

大荔县不动产登记数据汇交、平台运维、 云平台迁移等项目合同（合同包6）

（项目编号：HY-ZB-059-2024）

甲方：大荔县自然资源局

乙方：江西瑞呈智能科技有限公司

签订地点：渭南市大荔县

签订时间：2025年2月18日



大荔县不动产登记数据汇交、平台运维、云平台迁移等项目合同（合同包 6）

甲 方（采购方）：大荔县自然资源局

乙 方（中标方）：江西瑞呈智能科技有限公司

鉴于甲方拟实施大荔县不动产登记数据汇交、平台运维、云平台迁移等项目，乙方具备相应的服务能力和资质，双方经友好协商，依据《中华人民共和国民法典》和《中华人民共和国政府采购法》，就合同包 6 的相关事宜达成如下协议：

一、项目概述

1、项目名称：大荔县不动产登记数据汇交、平台运维、云平台迁移等项目（合同包 6：不动产登记标准化档案室建设项目）

2、项目内容：

产品名称	规格（mm）	数量	单价（元）	金额（元）
存储设备 （密集架）	W4000*H2500，共计 17 列， 每列 6 层，深 580	170 m²	1035	175950

存储设备 (密集架)	W8000*H2500, 共计 4 列, 每列 6 层, 深 580	80 m ²	1035	82800
总计: 贰拾伍万捌仟柒佰伍拾元整 (¥: 258750.00 元)				

二、项目期限

本项目服务期限自合同签订之日起 30 日历天。

三、服务费用及支付方式

1、服务费用: 总费用为人民币贰拾伍万捌仟柒佰伍拾元整 (¥258750 元)。此费用为完成合同约定全部工作内容的包干价, 包含乙方提供服务所需的人工、设备、软件、交通、税费等一切费用。

2、支付方式: 项目完工经验收合格后一次性支付。

3、发票要求: 乙方应在收款前向甲方开具合法有效的等额发票, 否则甲方有权拒绝付款且不承担违约责任。

四、双方权利与义务

(一) 甲方权利与义务

1、权利:

有权对乙方的服务工作进行监督、检查和考核, 提出合理的整改意见和要求。

按照合同约定对乙方完成的工作成果进行验收, 对不符合要求的成果有权要求乙方限期整改。

2、义务:

向乙方提供开展工作所需的相关资料、数据及必要的工

作协助，包括但不限于协调内部部门配合、提供办公场地及网络接入等（如有需要）。

按照合同约定及时向乙方支付服务费用。

保守乙方在服务过程中提供的技术秘密和商业秘密。保密期限为无期限保密。

（二）乙方权利与义务

1、权利：

有权要求甲方按照合同约定提供必要的工作支持和协助。

按照合同约定收取服务费用。

2、义务：

按照国家及行业相关标准、规范以及本合同约定的要求，组织专业人员按时、高质量完成项目工作内容。

在服务过程中，严格遵守国家法律法规和甲方的各项规章制度，确保服务过程安全、合规。

乙方为甲方提供的所有货物终身免费保修。同时，建立完善的服务响应机制，对于甲方提出的问题和需求，应立即响应，对于紧急问题应在4小时内采取有效措施解决。

在项目实施过程中，未经甲方书面同意，不得擅自将本合同项下的工作全部或部分转包给第三方。

负责对服务过程中知悉的甲方业务数据、用户信息等保密，不得向任何第三方泄露。保密期限为无期限保密。

五、项目验收

1、验收标准：以本合同约定的项目内容、服务要求、

国家及行业相关标准作为验收依据。

2、验收程序：

乙方在完成各阶段工作任务后，应及时向甲方提交书面验收申请及相关工作成果报告。

甲方在收到验收申请后 15 个工作日内组织相关人员进行验收，验收可采用资料审查、现场测试、功能演示等方式。

如验收发现问题，乙方应在甲方指定的期限内完成整改，并重新提交验收申请，直至验收合格。

3、验收报告：验收完成后，双方应签署验收报告，验收报告作为甲方支付相应款项的重要依据之一。

六、违约责任

1、如果乙方未能按合同约定交货及提供服务，甲方可以从货款中扣除违约赔偿费，赔偿费应按每迟交一天，按迟交货物或未提供服务交货价的 0.5% 计收。但违约赔偿费的最高限额为迟交货物或没有提供服务的合同价的 5%，如果乙方在达到最高限额后仍未交付货物，甲方可向乙方发出书面通知，解除合同。

