

臺灣高等法院高雄分院民事判決

108年度上字第50號

上訴人 義展機械股份有限公司

法定代理人 黃世賢

訴訟代理人 徐睦為

蔡宜均律師

蘇清水律師

被上訴人 有日利企業有限公司

法定代理人 謝淑芬

訴訟代理人 羅玲郁律師

侯昱安律師

吳永茂律師

上列當事人間請求返還價金等事件，上訴人對於中華民國107年12月25日臺灣高雄地方法院106年度訴字第256號第一審判決提起上訴，被上訴人則減縮訴之聲明，本院於109年9月2日言詞辯論終結，判決如下：

主 文

上訴駁回。

第二審訴訟費用由上訴人負擔。

原判決關於命上訴人自民國一百零五年十二月七日起給付如附件編號12至26號所示各金額之利息部分，減縮各自附件編號12至26號備註欄所示各日期分別起算利息。

事實及理由

一、被上訴人起訴主張：被上訴人於民國104年10月26日就附表所示規格型號YC-C600S之塑膠射出成型機（下稱系爭機台），與上訴人簽訂附條件買賣合約書（下稱系爭契約），約定價金為新臺幣（下同）441萬元（含加計5%營業稅即21萬元），被上訴人已支付並兌現之貨款為245萬元（包含簽約訂金126萬元、稅金21萬元、第1至8期貨款98萬元），另交付上訴人尚未兌現之支票16張共196萬元，均已兌現。依兩造約定及上訴人提供予被上訴人之系爭機台操作手冊，系爭機台之背壓設定數據說明圖顯示系爭機台之背壓數據範圍在「

50」數字範圍內，以及系爭機台之可設定溫度範圍說明圖顯示為「上限400.0」，即系爭機台之背壓可設定在50kg以下、溫度可設定在攝氏400℃以下之範圍內，此屬可設定之正常操作範圍，在此設定範圍內實際操作系爭機台，料管實際溫度與設定溫度之可容許溫度差範圍，均應維持在正負差攝氏10℃內，始符合系爭機台應有之效用與品質。嗣上訴人於105年1月22日將系爭機台送往被上訴人指定之越南威模公司廠區內並完成定位後，旋於105年1月26日派員前往該廠區內檢查並試操作系爭機台。詎系爭機台竟發生螺桿及料管內原料溫度超過所設定溫度容許溫差10℃以上之溫度過高現象，導致被上訴人無法完成系爭機台之驗收程序；其後，被上訴人依循正常方式操作系爭機台，亦導致射出之塑膠成品即縫紉機外殼產生色差，無法符合向被上訴人採購貨品客戶之品質需求，而系爭機台甚至多次發生跳機之異常現象。又上訴人雖陸續派員前往該廠區維修調整系爭機台、更換零件，惟均無法改善上開瑕疵，堪認系爭機台不具通常效用及契約預定效用，且有無法補正之瑕疵。被上訴人業於105年10月3日寄發高雄瑞豐郵局存證號碼000203號存證信函（下稱203號存證信函）予上訴人，以系爭機台存證信函通知上訴人解除系爭契約，自得請求上訴人返還業已給付之貨款441萬元及法定遲延利息。爰依民法第227條、第256條、第259條、第354條、第359條等規定，提起本件訴訟，並聲明：（一）上訴人應給付被上訴人441萬元，及自起訴狀繕本送達翌日起至清償日止，按週年利率百分之五計算之利息；（二）願供擔保，請准宣告假執行。

二、上訴人則以：系爭機台屬多功能之塑膠射出成型機，為完成製品自應依不同之塑料性質（密度、硬度、耐熱度、透光度等），設定合理之背壓與溫控，即被上訴人本應依其使用之ABS塑膠原料，設定合理之加工參數，而非執意設定超出材料性質之背壓25kg及溫度數據攝氏215℃，此參國內較大型之原料製造供應商（如奇美實業股份有限公司、國喬石油化

學股份有限公司、台灣化學纖維股份有限公司)就ABS原料在供料塑化過程之背壓設定值，係以5至15kg/cm²為標準值至明。又上訴人於105年1月22日將系爭機台送往被上訴人指定之越南威模公司廠區內並完成定位後，旋於105年1月26日派員前往該廠區檢查並試操作系爭機台，然系爭機台並無瑕疵，之所以會發生螺桿及料管內溫度過高現象，實因被上訴人使用系爭機台操作不當，執意設定超出ABS塑料應使用之背壓，造成螺桿旋轉產生過度的剪切熱及摩擦熱，只須回復合理設定值與適當使用系爭機台，系爭機台即無被上訴人所指瑕疵。至於上訴人派員前往越南威模公司，係因客戶反應系爭機台使用上之疑慮，乃前往了解與處理，此屬正常售後服務，非謂系爭機台有何無法改善之瑕疵，或不具通常與契約預定效用之瑕疵。若被上訴人依民法第359條解除契約，惟被上訴人於105年1月26日通知上訴人系爭機台瑕疵後，遲至105年10月3日寄出解約存證信函，已逾6個月契約解除權之除斥期間，尚不得解除系爭契約。如認被上訴人解除系爭契約有理由，被上訴人亦應返還系爭機台、更換系爭機台新料管費用30萬元，及扣除被上訴人使用系爭機台期間致價值折舊30%計算之利益，綜上，被上訴人主張為無理由等語置辯。

