

标段编号：2018-440305-83-01-719064011001

深圳市建设工程施工招标投标 文件

标段名称：哈尔滨工业大学（深圳）重点实验室集群项目施工总承包
(装配式外墙及屋面工程)

投标文件内容：资信标文件

投标人：中国华西企业有限公司、深圳市特区建工科工集团建设有限
公司

日期：2025年02月17日

资信标部分目录

“前附件三投标文件的组成”进行了规定的，以前附件三规定为准进行投标文件编制；前附件三没有进行规定，按下述目录编制投标文件：

投标人应按照招标文件第六卷的【第二部分】对第一卷第2篇评标方法的补充和修改的《哈尔滨工业大学（深圳）重点实验室集群项目施工总承包(装配式外墙及屋面工程)投标人非深化方案清标评审表》要求。主要内容包括但不限于：

- (1) 企业资质文件；
- (2) 生产能力（证明文件）。

1. 企业资质

联合体牵头单位：中国华西企业有限公司







联合体成员单位：深圳市特区建工科工集团建设有限公司





建筑业企业资质证书

证书编号: D344803649

企业名称: 深圳市特区建工科工集团建设有限公司

统一社会信用代码: 91440300MA5GRK678N

法定代表人: 陈泉

注册地址: 深圳市深汕特别合作区鹅埠镇创富路文贞楼2栋3层

有效期: 至2029年11月29日
(请扫码查看各项资质有效期)

资质等级: 地基基础工程专业承包二级



先关注广东省住房和城乡建设厅微信公众号, 进入“粤建办事”扫码查验



发证机关: 深圳市住房和建设局

发证日期: 2024年11月29日

全国建筑市场监管公共服务平台查询网址: <http://jzsc.mohurd.gov.cn>

广东省建设行业数据开放平台查询网址: <https://skypd.gdic.net>

2. 生产能力（证明文件）

一、生产能力

特区建工钢构（广东）有限公司钢结构制造基地，位于河源市源城低碳工业园，总占地面积：**400 亩**，其中厂房面积约 **9.9 万平方米**。

制造基地园区划分生产区、办公和生活区，其中生产区规划 3 座主厂房，共计 12 条生产线。



（一）生产线情况：

1#厂房为建筑钢结构生产线，面积 5.5 万平方米，设计年产能 7.5 万吨，共计 6 条生产线，包含箱型线+圆管线 2 条、H 型+十字生产线 2 条、H 型线+小件线 2 条。整体工序流向由南向北，主要由下料区、一次装焊区、二次装焊区、抛丸油漆区组成。

本工程中装配式外墙镀锌钢结构龙骨就在 1#厂房制作完成。在钢结构龙骨制作初期，根据设计图纸上的尺寸要求，需要对钢材进行精准切割。数控等离子切割机就发挥着关键作用。启动数控系统，导入预先绘制好的切割图形文件。切割机的割炬会按照程序设定的路径自动移动，等离子弧产生的高温迅速熔化钢材，实现精准切割。在切割过程中，操作人员要密切观察切割情况，如割缝宽度、切割面平整度等，若发现异常及时调整参

