 二、況且，系爭協議第7條僅針對「17mm與21mm穿透式棘輪板手
02 （即17mm、21mm規格產品）」為約定，兩造並未合意將該約
03 款適用範圍擴張至其他規格產品，就非17mm、21mm規格部分
04 ，原告自不得要求被告買回。且原告為專門製造棘輪板手，
05 撥片、鍛品、插銷等之廠商，與原告交易往來對象並非僅有
06 被告，附表產品係標準規格之原料，並非被告客製化或專利
07 產品，附表產品非因被告而生之庫存。

08 三、倘認被告有買回附表庫存之義務，主張同時履行抗辯權，原
09 告應同時交付庫存品予被告等語，資為抗辯。

10 四、並聲明：原告之訴及假執行之聲請均駁回。如受不利判決，
11 願供擔保請准宣告免為假執行。

12 參、兩造不爭執事項（見本院卷第595至599頁，並在不影響判決
13 結果下，依卷證資料為文字調整）：

14 一、兩造於105年9月23日訂立如本院卷第29頁原證3所示之產品
15 生產保密協議書（即系爭協議），約定由原告生產被告之產
16 品17mm與21mm穿透式棘輪板手及其生產相關所需之模具（即
17 17mm、21mm規格產品），兩造並於系爭協議書第7條約定：
18 「甲方（即被告）如有提出移至他方生產時，需將乙方（即
19 原告）生產之庫存之成品半成品買回，並將乙方代墊之整型
20 模具依原價買回（兩付撥片整型模原價10萬元）」。

21 二、其後，被告又委由原告開模、生產被告之其他產品，被告全
22 部交由原告生產之產品，如本院卷第31頁原證4模具歸還清
23 單內容所示之模具所製產品，其中22MM模具可製成21mm、22
24 mm之葫蘆柄（僅有棘輪尺寸不同，其他零件、撥片均相同）
25 。兩造交易模式為：被告支付費用委由原告開發模具，模具
26 歸被告所有，但合作期間模具交由原告保管，由原告用以生
27 產被告訂購之產品，被告向原告採購成品時，均會向原告下
28 採購單。兩造於105年2月至108年11月間，有如本院卷第17
29 至27頁原證1、2所示之模具及產品交易。

30 三、被告於108年12月間要求原告降低價格，未獲原告同意，被
31 告即未再向原告下採購單。被告於109年3月間要求原告返還

01 模具，原告於109年4月7日將如本院卷第31頁原證4模具歸還
02 清單所示之模具歸還被告。

03 四、被告有委託原告就附表文件三之「17mm葫蘆柄專用頭部」開
04 模，17mm葫蘆柄專用頭部製作過程為：鐵料鍛造成為鍛品（
05 每個鍛品重量118.1公克）後，需再經過退火、噴洗、六角
06 桶、沖孔、平面及內孔、銑工，研磨、粗振等程序，而成為
07 半品，半品再經過後續製作階段才會成為成品。上開17mm葫
08 蘆柄專用頭部鍛品之價格為每個11.5元。在上開17mm葫蘆柄
09 專用頭部開模時，因需確認製作出之成品，被告有向原告採
10 購7個17mm葫蘆柄專用頭部成品，原告於106年8月7日交付被
11 告7個17mm葫蘆柄專用頭部之成品，被告亦已給付原告7個、
12 每個148元之17mm葫蘆柄專用頭部成品費用1,033元。其後因
13 設計不良，被告未再向原告下單採購上開17mm葫蘆柄專用頭
14 部。

15 五、被告有委託原告就附表文件四之「17mm葫蘆柄」開模，17mm
16 葫蘆柄製作過程為：鐵料鍛造成為鍛品（每個鍛品重量262.
17 45公克）後，需再經過退火、噴洗、六角桶、沖孔、平面及
18 內孔、銑工，研磨、粗振等程序，而成為半品，半品再經過
19 後續製作階段才會成為成品。被告有向原告訂購17mm葫蘆柄
20 9432個。若認尚有庫存1420個，被告已支付此1420個、每個
21 30元之半品部分費用。

