

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.家具制作虚拟仿真教学系统 V1.0（产品名称 1）1，生产厂为河南伟达信息技术有限公司（厂名）2，厂址为河南省郑州市金水区杨金路 199 号河南新科技市场 9 号楼 710 室（生产厂址）。家具制作虚拟仿真教学系统 V1.0（产品名称 1）的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ （规定比例）3。家具制作虚拟仿真教学系统 V1.0（产品名称 1）的（关键组件）4 在中国境内生产。家具制作虚拟仿真教学系统 V1.0（产品名称1）的（关键工序）5 在中国境内完成。

2.翻译机 双屏翻译机2.0（产品名称 1）1，生产厂为科大讯飞股份有限公司（厂名）2，厂址为安徽省合肥市高新区望江西路 666 号（生产厂址）。翻译机 双屏翻译机2.0（产品名称 1）的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ （规定比例）3。翻译机 双屏翻译机2.0（产品名称 1）的（关键组件）4 在中国境内生产。翻译机 双屏翻译机2.0（产品名称1）的（关键工序）5 在中国境内完成。

3.5210胶水 5210（产品名称 1）1，生产厂为克力宝胶粘剂（北京）有限公司（厂名）2，厂址为北京市朝阳区朝阳门北大街乙 12 号 1 号楼天辰大厦 1402- A 室（生产厂址）。5210胶水 5210（产品名称 1）的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ （规定比例）3。5210胶水 5210（产品名称 1）的（关键组件）4 在中国境内生产。5210胶水 5210（产品名称1）的（关键工序）5 在中国境内完成。

4.502胶水 502（产品名称 1）1，生产厂为同登企业股份有限公司（厂名）2，厂址为中国台湾高雄市林园区顶厝里顶厝路 130 巷 116 号（生产厂址）。502胶水 502（产品名称 1）的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ （规定比例）3。502胶水 502（产品名称 1）的（关键组件）4 在中国境内生产。502胶水 502（产品名称1）的（关键工序）5 在中国境内完成。

5.木工黄胶2代（产品名称 1）1，生产厂为广州太棒胶贸易有限公司（厂名）2，厂址为广州市黄埔区黄埔东路 782 号皇榕阁 703 房（生产厂址）。木工黄胶2代（产品名称 1）的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ （规定比例）3。木工黄胶2代（产品名称 1）的（关键组件）4 在中国境内生产。木工黄胶2代（产品名称1）的（关键工序）5 在中国境内完成。

6.胶瓶（产品名称 1）1，生产厂为佛山市顺德区真美实业发展有限公司（厂名）2，厂址为佛山市顺德区北滘镇工业大道中发西路 5 号（生产厂址）。胶瓶（产品名称 1）的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ （规定比例）3。胶瓶（产品名称 1）的（关键组件）4 在中国境内生产。胶瓶 150ml（产品名称1）的（关键工序）5 在中国境内完成。

7.除胶剂（产品名称 1）1，生产厂为浙江省宁波市宁海县得力工业园（厂名）2，厂址为浙江省宁波市宁海县跃龙街道得力工业园（生产厂址）。除胶剂（产品名称 1）的中国境内生产的组

件成本占比 $\geq$ （规定比例）3。除胶剂（产品名称 1）的（关键组件）4 在中国境内生产。除胶剂（产品名称1）的（关键工序）5 在中国境内完成。

8.速干喷雾（产品名称 1）1，生产厂为山东宋辰国际贸易有限公司（厂名）2，厂址为山东省潍坊市临朐县城关街道兴隆路全福元 A 座 607 室（生产厂址）。速干喷雾（产品名称 1）的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ （规定比例）3。速干喷雾（产品名称 1）的（关键组件）4 在中国境内生产。速干喷雾（产品名称1）的（关键工序）5 在中国境内完成。

9.聚四氟乙烯干性润滑剂（产品名称 1）1，生产厂为上海兴羽源液压制品有限公司（厂名）2，厂址为上海市嘉定区环城路 2222 号 1323 室（生产厂址）。聚四氟乙烯干性润滑剂（产品名称 1）的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ （规定比例）3。聚四氟乙烯干性润滑剂（产品名称 1）的（关键组件）4 在中国境内生产。聚四氟乙烯干性润滑剂（产品名称1）的（关键工序）5 在中国境内完成。

10.夹头 D12（产品名称 1）1，生产厂为济宁鹏翔机械有限公司（厂名）2，厂址为山东省济宁市任城区安居街道八里庙工业园（生产厂址）。夹头 D12（产品名称 1）的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ （规定比例）3。夹头 D12（产品名称 1）的（关键组件）4 在中国境内生产。夹头 D12（产品名称1）的（关键工序）5 在中国境内完成。

11.夹头 D8（产品名称 1）1，生产厂为济宁鹏翔机械有限公司（厂名）2，厂址为山东省济宁市任城区安居街道八里庙工业园（生产厂址）。夹头 D8（产品名称 1）的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ （规定比例）3。夹头 D8（产品名称 1）的（关键组件）4 在中国境内生产。夹头 D8（产品名称1）的（关键工序）5 在中国境内完成。

12.铣机 M12VE（产品名称 1）1，生产厂为福建高登工程机械有限公司（厂名）2，厂址为福建省福州市晋安区福兴投资区湖塘（生产厂址）。铣机 M12VE（产品名称 1）的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ （规定比例）3。铣机 M12VE（产品名称 1）的（关键组件）4 在中国境内生产。铣机 M12VE（产品名称1）的（关键工序）5 在中国境内完成。

13.打印机碳粉 C5200（产品名称 1）1，生产厂为佳能（中国）有限公司（厂名）2，厂址为北京市朝阳区针织路 23 号楼中国人寿金融中心 33 层（生产厂址）。打印机碳粉 C5200（产品名称 1）的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ （规定比例）3。打印机碳粉 C5200（产品名称 1）的（关键组件）4 在中国境内生产。打印机碳粉 C5200（产品名称1）的（关键工序）5 在中国境内完成。