2、乙方交付的货物质量不合格的，乙方应当在收到甲方书面通知后 7 日内予以更换，经更换仍不能满足甲方工作需求的，甲方有权解除本合同。

3、如果乙方未能履行合同规定的其它义务，乙方在收到甲方发出的违约通知后 10 日内，或经甲方书面延长时间内未能纠正其违约行为，甲方可向乙方发出书面通知，部分

或全部解除合同。

七、不可抗力

因不可抗力事件（包括但不限于自然灾害、政府行为、社会异常事件等）导致一方无法履行合同义务的，该方不承担违约责任，但应在不可抗力事件发生后 12 小时内书面通知对方，并提供相关证明文件。

受不可抗力影响的一方应在不可抗力事件消除后的合理时间内继续履行合同义务或协商变更合同履行方式。若不可抗力事件持续时间超过 10 日，导致合同目的无法实现的，双方可协商解除合同，互不承担违约责任。

八、争议解决

本合同履行过程中如发生争议，双方应首先友好协商解决；协商不成的，向甲方所在地有管辖权的人民法院提起诉讼。

九、其他条款

本合同自双方签字（盖章）之日起生效，一式陆份，甲方伍份，乙方壹份，具有同等法律效力。

本合同未尽事宜，双方可另行签订补充协议，补充协议与本合同具有同等法律效力。补充协议内容与本合同不一致的，以补充协议为准。

本合同附件作为本合同的组成部分，与本合同具有同等法律效力。附件包括但不限于项目需求说明书、服务标准、乙方资质文件等。

甲方（盖章）：

法定代表人或授权代表（签字）：

杨宇

签订日期：2025年2月18日

乙方（盖章）：

法定代表人或授权代表（签字）：

敖文

签订日期：2025年2月18日

附件 1: 技术参数

1、结构要求

(1) 存储设备主要由导轨(齿条式传动系统)、底盘、传动机构和架体(包括立柱、挂板、搁板、顶板、门板及侧护板)等零(部)件组合而成。

(2) 架顶应设防尘装置,列与列之间应装有20mm厚特种抗老化橡塑磁性密封条,门面列和中间移动列分别装有锁具和制动装置,每组库房存放设备闭合后可用总锁锁住,形成一个封闭的整体,各列移开后可单独制动,确保人员安全,底部应设防鼠、防倾倒装置。

(3) 搁板、挂板应可沿立柱的垂直方向自由调整高度。

(4) 轨道应焊接固定,轨道与地面齐平(预埋轨道按采购人要求时间完成)

2、传动机构要求

(1) 传动机构主要由精铸滚轮、齿条、凸台传动齿轮、传动轴、连接管、调心轴承、机械式自脱超越离合摇手体、等零(部)件组成。保持轻便、灵活、平稳,不得有失灵现象。

(2) 摇手柄:采用镀锌摇柄式摇把,方便操作,摇动轻便,库房存放设备处于从动或不动状态时,摇柄自行停于垂直位置。

(3) 传动部件要求:

①传动轴:材料使用 $\Phi 20$, 45#冷拉实心圆钢,加工精度为3.2,经热处理调质, HB220-290。

②凸台传动齿轮:齿轮直径132mm(± 1 mm), 齿轮的齿厚为20mm(± 1 mm)、凸台厚度15mm(± 1 mm),共42齿。

③轴承:采用P204E级调心轴承。

④摇手体:采用自脱挂式摇手。

⑤紧固件为45#、Q235-A钢标准化零件。

⑥滚轮为HT200铸铁,经加工成型。

⑦连接管:采用优质钢管,表面防腐处理。

3、底盘要求

底盘采用分段焊接后整体组装式,连接牢固、运输、安装方便,底盘各段连接采用M10螺栓紧固,纵梁上按节距冲有矩形槽,以供立柱插入后用M10箍紧拧固。高度不小于12CM。滚轮横梁采用四折成形,确保在外力作用下无任何变形情况发

生。底梁下部应装有防倒支架以防架体倾倒。底盘两端封头横梁与纵梁牢固焊接，在直角处上平面均焊上三角形加强板，立柱与大梁链接保证底盘架体不扭曲、错位和变形。

4、齿条式传动系统

齿条式传动系统由整体的20mm*40mm实心方钢加工成型。内呈凹形，一侧为齿条状与凸台传动齿轮相啮合，一侧为平面轨道，方便底盘承重轮行走，中间凹型槽是保证承重轮和凸台传动齿的安全距离，即能保证了安全又能方便打扫卫生。（为保证传动系统的稳定性，平面轨芯和传动齿条必须是由20mm*40mm实心方钢一体加工成型，不能由单独的齿条和平面轨芯去焊接或用螺丝固定）。底盘无链条链轮，同步性和稳定性强，行驶速度比传统链条式至少快1/3，取缔了传统链轮容易损坏的缺点，避免了传统链轮受力的不稳定因素，形成长轴受力，大幅提高库房存放设备的载荷能力和稳定性，且传动机构受力均匀，控制时更为省力。齿条式传动路轨置于在钢盒上，分段连接栓紧固于凹槽地面，路轨分段部分采用弹簧销，使得路轨间能精密连接，避免凸台传动齿轮行走时卡住。此传动系统具有结构合理、载重能力强、摩擦力小且不易发生打滑、脱落、空转的优点。

