

## 慈濟學校財團法人慈濟大學採購規格書

採購標的名稱：**C405 實驗桌設備**

項次	品名及規格	數量	單位																																																															
一	<p><b>鋁合金骨架教師水槽實驗桌</b>                      參考尺寸:300*75*85(cm)，誤差±4公分內。</p> <p><b>1. 檯面：</b></p> <p>檯面板採用實驗室專用黑色 solid phenolic 酚醛樹脂抗蝕板 12.7mm (含以上)，耐腐蝕耐高溫，桌面前緣上端需經圓潤修飾，不得有銳角。</p> <p>(a)確保產品品質投標廠商需檢附符合實驗室規範:化學試劑沾漬時間 48 小時、耐磨耗試驗以 500g 載重測驗 10000 轉試驗、耐高溫試驗 350°C 5 分鐘測試、耐候試驗測試 170 小時等材質相關證明文件交貨時供審查(所檢測項目須符合附表 (A) 規範表內容需求)。</p> <p><b>附表 (A) 酚醛樹脂抗蝕板相關測試證明文件</b></p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th style="width: 30%;">試驗項目</th> <th colspan="2">試驗結果</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td colspan="3">一. 耐化學藥劑性：沾漬時間 48 小時(25±3)°C</td> </tr> <tr> <td>硝酸 67%</td> <td colspan="2">無變化、無起泡、無剝離、無粉化</td> </tr> <tr> <td>鹽酸 37%</td> <td colspan="2">無變化、無起泡、無剝離、無粉化</td> </tr> <tr> <td>冰醋酸 99%</td> <td colspan="2">無變化、無起泡、無剝離、無粉化</td> </tr> <tr> <td>重鉻酸鉀 40%</td> <td colspan="2">無變化、無起泡、無剝離、無粉化</td> </tr> <tr> <td>氫氧化鈉 30%</td> <td colspan="2">無變化、無起泡、無剝離、無粉化</td> </tr> <tr> <td>氫氧化氨 28%</td> <td colspan="2">無變化、無起泡、無剝離、無粉化</td> </tr> <tr> <td>煤油</td> <td colspan="2">無變化、無起泡、無剝離、無粉化</td> </tr> <tr> <td>丙酮</td> <td colspan="2">無變化、無起泡、無剝離、無粉化</td> </tr> <tr> <td>硫酸 96%</td> <td colspan="2">無變化、無起泡、無剝離、無粉化</td> </tr> <tr> <td>二甲苯</td> <td colspan="2">無變化、無起泡、無剝離、無粉化</td> </tr> <tr> <td>甲醇</td> <td colspan="2">無變化、無起泡、無剝離、無粉化</td> </tr> <tr> <td>王水</td> <td colspan="2">無變化、無起泡、無剝離、無粉化</td> </tr> <tr> <td>甲苯</td> <td colspan="2">無變化、無起泡、無剝離、無粉化</td> </tr> <tr> <td>乙二醇</td> <td colspan="2">無變化、無起泡、無剝離、無粉化</td> </tr> <tr> <td>95%乙醇</td> <td colspan="2">無變化、無起泡、無剝離、無粉化</td> </tr> <tr> <th>試驗項目</th> <th>試驗條件/方法</th> <th>試驗結果</th> </tr> <tr> <td>二、耐高溫試驗</td> <td>以 350°C 5 分鐘測試 (高溫爐法)</td> <td>外觀無起泡、無龜裂、無剝離、無自燃現象</td> </tr> <tr> <td>三、耐磨試驗</td> <td>以荷重 500g 及轉數 10000 轉試驗(符合 ASTM D4060)</td> <td>磨耗 0.1g(含)以下</td> </tr> <tr> <td>四、耐候試驗</td> <td>以 0.89W 照光強度，試驗 170 小時(符合 ASTM G154)</td> <td>無龜裂、無起泡、無剝離、無變色</td> </tr> </tbody> </table> <p><b>2. 骨架：</b></p> <p>立柱及橫桿骨架:採用鋁合金系列壓模擠出成型(50*50mm)，板材厚度需達 1.5mm 厚 (含)以上；其表面需經耐酸鹼粉體塗裝防銹處理，膜厚 140μm(含)以上。</p> <p>骨架連結組裝零組件：</p> <p>(a)立桿與橫桿接合處需以不鏽鋼成型隱藏式轉接頭。</p> <p>(b)立柱調整腳固定片採用 3mm 不鏽鋼成型。</p> <p>(c)調整腳座:為不鏽鋼一體成型，底盤直徑為 38mm 以上，螺桿採 4</p>	試驗項目	試驗結果		一. 