三、原審判命上訴人應於被上訴人交付系爭機台之同時，給付被上訴人441萬元，及自105年12月7日起至清償日止，按週年利率百分之五計算之利息。上訴人不服，提起上訴，上訴聲明：(一)原判決廢棄。(二)被上訴人在第一審之訴及假執行聲請均駁回。被上訴人答辯聲明：上訴駁回。並就原判決關於命上訴人自105年12月7日起至清償日止，給付如附件編號12至26號所示各金額之法定利息部分，減縮聲明自如附件編號12至26號備註欄所示各日期分別起算法定利息(本院卷一第453、455、463頁)。

四、兩造不爭執事項如下：

(一)兩造於104年10月26日就系爭機台簽訂系爭契約，約定價金

01 為441萬元（含加計營業稅21萬元），被上訴人已全部給付
02 完畢。各票據兌現時間如附件所示（本院卷二第8頁）。

03 (二)上訴人於105年1月22日將系爭機台送往被上訴人指定之越南
04 威模公司廠區內並完成定位後，復於105年1月26日派員前往
05 該廠區內檢查並試操作系爭機台。

06 (三)被上訴人於105年8月15日寄發高雄瑞豐郵局存證號碼000000
07 號存證信函（下稱168號存證信函）予上訴人，於翌日送達
08 上訴人（有回執在卷可佐，原審卷第69頁），主旨：「為通
09 知貴公司（即上訴人）派員修復機台瑕疵等相關事宜，詳如
10 說明欄所載」、說明：「二、該台塑膠（即系爭機台）射出
11 成型機卻在通常的使用狀態下，持續發生螺桿及料管內原料
12 溫度過高之現象（即正常設定溫度應約為攝氏200℃，然該
13 螺桿及料管內原料溫度卻經常高達攝氏255℃以上），導致
14 該機台所射出之ABS塑料顏色、尺寸及形狀均不符本公司訂
15 購時所要求之品質，使本公司無法依約生產訂購客戶所訂製
16 品質產品，造成本公司重大之營業損失。雖義展機械公司曾
17 多次派其臺灣及越南維修部人員至越南威模公司廠內瞭解並
18 更換該瑕疵螺桿及料管，然上開螺桿及料管高溫不退之情況
19 仍無法改善。為此，…通知義展機械公司於文到後30日內，
20 派員前往越南胡志明市威模公司廠區內，修繕該機台至無瑕
21 疵且可正常生產之狀態…」，並有該存證信函及送達回執附
22 卷可佐（原審卷一第65至69頁）。

23 (四)上訴人於105年8月26日派遣技術人員前往越南測試系爭機台
24 ，使用ABS塑料，將溫度設定在215℃、背壓設定25kg情況下
25 ，螺桿及料管之實際溫度達248℃（原審卷第73、75頁）。
26 隔天上訴人公司更換系爭機台之活塞桿後，將溫度設定在21
27 5℃、背壓設定25kg情況下，其螺桿及料管之實際溫度達258
28 ℃（原審卷一第79頁）。

29 (五)被上訴人於105年10月3日寄發203號存證信函予上訴人，以
30 系爭機台有瑕疵為由通知上訴人解除系爭機台之買賣契約及
31 請求上訴人返還已兌領之買賣價金及未兌現之支票，此有該

存證信函及掛號函件執據、郵件處理列印資料（原審卷一第85至97頁）。

五、兩造爭執事項如下：

(一)上訴人簽約前是否知道被上訴人要以系爭機台用ABS塑料射出成型製造「攜帶式縫紉機外殼」？

(二)系爭機台溫度設定在215至220℃之間，將機台背壓分別設定在5kg/cm²、10kg/cm²、15kg/cm²、25kg/cm²情況下，以ABS材料射出成型，是否會造成被上訴人以其向來所用以製造攜帶式縫紉機外殼之ABS塑料射出之產品有料花、水紋、泛黃或脆化等不良現象？若系爭機台有上開情形，是否屬於不具約定效用之瑕疵或不具通常效用之瑕疵？

(三)被上訴人何時通知上訴人系爭機台於溫度設定在215至220℃、背壓設定25kg情況下，其料管之實際溫度高出設定溫度10℃以上，造成ABS塑料所射出之成型產品不良？被上訴人於105年10月3日以203號存證信函通知上訴人解除系爭機台買賣契約，有無逾民法第365條之6個月除斥期間？

(四)被上訴人依民法第259條規定請求上訴人返還買賣價金441萬元，有無理由？上訴人所為其返還價金，與被上訴人交付系爭機台間，應同時履行之抗辯，有無理由？

(五)上訴人以被上訴人應給付更換料管費用30萬元及使用系爭機台折舊30%之費用為抵銷抗辯，有無理由？

六、得心證之理由：

(一)上訴人簽約前應知悉被上訴人要以系爭機台用ABS塑料射出成型製造「攜帶式縫紉機外殼」：

1.據證人即被上訴人公司總經理章振隆證陳：我每次要買機台就會到上訴人公司找黃世賢，表明要什麼規格，有說我要用ABS的材料作縫紉機外殼及縫紉機的零件，從91年到105年已經買了72台機台等語（原審卷二第84頁背面），核與證人即上訴人法定代理人黃世賢陳述：被上訴人是我們的老客戶，我們配合很久了，我知道被上訴人是生產車燈罩和縫紉機外殼，在洽談過程中有談到要用ABS原料作射出成型，我自己