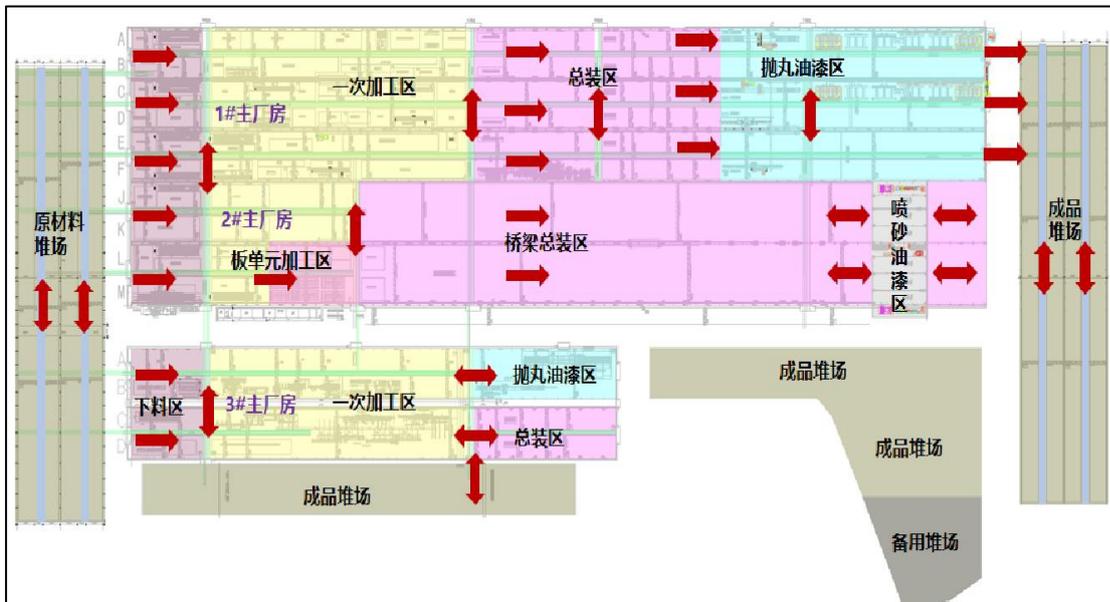
数。

在钢结构龙骨的组装过程中，焊接是常用的连接方式，电焊机的使用至关重要。根据钢结构龙骨的材质和焊接要求，选择合适的焊接方法和焊接材料，如手工电弧焊、气体保护焊等。焊接过程中，要严格按照焊接工艺参数进行操作，控制好焊接电流、电压、焊接速度等，确保焊缝质量符合要求，无夹渣、气孔、裂纹等缺陷。

对钢结构龙骨表面的铁锈、油污、灰尘等杂质进行清除，可采用喷砂机、抛丸机、酸洗等除锈方法。除锈后的钢材表面应达到设计要求的除锈等级，以保证防腐涂层的附着力。制作好的装配式外墙龙骨转移至 3#厂房智能车间拼装门窗系统模块、聚苯混合水泥模块及铝板模块

2#厂房为市政桥梁生产线，面积 4.38 万平方米，设计产能 4.5 万吨，共计 4 条生产线。桥梁车间总装油漆工序采用两侧对中流向，主要由下料区、板单元加工区、总装区、喷砂油漆区组成。

3#厂房为智能车间，面积约 2.2 万平方米。



智能车间布局：

1#厂房定位建设国内领先的建筑钢结构制造生产线，配备精细等离子

切割机和智能激光切割机、2000 吨油压机等国内领先设备；

2#厂房定位建设国内领先的桥梁钢结构制造生产线， 配备智能激光切割机、大型钢板预处理设备、U 肋组装焊接设备，应用成套横隔板焊接机械人工作站，实现全自动焊接，并配备多台 80 吨、50 吨大吨位起重机，最大单件制造能力超过 100 吨；

3#厂房定位建设国际标准的钢结构智能制造生产线， 配备智能激光切割机、大平面机械铣钻工作站等国际领先设备。各厂房均配套环保型抛丸机、自动化喷漆、烘干及环保净化设备。

在该车间完成铝合金窗制作拼装，工艺流程如下

一、材料准备

1. 原材料：选用 6063-T5 或 6061-T6 铝合金型材（符合 GB/T 5237 标准），表面处理为阳极氧化、粉末喷涂或电泳涂漆。

2. 辅助材料：密封胶条（三元乙丙橡胶）、隔热条（PA66+GF25）、五金配件（铰链、锁具等）、玻璃（中空/钢化玻璃）。

3. 设备：型材自动分拣架、材料转运车。

二、型材切割

1. 设备：双头数控切割锯（精度±0.2mm，可设定角度切割） 角度定位仪（用于 45° /90° 精准定位）

2. 流程：

根据设计图纸输入切割参数（长度、角度）。

型材固定于切割锯工作台，启动设备完成双端同步切割。

清理切割断面毛刺（使用手持锉刀或去毛刺机）。

三、钻孔与铣槽

1. 设备：数控钻床（用于锁孔、排水孔加工）端面铣床（铣削型材端面及排水槽）

2. 流程:

使用数控钻床加工五金安装孔，孔径误差 $\leq 0.5\text{mm}$ 。

端面铣床加工型材拼接端面，确保组角平整。

铣削排水槽（深度 2-3mm），清理铝屑。

四、组角与框架组装

1. 设备:

全自动组角机（压力可调，精度 $\pm 0.1\text{mm}$ ）、液压冲床（用于角码固定）

2. 流程:

在型材组角处涂注组角胶（双组分环氧树脂）。

将型材与角码放入组角机定位槽，启动设备压合（压力 20-30MPa）。

检查组角强度与垂直度（使用直角尺检测，误差 $\leq 1.5\text{mm/m}$ ）。

五、玻璃安装与密封

1. 设备：玻璃自动压条机、气动打胶枪（用于密封胶施工）

2. 流程:

在窗框槽口内嵌入密封胶条。

安装中空玻璃，调整位置后使用压条机固定压线。

在接缝处注入硅酮耐候密封胶（厚度 $\geq 3\text{mm}$ ）。

六、五金配件安装

1. 设备:

电动螺丝刀（扭矩可调）、滑撑调试台

2. 流程:

安装铰链、执手、滑撑等五金件，拧紧螺丝（扭矩设定为 $3-5\text{N}\cdot\text{m}$ ）。

调试开启灵活性（启闭力 $\leq 50\text{N}$ ）。

七、质量检测

1. 设备：气密性检测仪（检测水密/气密性能）、三坐标测量机（检测尺寸偏差）

2. 标准：

尺寸误差：窗框对角线差 $\leq 2\text{mm}$ ，整窗平面度 $\leq 1.5\text{mm}$ 。

性能检测：抗风压等级 ≥ 6 级，气密性 ≥ 6 级（GB/T 7106-2019）。

八、包装与入库

1. 设备：PE膜自动缠绕机、防撞角保护套安装机

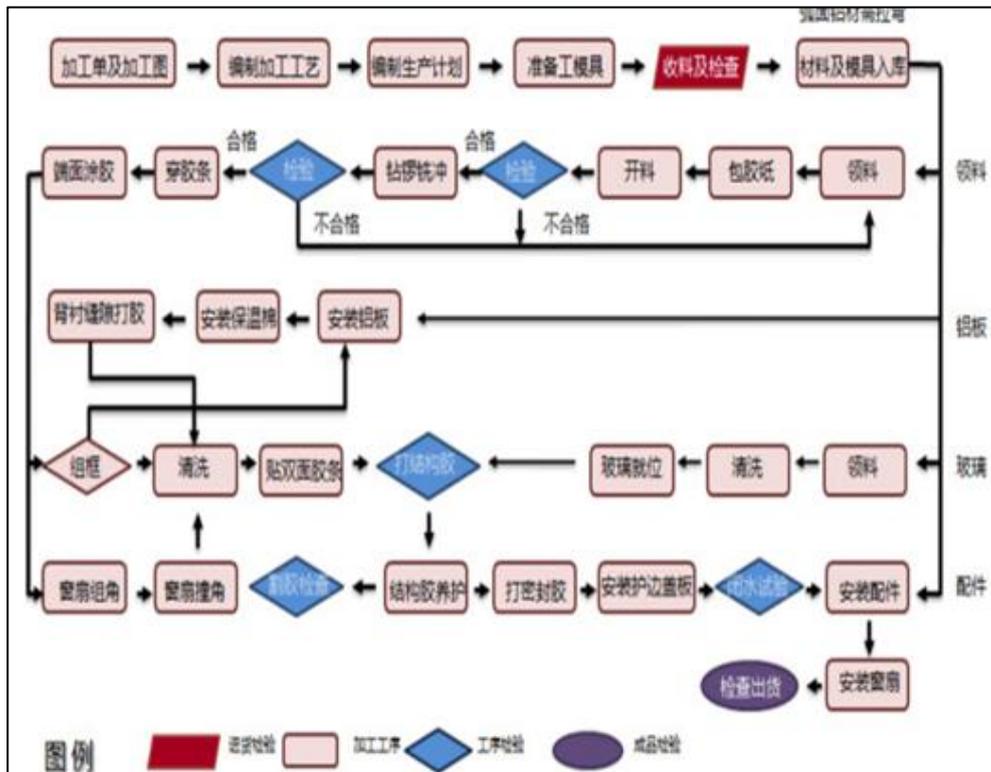
2. 流程：

清洁窗框表面，贴保护膜。

使用缠绕机包裹防潮 PE 膜，四角加装护角。

按订单号入库，避免叠压变形。

装配式外墙加工工艺流程



(二) 设备情况

1、主要设备清单

机械加工设备：							
序号	设备及仪器名称	型号 / 产地 / 出厂日期	主要技术参数	数量 (台)	功率 (千瓦)	价值 (万元)	
						原值	净值
1	数控火焰切割机	GSII-6000G/沪工智能科技(苏州)有限公司/2023/11	火焰切割厚度: 6-150mm	3	18kw	13.95	
2	数控火焰切割机	GSII-6000G/沪工智能科技(苏州)有限公司/2023/01	火焰切割厚度: 6-150mm	2	18kw	13.95	
3	数控火焰切割机	GSII-6000G/沪工智能科技(苏州)有限公司/2023/12	火焰切割厚度: 6-150mm	2	18kw	13.95	
4	交换台激光切割机	MARVELPlus30000-12025/华工法利莱切焊系统工程有限公司/2023	最大批量切割厚度: 碳钢 60mm	1		148	
5	大幅面激光切割机	WALC2655F-30000/华工法利莱切焊系统工程有限公司/2023	最大批量切割厚度: 碳钢 60mm	1		153	
6	龙门坡口激光切割机	JTLC26035-2000XP/浙江嘉泰激光科技股份有限公司/2024/1	适用钢板厚度 50mm, 坡口切割厚度 4-40mm	2		124.5	
7	水平下调式卷板机	W11X-60×3200/南通铭泰机床有限公司/2023/12/12	卷板最大厚度:60mm; 最大卷板宽度:3200mm	1	95kw	96.9	
8	数控端面铣床	DX-2030/江苏一重数控机床有限公司/2023/12	铣削工件宽度: 3000mm 铣削工件高度:2000mm	2	50kw	26	
9	数控端面铣床	DX-1520/江苏一重数控机床有限公司/2023/12	铣削工件宽度: 2000mm 铣削工件高度:1500mm	1	50kw	18	
10	H 型钢组立机	HGS20-00/无锡华联科技集团有限公司/2023/1	腹板高度:200-2000mm 腹板长度:2000-15000 mm 翼板宽度:200-1000mm	1	45kw	20	
11	H 型钢组立机	HGS15-00/无锡华联科技集团有限公司/2023/11	腹板高度:200-1500mm 腹板厚度:6-50mm 腹板长度:2000-15000 mm 翼板宽度:200-800mm	2	45kw	16.9	
12	H 型钢翼缘液压矫正机	YJ-80B/无锡华联科技集团有限公司/2023/1	翼板宽度:200-1000mm 翼板厚度:8-80mm 腹板高度:350-1500mm	1	27kw	41.8	