耐化學藥劑性：沾漬時間 48 小時(25±3)°C			硝酸 67%	無變化、無起泡、無剝離、無粉化		鹽酸 37%	無變化、無起泡、無剝離、無粉化		冰醋酸 99%	無變化、無起泡、無剝離、無粉化		重鉻酸鉀 40%	無變化、無起泡、無剝離、無粉化		氫氧化鈉 30%	無變化、無起泡、無剝離、無粉化		氫氧化氨 28%	無變化、無起泡、無剝離、無粉化		煤油	無變化、無起泡、無剝離、無粉化		丙酮	無變化、無起泡、無剝離、無粉化		硫酸 96%	無變化、無起泡、無剝離、無粉化		二甲苯	無變化、無起泡、無剝離、無粉化		甲醇	無變化、無起泡、無剝離、無粉化		王水	無變化、無起泡、無剝離、無粉化		甲苯	無變化、無起泡、無剝離、無粉化		乙二醇	無變化、無起泡、無剝離、無粉化		95%乙醇	無變化、無起泡、無剝離、無粉化		試驗項目	試驗條件/方法	試驗結果	二、耐高溫試驗	以 350°C 5 分鐘測試 (高溫爐法)	外觀無起泡、無龜裂、無剝離、無自燃現象	三、耐磨試驗	以荷重 500g 及轉數 10000 轉試驗(符合 ASTM D4060)	磨耗 0.1g(含)以下	四、耐候試驗	以 0.89W 照光強度，試驗 170 小時(符合 ASTM G154)	無龜裂、無起泡、無剝離、無變色	1	張
試驗項目	試驗結果																																																																	
一. 耐化學藥劑性：沾漬時間 48 小時(25±3)°C																																																																		
硝酸 67%	無變化、無起泡、無剝離、無粉化																																																																	
鹽酸 37%	無變化、無起泡、無剝離、無粉化																																																																	
冰醋酸 99%	無變化、無起泡、無剝離、無粉化																																																																	
重鉻酸鉀 40%	無變化、無起泡、無剝離、無粉化																																																																	
氫氧化鈉 30%	無變化、無起泡、無剝離、無粉化																																																																	
氫氧化氨 28%	無變化、無起泡、無剝離、無粉化																																																																	
煤油	無變化、無起泡、無剝離、無粉化																																																																	
丙酮	無變化、無起泡、無剝離、無粉化																																																																	
硫酸 96%	無變化、無起泡、無剝離、無粉化																																																																	
二甲苯	無變化、無起泡、無剝離、無粉化																																																																	
甲醇	無變化、無起泡、無剝離、無粉化																																																																	
王水	無變化、無起泡、無剝離、無粉化																																																																	
甲苯	無變化、無起泡、無剝離、無粉化																																																																	
乙二醇	無變化、無起泡、無剝離、無粉化																																																																	
95%乙醇	無變化、無起泡、無剝離、無粉化																																																																	
試驗項目	試驗條件/方法	試驗結果																																																																
二、耐高溫試驗	以 350°C 5 分鐘測試 (高溫爐法)	外觀無起泡、無龜裂、無剝離、無自燃現象																																																																
三、耐磨試驗	以荷重 500g 及轉數 10000 轉試驗(符合 ASTM D4060)	磨耗 0.1g(含)以下																																																																
四、耐候試驗	以 0.89W 照光強度，試驗 170 小時(符合 ASTM G154)	無龜裂、無起泡、無剝離、無變色																																																																

