（三）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.（产品名称：汽车螺栓拆卸、装配、检查基本技能训练台（六边形）、型号：RC-ABDAIP(H)001）1，生产厂为（厂名：成都融畅易和科技有限公司）2，厂址为（生产厂址：四川省成都经济技术开发区(龙泉驿区）南二路 309 号）。（产品名称：汽车螺栓拆卸、装配、检查基本技能训练台（六边形）、型号：RC-ABDAIP(H)001）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例：/）3。（产品名称：汽车螺栓拆卸、装配、检查基本技能训练台（六边形）、型号：RC-ABDAIP(H)001）的（关键组件：/）4 在中国境内生产。（产品名称：汽车螺栓拆卸、装配、检查基本技能训练台（六边形）、型号：RC-ABDAIP(H)001）的（关键工序：/）5 在中国境内完成。

2.（产品名称：汽车螺栓拆卸、装配、检查基本技能训练台（正侧面）、型号：RC-ABDAIP(F)002）1，生产厂为（厂名：成都融畅易和科技有限公司）2，厂址为（生产厂址：四川省成都经济技术开发区（龙泉驿区）南二路 309 号）。（产品名称：汽车螺栓拆卸、装配、检查基本技能训练台（正侧面）、型号：RC-ABDAIP(F)002）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例：/）3。（产品名称：汽车螺栓拆卸、装配、检查基本技能训练台（正侧面）、型号：RC-ABDAIP(F)002）的（关键组件：/）4 在中国境内生产。（产品名称：汽车螺栓拆卸、装配、检查基本技能训练台（正侧面）、型号：RC-ABDAIP(F)002）的（关键工序：/）5 在中国境内完成。

3.（产品名称：汽车螺钉拆卸、装配、检查基本技能训练台（六边形）、型号：RC-ASDAIP(H)001）1，生产厂为（厂名：成都融畅易和科技有限公司）2，厂址为（生产厂址：四川省成都经济技术开发区(龙泉驿区）南二路 309 号）。（产品名称：汽车螺钉拆卸、装配、检查基本技能训练台（六边形）、型号：RC-ASDAIP(H)001）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例：/）3。（产品名称：汽车螺钉拆卸、装配、检查基本技能训练台（六边形）、型号：RC-ASDAIP(H)001）的（关键组件：/）4 在中国境内生产。（产品名称：汽车螺

钉拆卸、装配、检查基本技能训练台（六边形）、型号：RC-ASDAIP(H)001）的（关键工序：/）5 在中国境内完成。

4.（产品名称：汽车螺钉拆卸、装配、检查基本技能训练台（正侧面）、型号：RC-ASDAIP(F)002）1，生产厂为（厂名：成都融畅易和科技有限公司）2，厂址为（生产厂址：四川省成都经济技术开发区(龙泉驿区）南二路 309 号）。（产品名称：汽车螺钉拆卸、装配、检查基本技能训练台（正侧面）、型号：RC-ASDAIP(F)002）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例：/）3。（产品名称：汽车螺钉拆卸、装配、检查基本技能训练台（正侧面）、型号：RC-ASDAIP(F)002）的（关键组件：/）4 在中国境内生产。（产品名称：汽车螺钉拆卸、装配、检查基本技能训练台（正侧面）、型号：RC-ASDAIP(F)002）的（关键工序：/）5 在中国境内完成。

5.（产品名称：汽车胶堵拆卸、装配、检查基本技能训练台（六边形）、型号：RC-APDAIP(H)001）1，生产厂为（厂名：成都融畅易和科技有限公司）2，厂址为（生产厂址：四川省成都经济技术开发区(龙泉驿区）南二路 309 号）。（产品名称：汽车胶堵拆卸、装配、检查基本技能训练台（六边形）、型号：RC-APDAIP(H)001）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例：/）3。（产品名称：汽车胶堵拆卸、装配、检查基本技能训练台（六边形）、型号：RC-APDAIP(H)001）的（关键组件：/）4 在中国境内生产。（产品名称：汽车胶堵拆卸、装配、检查基本技能训练台（六边形）、型号：RC-APDAIP(H)001）的（关键工序：/）5 在中国境内完成。

6.（产品名称：新能源汽车高压连接器装配与调试训练台、型号：RC-EVHACP001）1，生产厂为（厂名：成都融畅易和科技有限公司）2，厂址为（生产厂址：四川省成都经济技术开发区(龙泉驿区）南二路 309 号）。（产品名称：新能源汽车高压连接器装配与调试训练台、型号：RC-EVHACP001）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例：/）3。（产品名称：新能源汽车高压连接器装配与调试训练台、型号：RC-EVHACP001）的（关键组件：/）4 在中国境内生产。（产品名称：新能源汽车高压连接器装配与调试训练台、型号：RC-EVHACP001）的（关键工序：/）5 在中国境内完成。

7.（产品名称：穿绳绕绳训练台、型号：RC-ARTCTP001）1，生产厂为（厂名：成都融畅易和科技有限公司）2，厂址为（生产厂址：四川省成都经济技术

开发区(龙泉驿区）南二路 309 号）。（产品名称：穿绳绕绳训练台、型号：RC-ARTCTP001）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例：/）3。（产品名称：穿绳绕绳训练台、型号：RC-ARTCTP001）的（关键组件：/）4 在中国境内生产。（产品名称：穿绳绕绳训练台、型号：RC-ARTCTP001）的（关键工序：/）5 在中国境内完成。

8.（产品名称：实训零件车、型号：RC-TPC112）1，生产厂为（厂名：成都融畅易和科技有限公司）2，厂址为（生产厂址：四川省成都经济技术开发区(龙泉驿区）南二路 309 号）。（产品名称：实训零件车、型号：RC-TPC112）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例：/）3。（产品名称：实训零件车、型号：RC-TPC112）的（关键组件：/）4 在中国境内生产。（产品名称：实训零件车、型号：RC-TPC112）的（关键工序：/）5 在中国境内完成。