14.自动铅笔（产品名称 1）1，生产厂为上海晨光佳美文具有限公司（厂名）2，厂址为上海市奉贤区金钱公路 3488 号 4 幢 2 层（生产厂址）。自动铅笔（产品名称 1）的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ （规定比例）3。自动铅笔（产品名称 1）的（关键组件）4 在中国境内生产。自动铅笔（产品名称1）的（关键工序）5 在中国境内完成。

15.自动铅笔（产品名称 1）1，生产厂为上海晨光佳美文具有限公司（厂名）2，厂址为上海市奉贤区金钱公路 3488 号 4 幢 2 层（生产厂址）。自动铅笔（产品名称 1）的中国境内生产的

组件成本占比 $\geq$ （规定比例）3。自动铅笔（产品名称 1）的（关键组件）4 在中国境内生产。自动铅笔（产品名称1）的（关键工序）5 在中国境内完成。

16.记号笔（产品名称 1）1，生产厂为上海晨光佳美文具有限公司（厂名）2，厂址为上海市奉贤区金钱公路 3488 号 4 幢 2 层（生产厂址）。记号笔（产品名称 1）的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ （规定比例）3。记号笔（产品名称 1）的（关键组件）4 在中国境内生产。记号笔（产品名称1）的（关键工序）5 在中国境内完成。

17.笔芯（产品名称 1）1，生产厂为上海晨光佳美文具有限公司（厂名）2，厂址为上海市奉贤区金钱公路 3488 号 4 幢 2 层（生产厂址）。笔芯（产品名称 1）的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ （规定比例）3。笔芯（产品名称 1）的（关键组件）4 在中国境内生产。笔芯（产品名称1）的（关键工序）5 在中国境内完成。

18.圆珠笔（产品名称 1）1，生产厂为上海晨光佳美文具有限公司（厂名）2，厂址为上海市奉贤区金钱公路 3488 号 4 幢 2 层（生产厂址）。圆珠笔（产品名称 1）的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ （规定比例）3。圆珠笔（产品名称 1）的（关键组件）4 在中国境内生产。圆珠笔（产品名称1）的（关键工序）5 在中国境内完成。

19.圆珠笔笔芯（产品名称 1）1，生产厂为上海晨光佳美文具有限公司（厂名）2，厂址为上海市奉贤区金钱公路 3488 号 4 幢 2 层（生产厂址）。圆珠笔笔芯（产品名称 1）的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ （规定比例）3。圆珠笔笔芯（产品名称 1）的（关键组件）4 在中国境内生产。圆珠笔笔芯（产品名称1）的（关键工序）5 在中国境内完成。

20.直钢尺（产品名称 1）1，生产厂为亲和测定大连有限公司（厂名）2，厂址为辽宁省大连经济技术开发区东北三街 32 号（生产厂址）。直钢尺（产品名称 1）的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ （规定比例）3。直钢尺（产品名称 1）的不锈钢基材本体、公英制刻度线（关键组件）4 在中国境内生产。直钢尺（产品名称1）的不锈钢板材裁切、喷砂哑光处理、蚀刻刻度、去毛刺、防锈处理（关键工序）5 在中国境内完成。

21.直钢尺（产品名称 1）1，生产厂为亲和测定大连有限公司（厂名）2，厂址为辽宁省大连经济技术开发区东北三街 32 号（生产厂址）。直钢尺（产品名称 1）的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ （规定比例）3。直钢尺（产品名称 1）的（关键组件）4 在中国境内生产。直钢尺（产品名称1）的（关键工序）5 在中国境内完成。

22.直钢尺（产品名称 1）1，生产厂为亲和测定大连有限公司（厂名）2，厂址为辽宁省大连经济技术开发区东北三街 32 号（生产厂址）。直钢尺（产品名称 1）的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ （规定比例）3。直钢尺（产品名称 1）的（关键组件）4 在中国境内生产。直钢尺（产品名称1）的（关键工序）5 在中国境内完成。

23.直钢尺（产品名称 1）1，生产厂为亲和测定大连有限公司（厂名）2，厂址为辽宁省大连经济技术开发区东北三街 32 号（生产厂址）。直钢尺（产品名称 1）的中国境内生产的组件成

本占比 $\geq$ （规定比例）3。直钢尺（产品名称 1）的（关键组件）4 在中国境内生产。直钢尺（产品名称1）的（关键工序）5 在中国境内完成。

24.卷尺（产品名称 1）1，生产厂为田岛工具（上海）有限公司（厂名）2，厂址为上海市松江工业区荣乐东路 600 号（生产厂址）。卷尺（产品名称 1）的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ （规定比例）3。卷尺（产品名称 1）的（关键组件）4 在中国境内生产。卷尺（产品名称1）的（关键工序）5 在中国境内完成。

25.组合角尺（产品名称 1）1，生产厂为广东呈顶五金制品有限公司（厂名）2，厂址为广东省揭阳市揭东区锡场镇锡中村工业区（生产厂址）。组合角尺（产品名称 1）的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ （规定比例）3。组合角尺（产品名称 1）的（关键组件）4 在中国境内生产。组合角尺（产品名称1）的（关键工序）5 在中国境内完成。

26.游标卡尺（产品名称 1）1，生产厂为广东东泰五金精密制造有限公司（厂名）2，厂址为广东省佛山市顺德区勒流街道龙洲公路东风段东泰工业园（生产厂址）游标卡尺（产品名称 1）的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ （规定比例）3。游标卡尺（产品名称 1）的（关键组件）4 在中国境内生产。游标卡尺（产品名称1）的（关键工序）5 在中国境内完成。

27.游标卡尺（产品名称 1）1，生产厂为广东东泰五金精密制造有限公司（厂名）2，厂址为广东省佛山市顺德区勒流街道龙洲公路东风段东泰工业园（生产厂址）。游标卡尺（产品名称 1）的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ （规定比例）3。游标卡尺（产品名称 1）的（关键组件）4 在中国境内生产。游标卡尺（产品名称1）的（关键工序）5 在中国境内完成。

