

# 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. （图形工作站（含显示器）ThinkStation P2 Tower Gen 2），生产厂为（联想（北京）有限公司），厂址为（北京市海淀区上地西路6号2幢2层201-H2-6）。（图形工作站（含显示器）ThinkStation P2 Tower Gen 2）的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ （100%）。（图形工作站（含显示器）ThinkStation P2 Tower Gen 2）的（工作站主机：多核处理器、DDR5内存、NVMe固态硬盘、机械硬盘、专业图形显卡、工作站主板、工业电源、机箱散热模块、全功能前后置接口模组；配套显示器：液晶显示面板、显示驱动板、背光模组、电源板、整机结构支架及外壳组件。）在中国境内生产。（图形工作站（含显示器）ThinkStation P2）的（板卡SMT贴片焊接、单板功能检测工序；工作站主机整机装配、硬件适配调试、满载压力测试工序；显示器组装、画面调校、低蓝光功能检测工序；整机参数复核、国产化物料核验、整机老化测试、出厂终检及包装工序。）在中国境内完成。

2. （图形处理工作桌（定制）），生产厂为（景德镇市新纪元精密陶瓷有限公司），厂址为（江西省景德镇市昌南新区陶瓷科技园）。（图形处理工作桌（定制））的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ （100%）。（图形处理工作桌（定制））的（关键组件）在中国境内生产。（图形处理工作桌（定制））的（关键工序）在中国境内完成。

3. （3D扫描仪FreeScan Combo），生产厂为（杭州先临天远三维检测技术有限公司），厂址为（浙江省杭州市萧山区闻堰街道沿山孔路111号2层）。（3D扫描仪FreeScan Combo）的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ （100%）。（3D扫描仪FreeScan Combo）的（光学成像组件：双目高清工业相机、激光投射模组、无光结构光投射光源、高清光学镜头、滤光防护镜片；主控硬件组件：整机主控电路板、数据传输模块、高速数据处理芯片、电源稳压模块、

手持控制按键模组；结构与外设组件：航空级铝合金机身外壳、防震固定支架、高速数据传输线缆、标定校准板；软件配套组件：正版逆向设计软件、设备驱动程序、数据测量分析程序。）在中国境内生产。（3D 扫描仪 FreeScan Combo）的（光学部件精密调校工序：相机、激光光源、结构光光源对位校准、光学误差修正；主控板 SMT 贴片焊接、电路通断检测、数据传输稳定性调试工序；整机结构装配、防震密封处理、整机老化通电测试工序；整机精度标定、扫描速率复测、全功能软件联动调试工序；国产化物料核验、整机出厂终检、配件配套及封装打包工序。）在中国境内完成。

4.（3D 陶瓷粉末打印机 CW400），生产厂为（微瓷科技（江西）有限公司），厂址为（江西省景德镇市昌南新区加速基地 1 号厂房）。（3D 陶瓷粉末打印 CW400）的中国境内生产的组件成本占比≥（100%）。（3D 陶瓷粉末打印机 CW400）的（运动控制组件：高精度伺服电机、三轴直线导轨、同步传动模组、运动控制主板；打印成型组件：高精度打印喷头、陶瓷粉料铺粉机构、成型打印仓、温控模块；电气控制组件：工业主控电源、触控操作面板、信号传输模块、安全保护电路；机身结构组件：设备钣金机架、密封防护外壳、粉料收纳组件、散热通风模组等全部组件）在中国境内生产。（3D 陶瓷粉末打印机 CW400）的（机架钣金加工、切割焊接、防腐喷涂与整机结构精加工工序；控制主板 SMT 贴片焊接、电路检测、电控系统程序烧录与调试工序；三轴传动机构装配、打印喷头校准、铺粉系统精度调试工序；整机通电联动测试、打印速度/成型精度复测、耗材适配调试工序；国产化物料核查、整机老化测试、安全性能检测、出厂终检及成套打包工序。）在中国境内完成。

5.（清粉台（3D 打印配套）800 型），生产厂为（长沙震霆科技有限公司），厂址为（湖南省长沙市岳麓区桔子洲街道潇湘中路 286 号）。（清粉台（3D 打印配套）800 型）的中国境内生产的组件成本占比≥（100%）。（清粉台（3D 打印配套）800 型）的（动力排风组件：高压涡轮风机、驱动电机、风机减震降噪模组；过滤净化组件：PTFE 材质滤筒、主过滤芯、前置气流均置板、粉尘收集仓；电控控制组件：设备主控电路板、自动/手动清灰控制模块、LED 照明模块、电源配电模块；机身移动结构组件：静电喷塑钣金机架、密封防护箱体、带

刹车万向脚轮、检修密封门板。)在中国境内生产。(清粉台(3D打印配套)800型)的(钣金机架切割、折弯、焊接、打磨及整机静电喷塑表面处理工序;电控主板SMT贴片、电路接线、清灰控制程序烧录与功能调试工序;涡轮风机、电机、滤筒、气流均置板整机装配与密封密封性检测工序;风量校准、净化效率检测、自动/手动清灰功能联动调试工序;国产化物料逐项核验、整机通电老化测试、出厂安全及性能终检、成套打包工序。)在中国境内完成。

6. (含浸机(3D打印配套)GQ400),生产厂为(东莞市广千工业设备有限公司),厂址为(广东省东莞市大岭山镇杨朗路422号8栋105室)。(含浸机(3D打印配套)GQ400)的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ (100%)。(含浸机(3D打印配套)GQ400)的(真空腔体组件:不锈钢密闭真空腔体、腔体密封法兰、高强度密封胶圈、腔体开合锁紧机构;真空动力组件:真空抽气泵、压力调节阀、真空检测仪表、管路控制阀;过滤防护组件:前置过滤器、高精度杂质滤网、管路泄压阀;电控及辅助组件:设备控制主板、LED照明组件、电源配电模块、整机碳钢机架外壳。)在中国境内生产。(含浸机(3D打印配套)GQ400)的(不锈钢腔体裁切、卷圆、无缝焊接、内壁抛光防腐处理工序;电控主板贴片接线、控制程序烧录、真空压力控制系统调试工序;真空泵、压力表、过滤器、阀门、照明模块整机装配与管路密封性检测工序;真空度校准、抽速性能测试、整机空载及负载浸渗模拟调试工序;国产化物料核查、整机通电老化测试、出厂性能及安全终检、配套配件打包工序。)在中国境内完成。

