

关于符合本国产品标准的声明函

本公司（单位）郑重声明，根据《国务院办公厅关于在政府采购中实施本国产品标准及相关政策的通知》（国办发〔2025〕34号）的规定，本公司（单位）提供的以下产品属于本国产品。具体情况如下：

1. 315 吨伺服直驱式数控电动螺旋压力机 J58SZ-315（产品名称 1），生产厂为湖北凌顶科技有限公司（厂名），厂址为鄂州市江碧路 288 号（生产厂址）。315 吨伺服直驱式数控电动螺旋压力机 J58SZ-315（产品名称 1）的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ （规定比例）。315 吨伺服直驱式数控电动螺旋压力机 J58SZ-315（产品名称）的（关键组件）在中国境内生产。315 吨伺服直驱式数控电动螺旋压力机 J58SZ-315（产品名称）的（关键工序）在中国境内完成。

2. 高温箱式电阻炉 STM-29-17（产品名称 2），生产厂为河南三特炉业科技有限公司（厂名），厂址为中国（河南）自由贸易试验区洛阳片区（高新）高新技术开发区青城路 6 号（生产厂址）。高温箱式电阻炉 STM-29-17（产品名称 2）的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ （规定比例）。高温箱式电阻炉 STM-29-17（产品名称 2）的（关键组件）在中国境内生产。高温箱式电阻炉 STM-29-17（产品名称 2）的（关键工序）在中国境内完成。

3. 激光对刀仪（定制）（产品名称 3），生产厂为美德汉科技（东莞）有限公司（厂名），厂址为广东省东莞市长安镇合顺路 29 号 102 室（生产厂址）。激光对刀仪（定制）（产品名称 3）的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ （规定比例）。激光对刀仪（定制）（产品名称 3）的（关键组件）在中国境内生产。激光对刀仪（定制）（产品名称 3）的（关键工序）在中国境内完成。

4. 三轴快换卡爪（定制）（产品名称 4），生产厂为西安聚光能源科技有限公司（厂名），厂址为陕西省西咸新区沣西新城秀雅路 995 号 4 号楼 209 室（生产厂址）。三轴快换卡爪（定制）（产品名称 4）的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ （规定比例）。三轴快换卡爪（定制）

(产品名称 4) 的 (关键组件) 在中国境内生产。三轴快换卡爪 (定制) (产品名称 4) 的 (关键工序) 在中国境内完成。

5. 台钻 Z4116 (产品名称 5), 生产厂为杭州双龙机械有限公司 (厂名), 厂址为浙江省杭州市余杭区良渚街道好运路 8 号-1 (生产厂址)。台钻 Z4116 (产品名称 5) 的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ (规定比例)。台钻 Z4116 (产品名称 5) 的 (关键组件) 在中国境内生产。台钻 Z4116 (产品名称 5) 的 (关键工序) 在中国境内完成。

6. 磨床 FSG3063A (产品名称 6), 生产厂为威海沣润智能装备有限公司 (厂名), 厂址为山东省威海临港经济技术开发区草庙子镇金华北路-56-1 号 (生产厂址)。磨床 FSG3063A (产品名称 6) 的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ (规定比例)。磨床 FSG3063A (产品名称 6) 的 (关键组件) 在中国境内生产。磨床 FSG3063A (产品名称 6) 的 (关键工序) 在中国境内完成。

7. 线切割设备 DK7735X-GS (产品名称 7), 生产厂为泰州市精工机电制造有限公司 (厂名), 厂址为泰州市海陵区罡杨镇冯官村 (工业集中区) (生产厂址)。线切割设备 DK7735X-GS (产品名称 7) 的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ (规定比例)。线切割设备 DK7735X-GS (产品名称 7) 的 (关键组件) 在中国境内生产。线切割设备 DK7735X-GS (产品名称 7) 的 (关键工序) 在中国境内完成。

8. 磁力抛 GG8850 (产品名称 8), 生产厂为冠古科技 (苏州) 有限公司 (厂名), 厂址为苏州市吴中区胥口镇子胥路 333 号 4 幢 (生产厂址)。磁力抛 GG8850 (产品名称 8) 的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ (规定比例)。磁力抛 GG8850 (产品名称 8) 的 (关键组件) 在中国境内生产。磁力抛 GG8850 (产品名称 8) 的 (关键工序) 在中国境内完成。