5、立柱要求

立柱： $\delta \geq 1.5\text{mm}$ ，采用优质冷轧钢板，成型尺寸50×39mm，允许尺寸公差±1mm，整体采用七面六折边一次滚压成型工艺。立柱正面及两侧各压2条加筋（通筋），侧面为V型加筋，尺寸3×1mm，正面为梯形加筋，尺寸8×1.5mm，加筋允许尺寸公差±0.5mm，侧面V型加筋之间设有一排挂钩孔，排孔上下孔距为50mm，正面两端为小圆弧设计，圆弧半径1.75mm。多条通筋式设计更有效的增强立柱承重力及稳固性，两端小圆弧设计使得整个立柱简洁大方，外形新颖，结构独特；侧面冲孔均匀，层数和层距可按需要自行调整。

6、搁板要求

搁板： $\delta \geq 1.2\text{mm}$ ，采用优质冷轧钢板，每块搁板采用七面六折边一体成型工艺，正面设有两组压筋，每组2条通筋（一条V型、一条梯形），V型压筋尺寸为3×1.2mm，梯形压筋尺寸6.5×1.3mm，两侧面各有一条V型压筋尺寸为3×1.2mm，加筋允许尺寸公差±0.5mm；压筋不得导致搁板变形。不影响搁板结构性能且能使得搁板加强承重强度；外形美观，结构新颖，刚性足。表面经过酸洗磷

化后在进行喷塑处理，色泽靓丽，无颗粒，使基材不会腐蚀生锈，经久耐用。

7、挂板要求

挂板： $\delta \geq 1.0\text{mm}$ ，采用优质冷轧钢板，模具一体冲压成型，两端共2排4挂钩结构设计，中间冲压腰形拉伸翻边成型2个台阶加强孔，孔上2公分位置设有一条通筋，上下端各有一条直角折弯边，上方冲有两个挂接挡板的矩形方槽，下方冲有四个隔板固定槽，组装后平整、牢固，承重性好，外观新颖，可防止搁板前后窜动，通用性互换性好。表面经过酸洗磷化后在进行喷塑处理，色泽靓丽，无颗粒，使基材不会腐蚀生锈，经久耐用。立柱与挂板采用4挂钩扣接式，相对于传统挂板，强度高，连接更牢固。

8、档棒

档棒： $\delta \geq 1.0\text{mm}$ ，采用优质冷轧板一体成型，成型 $14 \times 14\text{mm}$ ，尺寸允许误差 0.5mm ，五面四折弯，插挂式档棒，安放好后，两端可钩住挂板，不易脱离，档棒三面有通筋设计（V型通筋），加筋尺寸 $5 \times 1.2\text{mm}$ ，外形美观，强度高，表面经过酸洗磷化后在进行喷塑处理，使基材不会腐蚀生锈，经久耐用。

9、侧护板要求

侧板采用优质冷轧钢板，厚度为 $\geq 1.0\text{mm}$ ，整体双色区分视觉效果更好。

10、门面

门框 $\delta \geq 1.0\text{mm}$ ，门板 $\delta \geq 1.0\text{mm}$ ，采用优质冷轧钢板；门面平整，款式新颖，表面亚光喷塑。

11、顶板

通过M6螺栓紧固于立柱上端，经双面二次折弯，四角对焊，使其成框架结构。

12、技术、安装标准及制造公差要求

（1）每标准节组装后，外形尺寸的极限偏差为 $\pm 2\text{mm}$ ，立柱与导轨的垂直度不大于 2mm 。侧面板和中腰带的对缝处的间隙不大于 2mm ，门缝间隙均匀并在 $1 \sim 2\text{mm}$ 之间。

（2）传动机构应运行平稳、不会晃动、同步性强、两侧不会偏移。

（3）导轨安装平行度偏差不大于 1mm/m ，全长不大于 2mm ，导轨对接处高低差不大于 0.3mm 。

（4）底梁必须平直，直线度不大于 0.5mm/m ，全长不大于 2mm 。

- (5) 架体安装垂直度偏差小于2mm, 达到横平竖直。
- (6) 各零件、组合件表面光滑、平整, 不得有尖角、突起。
- (7) 所有焊接件焊接牢固, 焊痕打磨光滑平整。
- (8) 喷塑表面色泽一致, 塑面均匀光滑, 无划伤。
- (9) 产品各零件、组合件之间应能具有互换性。
- (10) 搁板上均匀载重400N, 放置24h最大挠度小于4mm, 卸载后2h搁板不得有裂缝, 残余变形量不大于0.3mm。
- (11) 每标准节在全负载的情况下, 各结构件和架体没有明显变形, 架体不应产生倾斜现象。
- (12) 在全负载的情况下, 各列库房存放设备应运动自如, 不得有阻滞现象, 单列库房存放设备运行, 手柄摇力不大于11.8N。