9.（产品名称：零部件周转箱、型号：RC-ZZLBJ）1，生产厂为（厂名：成都融畅易和科技有限公司）2，厂址为（生产厂址：四川省成都经济技术开发区(龙泉驿区）南二路 309 号）。（产品名称：零部件周转箱、型号：RC-ZZLBJ）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例：/）3。（产品名称：零部件周转箱、型号：RC-ZZLBJ）的（关键组件：/）4 在中国境内生产。（产品名称：零部件周转箱、型号：RC-ZZLBJ）的（关键工序：/）5 在中国境内完成。

10.（产品名称：无线电枪、型号：151073）1，生产厂为（厂名：世达工具（上海）有限公司）2，厂址为（生产厂址：中国（上海）自由贸易试验区富特北路 399 号 3 号楼五层 508 部位）。（产品名称：无线电枪、型号：151073）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例：/）3。（产品名称：无线电枪、型号：151073）的（关键组件：/）4 在中国境内生产。（产品名称：无线电枪、型号：151073）的（关键工序：/）5 在中国境内完成。

11.（产品名称：车门拆装工装、型号：RC-CZGZ-CM）1，生产厂为（厂名：成都融畅易和科技有限公司）2，厂址为（生产厂址：四川省成都经济技术开发区(龙泉驿区)南二路 309 号）。(产品名称：车门拆装工装、型号：RC-CZGZ-CM）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例：/）3。（产品名称：车门拆装工装、型号：RC-CZGZ-CM）的（关键组件：/）4 在中国境内生产。（产品名称：车门拆装工装、型号：RC-CZGZ-CM）的（关键工序：/）5 在中国境内完成。

12.（产品名称：车门拆装工位器具、型号：RC-CYQJ-CM）1，生产厂为

（厂名：成都融畅易和科技有限公司）2，厂址为（生产厂址：四川省成都经济技术开发区(龙泉驿区）南二路 309 号）。（产品名称：车门拆装工位器具、型号：RC-CYQJ-CM）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例：/）3。（产品名称：车门拆装工位器具、型号：RC-CYQJ-CM）的（关键组件：/）4 在中国境内生产。（产品名称：车门拆装工位器具、型号：RC-CYQJ-CM）的（关键工序：/）5 在中国境内完成。

13.（产品名称：车门拆装工艺资料、型号：RC-CZZL-CM）1，生产厂为（厂名：成都融畅易和科技有限公司）2，厂址为（生产厂址：四川省成都经济技术开发区(龙泉驿区）南二路 309 号）。（产品名称：车门拆装工艺资料、型号：RC-CZZL-CM）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例：/）3。（产品名称：车门拆装工艺资料、型号：RC-CZZL-CM）的（关键组件：/）4 在中国境内生产。（产品名称：车门拆装工艺资料、型号：RC-CZZL-CM）的（关键工序：/）5 在中国境内完成。

14.（产品名称：车门拆装实训零部件、型号：RC-CZLBJ-CM）1，生产厂为（厂名：成都融畅易和科技有限公司）2，厂址为（生产厂址：四川省成都经济技术开发区(龙泉驿区）南二路 309 号）。（产品名称：车门拆装实训零部件、型号：RC-CZLBJ-CM）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例：/）3。（产品名称：车门拆装实训零部件、型号：RC-CZLBJ-CM）的（关键组件：/）4 在中国境内生产。（产品名称：车门拆装实训零部件、型号：RC-CZLBJ-CM）的（关键工序：/）5 在中国境内完成。

15.（产品名称：车门拆装工具、型号：RC-CZGJ-CM）1，生产厂为（厂名：成都融畅易和科技有限公司）2，厂址为（生产厂址：四川省成都经济技术开发区(龙泉驿区)南二路 309 号）。(产品名称:车门拆装工具、型号:RC-CZGJ-CM)的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例：/）3。（产品名称：车门拆装工具、型号：RC-CZGJ-CM）的（关键组件：/）4 在中国境内生产。（产品名称：车门拆装工具、型号：RC-CZGJ-CM）的（关键工序：/）5 在中国境内完成。

16.（产品名称：仪表台拆装工装、型号：RC-CZGZ-YB）1，生产厂为（厂名：成都融畅易和科技有限公司）2，厂址为（生产厂址：四川省成都经济技术开发区(龙泉驿区）南二路 309 号）。（产品名称：仪表台拆装工装、型号：RC-CZGZ-YB）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例：/）3。（产品名称：

仪表台拆装工装、型号：RC-CZGZ-YB）的（关键组件：/）4 在中国境内生产。（产品名称：仪表台拆装工装、型号：RC-CZGZ-YB）的（关键工序：/）5 在中国境内完成。

17.（产品名称：仪表台拆装工位器具、型号：RC-CYQJ-YB）1，生产厂为（厂名：成都融畅易和科技有限公司）2，厂址为（生产厂址：四川省成都经济技术开发区(龙泉驿区）南二路 309 号）。（产品名称：仪表台拆装工位器具、型号：RC-CYQJ-YB）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例：/）3。（产品名称：仪表台拆装工位器具、型号：RC-CYQJ-YB）的（关键组件：/）4 在中国境内生产。（产品名称：仪表台拆装工位器具、型号：RC-CYQJ-YB）的（关键工序：/）5 在中国境内完成。

18.（产品名称：仪表台拆装工艺资料、型号：RC-CZZL-YB）1，生产厂为（厂名：成都融畅易和科技有限公司）2，厂址为（生产厂址：四川省成都经济技术开发区(龙泉驿区）南二路 309 号）。（产品名称：仪表台拆装工艺资料、型号：RC-CZZL-YB）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例：/）3。（产品名称：仪表台拆装工艺资料、型号：RC-CZZL-YB）的（关键组件：/）4 在中国境内生产。（产品名称：仪表台拆装工艺资料、型号：RC-CZZL-YB）的（关键工序：/）5 在中国境内完成。