			腹板厚度:8-50mm				
13	H型钢翼缘液压矫正机	YJ-60B/无锡华联科技集团有限公司/2023/11	翼板宽度:200-800mm 翼板厚度:8-60mm 腹板高度:350-1500mm 腹板厚度:8-40mm	2	18.5kw	27	
14	箱型组立机	UZB-15U/无锡名万机械制造有限公司/2024/1	截面尺寸300mm~1500mm, 适用工件长度尺寸4000~15000m	1	75kw	17	
15	龙门移动式数控钻床	CDMP3020S/成都远景数控设备实业有限公司/2023/09	装夹工件最大尺寸:3m×2m 一件;2m*1.5m 两件;1.5m*1m 四件;	1	15kw	25.9	
16	摇臂钻床	Z3080×25/桂林二机数控科技有限公司/2023/9/1	最大钻孔直径∅ 80mm	1	7.5kw	17.5	
17	面板打磨机+板单元组装机	LX-TQGG-01/武汉锂鑫自动化科技有限公司/2023/12/1	最大U肋板单元底板尺寸:4.5m×18m	1	80kw	111	
18	摇摆式反变形胎架	LX-TQGG-03/武汉锂鑫自动化科技有限公司//2023/12/1	胎架夹具满足板单元宽度范围:1.8m~4.5m 胎夹具载重30吨	1		56	
19	半自动火焰切割机	力拓/深圳市鑫和发五金机电有限公司/	切割厚度:6-100mm	30		3.9	
20	磁力钻 35	JY-35-1/深圳市鑫和发五金机电有限公司/	空心钻头最大直径:35mm; 麻花钻最大直径:13mm;	10		2.4	
21	磁力钻 50	JY-50/深圳市鑫和发五金机电有限公司/	空心钻头最大直径:50mm; 麻花钻最大直径:13mm;	5		1.4	
22	三辊卷板机	金润 20*2200/深圳市优品源供应链有限公司/	最大弯卷板材厚度:20mm(Q235), 14mm(Q355)	1		8.3	
23	带锯床	H1-50/70S/深圳市鑫和发五金机电有限公司/	最大锯削范围:圆钢直径500mm	1		0.571	
24	液压机	YH108-2000T/江苏一重数控机床有限公司/2024/1/1	公称力20000KN,最大液体工作压力25MPa;	1	120kw	242	
二	焊接设备:						
序号	设备及仪器名称	型号 / 产地 / 出厂日期	主要技术参数	数量 (台)	功率 (千瓦)	价值 (万元)	
						原值	净值
1	钢管焊接中心	CZH-4×6.5-020/成都华远焊接设备股份有限公司/2024/01	机头可进筒体>∅ 750mm	2	200kw	18	
2	双臂台车式埋弧焊机	TMZC-1600/无锡华联科技集团有限公司/2023/1	适用H型钢高度:200-2500mm	2	1880kw	28.4	

3	双臂台车式埋弧焊机	TMZC-1600/无锡华联科技集团有限公司/2023/11	适用 H 型钢高度： 200-2500mm	4	1880kw	28.4	
4	悬臂式箱型焊接机	XMH-1600/无锡名万机械制造有限公司/2024/01	适用工件长度尺寸 4000~15000m	2	660kw	29	
5	悬臂式丝极电渣焊机	DZX-1500/无锡名万机械制造有限公司/2024/01	箱型梁宽度 300~1500mm， 高度 300~1500mm；	2	120kw	19	
6	U 肋板单元外焊机	LX-TQGG-02/武汉锂鑫自动化科技有限公司/2023/12/1	1000A 单弧单丝埋弧焊电源	1		135	
7	小车埋弧（单丝）	ZD7-1250/深圳市欧凯盛科技有限公司/	电流调节范围（A） 100-1250	25		41.75	
8	小车埋弧（双丝）	ZD7-1600/深圳市欧凯盛科技有限公司/	输出电流：AC1250A+DC 1600A	5		30	
9	碳弧气刨（逆变）	ZX7-1000/深圳市欧凯盛科技有限公司/	额定输出电流（A）： 1000	30		23.25	
10	自动角焊焊接小车	深圳市鑫和发五金机电有限公司	运行速度：150mm/min -800mm/min	12		3.54	
11	电弧螺柱焊机（逆变）	RSN-3150-5/成都斯达特焊接研究所/		3		6.9999	
12	电弧螺柱焊机（可控硅）	RSN7-2500/成都斯达特焊接研究所/		9		18	
13	500A 逆变式 CO2 气体保护焊机	(YM-500FR2)/深圳德欧焊接技术有限公司/	额定输入电流：500A	65		69.875	
14	500ACO2 气体保护焊机	NBC-500IIa/深圳市尖创智能装备有限公司/		65		38.5	

