

慈濟學校財團法人慈濟大學採購規格書

採購標的名稱：**實驗桌設備**

11400/354

項次	品 名 及 規 格	數 量	單 位																																																															
一	鋁合金骨架靠邊實驗桌 參考尺寸:500*115*85cm (E511), 誤差 ±4 公分內。 參考尺寸:595*90*85/95cm (E512), 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℃ 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 <table><tr><th>試驗項目</th><th colspan="2">試驗結果</th></tr><tr><td colspan="3">一. 耐化學藥劑性：沾漬時間 48 小時(25±3)℃</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><td>試驗項目</td><td>試驗條件/方法</td><td>試驗結果</td></tr><tr><td>二、耐高溫試驗</td><td>以 350℃ 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></table> 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。 骨架連結組裝零組件: 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。	試驗項目	試驗結果		一. 耐化學藥劑性：沾漬時間 48 小時(25±3)℃			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℃ 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 1	台 台
試驗項目	試驗結果																																																																	
一. 耐化學藥劑性：沾漬時間 48 小時(25±3)℃																																																																		
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℃ 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																																																																

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 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)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。
 - (5)鋁合金骨架、轉接頭及調整腳座需檢附符合材質說明。

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. 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、歐規 220V 單口式二種。

9. 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。																																																																	
二	鋁合金骨架活動桌 參考尺寸:180*75*85cm(E511)，誤差±4公分內。 參考尺寸:180*75*85cm(E512)，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 12.7m/m (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℃ 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 <table><tr><th>試驗項目</th><th colspan="2">試驗結果</th></tr><tr><td colspan="3">一、耐化學藥劑性：沾漬時間 48 小時(25±3)℃</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><td>試驗項目</td><td>試驗條件/方法</td><td>試驗結果</td></tr><tr><td>二、耐高溫試驗</td><td>以 350℃ 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></table> 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 1.5m/m 厚 (含)以上；其表面需經耐酸鹼粉體塗裝防銹處理。 骨架連結組裝零組件： 立柱及橫桿骨架:採用鋁合金系列壓模擠出成型(50*50mm)，板材	試驗項目	試驗結果		一、耐化學藥劑性：沾漬時間 48 小時(25±3)℃			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℃ 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 1	台 台
試驗項目	試驗結果																																																																	
一、耐化學藥劑性：沾漬時間 48 小時(25±3)℃																																																																		
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℃ 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																																																																

	厚度需達 1.5m/m 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 38m/m 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。 (5)鋁合金骨架、轉接頭及調整腳座需檢附符合材質說明。 3. 抽屜： (a)採用 18m/m 厚(含)以上高分子化纖板，四邊邊緣以厚 1.5m/m(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 m/m 厚(含)以上高分子化纖板製作 (c)抽底採用 5m/m (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. 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。 6. 附活動輪*2、活動剎車輪。		
三	鋁合金骨架活動桌 參考尺寸:180*75*85cm(E511)，誤差 ± 4 公分內。 參考尺寸:180*75*85cm(E512)，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 12.7m/m (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	1 3	台 台

試驗 350℃ 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)℃		
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℃ 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。

骨架連結組裝零組件：

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：

- 立桿與橫桿接合處需以不鏽鋼 成型隱藏式轉接頭。
- 立柱調整腳固定片採用 3mm 不鏽鋼成型。
- 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。
- 投標廠商交貨時應檢附下列證明文件：
 - 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。
 - 不銹鋼調整腳需檢附第三公證單位抗壓荷重 950kgf(含)以上。
 - 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。
 - 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。

(5)鋁合金骨架、轉接頭及調整腳座需檢附符合材質說明。

3. 櫃體：

(a)採用 18m/m 厚（含）以上高分子化纖板製作。

(b)櫃體正面邊緣部份使用 1.5m/m（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 5m/m 厚(含)以上高分子化纖板。

4. 抽屜：

(a)採用 18m/m 厚(含)以上高分子化纖板，四邊邊緣以厚 1.5m/m(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 m/m 厚(含)以上高分子化纖板製作

(c)抽底採用 5m/m（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 18m/m 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. 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. 附活動輪*2、活動剎車輪。

※本案含二次水電，需依現場環境設置定位安裝。

※報價前，需會勘現場實際量測。

※投標時應檢附現場設計圖說查驗。

(※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。)

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 114 年 11 月 15 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：自驗收合格之日起保固 2 年。

請購單位：



請購人簽章：

請購單位主管簽章：

藥學系劉晉宏主任

114.10.1

聯絡電話：

12052

藥學系劉晉宏主任

114.10.1

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。

1091030

