



衛生福利部食品藥物管理署
管制藥品製藥工廠「不銹鋼製品乙批」
規格需求說明書

中華民國 107 年 10 月

衛生福利部食品藥物管理署
管制藥品製藥工廠「不銹鋼製品乙批」
規格需求說明書

一、說明：

本署管制藥品製藥工廠(以下簡稱本廠)，本廠新建廠房於 107 年 9 月進行查廠，待通過 GMP 符合性查核後將進行產品量產作業，為使作業流暢及提升生產效率，尚需依空間規劃及製程需求購置不銹鋼桌、置物架及台車等不銹鋼製品，另「更衣室洗烘手機」為達 GMP 設備表面需平整光滑之要求，需進行不銹鋼包覆。

二、採購標的規格內容說明：

(一)採購標的規格：

(1)使用需求概述

1. 為降低產品污染風險，其製造作業環境應保持規定之潔淨度，對於級區內之不銹鋼製品，設計上應使其能容易清潔，避免聚積粉塵或污垢。
2. 本廠新建廠房 3-5 樓為製造生產區，須添購台車，置物架及桌等不銹鋼製品以利現場藥品之製造、運輸及清潔使用。

(2)採購標的安裝及品質要求

1. 本案採購標的的設計/製造應完全符合現行 PIC/S GMP 要求(請參閱國際醫藥品稽查協約組織之藥品優良製造指引)。
2. 本案所有採購標的，接縫處須磨光處理，置物表面或桌面須以整塊不銹鋼製作，不可有接縫，並符合 PIC/S GMP 規定：「製造設備之設計，應使其能容易且徹底地清洗」。
3. 廠商配置本案採購標的時，應考量運送動線、置放空間之大小、位置、門的位置及方向、照明、出風口、回風口、銜接支援系統之管路配置及未來人員作業動線等。

(3)採購標的及其零組件需求說明：

以下各式不銹鋼置物架、桌、櫃體、台車及其他組件之尺寸為參考數字，實際以現場人員需求及實地量測為準，並考量到現場人員動線順暢。完工後，應由廠商搬運至現場定位，廠商應在施作前丈量，並確認其尺寸可順利運送至現場空間內。

1. 不銹鋼桌



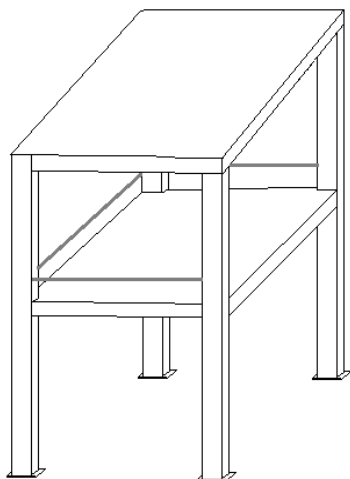
①不銹鋼桌配置表

品項 房間編號	不銹鋼桌數量、尺寸 (W) x (D) x (H)
338	1 (66×63×80)公分
308	1 (100×50×80)公分
312	1 (120×50×80)公分
316	1 (135×60×75)公分
318	1 (120×50×80)公分
328	1 (145×65×80)公分
504	1 (100×60×80)公分
505	1 (100×60×80)公分
511	1 (100×60×80)公分
522	1 (130×60×80)公分
531	1 (223×50×80)公分
117	1 (150×45×80)公分
116、117	2 (70×45×80)公分
總計	14

②需求說明

- (1)不銹鋼桌面光滑平整，不得有接縫，以不鏽鋼 304 材質，厚度 1.2mm 製作。
- (2)桌面 4 個桌角應平滑圓鈍收邊,接縫拋光處理，可保護作業人員行進安全。
- (3)四個腳可調整水平高度。
- (4)不銹鋼桌載重可達 200 公斤。

2. 雙層不銹鋼桌



- ① 數量 12 式：分別置於三、四、五樓男、女更衣後室，房間編號：323×2、324、343、342、419、433、517、533、534、540、541 室。
- ② 需求說明
- (1)不銹鋼 304 材質，40(W) x 30(D) x 90(H)cm，兩層間格約 35cm，下層 3 邊設有圓條不銹鋼護欄。
 - (2)靠 R 角之桌角，桌面須依 R 角幅度製作，以使桌面可以貼齊兩面庫板牆。
 - (3)四個腳可調整水平高度。
 - (4)不銹鋼桌載重可達 100 公斤。