分不鏽鋼調整高可達 50mm 以上。

(d)投標廠商交貨時應檢附下列證明文件：

- (1)鋁合金骨架需檢附第三公證單位抗彎荷重 1600kgf(含)以上材質相關測試報告供審查。
- (2)不銹鋼調整腳需檢附第三公證單位抗壓荷重 950kgf(含)以上。
- (3)投標廠商鋁合金骨架需檢附 TAF 等第三公證單位鹽水噴霧 72 小時(含以上)表面無異狀且符合 ASTM B117-19 測試報告。
- (4)鋁合金骨架耐酸性、耐鹼性需檢附第三公證單位，酸(鹼)浸漬試驗無異狀且符合 CNS10757(1995)測試報告。

### 3. 櫃體：

- (a)採用 18mm 厚(含)以上高分子化纖板製作。
- (b)櫃體正面邊緣部份使用 1.5mm(含)以上厚硬質 PVC 封邊條，採熱熔膠防水封邊披覆處理，封邊條邊緣部份須經銳角修飾處理。
- (c)背板採用 5mm 厚(含)以上高分子化纖板。

### 4. 抽屜：

- (a)採用 18mm 厚(含)以上高分子化纖板，四邊邊緣以厚 1.5mm(含)以上厚硬質塑膠(PVC)封邊條，採熱熔膠防水封邊披覆處理，封邊條邊緣部份須經銳角修飾處理。
- (b)抽屜採用 12 mm 厚(含)以上高分子化纖板製作
- (c)抽底採用 5mm(含)以上高分子化纖板製作並以四面槽接式與抽屜鎖合。
- (d)抽屜與抽屜結合部分需用槍釘固定後再用螺絲鎖合，以加強抽屜與抽屜間的鎖合強度。
- (e)抽屜內兩側滑軌採用鋼製三節式滑軌，抽屜可全抽出，並有防滑出，靜止時有保險裝置，鋼製表面經防蝕表面處理。

### 5. 門板：

- (a)門片採用 18mm 厚(含)以上高分子化纖板。
- (b)門板採用掀開式，鉸鏈開口角度為 105 度。

### 6. 把手：

- (a)把手採用實驗室專用 PVC 一體成型配合門板顏色搭配使用，以利觀視。
- (b)把手為 PVC 成型，長條型與抽頭、門片寬度為整齊，雙邊封邊為 ABS 一體成型。

### 8. 電插座：

採用 110V 雙口式、220V 單口式二種。

### 9. 三聯化驗龍頭：

- (a)採用鵝頸式化驗專用龍頭，出水口三口，上方一口可 360 度旋轉，便於多用途使用。
- (b)出水口型式為尖嘴，可拆卸。
- (c)材質：管體部分為黃銅合金製作，表面經耐酸鹼防銹粉體烤漆處理。
- (d)開關活門：一律為精密陶瓷鑄造，減少腐蝕耗損。
- (e)轉開關式。

### 10. 化驗水槽：

- (a)本體採用高密度PP一體成型5mm厚(含)以上。
- (b)材質耐酸鹼耐熱及有機溶劑，具有彈性(玻璃器皿不易碰碎)。
- (c)落水口具有第一道濾網。
- (d)水槽內徑尺寸約：490\*390\*300±20(mm)
- (e)水槽落水頭：採用PP一體成型三元件組合式，具有過濾、堵臭功能。
- 11.排氣孔：鋁合金製附加EPOXY烤漆百葉換氣窗。
- 12.檔水板：採用黑色solid phenolic酚醛樹脂積層抗蝕板12.7mm
- 13.踢腳板：  
採用厚採用18mm厚(含)以上高分子化纖板，並附高低調整腳。

**二 鋁合金骨架化纖中央水槽實驗桌**

參考尺寸：630\*150\*85/130cm，誤差±4公分內。

**1. 檯面：**

檯面板採用實驗室專用黑色solid phenolic酚醛樹脂抗蝕板12.7mm(含以上)，耐腐蝕耐高溫，桌面前緣上端需經圓潤修飾，不得有銳角。

- (a)確保產品品質投標廠商需檢附符合實驗室規範：化學試劑沾漬時間48小時、耐磨耗試驗以500g載重測驗10000轉試驗、耐高溫試驗350°C 5分鐘測試、耐候試驗測試170小時等材質相關證明文件交貨時供審查(所檢測項目須符合附表(A)規範表內容需求)。

