**梅州高新区王老吉大健康产业（梅州）有限公司二期**

**项目塑料托盘采购及相关服务**

**用户需求书**

1. **标的情况**
2. 标的名称：梅州高新区王老吉大健康产业（梅州）有限公司二期项目塑料托盘采购及相关服务。
3. 标的主要货物：单面网格川字塑料托盘及双面网格田字塑料托盘。
4. 数量：10000块。
5. 标的伴随服务内容：本项目标的范围内所有塑料托盘设计、制作、采购、供货、运输、装卸、保管、检验及相关服务。
6. **项目介绍**

招标方拟在广东省梅州市广梅高新区王吉大健康产业（梅州）有限公司建设二期项目，依据生产需要，拟采购1批单面网格川字塑料托盘及双面网格田字塑料托盘，用于产品堆码存放、货物的储存入库、出库。

1. **场地条件**
2. 地点：广东省梅州市广梅高新区王老吉大健康产业（梅州）有限公司二期项目工厂内。
3. 工作环境：厂房室内一般区。
4. **总体要求**
	* + 1. 本工程投标方将对该项目塑料托盘的总体性、成套性和稳定性等负责。
			2. 投标方在提交的技术文件中，要逐项响应。若标记★内容有一项或以上没有响应（不允许负偏离），视为无效投标。
			3. 投标文件中，与招标技术要求有差异之处，必须汇集填写到《技术要求偏离表》中。本用户需求的相关内容，没有在投标文件的技术规格偏离表中注明偏离（文字说明或在投标差异表中注明）的参数、配置、条款视为被投标方完全接受。
			4. 投标文件中，涉及量化指标必须明确应答，材料提供对应的检测报告和图样。
			5. 投标方负责将所供标的货物运到招标方的工地现场，并负责所供塑料托盘的设计、采购、供货、运输、装卸、保管、检验及售后服务等。
			6. 当需求书与其附件内容不一致时，以有利于招标方的执行。
5. **工程界限**
6. 投标方负责本项目所有塑料托盘的设计、制作、采购、运输、装卸、保管、检验及相关服务。
7. 投标方在收到中标通知书后7个工作日内提供卡板尺寸，及制造要求和图纸，经招标方审核后，才可开始制作，并接受招标方的过程监造。
8. 投标方负责所有塑料托盘表面设计有招标方的LOGO（对角2个位置设计），待中标后出具方案并送招标方确认具体样式。
9. 投标方负责委托具备检测资质的第三方机构对本项目塑料托盘进行的材料、性能等检验检测，并移交检验检测报告等相关资料，相关费用由投标方负责。招标方有权对投标方所提供的塑料托盘根据实际需求随机抽样（抽样数量不超过5块），采用加急方式送到市级以上第三方检测机构；检测费用由招标方先行垫付，若检测结果不符合相关质量标准规定，检测费用由投标方承担，检测不合格货物无条件免费更换，所产生的一切费用由投标方负责，具体以双方协商结果为准。
10. **塑料托盘技术要求**
11. 单面网格川字塑料托盘：手推叉车两面进叉，动力叉车四面进叉；
12. 双面网格田字塑料托盘：动力叉车四向进叉，可双面循环使用；
13. 塑料托盘数量：单面网格川字塑料托盘8500块，双面网格田字塑料托盘1500块。
14. 外观尺寸：长×宽×高：1300mm×1300mm×170mm。
15. ★原料：采用抗冲击高密度聚乙烯（HDPE），全新料。
16. ★颜色：白色。
17. ★塑料托盘总重量： ≥ 28.5kg，其中塑料重量＞18kg。
18. 生产工艺：采用一次注塑成型或两次注塑再焊接成型，组装缝隙公差 0～2mm内。
19. ★中标后批量生产前提供1块托盘样品确认及需要提供托盘设计方案图纸，并通过耐砸测试（耐砸：指托盘放在水平且刚性的平面上，货物（55公斤）从3米高掉落卡板平面上，不变形，不断裂，不破损。）后才可量产，若测试不通过则需调整卡板设计方案直至满足耐砸测试，由此产生的费用由投标方自行承担。
20. 托盘的叉孔两侧腿力设计有圆角，上下两面有斜角，方便叉车或手动液压叉车进出。
21. 在托盘生产时，投标方需提前告知招标方，招标方可安排人员到现场确认及取样。
22. 塑料托盘的承重能力要求：
23. 静态载荷：指托盘放在水平且刚性的平面上，货物均匀平铺在托盘上，托盘所能承受的最大载荷重量。该托盘的静态载荷为：≥6t。
24. 动态载荷：指在使用叉车等搬运设备时，托盘在动态作业中，托盘上货物铺均匀摆放，所能承受的最大载荷重量。该托盘的动态载荷为：≥2t。
25. 货架载荷：指托盘在货架上或其他类似的料架上跨梁架空时，托盘上货物平铺均匀摆放，所能承受的最大载荷重量。该托盘在货架上的载荷为≥1t。
26. 承载变形：在货架内保管状态、输送机搬送时，塑料托盘变形量要求在8mm以内，且为弹性变形。
27. 耐砸：指托盘放在水平且刚性的平面上，货物（55公斤仙草，货物尺寸：长85cm、高45cm、宽45cm）从3米高掉落卡板平面上，不变形，不断裂，不破损。
28. 耐摔：指卡板在高度2米高度掉落，不变形，不断裂，不破损。
29. 材质及塑料托盘特性：
30. 具有安全卫生、美观、无钉刺、无味无毒、易清洗消毒、耐腐蚀、不腐烂、不助燃等优点。
31. 符合国家食品卫生检验标准（GB/T 5009.60-2003食品包装用聚乙烯、聚苯乙烯、聚丙烯成型品卫生标准的分析方法）。
32. 提供第三方检验报告，包括材料、性能等。
33. 塑料托盘需要加方钢管进行加强。单面塑料托盘胶板内安置≥10根钢管，双面塑料托盘胶板内安置≥8根钢管；方钢管使用Q235镀锌材料，厚度满足使用要求，采用喷塑技术处理，防止钢管锈蚀。
34. 使用温度：-25℃至+70℃的温度范围内正常使用，具有足够的强度和刚度等。
35. 塑料托盘的长度、宽度和高度的制造误差为0～5mm；两对角线误差≤6mm，并保证产品的一致性。
36. 防滑措施设计：货叉接触面、传输链条接触面及托盘上承载面均有防滑垫设计，面上安装9颗防滑垫均匀分布以及平板设置有防滑纹。保证物料在托盘输送设备上输送时具有防滑功能，启动和停止时，物料不会同支承托盘打滑；托盘堆码成组时，托盘间不会打滑错位。
37. 所有塑料托盘设计有招标方的LOGO（对角2个位置设计），待中标后确认具体样式。
38. 耐老化性能：＞5年。
39. 塑料托盘测试要求：
40. 4个角可通过对角2米的跌落测试不产生破损；
41. 叉车≤10公里/小时速撞击不会有破裂现象；
42. 可通过动静载和货架承重测试；
43. 指托盘放在水平且刚性的平面上，货物（55公斤仙草，货物尺寸：长85cm、高45cm、宽45cm）从3米高掉落到卡板平面上，不变形，不断裂，不破损。
44. 所有提供的塑料托盘与样品密度一致。
45. 塑料托盘损坏和更换要求：第一年内非人为的质量塑料托盘损坏在0.5%到1%之间，按质量损坏数量的2倍更换；第一年内非人为的质量托盘损坏≥1%，则按质量损坏数量的3倍更换。更换塑料托盘为全新、同规格、同型号、同材料的成品，并负责托盘输送至招标方工厂，所产生的运输、装卸等费用由投标方负责。
46. **服务条件：**