3. 置物架



① 置物架配置

品項 房間編號	數量、尺寸 (W) x (D) x (H)	特殊需求
308	1 (172×40×210)公分	含上層 5 個隔板(每層 相隔 50cm)
309	1 (260×40×210)公分	
521	1 (100×50×190)公分	含上層 7 個隔板(每層 相隔 30cm)

總計	3	
----	---	--

最下層離地 10cm。

② 需求說明

- (1) 架面光滑平整，不得有接縫，為不鏽鋼 304 材質，厚度 1.2mm。
- (2) 不銹鋼置物架其 4 邊接縫處須拋光處理及置物平面須以整塊不鏽鋼 304 製作，不可有接縫，應平滑保護作業人員收納時的安全。
- (3) 四個腳可調整水平高度。
- (4) 不銹鋼置物架單層載重可達 100 公斤。

4. 單層附把手推車



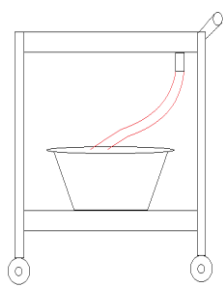
① 配置

品項 房間編號	數量、尺寸 (W) x (D) x (H) x (側邊護欄 H)
504	1 (47.5×68×65×3)公分
505	1 (47.5×68×65×3)公分
511	1 (47.5×68×65×3)公分
總計	3

② 需求說明

- (1) 不銹鋼推車設計其 4 邊接縫處須圓弧處理及置物平面須以整塊不鏽鋼 304 製作，不可有接縫，應平滑保護作業人員使用時的安全。
- (2) 以上各式推車之材質為不銹鋼 304，厚度至少 1.2mm，四輪皆需附有煞車。

5. 雙層附把手推車



① 配置

品項 房間編號	數量、尺寸 (W) x (D) x (H)	特殊需求
315	1 (43×65×80)公分	上層洗一排水孔，並焊接一個水管接口(如上圖右)
313	1 (43×65×80)公分	
320	3 (35×75×95)公分	最下層離地 22cm，共 2 層 1、2 層間隔 73cm，附可煞車輪
322	3 (43×85×95)公分	
321	1 (40×40×80)公分	
504	1 (47.5×68×85)公分	
505	1 (47.5×68×85)公分	
511	1 (47.5×68×85)公分	
1F-營管	3 (43×65×80)公分	
總計	15	

②需求說明

- (1)不銹鋼推車設計其 4 邊接縫處須圓弧處理及置物平面須以整塊不鏽鋼 304 製作，不可有接縫，應平滑保護作業人員使用時的安全。
- (2)以上各式推車之材質為不銹鋼 304，厚度至少 1.2mm，四輪皆需附有煞車，側邊護欄高度約 3CM。

6. 熔封頭收集桶



- ① 數量 2 個，320、322 室

②需求說明

- (1)上部盛裝安甌熔封夾除頭(雙邊附把手)，下部移動車(附輪子)，上下部可分離。
- (2)不銹鋼 304，厚度至少 1.2mm，40(W) x 30(D) x 35(H)cm。

7. 調劑用不銹鋼鍋



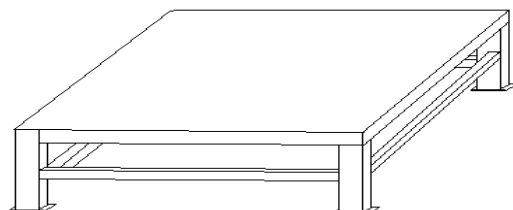
- ①數量 2 式：504、505 室。
- ②需求說明
 - (1)內部直徑約 30CM；高度約 22.5CM。
 - (2)須附鍋蓋

8. 造粒用不銹鋼杓子



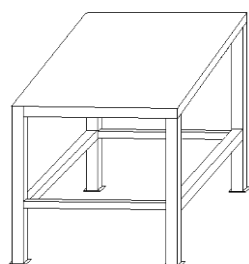
- ①數量 5 式
- ②需求說明
 - (1)上緣直徑約 21CM；高度約 8CM。