7. (混合机(3D打印配套)35KG蝶阀款),生产厂为(温州利宏电气有限公司),厂址为(浙江省温州经济技术开发区滨海五道696号18幢3楼301室)。(混合机(3D打印配套)35KG)的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ (100%)。(混合机(3D打印配套)35KG蝶阀款)的(搅拌腔体组件:304不锈钢搅拌桶体、碟阀卸料机构、密封防尘端盖、不锈钢搅拌桨;动力传动组件:变频驱动电机、减速机箱、传动联轴器、转速调节模块;电控控制组件:设备控制主板、启停控制开关、转速调节面板、电源保护模块;机身支撑组件:碳钢加固机

架、减震支撑脚垫、整机防护外壳。)在中国境内生产。(混合机(3D打印配套)35KG蝶阀款)的(304不锈钢板材裁切、卷桶、无缝焊接、内壁镜面抛光及防腐处理工序;机架钣金切割、焊接、打磨及静电喷塑防锈处理工序;电控元器件接线、控制程序写入、转速控制系统调试工序;电机、减速机、搅拌桨、碟阀卸料机构整机装配、密封性与运转噪音检测工序;搅拌转速校准、满载粉料混合实测、国产化物料核验、整机老化测试、出厂终检及打包工序。)在中国境内完成。

8.(除湿器(3D打印及花纸打印配套)CF-D8),生产厂为(广州东奥电气有限公司),厂址为(广州市荔湾区荷景南路17号A厂房四层B-C轴)。(除湿器(3D打印及花纸打印配套)CF-D8)的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ (100%)。(除湿器(3D打印及花纸打印配套)CF-D8)的(制冷除湿核心组件:封闭式制冷压缩机、全铜蒸发器、全铜冷凝器、毛细管节流组件;送风循环组件:高压离心风机、风道导流结构、防尘进风滤网;智能控湿电控组件:高精度湿度传感器、主控电路板、触控显示面板、继电器控制模块、电源保护模块;排水及机身结构组件:连续排水管路、接水集水盘、钣金整机机架、设备防护外壳。)在中国境内生产。(除湿器(3D打印及花纸打印配套)CF-D8)的(设备钣金外壳裁切、折弯、焊接、打磨及静电喷塑防锈处理工序;制冷系统管路焊接、保压检漏、冷媒加注密封工序;电控主板贴片焊接、控湿程序烧录、湿度控制系统调试工序;风机、压缩机、换热组件、排水管路整机装配与整机密封性检测工序;除湿量、风量、控湿精度标定测试,国产化物料核验、整机老化测试、出厂性能终检及成套打包工序。)在中国境内完成。

9.(工具套装(3D打印配套)定制),生产厂为(微瓷科技(江西)有限公司),厂址为(江西省景德镇市昌南新区加速基地1号)。(工具套装(3D打印配套)定制)的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ (100%)。(工具套装(3D打印配套)定制)的(流体配比检测组件:高精度比重计、PH测试笔、标准量筒,用于液体浓度、酸碱度精准检测;金属工装组件:不锈钢铲子、钢板冲孔含浸盘、金属筛网、承重旋转工作台、加厚置物托盘;手工操作工具组件:11件套通用维修工具、多规格绘画画笔,满足工件修整、绘画补型操作;安

全防护组件：全封闭护目镜、分体防尘服、防护口罩、加厚丁腈防护手套；耗材物料组件：焙烧砂、专用粘接胶水、无水乙醇、蒸馏水、超细清洁无纺布。）在中国境内生产。（工具套装（3D打印配套）定制）的（金属量具及工装加工工序：不锈钢板材裁切、冲压成型、抛光打磨、刻度精密标定、防锈防腐处理；防护用品成型加工工序：防护面料裁剪缝制、防护镜片密封封装、防护手套压制成型、防护口罩熔喷布复合成型；化工耗材配比分装工序：专用胶水、无水乙醇、蒸馏水标准化灌装密封，焙烧砂定量分装封口；整套工具分类核验、外观质检、功能精度抽检工序；国产化物料全项核查、成套分类装箱、标识粘贴、整体打包入库出厂工序。）在中国境内完成。

10. （打印耗材定制），生产厂为（微瓷科技（江西）有限公司），厂址为（江西省景德镇市昌南新区加速基地1号）。（打印耗材定制）的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ （100%）。（打印耗材定制）的（陶瓷粉体原料：高纯无机陶瓷基材、粒度调控辅料、防团聚改性助剂；粘结墨水原料：无机粘接基材、分散剂、保湿稳定剂、纯水溶剂；硅溶胶加固原料：纳米二氧化硅溶胶原液、pH调节剂、粘度平衡助剂；包装配套组件：密封防静电粉体包装桶、耐腐蚀密封墨水包装桶、防渗密封内胆、防潮密封外包装。）在中国境内生产。（打印耗材定制）的（陶瓷粉体精细化加工工序：原料破碎研磨、分级筛分、粒度校准、表面改性、粉体均化搅拌；粘结墨水调配工序：原料精准配比、高速分散搅拌、过滤除杂、粘度与稳定性检测；硅溶胶原料精制工序：原液提纯、浓度标定、酸碱度调节、静置稳定处理；全品类耗材料理化性能检测：粉体粒径检测、烧结收缩率测试、墨水粘接性能测试、硅溶胶加固强度测试；国产化物料核验、无尘自动化灌装密封、成品标识贴标、防潮仓储及成套打包出厂工序。）在中国境内完成。

11. （打印耗材工具柜架定制），生产厂为（景德镇市新纪元精密陶瓷有限公司），厂址为（江西省景德镇市昌南新区陶瓷科技园）。（打印耗材工具柜架定制）的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ （100%）。（打印耗材工具柜架定制）的（不锈钢主体组件：不锈钢承重框架、柜体支撑立柱、防护封板、柜门五金合页；实木储物组件：实木分层置物隔板、耗材

分区隔断、工具分类收纳托板；配套五金组件：柜门锁具、分层支撑卡扣、防滑缓冲垫、柜体调平脚座；收纳配套组件：耗材分格收纳盒、工具挂条、小型配件储物抽屉。)在中国境内生产。(打印耗材工具柜架定制)的(不锈钢型材裁切、框架焊接成型、焊缝打磨抛光、防锈防腐处理工序；实木板材开料、打磨封边、防潮漆面加工、分区隔断预制工序；柜体框架、实木隔板、五金配件成套装配、分层承重校准工序；柜体调平、柜门开合调试、分区收纳空间规整优化工序；成品承重、防潮性能检测、外观清洁质检、防护打包出厂工序。)在中国境内完成。