投标方负责本项目包含的所有塑料托盘的设计、制作、采购、供货、运输、装卸、检验及相关服务，具体包括不限于以下：

1. 制作:在产品出厂前应做好运输途中的防护工作，对产品应进行必要的包装保护，对于有特殊要求的还应进行特殊处理。
2. 运输：由投标方负责运送到招标方的使用地点。
3. 卸货：由投标方负责卸货，并根据招标方的场地情况，由招标方的指定卸货地点，招标方协助投标方卸货，确保标的产品完好。
4. 验收：标的产品的验收由招标方及投标方共同参与完成，根据合同的条款逐一核实后，经双方签名确认，并给出验收结论。
5. 费用：投标方标的产品的设计、包装、运输、卸货和检验检测等所用的耗材等所发生的费用均由投标方承担；投标方的食宿、差旅费等也应由投标方承担。
6. **验收方式和验收标准：**
7. **验收方式：**
8. 投标方应按要求将标的货物运至招标方指定到货地点卸货，投标方应在货物发货之前3天通知招标方。
9. 塑料托盘入厂时，投标方提供数量清单、检验证明等，招标方组织人员根据合同要求进行清点。
10. 塑料托盘收到全部货物起计使用2个月后，由投标方书面提出验收申请，招标方组织人员根据合同条款进行正式验收。
11. 由验收合格之日起开始计算质保期1年（12个月），质保期满前1个月发起质保验收及落实相关整改，并对质保验收合格进行确认。
12. **验收标准：**
13. 标的产品质量符合国家相关标准（GB/T 4996-2014《联运通用平托盘 试验方法》、GB/T4995-2014《联运通用平托盘性能要求和试验选择》、GB/T6040-2019 《红外光谱分析方法通则》）及招标方过程控制标准。
14. 符合招标文件中各项条款的要求。
15. 塑料托盘的承重满足使用要求。
16. 提供相关第三方检验检测报告。
17. **供货周期：**

设备供货期：合同签订之日开始起计60个日历天，货运到招标方要求地点，具体供货时间双方根据项目进度确定、以招标方通知为准。

1. **交货地点：**

广东省梅州市广梅高新区王老吉大健康产业（梅州）有限公司二期项目工厂内。

**十一、质保期：质保期从验收合格之日起算。**

1. 塑料托盘的质量保证期至少为1年（12个月），从验收双方签字后起算。
2. 质保期内在正常使用条件下出现与合同技术规格书要求的技术条款质量不符的缺陷或故障，投标方负责免费更换、维修；若缺陷数量较多，投标方需提供备用托盘，保证招标方正常生产，投标方承担由此产生的一切费用。