28.直角尺（产品名称 1）1，生产厂为亲和测定大连有限公司（厂名）2，厂址为辽宁省大连经济技术开发区东北三街 32 号（生产厂址）。直角尺（产品名称 1）的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ （规定比例）3。直角尺（产品名称 1）的（关键组件）4 在中国境内生产。直角尺（产品名称1）的（关键工序）5 在中国境内完成。

29.角规（产品名称 1）1，生产厂为亲和测定大连有限公司（厂名）2，厂址为辽宁省大连经济技术开发区东北三街 32 号（生产厂址）。角规（产品名称 1）的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ （规定比例）3。角规（产品名称 1）的（关键组件）4 在中国境内生产。角规（产品名称1）的（关键工序）5 在中国境内完成。

30.数显游标（产品名称 1）1，生产厂为亲和测定大连有限公司（厂名）2，厂址为辽宁省大连经济技术开发区东北三街 32 号（生产厂址）。数显游标（产品名称 1）的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ （规定比例）3。数显游标（产品名称 1）的（关键组件）4 在中国境内生产。数显游标（产品名称1）的（关键工序）5 在中国境内完成。

31.数显角度尺（产品名称 1）1，生产厂为亲和测定大连有限公司（厂名）2，厂址为辽宁省大连经济技术开发区东北三街 32 号（生产厂址）。数显角度尺（产品名称 1）的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ （规定比例）3。数显角度尺（产品名称 1）的（关键组件）4 在中国境内生产。数显角度尺（产品名称1）的（关键工序）5 在中国境内完成。

32.美纹纸（产品名称 1）1，生产厂为3M 材料技术（广州）有限公司（厂名）2，厂址为广州市黄埔区云埔工业区云开一街 8 号（生产厂址）。美纹纸（产品名称 1）的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ （规定比例）3。美纹纸（产品名称 1）的（关键组件）4 在中国境内生产。美纹纸（产品名称1）的（关键工序）5 在中国境内完成。

33.美纹纸（产品名称 1）1，生产厂为3M 材料技术（广州）有限公司（厂名）2，厂址为广州市黄埔区云埔工业区云开一街 8 号（生产厂址）。美纹纸（产品名称 1）的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ （规定比例）3。美纹纸（产品名称 1）的（关键组件）4 在中国境内生产。美纹纸（产品名称1）的（关键工序）5 在中国境内完成。

34.美工刀（产品名称 1）1，生产厂为田岛工具（上海）有限公司（厂名）2，厂址为上海市松江工业区荣乐东路 600 号（生产厂址）。美工刀（产品名称 1）的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ （规定比例）3。美工刀（产品名称 1）的（关键组件）4 在中国境内生产。美工刀（产品名称1）的（关键工序）5 在中国境内完成。

35.美工刀（产品名称 1）1，生产厂为田岛工具（上海）有限公司（厂名）2，厂址为上海市松江工业区荣乐东路 600 号（生产厂址）。美工刀（产品名称 1）的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ （规定比例）3。美工刀（产品名称 1）的（关键组件）4 在中国境内生产。美工刀（产品名称1）的（关键工序）5 在中国境内完成。

36.美工刀（产品名称 1）1，生产厂为田岛工具（上海）有限公司（厂名）2，厂址为上海市松江工业区荣乐东路 600 号（生产厂址）。美工刀（产品名称 1）的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ （规定比例）3。美工刀（产品名称 1）的（关键组件）4 在中国境内生产。美工刀（产品名称1）的（关键工序）5 在中国境内完成。

37.门吸（产品名称 1）1，生产厂为广州澳瑞达五金制品有限公司（厂名）2，厂址为广州市白云区石井大道 266 号（生产厂址）。门吸（产品名称 1）的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ （规定比例）3。门吸（产品名称 1）的（关键组件）4 在中国境内生产。门吸（产品名称1）的（关键工序）5 在中国境内完成。

38.合页（产品名称 1）1，生产厂为信阳市钰仁五金制作有限公司（厂名）2，厂址为河南省信阳市平桥区明港镇工业园区（生产厂址）。合页（产品名称 1）的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ （规定比例）3。合页（产品名称 1）的（关键组件）4 在中国境内生产。合页（产品名称1）的（关键工序）5 在中国境内完成。

39.切皮刀 C-700GP（产品名称 1）1，生产厂为顺德工业（江苏）有限公司（厂名）2，厂址为江苏省常州市金坛区金城镇盐港路 18 号（生产厂址）。切皮刀 C-700GP（产品名称 1）的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ （规定比例）3。切皮刀 C-700GP（产品名称 1）的（关键组件）4 在中国境内生产。切皮刀 C-700GP（产品名称1）的（关键工序）5 在中国境内完成。

40.滚筒（产品名称 1）1，生产厂为宁波市奉化帅宁制刷厂（厂名）2，厂址为宁波市奉化区江口街道方桥工业区（生产厂址）。滚筒（产品名称 1）的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ （规定

比例) 3。滚筒 (产品名称 1) 的滚芯、绒布滚套、金属手柄 (关键组件) 4 在中国境内生产。滚筒 (产品名称1) 的滚芯加工、绒布套缝制包覆、手柄铆接装配、外观检验 (关键工序) 5 在中国境内完成。

41.护目镜 (产品名称 1) 1, 生产厂为优唯斯(广州)安全防护用品有限公司(厂名) 2, 厂址为广州市天河区珠江新城洗村路 5 号凯华国际中心 2104 房(生产厂址) 。护目镜 (产品名称 1) 的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ (规定比例) 3。护目镜 (产品名称 1) 的(关键组件) 4 在中国境内生产。护目镜 (产品名称1) 的(关键工序) 5 在中国境内完成。

42.耳塞 (产品名称 1) 1, 生产厂为优唯斯(广州)安全防护用品有限公司(厂名) 2, 厂址为广州市天河区珠江新城洗村路 5 号凯华国际中心 2104 房(生产厂址) 。耳塞 (产品名称 1) 的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ (规定比例) 3。耳塞 (产品名称 1) 的(关键组件) 4 在中国境内生产。耳塞 (产品名称1) 的(关键工序) 5 在中国境内完成。