19.（产品名称：仪表台拆装实训零部件、型号：RC-CZLBJ-YB）1，生产厂为（厂名：成都融畅易和科技有限公司）2，厂址为（生产厂址：四川省成都经济技术开发区(龙泉驿区）南二路 309 号）。（产品名称：仪表台拆装实训零部件、型号：RC-CZLBJ-YB）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例：/）3。（产品名称：仪表台拆装实训零部件、型号：RC-CZLBJ-YB）的（关键组件：/）4 在中国境内生产。（产品名称：仪表台拆装实训零部件、型号：RC-CZLBJ-YB）的（关键工序：/）5 在中国境内完成。

20.（产品名称：仪表拆装工具、型号：RC-CZGJ-YB）1，生产厂为（厂名：成都融畅易和科技有限公司）2，厂址为（生产厂址：四川省成都经济技术开发区(龙泉驿区)南二路 309 号）。（产品名称：仪表拆装工具、型号：RC-CZGJ-YB）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例：/）3。（产品名称：仪表拆装工具、型号：RC-CZGJ-YB）的（关键组件：/）4 在中国境内生产。（产品名称：仪表拆装工具、型号：RC-CZGJ-YB）的（关键工序：/）5 在中国境内完成。

21.（产品名称：新能源副车架分装系统、型号：RC-CJFZ-CJ）1，生产厂为（厂名：成都融畅易和科技有限公司）2，厂址为（生产厂址：四川省成都经济技术开发区(龙泉驿区）南二路 309 号）。（产品名称：新能源副车架分装系统、型号：RC-CJFZ-CJ）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例：/）3。（产品名称：新能源副车架分装系统、型号：RC-CJFZ-CJ）的（关键组件：/）4 在中国境内生产。（产品名称：新能源副车架分装系统、型号：RC-CJFZ-CJ）的（关键工序：/）5 在中国境内完成。

22.（产品名称：减震器及弹簧货架、型号：RC-CJTH-CJ）1，生产厂为（厂名：成都融畅易和科技有限公司）2，厂址为（生产厂址：四川省成都经济技术开发区(龙泉驿区）南二路 309 号）。（产品名称：减震器及弹簧货架、型号：RC-CJTH-CJ）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例：/）3。（产品名称：减震器及弹簧货架、型号：RC-CJTH-CJ）的（关键组件：/）4 在中国境内生产。（产品名称：减震器及弹簧货架、型号：RC-CJTH-CJ）的（关键工序：/）5 在中国境内完成。

23.（产品名称：零件车、型号：RC-TPC-CJ）1，生产厂为（厂名：成都融畅易和科技有限公司）2，厂址为（生产厂址：四川省成都经济技术开发区(龙泉驿区）南二路 309 号）。（产品名称：零件车、型号：RC-TPC-CJ）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例：/）3。（产品名称：零件车、型号：RC-TPC-CJ）的（关键组件：/）4 在中国境内生产。（产品名称：零件车、型号：RC-TPC-CJ）的（关键工序：/）5 在中国境内完成。

24.（产品名称：新能源车底盘装配实训零部件、型号：RC-CZLBJ-DP）1，生产厂为（厂名：成都融畅易和科技有限公司）2，厂址为（生产厂址：四川省成都经济技术开发区(龙泉驿区）南二路 309 号）。（产品名称：新能源车底盘装配实训零部件、型号：RC-CZLBJ-DP）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例：/）3。（产品名称：新能源车底盘装配实训零部件、型号：RC-CZLBJ-DP）的（关键组件：/）4 在中国境内生产。（产品名称：新能源车底盘装配实训零部件、型号：RC-CZLBJ-DP）的（关键工序：/）5 在中国境内完成。

25.（产品名称：新能源车前后桥等工位工艺资料、型号：RC-CZZL-DP）1，生产厂为（厂名：成都融畅易和科技有限公司）2，厂址为（生产厂址：四川省成都经济技术开发区(龙泉驿区）南二路 309 号）。（产品名称：新能源车前

后桥等工位工艺资料、型号：RC-CZZL-DP）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例：/）3。（产品名称：新能源车前后桥等工位工艺资料、型号：RC-CZZL-DP）的（关键组件：/）4 在中国境内生产。（产品名称：新能源车前后桥等工位工艺资料、型号：RC-CZZL-DP）的（关键工序：/）5 在中国境内完成。

26.（产品名称：新能源车前桥装配工装系统、型号：RC-CZGZ-DP）1，生产厂为（厂名：成都融畅易和科技有限公司）2，厂址为（生产厂址：四川省成都经济技术开发区(龙泉驿区）南二路 309 号）。（产品名称：新能源车前桥装配工装系统、型号：RC-CZGZ-DP）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例：/）3。（产品名称：新能源车前桥装配工装系统、型号：RC-CZGZ-DP）的（关键组件：/）4 在中国境内生产。（产品名称：新能源车前桥装配工装系统、型号：RC-CZGZ-DP）的（关键工序：/）5 在中国境内完成。

27.（产品名称：底盘零部件吊装装置、型号：RC-DPLZ-DP）1，生产厂为（厂名：成都融畅易和科技有限公司）2，厂址为（生产厂址：四川省成都经济技术开发区(龙泉驿区）南二路 309 号）。（产品名称：底盘零部件吊装装置、型号：RC-DPLZ-DP）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例：/）3。（产品名称：底盘零部件吊装装置、型号：RC-DPLZ-DP）的（关键组件：/）4 在中国境内生产。（产品名称：底盘零部件吊装装置、型号：RC-DPLZ-DP）的（关键工序：/）5 在中国境内完成。

28.（产品名称：车辆底盘后部安装和运输装置、型号：RC-DPAY-DP）1，生产厂为（厂名：成都融畅易和科技有限公司）2，厂址为（生产厂址：四川省成都经济技术开发区(龙泉驿区）南二路 309 号）。（产品名称：车辆底盘后部安装和运输装置、型号：RC-DPAY-DP）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例：/）3。（产品名称：车辆底盘后部安装和运输装置、型号：RC-DPAY-DP）的（关键组件：/）4 在中国境内生产。（产品名称：车辆底盘后部安装和运输装置、型号：RC-DPAY-DP）的（关键工序：/）5 在中国境内完成。