12. (3D 高速数字振镜雕刻机(热光) 3DG53)，生产厂为(嘉兴凌创智能科技有限公司)，厂址为(浙江省嘉兴市经济技术开发区塘汇路 1119 号楼 101 室)。(3D 高速数字振镜雕刻机(热光) 3DG53)的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$  (100%)。(3D 高速数字振镜雕刻机(热光) 3DG53)的(激光发生核心组件：1060nm 光纤激光器、50W 激光发射模组、激光光路传输镜片、激光防护窗口；高速扫描运动组件：高精度数字振镜、场镜、伺服扫描电机、三轴定位传动模组、精密位移导轨；电控控制组件：工业主控主板、深度自适应控制模块、触控操作面板、信号传输模块、电源稳压模块；散热及机身组件：内置风冷散热模组、散热风道、钣金设备机架、防护外壳、工件放置工作台；软件配套组件：正版雕刻控制软件、设备驱动程序、图形及条码编辑程序。)在中国境内生产。(3D 高速数字振镜雕刻机(热光) 3DG53)的(设备机架钣金裁切、折弯、焊接、静电喷漆防锈及台面精加工工序；激光光路精密调校、振镜对位校准、光路误差修正与光路密封防护工序；主控板 SMT 贴片焊接、控制程序烧录、雕刻深度自适应系统调试工序；激光器、振镜、散热模组、控制系统整机装配与整机联动调试工序；雕刻精度、扫描速度、雕刻深度全参数复测，国产化物料核验、整机通电老化测试、出厂性能终检及成套打包工序。)在中国境内完成。

13. (2 轴接触式数控雕刻机 4040)，生产厂为生产厂为(嘉兴凌创智能科技有限公司)，厂址为(浙江省嘉兴市经济技术开发区塘汇路 1119 号楼 101 室)。(2 轴接触式数控雕刻机 4040)的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$  (100%)。(2 轴接触式数控雕刻机 4040)的(机

身龙门结构组件：加厚方钢龙门机架、铝型材复合耐磨工作台、台面防腐耐磨面板、机架加固支撑横梁；传动导向组件：X/Y轴斜齿条、高精度直线方轨、Z轴精密滚珠丝杠、丝杠支撑座、导轨防尘防护组件；动力驱动组件：大功率步进驱动电机、步进驱动器、2.0kW变频主轴、专用主轴变频调速器；电控系统组件：独立屏蔽电气控制柜、工业主控系统、运动控制卡、工业屏蔽主轴线缆、电源保护模块；工装配套组件：通用工件装夹夹具、限位感应开关、设备操作控制面板。）在中国境内生产。（2轴接触式数控雕刻机4040的（方钢龙门机架切割、折弯、焊接、时效去应力、静电喷塑防锈处理工序；工作台铝型材裁切、耐磨防腐板材贴合、台面平整度精密调校工序；直线导轨、齿条、滚珠丝杠精密安装、平行度与传动间隙校准工序；电气控制柜内部元器件装配、线路接线、控制系统程序烧录与联动调试工序；整机空载试运行、定位精度复测、重复定位精度校准、整机负载雕刻实测工序；国产化物料全项核验、整机通电老化测试、电磁兼容检测、出厂终检及成套打包工序。）在中国境内完成。

14.（电子分析天平FA1204），生产厂为（上海衡平仪器仪表有限公司），厂址为（上海市宝山区振园路128号7幢一层B面、4层A面）。（电子分析天平FA1204）的中国境内生产的组件成本占比≥（100%）。（电子分析天平FA1204）的（核心称重组件：电磁力平衡称重传感器、高精度位移检测模块、称重杠杆传导机构；显示与电控组件：高清液晶显示面板、主控电路板、高精度信号放大芯片、温度补偿模块、电源稳压模块；防护结构组件：五面静电涂层全透明玻璃防风罩、不锈钢称重托盘、防震减震底座、机身防静电外壳；校准辅助组件：内置自动校准砝码、水平调节脚、水平珠水准器、数据传输接口模块。）在中国境内生产。（电子分析天平FA1204）的（高精度称重传感器精密装配、应力消除、初始信号标定工序；主控电路板SMT贴片焊接、信号放大程序烧录、温度补偿系统调试工序；玻璃防风罩切割打磨、静电涂层处理、密封装配及气密性检测工序；整机结构组装、水平校准、零点调试、重复性与线性误差标定工序；全量程精度复测、温漂性能测试、国产化物料核验、整机老化测试、出厂计量检定及防护打包工序。）在中国境内完成。

15. (水帘式吹釉施釉机 XJY-PYG-01)，生产厂为(景德镇市新纪元精密陶瓷有限公司)，厂址为(江西省景德镇市昌南新区陶瓷科技园)。(水帘式吹釉施釉机 XJY-PYG-01)的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$  (100%)。(水帘式吹釉施釉机 XJY-PYG-01)的(动力驱动组件：300W 主驱动电机、250W 排风风机、550W 水循环水泵、电机减震固定基座；风量风压组件：高压排风风轮、风道导流结构、风压稳压模块、风量检测组件；电控调速组件：电动微调控制器、主控电路板、电源保护模块、启停控制开关；工件承载组件：铝合金旋转工作台、转盘传动机构、转盘密封防护套件；机身与净化组件：不锈钢承重机架、钢化玻璃防护门板、水帘水循环净化腔体、内置排风净化模组。)在中国境内生产。(水帘式吹釉施釉机 XJY-PYG-01)的(不锈钢机架裁切、折弯、无缝焊接、防腐抛光及结构加固工序；钢化玻璃切割、磨边、防爆处理、密封胶条装配及密封性检测工序；风机、主电机、水泵整机动力部件装配、传动对位与减震调试工序；电动调速控制系统接线、程序烧录、风量转速联动调试工序；水帘水循环系统调试、排风净化效率检测、整机空载及负载施釉实测工序；国产化物料逐项核验、整机通电老化测试、出厂性能安全终检及成套防护打包工序。)在中国境内完成。

16. (小型超高温实验窑 XJY-TZY-G18)，生产厂为(景德镇市新纪元精密陶瓷有限公司)，厂址为(江西省景德镇市昌南新区陶瓷科技园)。(小型超高温实验窑 XJY-TZY-G18)的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$  (100%)。(小型超高温实验窑 XJY-TZY-G18)的(炉体壳体组件：高强度金属外壳板材、防腐防护壳体、金属承重脚柱、平开式炉门总成；高温炉腔组件：耐高温陶瓷纤维炉衬、高效隔热保温层、不锈钢可调节门锁、专用炉体排湿模块、观火孔防护组件；加热发热组件：直径 $\geq$ 12mm 耐高温硅碳棒加热元件、高温接线端子、发热回路保护模块；智能控温组件：窑机一体主控单元、可编程温控主板、人机交互触控面板、温度实时采集传感器、数据通讯接口模块；安全防护组件：超温断电保护模块、外壁防烫防护层、炉膛密封隔热胶条、整机电源安全保护模块。)在中国境内生产。(小型超高温实验窑 XJY-TZY-G18)的(1. 设备壳体金属板材裁切、折弯、焊接、外壁防腐及防烫表层处理工序；