43.劳保鞋(产品名称 1) 1, 生产厂为山东鼎固劳保用品有限公司(厂名) 2, 厂址为山东省青岛市城阳区流亭街道双元路(生产厂址) 。劳保鞋(产品名称 1) 的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ (规定比例) 3。劳保鞋(产品名称 1) 的(关键组件) 4 在中国境内生产。劳保鞋(产品名称1) 的(关键工序) 5 在中国境内完成。

44.训练裤 (产品名称 1) 1, 生产厂为杭州蜀黍家服饰有限公司(厂名) 2, 厂址为杭州市萧山区宁围街道振宁路 603 号(生产厂址) 。训练裤(产品名称 1) 的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ (规定比例) 3。训练裤 (产品名称 1) 的(关键组件) 4 在中国境内生产。训练裤 (产品名称1) 的(关键工序) 5 在中国境内完成。

45.口罩 (产品名称 1) 1, 生产厂为普宁市活力空间贸易有限公司(厂名) 2, 厂址为揭阳市普宁市流沙北街道南园村(生产厂址) 。口罩(产品名称 1) 的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ (规定比例) 3。口罩 (产品名称 1) 的(关键组件) 4 在中国境内生产。口罩 (产品名称1) 的(关键工序) 5 在中国境内完成。

46.口罩 (产品名称 1) 1, 生产厂为普宁市活力空间贸易有限公司(厂名) 2, 厂址为揭阳市普宁市流沙北街道南园村(生产厂址) 。口罩 (产品名称 1) 的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ (规定比例) 3。口罩 (产品名称 1) 的关键组件) 4 在中国境内生产。口罩 (产品名称1) 的(关键工序) 5 在中国境内完成。

47.夹具系统 (产品名称 1) 1, 生产厂为广东东泰五金精密制造有限公司(厂名) 2, 厂址为广东省佛山市顺德区勒流街道龙洲公路东风段东泰工业园(生产厂址) 。夹具系统 (产品名称 1) 的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ (规定比例) 3。夹具系统 (产品名称 1) 的(关键组件) 4 在中国境内生产。夹具系统 (产品名称1) 的(关键工序) 5 在中国境内完成。

48.夹具 ST(产品名称 1) 1, 生产厂为河广东东泰五金精密制造有限公司(厂名) 2, 厂址为广东省佛山市顺德区勒流街道龙洲公路东风段东泰工业园(生产厂址) 。夹具 ST(产品名称 1)

的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ （规定比例）3。夹具 ST（产品名称 1）的（关键组件）4 在中国境内生产。夹具 ST（产品名称1）的（关键工序）5 在中国境内完成。

49.120 夹具（产品名称 1）1，生产厂为杭州巨星五金工具有限公司（厂名）2，厂址为杭州市上城区九环路 31 号（生产厂址）。120 夹具（产品名称 1）的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ （规定比例）3。120 夹具（产品名称 1）的（关键组件）4 在中国境内生产。120 夹具（产品名称1）的（关键工序）5 在中国境内完成。

50.棘轮夹（产品名称 1）1，生产厂为杭州巨星五金工具有限公司（厂名）2，厂址为杭州市上城区九环路 31 号（生产厂址）。棘轮夹（产品名称 1）的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ （规定比例）3。棘轮夹（产品名称 1）的（关键组件）4 在中国境内生产。棘轮夹（产品名称1）的（关键工序）5 在中国境内完成。

51.棘轮夹（产品名称 1）1，生产厂为杭州巨星五金工具有限公司（厂名）2，厂址为杭州市上城区九环路 31 号（生产厂址）。棘轮夹（产品名称 1）的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ （规定比例）3。棘轮夹（产品名称 1）的（关键组件）4 在中国境内生产。棘轮夹（产品名称1）的（关键工序）5 在中国境内完成。

52.夹子（产品名称 1）1，生产厂为杭州巨星五金工具有限公司（厂名）2，厂址为杭州市上城区九环路 31 号（生产厂址）。夹子（产品名称 1）的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ （规定比例）3。夹子（产品名称 1）的（关键组件）4 在中国境内生产。夹子（产品名称1）的（关键工序）5 在中国境内完成。

53.夹子（产品名称 1）1，生产厂为杭州巨星五金工具有限公司（厂名）2，厂址为杭州市上城区九环路 31 号（生产厂址）。夹子（产品名称 1）的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ （规定比例）3。夹子（产品名称 1）的（关键组件）4 在中国境内生产。夹子（产品名称1）的（关键工序）5 在中国境内完成。

54.重型夹（产品名称 1）1，生产厂为杭州巨星五金工具有限公司（厂名）2，厂址为杭州市上城区九环路 31 号（生产厂址）。重型夹（产品名称 1）的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ （规定比例）3。重型夹（产品名称 1）的（关键组件）4 在中国境内生产。重型夹（产品名称1）的（关键工序）5 在中国境内完成。

55.重型夹（产品名称 1）1，生产厂为杭州巨星五金工具有限公司（厂名）2，厂址为杭州市上城区九环路 31 号（生产厂址）。重型夹（产品名称 1）的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ （规定比例）3。重型夹（产品名称 1）的（关键组件）4 在中国境内生产。重型夹（产品名称1）的（关键工序）5 在中国境内完成。

56.F 夹（产品名称 1）1，生产厂为杭州巨星五金工具有限公司（厂名）2，厂址为杭州市上城区九环路 31 号（生产厂址）。F 夹（产品名称 1）的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ （规定比例）3。F 夹（产品名称 1）的（关键组件）4 在中国境内生产。F 夹（产品名称1）的（关键工序）5 在中国境内完成。

