

十二、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. （冻干系统 XZFD-10F），生产厂为（宁波新芝生物科技股份有限公司），厂址为（宁波市科技园区木槿路65号）。（冻干系统 XZFD-10F）的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ （规定比例）。（冻干系统 XZFD-10F）的（关键组件）在中国境内生产。（冻干系统 XZFD-10F）的（关键工序）在中国境内完成。

2. （速冻系统 定制），生产厂为（河南欣远实验室设备有限公司），厂址为（河南省郑州市高新技术产业开发区枫香街92号5号楼2单元11层1101号）。（速冻系统 定制）的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ （规定比例）。（速冻系统 定制）的（关键组件）在中国境内生产。（速冻系统 定制）的（关键工序）在中国境内完成。

3. （称重系统 ETX），生产厂为（瑞安市金讯贸易有限公司），厂址为（瑞安市锦湖街道白象村沿安路1巷12号）。（称重系统 ETX）的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ （规定比例）。（称重系统 ETX）的（关键组件）在中国境内生产。（称重系统 ETX）的（关键工序）在中国境内完成。

4. （绞肉机 JR-100），生产厂为（诸城市佳品食品机械有限公司），厂址为（山东省潍坊市诸城市芦河大道与人民路交叉口北500米西侧）。（绞肉机 JR-100）的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ （规定比例）。（绞肉机 JR-100）的（关键组件）在中国境内生产。（绞肉机 JR-100）的（关键工序）在中国境内完成。

5. （切片机 DRB-SPK4），生产厂为（上海达瑞宝食品机械有限公司），厂址为（上海市松江区车墩镇车新公路108号3幢1层）。（切片机 DRB-SPK4F）的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ （规定比例）。（切片机 DRB-SPK4）的（关键组件）在中国境内生产。（切片机 DRB-SPK4）的（关键工序）在中国境内完成。

6. （研磨系统 JMS-130），生产厂为（廊坊市通益机械有限公司），厂址为（廊坊市安次区西环路古县）。（研磨系统 JMS-130）的中国境内生产

的组件成本占比 $\geq$ （规定比例）。（研磨系统 JMS-130）的（关键组件）在中国境内生产。（研磨系统 JMS-130）的（关键工序）在中国境内完成。

7.（斩拌系统 ZB-40），生产厂为（诸城市瑞恒食品机械厂），厂址为（诸城龙都街道西十里村）。（斩拌系统 ZB-40）的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ （规定比例）。（斩拌系统 ZB-40）的（关键组件）在中国境内生产。（斩拌系统 ZB-40）的（关键工序）在中国境内完成。

8.（搅拌系统 BXJ-50L），生产厂为（诸城市瑞恒食品机械厂），厂址为（诸城龙都街道西十里村）。（搅拌系统 BXJ-50L）的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ （规定比例）。（搅拌系统 BXJ-50L）的（关键组件）在中国境内生产。（搅拌系统 BXJ-50L）的（关键工序）在中国境内完成。

9.（包装系统 QD-60T2），生产厂为（上海钦典机械制造有限公司），厂址为（嘉定区南翔镇纬五路8号2幢南侧）。（包装系统 QD-60T2）的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ （规定比例）。（包装系统 QD-60T2）的（关键组件）在中国境内生产。（包装系统 QD-60T2）的（关键工序）在中国境内完成。

10.（冷藏 798），生产厂为（青岛玮航电器有限公司），厂址为（河南省信阳市固始县李店乡街道68号）。（冷藏 798）的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ （规定比例）。（冷藏 798）的（关键组件）在中国境内生产。（冷藏 798）的（关键工序）在中国境内完成。

11.（冷冻 798），生产厂为（青岛玮航电器有限公司），厂址为（河南省信阳市固始县李店乡街道68号）。（冷冻 798）的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ （规定比例）。（冷冻 798）的（关键组件）在中国境内生产。（冷冻 798）的（关键工序）在中国境内完成。

12.（模具系统 定制），生产厂为（惠州市人山硅胶制品有限公司），厂址为（惠州市惠阳区淡水开城大道南163号（良仕公寓五楼））。（模具系统 定制）的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ （规定比例）。（模具系统 定制）的（关键组件）在中国境内生产。（模具系统 定制）的（关键工序）在中国境内完成。

13.（转运系统 30层方管烤盘架），生产厂为（山东荣旺达厨业有限公司），厂址为（山东省滨州市博兴县曹王镇东鲁村村碑往东1000米处）。（转运系统 30层方管烤盘架）的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ （规定比例）。（转运系统 30