陶瓷纤维炉腔裁切贴合、多层隔热材料铺设、炉膛密封保温装配工序；硅碳棒加热元件固定安装、高温线路布设、回路绝缘与耐高温检测工序；一体化温控主板程序烧录、可编程升温曲线调试、人机对话及通讯接口调试工序；炉门开合调试、门锁密封性校准、排湿结构功能测试、整机空载升温实测工序；1300℃满温持久测试、外壳温度检测、全工艺程序联动复测、国产化物料核验、整机老化测试、出厂安全性能终检及防护打包工序。）在中国境内完成。

17. （设计打样实验室环创定制），生产厂为（景德镇市新纪元精密陶瓷有限公司），厂址为（江西省景德镇市昌南新区陶瓷科技园）。（设计打样实验室环创定制）的中国境内生产的组件成本占比≥（100%）。（设计打样实验室环创定制）的（空间视觉设计组件：耀州窑文化原创设计素材库、空间动线规划图纸、色彩体系标准化文件、全套环创施工图及效果图、中英双语标识版式模板；室内文化展陈组件：工艺科普展板基材、高清 UV 印刷画面、文化地雕陶瓷/金属基材、展陈固定结构件、墙面防潮加固背板；全域导视标识组件：各规格标准化标识底板、高清中英双语印刷面板、安全操作规程看板、参观引导标识牌、墙面安装五金配件；室外异形视觉组件：户外耐候异形板材、防紫外线高清画面层、户外防水密封结构、墙面抗风固定支架；辅助配套组件：实验室专用防潮防腐安装辅材、收口装饰线条、标识防撞护边、现场调试微调配件。）在中国境内生产。（设计打样实验室环创定制）的（现场勘测工序：实验室空间尺寸实测、动线现状摸排、墙面地面基层检测、现场安装点位定位勘测工序；原创方案设计工序：耀州窑文化元素提炼融合、空间动线优化设计、色彩体系敲定、全套效果图与施工图纸绘制、双语标识版式校对工序；板材裁切精加工工序：室内外各类标识板材精准裁切、异形切割、打磨倒角、防潮防腐耐候表层处理工序；画面印刷与组装工序：高清 UV 高清印刷、图文内容双语校对、标识面板贴合、地雕图案蚀刻/铺贴、成品标识整体组装质检工序；现场安装施工工序：墙面基层找平、展板及标识定位安装、室外异形装置固定、地雕铺装校准、缝隙密封收口工序；整体验收工序：全域视觉效果复核、标识文字清晰度检查、防腐洁净性能抽检、国产化物料全量核验、现场成品清洁、整体竣工验收及售后交底工序。）在中国境内完成。

18. (桌椅架定制)，生产厂为(景德镇市新纪元精密陶瓷有限公司)，厂址为(江西省景德镇市昌南新区陶瓷科技园)。(桌椅架定制)的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ (100%)。(桌椅架定制)的(台面板材组件：加厚实木免漆桌面、实木置物坯板、配套实木坯板条、板材封边防护条；金属支撑框架组件：不锈钢承重主框架、框架加固横梁、框架静电喷塑防护层、框架连接紧固五金件；底部移动与支撑组件：可调节防滑橡胶脚杯、带刹车万向移动脚轮、脚轮固定安装底座；辅助装配组件：板材拼接连接件、框架密封减震垫片、防撞防护边角、整体安装固定配件。)在中国境内生产。(桌椅架定制)的(实木板材开料、精准裁切、铣槽打孔、封边处理及免漆表层防护加工工序；不锈钢框架切割、折弯、无缝焊接、焊缝打磨、除锈及静电喷塑防腐处理工序；脚杯、万向脚轮、各类五金配件适配选型与预装调试工序；板材与金属框架整体装配、水平度校准、结构承重加固与间隙调试工序；成品外观质检、承重压力测试、移动制动功能检测、国产化物料逐项核验、成品清洁防护打包及出厂工序。)在中国境内完成。

19. (实验室打样所需的各类耗材定制)，生产厂为(景德镇市新纪元精密陶瓷有限公司)，厂址为(江西省景德镇市昌南新区陶瓷科技园)。(实验室打样所需的各类耗材定制)的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ (100%)。(实验室打样所需的各类耗材定制)的(陶瓷泥料核心组分：多产区原生陶土原料、黏土改性调节剂、水分平衡助剂、泥料增韧辅料；全品类釉料核心组分：釉用基础矿物原料、色料着色粉体、釉面助熔剂、悬浮稳定助剂、艺术特效添加料；坯体加工工具组件：不锈钢修坯刀具、泥塑雕刻工装、施釉专用辅助器具、打磨研磨磨具；彩绘创作耗材组件：耐高温陶瓷彩绘颜料、专业彩绘毛笔、颜料调和辅材包装防护组件：泥料密封防潮包装、釉料防渗密封容器、工具防锈收纳包装、分类标识标签。)在中国境内生产。(实验室打样所需的各类耗材定制)的(陶瓷泥料制备工序：多产区陶土原料配比、球磨细化、真空练泥、陈腐均质、水分检测与泥料性能调试；陶瓷釉料制备工序：矿物原料精准配料、高速球磨研磨、过筛除杂、釉浆浓度校准、釉料发色性能检测；陶瓷手工工具加工工序：刀具钢材裁切、淬火打磨、刃口校准、工具防锈防腐处理、成套工具分

拣；彩绘耗材生产工序：颜料原料研磨配比、高温耐性测试、颜料灌装密封、毛笔毛料甄选与笔杆装配调校；全品类耗材质检分装工序：泥料釉料理化指标抽检、工具外观及使用性能检测、国产化物料全量核验、分类封装、防潮防护打包及出厂配送工序。）在中国境内完成。

20. （真空石膏搅拌机 XJY-JBJ-01），生产厂为（景德镇市新纪元精密陶瓷有限公司），厂址为（江西省景德镇市昌南新区陶瓷科技园）。（真空石膏搅拌机 XJY-JBJ-01）的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ （100%）。（真空石膏搅拌机 XJY-JBJ-01）的（真空腔体组件：高强度铝合金真空室、腔体密封法兰、加厚密封胶圈、腔体开合锁紧机构、真空泄压阀门；搅拌动力组件：主搅拌驱动电机、变频调速器、减速传动模组、传动轴、专用防粘搅拌叶片；真空脱泡组件：真空抽取泵、真空压力检测仪表、管路控制阀、气流过滤防护模块；智能电控组件：定时控制主板、蜂鸣声光报警模块、启停控制面板、电源过载保护模块；配套及机身组件：30kg 不锈钢石膏桶、整机碳钢防护机架、减震支撑脚垫、设备防护外壳。）在中国境内生产。（真空石膏搅拌机 XJY-JBJ-01）的（高强度铝合金真空室裁切、一体成型加工、内壁防腐硬质氧化、密封面精磨处理工序；机架钣金切割、焊接、打磨、静电喷塑防锈及整机结构加固工序；电机、变频器、真空泵、视轴叶片整机装配、传动同轴度校准及管路密封性检测工序；电控系统接线、定时电子烧录、蜂鸣报警功能调试、变频转速联动调试工序；真空度标定、满载浆料搅拌实测、脱泡效果检测、整机运行噪音与稳定性测试工序；国产化物料逐项核验、整机通电老化测试、出厂性能安全终检、配套配件清点封装及打包工序。）在中国境内完成。