57.夹子（产品名称 1）1，生产厂为杭州巨星五金工具有限公司（厂名）2，厂址为杭州市上城区九环路 31 号（生产厂址）。夹子（产品名称 1）的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ （规定比例）3。夹子（产品名称 1）的（关键组件）4 在中国境内生产。夹子（产品名称1）的（关键工序）5 在中国境内完成。

58.G 夹（产品名称 1）1，生产厂为德力西电气有限公司（厂名）2，厂址为浙江省温州市乐清市柳市镇德力西高科技工业园区（生产厂址）。G 夹（产品名称 1）的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ （规定比例）3。G 夹（产品名称 1）的（关键组件）4 在中国境内生产。G 夹（产品名称1）的（关键工序）5 在中国境内完成。

59.带夹（产品名称 1）1，生产厂为青岛锐诚五金工具有限公司（厂名）2，厂址为青岛市即墨区通济街道工业园（生产厂址）。带夹（产品名称 1）的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ （规定比例）3。带夹（产品名称 1）的（关键组件）4 在中国境内生产。带夹（产品名称1）的（关键工序）5 在中国境内完成。

60.带夹（产品名称 1）1，生产厂为河青岛锐诚五金工具有限公司（厂名）2，厂址为青岛市即墨区通济街道工业园（生产厂址）。带夹（产品名称 1）的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ （规定比例）3。带夹（产品名称 1）的涤纶织带、金属锁紧卡扣（关键组件）4 在中国境内生产。带夹（产品名称1）的织带裁切、卡扣铆接装配、锁紧功能检测（关键工序）5 在中国境内完成。

61.夹头（产品名称 1）1，生产厂为福建高壹机械有限公司（厂名）2，厂址为福建省福州市晋安区福兴投资区湖塘（生产厂址）。夹头（产品名称 1）的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ （规定比例）3。夹头（产品名称 1）的（关键组件）4 在中国境内生产。夹头（产品名称1）的（关键工序）5 在中国境内完成。

62.立式 / 台式打磨工位（产品名称 1）1，生产厂为杭州允弘科技有限公司（厂名）2，厂址为杭州市余杭区仓前街道余杭塘路 2491 号（生产厂址）。立式 / 台式打磨工位（产品名称 1）的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ （规定比例）3。立式 / 台式打磨工位（产品名称 1）的（关键组件）4 在中国境内生产。立式 / 台式打磨工位（产品名称1）的（关键工序）5 在中国境内完成。

63.防爆照明与应急系统 LED15（产品名称 1）1，生产厂为浙江新黎明照明股份有限公司（厂名）2，厂址为浙江省温州市乐清市柳市镇新黎明工业园（生产厂址）。防爆照明与应急系统 LED15（产品名称 1）的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ （规定比例）3。防爆照明与应急系统 LED15（产品名称 1）的（关键组件）4 在中国境内生产。防爆照明与应急系统 LED15（产品名称1）的（关键工序）5 在中国境内完成。

64.接地与静电消除系统 L151（产品名称 1）1，生产厂为浙江新黎明照明股份有限公司（厂名）2，厂址为浙江省温州市乐清市柳市镇新黎明工业园（生产厂址）。接地与静电消除系统 L151（产品名称 1）的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ （规定比例）3。接地与静电消除系统 L151（产品

名称 1) 的 (关键组件) 4 在中国境内生产。接地与静电消除系统 L151 (产品名称1) 的 (关键工序) 5 在中国境内完成。

65.密封条 (产品名称 1) 1, 生产厂为清河县森特汽车密封件有限公司 (厂名) 2, 厂址为河北省邢台市清河县葛仙庄镇经济开发区 (生产厂址) 。密封条 (产品名称 1) 的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ (规定比例) 3。密封条 (产品名称 1) 的 (关键组件) 4 在中国境内生产。密封条 (产品名称1) 的 (关键工序) 5 在中国境内完成。

66.厚度贴 (产品名称 1) 1, 生产厂为深圳市奔亿达科技有限公司 (厂名) 2, 厂址为深圳市宝安区石岩街道石龙社区 (生产厂址) 。厚度贴 (产品名称 1) 的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ (规定比例) 3。厚度贴 (产品名称 1) 的关键组件) 4 在中国境内生产。厚度贴 (产品名称1) 的 (关键工序) 5 在中国境内完成。

67.厚度贴 (产品名称 1) 1, 生产厂为深圳市奔亿达科技有限公司 (厂名) 2, 厂址为深圳市宝安区石岩街道石龙社区 (生产厂址) 。厚度贴 (产品名称 1) 的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ (规定比例) 3。厚度贴 (产品名称 1) 的 (关键组件) 4 在中国境内生产。厚度贴 (产品名称1) 的 (关键工序) 5 在中国境内完成。

68.加长深圆底刀 (产品名称 1) 1, 生产厂为上海别尔机械设备有限公司 (厂名) 2, 厂址为上海市嘉定区安亭镇园区路 1218 号 (生产厂址) 。加长深圆底刀 (产品名称 1) 的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ (规定比例) 3。加长深圆底刀 (产品名称 1) 的 (关键组件) 4 在中国境内生产。加长深圆底刀 (产品名称1) 的 (关键工序) 5 在中国境内完成。

69.加长深圆底刀 (产品名称 1) 1, 生产厂为上海别尔机械设备有限公司 (厂名) 2, 厂址为上海市嘉定区安亭镇园区路 1218 号 (生产厂址) 。加长深圆底刀 (产品名称 1) 的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ (规定比例) 3。加长深圆底刀 (产品名称 1) 的 (关键组件) 4 在中国境内生产。加长深圆底刀 (产品名称1) 的 (关键工序) 5 在中国境内完成。

70.定制反转三刃螺旋铣刀 (粗皮) (产品名称 1) 1, 生产厂为上海别尔机械设备有限公司 (厂名) 2, 厂址为上海市嘉定区安亭镇园区路 1218 号 (生产厂址) 。定制反转三刃螺旋铣刀 (粗皮) (产品名称 1) 的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ (规定比例) 3。定制反转三刃螺旋铣刀 (粗皮) (产品名称 1) 的 (关键组件) 4 在中国境内生产。定制反转三刃螺旋铣刀 (粗皮) (产品名称1) 的 (关键工序) 5 在中国境内完成。