01 猜測買ABS塑料的機台是要製造縫紉機的外殼，原證11報價
02 單是契約書的附件。章振隆從以前到現在跟我買幾十台機台
03 ，都是章振隆來我的公司，由他表明機台規格、大小、螺桿
04 尺寸，螺桿要用的塑膠材質為何（是ABS或PC或PP）及價格
05 等語相符（原審卷二第82頁背面至84頁），復有載明「ABS
06 專用」之報價單（原審卷一第209頁），及被上訴人多次購
07 買塑膠射出成型機台之附條件買賣合約書可參（原審卷一第
08 401至429頁），其中尚有與系爭機台相類之YC-T600S（原審
09 卷一第59頁），該機型所適用之螺桿、射出容積及重量等諸
10 條件與系爭機台相同，亦有被上訴人提出之對照表可參（本
11 院卷一第153、155頁），堪認被上訴人主張上訴人簽約前應
12 可知悉被上訴人打算要使用系爭機台以ABS塑料射出成型製
13 造「攜帶式縫紉機外殼」乙節，應屬有據。從而兩造關於系
14 爭機台交易之約定效用，即係使用ABS塑料射出成型，製造
15 符合品質之「攜帶式縫紉機外殼」，堪以認定。

- 16 2. 上訴人雖以：被上訴人於締約時從未告知其欲使用系爭機台
17 射出之縫紉機外殼的原料塑料性質與配方，而ABS塑料因應
18 不同材質，就有密度、硬度、耐熱度、透光度不同之種類，
19 上訴人如何在僅知被上訴人訂購機台要使用ABS塑料之情形
20 下，即得提供符合被上訴人本件縫紉機外殼特約品質的射出
21 條件建議（一體成型或拼接式的縫紉機外殼所需），且契約
22 全無記載相關內容，被上訴人亦從未提供其與客戶（
23 BROTHER）約定之「成型標準書」、「外觀檢查標準表」等
24 資料給上訴人，作為締約條件，可見兩造並未約定系爭機台
25 要符合「背壓要設定25kg以上、升溫不能超過正負10℃及有
26 水紋、色差」等條件等語置辯。惟查，觀之系爭買賣契約所
27 附之報價單，及兩造之前交易報價單之備註欄已載明「1. 雙
28 合金料管組，ABS專用。2. 冷卻器加大二級」等文字（原審
29 卷一第209、211頁）。又上訴人提供被上訴人之操作手冊
30 亦記載系爭機台之背壓在50kg以下，溫度在攝氏400℃以下
31 之範圍內，均屬正常可設定之操作使用範圍，並未特定載明

或標註上開操作條件僅限定適用於如何等級之ABS塑膠原料（原審卷一第47至52頁），且上訴人法定代理人黃世賢亦稱：系爭機台背壓可以設定範圍為0至50公斤等語（原審卷一第84頁），至於黃世賢雖又稱：上開條件須配合原料使用，像ABS塑膠原料就是200℃至250℃，所以一般背壓要設定5至15公斤等語（同上頁），上訴人並提出訴外人奇美實業股份有限公司、國喬石油化學股份有限公司、台灣化學纖維股份有限公司網站上有關ABS原物料之加工條件參考值暨mpa、kg/cm²單位換算資料等件為憑（原審卷一第147至164頁），然而上訴人提供系爭機台之操作手冊，並未註明其設定之操作條件應使用如何之ABS塑膠原料條件始能達成，且上訴人提出其他公司之加工條件參考值，亦與兩造間關於系爭機台約定之效用條件無關。況塑膠射出成品應具有表面光滑、穩定無雜色之狀態，乃通常預期之效用，故系爭機台製作射出之成品若出現水紋及色差等，顯然應不符合通常品質及兩造約定之效用，故上訴人抗辯被上訴人並未言明要以何種等級ABS塑料，亦未提供塑膠成型條件及標準，兩造並未約定系爭機台要符合「背壓要設定25kg以上、升溫不能超過正負10℃及有水紋、色差」等條件之效用品質云云，實有違交易常情及兩造交易慣例，自不足採。

(二)系爭機台溫度設定在215至220℃之間，將機台背壓分別設定在5 kg/cm²、10kg/cm²、15kg/cm²、25kg/cm²情況下，以ABS材料射出成型，是否會造成被上訴人以其向來所用以製造攜帶式縫紉機外殼之ABS塑料射出之產品有料花、水紋、泛黃或脆化等不良現象？若系爭機台有上開情形，是否屬於不具約定效用之瑕疵或不具通常效用之瑕疵？

1.被上訴人主張系爭機台之背壓設定數據說明圖顯示系爭機台之背壓數據範圍在「50」數字範圍內，以及系爭機台之可設定溫度範圍說明圖顯示為「上限400.0」，此意謂系爭機台之背壓可設定在50kg以下、溫度可設定在攝氏400℃以下之範圍內，均屬可設定之正常操作範圍，在此設定範圍內實際

操作系爭機台，料管實際溫度與設定溫度之可容許溫度差範圍，均應維持在正負差攝氏 10°C 內，始符合系爭機台應有之效用與品質等語，業據提出操作手冊為證（原審卷一第47頁至第58頁），上訴人對於操作手冊之內容並不爭執（原審卷一第139頁）。僅爭執系爭機台使用ABS塑膠原料時，應設定合理之加工參數，即背壓設定值以 5 至 $15\text{kg}/\text{cm}^2$ 為標準值，若設定超出標準值即背壓 25kg 及溫度攝氏 220°C ，即屬使用不當，並提出原料製造供應商公布在網站之加工條件參考值置辯（原審卷一第141頁、第147頁至第163頁、卷二第77頁）。證人章振隆則稱系爭機台必須將背壓設到 $25\text{kg}/\text{cm}^2$ ，溫度在 220°C 下，產出成品不致於出現料花、水紋或色差，始符合兩造約定效用之品質等語（原審卷二第85頁背面）。

