

臺灣高等法院高雄分院民事判決

106年度上字第44號

上訴人 進期科技股份有限公司

法定代理人 林欽木

訴訟代理人 尤挹華律師

賴安國律師

被上訴人 松穎機械工業股份有限公司

法定代理人 朱昱維

訴訟代理人 林宛誼

張景堯律師

上列當事人間請求給付貨款事件，上訴人對於中華民國105年11月29日臺灣橋頭地方法院104年度訴字第1600號第一審判決提起上訴，本院於108年8月14日言詞辯論終結，判決如下：

主 文

原判決廢棄。

被上訴人於第一審之訴及假執行聲請均駁回。

第一、二審訴訟費用由被上訴人負擔。

事實及理由

一、被上訴人主張：上訴人於民國101年11月6日與伊簽訂買賣合約書（下稱系爭契約），向伊購買SDM-4228CNC龍門型加工中心機一台（下稱系爭機台），總價金為新臺幣（下同）13,850,000元（未稅），並約定分為：30%之定金款、50%之廠驗款（含稅為7,271,250元，下稱50%廠驗款）、10%之出貨款、10%之驗收款而給付。伊於102年5月初交付系爭機台予上訴人，並於102年5月25日依據「標準規範摘錄幾何精度檢驗」標準進行驗收完畢，上訴人亦已支付30%之定金款與10%之出貨款。嗣兩造於102年7月19日就50%廠驗款之給付方式另簽署協議書（下稱系爭協議書），由上訴人分別開立發票日為102年7月20日、102年9月20日，金額均為3,635,625元（即7,271,250元÷2）支票各1紙予伊，然發票日102年7月20日之支票兌現後，上訴人就發票日為102年9月20日之支票請求延後付款，並另開立金額亦

01 為 3,635,625 元發票日 103 年（應係 102 年，103 年乃誤載
02 ）11月20日之支票（下稱系爭 11月支票）與伊，嗣伊於 102
03 年 11月15日又因上訴人表示希望寬限付款期限而返還系爭 11
04 月支票與上訴人，詎上訴人取回該張支票後，即未再開立新
05 支票予伊。故上訴人依系爭契約本應給付之 25% 廠驗款 3,63
06 5,625 元（含稅）、10% 交機驗收款 1,454,250 元（含稅）
07 均尚未給付。為此，爰依系爭契約之法律關係、民法第 367
08 條規定提起本件訴訟，並聲明：(一)上訴人應給付被上訴人 5,
09 089,875 元及自支付命令繕本送達翌日起即 104 年 5 月 17 日
10 至清償日止，按週年利率 5 % 計算之利息。(二)願供擔保請准
11 宣告假執行。

12 二、上訴人則以：系爭機台應具備五面自動量測以及 72 面自動定
13 位加工功能，並以全程式實物切削作為判斷自動加工效能之
14 驗收標準；又系爭契約原約定 50% 廠驗款於伊至被上訴人工
15 廠廠驗系爭機台後支付，惟考量驗機後尚需拆卸裝運至伊工
16 廠，過於耗時費力，兩造乃協議改至伊之工廠驗機，惟被上
17 訴人於 102 年 5 月間將系爭機台運至伊工廠後，伊發現系爭
18 機台立式功能業已完成，但臥式功能未符上開應具備之標準
19 ，被上訴人承諾將在兩個月內改善缺失完成廠驗，故兩造於
20 102 年 7 月 19 日簽訂系爭協議書更改 50% 廠驗款之付款方式
21 ，即伊簽發發票日為 102 年 7 月 20 日之支票以支付針對立式
22 功能之 25% 廠驗款（經被上訴人兌現完畢），並針對臥式功
23 能之 25% 廠驗款簽發發票日為 102 年 9 月 20 日之支票與被上
24 訴人，然被上訴人屆時仍未能就臥式功能完成廠驗，經伊要
25 求後，被上訴人退還該支票，上訴人另再交付系爭 11 月支票
26 與被上訴人，惟因被上訴人仍未能完成廠驗，故被上訴人於
27 102 年 11 月 15 日將該支票返還上訴人，迄今被上訴人仍未提
28 出臥式功能已驗收合格之證明，是被上訴人針對臥式功能請
29 領 25% 廠驗款、10% 驗收款之清償期未屆至，自不得請求伊
30 給付。縱認清償期屆至，但因系爭機台欠缺臥式加工功能，
31 而有不具備系爭契約預定效用之瑕疵，爰依民法第 359 條請

01 求減少價金400萬元，並與被上訴人得以請求之前揭給付抵
02 銷；若認上訴人依民法第359條請求減少價金已罹於消滅時
03 效，則依民法第227條請求被上訴人賠償價差400萬元，並
04 與被上訴人得以請求之前揭給付抵銷等語置辯。