22 六、原告自107年間不再幫被告囤庫存，若有新增庫存品均要求
23 被告下採購單，並要求被告陸續就先前庫存品下採購單買回
24 。原告要求被告就附表文件六之17mm、22mm葫蘆柄專用零件
25 撥片下採購單，被告應原告之要求，已於107年10月24日至
26 108年3月11日向原告買回17mm葫蘆柄專用零件撥片共6920個
27 、22mm葫蘆柄專用零件撥片共6757個，並已支付原告費用。
28 友俐國際股份有限公司（下稱友俐公司）於109年3月30日交
29 付原告17mm葫蘆柄專用零件撥片2878個、21mm（按：21mm與
30 22mm撥片相同）葫蘆柄專用零件撥片2753個。

31 七、若認被告有買回庫存品之義務，不爭執原告應同時將庫存品

01 交付被告。

02 肆、本院之判斷：

03 本件兩造爭執之點，應在於：原告依系爭協議第7條之約定
04 ，請求被告買回如附表所示之庫存品，有無理由？若有理由
05 ，被告應付金額多少？茲述如下：

06 一、原告得請求被告買回17mm、21mm規格之庫存品：

07 (一)兩造於105年9月23日約定由原告生產被告所需之「17mm與21
08 mm穿透式棘輪扳手及其生產相關所需之模具」（即17mm、
09 21mm規格產品），並訂立系爭協議，嗣被告再委由原告開模
10 、生產其他規格產品，而兩造於108年12月間對價格未獲共
11 識，被告於109年3月間要求原告歸還模具，經原告於109年4
12 月7日將模具歸還被告等情，為兩造所不爭執（見不爭執事
13 項一至三），此部分事實首堪認定。

14 (二)依兩造間之105年9月23日系爭協議第1條、第7條約定：「雙
15 方同意由乙方生產甲方之17mm與21mm穿透式棘輪扳手及其生
16 產相關所需之模具……」、「甲方（即被告）如有提出移至
17 他方生產時，需將乙方（即原告）生產之庫存之成品半成品
18 買回，並將乙方代墊之整型模具依原價買回（兩付撥片整型
19 模原價10萬元）」（見本院卷第29頁），足見兩造約定其等
20 間之契約關係終止時，被告負有買回「17mm與21mm穿透式棘
21 輪扳手」（即17mm、21mm規格產品）相關零件庫存品之義務
22 ，應屬明確，原告此部分主張應可採信。且觀證人莊先印即
23 原告交易廠商佳輝公司、佳榮工業社之負責人於110年1月11
24 日具結證述：「都會有最低生產數量，我是做加工業，要賺
25 多少錢就是我的依據，如果數量不足，我划不來」等語（見
26 本院卷第469頁）、證人黃克強即原告之交易廠商良璦鍛造
27 股份有限公司（下稱良璦公司）負責人於同日具結證述：「
28 一般在產業上，都會有最低採購數量的要求，因為如果沒有
29 最低採購數量，都會要求架模費，如果有最低採購數量，就
30 以估價費用下去算，就沒有架模費」、「最低生產數量是基
31 於成本上之考量」等語（見本院卷第476至477頁），足見依

製造業零件供應鍊之交易常情，廠商為有合理利潤，常有最低採購數量之要求。此核與原告所陳：「因被告向原告下單後，原告要向供應商下單，供應商有最低購買數量之要求，故會有一些庫存品留在原告處，訂立系爭協議第7條約定係為保障原告」等語之情節相符，堪認兩造於105年9月23日就17mm、21mm規格產品訂立系爭協議時，因考量零件交易上有最低採購數量之要求，而約定系爭協議第7條之庫存品買回約款，課予被告於契約終止後有買回庫存品之義務。被告雖以：需被告有急件，而向原告下庫存品採購單時，被告才有依該約款買回庫存品之義務云云置辯，惟被告若有下庫存品採購單，本即需依採購單支付庫存品價款，兩造又何需特別再以系爭協議第7條約定買回庫存約款？被告此部分抗辯顯與常情不合，不足採信。

(三)原告雖主張兩造於105年9月23日就17mm、21mm規格產品訂立系爭協議後，被告再追加委託原告製造之其他規格產品，其他規格產品同有系爭協議第7條買回約款之適用等語，惟經被告否認兩造有合意將該買回約款擴張適用至其他規格產品。查，兩造均不爭執其等於105年9月23日訂立系爭協議時，係以17mm、21mm規格產品為交易標的，其他規格之產品係嗣後始追加委託生產製造，足見兩造於105年9月23日為系爭協議第7條買回庫存約款時，僅針對17mm、21mm規格產品約定被告有買回庫存品之義務，並不包含其他規格產品。而原告復未提出任何證據，足資證明兩造就其他規格產品亦有買回庫存品之約定，則原告主張被告除17mm、21mm規格庫存品外，就其他規格之庫存品亦有買回義務一節，難認可採。