2. 原審乃協調兩造合意囑託臺灣省機械技師公會（原審卷二第87至88頁）鑑定系爭機台及其射出成品之狀況，其鑑定過程如下：

(1) 請兩造參與啟動會議決議提送系爭機台交機後之缺失記錄，及歷次進行之缺失改善記錄，再共同派遣人員前往系爭機台所在地越南執行現場會測。

(2) 進行會測前，鑑定人召集兩造說明會測方式，將系爭機台設定下列五種溫度、背壓條件下進行：

A、機台設定溫度 $215-220^{\circ}\text{C}$ 、背壓 $5\text{kg}/\text{cm}^2$ 。

B、機台設定溫度 $215-220^{\circ}\text{C}$ 、背壓 $10\text{kg}/\text{cm}^2$ 。

C、機台設定溫度 $215-220^{\circ}\text{C}$ 、背壓 $15\text{kg}/\text{cm}^2$ 。

D、機台設定溫度 $215-220^{\circ}\text{C}$ 、背壓 $25\text{kg}/\text{cm}^2$ 。

E、上訴人自設機台溫度、背壓條件（以產出良好品質之縫紉機外殼）。

(3) A、上訴人先完成機台操作參數值設定、B、試射樣品（經30分鐘穩定時間）、C、開始取樣、並連續取樣10筆樣品（歷經時間及取樣筆錄經兩造共識）、將取樣品貼上標籤、D、進行樣品檢查、判讀、E、將判讀結果記錄至現場會測結果彙整表。

- 01 (4) 召開總結會議，提供兩造會測手稿、針對兩造有爭議之樣品
02 共8件寄回台灣進行確認，提醒雙方若有與鑑定/會測相關補
03 充資料於一週內提供。
- 04 (5) 系爭機台於上開五種設定之溫度、背壓條件下之會測及鑑定
05 結果如下：
- 06 A、機台設定溫度215-220℃、背壓5kg/cm²：A8樣品因射出製
07 程影響，產生料花、水紋，且與其他A1至A10樣品均會產生
08 尺寸不合格、外觀出現流痕之缺失，料管升溫超過10℃，
09 溫度上、下限之設定值90℃，故未發生跳機狀況，若設定
10 值10℃，則會跳機。
- 11 B、機台設定溫度215-220℃、背壓10kg/cm²：B1、B4、B10因
12 射出製程影響，會產生料花、水紋，B1至B10樣品均會產生
13 尺寸不合格、B10產生流痕的缺失，料管升溫超過10℃，溫
14 度上、下限設定值90℃，故未發生跳機狀況，若設定值10
15 ℃，則會跳機。
- 16 C、機台設定溫度215-220℃、背壓15kg/cm²：C1至C10樣品均
17 會產生尺寸不合格，料管升溫超過10℃，溫度上、下限設
18 定值90℃，故未發生跳機狀況，若設定值10℃，則會跳機
19 。
- 20 D、機台設定溫度215-220℃、背壓25kg/cm²：D1至D10樣品均
21 會產生尺寸不合格、C1、C4、C5、C7、C9樣品均有黑點1處
22 ，料管升溫超過10℃，溫度上、下限設定值90℃，故未發
23 生跳機狀況，若設定值10℃，則會跳機。
- 24 E、上訴人自設機台溫度230℃、背壓0.5kg/cm²：E3、E4、E7
25 、E10樣品因射出製程影響，產生料花、水紋、E1至E10樣
26 品均產生尺寸不合格、E1至E4、E7、E9至E10外觀出現流痕
27 的缺失。雖溫升狀況獲得改善，但樣品品質卻出現較多缺
28 失狀況，故上訴人自設操作條件並未達成符合品質良好之
29 需求。此有臺灣省機械技師公會107年5月9日之107豪字第
30 05006號函及同年7月16日之107豪字第07003號函另附之鑑
31 定報告書（原審卷二第115頁、卷二第126頁及卷外放之鑑

定報告書)在卷可稽。

3.綜合上開鑑定過程、測試方法、設定條件、成品及結論觀之，足認系爭機台之溫度設定在215至220℃之間，背壓分別設定在5 kg/cm²、10kg/cm²、15kg/cm²、25kg/cm²情況下，以ABS材料射出成型，確實會有被上訴人所稱之以其向來所用以製造攜帶式縫紉機外殼之ABS塑料射出之產品有料花、水紋、流痕、料管升溫超過10℃及跳機等不良現象，而有不具約定效用之瑕疵或不具通常效用之瑕疵等情，核與上訴人所不爭執系爭機台在正常操作範圍下，其料管實際溫度與設定溫度之可容許溫差範圍，均應維持在正負差攝氏10℃內，始符合系爭機台應具有之效用及品質等語（原審卷一第139頁），有所不合。故上訴人抗辯系爭機台並無瑕疵，之所以會發生螺桿及料管內溫度過高現象，實因被上訴人使用系爭機台操作不當，設定超出ABS塑料應使用之背壓，造成螺桿旋轉產生過度的剪切熱及摩擦熱，只須回復合理設定值與適當使用系爭機台，系爭機台即無瑕疵云云，顯與事實不符，不足採信。