层方管烤盘架) 的 (关键组件) 在中国境内生产。(转运系统 30层方管烤盘架) 的 (关键工序) 在中国境内完成。

14. (金属检测系统 MD-8500-4010) , 生产厂为 (上海鼎立检针仪器有限公司) , 厂址为 (上海市金山区兴塔镇亭枫公路6400号) 。 (金属检测系统 MD-8500-4010) 的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ (规定比例)。(金属检测系统 MD-8500-4010) 的 (关键组件) 在中国境内生产。(金属检测系统 MD-8500-4010) 的 (关键工序) 在中国境内完成。

15. (煮锅(含焯水锅) LBZG-600) , 生产厂为 (山东林本机械科技有限公司) , 厂址为 (山东省潍坊市诸城市东环路48号) 。 (煮锅(含焯水锅) LBZG-600) 的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ (规定比例)。(煮锅(含焯水锅) LBZG-600) 的 (关键组件) 在中国境内生产。(煮锅(含焯水锅) LBZG-600) 的 (关键工序) 在中国境内完成。

16. (智能吊装车 LBZND-600) , 生产厂为 (山东林本机械科技有限公司) , 厂址为 (山东省潍坊市诸城市东环路48号) 。 (智能吊装车 LBZND-600) 的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ (规定比例)。(智能吊装车 LBZND-600) 的 (关键组件) 在中国境内生产。(智能吊装车 LBZND-600) 的 (关键工序) 在中国境内完成。

17. (冷热卤槽 LBLRLC-600) , 生产厂为 (山东林本机械科技有限公司) , 厂址为 (山东省潍坊市诸城市东环路48号) 。 (冷热卤槽 LBLRLC-600) 的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ (规定比例)。(冷热卤槽 LBLRLC-600) 的 (关键组件) 在中国境内生产。(冷热卤槽 LBLRLC-600) 的 (关键工序) 在中国境内完成。

18. (总电控制系统 LBDK-600) , 生产厂为 (山东林本机械科技有限公司) , 厂址为 (山东省潍坊市诸城市东环路48号) 。 (总电控制系统 LBDK-600) 的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ (规定比例)。(总电控制系统 LBDK-600) 的 (关键组件) 在中国境内生产。(总电控制系统 LBDK-600) 的 (关键工序) 在中国境内完成。

19. （制冷系统（配冷热卤槽）GLZL-30），生产厂为（山东林本机械科技有限公司），厂址为（山东省潍坊市诸城市东环路48号）。（制冷系统（配冷热卤槽）GLZL-30）的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ （规定比例）。（制冷系统（配冷热卤槽）GLZL-30）的（关键组件）在中国境内生产。（制冷系统（配冷热卤槽）GLZL-30）的（关键工序）在中国境内完成。

20. （吊轨系统 LBDG-600），生产厂为（山东林本机械科技有限公司），厂址为（山东省潍坊市诸城市东环路48号）。（吊轨系统 LBDG-600）的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ （规定比例）。（吊轨系统 LBDG-600）的（关键组件）在中国境内生产。（吊轨系统 LBDG-600）的（关键工序）在中国境内完成。

21. （智能起吊平台 LBQDPT-600），生产厂为（山东林本机械科技有限公司），厂址为（山东省潍坊市诸城市东环路48号）。（智能起吊平台 LBQDPT-600）的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ （规定比例）。（智能起吊平台 LBQDPT-600）的（关键组件）在中国境内生产。（智能起吊平台 LBQDPT-600）的（关键工序）在中国境内完成。

22. （卤液配置器 LBPZQ-600），生产厂为（山东林本机械科技有限公司），厂址为（山东省潍坊市诸城市东环路48号）。（卤液配置器 LBPZQ-600）的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ （规定比例）。（卤液配置器 LBPZQ-600）的（关键组件）在中国境内生产。（卤液配置器 LBPZQ-600）的（关键工序）在中国境内完成。

23. （料包煮锅 LBZG-300），生产厂为（山东林本机械科技有限公司），厂址为（山东省潍坊市诸城市东环路48号）。（料包煮锅 LBZG-300）的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ （规定比例）。（料包煮锅 LBZG-300）的（关键组件）在中国境内生产。（料包煮锅 LBZG-300）的（关键工序）在中国境内完成。

24. （卤液分配管路 LBGL-600），生产厂为（山东林本机械科技有限公司），厂址为（山东省潍坊市诸城市东环路48号）。（卤液分配管路 LBGL-600）的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ （规定比例）。（卤液分配管路 LBGL-600）的（关键组件）在中国境内生产。（卤液分配管路 LBGL-600）的（关键工序）在中国境内完成。

25. （真空包装机 BBZJ-700s），生产厂为（山东林本机械科技有限公司），厂址为（山东省潍坊市诸城市东环路48号）。（真空包装机 BBZJ-700s）的

中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ （规定比例）。__（真空包装机 BBZJ-700s）__ 的 __（关键组件）__ 在中国境内生产。__（真空包装机 BBZJ-700s）__ 的 __（关键工序）__ 在中国境内完成。