**附表(A) 酚醛樹脂抗蝕板相關測試證明文件**

試驗項目	試驗結果	
一、耐化學藥劑性：沾漬時間48小時(25±3)°C		
硝酸 67%	無變化、無起泡、無剝離、無粉化	
鹽酸 37%	無變化、無起泡、無剝離、無粉化	
冰醋酸 99%	無變化、無起泡、無剝離、無粉化	
重鉻酸鉀 40%	無變化、無起泡、無剝離、無粉化	
氫氧化鈉 30%	無變化、無起泡、無剝離、無粉化	
氫氧化氨 28%	無變化、無起泡、無剝離、無粉化	
煤油	無變化、無起泡、無剝離、無粉化	
丙酮	無變化、無起泡、無剝離、無粉化	
硫酸 96%	無變化、無起泡、無剝離、無粉化	
二甲苯	無變化、無起泡、無剝離、無粉化	
甲醇	無變化、無起泡、無剝離、無粉化	
王水	無變化、無起泡、無剝離、無粉化	
甲苯	無變化、無起泡、無剝離、無粉化	
乙二醇	無變化、無起泡、無剝離、無粉化	
95%乙醇	無變化、無起泡、無剝離、無粉化	
試驗項目	試驗條件/方法	試驗結果
二、耐高溫試驗	以350°C 5分鐘測試(高溫爐法)	外觀無起泡、無龜裂、無剝離、無自燃現象
三、耐磨試驗	以荷重500g及轉數10000轉試驗(符合ASTM D4060)	磨耗0.1g(含)以下
四、耐候試驗	以0.89W照光強度，試驗170小時(符合ASTM G154)	無龜裂、無起泡、無剝離、無變色

**2. 骨架：**

立柱及橫桿骨架：採用鋁合金系列壓模擠出成型(50\*50mm)，板材厚度需達1.5mm厚(含)以上；其表面需經耐酸鹼粉體塗裝防銹處理，膜厚140µm(含)以上。  
骨架連結組裝零組件：

2

張

- (a)立桿與橫桿接合處需以不鏽鋼 成型隱藏式轉接頭。
- (b)立柱調整腳固定片採用 3mm 不鏽鋼成型。
- (c)調整腳座:為不鏽鋼一體成型，底盤直徑為 38mm 以上，螺桿採 4 分不鏽鋼調整高可達 50mm 以上。
- (d)投標廠商交貨時應檢附下列證明文件:
  - (1)鋁合金骨架需檢附第三公證單位抗彎荷重 1600kgf(含)以上材質相關測試報告供審查。
  - (2)不銹鋼調整腳需檢附第三公證單位抗壓荷重 950kgf(含)以上。
  - (3)鋁合金骨架需檢附 TAF 等第三公證單位鹽水噴霧 72 小時(含以上)表面無異狀且符合 ASTM B117-19 測試報告。
  - (4)鋁合金骨架耐酸性、耐鹼性需檢附第三公證單位，酸(鹼)浸漬試驗無異狀且符合 CNS10757(1995)測試報告。

### 3. 櫃體：

- (a)採用 18mm 厚（含）以上高分子化纖板製作。
- (b)櫃體正面邊緣部份使用 1.5mm（含）以上厚硬質 PVC 封邊條，採熱熔膠防水封邊披覆處理，封邊條邊緣部份須經銳角修飾處理。
- (c)背板採用 5mm 厚(含)以上高分子化纖板。

### 4. 抽屜：

- (a)採用 18mm 厚(含)以上高分子化纖板，四邊邊緣以厚 1.5mm（含）以上厚硬質塑膠（PVC）封邊條，採熱熔膠防水封邊披覆處理，封邊條邊緣部份須經銳角修飾處理。
- (b)抽牆採用 12 mm 厚(含)以上高分子化纖板製作
- (c)抽底採用 5mm（含）以上高分子化纖板製作並以四面槽接式與抽牆鎖合。
- (d)抽牆與抽牆結合部分需用槍釘固定後再用螺絲鎖合，以加強抽牆與抽牆間的鎖合強度。
- (e)抽屜內兩側滑軌採用鋼製三節式滑軌，抽屜可全抽出，並有防滑出，靜止時有保險裝置，鋼製表面經防蝕表面處理。