21. （平板玻璃工作台（敲模桌）定制），生产厂为（景德镇市新纪元精密陶瓷有限公司），厂址为（江西省景德镇市昌南新区陶瓷科技园）。（平板玻璃工作台（敲模桌）定制）的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ （100%）。（平板玻璃工作台（敲模桌）定制）的（台面核心组件：10mm 厚防爆钢化玻璃台面、玻璃边缘防护包边、台面防滑缓冲垫片；承重支撑组件：加厚不锈钢整体支撑架、加固承重底座、立式旋转支撑柱；旋转传动组件：高精度转动轴承、轴承密封防护套、旋转定位限位卡扣；安全限位组件：接触面防滑阻尼垫层、台面

防偏移限位挡块、结构防震缓冲脚垫；装配五金组件：高强度连接螺栓、防震减震连接件、整体密封固定配件。）在中国境内生产。（平板玻璃工作台（敲模桌）定制）的（防爆钢化玻璃裁切、磨边倒角、钢化强化处理、边缘防撞包边加工工序；不锈钢支撑框架切割、折弯、无缝焊接、焊缝抛光及防锈防腐处理工序；精密轴承选型装配、旋转支撑柱对位安装、台面旋转顺滑度调试工序；防滑限位结构、防震缓冲配件贴合安装、台面水平度校准工序；整机承重压力测试、反复敲击抗形变测试、旋转结构耐久度检测工序；国产化物料逐项核验、整机外观质检、成品清洁防护、打包出厂工序。国产化物料逐项核验、整机通电老化测试、出厂性能安全终检、配套配件清点封装及打包工序。）在中国境内完成。

22. （石膏烘房定制），生产厂为（景德镇市新纪元精密陶瓷有限公司），厂址为（江西省景德镇市昌南新区陶瓷科技园）。（石膏烘房定制）的中国境内生产的组件成本占比≥（100%）。（石膏烘房定制）的（烘房围护组件：保温夹芯墙板、不锈钢内衬板、外侧彩钢板、保温密封门、承重钢架、密封压条；热风循环组件：不锈钢主 / 分支风道、调风阀、工业热风风机、匀风导流件；供热核心组件：30 万大卡燃烧机、耐高温不锈钢燃烧室、换热热能回收组件；智能温控组件：温度传感器、温控主板、恒温调节模块、过热过载保护装置、操作面板；安装配套组件：风道固定支架、底部承重基座、检修观察组件、密封保温辅材。）在中国境内生产。（石膏烘房定制）的（夹芯板、不锈钢板材、彩钢板裁切、封边、保温复合成型加工工序；烘房承重框架焊接加固、围护墙板拼装、门缝保温密封施工工序；不锈钢风道折弯、满焊、保压检漏、现场排布与风量校准工序；燃烧室焊接、耐高温防腐处理、燃烧机组装对位调试工序；温控线路布设、程序烧录、全域多点测温、热风均匀度调试工序；国产化物料核验、烘房空载升温测试、满载石膏烘干模拟试验、整机安全性能检测、竣工验收打包工序。）在中国境内完成。

23. （注浆系统定制），生产厂为（景德镇市新纪元精密陶瓷有限公司），厂址为（江西省景德镇市昌南新区陶瓷科技园）。（注浆系统定制）的中国境内生产的组件成本占比≥（100%）。（注浆系统定制）的（储料桶体组件：加厚不锈钢双桶筒体、一体成型半球桶底、

桶体加固支撑钢架、钝化防腐防护层；搅拌防沉淀组件：不锈钢搅拌主轴、防腐搅拌叶片、搅拌驱动电机、密封传动机构；真空负压组件：工业真空机组、过滤桶、多级过滤装置、安全电磁阀、负压监测模块；气动管路控制组件：气动自控阀门、液位感应传感器、气动控制管路、防倒灌密封接头；电控整机组件：系统控制主板、液位联动控制模块、过载保护装置、整机操作控制柜。）在中国境内生产。（注浆系统定制）的（不锈钢板材裁切、卷桶、半球桶底一体冲压成型、焊缝满焊打磨工序；桶体整体钝化防腐处理、密封性水压试压、桶体承重抗压检测工序；搅拌轴、搅拌叶片精加工、耐腐蚀表面处理、传动机构装配校准工序；真空机组、过滤组件、电磁阀集成装配、负压稳定性调试工序；气动管路布设、液位传感器安装、阀门自动联动启闭程序调试工序；国产化物料逐项核验、整机联动空载 / 带料试运行、出厂性能安全检测、成套封装打包工序。）在中国境内完成。

24.（注浆系统定制），生产厂为（景德镇市新纪元精密陶瓷有限公司），厂址为（江西省景德镇市昌南新区陶瓷科技园）。（注浆系统定制）的中国境内生产的组件成本占比≥（100%）。（注浆系统定制）的（主体钢架组件：国标承重型钢主框架、工位分隔加固横梁、设备整体支撑底座；注浆出料组件：居中布置出浆接头、导流分流管路、注浆密封连接端头；工位防护组件：耐磨减压胶板、胶板固定压条、工位密封缓冲垫片；承压配套组件：高压承压密封件、工位限位固定结构、泥浆防溢围挡组件；辅助装配组件：高强度紧固五金、减震支撑脚垫、检修拆装配套配件。）在中国境内生产。（注浆系统定制）的（国标型钢裁切、折弯、整体满焊成型、焊缝打磨除锈及防腐喷涂工序；四工位区域划分定位、出浆孔居中开孔加工、导流管路预装对位工序；耐磨减压胶板裁切成型、防滑缓冲垫层铺设与固定压条装配工序；高压密封配件、分流管路整体装配、注浆通畅度与承压密封性检测工序；整机水平校准、工位承重加压测试、注浆均匀度模拟调试工序；国产化物料逐项核验、整机外观清洁质检、防护打包出厂工序。）在中国境内完成。