26. __（全自动双层水浴杀菌锅 LBSJG-1000*2000）__，生产厂为__（山东林本机械科技有限公司）__，厂址为__（山东省潍坊市诸城市东环路48号）__。__（全自动双层水浴杀菌锅 LBSJG-1000*2000）__ 的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ （规定比例）。__（全自动双层水浴杀菌锅 LBSJG-1000*2000）__ 的 __（关键组件）__ 在中国境内生产。__（全自动双层水浴杀菌锅 LBSJG-1000*2000）__ 的 __（关键工序）__ 在中国境内完成。

27. __（风冷间1 定制）__，生产厂为__（河南欣远实验室设备有限公司）__，厂址为__（河南省郑州市高新技术产业开发区枫香街92号5号楼2单元11层1101号）__。__（风冷间1 定制）__ 的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ （规定比例）。__（风冷间1 定制）__ 的 __（关键组件）__ 在中国境内生产。__（风冷间1 定制）__ 的 __（关键工序）__ 在中国境内完成。

28. __（风冷间2 定制）__，生产厂为__（河南欣远实验室设备有限公司）__，厂址为__（河南省郑州市高新技术产业开发区枫香街92号5号楼2单元11层1101号）__。__（风冷间1 定制）__ 的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ （规定比例）。__（风冷间1 定制）__ 的 __（关键组件）__ 在中国境内生产。__（风冷间1 定制）__ 的 __（关键工序）__ 在中国境内完成。

29. __（冷却输送机 LBSSJ-600）__，生产厂为__（山东林本机械科技有限公司）__，厂址为__（山东省潍坊市诸城市东环路48号）__。__（冷却输送机 LBSSJ-600）__ 的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ （规定比例）。__（冷却输送机 LBSSJ-600）__ 的 __（关键组件）__ 在中国境内生产。__（冷却输送机 LBSSJ-600）__ 的 __（关键工序）__ 在中国境内完成。

30. __（重量选别机（检重秤）LBJZC-300）__，生产厂为__（山东林本机械科技有限公司）__，厂址为__（山东省潍坊市诸城市东环路48号）__。__（重量选别机（检重秤）LBJZC-300）__ 的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ （规定比例）。__（重量选别机（检重秤）LBJZC-300）__ 的 __（关键组件）__ 在中国境内生产。__（重量选别机（检重秤）LBJZC-300）__ 的 __（关键工序）__ 在中国境内完成。

31. （金属检测机 TYTSS-4020），生产厂为（山东林本机械科技有限公司），厂址为（山东省潍坊市诸城市东环路48号）。（金属检测机 TYTSS-4020）的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ （规定比例）。（金属检测机 TYTSS-4020）的（关键组件）在中国境内生产。（金属检测机 TYTSS-4020）的（关键工序）在中国境内完成。

32. （专用推车 LBTC-200），生产厂为（山东林本机械科技有限公司），厂址为（山东省潍坊市诸城市东环路48号）。（专用推车 LBTC-200）的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ （规定比例）。（专用推车 LBTC-200）的（关键组件）在中国境内生产。（专用推车 LBTC-200）的（关键工序）在中国境内完成。

33. （提升架 1（配蒸煮篮）×2 套 TSJ-1），生产厂为（山东林本机械科技有限公司），厂址为（山东省潍坊市诸城市东环路48号）。（提升架 1（配蒸煮篮）×2 套 TSJ-1）的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ （规定比例）。（提升架 1（配蒸煮篮）×2 套 TSJ-1）的（关键组件）在中国境内生产。（提升架 1（配蒸煮篮）×2 套 TSJ-1）的（关键工序）在中国境内完成。

34. （提升架 1（配蒸煮篮）×2 套 TSJ-2），生产厂为（山东林本机械科技有限公司），厂址为（山东省潍坊市诸城市东环路48号）。（提升架 1（配蒸煮篮）×2 套 TSJ-2）的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ （规定比例）。（提升架 1（配蒸煮篮）×2 套 TSJ-2）的（关键组件）在中国境内生产。（提升架 1（配蒸煮篮）×2 套 TSJ-2）的（关键工序）在中国境内完成。

35. （盐水注射机 LBZSJ-350），生产厂为（山东林本机械科技有限公司），厂址为（山东省潍坊市诸城市东环路48号）。（盐水注射机 LBZSJ-350）的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ （规定比例）。（盐水注射机 LBZSJ-350）的（关键组件）在中国境内生产。（盐水注射机 LBZSJ-3500）的（关键工序）在中国境内完成。