三

起重设备：

序号	设备及仪器名称	型号 / 产地 / 出厂日期	最大额定起重重量（吨）	数量（台）	功率（千瓦）	价值（万元）	
						原值	净值
1	电动葫芦半门式起重机	MB5t-12m/河南矿山起重机有限公司/2023/12	5t	5	7.15kw	7	
2	电动葫芦半门式起重机	MB10t-12m/河南矿山起重机有限公司/2023/12	10t	35	13.5kw	9.3	
3	电动葫芦半门式起重机	MB16t-12m/河南矿山起重机有限公司//2023/12	16t	12	21kw	12.6	
4	电动葫芦半门式起重机	MB5t-15m/河南矿山起重机有限公司//2023/12	15t	8	7.15kw	7.5	
5	电动葫芦半门式起重机	MB10t-15m/河南矿山起重机有限公司//2023/12	10t	5	14kw	9.9	
6	双梁桥式起重机	KSQ20T/5T-28.5m-10m/河南矿山起重机有限公司/2023/11	20t	9	41.7kw	37.6	
7	双梁桥式起重机	KSQ20T/10T-28.5m-10m/河南矿山起重机有限公司/2023/10	20t	14	50.2kw	37.6	
8	双梁桥式起重机	KSQ32T/10T-28.5m-10m/河南矿山起重机有限公司/2023/12	32t	4	54kw	46.1	
9	双梁桥式起重机	KSQ20T/10T-28.5m-12.5m/河南矿山起重机有限公司/2023/10	20t	3	50.2kw	37.5	
10	双梁桥式起重机	KSQ32T/10T-28.5m-12.5m/河南矿山起重机有限公司/2023/12	32t	3	54kw	46.1	
11	双梁桥式起重机	KSQ20T/5T-35m-13.5m/河南矿山起重机有限公司/2024/1	20t	8	41.7kw	44.8	

12	双梁桥式起重机	KSQ50T/25T-35m-13.5m/ 河南矿山起重机有限公司/2024/1	50t	2	87kw	66	
13	双梁桥式起重机	KSQ80T/25T-35m-13.5m/ 河南矿山起重机有限公司/2024/1	80t	2	120kw	98	
14	葫芦小车桥式起重机	CXTS10-28.5 A5/河南新科 起重机股份有限公司 /2023/11	10t	3		25.804	
15	葫芦小车桥式起重机	CXTS10-35 A5/河南新科 起重机股份有限公司 /2023/12	10t	2		33.794	
16	双梁桥式起重机	KSQ20T-16.35m-6.791m/ 河南矿山起重机有限公司/2024/6	20t	1	41.7kw	35	

四

涂装设备：

序号	设备及仪器名称	型号 / 产地 / 出厂日期	主要技术参数	数量 (台)	功率 (千瓦)	价值 (万元)	
						原值	净值
1	抛丸机	HPG2015-10L/无锡艾迪 尔机械制造有限公司 /2023/12/4	表面清洁度 Sa2.5(GB8923)、 粗糙度 Ra30~75	2	281kw	57	
2	抛丸机	HPG0810-6/无锡艾迪 尔机械制造有限公司 /2023/12/8	表面清洁度 Sa2.5(GB8923)、 粗糙度 Ra30~75	1	80kw	111	
3	抛丸机	HPG3524-14RL/无锡艾迪 尔机械制造有限公司 /2023/1/3	表面清洁度 Sa2.5(GB8923) 粗糙度 Ra30~75	1	281kw	125	
4	移动喷漆房	长 18m×高 10m× 高 5m/山东创杰智慧装备科 技有限公司/2023/12	废气处理风量 19.5 万 m ³ /h;	4	300kw	569	
5	移动喷漆房	长 18m×高 10m× 高 5m/山东创杰智慧装备科 技有限公司/2023/12	废气处理风量 19.5 万 m ³ /h;	2	300kw	569	
6	固定喷砂房	36m*10m*10m/山东创杰 智慧装备科技有限公司 /2023/9	吸砂能力：≥ 8t/h	1	430kw	307.96	
7	固定喷漆房	36m*10m*10m/山东创杰 智慧装备科技有限公司 /2023/9	漆雾净化率：≥ 98%	1	660kw	327.04	
8	钢板预处理线设备	JPG3.5M-8LR/无锡艾迪 尔机械制造有限公司 /2024/7/15	表面质量等级 要求:Sa2.5, Ra30-75um;	1		163.8	
9	空压机	RM275N_W、 RM275LW10、 RM275I_W10/惠州市康 普斯机电设备有限公司/	1、总排气量≥ 150m ³ /min 2、排气压力≥ 1Mpa	4		188	