13、工艺要求

- (1) 投标人应该制定严格的产品企业标准, 并有完善的质量检验制度和控制手段。要有高精度的剪板机、折弯机、各种机械加工设备 & 全自动高压静电喷塑设备, 工艺装备齐全
- (2) 所有钣金件、机加工件加工后均打磨毛刺, 无裂痕及伤痕
- (3) 所有焊接件均焊接牢固, 外表光滑平整
- (4) 每标准节组装后, 质量符合技术标准要求
- (5) 产品的全部钣金件应经过严格的酸洗、除锈、磷化处理。颜色按用户要求, 表面喷涂粉末材料采用具有环保性质的高强度树脂粉末。色泽应一致, 喷涂无死角。漆面应均匀光滑、无划痕。
- (6) 所有标准件及紧固件均经热浸处理。
- (7) 库房存放设备架体外观应精美、线条流畅、操作应轻便灵活、运行平稳, 并应是组合装配, 便于搬迁和拆卸。各零件、组合件表面应光滑平整, 不得有尖角、凸起。

14、载重性能要求

- (1) 每标准节(六层双面搁板)在全负载(每块单面搁板均布载重40kg)的情况下, 架体、立柱无明显变形, 架体无倾斜现象。
- (3) 在受全部载荷1/20外力(沿X、Y轴两个方向的水平外力)的作用反复

100次后，取消外力，架体所产生的倾斜不大于总高的1%，支架、立柱无明显的变形。

15、外观质量要求

(1) 库房存放设备架体外观应精美、线条流畅、操作应轻便灵活、运行平稳，并应是组合装配，便于搬迁和拆卸。各零件、组合件表面应光滑平整，不得有尖角、凸起。

(2) 颜色按用户要求，表面经静电喷粉，高温塑化处理，色泽应一致，喷涂无死角，漆面应均匀光滑、无划痕。

以下材料中的冷轧钢板，均应选用优质冷轧钢板。

设备名称	设备配置	材料规格	技术参数	性能说明
轨道	齿条轨道	20*40MM	实心方钢	稳定性强、承载力大 轨道按技术要求精加工后表面经磷化处理
底盘	底梁、轴承档	≥3.0MM	冷轧钢板	底盘采用整体焊接，刚性足，不变形，表面喷塑，分段式结构。
架体	立柱	≥1.5MM	冷轧钢板	结构坚固合理、美观大方不变形。
	搁板	≥1.2MM	冷轧钢板	架体结实,坚固,设备新颖,安装规范,
	挂板	≥1.0MM	冷轧钢板	
门面	门板	≥1.0MM	冷轧钢板	门面,款式新颖,表面喷塑
	门框	≥1.0MM	冷轧钢板	
侧护板	侧板	≥1.0MM	优质冷轧钢板	侧板为优质冷轧钢板，整体双色区分视觉效果更好。
传动机构	轴承	P204	双排滚珠调心轴承	精密度高,万向灵活,材料质量好,耐压与耐磨性能好

	传动轴		Φ 20	45#精钢	传动机构配合精密度高,定位可靠,传动轻便灵活,摇手轻,运行平稳性能达到和超过国家标准
	连接钢管		Φ 25*2.5	连接钢管	
	铁滚轮		HT200铸铁		
	凸台 传动齿轮		Φ 132	冷轧钢板	
	摇手 体 总 成	摇手 体	ZG45	双向超越离合器结构	造型美观大方,手感舒适,把手为折叠式,可避免通道障碍,摇动任意一列不会带动其它把手
		滚珠 轴承			
制动装置	侧列 锁定装置		808锁		每列均装有制动装置,磁性密封条,操作方便,制动可靠,使用存取安全
	中列 制动装置				
防护装置	防震, 防尘装置		20MM	磁性冰箱门吸条	每列的接触面均有缓冲及密封装置,具有良好的防震,防尘,防鼠,防光,防潮,防火功能
	顶板		≥1.0MM	冷轧钢板	
	防尘板、 防鼠板		≥1.0MM	冷轧钢板	
	防倾倒装置		≥3.0MM	冷轧钢板	
表面处理	前处理				采用优质塑粉进行喷塑,表面光整,美观大方。