05 三、原審判命上訴人應給付被上訴人5,089,875元，及自104年
06 5月17日起至清償日止，按週年利率5%計算之利息，並為附
07 條件准、免假執行之宣告。上訴人提起上訴，並聲明：(一)原
08 判決廢棄。(二)被上訴人在第一審之訴駁回。被上訴人則答辯
09 聲明：上訴駁回。

10 四、兩造不爭執事實：

11 (一)兩造於101年11月6日簽訂系爭契約，上訴人向被上訴人購
12 買系爭機台，總價金為13,850,000元（未稅）。約定付款辦
13 法為：

14 (1)定金30%：以即期票或一個月票或T/T匯款付清（4,155,00
15 0元，未稅）；

16 (2)貨款50%：由上訴人至被上訴人廠驗後於出貨前以即期票付
17 清（6,925,000元，未稅）；

18 (3)貨款10%：出貨前開立一個月票期付清（1,385,000元，未
19 稅）；

20 (4)貨款10%：交機驗收後10日內開立一個月票期付清10%（1,
21 85,000元，未稅）。

22 (二)上訴人已於101年12月22日支付30%定金款完畢（4,362,75
23 0元，含稅）。上訴人並已支付上開(一)(3)之10%出貨款完畢
24 。

25 (三)系爭機台已於102年5月間交付上訴人，上訴人並使用系爭
26 機台運轉生產迄今。上訴人開立發票日為102年6月10日，
27 票面金額為7,271,250元之支票與被上訴人。

28 (四)兩造於102年7月19日簽立系爭協議書，更改前揭(一)(2)之50
29 %廠驗款（7,271,250元，含稅）之付款方式為：上訴人開
30 立發票日分別為102年7月20日、102年9月20日，金額均
31 為3,635,625元支票與被上訴人，被上訴人退還前開發票日

為102年6月10日，票面金額為7,271,250元之支票。其中發票日102年7月20日之支票業已兌現支付完畢，另紙發票日102年9月20日之支票，被上訴人返還上訴人，上訴人另再交付系爭11月支票予被上訴人，惟此後被上訴人又於102年11月15日將系爭11月支票返還上訴人。

(五)兩造於系爭協議書上約定，被上訴人在兩個月內應就1.刀庫、頭倉防水系統。2.立臥兩用刀長量測系統。3.中心出水與環噴水壓。4.機台持續運轉之隱定性。5.臥式頭倉及延長頭倉待進一步調整測試等項目，作進一步調整改善。

(六)依系爭契約第9條約定「甲方（即被上訴人）交機後，乙方（即上訴人）應依標準機型（甲方廠內驗收標準）於14日內完成驗收，若有機台品質問題，應以書面方式向甲方提報，否則視同驗收合格，乙方不得異議」。兩造於102年5月25日依被上訴人提出之「標準規範摘錄幾何精度檢驗」進行驗收，九種測量項目均經上訴人公司驗收人員簽名。

(七)兩造於103年3月12日有進行會議，會議內容如原審卷一第45頁會議紀錄所載。

(八)系爭協議書及上開會議記錄所載需調整改善部分在102年底，「立式」加工部分均已符合驗收標準，不需再調整改善。

(九)上訴人尚有買賣價金5,089,875元（含稅）尚未給付（即包含25%廠驗款、10%驗收款）。被上訴人於104年1月23日去函上訴人請求於10日內支付上開剩餘貨款，於104年4月1日再以存證信函函請上訴人於14日內交付上開剩餘貨款。

五、本院之判斷：

(一)系爭機台應具備五面自動量測及72面自動定位加工功能，非僅需具備立式銑頭所得完成之工件測量，且全程式實物切削係驗收必經之過程；兩造並以系爭機台之臥式加工應具備前揭功能，作為上訴人給付25%廠驗款之清償期：