(四)基上所述，原告依系爭協議書第7條之約定，請求被告買回17mm、21mm規格之庫存品，應有理由（即附表文件三、四、六之1）。又22mm模具可製成21mm、22mm之葫蘆柄，兩者僅棘輪尺寸不同，其他零件、撥片均相同之事實，為兩造所不爭執（見不爭執事項二，本院卷第596、664頁），足見22mm撥片即為21mm撥片，是原告請求被告買回22mm撥片（即21mm

撥片)庫存品部分,同有理由(即附表文件六之2)。至原告請求被告買回其他規格庫存品部分,則難認有理(即附表文件一、二、五)。

二、關於被告就附表文件三、四、六應付買回金額之說明:

(一)原告請求被告買回「龍歲葫蘆柄專用頭部、規格17mm、鍛品」(即附表文件三之2)、「龍歲葫蘆柄專用頭部、規格17mm、半品」(即附表文件三之1)部分:

1.查被告委由原告就附表文件三「17mm葫蘆柄專用頭部」開模、生產,該17mm葫蘆柄專用頭部製作過程為:鐵料鍛造成為「鍛品」(鍛品重量為每個118.1公克)後,再陸續經過退火、噴洗、六角桶、沖孔、平面及內孔、銑工,研磨、粗振等加工程序,而成為「半品」,半品再經過後續製作階段而成為「成品」;在上開葫蘆柄專用頭部開模時,因需確認製作出之成品,被告向原告採購成品7個,原告於106年8月7日交付被告7個成品,被告亦已給付原告7個、每個148元之成品費用計1,033元;其後因設計不良,被告未再向原告下單採購17mm葫蘆柄專用頭部等情,為兩造所不爭執(見不爭執事項四),堪信真實。

2.原告主張其因需交付被告訂購之附表文件三成品7個,原告於106年6月間向良璦公司訂購鍛品6000個,良璦公司完工後先出貨鍛品2100個予原告,其餘鍛品放置於良璦公司處,原告將已收貨之2100個鍛品再委由其他廠商製為半品,原告再將其中7個半品製為成品交付被告,尚庫存有半品2093個、鍛品3040個,原告於109年3月30日向良璦公司買回106年6月間訂購剩餘之鍛品3040個等節,則為被告所否認。經查:

(1)鍛品部分(即附表文件三之2):

①觀以原告所提之鍛造廠商良璦公司106年6月19日統一發票(數量2100個、單價11.5元)、109年4月22日統一發票(數量3040個、單價11.5元)、報價單、出貨單(見本院卷第345至349頁),核與原告所述情節相符。且依證人黃克強(即良璦公司負責人)於110年1月11日具結證述:我有幫原告鍛

01 造龍歲葫蘆炳專用頭部，我只負責毛胚，後續加工不是我負
02 責的；一般最低採購數量就是5000個至10000個，我要求鍛
03 造6000個，可以分批出貨，但要幫我把庫存清完，如果沒有
04 到6000個，要出架模費，架模費約8,000元至12,000元，後
05 來就以6000個為最低數量；我給原告的最低採購數量是低的
06 ，因為我跟原告長期配合；原告於106年委託我鍛造，跟我
07 下單1次，就是6000個，我是1次鍛造，先出貨1次2100個，
08 第2次於109年將庫存3040個全部出完；發票上出貨數量是
09 2100個、3040個，不到6000個，是因為原告剛開始使用樣品
10 模，樣品模比較容易耗損，因為鍛造到那個數量，模具已經
11 變形，所以就把模具換掉了等語（見本院卷第474至481頁）
12 ，可證良瑾公司確有要求最低採購數量6000個，原告亦有於
13 106年6月間向良瑾公司訂購鍛品6000個，良瑾公司鍛造完成
14 鍛品5140個後，模具毀損，良瑾公司於106年6月間出貨鍛品
15 2100個予原告，剩餘鍛品3040個則於109年間交付原告。堪
16 認原告主張其為製作成品7個交付被告，而依最低採購數量
17 向良瑾公司訂購鍛品6000個，良瑾公司先於106年6月間交付
18 原告鍛品2100個，原告再委由其他廠商製作後續流程，現原
19 告尚庫存鍛品3040個一節，確屬實在。