9. 不銹鋼踏墊



- ①數量 1 式，50(W) x 50(D) x 10(H)cm
- ②採不銹鋼 304 材質，厚度至少 1.5mm

10. 不銹鋼凳子



品項 房間編號	不銹鋼桌數量、尺寸 (W) x (D) x (H)
330	1 (35×40×45)公分
331	1 (35×35×45)公分
328	1 (40×40×45)公分
總計	3

採不銹鋼 304 材質，厚度 1.5mm，踩踏面須有方管支撐，並可承重 200kg 重量。

11. 不銹鋼梯



①數量 2 式

②需求說明

(1)採不銹鋼 304 材質，厚度約 1.5mm，踏板面長度 40CM，寬度 30CM。第一層高度 25CM，第二層高度 55CM。

(2)須平穩不可搖晃。腳底需有防刮傷地板之非金屬耐用材質。

12. 不銹鋼椅



① 數量 10 式

② 需求說明

(1)採不銹鋼 304 材質，厚度至少 1.2mm，坐墊直徑 25CM，高度 35CM*6 式、50CM*4 式。

(2)須平穩不可搖晃。腳底需有防刮傷地板之非金屬耐用材質。

13. 五層式不銹鋼乾燥架



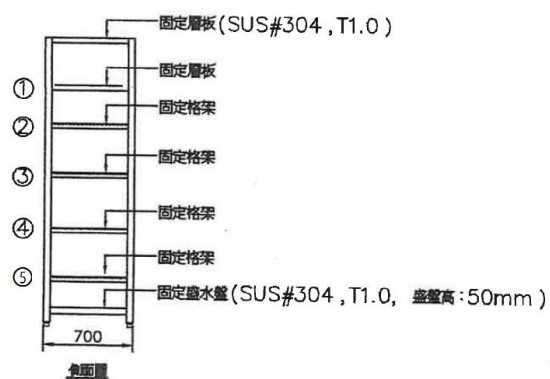
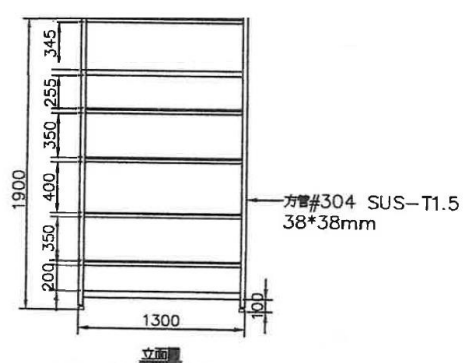
參考圖