4.上訴人雖爭執鑑定人不具備本件鑑定專業，鑑定方法有重大瑕疵，結果不可憑信，所謂成品呈現之料花、水紋應屬外在擦傷，況關於成品之流痕、黑點並非法院囑託鑑定範圍云云。然查：

(1)原審囑託臺灣省機械技師公會進行系爭機台鑑定後，經該公會指派公會理事長廖國權技師（機械工程科）為鑑定人（下稱鑑定人），本件為塑膠射出成型機臺之鑑定為機械技師之執業範圍。鑑定人在正式鑑定/會測前先與兩造會議討論，並確認下列事項【確認機臺、確認測試所使用之模具，確認原料，使用一般通常等級之ABS塑料，確定原料乾燥條件、溫度時間符合，召集兩造說明測試進行方式（依委託鑑定事項），以五種設定之溫度、背壓條件下來進行、鑑定/會測之程序為：由上訴人先完成機台操作參數值設定後試射樣品（經30分鐘穩定時間）開始取樣、並連續取樣十筆樣品（歷

經時間及取樣筆數：係經兩造共識）、並將取樣品貼上標籤、及進行樣品檢查、判讀，將判讀結果紀錄至現場會測結果彙整表，當下兩造均未提出異議，始進入鑑定/測試作業。會測前與兩造確認系爭機台所適用之模具及原料均在越南現場所確認。所使用之鑑定測試模具：除以被上訴人提供聯有600T的模具測試外，並未另使用其他不同規格的縫紉機外殼模具進行測試。因正式測試前已先對該模具在聯有600T射出成型產品之取樣，確認功能正常，且兩造於正式測試前並未另提出異議，另107年6月14日測試結束後之總結會議上，上訴人公司亦未提出以不同模具來進行測試】後，始進行正式鑑定/會測，鑑定人於會測前召集兩造說明會測方式所列五種設定之溫度及背壓條件，均經兩造同意後，始進行後續鑑定/會測。兩造於鑑定過程中所提出或主張事項，如有非屬法院囑託鑑定事項者，均不在本次鑑定權責範圍，僅供鑑定人參考。鑑定人則在鑑定進行過程中，維持客觀中立立場，讓系爭機台之運轉性能得以真實呈現（由上訴人進行操作參數設定、產出樣品、取樣判讀）。故由鑑定/會測進行過程中，得以看出會影響系爭機台升溫之因素有：機台操作參數（溫度、背壓）設定值、取樣週期（頻率）。於鑑定前，鑑定人以先請兩造會同於前一日進場完成前置準備作業，並於正式鑑定/會測前，將可能影響鑑定之外部因素予以排除，以利讓系爭機台之運轉性能得以真實呈現。鑑定人檢查樣品、模具並測試之鑑定過程，兩造均有派人在場全程參與、測試結果亦均有提示給兩造查看。離開工廠前上訴人為確認及保護樣品，於每件樣品之內部簽名、並以透明塑膠袋封裝。鑑定人將8件爭議樣品寄回台灣，慎重進行確認，後由樣品標示處之瑕疵特徵，參考有關射出成型機台之專書，及兩造補充資料，完成比對該8件爭議樣品之判讀結果。鑑定報告書所載之成品瑕疵（如料花、水紋、外觀存有黑點等）可直接透過肉眼觀察進行辨識。色差部分則透過色差計之檢測值予以確認。鑑定人並不需另外再借助其他科學儀器來進行塑

膠成品之檢測及有無瑕疵之判定。鑑定結果彙整表（表11）係已將五種會測之操作溫度上、下限值設定為90℃，機台才不致於發生跳機狀況、後續才得以繼續運轉及取樣。否則測試狀況A、B、C、D等四項，均會發生料管溫升超過10℃之情況；而測試狀況E（上訴人公司自設溫度230℃、背壓0.5kg/cm²）雖可以控制料管溫升不超過10℃、但取樣品卻出現有較多瑕疵之狀況。若未調高設定操作溫度上、下限值，機台當下即已發生跳機狀況，將無法進行後續取樣、無從判定射出成型產品品質有無瑕疵。而進行樣品檢查及判讀過程中，鑑定人與兩造（均有派員）在場全程參與、公開透明，並無發生上訴人公司被排除在外，不得進行之情形。鑑定人先讓被上訴人公司之品管人員，依其公司正常品檢方式，針對五種條件之樣品逐一進行檢查，當有發現樣品異常情況時，於樣品上標記出有瑕疵之位置、並以色差計檢測色差值，將全部檢查結果紀錄於其品管檢查缺失表內（表13-1、表13-2、表13-3、表13-4、表13-5）。之後將被上訴人公司品管人員檢查有瑕疵之樣品，交由上訴人公司核對、逐一確認，鑑定人並彙整記錄至檢查、判讀結果表內，最後完成會測結果彙整表（表5、表6、表7、表8、表9），另註記8件重大爭議樣品（寄回台灣進一步確認）。以上關於鑑定經過、方法、取樣及判讀成品等過程，有臺灣省機械技師公會109年4月8日函文說明暨鑑定人學經歷證照等件可稽（本院卷一第221至237頁）。