36. （真空滚揉机 LBGRJ-600），生产厂为（真空滚揉机 LBGRJ-600），厂址为（山东省潍坊市诸城市东环路48号）。（真空滚揉机 LBGRJ-600）的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ （规定比例）。（真空滚揉机 LBGRJ-600）的（关键组件）在中国境内生产。（真空滚揉机 LBGRJ-600）的（关键工序）在中国境内完成。

37. （电磁加热化糖锅 HT400），生产厂为（上海勘迪机械有限公司），厂址为（上海市奉贤区浦卫公路7223号）。（电磁加热化糖锅 HT400）的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ （规定比例）。（电磁加热化糖锅 HT400）的（关键组件）在中国境内生产。（电磁加热化糖锅 HT400）的（关键工序）在中国境内完成。

38. （送浆泵 SJ32），生产厂为（上海勘迪机械有限公司），厂址为（上海市奉贤区浦卫公路7223号）。（送浆泵 SJ32）的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ （规定比例）。（送浆泵 SJ32）的（关键组件）在中国境内生产。（送浆泵 SJ32）的（关键工序）在中国境内完成。

40. （调配存储锅 AQ400），生产厂为（上海勘迪机械有限公司），厂址为（上海市奉贤区浦卫公路7223号）。（调配存储锅 AQ400）的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ （规定比例）。（调配存储锅 AQ400）的（关键组件）在中国境内生产。（调配存储锅 AQ400）的（关键工序）在中国境内完成。

41. （伺服式浇注机和冷柜 SGDQ300），生产厂为（上海勘迪机械有限公司），厂址为（上海市奉贤区浦卫公路7223号）。（伺服式浇注机和冷柜 SGDQ300）的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ （规定比例）。（伺服式浇注机和冷柜 SGDQ300）的（关键组件）在中国境内生产。（伺服式浇注机和冷柜 SGDQ300）的（关键工序）在中国境内完成。

42. （L型输送台 TFL），生产厂为（上海勘迪机械有限公司），厂址为（上海市奉贤区浦卫公路7223号）。（L型输送台 TFL）的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ （规定比例）。（L型输送台 TFL）的（关键组件）在中国境内生产。（L型输送台 TFL）的（关键工序）在中国境内完成。

43. （喷油辊砂机 SCM），生产厂为（上海勘迪机械有限公司），厂址为（上海市奉贤区浦卫公路7223号）。（喷油辊砂机 SCM）的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ （规定比例）。（喷油辊砂机 SCM）的（关键组件）在中国境内生产。（喷油辊砂机 SCM）的（关键工序）在中国境内完成。

44. （明胶化胶锅和管道 HJ300），生产厂为（上海勘迪机械有限公司），厂址为（上海市奉贤区浦卫公路7223号）。（明胶化胶锅和管道 HJ300）的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ （规定比例）。（明胶化胶锅和管道 HJ300）的（关

键组件) 在中国境内生产。 (明胶化胶锅和管道 HJ300) 的 (关键工序) 在中国境内完成。

45. (平板磨具 320*75) , 生产厂为 (上海勘迪机械有限公司) , 厂址为 (上海市奉贤区浦卫公路7223号) 。 (平板磨具 320*75) 的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ (规定比例) 。 (平板磨具 320*75) 的 (关键组件) 在中国境内生产。 (平板磨具 320*75) 的 (关键工序) 在中国境内完成。

47. (整理罐转盘 ZP-800) , 生产厂为 (上海勘迪机械有限公司) , 厂址为 (上海市奉贤区浦卫公路7223号) 。 (整理罐转盘 ZP-800) 的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ (规定比例) 。 (整理罐转盘 ZP-800) 的 (关键组件) 在中国境内生产。 (整理罐转盘 ZP-800) 的 (关键工序) 在中国境内完成。

48. (Z型颗粒物料输送设备 TFZ) , 生产厂为 (上海勘迪机械有限公司) , 厂址为 (上海市奉贤区浦卫公路7223号) 。 (Z型颗粒物料输送设备 TFZ) 的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ (规定比例) 。 (Z型颗粒物料输送设备 TFZ) 的 (关键组件) 在中国境内生产。 (Z型颗粒物料输送设备 TFZ) 的 (关键工序) 在中国境内完成。

49. (14头组合称重设备 JW-A14) , 生产厂为 (上海勘迪机械有限公司) , 厂址为 (上海市奉贤区浦卫公路7223号) 。 (14头组合称重设备 JW-A14) 的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ (规定比例) 。 (平14头组合称重设备 JW-A14) 的 (关键组件) 在中国境内生产。 (14头组合称重设备 JW-A14) 的 (关键工序) 在中国境内完成。