29.（产品名称：装配人员举升车、型号：RC-ZPJSC）1，生产厂为（厂名：成都融畅易和科技有限公司）2，厂址为（生产厂址：四川省成都经济技术开发区(龙泉驿区)南二路 309 号）。（产品名称：装配人员举升车、型号：RC-ZPJSC）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例：/）3。（产品名称：装配人员举升车、型号：RC-ZPJSC）的（关键组件：/）4 在中国境内生产。（产品名称：装

配人员举升车、型号：RC-ZPJSC）的（关键工序：/）5 在中国境内完成。

30.（产品名称：汽车底盘装调举升平台、型号：RC-DPJT-DP）1，生产厂为（厂名：成都融畅易和科技有限公司）2，厂址为（生产厂址：四川省成都经济技术开发区(龙泉驿区）南二路 309 号）。（产品名称：汽车底盘装调举升平台、型号：RC-DPJT-DP）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例：/）3。（产品名称：汽车底盘装调举升平台、型号：RC-DPJT-DP）的（关键组件：/）4 在中国境内生产。（产品名称：汽车底盘装调举升平台、型号：RC-DPJT-DP）的（关键工序：/）5 在中国境内完成。

31.（产品名称：绝缘扭力扳手套装、型号：73068/73230）1，生产厂为（厂名：深圳市百思泰科技有限公司）2，厂址为（生产厂址：深圳市宝安区石岩街道石龙社区德政路 1 号森海诺科创大厦七层）。（产品名称：绝缘扭力扳手套装、型号：73068/73230）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例：/）3。（产品名称：绝缘扭力扳手套装、型号：73068/73230）的（关键组件：/）4 在中国境内生产。（产品名称：绝缘扭力扳手套装、型号：73068/73230）的（关键工序：/）5 在中国境内完成。

32.（产品名称：动力电池均衡仪、型号：DT50W）1，生产厂为（厂名：杭州得康智能设备有限公司）2，厂址为（生产厂址：浙江省杭州市余杭区径山镇龙皇路 10 号 6 幢 4 层、5 层）。（产品名称：动力电池均衡仪、型号：DT50W）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例：/）3。（产品名称：动力电池均衡仪、型号：DT50W）的（关键组件：/）4 在中国境内生产。（产品名称：动力电池均衡仪、型号：DT50W）的（关键工序：/）5 在中国境内完成。

33.（产品名称：底盘工位器具、型号：RC-CYQJ-DP）1，生产厂为（厂名：成都融畅易和科技有限公司）2，厂址为（生产厂址：四川省成都经济技术开发区(龙泉驿区)南二路 309 号）。(产品名称:底盘工位器具、型号:RC-CYQJ-DP）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例：/）3。（产品名称：底盘工位器具、型号：RC-CYQJ-DP）的（关键组件：/）4 在中国境内生产。（产品名称：底盘工位器具、型号：RC-CYQJ-DP）的（关键工序：/）5 在中国境内完成。

34.（产品名称：底盘料架、型号：RC-DPLJ-DP）1，生产厂为（厂名：成都融畅易和科技有限公司）2，厂址为（生产厂址：四川省成都经济技术开发区(龙泉驿区）南二路 309 号）。（产品名称：底盘料架、型号：RC-DPLJ-DP）

的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例：/）3。（产品名称：底盘料架、型号：RC-DPLJ-DP）的（关键组件：/）4 在中国境内生产。（产品名称：底盘料架、型号：RC-DPLJ-DP）的（关键工序：/）5 在中国境内完成。

35.（产品名称：电机安装托架、型号：RC-DJAT）1，生产厂为（厂名：成都融畅易和科技有限公司）2，厂址为（生产厂址：四川省成都经济技术开发区(龙泉驿区）南二路 309 号）。（产品名称：电机安装托架、型号：RC-DJAT）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例：/）3。（产品名称：电机安装托架、型号：RC-DJAT）的（关键组件：/）4 在中国境内生产。（产品名称：电机安装托架、型号：RC-DJAT）的（关键工序：/）5 在中国境内完成。

36.（产品名称：后桥转运车、型号：RC-HQZYC）1，生产厂为（厂名：成都融畅易和科技有限公司）2，厂址为（生产厂址：四川省成都经济技术开发区(龙泉驿区）南二路 309 号）。（产品名称：后桥转运车、型号：RC-HQZYC）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例：/）3。（产品名称：后桥转运车、型号：RC-HQZYC）的（关键组件：/）4 在中国境内生产。（产品名称：后桥转运车、型号：RC-HQZYC）的（关键工序：/）5 在中国境内完成。

37.（产品名称：新能源车内饰装配实训零部件、型号：RC-CZLBJ-NS）1，生产厂为（厂名：成都融畅易和科技有限公司）2，厂址为（生产厂址：四川省成都经济技术开发区(龙泉驿区）南二路 309 号）。（产品名称：新能源车内饰装配实训零部件、型号：RC-CZLBJ-NS）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例：/）3。（产品名称：新能源车内饰装配实训零部件、型号：RC-CZLBJ-NS）的（关键组件：/）4 在中国境内生产。（产品名称：新能源车内饰装配实训零部件、型号：RC-CZLBJ-NS）的（关键工序：/）5 在中国境内完成。

38.（产品名称：新能源车内饰装配工艺资料、型号：RC-CZZL-NS）1，生产厂为（厂名：成都融畅易和科技有限公司）2，厂址为（生产厂址：四川省成都经济技术开发区(龙泉驿区）南二路 309 号）。（产品名称：新能源车内饰装配工艺资料、型号：RC-CZZL-NS）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例：/）3。（产品名称：新能源车内饰装配工艺资料、型号：RC-CZZL-NS）的（关键组件：/）4 在中国境内生产。（产品名称：新能源车内饰装配工艺资料、型号：RC-CZZL-NS）的（关键工序：/）5 在中国境内完成。

39.（产品名称：新能源车内饰装配工装系统、型号：RC-CZGZ-NS）1，

生产厂为（厂名：成都融畅易和科技有限公司）2，厂址为（生产厂址：四川省成都经济技术开发区(龙泉驿区）南二路 309 号）。（产品名称：新能源车内饰装配工装系统、型号：RC-CZGZ-NS）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例：/）3。（产品名称：新能源车内饰装配工装系统、型号：RC-CZGZ-NS）的（关键组件：/）4 在中国境内生产。（产品名称：新能源车内饰装配工装系统、型号：RC-CZGZ-NS）的（关键工序：/）5 在中国境内完成。