### 5. 門板：

- (a)門片採用 18mm 厚（含）以上高分子化纖板。
- (b)門板採用掀開式，鉸鏈開口角度為 105 度。

### 6. 把手：

- (a)把手採用實驗室專用 PVC 一體成型配合門板顏色搭配使用，以利觀視。
- (b)把手為 PVC 成型，長條型與抽頭、門片寬度為整齊，雙邊封邊為 ABS 一體成型。

### 7. 層板：

採用厚 17±1mm（含）以上木心板製作，表面經 POLYESTER RESIN（波麗聚酯樹脂）高壓被覆處理並以熱熔膠防水封邊處理。

### 8. 踢腳板：

採用厚採用 18mm 厚（含）以上高分子化纖板，並附高低調整腳。

### 9. 電插座：

採用 110V 雙口式、220V 單口式二種。

### 10. 桌面上層架：

- (a)本體採用 17±1mm 厚熱壓木心板，外部以美耐板高壓披覆處理。
- (b)本體正面邊緣部份使用 1.5mm (含) 以上厚硬質 PVC 封邊條，採熱熔膠防水封邊披覆處理。
- (c)藥品架層板採用 17±1mm 厚熱壓木心板，內外部以美耐板高壓披覆處理。

**11. 三聯化驗龍頭：**

- (a)採用鵝頸式化驗專用龍頭，出水口三口，上方一口可 360 度旋轉，便於多用途使用。出水口型式為尖嘴，可拆卸。
- (b)材質：管體部分為黃銅合金製作，表面經耐酸鹼防銹粉體烤漆處理。
- (c)開關活門：一律為精密陶瓷鑄造，減少腐蝕耗損。
- (d)手轉開關式。

**12. 化驗水槽：**

- (a)本體採用高密度 PP 一體成型 5mm 厚 (含) 以上。
- (b)材質耐酸鹼耐熱及有機溶劑，具有彈性 (玻璃器皿不易碰碎)。
- (c)落水口具有第一道濾網。
- (d)水槽內徑尺寸約：490\*390\*300±20(mm)
- (e)水槽落水頭：採用 PP 一體成型三元件組合式，具有過濾、堵臭功能。

**13. 排氣孔：**鋁合金製附加 EPOXY 烤漆百葉換氣窗。

**14. 檯水板：**採用黑色 solid phenolic 酚醛樹脂積層抗蝕板 12.7mm

**15. 晾乾架：**

- (a)型式：單面式，
- (b)本體：採用 PP 材質，抗酸鹼、化學藥劑、耐衝擊。
- (c)插棒：52 支。

**三 鋁合金骨架靠邊實驗桌**

參考尺寸:900\*90\*85/95cm，誤差±4公分內。

**1. 檯面：**

檯面板採用實驗室專用黑色 solid phenolic 酚醛樹脂抗蝕板 12.7mm (含以上)，耐腐蝕耐高溫，桌面前緣上端需經圓潤修飾，不得有銳角。

- (a)確保產品品質投標廠商需檢附符合實驗室規範:化學試劑沾漬時間 48 小時、耐磨耗試驗以 500g 載重測驗 10000 轉試驗、耐高溫試驗 350°C 5 分鐘測試、耐候試驗測試 170 小時等材質相關證明文件交貨時供審查(所檢測項目須符合附表 (A) 規範表內容需求)。

**附表 (A) 酚醛樹脂抗蝕板相關測試證明文件**

試驗項目	試驗結果
一. 耐化學藥劑性：沾漬時間 48 小時(25±3)°C	
硝酸 67%	無變化、無起泡、無剝離、無粉化
鹽酸 37%	無變化、無起泡、無剝離、無粉化
冰醋酸 99%	無變化、無起泡、無剝離、無粉化
重鉻酸鉀 40%	無變化、無起泡、無剝離、無粉化
氫氧化鈉 30%	無變化、無起泡、無剝離、無粉化
氫氧化氨 28%	無變化、無起泡、無剝離、無粉化
煤油	無變化、無起泡、無剝離、無粉化

