

臺灣臺中地方法院民事判決

109年度豐簡字第142號

原告 亞恩帝工業有限公司

法定代理人 王孟威

訴訟代理人 王孟晟

被告 維賽克企業有限公司

法定代理人 陳照明

上列當事人間請求損害賠償事件，本院於民國109年5月12日言詞辯論終結，判決如下：

主 文

原告之訴駁回。

訴訟費用由原告負擔。

事實及理由

一、程序部分：

（一）按言詞辯論期日，當事人之一造不到場者，得依到場人之聲請，由其一造辯論而為判決，民事訴訟法第385條第1項前段定有明文。本件被告經合法通知未於最後言詞辯論期日準時到場，核無民事訴訟法第386條各款之情事，爰依原告之聲請而為一造辯論之判決，合先敘明。

（二）次按訴狀送達後，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。原告原起訴請求「被告應給付原告新臺幣（下同）30萬元。」（見本院卷第17頁），嗣於民國109年3月31日本院言詞辯論期日先以言詞將聲明變更為「被告應給付原告290,900元。」（見本院卷第71頁），復於109年5月12日本院言詞辯論期日以言詞將聲明變更為「被告應給付原告352,294元。」（見本院卷第129頁），原告所為前開訴之變更，核屬減縮或追加應受判決事項之聲明，核與民事訴訟法第255條第1項第3款之規定相符，應予准許，合先敘明。

二、原告主張：

01 (一) 被告於民國108年9月27日承接原告之加工案，材料由原告
02 提供，被告於當日下午簽收領取零件數量 1,928個，但因
03 被告最後加工完成品與108年10月 24日最後提供之10個樣
04 品不同，原告於108年11月19日退還423個並要求被告修改
05 ，原告經過無數次溝通，被告還是不願意修改，以致原告
06 因此配件無法如期交貨，遭中國客戶取消交易，並要求賠
07 償人民幣55,800元之損害。事後，被告既不願賠償原告所
08 受之營業損失，更不願歸還原告提供之游標尺工具及已做
09 壞之材料。為此，原告爰依承攬之法律關係，請求被告給
10 付材料成本費用新臺幣（下同）60,953元、原告內部人力
11 測試成本47,600元，及人民幣55,800元之營業損失，以中
12 國客戶要求賠償之109年1月20日當天人民幣對台幣之匯率
13 4.36813計算，折合臺幣243,741元，合計 352,294元之財
14 產損失。並聲明：被告應給付原告352,294元。

15 (二) 對被告抗辯所為之陳述：

- 16 1、被告承攬加工之材料由原告提供，原告要求在一定時間內
17 即一個月左右做到圖紙上之加工尺寸，並且要求加工必須
18 精準控制在原告圖紙公差內之重要性。交貨後原告也會組
19 裝檢測，如沒問題，原告即以1個單價12元，總共1,928個
20 ，合計23,136元之加工費，並以下個月為付款日之支票支
21 付，此為雙方在加工前同意之條件。加工前也有先提供材
22 料樣品跟圖紙加工尺寸予被告評估，徵詢被告是否可以完
23 成原告之要求，經被告表示沒問題。被告在承攬原告之加
24 工案前，理應自我衡量評估針對加工之材料、圖紙上之精
25 密度、單價等是否可承攬、有無具備應有之生財工具、加
26 工車床、車刀和量具等、車床加工後之工件精密程度可否
27 達到客戶要求等，而非等到承攬加工後，陸陸續續交貨都
28 因加工尺寸及精度不符標準、工件尺寸不穩定等問題遭退
29 回修改後，才坦承沒有具備應有之量具來做檢驗。
- 30 2、原告相信被告車床加工後之工件會達到原告要求之尺寸，
31 而被告身為承攬加工方，自應負起責任，理應自備量具，

01 以確保加工精度，原告於此時，原本有考慮要暫停給被告
02 加工，因為原告沒有必要付加工費，還有幫被告買其加工
03 所需之量測工具，惟因被告仍持續在沒有量具下加工且快
04 完成部分加工，原告基於短期內有交貨之壓力及被告不合
05 常理之要求，才會採購內溝之游標尺出借予被告使用。