1.本院檢附系爭契約書、兩造同意作為系爭契約附件之銷售確認書、系爭機台型錄等為附件，囑請台北市機械技師公會就系爭機台應具備之功能予以鑑定，鑑定報告稱：銷售確認書

規格欄「22.BLUM 自動工件量測TC60」以及「23.BLUM 自動雷射量測NT-A3」，係指能配合規格欄「7.AAC 自動化伺服頭倉（含立式銑頭、側銑頭、延長頭）」之各加工面，而得完成每一個加工面（即五面）精密量測之系統，並非只能就立式銑頭所完成之工件測量；銷售確認書規格欄「22.BLUM 自動工件量測TC60」即為工件量測、「23.BLUM 自動雷射量測NT-A3」即為刀長量測，工件量測與刀長量測皆是工具機業界之五面自動量測；且依據銷售確認書規格欄「7.AA C 自動化伺服頭倉」及「8.自動五面化套件：自動頭庫／自動立臥換刀／自動座標轉換」，即可認定系爭機台之規格設備應具備自動定位功能，自動定位功能較手動定位速度更快、更有效率，操作人員不必進入機器操作範圍內更提高人員安全性；另銷售確認書載明「7.A . 自動90度側銑頭3500RPM（5度一分度）（360度÷5度=72面）」則代表具備72面自動定位加工功能。再者，自動加工係指在程式設定完成，且備妥刀具與材料，起動後工具機驅動刀具切削工件，至完成切削完全不需人工操作與量測，而且有可接受之精度；「全程式」係為達成「自動加工」之方法，故「全程式控制切削」與「自動加工」應為相同，並且「全程式控制切削」測試為判斷CNC工具機自動加工效能之方式；又既然是自動化CNC工具機，且具有「自動五面化套件：自動頭庫／自動立臥換刀」及二套自動量測系統，全程式實物切削是驗收必經之過程，此有台北市機械技師公會（107）北機技12鑑字第187號鑑定報告、銷售確認書可證（見該鑑定報告第2-4頁，原審卷一第8-9頁）。顯見系爭機台應具備五面自動量測（包括工件量測與刀長量測）及72面自動定位加工功能，非僅需具備立式銑頭所得完成之工件測量，且全程式實物切削係驗收必經之過程等情明確。

2. 再觀諸兩造所簽署系爭協議書上所記載被上訴人應調整改善之項目亦包括「立臥兩用刀長量測系統」、「臥式頭倉及延長頭倉待進一步調整測試」（見原審卷一第10頁），而徵之

證人即當時負責接洽系爭契約簽定過程之被上訴人業務陳家
鎰證述：系爭契約所附銷售確認書第7點所謂頭倉就是指倉
位，就是要自動到達指定的位置，也就是系爭協議書上第2
點提到被上訴人要進一步改善的臥式頭倉及延長頭倉之意，
即不管是動作、定位、抓取、存放，還有全製程的加工，還
有精度，全部的範圍都要調整測試；上訴人購買系爭機台當
時說是五面加工機上面要用的東西，其認知上就是指應具備
五面的功能，其並無告訴上訴人只具有三面量測功能等語（
見原審卷三第44頁，卷二第121頁），證人陳家鎰前為被上
訴人員工，自無維護上訴人故為虛偽證詞之理，其證詞自堪
信實。再被上訴人書狀亦自陳：系爭機台係一龍門型加工中
心機主機效能是立式加工，因上訴人選配90度側銑頭加裝於
主機上，使得機台可以執行立、臥式工件的加工等語（見本
院卷二第83頁）。足認系爭機台非僅需具備立式銑頭所得完
成之工件測量，就「臥式」加工部分同應具備五面自動量測
及72面自動定位加工功能，並以全程式實物切削方式驗收等
情明確。

3. 按當事人約定承攬報酬按工作完成之程度分期給付，於每期
給付時，保留其一部，待工作全部完成驗收合格後始為給付
者，係對於已發生之保留款債權約定不確定之清償期限，該
債權並非附有解除條件之債權，最高法院103年度台上字第
2435號、94年度台上字第1353號判決要旨參照。準此，若兩
造所約定者係就既已存在之債務，約定於預期不確定事實發
生時履行，則為清償期之約定。經查，上訴人於原審本係以
系爭機台尚未完成廠驗，故系爭契約第6條2、4及系爭協
議書約定之付款條件均未成就，伊並無付款義務存在為辯，
嗣於本院改以系爭機台之臥式加工部分未具備前揭功能，故
伊給付25%廠驗款、10%驗收款之清償期尚未屆至為防禦方
法，此核屬新攻擊防禦方法之提出，被上訴人則不同意上訴
人於第二審提出此新攻擊防禦方法（見本院卷一第49頁背面
、卷二第67頁背面），惟按當事人於第二審不得提出新攻擊

或防禦方法，但對於在第一審已提出之攻擊或防禦方法為補充者，或如不許其提出顯失公平者，不在此限，民事訴訟法第447條第1項但書第3、6款定有明文。經查，上訴人於原審已就系爭機台未能經過廠驗，故無庸支付25%廠驗款以及10%驗收款提出說明與證據資料，其於本院僅將伊得以拒絕支付上開款項之法律關係，自條件改為期限，顯係關於法律關係之補充，且尚無甚礙於被上訴人之攻擊防禦，認如不許上訴人提出，顯有失公平，故上訴人之提出核符前開規定，自應許其提出，合先敘明。