①數量 1 式：置於七樓實驗室。

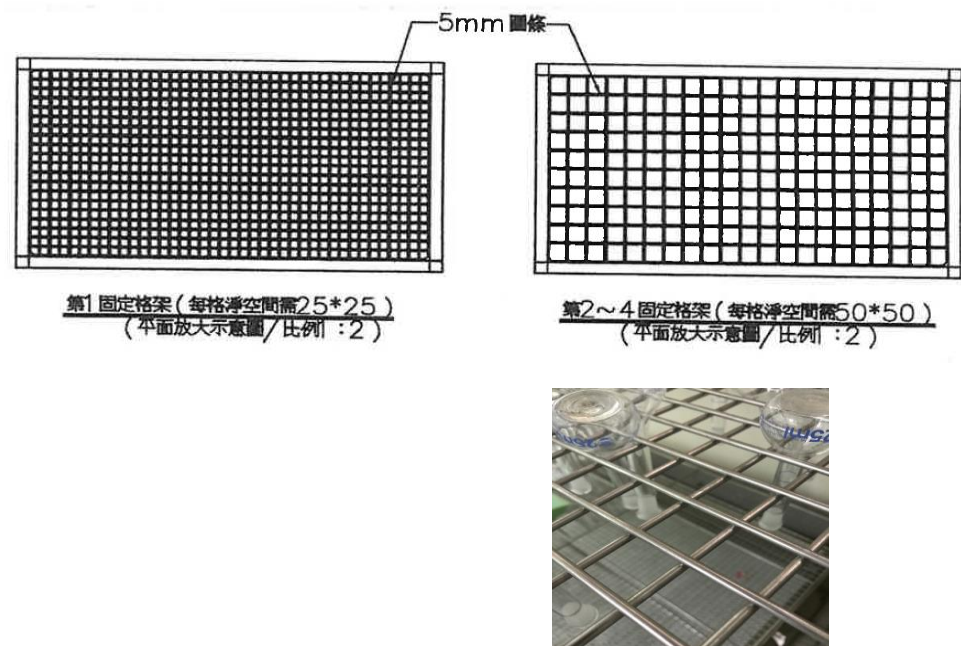
②需求說明

(1)不銹鋼 304 材質，130(W) x 70(D) x 190(H)cm。

(2)立面圖及側面圖示如下(所列尺寸，廠商製作前須與使用者核對)。



(3)第一至第五層固定格架，樣式如下所示



- (4)最底座盛水盤須確保盛水後不得洩漏。
- (5)四個腳可調整水平高度，且須使用不易刮傷 EPOXY 地板之耐用材質。



14. 空間標示卡匣



- ① 數量：C 棟 3 樓 15 式、4 樓 8 式、5 樓 12 式。
- ② 需求說明
- (1)不銹鋼 304 材質，厚度 1.2mm，22(W) x 16(H)cm，一體成型。
 - (2)每式皆附一塊硬式透明壓克力板，21.5(W)，厚度約 2mm。
 - (3)每式皆附一塊硬式壓克力板 21.5(W) x 5.5(H)cm，厚度約 2mm，正面紅底並印上”待清潔”，反面綠底並印上”已清潔”。
 - (4)依本廠需求進行安裝。

15. 不銹鋼資料匣架



① 數量：3 樓 28 式、4 樓 22 式、5 樓 33 式。

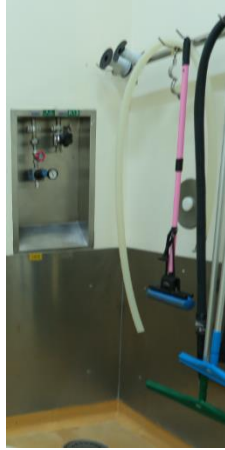
品項 房間	放資料厚度約		品項 房間	放資料厚度約		品項 房間	放資料厚度約	
	2cm	3cm		2cm	3cm		2cm	3cm
302	1		402	1		501	1	
308	1		405	1		503	1	
309	1		407		2	504		2
310	1		408	1		505		2
312	1		411		2	506	1	
313	1		412	1		507	1	
314		1	420	1	1	511		2
315	1		421	1		512	1	
316	1		428	1		516	1	
320	1		429	1		520	1	
321		1	430	1		521	1	
322	1		432	1		522	1	1
328		1	走道	5		523		1
331		1	梯廳	1		524	1	
332	1					525	1	
334	1					529	1	
335	1					530	1	
336	1					531		1
338	1					533	1	
339	1					534	1	
走道	6					536	1	
梯廳	1		120	2		537	1	
						538	1	
						走道	5	
						梯廳	1	
總計	83							