40.（产品名称：周转箱（小）、型号：RC-ZZX-X）1，生产厂为（厂名：成都融畅易和科技有限公司）2，厂址为（生产厂址：四川省成都经济技术开发区(龙泉驿区）南二路 309 号）。（产品名称：周转箱（小）、型号：RC-ZZX-X）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例：/）3。（产品名称：周转箱（小）、型号：RC-ZZX-X）的（关键组件：/）4 在中国境内生产。（产品名称：周转箱（小）、型号：RC-ZZX-X）的（关键工序：/）5 在中国境内完成。

41.（产品名称：装配白车身工装、型号：RC-ZPBCSGZ）1，生产厂为（厂名：成都融畅易和科技有限公司）2，厂址为（生产厂址：四川省成都经济技术开发区(龙泉驿区）南二路 309 号）。（产品名称：装配白车身工装、型号：RC-ZPBCSGZ）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例：/）3。（产品名称：装配白车身工装、型号：RC-ZPBCSGZ）的（关键组件：/）4 在中国境内生产。（产品名称：装配白车身工装、型号：RC-ZPBCSGZ）的（关键工序：/）5 在中国境内完成。

42.（产品名称：新能源车尾线装配实训零部件、型号：RC-CZLBJ-WX）1，生产厂为（厂名：成都融畅易和科技有限公司）2，厂址为（生产厂址：四川省成都经济技术开发区(龙泉驿区）南二路 309 号）。（产品名称：新能源车尾线装配实训零部件、型号：RC-CZLBJ-WX）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例：/）3。（产品名称：新能源车尾线装配实训零部件、型号：RC-CZLBJ-WX）的（关键组件：/）4 在中国境内生产。（产品名称：新能源车尾线装配实训零部件、型号：RC-CZLBJ-WX）的（关键工序：/）5 在中国境内完成。

43.（产品名称：新能源车尾线装配工艺资料、型号：RC-CZZL-WX）1，生产厂为（厂名：成都融畅易和科技有限公司）2，厂址为（生产厂址：四川省成都经济技术开发区(龙泉驿区）南二路 309 号）。（产品名称：新能源车尾线装配工艺资料、型号：RC-CZZL-WX）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比

例：/）3。（产品名称：新能源车尾线装配工艺资料、型号：RC-CZZL-WX）的（关键组件：/）4 在中国境内生产。（产品名称：新能源车尾线装配工艺资料、型号：RC-CZZL-WX）的（关键工序：/）5 在中国境内完成。

44.（产品名称：车门总成合装专用工具、型号：RC-CMHC-GJ）1，生产厂为（厂名：成都融畅易和科技有限公司）2，厂址为（生产厂址：四川省成都经济技术开发区(龙泉驿区）南二路 309 号）。（产品名称：车门总成合装专用工具、型号：RC-CMHC-GJ）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例：/）3。（产品名称：车门总成合装专用工具、型号：RC-CMHC-GJ）的（关键组件：/）4 在中国境内生产。（产品名称：车门总成合装专用工具、型号：RC-CMHC-GJ）的（关键工序：/）5 在中国境内完成。

45.（产品名称：新能源车尾线装配工装车、型号：RC-CZGC-WX）1，生产厂为（厂名：成都融畅易和科技有限公司）2，厂址为（生产厂址：四川省成都经济技术开发区(龙泉驿区）南二路 309 号）。（产品名称：新能源车尾线装配工装车、型号：RC-CZGC-WX）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例：/）3。（产品名称：新能源车尾线装配工装车、型号：RC-CZGC-WX）的（关键组件：/）4 在中国境内生产。（产品名称：新能源车尾线装配工装车、型号：RC-CZGC-WX）的（关键工序：/）5 在中国境内完成。

46.（产品名称：多功能组装工作台、型号：RC-DGNZZT）1，生产厂为（厂名：成都融畅易和科技有限公司）2，厂址为（生产厂址：四川省成都经济技术开发区(龙泉驿区）南二路 309 号）。（产品名称：多功能组装工作台、型号：RC-DGNZZT）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例：/）3。（产品名称：多功能组装工作台、型号：RC-DGNZZT）的（关键组件：/）4 在中国境内生产。（产品名称：多功能组装工作台、型号：RC-DGNZZT）的（关键工序：/）5 在中国境内完成。

47.（产品名称：新能源车安规检测系统、型号：RC-AGJC）1，生产厂为（厂名：成都融畅易和科技有限公司）2，厂址为（生产厂址：四川省成都经济技术开发区(龙泉驿区）南二路 309 号）。（产品名称：新能源车安规检测系统、型号：RC-AGJC）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例：/）3。（产品名称：新能源车安规检测系统、型号：RC-AGJC）的（关键组件：/）4 在中国境内生产。（产品名称：新能源车安规检测系统、型号：RC-AGJC）的（关键工序：

/）5 在中国境内完成。

48.（产品名称：气动扳手、型号：01118）1，生产厂为（厂名：世达工具（上海）有限公司）2，厂址为（生产厂址：中国（上海）自由贸易试验区富特北路 399 号 3 号楼五层 508 部位）。（产品名称：气动扳手、型号：01118）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例：/）3。（产品名称：气动扳手、型号：01118）的（关键组件：/）4 在中国境内生产。（产品名称：气动扳手、型号：01118）的（关键工序：/）5 在中国境内完成。

49.（产品名称：数显胎压表、型号：MLTM40927X）1，生产厂为（厂名：上海英齐科技有限公司）2，厂址为（生产厂址：上海市嘉定区汇旺东路 599 号 6 幢 908 室）。（产品名称：数显胎压表、型号：MLTM40927X）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例：/）3。（产品名称：数显胎压表、型号：MLTM40927X）的（关键组件：/）4 在中国境内生产。（产品名称：数显胎压表、型号：MLTM40927X）的（关键工序：/）5 在中国境内完成。