4. 經查，依系爭契約第6條「付款辦法」之規定，50%貨款之廠驗款由乙方（即上訴人）至甲方（即被上訴人）廠驗後於出貨前以即期票付清（見原審卷一第6頁），故原本兩造係約定在被上訴人處廠驗系爭機台後，被上訴人將系爭機台交貨給上訴人前，上訴人即應給付50%廠驗款，上訴人並因此開立發票日為102年6月10日，票面金額為7,271,250元之支票與被上訴人。但之後兩造協議改由被上訴人先於102年5月間將系爭機台交付上訴人後，再在上訴人處進行廠驗，此經被上訴人自陳在卷（見原審卷一第63頁，卷二第52頁），而在上訴人工廠進行廠驗時，系爭機台部分功能如附加的立臥兩用頭倉並沒有完成實際的組裝及測試，再加上中心出水系統、刀頭倉防水系統也都沒有完成安裝，送至上訴人工廠後有些可以運轉有些不能運轉，立臥兩用刀長量測系統也要待波龍公司到上訴人處安裝量測，故廠驗無法完成，經證人即被上訴人業務陳家鉉（業於102年10月離職）結證明確（見原審卷二第116-117頁），且因上訴人認為系爭機台尚有上開立臥兩用刀長量測系統等功能未能滿足其需求，需待被上訴人進一步調整改善，故兩造於102年7月19日協議必須系爭協議書上五項問題均解決後，上訴人才支付50%廠驗款，其中25%由上訴人開立金額為3,635,625元、發票日為102年7月20日之支票與被上訴人，此張支票則因系爭機台「立式」功能有驗收完成，上訴人不想讓被上訴人覺得其白

白使用該機器，所以上訴人讓被上訴人兌現該張支票，另25%則由上訴人開立同金額但發票日為102年9月20日支票與被上訴人，待兩個月內改善完成機台「臥式」問題後支付，被上訴人並退還前開發票日為102年6月10日，票面金額為7,271,250元之支票與上訴人等情，業經證人即上訴人經理楊進祥、被上訴人前業務陳家鉅到庭結證明確（見原審卷二第53-55頁、第119-120頁、第123頁、第126頁），並有明載：「基於以上原因（指立臥兩用刀長量測系統等功能未能滿足上訴人需求，待被上訴人進一步調整改善），經甲乙雙方協調，甲方同意乙方更改已收之50%貨款支票如下之到期日及付款比例：貨款25%新台幣3,635,625元（含稅）支票到期日102年7月20日／貨款25%新台幣3,635,625元（含稅）支票到期日102年9月20日」字句之系爭協議書在卷可證（見原審卷一第10頁）。足見兩造原本約定上訴人簽發發票日為102年6月10日，票面金額為7,271,250元之支票與被上訴人，作為支付50%廠驗款之方式，但後因系爭機台諸多問題無法通過廠驗（特別是臥式功能），故兩造同意上訴人針對業已驗收完成之立式功能先支付25%廠驗款，另25%廠驗款則由上訴人簽發相隔兩個月票期之支票，以待被上訴人兩個月內完成臥式功能後兌現支付，是兩造確以系爭機台之臥式加工部分應具備五面自動量測及72面自動定位加工功能，且經全程式實物切削之方式驗收通過，作為上訴人給付剩餘25%廠驗款之清償期乙情明確。

5. 渠料被上訴人至102年9月20日仍未完成系爭機台臥式功能之廠驗，被上訴人因此返還上訴人前開發票日為102年9月20日支票，上訴人另再交付系爭11月支票予被上訴人，惟此後被上訴人又於102年11月15日將該張支票返還上訴人等情，為兩造不爭執，並有支票簽收回條、電子郵件、支票影本在卷可證（見原審卷一第41-43頁、第86頁、第109-114頁），被上訴人並自陳係因雙方對於機器的細節要調整，所以有同意價金的部分上訴人可以延後給付等語（見原審卷一第

97頁），被上訴人副總唐政欽亦到庭證稱：「（問：為何原告公司沒有兌領102年9月20日的支票？）後來被告使用過以後，提了更多對機台改善的意見，後來我們有去被告那裡開會，同意要繼續改善」等語（見原審卷二第70頁），足見被上訴人同意未兌領發票日為102年9月20日、票面金額3,635,625元（即剩餘25%廠驗款）之支票，以及願意返還該張以及系爭11月支票等支票與上訴人，原因確係系爭機台始終無法就臥式加工部份達成前揭應具備之功能，故而未屆25%廠驗款之清償期，被上訴人同意上訴人無庸付款等情明確，否則被上訴人並無可能未兌領發票日為102年9月20日、票面金額3,635,625元（即25%廠驗款）之支票，甚至將此票返還上訴人，並在上訴人另再交付系爭11月支票予被上訴人後，又在上訴人並無開立新票據交換之情形下（此經被上訴人自陳在卷，見原審卷一第129頁），於102年11月15日復將系爭11月支票返還上訴人。