20 ②再依兩造不爭執之附表文件三之2鍛品價格為每個11.5元（
21 見不爭執事項四）計算，被告應付之附表文件三之2鍛品
22 3040個買回金額為34,960元【計算式：3040× 11.5元=34960
23 】。

24 (2)半品部分（即附表文件三之1）：

25 ①承上，良瑾公司既有於106年6月間交付附表文件三之2鍛品
26 2100個予原告，且原告確有於106年8月7日交付附表文件三
27 成品7個予被告，可認原告確有將鍛品製成半品及成品。衡
28 之鍛品需經過退火、噴洗、六角桶、沖孔、平面及內孔、銑
29 工，研磨、粗振等加工而製成半品後，再製成成品，依交易
30 常情，各加工廠商為有利潤，會有最低數量之限制，顯見各
31 加工階段均難以僅加工製作7個。是原告主張其為將鍛品製

01 成半品，再將半品製成成品7個以交付被告，而庫存有半品
02 乙節，應可採信。

03 ②然查，原告主張其將良瑾公司於106年6月間交付之鍛品2100
04 個，全數委由加工廠商製成半品，再由原告將半品7個製為
05 成品交付被告，尚庫存半品2093個等語。惟觀原告所提之加
06 工廠商交易明細，可知施作平面及內孔程序之數量為1042個
07 （見本院卷第629頁），其後再施作銑工程序之數量則為945
08 個、31個，共計976個（見本院卷第641頁），僅足證明原告
09 在取得鍛品2100個後，有將鍛品施作至平面及內孔程序之數
10 量為1042個，其後再施作至銑工、研磨等加工程序之數量至
11 多為976個，扣除原告再製為成品7個交付被告之數量後，原
12 告應僅庫存半品969個（計算式：976-7=969）。至鍛品至半
13 品間數量落差部分，原告並未提出證據說明，且各加工階段
14 均有耗損，非無可能，原告既未能證明逾此數量部分之半品
15 庫存為真，即不可採。另被告抗辯兩造約定之試量單數量僅
16 500個云云，雖提出原告106年4月13日報價單為證（見本院
17 卷第517頁），惟此僅足證明原告曾要求被告下試量單採購
18 500個成品，不足以證明原告庫存之半品數量，且兩造均不
19 爭執被告就附件三「17mm葫蘆柄專用頭部」僅下單採購7個
20 以確認成品，其後即未再下單採購，顯未依此報價單採購成
21 品500個，自難憑此原告報價單為被告為有利之認定。是原
22 告就附表文件三之1半品庫存數量應為969個。

23 ③再核以原告所提之各加工廠商報價單，可知退火費用每公斤
24 2.8元（見本院卷第353頁勝奉工業有限公司報價單）、噴洗
25 費用每公斤4元（見本院卷第355頁定昱工業有限公司報價單
26 ）、六角桶費用每公斤2.7元（見本院卷第357頁勁太企業有
27 限公司報價單）、沖孔費用每個0.6元（見本院卷第361頁寶
28 順有限公司報價單）、銑工費用每個39元（見本院卷第363
29 、641頁富譯工業有限公司報價單及統一發票）、研磨費用
30 每個5.6元（見本院卷第365頁東星企業社報價單）。再者，
31 原告主張其委由厚裕興業有限公司施作平面及內孔程序，費

01 用每個3.8元，該公司以慶成企業社名義交付報價單及統一
02 發票等情，業據原告提出載有「出貨日期106年6月22日、貨
03 品編號RGEWPB-17MM搖頭、貨品名稱平面+內孔、數量1042支
04 、單價3.8元」之慶成企業社交易明細，及與該交易明細總
05 額相同之統一發票為證（見本院卷第627至629頁），復參厚
06 裕興業有限公司、慶成企業社之設址同為臺中市○○區○○
07 路0段000巷00弄00號，有商工登記公示資料查詢在卷可稽（
08 見本院卷第735至737頁），堪信原告此部分主張為真。是依
09 上開各加工程序之單價，及兩造均不爭執之鍛品重量為每個
10 118.1公克即0.1181公斤計算（見本院卷第561頁），半品單
11 價應為每個50.12元【計算式： $(2.8+4+2.7) \times 0.1181+0.6$
12 $+39+5.6+3.8=50.12$ 元（小數點第3位以下四捨五入）】。

13 ④從而，被告應付之附表文件三之1半品969個買回金額為
14 48,566元【計算式： $969 \times 50.12=48566$ ，元以下四捨五入（
15 下同）】。