25.（注浆系统定制），生产厂为（景德镇市新纪元精密陶瓷有限公司），厂址为（江西省景德镇市昌南新区陶瓷科技园）。（注浆系统定制）的中国境内生产的组件成本占比≥

(100%)。 (注浆系统定制) 的 (铸铁输送管路组件:  $\Phi 110\text{mm}$  铸铁主管、管路分段连接法兰、管路变径 / 转向接头; 防腐防护组件: 管道防锈底漆、表层防护面漆、管路密封防腐垫片; 安装支撑组件: 可调式管路固定支架、高度调节底座、坡度适配加固托架; 管路配套组件: 泥浆密封接口、防漏密封胶圈、管路紧固五金配件; 现场适配组件: 高度调节垫块、坡度微调支撑件、现场拼接对接配件。) 在中国境内生产。 (注浆系统定制) 的 (铸铁管道铸造、精加工、内外壁除锈打磨、管口平面精车加工工序; 管道多层防腐底漆、面漆喷涂、漆膜固化与防腐性能检测工序; 连接法兰、密封接头、支撑支架下料、焊接、防腐喷涂加工工序; 管路分段预装拼接、密封性试压、坡度调节结构调试工序; 现场场地勘测、层高与坡度数据采集、管路现场定制裁切与装配工序; 国产化物料逐项核验、整机管路渗漏测试、成品防护打包及现场安装调试工序。) 在中国境内完成。

26. (注浆工作台定制), 生产厂为 (景德镇市新纪元精密陶瓷有限公司), 厂址为 (江西省景德镇市昌南新区陶瓷科技园)。 (注浆工作台定制) 的中国境内生产的组件成本占比  $\geq$  (100%)。 (注浆工作台定制) 的 (设备主体钢架组件: 承重型钢框架、整体支撑底座、区域分隔加固横梁、高度调节脚座; 台面防护组件: PVC 防护板材、板材固定压条、防滑缓冲密封垫; 泥浆回收组件: 不锈钢回收槽体、导流斜坡、挂浆接口、防溢围挡; 装配五金组件: 框架连接紧固件、板材固定卡扣、密封防渗胶条; 配套辅助组件: 检修拆装配件、台面限位防护构件。) 在中国境内生产。 (注浆工作台定制) 的 (型钢下料裁切、框架整体焊接、焊缝打磨除锈、防腐喷涂处理工序; PVC 板材裁切、贴合铺装、压条固定、台面平整度校准工序; 不锈钢回收槽折弯、满焊、抛光防渗、导流结构加工工序; 整机框架拼接装配、现场适配尺寸微调调试工序; 防渗性能、承重强度检测、泥浆导流回收效果模拟测试工序; 国产化物料逐项核验、整机清洁质检、防护打包出厂工序。) 在中国境内完成。

27. (工艺工作台定制), 生产厂为 (景德镇市新纪元精密陶瓷有限公司), 厂址为 (江西省景德镇市昌南新区陶瓷科技园)。 (工艺工作台定制) 的中国境内生产的组件成本占比  $\geq$  (100%)。 (工艺工作台定制) 的 (不锈钢支撑主体组件: 不锈钢承重立柱、底部连接横

梁、顶部照明支撑框架、可调防滑支撑脚；作业台面组件：耐磨复合台面、台面固定压条、  
防渗密封缓冲垫；照明配套组件：双面照明灯具、灯架固定五金、灯光线路防护套管；管线  
集成组件：水路输送管件、气路接头管路、电路绝缘护套、管线固定卡扣；辅助装配组件：  
全套紧固连接件、管线分隔支架、防水防尘防护配件。）在中国境内生产。（工艺工作台定  
制）的（不锈钢型材裁切、折弯、整体焊接、焊缝打磨抛光、防锈防腐处理工序；耐磨复合  
板材裁切修边、台面铺装固定、水平度校准工序；顶部不锈钢灯架加工、照明设备预装、电  
路水气路管线排布集成工序；管线密封性、电路绝缘安全性能检测，双面照明通电调试工序；  
整机承重测试、台面耐磨工况模拟检测、管线规整度复检工序；国产化物料逐项核验、整机  
清洁质检、防护打包出厂工序。）在中国境内完成。

28. （工艺工作台定制），生产厂为（景德镇市新纪元精密陶瓷有限公司），厂址为（江  
西省景德镇市昌南新区陶瓷科技园）。（工艺工作台定制）的中国境内生产的组件成本占比  
≥（100%）。（工艺工作台定制）的（不锈钢承重框架组件：不锈钢立柱、底部横梁、顶部  
照明支撑架、可调防滑支撑脚；作业台面组件：耐磨复合台面、固定压条、防渗缓冲密封垫；  
照明配套组件：双面作业照明灯、线路防护套管、灯架固定五金件；集成管线组件：水路管  
件、气路接头、绝缘电路护套、管线分隔固定卡扣；装配辅件组件：全套紧固连接件、防水  
防尘护件、管线整理支架。）在中国境内生产。（工艺工作台定制）的（不锈钢型材裁切、  
折弯、整体焊接、焊缝打磨抛光、防腐防锈处理工序；耐磨复合板材裁切修边、台面铺设固  
定、整机水平校准工序；顶部不锈钢灯架加工、照明装置预装、水电气管线集成排布工序；  
管线密封性、电路绝缘安全检测、双面照明通电调试工序；整机承重强度、台面耐磨模拟工  
况测试、管线规整度复检工序；国产化物料逐项核验、整机清洁质检、防护打包出厂工序。）  
在中国境内完成。

29. （自动施釉线定制），生产厂为（景德镇市新纪元精密陶瓷有限公司），厂址为（江  
西省景德镇市昌南新区陶瓷科技园）。（自动施釉线定制）的中国境内生产的组件成本占比  
≥（100%）。（自动施釉线定制）的（流水线机架组件：设备承重型钢机架、工位分隔支架、

工件输送承载机构、减震支撑底座；工位执行组件：8 组独立施釉工位总成、釉料供给管路、雾化施釉执行机构、防溢回收槽；动力传动组件：输送驱动电机、减速传动模组、工位同步传动件、调速控制单元；主控电控组件：PLC 可编程控制器、操作触控面板、信号感应传感器、过载安全保护模块；配套辅件组件：气动控制阀、釉料过滤装置、线路防护套管、全套安装紧固五金。）在中国境内生产。（自动施釉线定制）的（设备机架型钢裁切、整体焊接、焊缝打磨除锈、防腐喷涂加固工序；8 组施釉工位机构加工装配、输送传动部件对位校准、同步性调试工序；PLC 控制系统线路布设、控制程序烧录、工位联动逻辑调试工序；釉料供给管路安装、密封性试压、雾化施釉效果模拟测试工序；整机空载连续试运行、各工位参数调节校验、设备安全性能检测工序；国产化物料逐项核验、整机清洁检修、防护打包出厂工序。）在中国境内完成。