② 需求說明

(1)不銹鋼 304 材質，可放置 31(W) x 24(H)cm 資料匣，不銹鋼圓條直徑約 0.6cm，一體成型。

- (2)約可放置 2cm 厚之 A4 格式紀錄本，直立或橫放皆可適用。
- (3)銲接處須磨平拋光處理。
- (4)依本廠需求進行安裝。

16. 洗滌室不銹鋼吊掛架

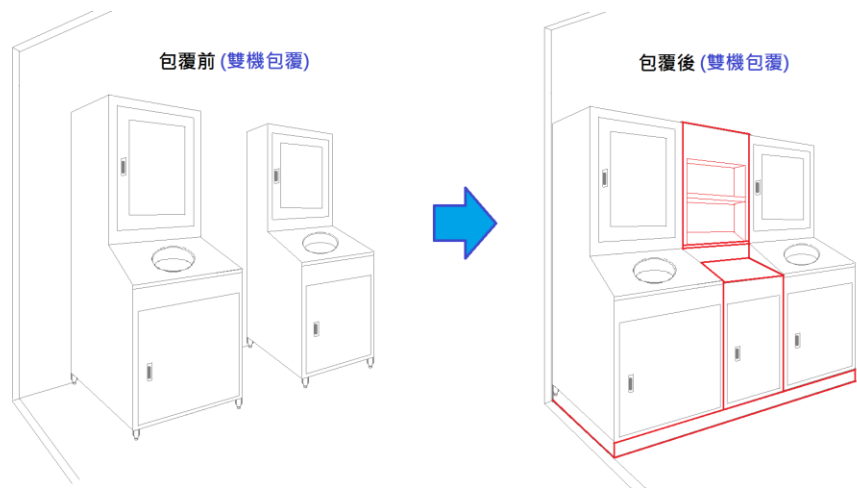


- ① 數量 13 式：307 室*2、404 室*2、414 室*2、425 室*2、501 室*1、508 室*2 及 527 室*2。
- ② 需求說明
 - (1)架面光滑平整，不得有接縫，為不鏽鋼 304 材質，長度約為 100~140cm，依各空間需求，每 15~20cm 銲接一個不銹鋼掛勾。
 - (2)掛勾與架體銲接處須磨光處理。
 - (3)單一掛勾應可負重 15kg 重量。
 - (4)廠商設計應確保清潔用具於吊掛後不會接觸到牆面(架體離牆面約 8-10cm)。

17. 洗烘手機包覆



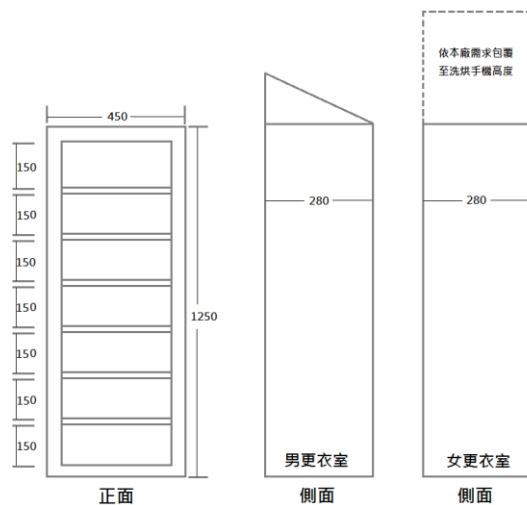
- ① 數量 6 式：分別置於 C 棟三、四、五樓男、女更衣前室，房間編號：334、336、428、430、536、538 室。
- ② 需求說明
 - (1)須使用亮面不銹鋼 304(1.2mm)進行包覆(同洗烘手機)，與牆面及地板接觸面須使用矽膠填補整齊，包覆後須平整無縫。
 - (2)包覆示意圖如下：



更衣室，2 台洗烘手機中間有管路維修空間及門，並做 2 層不銹鋼隔板可供放置口罩、帽套等置物使用。

- (3)頂部封板同洗烘手機高度。
- (4)檯面平整可放置洗手乳(擠壓時檯面可承受力量不可凹陷)。
- (5)接觸地面做潔淨處理，縫隙須以矽膠填補。
- (6)管路維修門一式，給水、排水及電源插座，廠商需依維修門之位置而更改電源及給排水管路之配置，以利後續使用之維護。

18. 不銹鋼鞋櫃



示意圖(尺寸僅供參考，廠商須

依使用者需求及現場空間實地量測)

- ①數量 6 式：分別置於三、四、五樓男、女更衣前室，房間編號：334、336、428、430、536、538 室。

②需求說明

- (1)不銹鋼 304 材質，底部壁高約 5cm，正面寬約 45cm，深度約 28cm，高約 125cm，整體應承受 100kg 重量，櫃體上部依本廠需求以不銹鋼 304 材質進行包覆。
- (2)櫃體四周與牆面、地板接合處須以矽膠填補抹平。
- (3)安裝圖示說明：



19. 鋁梯



- (1)A 字形梯：數量 4 式，約 1 米 5 高。
- (2)可伸縮梯：數量 1 式，伸展後可達 5 米高。

20. 不銹鋼板車

- ①數量： 8 台。
- ②需求說明：
 - (1)材質為不銹鋼 304。尺寸約為 66cm(長) × 45cm(寬)。
 - (2)不銹鋼板車設計應有 4 個輪子，4 輪可自由旋轉方向並附煞車，方便貨物推送。



