**王老吉大健康兰州生产基地项目**

**塑料托盘采购及相关服务**

**用户需求书**

**一、标的情况**

1. 标的名称：王老吉大健康兰州基地塑料托盘采购及相关服务。
2. 主要设备：双面平板四向进叉塑料托盘，可双面循环使用。
3. 数量：1批。
4. 标的内容：标的范围内塑料托盘的设计、制作、采购、供货、运输、检验及相关服务。

**二、项目介绍**

1. **项目介绍：**招标方拟在甘肃省兰州市兰州高新区定连园区纬二十五路以北、经三路以西建设王老吉大健康兰州基地项目。根据生产使用需要，拟采购一批双面平板面四向进叉塑料托盘，用于产品堆码存放、货物的储存入库/出库。

**三、场地条件**

　　工作环境：厂房室内一般区。

**四、总体要求**

1. 本工程是交钥匙项目，投标人将对该项目的总体性、成套性、兼容性和稳定性等负责。
2. 投标人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、条款视为被投标人完全接受。
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. 投标方负责将所供的货物运到招标方的项目现场，并负责所供塑料胶板的设计、采购、供货、运输、装卸、保管、就位、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。

**五、塑料托盘基本要求**

1. 双面平板四向进叉塑料托盘，可双面循环使用。
2. 塑料托盘数量：7000块。
3. 外观尺寸：长×宽×高：1200mm×1000mm×150mm。
4. ★原料：采用100%抗冲击高密度聚乙烯（HDPE）全新料。
5. ★颜色：白色。
6. ★托盘总重量：≥ 23.5kg，其中塑料重量＞16.5KG。
7. 投标时提供1块托盘样品确认、及需要提供托盘设计方案图纸。
8. 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。
9. 在托盘产品生产时，招标方可安排人员到现场确认。
10. 托盘的承重能力：
11. 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。
12. 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：≥1.5t。
13. 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。该托盘的货架载荷为：≥1t。
14. 承载变形：货架内保管状态、输送机搬送时托盘变形量要求在8mm以内，且为弹性变形。
15. 堆垛机叉取变形：堆垛机叉取时托盘叉取位变形量要求在5mm以内，且不产生永久变形、裂变等。
16. 材质及托盘特性：
    1. 具有安全卫生、美观、无钉刺（托盘四周需打磨光滑，没有棱角毛刺）、无味无毒、易清洗消毒、耐腐蚀、不腐烂、不助燃等优点。
    2. 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）。
    3. 投标时提供第三方检验报告，包括材料、性能等。
    4. ★塑料托盘需要加方管进行加强。胶板内安置≥8根钢管，托盘每层面板4根；方管使用Q235镀锌材料，采用喷塑技术处理，防止钢管锈蚀。
17. 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。
18. 生产工艺：采用两次注塑，再焊接成型或卡扣组装，组装缝隙公差 0～2mm内。
19. 托盘的长度、宽度和高度的制造公差为0～5mm；两对角线误差≤6mm，并保证产品的一致性。
20. 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。
21. 塑料托盘需要有招标人的LOGO（对角2个位置设计），待中标后确认具体样式。
22. 耐老化性能：＞5年；
23. 托盘测试要求：
24. 4个角可通过对角1米的跌落测试不产生破损。
25. 叉车≤10公里时速撞击不会有破裂现象。
26. 可通过动静载和货架承重测试。
27. 与样品密度一致。
28. 投标方供应托盘时需要提供市级以上第三方检测机构对托盘的材料、性能等检验检测报告。招标方也可另行联系第三方进行检验检测。
29. 招标方有权对投标方所提供的货物根据实际需求抽样（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。
30. 第一年内非人为的质量损坏托盘在0.5%到1%之间，按质量损坏量的2倍数量更换, 第一年内非人为的质量损坏托盘≥1%，则按质量损坏量的3倍数量更换。

**六、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、检验及相关服务，具体包括：

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，确保产品完好。
4. 验收：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：投标方的包装、运输、卸货等所用的耗材等所发生的费用均由投标方承担；投标方负责人的食宿、差旅费等也应由投标方承担。

**七、验收标准：**

**1、验收方式**

（1）设备验收前提供相关资料（如竣工资料，合同等）。

（2）验收分为三步：

1. 塑料托盘入厂时提供数量清单、检验证明等，招标方组织人员根据合同要求进行清点。
2. 塑料托盘进场验收合格，使用3个月后，由投标方书面提出验收申请，招标方人员根据合同条款进行正式验收。
3. 由竣工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，并对验收合格进行确认。

**2、验收标准**

1. 产品质量符合国家相关标准及招标方过程控制标准。
2. 符合招标文件要求中的各项条款。
3. 塑料托盘的承重满足使用要求。
4. 提供出厂时的相关第三方检验检测报告。

**八、供货周期**

1. 塑料托盘供货要求：从收到中标通知开始起计90个日历天，货运到招标方要求地点，具体以招标方通知为准。

**九、交货地点**：甘肃省兰州市榆中县定远镇兰州高新区定连园区纬二十五路以北、经三路以西王老吉大健康兰州生产基地项目内。

**十、质保期：质保期从竣工验收合格之日起算。**

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。