30.（除尘工作台 JCT02），生产厂为（景德镇市新纪元精密陶瓷有限公司），厂址为（江西省景德镇市昌南新区陶瓷科技园）。（除尘工作台 JCT02）的中国境内生产的组件成本占比≥（100%）。（除尘工作台 JCT02）的（风机动力组件：2.2KW 涡轮风机、驱动电机、防过载电控保护模块、风机减震基座；过滤净化组件：900 型复合过滤滤芯、滤芯安装框架、粉尘收集集尘盒；自动清灰组件：清灰驱动机构、震动清灰组件、清灰控制开关；机身框架组件：除尘工作台钣金壳体、作业台面、粉尘导流风道；安全电控组件：整机操作控制模块、设备安全防护挡板、漏电过载保护装置。）在中国境内生产。（除尘工作台 JCT02）的（设备壳体钣金裁切、折弯、焊接密封、防锈防腐喷涂加工工序；涡轮风机、驱动电机装配对位、减震结构安装、风量实测校准工序；复合滤芯裁切复合成型、滤芯框架装配、风道密封性检测工序；清灰机构组装调试、电控线路布设、过载保护电路检测工序；整机空载除尘试运行、清灰效果、粉尘净化效率模拟测试工序；国产化物料逐项核验、整机安全性能复检、清洁防护打包出厂工序。）在中国境内完成。

31.（自动擦底机 Tcd-1），生产厂为（景德镇市新纪元精密陶瓷有限公司），厂址为（江西省景德镇市昌南新区陶瓷科技园）。（自动擦底机 Tcd-1）的中国境内生产的组件成本占

比≥(100%)。(自动擦底机 Tcd-1) 的(机身机架组件: 设备钣金框架、防腐外壳、减震支撑脚座、作业导流仓; 输送擦拭组件: 循环海绵输送带、主动从动辊轴、输送带张紧调节机构; 自清洗配套组件: 清洗喷淋管路、供水控制阀、污水收集槽、排污接头; 动力传动组件: 0.55KW 驱动电机、减速传动部件、调速控制模块; 电控安全组件: 启停控制开关、过载保护电路、整机绝缘防护配件。)在中国境内生产。(自动擦底机 Tcd-1) 的(设备机架钣金裁切、折弯焊接、焊缝打磨、整机防腐喷涂工序; 输送辊轴精加工、海绵输送带裁切装配、张紧机构校准工序; 自清洗管路排布、喷淋头安装、水路密封性试压工序; 驱动电机与传动机构对位装配、输送带 0.2m/s 速度标定调试工序; 整机空载、坯体模拟擦拭连续试运行、清洗功能效果检测工序; 国产化物料逐项核验、整机安全性能检测、清洁防护打包出厂工序。)在中国境内完成。

32.(素烧烤花窑 XJY-KH-01), 生产厂为(景德镇市新纪元精密陶瓷有限公司), 厂址为(江西省景德镇市昌南新区陶瓷科技园)。(素烧烤花窑 XJY-KH-01)的中国境内生产的组件成本占比≥(100%)。(素烧烤花窑 XJY-KH-01) 的(炉体外壳框架组件: 加厚钢板外框、设备承重底座、窑门密封总成、窑车及配套行走轨道; 炉膛耐火保温组件: 高铝耐火保温砌体、窑顶高强度保温层、炉膛密封隔热棉、耐高温密封胶条; 发热加热组件: 耐高温专用发热元件、高温接线端子、发热回路绝缘防护套管; 测温传感组件: 30cm 长 S 型测温电偶、电偶固定保护套管、温度信号采集模块; 智能电控组件: 独立控制柜、7 英寸中文电容触摸屏、可编程温控主板、8 组曲线存储模块、过载超温双重保护装置; 配套辅件组件: 窑车限位配件、线路高温防护套管、炉膛检修配套构件。)在中国境内生产。(素烧烤花窑 XJY-KH-01) 的(加厚钢板裁切、整机框架焊接、焊缝除锈打磨、外壁防腐喷涂加固工序; 高铝耐火保温材料切割、分层砌筑炉膛、窑顶多层高温保温结构铺设工序; 耐高温发热元件排布固定、高温线路布设、回路绝缘耐压检测工序; S 型测温电偶安装定位、测温信号线路对接、全域炉膛温度采集校准工序; 控制柜装配、触摸屏程序写入、8 组升温曲线存储与编辑功能调试工序; 整机空载分段升温测试、800℃-1000℃恒温耐久试验、炉膛温差实测校验

工序：国产化物料逐项核验、设备安全保护功能复检、整机清洁防护打包出厂工序。）在中国境内完成。

33. （窑炉集成管路系统定制），生产厂为（景德镇市新纪元精密陶瓷有限公司），厂址为（江西省景德镇市昌南新区陶瓷科技园）。（窑炉集成管路系统定制）的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ （100%）。（窑炉集成管路系统定制）的（不锈钢管路主材组件：DN40/DN20燃气管、DN125/DN50 助燃风管、 $\Phi$ 350/ $\Phi$ 220 排烟管、管道标准弯头、三通、变径接头；密封安全组件：耐高温燃气密封垫片、防爆阀门、燃气切断电磁阀、排烟调风阀、管路伸缩补偿节；管路支撑组件：不锈钢可调管托、落地支撑支架、墙体固定托架、高度坡度调节底座；净化通风配套组件：管道集热导流件、管路除尘检修口、换气分流装置、烟气过滤接口；安装辅件组件：防腐紧固螺栓、耐高温密封胶、管线标识标牌、绝缘防护套管。）在中国境内生产。（窑炉集成管路系统定制）的（各类规格不锈钢管材定尺裁切、管口平口精加工、坡口焊接预处理工序；管道弯头、三通、变径件一体加工、满焊焊接、焊缝抛光防腐钝化工序；管路阀门、补偿节、检修口预装、单段管路气密性压力试压工序；现场场地勘测、窑炉定位测量、管路走向深化细化二次设计工序；现场支架固定、分段管路吊装拼接、坡度与高度微调对位安装工序；燃气、助燃、排烟管路分段通气通风测试、泄漏排查、风量风压校准工序；集热、排尘、通风综合功能联动调试、国产化物料核验、整体竣工验收工序。）在中国境内完成。

34. （集成气泵供压系统定制），生产厂为（景德镇市新纪元精密陶瓷有限公司），厂址为（江西省景德镇市昌南新区陶瓷科技园）。（集成气泵供压系统定制）的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ （100%）。（集成气泵供压系统定制）的（气源主机组件：螺杆式空压机、冷冻式干燥机、高压储气罐体、减震降噪底座；气体净化组件：油水分离器、多级气体净化器、精密滤芯、排污泄压阀；输送管路组件： $\Phi$ 32mm 耐压 PPR 主管、管路弯头 / 三通 / 直接接头、耐压密封密封圈；管路支撑组件：可调式管路支架、墙体固定卡扣、高低微调托架、管路固定卡箍；电控安全组件：机组控制控制柜、压力感应传感器、超压保护装置、整