實體圖供參

21. 通話器

①數量： 1 組。

②需求說明：

- (1)通話器裝於兩個級區之隔間庫板牆，可提供兩側不同級區之人員直接對話聯繫。(安裝於 522 與 523 室間)
- (2)材質外框為不銹鋼 304 材質，內為密封式通話膜。
- (3)具可拆式 PVC 保護蓋，以防止粉塵汙染。



(4)驗收規範說明

1. 依廠商履約結果進行審查及測試，通過後方視為驗收合格；廠商履約結果經機關驗收有瑕疵者，機關得要求廠商於 10 日內改善（以下簡稱改正）。逾期未改正者依按逾期日數，每日依契約總價金 3%計算逾期違約金(逾期未改正仍在契約原訂履約期限內者，不在此限)。
2. 驗收時應交付事項：文件請備一式 2 份(於履約完成通知本署時應檢附)

■不鏽鋼材質證明。

(5) 其他規範說明

投標廠商對需求文件均應切實瞭解，估價前並得親自到施作地點詳細勘查及丈量，若對圖說和標單內容有疑義，請依政府採購法規定之期間一次提出，日後不得藉詞加價，以利施作進度之順利。

(二)採購標的數量：

項次	名稱	數量
1	不銹鋼桌	14
2	雙層不銹鋼桌	12
3	置物架	3
4	單層附把手推車	3
5	雙層附把手推車	15
6	熔封頭收集桶	2
7	調劑用不銹鋼鍋	2
8	造粒用不銹鋼杓子	5

9	不銹鋼踏墊	1
10	不銹鋼凳子	3
11	不銹鋼梯	2
12	不銹鋼椅	10
13	五層式不銹鋼乾燥架	1
14	空間標示卡匣	35
15	不銹鋼資料匣架	83
16	洗滌室不銹鋼吊掛架	13
17	洗烘手機包覆	6
18	不銹鋼鞋櫃	6
19	鋁梯	5
20	不銹鋼板車	8
21	通話器	1

(三)本採購標的執行內容之主要部份：

- ☐ 本採購標的範圍之全部。
- ☐ 本採購標的範圍之部分：主要設備之安裝、配管(線)及驗證。

三、交貨、履約期限：

- 廠商應自決標日起 150 日曆天內，完成履行採購標的之供應。
- 因非可歸責於機關或廠商，而需展延履約期限者，依契約書第七條
(五)「履約期限展延：」之規定辦理。
- 延遲履約：依本契約第 十四 條規定辦理。
- ☐ 其他：

四、投標廠商基本資格及應檢附之資格證明文件：

(一)投標廠商基本資格（具下列■資格之一者）：

- ☐ 財（社）團法人團體、公、協、學會
- ☐ 公（私）立大專院校
- ☐ 公立學術研究機構
- ☐ 政府機關及其附屬之研究機構

■經政府合法登記之公司、行號、機構

☐ 經政府合法登記之醫療機構（含醫院、診所）

☐ 經政府合法登記之合作社

(二)應檢附之資格證明文件：

■廠商登記或設立證明影本【如：如公司登記或商業登記證明文件、非屬營利事業之法人、機構或團體依法須辦理設立登記之證明文件、工廠登記證、許可登記證明文件、執業執照、開業證明、立案證明或其他由政府機關或其授權機構核發該廠商係合法登記或設立之證明文件】。

上開證明，廠商得以列印公開於目的事業主管機關網站之資料代之。

【注意：依經濟部 98 年 4 月 2 日經商字第 09802406680 號公告：「直轄市政府及縣（市）政府依營利事業統一發證辦法所核發之營利事業登記證，自 98 年 4 月 13 日起停止使用，不再作為證明文件。」準此，投標廠商如以營利事業登記證作為資格證明文件，而無其他足資證明之文件者，視為資格不符】

☐ 本採購屬經濟部投資審議委員會公告「具敏感性或國安(含資安)疑慮之業務範疇」之資訊服務採購，廠商不得為經濟部投資審議委員會公告之陸資資訊服務業者。(上開業務範疇及陸資資訊服務業清單公開於經濟部投資審議委員會網站 <http://www.moeaic.gov.tw/>)。