- (2) 本院審酌兩造於原審同意囑託臺灣省機械技師公會為鑑定機關，經該公會指派鑑定人後，均無異議，而鑑定人除具有專業機械工程證照以外，尚具有相當實務鑑定經歷，系爭塑膠射出成型機台之鑑定亦屬於執業範圍內。且鑑定人於鑑定/會測之前均已與兩造召開行前會議，徵求兩造達成施測條件之設定及方式之共識後，始進行測試、取樣，鑑定人既具有專業知識，並本於公正客觀中立之態度，公開透明進行鑑定，況鑑定人與兩造間復無任何利害關係，其鑑定結果客觀並

有實證依據，故該鑑定結論應可採為認定系爭機台確有被上訴人主張瑕疵情形之論據。上訴人於鑑定結果不利於己之情況下，質疑鑑定人及鑑定結果，並無可取。至於鑑定人以肉眼判讀瑕疵顯而易見之樣品，並就8件爭議樣品標示處之瑕疵特徵參考有關射出成型機台之專書（塑膠模具設計學-理論、實務、製圖、設計：11.8成形不良的原因及對策，射出成形的不良對策：第2章射出成形不良與其因應對策）以鑑別並描述瑕疵樣品呈現之狀況，亦難謂有何違反鑑定專業經驗法則，上訴人猶爭執鑑定人不具備判讀塑膠射出成品之專業，爭議樣品之紋路痕跡係屬外在因素影響造成之擦傷，且流痕、黑點非屬法院囑託鑑定範圍云云，亦不足採。

(3) 上訴人另聲請向中原大學智慧製造研發中心、台灣區塑膠製品工業同業公會南部辦事處、財團法人塑膠工業技術發展中心或其他具塑膠射出專業智識之機構，擇一函詢「塑膠射出成品若有所謂之『料花』、『水紋』，得否藉操作人員技術調整成型條件參數或調整周邊輔助設備而改善？」之事項（本院卷一第288頁），然依前開說明，鑑定人會同兩造所設定之測試條件下進行系爭機台操作，所射出之成品，均各有前揭所述之瑕疵或跳機之情形，且鑑定人會同兩造進行鑑定/會測時，已有先行召集兩造討論設定鑑定測試之條件，上訴人於斯時已可提出關於調整成型條件參數或調整周邊輔助設備，例如上訴人主張若加裝風扇即可改善升溫現象云云，供鑑定人依此調整成型條件參數或周邊輔助設備加以測試鑑定成果，然鑑定人依上訴人自行設定之操作條件進行測試之後，系爭機台所射出之成品仍有前述鑑定報告所示之瑕疵，足見被上訴人主張系爭機台確有無法符合通常及兩造約定效用之瑕疵，且此非可歸責於被上訴人之操作或使用不當，堪以認定。是上訴人聲請另行函詢前開各相關機構乙節，核無調查之必要。

(二) 被上訴人何時通知上訴人系爭機台於溫度設定在215至220℃、背壓設定25kg情況下，其料管之實際溫度高出設定溫度10

01 度以上，造成ABS塑料所射出之成型產品不良？被上訴人於
02 105年10月3日以系爭機台有瑕疵為由，寄發高雄瑞豐郵局存
03 證號碼000203號存證信函予被告，通知解除系爭機台之買賣
04 契約，其解除契約是否合法？

05 1.按買賣因物有瑕疵，而出賣人應負擔擔保之責者，買受人得解
06 除其契約或請求減少其價金。但依情形，解除契約顯失公平
07 者，買受人僅得請求減少價金；買受人因物有瑕疵，而得解
08 除契約或請求減少價金者，其解除權或請求權，於買受人依
09 第356條規定為通知後6個月間不行使或自物之交付時起經過
10 五年而消滅。前項關於6個月期間之規定，於出賣人故意不
11 告知瑕疵者，不適用之；買受人應按物之性質，依通常程序
12 從速檢查其所受領之物。如發見有應由出賣人負擔擔保責任之
13 瑕疵時，應即通知出賣人。買受人怠於為前項之通知者，除
14 依通常之檢查不能發見之瑕疵外，視為承認其所受領之物。
15 不能即知之瑕疵，至日後發見者，應即通知出賣人，怠於為
16 通知者，視為承認其所受領之物，民法第359條、第365條及
17 第356條分別定有明文。

18 2.又物之瑕疵擔保責任與不完全給付之債務不履行責任，其法
19 律性質、構成要件及規範功能各不相同。因物之瑕疵而解除
20 契約，與因不完全給付而解除契約，兩者有別。前者無須可
21 歸責於出賣人之事由，買受人即得依民法第359條規定解除
22 契約；後者則須有可歸責於出賣人之事由始可解除契約，且
23 買受人主張出賣人應負不完全給付之責任時，如其不完全給
24 付可能補正者，惟於買受人定期催告補正而不補正時，始得
25 依民法第254條之規定解除契約，不能補正者，則可不經催
26 告而解除契約；前者應受民法第365條除斥期間之限制，後
27 者則無民法第365條規定之適用；前者倘依其情形解除契約
28 顯失公平者，買受人僅得請求減少價金，後者則無此規定之
29 適用。