71.定制反转三刃螺旋铣刀 (粗皮) (产品名称 1) 1, 生产厂为上海别尔机械设备有限公司 (厂名) 2, 厂址为上海市嘉定区安亭镇园区路 1218 号 (生产厂址) 。定制反转三刃螺旋铣刀 (粗皮) (产品名称 1) 的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ (规定比例) 3。定制反转三刃螺旋铣刀 (粗皮) (产品名称 1) 的 (关键组件) 4 在中国境内生产。定制反转三刃螺旋铣刀 (粗皮) (产品名称1) 的 (关键工序) 5 在中国境内完成。

72.定制三刃粗皮铣刀 (产品名称 1) 1, 生产厂为上海别尔机械设备有限公司 (厂名) 2, 厂址为上海市嘉定区安亭镇园区路 1218 号 (生产厂址) 。定制三刃粗皮铣刀 (产品名称 1) 的中

国境内生产的组件成本占比 $\geq$ （规定比例）3。定制三刃粗皮铣刀（产品名称 1）的（关键组件）4 在中国境内生产。定制三刃粗皮铣刀（产品名称1）的（关键工序）5 在中国境内完成。

73.定制锯片（产品名称 1）1，生产厂为上海别尔机械设备有限公司（厂名）2，厂址为上海市嘉定区安亭镇园区路 1218 号（生产厂址）。定制锯片（产品名称 1）的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ （规定比例）3。定制锯片（产品名称 1）的（关键组件）4 在中国境内生产。定制锯片（产品名称1）的（关键工序）5 在中国境内完成。

74.打磨机 DWE6423-A9（产品名称 1）1，生产厂为百得（苏州）科技有限公司（厂名）2，厂址为苏州市工业园区苏虹中路 200 号（生产厂址）。打磨机 DWE6423-A9（产品名称 1）的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ （规定比例）3。打磨机 DWE6423-A9（产品名称 1）的（关键组件）4 在中国境内生产。打磨机 DWE6423-A9（产品名称1）的（关键工序）5 在中国境内完成。

75.磨机 ETS 150（产品名称 1）1，生产厂为图特斯工具技术（常州）有限公司（厂名）2，厂址为常州市新北区河海西路 538 号（生产厂址）。磨机 ETS 150（产品名称 1）的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ （规定比例）3。磨机 ETS 150（产品名称 1）的（关键组件）4 在中国境内生产。磨机 ETS 150（产品名称1）的（关键工序）5 在中国境内完成。

76.磨机 RTS 400（产品名称 1）1，生产厂为图特斯工具技术（常州）有限公司（厂名）2，厂址为常州市新北区河海西路 538 号（生产厂址）。磨机 RTS 400（产品名称 1）的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ （规定比例）3。磨机 RTS 400（产品名称 1）的（关键组件）4 在中国境内生产。磨机 RTS 400（产品名称1）的（关键工序）5 在中国境内完成。

77.磨刀机 TDS200D4（产品名称 1）1，生产厂为福建高益工机有限公司（厂名）2，厂址为福建省福州市晋安区福兴投资区湖塘（生产厂址）。磨刀机 TDS200D4（产品名称 1）的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ （规定比例）3。磨刀机 TDS200D4（产品名称 1）的（关键组件）4 在中国境内生产。磨刀机 TDS200D4（产品名称1）的（关键工序）5 在中国境内完成。

78.打磨垫（产品名称 1）1，生产厂为浙江万凯新材料薄膜分公司（厂名）2，厂址为浙江省嘉兴市海盐县经济开发区（生产厂址）。打磨垫（产品名称 1）的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ （规定比例）3。打磨垫（产品名称 1）的（关键组件）4 在中国境内生产。打磨垫（产品名称1）的（关键工序）5 在中国境内完成。

79.四刃裁口刀（产品名称 1）1，生产厂为上海别尔机械设备有限公司（厂名）2，厂址为上海市嘉定区安亭镇园区路 1218 号（生产厂址）。四刃裁口刀（产品名称 1）的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ （规定比例）3。四刃裁口刀（产品名称 1）的（关键组件）4 在中国境内生产。四刃裁口刀（产品名称1）的（关键工序）5 在中国境内完成。

80.螺旋直刀（产品名称 1）1，生产厂为上海别尔机械设备有限公司（厂名）2，厂址为上海市嘉定区安亭镇园区路 1218 号（生产厂址）。螺旋直刀（产品名称 1）的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ （规定比例）3。螺旋直刀（产品名称 1）的（关键组件）4 在中国境内生产。螺旋直刀（产品名称1）的（关键工序）5 在中国境内完成。

81.螺旋直刀（产品名称 1）1，生产厂为上海别尔机械设备有限公司（厂名）2，厂址为上海市嘉定区安亭镇园区路 1218 号（生产厂址）。螺旋直刀（产品名称 1）的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ （规定比例）3。螺旋直刀（产品名称 1）的（关键组件）4 在中国境内生产。螺旋直刀（产品名称1）的（关键工序）5 在中国境内完成。

82.螺旋直刀（产品名称 1）1，生产厂为上海别尔机械设备有限公司（厂名）2，厂址为上海市嘉定区安亭镇园区路 1218 号（生产厂址）。螺旋直刀（产品名称 1）的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ （规定比例）3。螺旋直刀（产品名称 1）的（关键组件）4 在中国境内生产。螺旋直刀（产品名称1）的（关键工序）5 在中国境内完成。

83.螺旋直刀（产品名称 1）1，生产厂为上海别尔机械设备有限公司（厂名）2，厂址为上海市嘉定区安亭镇园区路 1218 号（生产厂址）。螺旋直刀（产品名称 1）的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ （规定比例）3。螺旋直刀（产品名称 1）的（关键组件）4 在中国境内生产。螺旋直刀（产品名称1）的（关键工序）5 在中国境内完成。