50.（产品名称：绝缘测试仪、型号：UT511）1，生产厂为（厂名：优利德科技（中国）股份有限公司）2，厂址为（生产厂址：广东省东莞市松山湖园区工业北一路 6 号）。（产品名称：绝缘测试仪、型号：UT511）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例：/）3。（产品名称：绝缘测试仪、型号：UT511）的（关键组件：/）4 在中国境内生产。（产品名称：绝缘测试仪、型号：UT511）的（关键工序：/）5 在中国境内完成。

51.（产品名称：钳形电流表、型号：UT208B）1，生产厂为（厂名：优利德科技（中国）股份有限公司）2，厂址为（生产厂址：广东省东莞市松山湖园区工业北一路 6 号）。（产品名称：钳形电流表、型号：UT208B）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例：/）3。（产品名称：钳形电流表、型号：UT208B）的（关键组件：/）4 在中国境内生产。（产品名称：钳形电流表、型号：UT208B）的（关键工序：/）5 在中国境内完成。

52.（产品名称：色差仪、型号：NR110）1，生产厂为（厂名：深圳市三恩驰科技有限公司）2，厂址为（生产厂址：深圳市南山区西丽街道阳光社区松白路 1008 号港鸿基高新智能产业园 B 栋 416）。（产品名称：色差仪、型号：NR110）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例：/）3。（产品名称：色差仪、型号：NR110）的（关键组件：/）4 在中国境内生产。（产品名称：色差仪、型号：

NR110）的（关键工序：/）5 在中国境内完成。

53.（产品名称：塞尺、型号：RC-SC-001）1，生产厂为（厂名：成都融畅易和科技有限公司）2，厂址为（生产厂址：四川省成都经济技术开发区(龙泉驿区）南二路 309 号）。（产品名称：塞尺、型号：RC-SC-001）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例：/）3。（产品名称：塞尺、型号：RC-SC-001）的（关键组件：/）4 在中国境内生产。（产品名称：塞尺、型号：RC-SC-001）的（关键工序：/）5 在中国境内完成。

54.（产品名称：举升机（含绝缘防护及工装）、型号：RC-JSJ）1，生产厂为（厂名：成都融畅易和科技有限公司）2，厂址为（生产厂址：四川省成都经济技术开发区(龙泉驿区）南二路 309 号）。（产品名称：举升机（含绝缘防护及工装）、型号：RC-JSJ）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例：/）3。（产品名称：举升机（含绝缘防护及工装）、型号：RC-JSJ）的（关键组件：/）4 在中国境内生产。（产品名称：举升机（含绝缘防护及工装）、型号：RC-JSJ）的（关键工序：/）5 在中国境内完成。

55.（产品名称：周转箱（中）、型号：RC-ZZX-Z）1，生产厂为（厂名：成都融畅易和科技有限公司）2，厂址为（生产厂址：四川省成都经济技术开发区(龙泉驿区）南二路 309 号）。（产品名称：周转箱（中）、型号：RC-ZZX-Z）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例：/）3。（产品名称：周转箱（中）、型号：RC-ZZX-Z）的（关键组件：/）4 在中国境内生产。（产品名称：周转箱（中）、型号：RC-ZZX-Z）的（关键工序：/）5 在中国境内完成。

56.（产品名称：安全规定操作警示标贴、型号：RC-AQBZ-BT）1，生产厂为（厂名：成都融畅易和科技有限公司）2，厂址为（生产厂址：四川省成都经济技术开发区(龙泉驿区）南二路 309 号）。（产品名称：安全规定操作警示标贴、型号：RC-AQBZ-BT）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例：/）3。（产品名称：安全规定操作警示标贴、型号：RC-AQBZ-BT）的（关键组件：/）4 在中国境内生产。（产品名称：安全规定操作警示标贴、型号：RC-AQBZ-BT）的（关键工序：/）5 在中国境内完成。

57.（产品名称：个人防护绝缘套装、型号：RC-GRFH-JY）1，生产厂为（厂名：成都融畅易和科技有限公司）2，厂址为（生产厂址：四川省成都经济技术开发区(龙泉驿区）南二路 309 号）。（产品名称：个人防护绝缘套装、型

号：RC-GRFH-JY）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例：/）3。（产品名称：个人防护绝缘套装、型号：RC-GRFH-JY）的（关键组件：/）4 在中国境内生产。（产品名称：个人防护绝缘套装、型号：RC-GRFH-JY）的（关键工序：/）5 在中国境内完成。

58.（产品名称：安全绝缘栅栏、型号：RC-AQJY-ZL）1，生产厂为（厂名：成都融畅易和科技有限公司）2，厂址为（生产厂址：四川省成都经济技术开发区(龙泉驿区)南二路 309 号）。(产品名称:安全绝缘栅栏、型号:RC-AQJY-ZL）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例：/）3。（产品名称：安全绝缘栅栏、型号：RC-AQJY-ZL）的（关键组件：/）4 在中国境内生产。（产品名称：安全绝缘栅栏、型号：RC-AQJY-ZL）的（关键工序：/）5 在中国境内完成。

59.（产品名称：点漆笔、型号：SA-10）1，生产厂为（厂名：盛怡实业（韶关）有限公司）2，厂址为（生产厂址：广东省始兴县盛怡工业园）。（产品名称：点漆笔、型号：SA-10）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例：/）3。（产品名称：点漆笔、型号：SA-10）的（关键组件：/）4 在中国境内生产。（产品名称：点漆笔、型号：SA-10）的（关键工序：/）5 在中国境内完成。

60.（产品名称：空调检漏仪、型号：RC-40FH）1，生产厂为（厂名：成都融畅易和科技有限公司）2，厂址为（生产厂址：四川省成都经济技术开发区(龙泉驿区）南二路 309 号）。（产品名称：空调检漏仪、型号：RC-40FH）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例：/）3。（产品名称：空调检漏仪、型号：RC-40FH）的（关键组件：/）4 在中国境内生产。（产品名称：空调检漏仪、型号：RC-40FH）的（关键工序：/）5 在中国境内完成。