五

幕墙加工设备：

序号	设备及仪器名称	型号 / 产地 / 出厂日期	主要技术参数	数量 (台)	功率 (千瓦)	价值 (万元)	
						原值	净值
1	双头斜锥切割机	CLASSIS ORION/6M 意大 利 2024		4	15KW		
2	数控双头三轴加工 中心 (3+3)	ZX6-6500 国产 2016		5	10KW		
3	数控双头四轴加工 中心 (4+4)	ZX-6500 国产 2020		3	20KW		

4	数控双头切割锯	SQJ2-500F 国产 2018		4	15KW		
5	六轴端面铣	DMX6-420 青岛 2019		2	8KW		
6	铝门窗数控四头组角机	LM45-100×1800×3000 2016		4	20KW		
7	铝门窗液压重型同步组角机	LMB-120 国产 2018		2	15KW		
8	加工中心	BZ-B0 国产 2022		4	10KW		
9	幕墙自动流水线			2	20KW		
10	角接口切割机	PRISMA500 德国 2020		3	2KW		
11	铣棒机	216BKT-313 香港		4	5KW		
12	液压冲床	KT-373 国产		5	5KW		
13	仿型铣床	KT-373 德国			10KW		
14	450 下料机	217A 香港		4	3KW		
15	空压机	V/08/12525 江苏		4	11KW		
16	方向锯	KX2200 国产		5	20KW		
17	直角下料机	215A 香港		2	2KW		
18	挤角机	215AKT330 香港		2	5KW		

2、智能化设备情况简介

(1) 钢材预处理大型工作站

具备智能化除锈、高精度检测、全过程环保收集功能。

采用国际领先的西门子抛丸器电机（德国）、三菱 PLC 和触屏（日本）和唐纳森除尘器滤筒（美国）。



(钢板预处理线)

(2) 高功率激光智能切割工作站

包含 3 万瓦交换台式激光切割工作站 1 台、3 万瓦 5.5 米大幅面龙门式激光切割工作站 1 台、2 万瓦龙门式激光坡口切割工作站 2 台。

切割精度达到 0.03 毫米级。配备国际领先的锐科激光器、普雷茨特切割头（德国）、安卡数控系统和伺服电机（澳大利亚）、INNOWELLE 减速机（德国）和上银直线导轨。



(大幅面激光切割机)

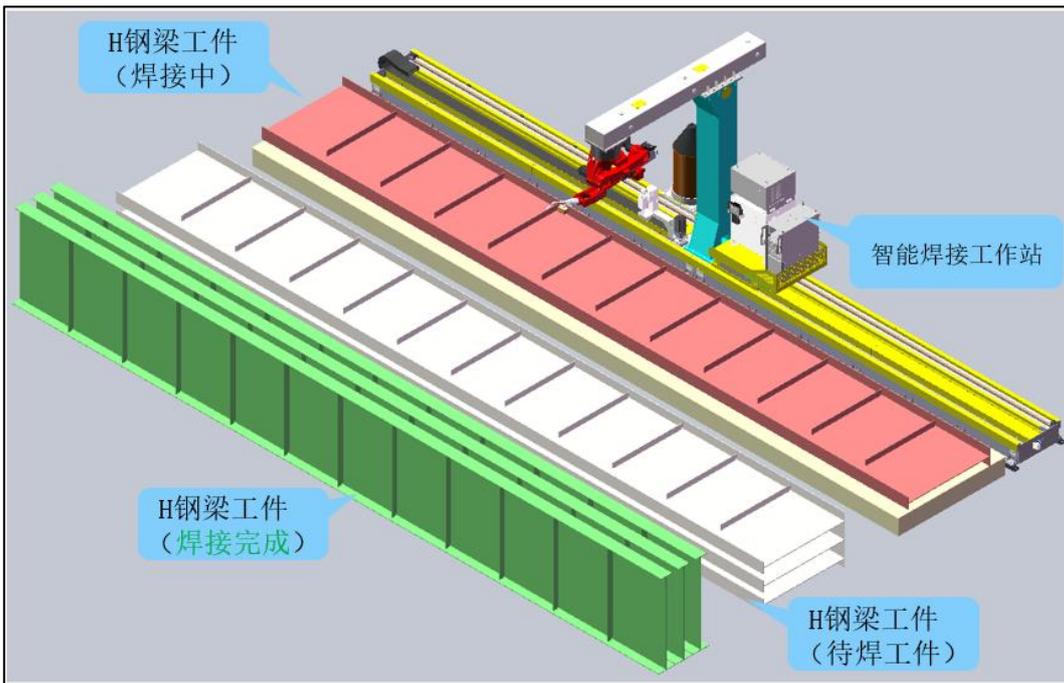


(交换台激光切割机)

(3) 多机器人联动智能焊接工作站组

具备地轨正装焊接工作站、7 轴悬臂焊接工作站等智能焊接设备，该设

备具备多层多道焊接智能控制、免示教、智能编程、激光视觉成像扫描、激光跟踪、智能圆弧过渡控制等功能。



(机器人打磨模块)