6. 被上訴人雖辯稱其返還前開兩張票據，係因上訴人先請求延後發票日102年9月20日支票之付款，並另開立系爭11月支票與伊，後伊於102年11月15日又因上訴人表示希望寬限付款期限而返還該張支票，詎上訴人取回該張支票後，即未再開立新支票予伊云云。惟觀諸被上訴人員工李雅惠與上訴人員工賴玉環以電子郵件針對被上訴人於返還票據與上訴人後，希望上訴人簽寄簽收單據，上訴人要求雙方另簽協議的討論過程中，上訴人所擬之協議附件詳細載明：「原支付松穎機械工業股份有限公司支票1張，但因甲方（松穎機械工業股份有限公司）因機台瑕疵（功能不足）遲遲無法驗收，導致乙方（進期科技股份有限公司）無法機台正常運作，並已構成乙方業務接單及名譽受損，造成相當大的損失，故收回此支票，待機台驗收完成，將重新開立另一張支票付訖」（見原審卷一第112頁），而被上訴人方面雖未就上訴人所提交該協議附件簽署回傳給上訴人，但所回覆上訴人之郵件中並未否認上訴人取回支票係因機台瑕疵無法正常運作，亦無

01 質疑上訴人其退還票據係因上訴人資金問題請求被上訴人展
02 延票期，更無詢問上訴人展延票期之時間點，反而再三陳述
03 ：「機台問題我司一直在處理當中」（見原審卷一第109-11
04 4頁），顯見被上訴人明知其返還前開票據之原因，確係系
05 爭機台始終無法達成前揭應具備之功能，故而未屆25%廠驗
06 款之清償期，方同意返還票據，否則上訴人如非因系爭機台
07 未達功能致清償期未屆至而拒絕給付25%廠驗款，僅因「希
08 望被上訴人寬限付款期限」請求被上訴人返還支票，被上訴
09 人自應同時請求上訴人另開立延長票期之支票交換，豈有無
10 條件返還支票與上訴人之理？再遍查卷內均無上訴人因資金
11 不足故而希望被上訴人還票之證據，被上訴人主張其返還支
12 票與上訴人係因上訴人資金周轉問題云云，自無所據。

13 (二)系爭機台之臥式加工部分，未具備前揭應具備之效能標準，
14 故被上訴人請求上訴人給付25%廠驗款、10%驗收款之清償
15 期並未屆至：

- 16 1. 本院囑請台北市機械技師工會實物鑑定系爭機台是否已達臥
17 式加工效能標準，鑑定技師於108年5月17日開始進行測試
18 ，刀具、程式及人員均由被上訴人提供，過程為全程式全自
19 動。觀察由立式功能所加工之部分，圓5、圓6、圓4之孔
20 徑誤差（+0.008、+0.008及+0.01mm）及中心距誤差（0.03
21 及0.014mm）均相當微小，精密度良好，故系爭機台在立式
22 部分尚維持在良好狀態，亦即系爭機台之機械本體、動作機
23 構及數值控制均為穩定且精密。再觀察臥頭臥式功能加工部
24 份，長度L3及寬度L4之誤差（+0.448及+0.414mm）頗大；對
25 向柱之同心度誤差更達+0.98mm（柱1及柱2）及+0.362mm
26 （柱3及柱4），實無法為機械加工實務所接受，故判定系
27 爭機台未達臥式加工效能標準。且由臥頭進行臥式加工之孔
28 表面之粗糙程度及不應存在之刮痕可知，刀具在臥頭之驅動
29 下有不應存在之過度振動，致刮傷孔表面；亦因該過度振動
30 ，致孔之真圓度亦不佳，影響孔中心之定位量測，故系爭機
31 台之臥頭穩定度不佳；且因系爭機台之機械本體、動作機構

及數值控制均為穩定且精密，唯以臥頭進行臥式加工時其長度及定位誤差卻均過大，則可知臥頭之精密度不佳，此有台北市機械技師公會（108）北機技12鑑字第308號鑑定報告可證（見該鑑定報告第2-9頁），顯見系爭機台之臥式加工部分，因臥頭穩定度與精密度均不佳，確未具備前揭應具備之效能標準。又該鑑定報告係本院囑託台北市機械技師工會，經該工會指定依技師法執業之機械技師吳洲平技師本諸機器專業及慣例，親赴現場針對工件進行量測，量測後留有量測紀錄，量測儀器會勘前經校正並留有校正紀錄。兩造復未舉證台北市機械技師工會指定負責鑑定之技師不具有鑑定資格或與本件有何利害關係，台北市機械技師工會就此部分所為鑑定內容，自屬客觀可信。