1

張

丙酮	無變化、無起泡、無剝離、無粉化
硫酸 96%	無變化、無起泡、無剝離、無粉化
二甲苯	無變化、無起泡、無剝離、無粉化
甲醇	無變化、無起泡、無剝離、無粉化
王水	無變化、無起泡、無剝離、無粉化
甲苯	無變化、無起泡、無剝離、無粉化
乙二醇	無變化、無起泡、無剝離、無粉化
95%乙醇	無變化、無起泡、無剝離、無粉化
試驗項目	試驗條件/方法
二、耐高溫試驗	以 350°C 5 分鐘測試 (高溫爐法)
三、耐磨試驗	以荷重 500g 及轉數 10000 轉試驗(符合 ASTM D4060)
四、耐候試驗	以 0.89W 照光強度, 試驗 170 小時(符合 ASTM G154)
	試驗結果
	外觀無起泡、無龜裂、無剝離、無自燃現象
	磨耗 0.1g(含)以下
	無龜裂、無起泡、無剝離、無變色

## 2. 骨架:

立柱及橫桿骨架:採用鋁合金系列壓模擠出成型(50\*50mm), 板材厚度需達 1.5mm 厚 (含)以上; 其表面需經耐酸鹼粉體塗裝防銹處理, 膜厚 140µm(含)以上。

骨架連結組裝零組件:

- (a) 立桿與橫桿接合處需以不鏽鋼 成型隱藏式轉接頭。
- (b) 立柱調整腳固定片採用 3m/m 不鏽鋼成型。
- (c) 調整腳座:為不鏽鋼一體成型, 底盤直徑為 38mm 以上, 螺桿採 4 分不鏽鋼調整高可達 50m/m 以上。
- (d) 投標廠商交貨時應檢附下列證明文件:
  - (1) 鋁合金骨架需檢附第三公證單位抗彎荷重 1600kgf(含) 以上材質相關測試報告供審查。
  - (2) 不銹鋼調整腳需檢附第三公證單位抗壓荷重 950kgf(含)以上。
  - (3) 鋁合金骨架需檢附 TAF 等第三公證單位鹽水噴霧 72 小時(含以上)表面無異狀且符合 ASTM B117-19 測試報告。
  - (4) 鋁合金骨架耐酸性、耐鹼性需檢附第三公證單位, 酸(鹼)浸漬試驗無異狀且符合 CNS10757(1995)測試報告。

## 3. 櫃體:

- (a) 採用 18mm 厚 (含) 以上高分子化纖板製作。
- (b) 櫃體正面邊緣部份使用 1.5mm (含) 以上厚硬質 PVC 封邊條, 採熱熔膠防水封邊披覆處理, 封邊條邊緣部份須經銳角修飾處理。
- (c) 背板採用 5mm 厚(含)以上高分子化纖板。

## 4. 抽屜:

- (a) 採用 18mm 厚(含)以上高分子化纖板, 四邊邊緣以厚 1.5mm (含) 以上厚硬質塑膠 (PVC) 封邊條, 採熱熔膠防水封邊披覆處理, 封邊條邊緣部份須經銳角修飾處理。
- (b) 抽牆採用 12 mm 厚(含)以上高分子化纖板製作
- (c) 抽底採用 5mm (含) 以上高分子化纖板製作並以四面槽接式與抽牆鎖合。
- (d) 抽牆與抽牆結合部分需用槍釘固定後再用螺絲鎖合, 以加強抽牆與抽牆間的鎖合強度。
- (e) 抽屜內兩側滑軌採用鋼製三節式滑軌, 抽屜可全抽出, 並有防滑出,