61.（产品名称：接地电阻测试仪、型号：UT521）1，生产厂为（厂名：优利德科技（中国）股份有限公司）2，厂址为（生产厂址：广东省东莞市松山湖园区工业北一路 6 号）。（产品名称：接地电阻测试仪、型号：UT521）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例：/）3。（产品名称：接地电阻测试仪、型号：UT521）的（关键组件：/）4 在中国境内生产。（产品名称：接地电阻测试仪、型号：UT521）的（关键工序：/）5 在中国境内完成。

62.（产品名称：兆欧表、型号：UT501A）1，生产厂为（厂名：优利德科技（中国）股份有限公司）2，厂址为（生产厂址：广东省东莞市松山湖园区工业北一路 6 号）。（产品名称：兆欧表、型号：UT501A）的中国境内生产的组

件成本占比≥（规定比例：/）3。（产品名称：兆欧表、型号：UT501A）的（关键组件：/）4 在中国境内生产。（产品名称：兆欧表、型号：UT501A）的（关键工序：/）5 在中国境内完成。

63.（产品名称：毫欧表、型号：UT620A）1，生产厂为（厂名：优利德科技（中国）股份有限公司）2，厂址为（生产厂址：广东省东莞市松山湖园区工业北一路 6 号）。（产品名称：毫欧表、型号：UT620A）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例：/）3。（产品名称：毫欧表、型号：UT620A）的（关键组件：/）4 在中国境内生产。（产品名称：毫欧表、型号：UT620A）的（关键工序：/）5 在中国境内完成。

64.（产品名称：示波器、型号：UPO6102N）1，生产厂为（厂名：优利德科技（中国）股份有限公司）2，厂址为（生产厂址：广东省东莞市松山湖园区工业北一路 6 号）。（产品名称：示波器、型号：UPO6102N）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例：/）3。（产品名称：示波器、型号：UPO6102N）的（关键组件：/）4 在中国境内生产。（产品名称：示波器、型号：UPO6102N）的（关键工序：/）5 在中国境内完成。

65.（产品名称：充电桩、型号：KDG32-7000/6SB）1，生产厂为（厂名：宁波酷达电器有限公司）2，厂址为（生产厂址：浙江省余姚市临山镇湖堤村开发路 5 号（自主申报））。（产品名称：充电桩、型号：KDG32-7000/6SB）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例：/）3。（产品名称：充电桩、型号：KDG32-7000/6SB）的（关键组件：/）4 在中国境内生产。（产品名称：充电桩、型号：KDG32-7000/6SB）的（关键工序：/）5 在中国境内完成。

66.（产品名称：保险杠转运车、型号：RC-BXGZYC）1，生产厂为（厂名：成都融畅易和科技有限公司）2，厂址为（生产厂址：四川省成都经济技术开发区(龙泉驿区）南二路 309 号）。（产品名称：保险杠转运车、型号：RC-BXGZYC）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例：/）3。（产品名称：保险杠转运车、型号：RC-BXGZYC）的（关键组件：/）4 在中国境内生产。（产品名称：保险杠转运车、型号：RC-BXGZYC）的（关键工序：/）5 在中国境内完成。

67.（产品名称：轮胎转运车、型号：RC-LTZYC）1，生产厂为（厂名：成都融畅易和科技有限公司）2，厂址为（生产厂址：四川省成都经济技术开发区(龙泉驿区）南二路 309 号）。（产品名称：轮胎转运车、型号：RC-LTZYC）

的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例：/）3。（产品名称：轮胎转运车、型号：RC-LTZYC）的（关键组件：/）4 在中国境内生产。（产品名称：轮胎转运车、型号：RC-LTZYC）的（关键工序：/）5 在中国境内完成。

68.（产品名称：座椅转运车、型号：RC-ZYZYC）1，生产厂为（厂名：成都融畅易和科技有限公司）2，厂址为（生产厂址：四川省成都经济技术开发区(龙泉驿区）南二路 309 号）。（产品名称：座椅转运车、型号：RC-ZYZYC）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例：/）3。（产品名称：座椅转运车、型号：RC-ZYZYC）的（关键组件：/）4 在中国境内生产。（产品名称：座椅转运车、型号：RC-ZYZYC）的（关键工序：/）5 在中国境内完成。

69.（产品名称：流利线棒车、型号：RC-FLXBC）1，生产厂为（厂名：成都融畅易和科技有限公司）2，厂址为（生产厂址：四川省成都经济技术开发区(龙泉驿区）南二路 309 号）。（产品名称：流利线棒车、型号：RC-FLXBC）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例：/）3。（产品名称：流利线棒车、型号：RC-FLXBC）的（关键组件：/）4 在中国境内生产。（产品名称：流利线棒车、型号：RC-FLXBC）的（关键工序：/）5 在中国境内完成。

70.（产品名称：保险杠架、型号：RC-BXGJ）1，生产厂为（厂名：成都融畅易和科技有限公司）2，厂址为（生产厂址：四川省成都经济技术开发区(龙泉驿区）南二路 309 号）。（产品名称：保险杠架、型号：RC-BXGJ）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例：/）3。（产品名称：保险杠架、型号：RC-BXGJ）的（关键组件：/）4 在中国境内生产。（产品名称：保险杠架、型号：RC-BXGJ）的（关键工序：/）5 在中国境内完成。

71.（产品名称：万用表、型号：UT107+）1，生产厂为（厂名：优利德科技（中国）股份有限公司）2，厂址为（生产厂址：广东省东莞市松山湖园区工业北一路 6 号）。（产品名称：万用表、型号：UT107+）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例：/）3。（产品名称：万用表、型号：UT107+）的（关键组件：/）4 在中国境内生产。（产品名称：万用表、型号：UT107+）的（关键工序：/）5 在中国境内完成。

72.（产品名称：扎带枪、型号：RC-ZDQ）1，生产厂为（厂名：成都融畅易和科技有限公司）2，厂址为（生产厂址：四川省成都经济技术开发区(龙泉驿区）南二路 309 号）。（产品名称：扎带枪、型号：RC-ZDQ）的中国境内生产