2. 雖被上訴人主張前開鑑定報告稱臥頭加工時過度振動，係因上訴人對系爭機台及臥頭久未保養所致云云。惟查，本院第一次囑託台北市機械技師工會鑑定時，該工會所指定之機械技師吳洲平即於106年12月29日邀集兩造充分陳述意見後，請「被上訴人」即日起派員至上訴人工廠處進行檢查、維護、調校以利測試，期限為107年1月30日，屆時鑑定技師再邀集兩造進行測試，此有會勘記錄表在卷可證（本院卷二第16頁），然被上訴人仍主張應需由上訴人就是否有定時保養、維修提出說明才有鑑定實益，而不願依前開會勘記錄派員進行檢查、維護、調校，鑑定技師僅得請上訴人於107年5月15日安裝臥頭至頭倉，安裝完成後交被上訴人檢查調校，再進行測試。然鑑定技師於107年5月15日會勘時，被上訴人仍未派技術人員參加（僅訴訟代理人在場），鑑定人指示在第三人監看下，由上訴人完成臥頭安裝至頭倉，但隔日被上訴人卻表示前一日臥頭安裝方式錯誤，至被上訴人無法進行調校測試，當場上訴人表示如有安裝錯誤，願請被上訴人妥予安裝再調校測試，惟遭被上訴人拒絕，故鑑定技師僅得於第一次鑑定報告稱：因被上訴人不配合鑑定故無法測試，鑑定人合理判定系爭機台無法符合臥式加工效能標準等語（

見（107）北機技12鑑字第187號鑑定報告第7頁）。嗣本院再度於108年3月29日會同兩造以及鑑定技師前往上訴人工廠主持會勘，該日被上訴人陳稱其於二日前即已將系爭機台上臥頭安裝上機台，但發現有問題，兩造以及鑑定技師就此均同意由被上訴人將臥頭拆除後帶回整修，並帶回上訴人工廠處安裝且調校另輸入程式後，再由鑑定技師前往鑑定，且兩造均同意於108年5月14日、15日、16日三日，每日早上8時至晚上6時讓被上訴人到上訴人工廠將其維修好的臥頭安裝在系爭機台上，且調校輸入程式完畢，以利鑑定技師於108年5月17日前往直接測試，此有會勘記錄在卷可證（見本院卷二第217-221頁），足見確已給予被上訴人一個半月時間讓被上訴人自行將臥頭拆除後帶回整修，亦同意由其帶回上訴人工廠處安裝且調校、輸入程式，再衡諸被上訴人書狀自陳其需耗時「好幾個工作天」方得以逐一點檢執行系爭機台定期應執行的各期維護、保養與調校工作等語（見本院卷二第83頁），足見該一個半月期間確實足供「被上訴人」逐一點檢執行系爭機台定期應執行的各期維護、保養與調校工作，且讓其自行維修臥頭完畢。則被上訴人在鑑定技師鑑定完成後，方空言臥頭加工時過度振動係因系爭機台及臥頭久未保養所致云云，自無可採。

3. 再被上訴人主張臥頭精度不足之原因，係因臥頭上介面未一同送回日紳公司配對調整云云。惟查，上介面係為立式及臥式所共用，系爭機台立式功能經測試為精密優良穩定，故上介面在鑑定測試時亦為精密優良穩定，方能有如此良好量測結果，此經鑑定報告說明明確（見台北市機械技師公會（108）北機技12鑑字第308號鑑定報告第9頁），顯見系爭機台之臥式加工部分未具備應具備之效能標準，原因在於臥頭穩定度與精密度不佳，而與立式功能共用之上介面無關，被上訴人辯稱不為可採。事實上，衡諸上訴人於104年9月22日與次系統商波龍公司業務人員賴忠政之間電子郵件內容，上訴人先詢以：「松穎當初沒有採購這項功能嗎？（指五面

加工機)當初只有採購立式功能嗎?」,賴忠政答以:「當初松穎購買本公司產品時,並無提到五面頭部量測功能,所以當時提供的軟體只有針對立式頭部的軟體量測功能...」等語(見原審卷一第121-122頁),且被上訴人亦曾以書狀自陳:系爭機台無法作到五面工件量測,該標準功能僅能進行「立式」工件量測等語(見本院卷一第56頁),足見系爭機台確實就臥式加工部分,自始即未具備前揭應具備之效能標準,而與維修保養問題、上介面等均無關連,被上訴人以此等理由主張系爭機台應已符合驗收標準云云,顯無理由。