16 (二)原告請求被告買回「龍歲葫蘆柄、規格17mm、半品」（即附
17 表文件四）部分：

18 1.原告主張被告委託原告就附表文件四「17mm龍歲葫蘆柄」開
19 模、製造，且向原告採購附表文件四成品9432個，原告因而
20 向良瑾公司採購文件四之鍛品1035個、5000個、4965個，共
21 計11000個，尚庫存有半品1420個（數量差額部分為耗損）
22 等情，業據原告提出良瑾公司統一發票3張為證（見本院卷
23 第371至375頁），且被告不爭執其確有向原告採購附表文件
24 四之成品9432個，尚餘1420個（見本院卷第565頁），堪信
25 原告此部分主張為真實。

26 2.復依前述，鍛品需經過退火、噴洗、六角桶、沖孔、平面及
27 內孔、銑工，研磨、粗振等加工程序而成為半品，半品再製
28 作成為成品。依原告所提之各加工廠商報價單，可知鍛造費
29 用每個24.5元（見本院卷第375頁良瑾公司統一發票，且兩
30 造就此單價並不爭執，見本院卷第563頁）、退火費用每公
31 斤2.8元（見本院卷第379頁勝奉工業有限公司報價單）、噴

洗費用每公斤4元（見本院卷第381頁定昱工業有限公司報價單）、六角桶費用每公斤2.7元（見本院卷第383頁勁太企業有限公司報價單）、沖孔費用每個0.6元（見本院卷第385頁寶順有限公司報價單）、銑工費用每個32元（見本院卷第389、645頁富譯工業有限公司報價單及統一發票）、研磨費用每個11.5元（見本院卷第391頁東星企業社報價單）、粗振費用每公斤13元（見本院卷第393頁嘉仕寶工業有限公司報價單）。再原告主張其委由厚裕興業有限公司施作平面及內孔程序，費用每個4.8元，該公司以慶成企業社名義交付報價單及統一發票等情，業據原告提出與其所述相符之慶成企業社交易明細及統一發票為證（見本院卷第631至639頁），應可採信。是依上開各加工程序之單價，及兩造均不爭執之鍛品重量為每個262.45公克即0.26245公斤計算（見本院卷第562頁），半品單價應為每個79.31元【計算式： $24.5 + (2.8 + 4 + 2.7 + 13) \times 0.26245 + 0.6 + 32 + 11.5 + 4.8 = 79.31$ 元（小數點第3位以下四捨五入）】。

3.又兩造均不爭執被告就此1420個庫存，已支付原告每個30元費用（見本院卷第565頁），經扣除後，原告尚得請求之附表文件四庫存買回金額應為70,020元【計算式： $1420 \times (79.31 - 30) = 70020$ 】。

(三)原告請求被告買回「龍歲葫蘆柄專用零件-撥片、規格17mm、半品」及「龍歲葫蘆柄專用零件-撥片、規格22mm（同規格21mm）、半品」（即附表文件六）部分：

1.原告主張其為生產被告委託製造之產品，而於106年5月26日依最低採購數量，向友俐公司訂購附表文件六「17mm葫蘆柄專用零件撥片」、「22mm葫蘆柄專用零件撥片」各1萬個，每個單價11.5元，由友俐公司分批交貨乙節，業據原告提出載有：「報價日期106年5月26日、每批最少訂購量1萬個、樣品完成後速生產，請分批交回」等語之友俐公司報價單為證（見本院卷第405頁）。嗣原告於107年間因不願再幫被告備料，要求被告就上開17mm、22mm撥片下採購單買回，被告

01 即於107年10月24日至108年3月11日間，向原告買回17mm撥
02 片共6920個、22mm撥片共6757個，並已支付原告費用；友俐
03 公司於109年3月30日交付原告剩餘之17mm撥片2878個、22mm
04 撥片2753個等情，均為兩造所不爭執（見本卷第598至599頁
05 ），自可採信。被告雖否認原告於106年5月26日有向友俐公
06 司訂購17mm、22mm撥片各1萬個，且否認友俐公司要求最低
07 採購數量係各1萬個等節，惟依上開兩造不爭執之事實可知
08 ，友俐公司交付原告17mm撥片至少計9798個（計算式：6920
09 +2878=9798）、22mm撥片至少計9510個（計算式：6757
10 +2753=9510），數量核與原告主張訂購數量各1萬個大致相
11 符，堪信原告上開主張為真。從而，原告主張其於106年5月
12 26日向友俐公司訂購17mm、22mm撥片各1萬個，已由被告買
13 回庫存6920個、6757個，尚有庫存17mm撥片2878個、22mm撥
14 片2753個之情，堪認屬實。