06 3、根據圖紙上要求做到之加工尺寸跟被告加工後之尺寸對比
07 ，即可清楚看出，被告加工後之成品並沒有做到要求之加
08 工尺寸（ $23.30 \pm 0.05\text{mm}$ ），經檢視後總共有7個尺寸沒有
09 到位，相差甚遠，加工精密度極差。該7個尺寸裡面，有6
10 個尺寸都是被告用自己之方式檢測，原告不清楚被告用何
11 量具，只有內溝尺寸可能會用到蝦皮購物購買之內溝槽卡
12 尺來輔助，但是原告收到卡尺時，就有自行檢測過，卡尺
13 是有誤差值的，因此原告於提供卡尺當天，在被告工廠內
14 ，即有提供鐵件給被告量測參考，讓被告清楚知道量具誤
15 差大約 0.1mm 左右，只可做為輔助功能。之後，原告要求
16 先做10個樣品讓原告測試，此10個樣品尺寸有到 16.8mm 左
17 右，但於108年11月19日交貨的400個都不行，有的內溝尺
18 寸甚至只到 16.6mm ，且形狀不是正圓形而是橢圓形。

19 4、原告退回修改之當天，被告有表明相信其機器做出來之東
20 西一定有達到原告要求之尺寸，不可能有問題，如果真有
21 做錯，願意賠償原告材料之費用，但是經過雙方在被告工
22 廠做進一步之測試和量測後，被告也確定尺寸沒有加工到
23 位、跟圖紙不符，需要修改，也願意修改，但希望原告多
24 補助一個2元，即全部都做修改須增加3,876元之加工費用
25 ，原告表明全部檢驗沒問題後將會一起支付，被告亦同意
26 會做修改並聲稱修改只需要一天之時間。翌日早上，原告
27 卻接到被告要求必須把加工費用23,136元先付清，另外要
28 求修改後，如果還有任何尺寸不到位的，一概不負責，並
29 要求原告在被告加工時必須派人到現場幫忙量測每一個做
30 好之工件，且修改後就要馬上收修改費用 3,876元，有任
31 何問題，包含尺寸不對，也不再負責。當時原告馬上跟被

告表明此為不合理之要求，之後原告再向被告表明急著要出貨，如果沒有出貨會有巨大損失，要求被告遵守約定，但是被告仍置之不理。

5、被告所稱可利用之92個未退貨零件部分，亦均不符合圖紙尺寸，測試均未通過，原告因此留下來當做證據，並無法出貨。另外，原告與大陸或其他客戶之交易作業程序，一般均係對方傳合同或訂單予原告，雙方會打電話確認交貨時間及其他細節，談妥後就決定了，並不會蓋上原告之公司章，與美國之交易則完全沒有合同，只有訂單，並用電子郵件或電話做交易，與臺灣之企業交易方法亦同，均未蓋原告之公司章，出貨後，對方也會履約付款完成交易。原告與被告間就本件也沒有簽訂合同，僅是口頭承諾。

4、銷售合同及賠償通知書都是大陸廠商傳真給原告，原告收到傳真後再以電話回覆，賠償通知書之日期理應是2020年1月20日，合同編號A&Z0000000000是一致的，鑑於原告是賠償方，原告沒有要求對方要更正到2020年1月20日。再就大陸廠商傳真之銷售合同和賠償通知書併用繁體和簡體，此為對方之使用習慣，原告無權干涉。依原告提出之錄影紀錄即可證實被告前開無理之要求，而依被告提出之監視器畫面也有提到在加工過程中之精密度確實有問題，才會一直被要求改正到圖紙之標準，有七個尺寸不符合圖紙要求，也有表明加工過程中沒有好好測量，表明就是從頭到尾都不測量。且被告於錄影中亦有提出如果修改過程中有尺寸不到位的，一概不負責之情。

二、被告抗辯：

（一）兩造雖未簽定書面，但就原告主張兩造間為承攬關係，不爭執。原告提出之108年11月19日送貨單所記載之內容，確實為退貨之項目，當初係因沒有量具，加工上有障礙，所以加工有錯誤。

（二）原告於108年9月23日提供手繪稿圖，被告繪製成電腦圖傳真給原告，經原告確認尺寸後回傳而開始加工，被告並於

01 108年9月26日提供樣品15個。被告事先即已告知塑膠加工
02 尺寸穩定度不好，且因內孔凹槽無法測量（爭議尺寸）而
03 不願加工，但原告仍堅持要求被告幫忙加工製造，被告陸
04 續於108年10月1日出貨100個、108年10月3日出貨200個、
05 108年10月7日出貨215個，合計515個後，發現尺寸上無法
06 測量而不敢加工，於108年10月8日再提供10個測試，確定
07 尺寸有異乃停止加工，並要求原告提供可測量內孔凹槽之
08 標準量具才能測量，以避免爭議問題產生。經原告於108
09 年10月22日提供量具後，被告於108年10月23日再提供10
10 個測試，並告知此量具是大陸製造，誤差太大會量不準，
11 請原告必須購買日本製之精密度量具，原告則表示「沒關
12 係，用這個測量就可以了，不會有問題的。」等語。