9. 打磨平台 ZJ-DM4010 (产品名称 9), 生产厂为苏州中俊环保科技有限公司 (厂名), 厂址为昆山市周市镇宋家港路 385 号 4 号房 (生产厂址)。打磨平台 ZJ-DM4010 (产品名称 9) 的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ (规定比例)。打磨平台 ZJ-DM4010 (产品名称 9) 的

（关键组件）在中国境内生产。打磨平台 ZJ-DM4010（产品名称 9）的（关键工序）在中国境内完成。

10. 喷砂机 6050（产品名称 10），生产厂为山东中铠机械设备有限公司（厂名），厂址为山东省济宁市高新区柳行街道城投保利创智中心 1 号楼 3 层 0312 号（生产厂址）。喷砂机 6050（产品名称 10）的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ （规定比例）。喷砂机 6050（产品名称 10）的（关键组件）在中国境内生产。喷砂机 6050（产品名称 10）的（关键工序）在中国境内完成。

11. 智能型砂强度机 XQY-II（产品名称 11），生产厂为无锡市三峰仪器设备有限公司（厂名），厂址为无锡市惠山区钱桥钱威路 71 号（生产厂址）。智能型砂强度机 XQY-II（产品名称 11）的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ （规定比例）。智能型砂强度机 XQY-II（产品名称 11）的（关键组件）在中国境内生产。智能型砂强度机 XQY-II（产品名称 11）的（关键工序）在中国境内完成。

12. 智能造型材料发气性测定仪 GET-III（产品名称 12），生产厂为无锡市三峰仪器设备有限公司（厂名），厂址为无锡市惠山区钱桥钱威路 71 号（生产厂址）。智能造型材料发气性测定仪 GET-III（产品名称 12）的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ （规定比例）。智能造型材料发气性测定仪 GET-III（产品名称 12）的（关键组件）在中国境内生产。智能造型材料发气性测定仪 GET-III（产品名称 12）的（关键工序）在中国境内完成。

13. 智能型砂热湿拉强度试验仪 ZSL（产品名称 13），生产厂为无锡市三峰仪器设备有限公司（厂名），厂址为无锡市惠山区钱桥钱威路 71 号（生产厂址）。智能型砂热湿拉强度试验仪 ZSL（产品名称 13）的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ （规定比例）。智能型砂热湿拉强度试验仪 ZSL（产品名称 13）的（关键组件）在中国境内生产。智能型砂热湿拉强度试验仪 ZSL（产品名称 13）的（关键工序）在中国境内完成。

14. 电阻熔铝炉 XF-100（产品名称 14），生产厂为深圳市旭丰机电设备有限公司（厂名），厂址为深圳市宝安区石岩街道应人石社区新丰工业区 1 栋 303（办公场所）（生产厂

址)。电阻熔铝炉 XF-100 (产品名称 14) 的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ (规定比例)。

电阻熔铝炉 XF-100 (产品名称 14) 的 (关键组件) 在中国境内生产。电阻熔铝炉 XF-100 (产品名称 14) 的 (关键工序) 在中国境内完成。

15. 全谱直读光谱仪 CCD7000 (产品名称 15), 生产厂为钢研纳克江苏检测技术研究院有限公司 (厂名), 厂址为昆山开发区前进东路 158 号 (生产厂址)。全谱直读光谱仪 CCD7000 (产品名称 15) 的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ (规定比例)。全谱直读光谱仪 CCD7000 (产品名称 15) 的 (关键组件) 在中国境内生产。全谱直读光谱仪 CCD7000 (产品名称 15) 的 (关键工序) 在中国境内完成。

.....

本公司 (单位) 对上述声明内容的真实性负责。如有虚假, 愿承担相应法律责任。

公司 (单位) 名称 (盖章): 陕西禾翌禾实业有限公司

日期: 2026 年 07 月 13 日



1. 产品如有型号, 请在“产品名称”栏一并填写。
2. 生产厂名与厂址应与生产厂营业执照载明的相关信息保持一致。
3. 该产品的中国境内生产的组件成本占比相关要求实施前, “规定比例”栏可不填, 下同。
4. 该产品的关键组件要求实施前, “关键组件”栏可不填, 下同。
5. 该产品的关键工序要求实施前, “关键工序”栏可不填, 下同。