15 2.再觀被告向原告下採購單買回之17mm、22mm撥片，係以每個
16 12.5元價格計算，此有兩造交易明細、被告採購單及統一發
17 票在卷可稽（見本院卷第25、407至413頁），則原告現以
18 11.5元之價格請求被告買回剩餘庫存撥片，應屬合理。依此
19 ，被告應付之附表文件六撥片買回金額為64,757元【計算式
20 ：（2878+2753）× 11.5=64757】。

21 （四）基上，被告應給付原告如附表文件三之1之其中969個、文件
22 三之2、文件四、文件六所示庫存品買回金額為218,303元【
23 計算式：48566+34960+70020+64757=218303】。

24 三、按因契約互負債務者，於他方當事人未為對待給付前，得拒
25 絕自己之給付，但自己有先為給付之義務者，不在此限，民
26 法第264條第1項定有明文。兩造對於若被告有買回庫存品之
27 義務，則原告應同時將庫存品交付被告乙節，均不爭執（見
28 不爭執事項七），顯見被告給付原告買回價款，與原告交付
29 被告庫存品之間，互為對待給付，是被告就原告得請求買回
30 如附表文件三之1之其中969個、文件三之2、文件四、文件
31 六所示之庫存品部分，為同時履行抗辯，自有理由。被告所

為同時履行抗辯既有理由，即無遲延給付之情事，是原告請求遲延利息部分，並無理由。

伍、綜上所述，原告依系爭協議第7條之約定，請求被告給付其應買回之上開庫存品價金218,303元，為有理由，應予准許。又被告主張原告有交付該庫存品之對待給付義務，亦屬有據，爰為原告須負同時履行之對待給付判決。另原告逾此範圍之請求，則無理由，應予駁回。

陸、本判決所命給付金額未逾50萬元，依民事訴訟法第389條第1項第5款規定，就原告勝訴部分應依職權宣告假執行。又被告陳明願供擔保聲請宣告免為假執行，合於法律規定，爰酌定相當擔保金額准許之。至原告就敗訴部分所為之假執行聲請，因訴之駁回而失所依據，不予准許。

柒、本件事證已臻明確，兩造其餘主張與攻擊防禦方法及所提證據，經審酌後認與本件判決之結果不生影響，爰不逐一論述，併此敘明。

捌、訴訟費用負擔之依據：民事訴訟法第79條。

中 華 民 國 110 年 8 月 6 日

民事第三庭 審判長法官 陳宗賢

法官 王金洲

法官 劉育綾

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 110 年 8 月 6 日

書記官 黃詩涵

附表：

	品名	規格	狀態	數量	單價	金額
文件一	龍歲專用雙梅花棘輪扳手-本體	10*10設變前	鍛品	2100	23.65	49665
	龍歲專用雙梅花棘輪扳手-本體	10*10設變前	半品	569	77.55	44126
	龍歲專用雙梅花棘輪扳手-本體	10*10設變後	半品	637	77.55	49399

(續上頁)

文件二	龍巖專用雙梅花棘輪板手-零件-棘輪	10-外徑14 (6角)	鍛品	9952	3.6	35827
	龍巖專用雙梅花棘輪板手-零件-棘輪	11-外徑14 (12角)	半品	952	7.6	7235
	龍巖專用雙梅花棘輪板手-零件-棘輪	11-外徑14 (12角)	鍛品	2367	3.6	8521
文件三	1.龍巖搖頭葫蘆柄-專用頭部	17	半品	2093	61.1	127822
	2.龍巖搖頭葫蘆柄-專用頭部	17	鍛品	3040	11.5	34960
文件四	龍巖搖頭葫蘆柄	17	半品	1420	49.5	70290
文件五	龍巖葫蘆柄專用零件-插銷	1.1*3.5	成品	6310	0.25	1578
	龍巖葫蘆柄專用零件-插銷	1.5*4	成品	6310	0.25	1578
文件六	1.龍巖葫蘆柄專用零件-撥片	17	半品	2878	11.5	33097
	2.龍巖葫蘆柄專用零件-撥片	22	半品	2753	11.5	31660
合計						495758 (原告請求495488)