☐ 本採購允許合作社參與投標，投標廠商為合作社者，應附具合作社章程，且章程業務項目需涵蓋本採購委託工作項目。

■廠商納稅之證明：

(1)營業稅繳稅證明：為營業稅繳款書收據聯或主管稽徵機關核章之最近一期營業人銷售額與稅額申報書收執聯。廠商不及提出最近一期證明者，得以前一期之納稅證明代之。新設立且未屆第一期營業稅繳納期限者，得以營業稅主管稽徵機關核發之核准設立登記公函代之；經核定使用統一發票者，應一併檢附申領統一發票購票證相關文件。（本項適用於依營業稅法須報繳營業稅者之

情形)

(2)所得稅證明：最近一年所得稅納稅證明或所得稅結算申報繳費收執聯。廠商不及提出最近一年證明文件者，得以前一年之納稅證明文件代之。

(3)營業稅或所得稅之納稅證明，得以相同期間內主管稽徵機關核發之無違章欠稅之查復表代之。

(4)依法免繳納營業稅或所得稅者，應繳交核定通知書影本或其他依法免稅之證明文件影本。

☐ 廠商依工業團體法或商業團體法加入工業或商業團體之證明影本（如：會員證）。

■ 廠商具有承做能力之證明：

■ 廠商應具本案採購標的（如推車、櫃體或不銹鋼包覆等）類似之製造、供應或承做之經驗，其安裝須符合現行 PIC/S GMP 之要求。應檢附 2 家 PIC/S GMP 藥廠，完成與前述採購標的之製造、供應或承做之證明文件（如出貨單或發票或驗收紀錄等其中一種文件之影本），文件上需同時載明設備商及藥廠名稱。

(三)廠商需提出資格文件影本繳驗，必要時本署並得通知廠商提供正本供查驗。

五、預估經費：

(一)採購金額：新台幣 160 萬元整。

■ 本案預算金額：新台幣 160 萬元整，內容如下：

（前述經費 ■含運費 ☐不含運費）。

☐ 採固定金額給付之項目及費用：○○○元整。

1. 項目如下：

2. 採固定金額給付之經費，決標後無須調整各項單價。

☐ 核實支付項目及費用：○○○元整。

1. 核實支付項目如下：

2. 核實支付項目之費用：

☐ 採固定金額給付，決標無須調整各項單價。

☐ 非採固定金額給付，決標後須依決標金額比率調整各項單價。

☐ 本採購保留未來向得標廠商增購之權利，擬增購之項目及內容：

1. 本案保留後續擴充之經費為_____萬元整。

2. 本案保留後續擴充之項目及內容：

☐ 期間為_____年、_____月前

☐ 數量為_____台

☐ 其他：

(二)投標廠商應依各項目，分別提列各項單價後加總填報總價投標。

(三)注意：投標廠商報價不得逾預算金額，投標廠商報價超過預算金額者，依政府採購法第 50 條第 1 項第 2 款暨行政院公共工程委員會 96 年 10 月 2 日工程企字第 09600396110 號函規定，列為不合格標，不予減價機會。

