２－３．天板の構成は、表面材と天板本体芯材と外周保護緩衝材（エッジ）からなり、芯材はスチール製実験台・スチール作業台の場合はスチール製、木製実験台・木製作業台の場合は木製であること。
２－４．表面材は耐薬品性のある難燃性フェノール樹脂製であり５～６㎜厚であること。
２－５．エッジ部はポリプロピレン樹脂製押し出し成形品であり、表面材と本体主材の接着方法は、接着剤を一切塗布しないこと。固定方法は、固定用ボルトのみを用い、天板本体と固定されていること。
２－６．本体を解体せず表面材５～６㎜厚のみの交換が可能であること。
２－７．コーナーエッジはＲ加工が施されていること。
３．スチール製実験台共通仕様
３－1.「⑴スチール製中央実験台」「⑵スチール製サイド実験台」は、以下の要件を満たすこと。
３－２．フレーム主材は、スチール製であること。
３－３．塗装は白色系で、エポキシポリエステル系粉体塗装であること。
３－４．基本フレーム下部にアジャスターを有していること。
３－５．裏板・側板は、冷間圧延鋼板（ＳＰＣＣ）0.8㎜厚以上であり、エポキシポリエステル系粉体塗装であること。
３－６．実験台の吊り引き出しは、冷間圧延鋼板（ＳＰＣＣ）0.8㎜厚以上であり、エポキシポリエステル系粉体塗装であること。
３－７．取っ手はラッチ機能を有していること。
３－８．引き出し受けレールはスチール製スライドレールであること。
３－９．移動式キャビネットについては、以下の要件を満たすこと。
３－９－１．本体の材質は、冷間圧延鋼板（ＳＰＣＣ）0.8㎜厚以上であり、エポキシポリエステル系粉体塗装であること。
４．木製実験台共通仕様
４－１．「⑶木製中央実験台」「⑷木製サイド実験台」は、以下の要件を満たすこと。
４－２．開き扉・側板・棚板の材質は、低圧メラミン両面化粧パーティクルボード18㎜厚以上で、Ｆ○○○○等級の性能を有するものあること。引手は、樹脂押し出し成形品もしくは、アルミダイカスト製であること。
４－３．地板及び、背板は、ＶＯＣ低減化粧合板４㎜厚以上で、Ｆ○○○○等級の性能を有するものであること。
４－４．引出しの前板は、低圧メラミン両面化粧パーティクルボード18㎜厚以上で、Ｆ○○○○等級の性能を有するものであること。
４－５．引き出しの側板及び向板は、オレフィン系樹脂化粧被覆パーティクルボード12㎜厚以上で、Ｆ○○○○等級の性能を有するものであること。
４－６．引き出しの底板は、ＶＯＣ低減化粧合板４㎜厚以上で、Ｆ○○○○等級の性能を有するものであること。
４－７．取っ手は、樹脂押し出し成形品もしくは、アルミダイカスト製であること。
４－８．引き出し受けレールはスチール製スライドレールであること。
５．スチール製作業台共通仕様
５－１．「⑸スチール製作業台」は、以下の要件を満たすこと。
５－２．フレーム主材は、スチール製であり、塗装はエポキシポリエステル樹脂粉体塗装であること。
５－３．基本フレーム下部にアジャスターを有していること。
５－４．吊り引き出しは、冷間圧延鋼板（ＳＰＣＣ）0.8㎜厚以上であり、エポキシポリエステル系粉体塗装であること。
５－５．取っ手はラッチ機能を有していること。
５－６．引き出し受けレールはスチール製スライドレールであること。
６．木製作業台共通仕様
６－１．「⑹木製作業台」は、以下の要件を満たすこと。
６－２．本体主材は、木製で、塗装はポリウレタン系塗装仕上げであること。
６－３．本体主材下部にアジャスターを有していること。
６－４．引出しの前板は、低圧メラミン両面化粧パーティクルボード18㎜厚以上で、Ｆ○○○○等級性能を有するものであること。
６－５．引き出しの側板及び向板は、オレフィン系樹脂化粧被覆パーティクルボード12㎜厚以上で、Ｆ○○○○等級の性能を有するものであること。
６－６．引き出しの底板は、ＶＯＣ低減化粧合板４㎜厚以上で、Ｆ○○○○等級の性能を有するものであること。
６－７．取っ手は、オレフィン系樹脂押し出し成形品もしくは、アルミダイカスト製であること。
７．ステンレス製作業台共通仕様
７－１．「⑺ステンレス製作業台」は、以下の要件を満たすこと。
７－２．天板は、ステンレスＳＵＳ304製であり、厚み1.0㎜／ｔ以上であること。
仕上げ厚は40㎜以上であること。
７－３．本体主材は、ステンレスＳＵＳ430製であること。
７－４．本体主材下部にステンレス製アジャスターを有していること。
７－５．引出しはステンレスＳＵＳ430製であること。
８．スチール製流し台共通仕様
８－１．「⑻スチール製流し台」は、以下の要件を満たすこと。
８－２．フレーム主材は、スチール製であること。
８－３．塗装は白色系で、エポキシポリエステル系粉体塗装であること。
８－４．基本フレーム下部にアジャスターを有していること。
８－５．裏板・側板は、冷間圧延鋼板（ＳＰＣＣ）0.8㎜厚以上であり、エポキシポリエステル樹脂粉体塗装であること。
８－６．シンクはステンレスＳＵＳ304製であり、1.0㎜厚以上とし、アルゴン溶接バフ研磨仕上げ、または№４仕上げでバックガード付であること。
９．木製流し台共通仕様
９－１．「⑼木製流し台」は、以下の要件を満たすこと。
９－２．開き扉・側板・棚板の材質は、低圧メラミン両面化粧パーティクルボード18㎜厚以上で、Ｆ○○○○等級の性能を有するものであること。
９－３．引手は、樹脂押し出し成形品もしくは、アルミダイカスト製であること。
９－４．地板及び、背板は、ＶＯＣ低減化粧合板４㎜厚以上で、Ｆ○○○○等級の性能を有するものであること。
９－５．シンクはステンレスＳＵＳ304であり、1.0㎜厚以上とし、アルゴン溶接バフ研磨仕上げ、または№４仕上げでバックガード付であること。
10．ステンレス製流し台共通仕様
10－１．「⑽ステンレス製流し台」は、以下の要件を満たすこと。
10－２．本体主材は、ステンレスＳＵＳ430製であること。
10－３．本体主材下部にステンレス製アジャスターを有していること。
10－４．シンクはステンレスＳＵＳ304であり、1.0㎜厚以上とし、アルゴン溶接バフ研磨仕上げ、または№４仕上げでバックガード付であること。
11．ドラフトチャンバー共通仕様
11－１．「⑾背面活性炭付ドラフトチャンバー」、「⑿背面湿式スクラバー付ドラフトチャンバー」、「⒀標準式ドラフトチャンバー」については、以下の要件を満たすこと。
11－２．低風量製品とし、作業面・サッシ開口左右側面においてサッシ側から一様の風向にて内部換気効率・逆流防止をサポートするエアーを吹出す機構を有すること。
11－３．本体外装は、耐薬品性のある亜鉛メッキ鋼板１㎜厚以上、耐薬品粉体塗装仕上げであること。
11－４．本体内装は、耐薬品性のある不燃性メラミン樹脂化粧ガラス繊維強化板３㎜厚以上、ノンアスベスト材であること。
11－５．作業面はガスコックや水栓といった金属物及び排水口を設置しないこと。