(4) 桥梁板单元智能打磨、组装、机器人焊接生产线

具备基板智能打磨、U肋高精度组装（0.1毫米级）、6臂机器人智能U肋焊接（激光跟踪控制）功能。

配备国际领先的松下焊接技术和伺服电机（日本）、上银直线导轨和三菱 PLC（日本）。



（板单元打磨机）



（板单元外焊机）

（5）大吨位智能双梁桥式起重机

桥梁制造厂房配备：广东省内同类大型桥梁总装车间最大吨位的双梁桥式起重机（2台80吨级），双机联合最大起重能力达110吨，充分满足大型桥梁分段制造需求。具备防碰撞智能预警系统、吊钩防摇摆智能补偿控制系统。



（6）大吨位智能控制桥梁转运车

最大载重吨位150吨，具备6组轮胎单独转向智能控制、智能液压调平等功能。配备国际领先的康明斯发动机（美国）和力士乐减速机（德国）。



(7) 2000 吨级智能控制液压机

最大下压力 2000 吨，液压行程 1.5 米，压制精度达到毫米级。配备国际领先的 ATOS 压力传感器（意大利）和 MTS 位移传感器（美国）。



(8) 大截面端面铣工作站

铣削精度达到 0.01 毫米级，切削刀盘硬度 HRC62-65，铣削头可实现 0-45° 旋转调节，可铣削的最大钢构件截面达到高 2 米、宽 3 米，达到国内领先水平。



(9) 智能控制环保喷漆工作站

具备循环风量自动控制，环保多级吸附收集、催化燃烧，排放智能检测功能，达到国内先进水平。



(环保型移动喷漆房)



(喷漆房废气处理设备)

（10）智能控制变频模组式大型空压站

最大供气压力达到 1MPa，供气量达到每分钟 150 立方米，具备智能变频节能控制、模组式多机配合系统、智能气体存储及供气系统。

配备国际领先的英格索兰空压机（美国）、西门子智能无线联控系统（德国）、纽曼泰克干燥机和过滤器（美国）。



（空压机）

(11) 六轴 CNC 加工中心



(12) 六轴加工中心



(13) 平板切割刨槽机



(14) 全自动打胶机



(15) 三轴加工中心



(16) 双头斜锥切割机

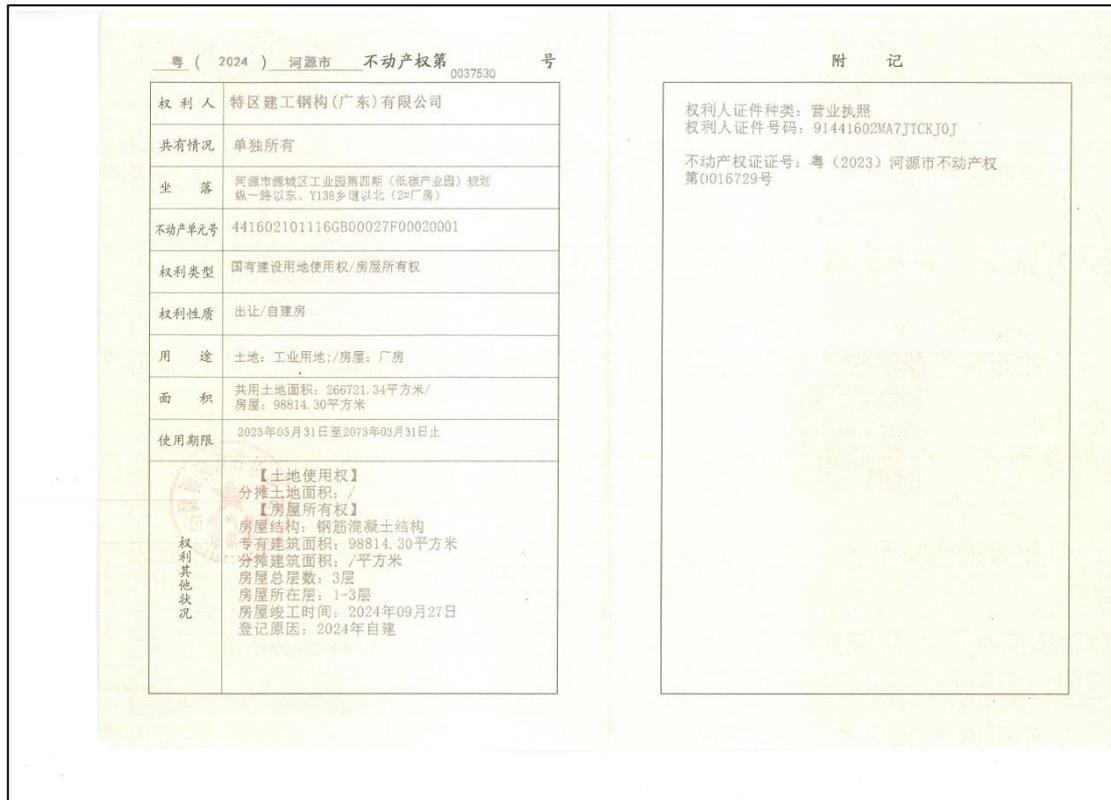


(17) 四轴加工中心



二、加工厂房信息

(一) 加工厂自有产权证明文件



营业执照



营业执照

(副本)(1-1)