50. (不锈钢工作台 1800*1800*2000) , 生产厂为 (上海勘迪机械有限公司) , 厂址为 (上海市奉贤区浦卫公路7223号) 。 (不锈钢工作台 1800*1800*2000) 的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ (规定比例) 。 (不锈钢工作台 1800*1800*2000) 的 (关键组件) 在中国境内生产。 (不锈钢工作台 1800*1800*2000) 的 (关键工序) 在中国境内完成。

51. (自动定位称重设备 CZ-ZP) , 生产厂为 (上海勘迪机械有限公司) , 厂址为 (上海市奉贤区浦卫公路7223号) 。 (自动定位称重设备 CZ-ZP) 的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ (规定比例) 。 (自动定位称重设备 CZ-ZP) 的 (关键组件) 在中国境内生产。 (自动定位称重设备 CZ-ZP) 的 (关键工序) 在中国境内完成。

52. (金属检测、重量检测一体机 CQ-807-XP1010) , 生产厂为(上海勘迪机械有限公司) , 厂址为(上海市奉贤区浦卫公路7223号) 。 (金属检测、重量检测一体机 CQ-807-XP1010) 的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ (规定比例)。 (金属检测、重量检测一体机 CQ-807-XP1010) 的 (关键组件) 在中国境内生产。 (金属检测、重量检测一体机 CQ-807-XP1010) 的 (关键工序) 在中国境内完成。

53. (上盖旋盖设备 GX-200T) , 生产厂为(上海勘迪机械有限公司) , 厂址为(上海市奉贤区浦卫公路7223号) 。 (上盖旋盖设备 GX-200T) 的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ (规定比例)。 (上盖旋盖设备 GX-200T) 的 (关键组件) 在中国境内生产。 (上盖旋盖设备 GX-200T) 的 (关键工序) 在中国境内完成。

54. (铝箔封口设备 SR3000) , 生产厂为(上海勘迪机械有限公司) , 厂址为(上海市奉贤区浦卫公路7223号) 。 (铝箔封口设备 SR3000) 的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ (规定比例)。 (铝箔封口设备 SR3000) 的 (关键组件) 在中国境内生产。 (铝箔封口设备 SR3000) 的 (关键工序) 在中国境内完成。

55. (自动定位贴标机 DLTB-A) , 生产厂为(上海勘迪机械有限公司) , 厂址为(上海市奉贤区浦卫公路7223号) 。 (自动定位贴标机 DLTB-A) 的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ (规定比例)。 (自动定位贴标机 DLTB-A) 的 (关键组件) 在中国境内生产。 (自动定位贴标机 DLTB-A) 的 (关键工序) 在中国境内完成。

56. (自动收瓶机 ZP-800) , 生产厂为(上海勘迪机械有限公司) , 厂址为(上海市奉贤区浦卫公路7223号) 。 (自动收瓶机 ZP-800) 的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ (规定比例)。 (自动收瓶机 ZP-800) 的 (关键组件) 在中国境内生产。 (自动收瓶机 ZP-800) 的 (关键工序) 在中国境内完成。

57. (干燥房 定制) , 生产厂为(河南欣远实验室设备有限公司) , 厂址为(河南省郑州市高新技术产业开发区枫香街92号5号楼2单元11层1101号) 。 (干燥房 定制) 的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ (规定比例)。 (干燥房 定制) 的 (关键组件) 在中国境内生产。 (干燥房 定制) 的 (关键工序) 在中国境内完成。

58. (空气压缩机 W-1.0/8) , 生产厂为 (上海勘迪机械有限公司) , 厂址为 (上海市奉贤区浦卫公路7223号) 。 (空气压缩机 W-1.0/8) 的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ (规定比例) 。 (空气压缩机 W-1.0/8) 的 (关键组件) 在中国境内生产。 (空气压缩机 W-1.0/8) 的 (关键工序) 在中国境内完成。

59. (除湿机 KA-12) , 生产厂为 (上海勘迪机械有限公司) , 厂址为 (上海市奉贤区浦卫公路7223号) 。 (除湿机 KA-12) 的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ (规定比例) 。 (除湿机 KA-12) 的 (关键组件) 在中国境内生产。 (除湿机 KA-12) 的 (关键工序) 在中国境内完成。

60. (塑料盘 810*400*80) , 生产厂为 (上海勘迪机械有限公司) , 厂址为 (上海市奉贤区浦卫公路7223号) 。 (塑料盘 810*400*80) 的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ (规定比例) 。 (塑料盘 810*400*80) 的 (关键组件) 在中国境内生产。 (塑料盘 810*400*80) 的 (关键工序) 在中国境内完成。

61. (生物安全柜(单人) DL-900JA2) , 生产厂为 (安徽中科都菱商用电器股份有限公司) , 厂址为 (合肥市长丰双凤经济开发区鹤翔湖路1号) 。 (生物安全柜(单人) DL-900JA2) 的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ (规定比例) 。 (生物安全柜(单人) DL-900JA2) 的 (关键组件) 在中国境内生产。 (生物安全柜(单人) DL-900JA2) 的 (关键工序) 在中国境内完成。