六、招標、決標方式及原則：

(一)招標方式：

☐ 公開取得報價單：依中央機關未達公告金額採購招標辦法第 2 條第 1 項第 3 款暨第 3 條規定辦理。

☒ 公開招標：依採購法第 18、19 條辦理。

☐ 限制性招標：

☐ 依採購法第 22 條第 1 項第__款辦理。

☐ 依採購法施行細則第 23 條之 1 第 2 項規定以公告程序徵求受邀廠商，作為邀請比、議價之用。

☐ 依中央機關未達公告金額採購招標辦法第 2 條第 1 項第 1 款規定（符合採購法第 22 條第 1 項第 2 款）辦理。

☐ 依中央機關未達公告金額採購招標辦法第 2 條第 1 項第 2 款規定辦理。【限未達公告金額採購】

(二)決標方式：

1. 採訂有底價並以 ☒ 總價決標 ☐ 單價決標

2. 本案採 ☒ 非複數決標

☐ 分項、複數決標

☐ 分區、複數決標

☐ 固定金額決標

(三)決標原則：

☒ 依採購法第 52 條第 1 項 ☒ 第 1 款 ☐ 第 2 款 ☐ 第 3 款。

七、交貨驗收及付款方式：

(一)交貨驗收及付款方式

☒ 本案採一次驗收，並於驗收合格無待解決事項後，給付契約價金總額。廠商應檢附發票（或收據）連同交寄證明或收貨單辦理請款。

☐ 本案採分批驗收、分批付款方式辦理：

1. 本案採分批交貨、分批付款。每次付款按實際交付數量乘以契約單價計費，並於每次交貨完成，待本署驗收合格，無待解決事項後，核實支付契約價金。

(二)其他驗收規定事項：

1. 得標廠商實際完成履約之日期，以採購標的於機關指定地點完成安裝並經需求單位簽認為準。

2. 得標廠商完成履約後，應書面（得以傳真或電子郵件方式）通知機關（或需求單位）辦理驗收。以機關（或需求單位）收文確認日為準，逾履約期限屆滿之日，依契約書遲延履約規定計收逾期罰款。

3. 以機關收文日起 30 日內辦理驗收，驗收前應交付事項：詳如本規格需求說明書『二、(一)採購標的規格：(4)驗收規範說明 2.驗收時應交付事項：』之說明。

八、交貨驗收地點：

☒ 衛生福利部食品藥物管理署管制藥品製藥工廠指定地點
本廠地址：新北市三峽區大同路 287 號

九、罰則：詳如本案契約書（草案）

十、其他相關事項：

（一）本案投標廠商投標文件應包括下列內容：

1. 投標廠商之資格文件（請依本案投標須知辦理）。
2. 檢附本案採購標的之型錄（需註記廠牌/型號、規格、產地）**或**設計圖說（須說明設備各機構之設計原理、功能及規格）。
3. ☒應檢附 2 家 PIC/S GMP 藥廠完成與本案標的（如推車、櫃體或不銹鋼包覆等）類似之製造、供應或承做之證明文件（如出貨單或發票或驗收紀錄等其中一種文件之影本），文件上需同時載明投標廠商及藥廠名稱）。
4. ☒押標金 4 萬元。

上述 1. ~ 4. ☒未檢附或缺其中一項者，列為不合格廠商。

（二）廠商投標時，請將前條所列投標文件裝入不透明容器（封套）密封，並於**截止投標期限**前以掛號、快遞或專人親送等方式送達本署【衛生福利部食品藥物管理署（台北市南港區昆陽街 161-2 號秘書室）】，投標信封上應註明「本案採購案名」、「案號」及「投標廠商名稱」、「地址」。凡逾時送達或未載明採購案名、案號及投標廠商名稱，致無法判別為本標案者，皆視為無效標。

（三）本案報價應含各細項費用及一切稅賦。

（四）投標廠商報價不得逾預算金額，投標廠商報價超過預算金額者，依政府採購法第 50 條第 1 項第 2 款暨行政院公共工程委員會 96 年 10 月 2 日工程企字第 09600396110 號函規定，列為不合格標，不予減價機會。

（五）本案得標廠商應繳履約保證金金額：

☒ 一定金額：10 萬 元；☐ 契約金額之一定比率：__%。

（六）本案得標廠商應繳保固保證金金額：

☒ 一定金額：4 萬 元；☐ 契約金額之一定比率：__%。

- (七) 本案保固期限：自驗收合格日起算 1 年。
- (八) 得標廠商之履約成果，如有侵害第 3 人合法權益時，由廠商負責處理，並承擔一切責任。
- (九) 本案規格需求說明書及廠商所送之產品型錄、樣品內容，決標後均視為契約之一部分，非因不可抗力之因素，經契約雙方書面同意，不得變更。
- (十) 本案經費係屬 107 年度 預算，如因政府法令或立法院預算審議結果，致無法按期給付價款時，本署得通知得標廠商變更付款方式或終止契約。
- (十一) 本案決標後，得標廠商應於決標日起 3 日內，依決標金額比率調整各項單價。調整後之單價分析表，應經請購單位人員審查確認無誤，始得辦理後續契約書印製事宜。
- (十二) 決標後 日內（無者免填），得標廠商需提出詳細工作進度表及細部執行計畫，以作為履約進度掌控之依據。
- (十三)、如對本採購案規格內容有任何疑問，請電洽本署管制藥品製藥工廠

聯絡地址：衛生福利部食品藥物管理署管制藥品製藥工廠（新北市三峽區大同路 287 號）

聯絡電話：02-2671-1034 轉 3125 蔡明助先生