4. 被上訴人雖再主張系爭機台於102年5月25日經兩造確認,已符合伊廠內驗收標準即幾何精度檢驗表,足見斯時系爭機台業已完成驗收,並提出幾何精度檢驗表、精度檢驗報告為證(見原審卷一第72-75頁,卷二第81-89頁)云云。惟查該幾何精度檢驗表僅係靜態檢驗表,係國際規範的檢驗表,但並非是在機台運行當中的精度檢驗,並不是實際加工出來的結果,經證人陳家鉉到庭結證明確(見原審卷二第127頁),且幾何精度檢驗標準雖可驗收工具機本身精度,但並非完整之驗收標準,亦無法依此判斷系爭機台具備自動加工功能以及自動加工狀態時之精度,同經台北市機械技師公會鑑定明確(見(107)北機技12鑑字第187號鑑定報告第4頁)。況查,上訴人於102年5月31日即以電子郵件告知被上訴人系爭機台有主軸、刀倉等問題,被上訴人於102年6月17日覆以改善時程表,明確表示「(擬於)28日完成機台最終驗收」等語,顯見原本預定最終驗收日為102年6月28日,嗣因仍無法完成驗收,兩造遂於102年7月19日簽訂系爭協議書,經上訴人陳述明確,並有電子郵件為證(見原審卷二第13-16頁),亦徵被上訴人主張系爭機台早於102年5月25日已完成驗收云云,難為可採。
5. 雖被上訴人提出102年7月24日售後服務單證明斯時立臥兩用刀長量測系統當時業已處理改善,然查上開服務單係記載

：「立銑頭臥式座標轉換測試自動補正測試與補正後精度量測OK，要與實際加工尺寸為準，目前是OK」（見原審卷一第77頁），足見斯時僅就精度檢驗而未實際加工檢測；被上訴人再提出103年1月16日售後服務單證明系爭機台已有實際加工並符合上訴人要求云云，然查，上訴人公司副理陳俊利於該售後服務單手寫記載：「延長頭刀長量測未施工、X軸光學尺異常、臥頭補正4組未達標準」等語（見原審卷三第11頁），且當日到場處理之被上訴人品管課課長呂振元亦證稱：該日未處理全程式加工問題（見原審卷三第41頁），足見該日系爭機台並未以全程式的方式達到標準，鑑定報告亦同此意見認定103年1月16日售後服務單無法證明系爭機台已符合應有標準（見（107）北機技12鑑字第187號鑑定報告第5頁）；被上訴人另提出103年5月15日、16日售後服務單主張系爭機台業經上訴人確認，然根據其上所載：「會同波龍工程師至進期，重新設定及校正波龍雷射量刀器，3顆加工頭（標準立頭，90度側銑頭立式延伸頭），並執行刀長+刀徑量測皆已完成」、「臥頭加工工件四週平行銑削．．．四角度鉗孔插孔完成．．．以『手動』方式量測工件大小精度．．．但檢驗方式有爭議。客戶要求加工程式需由立式轉臥式加工過程皆由『自動』加工程式完成加工工件方可以三次元檢測，否則不於認可檢驗精度」等語（見原審卷一第81頁、第85頁），足證被上訴人當時均僅以手動方式量測工件大小精度，並未就自動加工程式完成檢測，且上訴人當場亦明白表示不同意該檢測方式，應以自動加工程式完成加工工件。又雖被上訴人再提出103年6月13日售後服務單證明系爭機台已調整完成云云，然查，該售後服務單僅記載：「90度側銑頭、頭倉介面座重新新整清潔，側銑頭交換功能正常」、「延長頭實際交換測試OK」等語（見原審卷一第80頁），並無記載臥式加工部分經實物切削檢驗後具備前揭應具備之效能標準，且至103年10月22日售後服務單仍記載：「換刀測試發現立式及臥式換刀位置皆偏移需再重新校正

調整」，直至104年3月16日、18日售後服務單更明確記載：「90度頭安裝後量測精度（與工作台平行精度）嚴重誤差」、「會同日紳維修人員至客戶處處理90度頭精度。日紳調整上介面模組，90度頭精度OK，延伸頭精度誤差過大，日紳載回處理」等情（見本院卷二第33-34頁），均足以證明系爭機台臥式加工部份始終無法穩定具備五面自動量測及72面自動定位加工功能，被上訴人所提出售後服務單無法證明系爭機台臥式加工部份具備以上功能。