62. (灭菌锅/柜 STL-100D) , 生产厂为 (西安索腾医疗科技有限公司) , 厂址为 (陕西省西安市鄠邑区玉蝉街道宁羌村(陕西恒远实业有限公司)院内西北角办公楼1层东半部厂区东南角) 。 (灭菌锅/柜 STL-100D) 的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ (规定比例) 。 (灭菌锅/柜 STL-100D) 的 (关键组件) 在中国境内生产。 (灭菌锅/柜 STL-100D) 的 (关键工序) 在中国境内完成。

63. (冰箱 MRF-25V300) , 生产厂为 (安徽中科都菱商用电器股份有限公司) , 厂址为 (合肥市长丰双凤经济开发区鹤翔湖路1号) 。 (冰箱 MRF-25V300) 的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ (规定比例) 。 (冰箱 MRF-25V300) 的 (关键组件) 在中国境内生产。 (冰箱 MRF-25V300) 的 (关键工序) 在中国境内完成。

64. (药品柜 MPC-5V656) , 生产厂为 (安徽中科都菱商用电器股份有限公司) , 厂址为 (合肥市长丰双凤经济开发区鹤翔湖路1号) 。 (药品柜

MPC-5V656) 的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ (规定比例)。(药品柜 MPC-5V656) 的 (关键组件) 在中国境内生产。(药品柜 MPC-5V656) 的 (关键工序) 在中国境内完成。

65. (恒温培养箱 SPX-70BIII) , 生产厂为 (天津市泰斯特仪器有限公司) , 厂址为 (天津市静海区杨成庄乡北洋工业园) 。(恒温培养箱 SPX-70BIII) 的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ (规定比例)。(恒温培养箱 SPX-70BIII) 的 (关键组件) 在中国境内生产。(恒温培养箱 SPX-70BIII) 的 (关键工序) 在中国境内完成。

66. (摇床 MQL-188) , 生产厂为 (上海旻泉仪器有限公司) , 厂址为 (上海市松江区松闵路258号1幢1层101室) 。(摇床 MQL-188) 的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ (规定比例)。(摇床 MQL-188) 的 (关键组件) 在中国境内生产。(摇床 MQL-188) 的 (关键工序) 在中国境内完成。

67. (20L发酵罐 Tmax Bio-S-20L) , 生产厂为 (无锡晟泰天木生物科技有限公司) , 厂址为 (无锡市新吴区旺庄街道新华路10-2号C1F一2, C02F-2) 。(20L发酵罐 Tmax Bio-S-20L) 的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ (规定比例)。(20L发酵罐 Tmax Bio-S-20L) 的 (关键组件) 在中国境内生产。(20L发酵罐 Tmax Bio-S-20L) 的 (关键工序) 在中国境内完成。

68. (50L发酵罐 Tmax Bio-S-50L) , 生产厂为 (无锡晟泰天木生物科技有限公司) , 厂址为 (无锡市新吴区旺庄街道新华路10-2号C1F一2, C02F-2) 。(50L发酵罐 Tmax Bio-S-50L) 的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ (规定比例)。(50L发酵罐 Tmax Bio-S-50L) 的 (关键组件) 在中国境内生产。(50L发酵罐 Tmax Bio-S-50L) 的 (关键工序) 在中国境内完成。

69. (200L发酵罐 Tmax Bio-S-200L) , 生产厂为 (无锡晟泰天木生物科技有限公司) , 厂址为 (无锡市新吴区旺庄街道新华路10-2号C1F一2, C02F-2) 。(200L发酵罐 Tmax Bio-S-200L) 的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ (规定比例)。(200L发酵罐 Tmax Bio-S-200L) 的 (关键组件) 在中国境内生产。(200L发酵罐 Tmax Bio-S-200L) 的 (关键工序) 在中国境内完成。

70. (50L补料罐 Tmax Bio-B-50L) , 生产厂为 (无锡晟泰天木生物科技有限公司) , 厂址为 (无锡市新吴区旺庄街道新华路10-2号C1F一2, C02F-2) 。(50L补料罐 Tmax Bio-B-50L) 的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ (规定比例)。(50L补料罐 Tmax Bio-B-50L) 的 (关键组件) 在中国境内生产。(50L补料罐 Tmax Bio-B-50L) 的 (关键工序) 在中国境内完成。