30 3.上訴人以：被上訴人於105年1月26日通知系爭機台瑕疵後，
31 遲至105年10月3日寄出解約之存證信函，已逾6個月契約解

01 除權之除斥期間，尚不得解除系爭契約，且被上訴人尚交付
02 系爭支票並兌現，自視為受領系爭機台云云。然查，被上訴
03 人於系爭機台於105年1月22日交付完成定位後，經上訴人派
04 員於同年1月26日前往操作時，即持續產生螺桿及料管升溫
05 之情形，被上訴人多次通知上訴人派員前往修繕，上訴人亦
06 多次派員前往了解更換螺桿及料管，惟仍無法改善，業據被
07 上訴人提出存證信函及105年8月26日維修會議記錄為證（
08 見原審卷一65頁至第69頁、第71頁至第83頁），並有兩造各
09 自提出關於系爭機台買賣、通知維修測試往來通知及文件之
10 時序表可參（本院卷第91至127頁、157至159頁），且據
11 證人即上訴人公司派往被上訴人處檢修之阮友孟證陳明確（
12 原審卷二第86頁至第88頁），依上開事證，足認系爭機台於
13 105年1月22日交付後，陸續發生升溫及色差現象時，被上
14 訴人即連繫上訴人公司指派人員前去維修檢測，甚至上訴人
15 尚於105年5月23日更換新螺桿，仍無法改善，故實難期待
16 買受人於瑕疵在維修期間，尚不確定瑕疵是否重大至難以修
17 復程度之情形下，即遽向上訴人行使契約解除權。而系爭機
18 台於交付後，被上訴人多次叫修，上訴人尚於105年8月9
19 日發函（本院卷一第101頁）通知被上訴人辦理退貨（退機
20 ），被上訴人則回覆說明無法自行辦理退關，並承諾願協助
21 辦理退關（原審卷一第447頁），但上訴人於105年8月10
22 日發函拒絕（本院卷一第103頁），被上訴人再於105年8
23 月15日寄發律師函催告上訴人修繕系爭機台之瑕疵，上訴人
24 於105年8月23日寄發存證信函回覆被上訴人指稱因系爭機
25 台升溫的原因係料管攪到鐵屑、背壓設定過高（本院卷一第
26 105至111頁），兩造乃相約於105年8月26日至27日在越
27 南威模廠進行檢測，處理系爭機台料管升溫事宜，並作成會
28 議紀錄（原審卷一第71至83頁），是由被上訴人前揭歷次通
29 知上訴人關於系爭機台存有無法生產符合通常及約定效用之
30 塑膠射出成品之過程，可見截至105年8月26日確知上訴人
31 無法改善系爭機台之瑕疵為止，均未見有不行使權利之情形

，況依系爭買賣契約第六項保證責任：約定系爭機台之品質及精度，以上訴人訂約時之生產能力及品質控制所能及之程度為準。所交付之機器，被上訴人在正常使用下，自交付日起算，上訴人保證其品質1年（原審卷一第25頁），又參諸前揭鑑定報告書所指出之瑕疵多處，尚需專業單位之鑑定，始知其之嚴重程度如何，是被上訴人主張係至105年8月26日與上訴人會同維修後始知系爭機台存有上開重大瑕疵，且已達不能修復之程度，上訴人提供系爭機台不符合被上訴人購買約定之品質及效用，為不完全給付等語，難謂無據，應可採信。而被上訴人雖於上訴人交付系爭機台後，即依約給付系爭支票，並兌現之，然此僅係被上訴人依約履行買受人給付價金之義務而已，上訴人執此抗辯被上訴人已經承認受領系爭機台云云，並不可採。

4. 上訴人另以：若認升溫超過 10°C 為系爭機台之瑕疵，然此瑕疵並非重大，可以加裝風扇方式散熱改善，實未達解除契約之程度云云。然上訴人於歷次修繕檢測及鑑定過程均未以此加裝風扇之方式散熱改善系爭機台升溫現象或色差情況，故上訴人此項抗辯無從採信。

5. 綜上，被上訴人於105年10月3日以系爭機台有瑕疵為由，寄發203號存證信函予上訴人，以系爭機台不能符合約定之品質及效用通知解除系爭機台之買賣契約，揆諸前開說明，依法有據，上訴人抗辯被上訴人之解除權已逾民法第365條規定之6個月期間云云，不足採信。

(四) 被上訴人依民法第259條規定請求上訴人返還系爭買賣價金441萬元，有無理由？上訴人所為其返還價金，與被上訴人交付系爭機台間，應同時履行之抗辯，有無理由？

1. 按契約解除時，當事人雙方回復原狀之義務，除法律另有規定或契約另有訂定外，依左列之規定：一由他方所受領之給付物，應返還之。二受領之給付為金錢者，應附加自受領時起之利息償還之。三受領之給付為勞務或為物之使用者，應照受領時之價額，以金錢償還之。四受領之給付物生有孳息

者，應返還之。五就返還之物，已支出必要或有益之費用，得於他方受返還時所得利益之限度內，請求其返還。六應返還之物有毀損、滅失或因其他事由，致不能返還者，應償還其價額，民法第259條定有明文。又按因契約互負債務者，於他方當事人未為對待給付前，得拒絕自己之給付，此於當事人因契約解除而生之相互義務，亦準用之，同法第264條第1項、第261條亦定有明文。