13 （三）其後，原告於108年10月23日至108年11月19日之期間，合
14 計20個工作天，一直要求加工精密度及修改加工尺寸，使
15 被告加工時間拉長，已經不符合加工成本，108年11月19
16 日又退回先前在未有測量工具之前原告說可以之已交貨成
17 品423個，後續有加工完成其餘1,367個，原告都稱尺寸有
18 異，與被告測量不同，被告測量凹槽尺寸為 $16.8 \pm 0.03\text{mm}$
19 ，原告卻說被告尺寸為16.7mm加工錯誤，要求被告二次加
20 工，並願支付二次加工費用，被告乃同意，並要求原告先
21 行支付所有加工費用23,004元之一半即11,500元，亦經原
22 告同意，但原告卻未支付任何費用，被告遂將其餘產品擱
23 置不再加工，並將其產品及量具保留作為抵押，確保被告
24 未收承攬費用之損失。

25 （四）對於原告與大陸廠商之銷售合同及賠償通知書，被告合理
26 懷疑有偽造、變造之情，蓋因：(1)銷售合同記載之總數量
27 為30台，被告共出貨515個，原告退貨423個，表示原告還
28 有可利用數量92個，已經足夠供應此張訂單之數量，何來
29 損害賠償？且該銷售合同右下之乙方簽名處，並無簽名蓋
30 章及出貨日期；(2)賠償通知書之日期「2019年1月20日」
31 在先，銷售合同「2019年12月2日」之日期在後，怎麼會

有「先求償、後銷售」之情形？不合常理；(3)賠償通知書日期「2019年 1月20日」該行之數字部分沒有對齊，依照文書軟體之編輯來說，同一行數字底部應呈水平一直線，「1」與「20」明顯偏高、左右不對稱，且該等數字下方與其下之公司名稱、地址、賠償內文、人民幣字樣，顏色特別明顯；(4)賠償通知書及銷售合同中公司名稱「亞恩帝工業有限公司」之「業」字，及地址「臺中市○○區○○路○段○○○巷○○號」之「二」字，此為兩份不同日期之文件，但不完整之地方卻一模一樣，且兩份文件左下方之大陸廠商蓋章處，公司章與文字重疊處，重疊之地方、角度、方向、位置卻一模一樣；(5)賠償通知書如果是大陸廠商發的文一定是全簡體字，不可能只有「亞恩帝公司名稱及地址、人民幣」這三部分為繁體字，沒理由全篇內文是簡體楷書，只有前開部分是繁體及黑體字；是原告如果要證明前開收文是來自大陸廠商發文者，就應該提供電子信箱之文件夾帶檔，或非影印版本之通知書，才能佐證前開文件之真實性。並聲明：原告之訴駁回。

三、本院之判斷：

(一) 按承攬者，謂當事人約定一方為他方完成一定之工作，他方俟工作完成，給付報酬之契約，民法第490條第1項定有明文。原告主張兩造於108年9月27日成立承攬契約，由原告提供零件材料，被告則負責零件材料之加工，零件數量為1,928個，每個加工費用以12元計算，合計本件承攬報酬為23,136元等情，業據提出送貨單（見本院卷第31頁）、被告製作之零件尺寸圖電腦繪圖（見本院卷第35頁）、原告提供之手繪零件尺寸圖（見本院卷第85頁）為證，被告對此亦不爭執，則原告主張兩造間為承攬關係之事實，應堪認定。

(二) 次按承攬人完成工作，應使其具備約定之品質及無減少或減失價值或不適於通常或約定使用之瑕疵；又工作有瑕疵者，定作人得定相當期限，請求承攬人修補之；民法第49

2條、第493條第1項分別定有明文。原告主張被告加工後交付之零件尺寸不符原告要求之規格，經被告於108年11月19日退貨423個等情，業據提出退貨單（見本院卷第33頁）、被告加工零件尺寸經實際測量結果與零件尺寸圖規格不符之說明表（見本院卷第99至103、171至175頁）、實際測量加工零件尺寸之照片（見本院卷第165至169頁）、為證，被告對此亦不爭執，則被告所承攬加工之零件，不具備原告要求之尺寸規格，具有瑕疵之事實，應堪認定，是原告依據民法第493條第1項之規定，請求被告修補，於法有據。