补料罐 Tmax Bio-B-50L) 的 (关键组件) 在中国境内生产。 (50L补料罐 Tmax Bio-B-50L) 的 (关键工序) 在中国境内完成。

71. (50L甲醇罐 Tmax Bio-M-50L) , 生产厂为 (无锡晟泰天木生物科技有限公司) , 厂址为 (无锡市新吴区旺庄街道新华路10-2号C1F-2, C02F-2) 。 (50L甲醇罐 Tmax Bio-M-50LL) 的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ (规定比例) 。 (50L甲醇罐 Tmax Bio-M-50L) 的 (关键组件) 在中国境内生产。 (250L甲醇罐 Tmax Bio-M-50L) 的 (关键工序) 在中国境内完成。

72. (50L氨水罐 Tmax Bio-A-50L) , 生产厂为 (无锡晟泰天木生物科技有限公司) , 厂址为 (无锡市新吴区旺庄街道新华路10-2号C1F-2, C02F-2) 。 (50L氨水罐 Tmax Bio-A-50LL) 的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ (规定比例) 。 (50L氨水罐 Tmax Bio-A-50L) 的 (关键组件) 在中国境内生产。 (50L氨水罐 Tmax Bio-A-50L) 的 (关键工序) 在中国境内完成。

73. (生物培养过程在线检测仪 BODS-R-M71) , 生产厂为 (无锡晟泰天木生物科技有限公司) , 厂址为 (无锡市新吴区旺庄街道新华路10-2号C1F-2, C02F-2) 。 (生物培养过程在线检测仪 BODS-R-M71) 的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ (规定比例) 。 (生物培养过程在线检测仪 BODS-R-M71L) 的 (关键组件) 在中国境内生产。 (生物培养过程在线检测仪 BODS-R-M71) 的 (关键工序) 在中国境内完成。

74. (离心单元 TM-LX) , 生产厂为 (无锡晟泰天木生物科技有限公司) , 厂址为 (无锡市新吴区旺庄街道新华路10-2号C1F-2, C02F-2) 。 (离心单元 TM-LX) 的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ (规定比例) 。 (离心单元 TM-LX) 的 (关键组件) 在中国境内生产。 (2离心单元 TM-LX) 的 (关键工序) 在中国境内完成。

75. (高压均质破碎单元 TM-GY) , 生产厂为 (无锡晟泰天木生物科技有限公司) , 厂址为 (无锡市新吴区旺庄街道新华路10-2号C1F-2, C02F-2) 。 (高压均质破碎单元 TM-GY) 的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ (规定比例) 。 (高压均质破碎单元 TM-GY) 的 (关键组件) 在中国境内生产。 (高压均质破碎单元 TM-GY) 的 (关键工序) 在中国境内完成。

76. (微滤单元 TM-WL) , 生产厂为 (无锡晟泰天木生物科技有限公司) , 厂址为 (无锡市新吴区旺庄街道新华路10-2号C1F-2, C02F-2) 。 (微滤单元

TM-WL) 的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ (规定比例)。(2微滤单元 TM-WL) 的 (关键组件) 在中国境内生产。(微滤单元 TM-WL) 的 (关键工序) 在中国境内完成。

77. (超滤单元 TM-CL) , 生产厂为 (无锡晟泰天木生物科技有限公司) , 厂址为 (无锡市新吴区旺庄街道新华路10-2号C1F-2, C02F-2) 。 (超滤单元 TM-CL) 的超滤单元 TM-CL0L发酵罐 Tmax Bio-S-20L) 的 (关键组件) 在中国境内生产。(超滤单元 TM-CL) 的 (关键工序) 在中国境内完成。

78. (纳滤单元 TM-NL) , 生产厂为 (无锡晟泰天木生物科技有限公司) , 厂址为 (无锡市新吴区旺庄街道新华路10-2号C1F-2, C02F-2) 。 (纳滤单元 TM-NL) 的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ (规定比例)。(2纳滤单元 TM-NL) 的 (关键组件) 在中国境内生产。(纳滤单元 TM-NL) 的 (关键工序) 在中国境内完成。

79. (层析单元 TM-CX) , 生产厂为 (无锡晟泰天木生物科技有限公司) , 厂址为 (无锡市新吴区旺庄街道新华路10-2号C1F-2, C02F-2) 。 (层析单元 TM-CX) 的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ (规定比例)。(层析单元 TM-CX) 的 (关键组件) 在中国境内生产。(层析单元 TM-CX) 的 (关键工序) 在中国境内完成。

80. (脱色单元 TM-TS) , 生产厂为 (无锡晟泰天木生物科技有限公司) , 厂址为 (无锡市新吴区旺庄街道新华路10-2号C1F-2, C02F-2) 。 (脱色单元 TM-TS) 的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ (规定比例)。(脱色单元 TM-TS) 的 (关键组件) 在中国境内生产。(脱色单元 TM-TS) 的 (关键工序) 在中国境内完成。