2. 查，被上訴人解除系爭買賣契約，上訴人固對被上訴人負有返還系爭買賣價金之義務，然系爭買賣契約既已解除，被上訴人對上訴人原負有給付系爭買賣價金義務，溯及歸於消滅，則被上訴人自應返還系爭機台，兩者間為雙務契約之對待給付關係，是上訴人以其返還系爭買賣價金441萬元之義務與被上訴人應交還系爭機台間，為同時履行抗辯，自屬有據。故本院應為被上訴人交付系爭機台之同時，上訴人應給付441萬元之對待給付判決。又上訴人返還所受領系爭買賣價金，其應附加自受領時之利息，乃民法第259條第2款規定之回復原狀方法（義務），非因返還價金遲延而發生。是上訴人尚不得以已就價金之返還行使同時履行之抗辯，不發生遲延責任，而謂其無給付是項利息之義務。故被上訴人請求上訴人除返還系爭買賣價金外，尚應加計附件編號1至11所示各金額自105年12月7日起算，及編號12至26各金額自各該備註欄所示日期起算，均算至清償日止之利息，即屬正當，應予准許。

(五) 上訴人得否請求被上訴人給付更換料管費用價值30萬元及以自動模式運轉，使用系爭機台之時數（1154小時又47分，以每日8小時換算，相當於144日），故應扣除折舊30%之費用（相當於租金之不當得利），並據為抵銷抗辯？經查：

1. 系爭機台更換料管之目的係為找出操作時溫度上升的原因，但於更換料管後，並未因此降低溫度，為上訴人所自認（原審卷二第135頁背面），核與證人黃世賢及阮友孟所述大致相符（原審卷二第83頁背面、86頁背面），堪認上訴人更換

料管係為找出系爭機台升溫原因，並非為修復系爭機台瑕疵之必要費用。至於上訴人雖稱：更換料管係因為發現其中夾有鐵屑，且此為被上訴人不當使用所致，故被上訴人應負擔該部分之修復費用云云。然據證人即上訴人派往被上訴人廠區檢修系爭機台之員工阮友孟證稱：我換料管拔起來時，發現料管夾有鐵屑，但不知道鐵屑是何人放入，沒有看到被上訴人公司將鐵屑丟進去系爭機台的料管，通常這個（鐵屑）是作回收料才有這問題，但被上訴人公司是用新的原料，非再生料，還會有這種問題很奇怪等語（原審卷二第87至88頁）是由阮友孟上開證詞並不能認定系爭機台的料管有鐵屑是被上訴人不當使用所致，且依前揭上訴人公司查找檢修系爭機台升溫原因之過程，尚無法排除更換料管是因為上訴人交付之系爭機台有不正常升溫之瑕疵所造成，是上訴人請求被上訴人應支付更換料管之費用云云，並無理由。

2. 上訴人另以：系爭機台以自動模式運轉之時數為1154小時又47分，以每日8小時計算，共運轉144日，故應扣除折舊30%（相當於租金之不當得利）云云，固據提出運轉時間電腦畫面為證（原審卷一第301頁）。然被上訴人否認有設定自動模式運轉方式生產製品，且以系爭機台歷經多次測試、檢修及鑑定，以查找確認系爭機台升溫之原因，及能否修復瑕疵至合於兩造約定效用之狀態，故前揭系爭機台顯示之運轉時間是否即為被上訴人所設定並為生產製品使用，尚屬有疑。況衡情被上訴人購買系爭機台之目的係使用ABS原料生產攜帶式縫紉機外殼，則其於上訴人交付系爭機台後，隨即發現有升溫及射出成品有瑕疵之情形下，實難想像其有不惜虧損原料成本及良率，甘冒製品品質不良之風險，猶大量生產可能具有瑕疵之商品。是上訴人僅以系爭機台之運轉時間據為主張被上訴人有用以生產製品，並以每個產品週期55秒換算系爭機台於自動模式下可產出約75,585個產品，並以單個產品重量1040公克計算產品總重量為78,600公斤（即78.6噸），而以詢價之防火級ABS原料價格每公斤95元，估算被上訴

人使用原料總金額約7,467,000元，據為抗辯系爭機台應無瑕疵是被上訴人解除契約後，即屬無法律上原因使用系爭機台至少1154小時47分，並應給付相當於租金之不當得利予上訴人云云，實屬無稽，此項抵銷抗辯亦不可採。

七、綜上所述，被上訴人主張系爭機台有前揭無法改善之重大瑕疵，而依民法第354條、第359條、第259條第2款及不完全給付等規定，解除契約，請求上訴人返還已受領之價金441萬元，並加計附件編號1至26號所示各金額自受領時起算之利息償還之（原判決關於命上訴人自105年12月7日起至清償日止，給付如附件編號12至26號所示各金額之法定利息部分，被上訴人已減縮請求自如附件編號12至26號備註欄所示各日期分別起算法定利息，爰由本院就利息減縮部分諭知如主文第三項所示），為有理由，而上訴人就其應負返還系爭買賣價金之義務，為同時履行抗辯，即被上訴人亦應於其給付系爭買賣價金之同時，交還系爭機台，亦屬有據。從而，原審就上開應准許部分，為兩造對待給付之判決，並無違誤，上訴論旨指摘原判決該部分不當，求予廢棄改判，為無理由，應駁回上訴。

八、本件事證已臻明確，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。

九、據上論結，本件上訴為無理由，判決如主文。

中華民國 109 年 9 月 30 日

民事第五庭

審判長法官 蘇姿月

法官 郭宜芳

法官 謝雨真

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 109 年 9 月 30 日
書記官 黃旭淑

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為適當者，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。

附表

機台型號	名 稱	購買時間	售價（含稅）新台幣
YC-C600S	塑膠射出成型機	104年10月 26日	441萬元