统一社会信用代码
91441602MA7JTCKJ0J

扫描二维码登录“国家企业信用信息公示系统”了解更多登记、备案、许可、监管信息



名称 特区建工钢构（广东）有限公司

类型 其他有限责任公司

法定代表人 彭凌川

经营范围 一般项目：金属结构制造；金属结构销售；建筑材料销售；技术服务、技术开发、技术咨询、技术交流、技术转让、技术推广；工业设计服务；特种设备销售；特种设备出租；非居住房地产租赁；货物进出口；土石方工程施工；园林绿化工程施工；体育场地设施工程施工；市政设施管理；交通设施维修；工程技术服务（规划管理、勘察、设计、监理除外）；信息技术咨询服务；工程管理服务（除依法须经批准的项目外，凭营业执照依法自主开展经营活动）许可项目：建设工程施工；人防工程防护设备安
装；建设工程设计；人防工程防护设备制造；特种设备制造。（制造另设分支机构经营）（依法须经批准的项目，经相关部门批准后方可开展经营活动，具体经营项目以相关部门批准文件或许可证件为准）

注册资本 人民币叁亿元

成立日期 2022年03月02日

住所 河源市源城区龙岭工业园三路企业服务中心大楼五楼5035房

登记机关



2024年06月20日

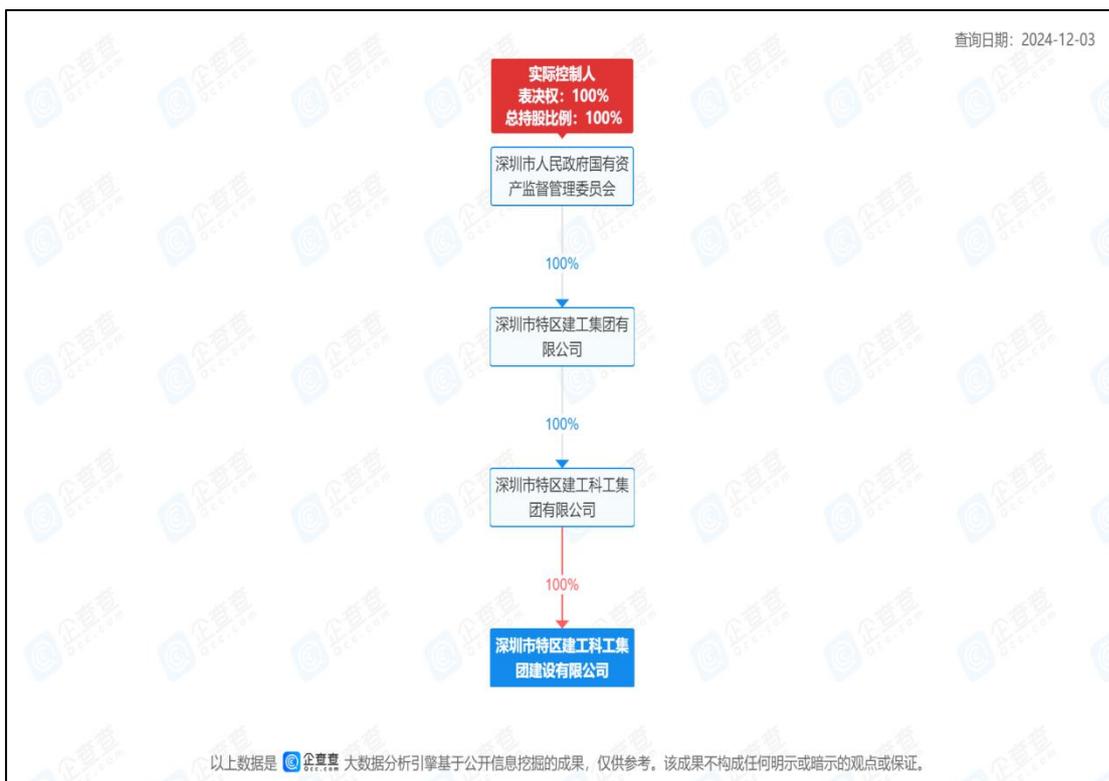
国家企业信用信息公示系统网址：<http://www.gsxt.gov.cn>

市场主体应当于每年1月1日至6月30日通过国家企业信用信息公示系统报送公示年度报告

国家市场监督管理总局监制

(二) 投标人与加工厂同属上级集团公司证明文件

1、深圳市特区建工科工集团建设有限公司



2、特区建工钢构广东有限公司