机启停控制模块。)在中国境内生产。(集成气泵供压系统定制)的(空压机、干燥机、储气罐等主机出厂装配、压力出厂标定、降噪减震结构预装工序;PPR 管材定尺裁切、热熔接头加工、密封配件配套分拣工序;现场实地勘测用气点位、测算用气负荷、管路走向深化定制设计工序;管路支架定位固定、Φ32mmPPR 管路热熔拼接、分段气密性试压工序;整套气源机组就位安装、电路气路对接、压力参数整定调试工序;全车间管路通气联动测试、压力稳定性、净化除油除水效果检测工序;国产化物料逐项核验、整机安全保护功能复检、系统整体竣工验收工序。)在中国境内完成。

35.(集成泥浆管路系统定制),生产厂为(景德镇市新纪元精密陶瓷有限公司),厂址为(江西省景德镇市昌南新区陶瓷科技园)。(集成泥浆管路系统定制)的中国境内生产的组件成本占比≥(100%)。(集成泥浆管路系统定制)的(泥浆输送管材组件:Φ110mm PVC 出浆硬管、Φ63mm PVC 进浆硬管、耐磨 PU 连接软管、管路弯头、三通、直通接头;固定支撑组件:管道专用固定型材、墙体 / 地面支架、高度可调托架、管卡紧固配件;密封防渗组件:泥浆专用密封垫圈、防漏法兰、管路封堵接头、缓冲减震衬垫;辅助配套组件:管路检修阀门、排污清理接口、耐磨防刮保护套、安装紧固五金件。)在中国境内生产。(集成泥浆管路系统定制)的(PVC 管材、PU 软管定尺裁切、管口修边、配套接头预处理加工工序;管道固定型材切割、折弯、防腐处理、支撑支架预制加工工序;现场实地勘测工位、层高、点位,完成管路走向、架设高度深化设计工序;支架定位安装、PVC 管路粘接拼接、PU 软管对接装配、分段防渗试压工序;整套管路泥浆通水模拟测试、管路坡度校准、疏通排污功能调试工序;国产化物料逐项核验、管路牢固度、防渗漏复检、现场整体竣工验收工序。)在中国境内完成。

36.(移动坏车架定制),生产厂为(景德镇市新纪元精密陶瓷有限公司),厂址为(江西省景德镇市昌南新区陶瓷科技园)。(移动坏车架定制)的中国境内生产的组件成本占比≥(100%)。(移动坏车架定制)的(钢制框架组件:加厚钢管主框架、加固承重横杆、框架连接紧固五金;移动行走组件:万向移动脚轮、脚轮固定底座、刹车锁止配件;分层置物

组件：实木活动隔层、隔层支撑卡托、分层限位挡件；防护配套组件：框架烤漆防护层、边角防撞护垫、防滑缓冲垫片。）在中国境内生产。（移动坏车架定制）的（钢管型材裁切、框架整体焊接、焊缝打磨除锈、整体烤漆固化工序；加固横杆装配、框架承重强度检测、脚轮底座预装调试工序；木质隔层开料裁切、打磨封边、分层支撑卡扣配套加工工序；整车框架、脚轮、木质隔层成套装配、隔层抽拉活动度调试工序；整车承重模拟测试、脚轮移动制动功能检测、外观质检工序；国产化物料逐项核验、成品防护打包、批量清点出厂工序。）在中国境内完成。

37. （厂房各生产区环创设计定制），生产厂为（景德镇市新纪元精密陶瓷有限公司），厂址为（江西省景德镇市昌南新区陶瓷科技园）。（厂房各生产区环创设计定制）的中国境内生产的组件成本占比≥（100%）。（厂房各生产区环创设计定制）的（整体设计成果组件：厂区空间规划图纸、参观动线布局方案、标准化讲解文案、平面视觉设计源文件全套；科普互动装置组件：倒流壶科普展示主体结构、透明演示腔体、循环供水系统、科普图文展板、固定安装支架；工艺形象墙展示组件：工艺流程可视化底板、高清陶瓷工艺画面、防水耐磨表层、金属收边型材、墙体固定挂件；标准化标识构件：耐高温标识板材、金属吊牌框架、立式立牌钢架、防潮背板、户外室内高清图文画面；外表配套辅件：膨胀固定五金、墙面防潮衬板、吊顶悬挂配件、防腐防锈收边装饰型材。）在中国境内生产。（厂房各生产区环创设计定制）的（厂区现场勘测、空间尺寸采集、参观动线实地规划、传统陶瓷文化融合视觉深化设计工序；倒流壶科普装置结构建模、零部件加工组装、水循环演示功能调试工序；各类海报、插画、导览图、工艺墙画面高清排版、色彩校准、耐候耐磨画面输出工序；标识吊牌、立式立牌金属框架裁切焊接、打磨防腐、耐高温板材裁切封边加工工序；形象墙、标识画面覆膜防护、防潮背板复合、金属收边装配预处理工序；厂区现场点位定位、吊牌吊装、立牌固定、墙面工艺展示墙整体安装工序；科普装置通水通电试运行、全厂区标识图文校对、整体视觉效果验收、国产化物料全量核验工序。）在中国境内完成。

38. (培训服务及配套服务定制)，生产厂为(景德镇市新纪元精密陶瓷有限公司)，  
厂址为(江西省景德镇市昌南新区陶瓷科技园)。(培训服务及配套服务定制)的中国境内  
生产的组件成本占比 $\geq$  (100%)。(培训服务及配套服务定制)的(培训配套硬件组件：培  
训教学样板、工艺实操教具、设备操作演示样机、培训图文手册、安全防护实训工具；设备  
交付配套组件：设备运输固定工装、装卸防护缓冲耗材、安装专用工具组、调试检测仪表、  
设备易损备用配件；服务资料组件：设备操作说明书、工艺标准文件、培训课件、竣工验收  
记录表、设备维保手册。)在中国境内生产。(培训服务及配套服务定制)的(培训课件编  
制、工艺教具加工制作、实训样板烧制、操作演示样机调试工序；全套设备出厂打包防护、  
运输工装固定、装卸缓冲防护处理工序；设备现场定位就位、整机组装拼接、水电气管路对  
接安装工序；设备单机调试、联动产线试运行、工艺参数校准、故障排查优化工序；分批次  
理论授课、现场实操手把手教学、人员考核测评工序；整机竣工核验、交付资料移交、国产  
化配套物料清点核对、售后交接工序。)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）：景德镇市新纪元精密陶瓷有限公司

日期：2026年6月28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。