84.单轴仿形刀（产品名称 1）1，生产厂为上海别尔机械设备有限公司（厂名）2，厂址为上海市嘉定区安亭镇园区路 1218 号（生产厂址）。单轴仿形刀（产品名称 1）的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ （规定比例）3。单轴仿形刀（产品名称 1）的（关键组件）4 在中国境内生产。单轴仿形刀（产品名称1）的（关键工序）5 在中国境内完成。

85.直刀（产品名称 1）1，生产厂为上海别尔机械设备有限公司（厂名）2，厂址为上海市嘉定区安亭镇园区路 1218 号（生产厂址）。直刀（产品名称 1）的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ （规定比例）3。直刀（产品名称 1）的（关键组件）4 在中国境内生产。直刀（产品名称1）的（关键工序）5 在中国境内完成。

86.清底刀（产品名称 1）1，生产厂为上海别尔机械设备有限公司（厂名）2，厂址为上海市嘉定区安亭镇园区路 1218 号（生产厂址）。清底刀（产品名称 1）的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ （规定比例）3。清底刀（产品名称 1）的（关键组件）4 在中国境内生产。清底刀（产品名称1）的（关键工序）5 在中国境内完成。

87.清底刀（产品名称 1）1，生产厂为上海别尔机械设备有限公司（厂名）2，厂址为上海市嘉定区安亭镇园区路 1218 号（生产厂址）。清底刀（产品名称 1）的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ （规定比例）3。清底刀（产品名称 1）的（关键组件）4 在中国境内生产。清底刀（产品名称1）的（关键工序）5 在中国境内完成。

88.清底刀（产品名称 1）1，生产厂为上海别尔机械设备有限公司（厂名）2，厂址为上海市嘉定区安亭镇园区路 1218 号（生产厂址）。清底刀（产品名称 1）的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ （规定比例）3。清底刀（产品名称 1）的（关键组件）4 在中国境内生产。清底刀（产品名称1）的（关键工序）5 在中国境内完成。

89.倒角刀（产品名称 1）1，生产厂为上海别尔机械设备有限公司（厂名）2，厂址为上海市嘉定区安亭镇园区路 1218 号（生产厂址）。倒角刀（产品名称 1）的中国境内生产的组件成本占比

≥（规定比例）3。倒角刀（产品名称 1）的（关键组件）4 在中国境内生产。倒角刀（产品名称1）的（关键工序）5 在中国境内完成。

90.倒圆刀（产品名称 1）1，生产厂为上海别尔机械设备有限公司（厂名）2，厂址为上海市嘉定区安亭镇园区路 1218 号（生产厂址）。倒圆刀（产品名称 1）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）3。倒圆刀（产品名称 1）的（关键组件）4 在中国境内生产。倒圆刀（产品名称1）的（关键工序）5 在中国境内完成。

91.燕尾刀（产品名称 1）1，生产厂为上海别尔机械设备有限公司（厂名）2，厂址为上海市嘉定区安亭镇园区路 1218 号（生产厂址）。燕尾刀（产品名称 1）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）3。燕尾刀（产品名称 1）的（关键组件）4 在中国境内生产。燕尾刀（产品名称1）的（关键工序）5 在中国境内完成。

92.单纵锯锯片（产品名称 1）1，生产厂为上海别尔机械设备有限公司（厂名）2，厂址为上海市嘉定区安亭镇园区路 1218 号（生产厂址）。单纵锯锯片（产品名称 1）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）3。单纵锯锯片（产品名称 1）的（关键组件）4 在中国境内生产。单纵锯锯片（产品名称1）的（关键工序）5 在中国境内完成。

93.锯片（产品名称 1）1，生产厂为上海别尔机械设备有限公司（厂名）2，厂址为上海市嘉定区安亭镇园区路 1218 号（生产厂址）。锯片（产品名称 1）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）3。锯片（产品名称 1）的（关键组件）4 在中国境内生产。锯片（产品名称1）的（关键工序）5 在中国境内完成。

94.锯片（产品名称 1）1，生产厂为上海别尔机械设备有限公司（厂名）2，厂址为上海市嘉定区安亭镇园区路 1218 号（生产厂址）。锯片（产品名称 1）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）3。锯片（产品名称 1）的（关键组件）4 在中国境内生产。锯片（产品名称1）的（关键工序）5 在中国境内完成。

95.斜切锯锯片（产品名称 1）1，生产厂为上海别尔机械设备有限公司（厂名）2，厂址为上海市嘉定区安亭镇园区路 1218 号（生产厂址）。斜切锯锯片（产品名称 1）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）3。斜切锯锯片（产品名称 1）的（关键组件）4 在中国境内生产。斜切锯锯片（产品名称1）的（关键工序）5 在中国境内完成。

96.手锯（产品名称 1）1，生产厂为上海别尔机械设备有限公司（厂名）2，厂址为上海市嘉定区安亭镇园区路 1218 号（生产厂址）。手锯（产品名称 1）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）3。手锯（产品名称 1）的（关键组件）4 在中国境内生产。手锯（产品名称1）的（关键工序）5 在中国境内完成。

97.刀石（产品名称 1）1，生产厂为深圳市杉本贸易有限公司（厂名）2，厂址为深圳市福田区福田街道福华三路（生产厂址）。刀石（产品名称 1）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）3。刀石（产品名称 1）的关键组件）4 在中国境内生产。刀石（产品名称1）的（关键工序）5 在中国境内完成。

98.刀石（产品名称 1）1，生产厂为深圳市杉本贸易有限公司（厂名）2，厂址为深圳市福田区福田街道福华三路（生产厂址）。刀石（产品名称 1）的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ （规定比例）3。刀石（产品名称 1）的（关键组件）4 在中国境内生产。刀石（产品名称1）的（关键工序）5 在中国境内完成。

99.刀石（产品名称 1）1，生产厂为深圳市杉本贸易有限公司（厂名）2，厂址为深圳市福田区福田街道福华三路（生产厂址）。刀石（产品名称 1）的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ （规定比例）3。刀石（产品名称 1）的（关键组件）4 在中国境内生产。刀石（产品名称1）的（关键工序）5 在中国境内完成。