（三）再按民法第494條鎖定之承攬人瑕疵擔保責任，係一種法定責任，定作人祇須就工作瑕疵之事實舉證，即為已足，無庸證明承攬人有可歸責之事由，並不以承攬人有故意或過失為必要（最高法院99年度台上字第170號、98年度台上字第721號判決意旨參照）。本件原告既已舉證被告就其所承攬加工之零件有尺寸規格不符瑕疵之事實，則被告抗辯：本件係原告於108年9月23日傳真手繪零件尺寸圖，被告將其繪製成電腦繪圖後經原告確認尺寸後開始加工，先後於108年9月26日交付樣品15個、108年10月1日交付成品100個、108年10月3日交付成品200個、108年10月7日交付成品215個，合計515個，被告有事先告知原告因塑膠加工上尺寸穩定度不好且因內孔凹槽無法測量而不敢加工，於108年10月8日再交付成品10個，確定尺寸有異，乃要求原告提供可測量內孔凹槽之標準量具，經原告於108年10月22日提供量具後，被告再於108年10月23日交付成品10個，並告知原告所提供之大陸製量具誤差太大會量不準，原告仍要求繼續使用該量具加工，被告即於108年11月19日交付成品400個、108年11月20日交付成品967個，合計1,917顆，經原告於108年11月19日退貨423顆等語，據以主張系爭加工零件尺寸不合估規格之瑕疵係依原告提供之量具及原告指示加工所致，被告無可歸責之事由，即應由

被告負舉證之責，合先敘明。惟觀諸被告提出之原告公司送貨單及退貨單（見本院卷第81頁）、被告公司出貨單（見本院卷第83頁）等證據資料，並無從據以認定被告就前開零件加工之瑕疵無可歸責事由之情，被告亦未提出其他事證以實其說，本院自難據以採信，則本件加工零件尺寸不符規格之瑕疵，仍應認定係屬可歸責於承攬人即被告之事由。從而，被告抗辯因修補而須增加每個2元之加工費用，並要求原告先行給付一半之承攬報酬始願進行修補工作云云，即屬無據。

（四）另按定作人對於因可歸責於承攬人之事由，致工作發生瑕疵之損害賠償請求權，須踐行民法第493條第1項所定之定期修補程序，蓋因承攬人具有專業知識，修繕能力較強，且較定作人接近生產程序，更易於判斷瑕疵可否修補，故由原承攬人先行修補瑕疵較能實現以最低成本獲取最大收益之經濟目的，是以民法第495條雖規定，因可歸責於承攬人之事由，致工作發生瑕疵者，定作人除依民法第493條及第494條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，惟定作人依此規定請求承攬人賠償損害仍應依民法第493條規定先行定期催告承攬人修補瑕疵，始得為之，尚不得逕行請求承攬人賠償損害，庶免可修繕之工作物流於無用，浪費社會資源（最高法院106年3月28日第5次民事庭會議決定參照）。故本件原告對於可歸責於被告之事由，所致系爭零件加工後尺寸不符規格之瑕疵，即應依民法第493條第1項之規定，先行定期催告被告修補瑕疵後，始得依民法第495條第1項之規定，請求被告負損害賠償責任。是以，原告既未就系爭加工零件之瑕疵，業已定期催告被告修補之證明，即逕行起訴請求被告賠償材料成本費用60,953元、原告公司內部人力測試成本47,600元及營業損失243,741元，合計352,294元之財產損害，即屬無據，尚難准許。

（五）從而，原告依據承攬之法律關係，請求被告賠償352,294

元之損害，為無理由，應予駁回。

四、本件事證已臻明確，兩造其餘攻擊防禦方法及證據，既不足以影響本判決之結果，爰不逐一論述，附此敘明。

五、訴訟費用負擔之依據：民事訴訟法第78條。

中 華 民 國 109 年 5 月 28 日

豐原簡易庭 法官 巫淑芳

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，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）。

中 華 民 國 109 年 5 月 28 日

書記官 許瑞萍