81. (单效浓缩单元 TM-NS) , 生产厂为 (无锡晟泰天木生物科技有限公司) , 厂址为 (无锡市新吴区旺庄街道新华路10-2号C1F-2, C02F-2) 。 (单效浓缩单元 TM-NS) 的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ (规定比例)。(单效浓缩单元 TM-NS) 的 (关键组件) 在中国境内生产。(单效浓缩单元 TM-NS) 的 (关键工序) 在中国境内完成。

82. (结晶单元 TM-JJ) , 生产厂为 (无锡晟泰天木生物科技有限公司) , 厂址为 (无锡市新吴区旺庄街道新华路10-2号C1F-2, C02F-2) 。 (结晶单元 TM-JJ) 的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ (规定比例)。(2结晶单元 TM-JJ) 的

（关键组件） 在中国境内生产。（结晶单元 TM-JJ） 的（关键工序） 在中国境内完成。

83. （干燥单元 TM-GZ） ， 生产厂为（无锡晟泰天木生物科技有限公司） ， 厂址为（无锡市新吴区旺庄街道新华路10-2号C1F-2, C02F-2） 。 （干燥单元 TM-GZ） 的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ （规定比例）。（干燥单元 TM-GZ） 的（关键组件） 在中国境内生产。（干燥单元 TM-GZ） 的（关键工序） 在中国境内完成。

84. （纯水机 TM-CS） ， 生产厂为（无锡晟泰天木生物科技有限公司） ， 厂址为（无锡市新吴区旺庄街道新华路10-2号C1F-2, C02F-2） 。 （纯水机 TM-CS） 的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ （规定比例）。（纯水机 TM-CS） 的（关键组件） 在中国境内生产。（纯水机 TM-CS） 的（关键工序） 在中国境内完成。

85. （空气系统 BLT-10A） ， 生产厂为（无锡晟泰天木生物科技有限公司） ， 厂址为（无锡市新吴区旺庄街道新华路10-2号C1F-2, C02F-2） 。 （空气系统 BLT-10A） 的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ （规定比例）。（空气系统 BLT-10A） 的（关键组件） 在中国境内生产。（空气系统 BLT-10A） 的（关键工序） 在中国境内完成。

86. （冷水机 CA-05） ， 生产厂为（无锡晟泰天木生物科技有限公司） ， 厂址为（无锡市新吴区旺庄街道新华路10-2号C1F-2, C02F-2） 。 （冷水机 CA-05） 的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ （规定比例）。（冷水机 CA-05） 的（关键组件） 在中国境内生产。（冷水机 CA-05） 的（关键工序） 在中国境内完成。

87. （真空系统 TM-ZK） ， 生产厂为（无锡晟泰天木生物科技有限公司） ， 厂址为（无锡市新吴区旺庄街道新华路10-2号C1F-2, C02F-2） 。 （真空系统 TM-ZK） 的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ （规定比例）。（真空系统 TM-ZK） 的（关键组件） 在中国境内生产。（真空系统 TM-ZK） 的（关键工序） 在中国境内完成。

88. （CIP清洗系统 TM-CIP） ， 生产厂为（无锡晟泰天木生物科技有限公司） ， 厂址为（无锡市新吴区旺庄街道新华路10-2号C1F-2, C02F-2） 。 （CIP清洗系统 TM-CIP） 的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ （规定比例）。（CIP清洗系统 TM-CIP） 的（关键组件） 在中国境内生产。（CIP清洗系统 TM-CIP） 的（关键工序） 在中国境内完成。

89. （配液系统 TM-PY），生产厂为（无锡晟泰天木生物科技有限公司），
厂址为（无锡市新吴区旺庄街道新华路10-2号C1F-2, C02F-2）。（配液系统 TM-PY） 的
（关键组件） 在中国境内生产。（配液系统 TM-PY） 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）珠海黄华物产有限公司

日期：2026年10月21日

1. 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）要求，政府采购活动中既有本国产品又有非本国产品参与竞争的，依法对本国产品给予价格评审优惠，对本国产品的报价给予20%的价格扣除，用扣除后的价格参与评审。当采购项目或者采购包中含有多种产品，供应商为该采购项目或者采购包提供的符合本国产品标准的产品成本之和占该供应商提供的全部产品成本 之和的比例达到80%以上时，依法对该供应商提供的全部产品给予价格评审优惠，即对该供应商提供的全部产品的总报价给予 20%的价格扣除，用扣除后的价格参与评审。

2. 中国境内生产的组件成本核算基本规则见《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）。

3. 产品如有型号，请在“产品名称”栏一并填写。

4. 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。

5. 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。

6. 该产品的关键组件要求实施前，“关键组件”栏可不填。

7. 该产品的关键工序要求实施前，“关键工序”栏可不填。