6. 又被上訴人復稱其於交付系爭機台後，多次前往上訴人工廠進行超過保固期之售後服務，上訴人並願意支付超過保固期限之維修零件費用，足見系爭機台業已驗收完畢並依此時間計算保固期，並舉勾選「非保固期收費」之售後服務單以及出貨單為證（見原審卷一第145-162頁）云云。然查上開售後服務單之處理方式說明欄係載明「需要能『立式』加工」，足見上訴人願意支付超過保固期限之維修零件費用，係因立式加工衍生之維修問題，又證人楊進祥結證稱：當時與被上訴人業務陳家鉉協議上訴人取得使用權，所以同意支付25%、25%，且為了取得使用權，雖然功能還不到驗收，但是已經有使用，所以才會承認超過保固期；「立式」的部分有使用機器繼續生產等語明確（見原審卷二第54-56頁），足見上訴人同意支付已過保固期之零件修理費用，係因上訴人需持續利用系爭機台立式功能進行工件加工，而立式功能既已經過廠驗通過，上訴人亦就此部分支付25%廠驗款，業如前述，故就該部份開始計算保固期，且在該部份保固期過後，上訴人請被上訴人維修並支付維修費用，難認即可推論系爭機台臥式功能同樣經廠驗通過。再依我國行政院公共工程委員會所訂之工程採購契約有關保固之規定，不當使用或正常零附件損耗即使於保固期亦屬買方付費，與非保固期相同，故上訴人願意支付超過保固期限之維修零件費用，亦與驗收無關，此有鑑定報告在卷可稽（見（107）北機技12鑑字第187號鑑定報告第6頁）。

01 7. 綜上所述，系爭機台經全程式實物切削方式鑑定，其臥式加
02 工部分，因臥頭穩定度與精密度均不佳，而未具備五面自動
03 量測（包括工件量測與刀長量測）及72面自動定位加工功能
04 ，應堪認定，且兩造並以系爭機台之臥式加工應具備前揭功
05 能，作為上訴人給付25%廠驗款之清償期，業如前述。從而
06 ，上訴人以被上訴人所交付之系爭機台未經廠驗通過，25%
07 廠驗款清償期未屆至，而拒絕給付，核屬有據。再依系爭契
08 約第9條「驗收」之規定，上訴人應於14日內完成驗收，若
09 有機台品質問題，應以書面向被上訴人提報，否則視同驗收
10 合格（見原審卷一第7頁），而被上訴人於102年5月間交
11 付系爭機台後，上訴人於102年5月31日即以電子郵件告知
12 被上訴人系爭機台有主軸、刀倉等問題，原本預定最終驗收
13 日為102年6月28日，嗣因仍無法完成驗收，兩造遂於102
14 年7月19日簽訂系爭協議書，已如前述，惟本件所有資料顯
15 示，均看不出來系爭機台臥式加工部份經過合理測試，而上
16 訴人同意驗收之情事，亦有鑑定報告在卷可證（見（107）
17 北機技12鑑字第187號鑑定報告第6頁），顯見迄今就系爭
18 機台臥式加工部份仍未能廠驗通過。再查，10%驗收款係在
19 上訴人工廠驗收系爭協議書所有項目後收取之金額，經證人
20 陳家鉉結證明確（見原審卷二第120頁），則25%廠驗款清
21 償期因未屆至，上訴人得以拒絕給付，則10%驗收款自無清
22 償期屆至而得以請求上訴人支付之理。

23 六、綜所前述，上訴人抗辯系爭機台臥式加工部分，未具備系爭
24 契約所約定應具備之功能，上訴人給付25%廠驗款、10%驗
25 收款之清償期未屆至，洵堪可採。從而，被上訴人依系爭契
26 約請求被上訴人給付5,089,875元及遲延利息，非屬正當，
27 不應准許。原審判命上訴人給付，並為假執行之宣告，自有
28 未洽。上訴意旨指摘原判決不當，求予廢棄改判，為有理由
29 。自應由本院予以廢棄改判，如主文第二項所示。

30 七、本件被上訴人不得依系爭契約請求25%廠驗款以及10%驗收
31 款，則有關上訴人依民法第359條、第227條請求減少價金

400 萬元，並與被上訴人得以請求之前揭給付抵銷，即無審酌必要。兩造其餘之攻擊或防禦方法及所用之證據，經本院斟酌後，認為均不足以影響本判決之結果，爰不逐一論列，附此敘明。

八、據上論結，本件上訴為有理由，依民事訴訟法第450條、第78條，判決如主文。

中 華 民 國 108 年 8 月 28 日

民事第四庭

審判長法官 徐文祥

法官 黃悅璇

法官 羅培毓

以上正本證明與原本無異。

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，其未表明上訴理由者，應於上訴後20日內向本院提出上訴理由書（均須按他造當事人之人數附繕本）。上訴時應提出委任律師或具有律師資格之人之委任狀，並依附註條文規定辦理。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 108 年 8 月 28 日

書記官 王紀芸

附註：

民事訴訟法第466條之1：

對於第二審判決上訴，上訴人應委任律師為訴訟代理人，但上訴人或其法定代理人具有律師資格者，不在此限。

上訴人之配偶、三親等內之血親、二親等內之姻親，或上訴人為法人、中央或地方機關時，其所屬專任人員具有律師資格並經法院認適當者，亦得為第三審訴訟代理人。

第1項但書及第2項情形，應於提起上訴或委任時釋明之。