的组件成本占比≥（规定比例：/）3。（产品名称：扎带枪、型号：RC-ZDQ）的（关键组件：/）4 在中国境内生产。（产品名称：扎带枪、型号：RC-ZDQ）的（关键工序：/）5 在中国境内完成。

73.（产品名称：42 件 8mm 旋具套头组套、型号：09327）1，生产厂为（厂名：世达工具（上海）有限公司）2，厂址为（生产厂址：中国（上海）自由贸易试验区富特北路 399 号 3 号楼五层 508 部位）。（产品名称：42 件 8mm 旋具套头组套、型号：09327）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例：/）3。（产品名称：42 件 8mm 旋具套头组套、型号：09327）的（关键组件：/）4 在中国境内生产。（产品名称：42 件 8mm 旋具套头组套、型号：09327）的（关键工序：/）5 在中国境内完成。

74.（产品名称：6 件 T 系列一字十字螺丝批套装、型号：9309）1，生产厂为（厂名：世达工具（上海）有限公司）2，厂址为（生产厂址：中国（上海）自由贸易试验区富特北路 399 号 3 号楼五层 508 部位）。（产品名称：6 件 T 系列一字十字螺丝批套装、型号：9309）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例：/）3。（产品名称：6 件 T 系列一字十字螺丝批套装、型号：9309）的（关键组件：/）4 在中国境内生产。（产品名称：6 件 T 系列一字十字螺丝批套装、型号：9309）的（关键工序：/）5 在中国境内完成。

75.（产品名称：直口开口钳、型号：72001）1，生产厂为（厂名：世达工具（上海）有限公司）2，厂址为（生产厂址：中国（上海）自由贸易试验区富特北路 399 号 3 号楼五层 508 部位）。（产品名称：直口开口钳、型号：72001）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例：/）3。（产品名称：直口开口钳、型号：72001）的（关键组件：/）4 在中国境内生产。（产品名称：直口开口钳、型号：72001）的（关键工序：/）5 在中国境内完成。

76.（产品名称：扭力扳手、型号：96312）1，生产厂为（厂名：世达工具（上海）有限公司）2，厂址为（生产厂址：中国（上海）自由贸易试验区富特北路 399 号 3 号楼五层 508 部位）。（产品名称：扭力扳手、型号：96312）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例：/）3。（产品名称：扭力扳手、型号：96312）的（关键组件：/）4 在中国境内生产。（产品名称：扭力扳手、型号：96312）的（关键工序：/）5 在中国境内完成。

77.（产品名称：木质安装锤、型号：定制）1，生产厂为（厂名：沪工

集团有限公司）2，厂址为（生产厂址：浙江省温州市乐清市柳市镇象阳工业区克爱斯路 19 号）。（产品名称：木质安装锤、型号：定制）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例：/）3。（产品名称：木质安装锤、型号：定制）的（关键组件：/）4 在中国境内生产。（产品名称：木质安装锤、型号：定制）的（关键工序：/）5 在中国境内完成。

78.（产品名称：无线电枪、型号：151073）1，生产厂为（厂名：世达工具（上海）有限公司）2，厂址为（生产厂址：中国（上海）自由贸易试验区富特北路 399 号 3 号楼五层 508 部位）。（产品名称：无线电枪、型号：151073）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例：/）3。（产品名称：无线电枪、型号：151073）的（关键组件：/）4 在中国境内生产。（产品名称：无线电枪、型号：151073）的（关键工序：/）5 在中国境内完成。

79.（产品名称：工作台、型号：RC-GZT）1，生产厂为（厂名：成都融畅易和科技有限公司）2，厂址为（生产厂址：四川省成都经济技术开发区(龙泉驿区）南二路 309 号）。（产品名称：工作台、型号：RC-GZT）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例：/）3。（产品名称：工作台、型号：RC-GZT）的（关键组件：/）4 在中国境内生产。（产品名称：工作台、型号：RC-GZT）的（关键工序：/）5 在中国境内完成。

80.（产品名称：动力电池货架、型号：RC-DDDHJ）1，生产厂为（厂名：成都融畅易和科技有限公司）2，厂址为（生产厂址：四川省成都经济技术开发区(龙泉驿区）南二路 309 号）。（产品名称：动力电池货架、型号：RC-DDDHJ）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例：/）3。（产品名称：动力电池货架、型号：RC-DDDHJ）的（关键组件：/）4 在中国境内生产。（产品名称：动力电池货架、型号：RC-DDDHJ）的（关键工序：/）5 在中国境内完成。

81.（产品名称：智能物流小车、型号：V6-H）1，生产厂为（厂名：东莞市威展电子科技有限公司）2，厂址为（生产厂址：广东省东莞市樟木头镇东深路樟木头段 41 号 301 室）。（产品名称：智能物流小车、型号：V6-H）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例：/）3。（产品名称：智能物流小车、型号：V6-H）的（关键组件：/）4 在中国境内生产。（产品名称：智能物流小车、型号：V6-H）的（关键工序：/）5 在中国境内完成。

82.（产品名称：交互智能平板、型号：FH86EA）1，生产厂为（厂名：

广州视睿电子科技有限公司）2，厂址为（生产厂址：广州市经济技术开发区科学城科珠路 192 号）。（产品名称：交互智能平板、型号：FH86EA）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例：/）3。（产品名称：交互智能平板、型号：FH86EA）的（关键组件：/）4 在中国境内生产。（产品名称：交互智能平板、型号：FH86EA）的（关键工序：/）5 在中国境内完成。

83.（产品名称：汽车总装车间文化建设、型号：定制）1，生产厂为（厂名：成都融畅易和科技有限公司）2，厂址为（生产厂址：四川省成都经济技术开发区(龙泉驿区）南二路 309 号）。（产品名称：汽车总装车间文化建设、型号：定制）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例：/）3。（产品名称：汽车总装车间文化建设、型号：定制）的（关键组件：/）4 在中国境内生产。（产品名称：汽车总装车间文化建设、型号：定制）的（关键工序：/）5 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）：南宁市中联汽保设备销售有限公司

日期：2026年10月30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。