靜止時有保險裝置，鋼製表面經防蝕表面處理。

**5. 門板：**

(a)門片採用 18mm 厚 (含)以上高分子化纖板。

(b)門板採用掀開式，鉸鏈開口角度為 105 度。

**6 層板：**

採用厚 17±1mm (含) 以上木心板製作，表面經 POLYESTER RESIN (波麗聚酯樹脂) 高壓被覆處理並以熱熔膠防水封邊處理。

**7. 踢腳板：**

採用厚採用 18mm 厚 (含)以上高分子化纖板，並附高低調整腳。

**8. 把手：**

(a)把手採用實驗室專用 PVC 一體成型配合門板顏色搭配使用，以利觀視。

(b)把手為 PVC 成型，長條型與抽頭、門片寬度為整齊，雙邊封邊為 ABS 一體成型。

**9. 電插座：**

採用 110V 雙口式、220V 單口式二種。

**10. 水電容箱：**

(a)採用鋁合金材質；三角梯型管線盒表面經靜電粉體塗裝處理，線槽末端設有端蓋板封板處理。

(b)線槽設計：走線槽與插座蓋板為分離活動組合式以卡套接合；以利爾後插座數量增減及維修之便利性。

(c)尺寸：100H\*70W mm 正面雙向導圓處理。

**11. 三聯化驗龍頭：**

(a)採用鵝頸式化驗專用龍頭，出水口三口，上方一口可 360 度旋轉，便於多用途使用。

出水口型式為尖嘴，可拆卸。

(b)材質：管體部分為黃銅合金製作，表面經耐酸鹼防銹粉體烤漆處理。

(c)開關活門：一律為精密陶瓷鑄造，減少腐蝕耗損。

(d)手轉開關式。

**12. 化驗水槽：**

(a)本體採用高密度 PP 一體成型 5mm 厚 (含) 以上。

(b)材質耐酸鹼耐熱及有機溶劑，具有彈性 (玻璃器皿不易碰碎)。

(c)落水口具有第一道濾網。

(d)水槽內徑尺寸約：490\*390\*300±20(mm)

(e)水槽落水頭：採用 PP 一體成型三元件組合式，具有過濾、堵臭功能。

**13. 排氣孔：**鋁合金製附加 EPOXY 烤漆百葉換氣窗。

**14. 檔水板：**採用黑色 solid phenolic 酚醛樹脂積層抗蝕板 12.7m/m(含以上)。

**15. 晾乾架：**

(a)型式：單面式，

(b)本體：採用 PP 材質，抗酸鹼、化學藥劑、耐衝擊。

(c)插棒：52 支。

四	<p><b>移動式不鏽鋼桌</b>          參考尺寸:150*75*85cm, 誤差±4 公分內。</p> <p>1. <b>檯面</b>: 採用 SUS 304#*1.0 mm T(含)以上不銹鋼板, 機械折壓成型及補強。</p> <p>2. <b>骨架</b>材質為 50*50*1.0 mm厚 SUS 304#不銹鋼管焊製成型, 與橫樑以固定螺絲連結, 支撐台面形成實驗桌主架構體。</p> <p>3. <b>層板</b>: 採用 SUS 304#*1.0 mm T(含)以上不銹鋼板, 機械折壓成型</p> <p>4. 附活動輪*2、活動剎車輪。</p> <p>※本案含二次水電, 需依現場環境設置定位安裝。          ※報價前, 需會勘現場<b>實際量測</b>。          ※投標時應檢附<b>現場設計圖說</b>查驗。          (※允許投標廠商於投標文件內預先提出同等品之廠牌、價格及功能、效益、標準或特性等相關資料, 以供審查。)</p>	2	張
---	---	---	---

本採購案是否有後續擴充 是, 擴充期間\_\_\_\_\_、金額或數量\_\_\_\_\_。  
否。


交貨期限: 簽約日起\_\_\_\_\_日內。 民國 115 年 8 月 30 日內。  
合約生效日(決標日)起\_\_\_\_\_日內。 收到信用狀日起\_\_\_\_\_日內。

保固期限: 自驗收合格日起 2 年。



請購單位: \_\_\_\_\_

請購人簽章: \_\_\_\_\_  


請購單位主管簽章: \_\_\_\_\_  
  
 115.5.7

聯絡電話: \_\_\_\_\_  
 12050

本案規格內容係依政府採購法第 26 條訂定。

**※政府採購法第 26 條:**

機關辦理公告金額以上之採購, 應依功能或效益訂定招標文件。其有國際標準或國家標準者, 應從其規定。

機關所擬定、採用或適用之技術規格, 其所標示之擬採購產品或服務之特性, 諸如品質、性能、安全、尺寸、符號、術語、包裝、標誌及標示或生產程序、方法及評估之程序, 在目的及效果上均不得限制競爭。

招標文件不得要求或提及特定之商標或商名、專利、設計或型式、特定來源地、生產者或供應者。但無法以精確之方式說明招標要求, 而已在招標文件內註明諸如「或同等品」字樣者, 不在此限。