100.刀石（产品名称 1）1，生产厂为深圳市杉本贸易有限公司（厂名）2，厂址为深圳市福田区福田街道福华三路（生产厂址）。刀石（产品名称 1）的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ （规定比例）3。刀石（产品名称 1）的（关键组件）4 在中国境内生产。刀石（产品名称1）的（关键工序）5 在中国境内完成。

101.刀石（产品名称 1）1，生产厂为深圳市杉本贸易有限公司（厂名）2，厂址为深圳市福田区福田街道福华三路（生产厂址）。刀石（产品名称 1）的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ （规定比例）3。刀石（产品名称 1）的（关键组件）4 在中国境内生产。刀石（产品名称1）的（关键工序）5 在中国境内完成。

102.修正石（产品名称 1）1，生产厂为深圳市杉本贸易有限公司（厂名）2，厂址为深圳市福田区福田街道福华三路（生产厂址）。修正石（产品名称 1）的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ （规定比例）3。修正石（产品名称 1）的（关键组件）4 在中国境内生产。修正石（产品名称1）的（关键工序）5 在中国境内完成。

103.刀油（产品名称 1）1，生产厂为广州市旗文商贸发展有限公司（厂名）2，厂址为广州市白云区白云大道北（生产厂址）。刀油（产品名称 1）的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ （规定比例）3。刀油矿物基础油、防锈添加剂（产品名称 1）的（关键组件）4 在中国境内生产。刀油（产品名称1）的（关键工序）5 在中国境内完成。

104.定角磨刀导向器 MK.11（产品名称 1）1，生产厂为威泰斯工具（江苏）有限公司（厂名）2，厂址为江苏省苏州市昆山市玉山镇城北工业园（生产厂址）。定角磨刀导向器 MK.11（产品名称 1）的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ （规定比例）3。定角磨刀导向器 MK.11（产品名称 1）的（关键组件）4 在中国境内生产。定角磨刀导向器 MK.11（产品名称1）的（关键工序）5 在中国境内完成。

105.凿子（产品名称 1）1，生产厂为参物工具（浙江）有限公司（厂名）2，厂址为浙江省金华市永康市五金工业园（生产厂址）。凿子（产品名称 1）的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ （规定比例）3。凿子（产品名称 1）的（关键组件）4 在中国境内生产。凿子（产品名称1）的（关键工序）5 在中国境内完成。

106.木工凿（产品名称 1）1，生产厂为参物工具（浙江）有限公司（厂名）2，厂址为浙江省金华市永康市五金工业园（生产厂址）。木工凿（产品名称 1）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）3。木工凿（产品名称 1）的（关键组件）4 在中国境内生产。木工凿（产品名称1）的（关键工序）5 在中国境内完成。

107.橡胶锤（产品名称 1）1，生产厂为普力捷工具（福建）有限公司（厂名）2，厂址为福建省泉州市南安市霞美镇光电信息产业园（生产厂址）。橡胶锤（产品名称 1）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）3。橡胶锤（产品名称 1）的（关键组件）4 在中国境内生产。橡胶锤（产品名称1）的（关键工序）5 在中国境内完成。

108.手锯（产品名称 1）1，生产厂为常州市金田工具有限公司（厂名）2，厂址为常州市新北区孟河镇小河工业园（生产厂址）。手锯（产品名称 1）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）3。手锯（产品名称 1）的（关键组件）4 在中国境内生产。手锯（产品名称1）的关键工序）5 在中国境内完成。

109.手锯（产品名称 1）1，生产厂为常州市金田工具有限公司（厂名）2，厂址为常州市新北区孟河镇小河工业园（生产厂址）。手锯（产品名称 1）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）3。手锯（产品名称 1）的（关键组件）4 在中国境内生产。手锯（产品名称1）的（关键工序）5 在中国境内完成。

110.手锯（产品名称 1）1，生产厂为常州市金田工具有限公司（厂名）2，厂址为常州市新北区孟河镇小河工业园（生产厂址）。手锯（产品名称 1）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）3。手锯（产品名称 1）的（关键组件）4 在中国境内生产。手锯（产品名称1）的（关键工序）5 在中国境内完成。

111.手持铣机 DCW620NT-A9（产品名称 1）1，生产厂为百得（苏州）科技有限公司（厂名）2，厂址为苏州市工业园区苏虹中路 200 号（生产厂址）。手持铣机 DCW620NT-A9（产品名称 1）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）3。手持铣机 DCW620NT-A9（产品名称 1）的（关键组件）4 在中国境内生产。手持铣机 DCW620NT-A9（产品名称1）的（关键工序）5 在中国境内完成。

112.倒装铣机 M3608DA（产品名称 1）1，生产厂为福建高壹工机有限公司（厂名）2，厂址为福建省福州市晋安区福兴投资区湖塘（生产厂址）。倒装铣机 M3608DA（产品名称 1）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）3。倒装铣机 M3608DA（产品名称 1）的（关键组件）4 在中国境内生产。倒装铣机 M3608DA（产品名称1）的（关键工序）5 在中国境内完成。

113.铣机 M3612DA（产品名称 1）1，生产厂为福建高壹工机有限公司（厂名）2，厂址为福建省福州市晋安区福兴投资区湖塘（生产厂址）。铣机 M3612DA（产品名称 1）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）3。铣机 M3612DA（产品名称 1）的（关键组件）4 在中国境内生产。铣机 M3612DA（产品名称1）的（关键工序）5 在中国境内完成。

114.铣机 M12DE (产品名称 1) 1, 生产厂为福建高壹工机有限公司 (厂名) 2, 厂址为福建省福州市晋安区福兴投资区湖塘 (生产厂址) 。铣机 M12DE (产品名称 1) 的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ (规定比例) 3。铣机 M12DE (产品名称 1) 的 (关键组件) 4 在中国境内生产。铣机 M12DE (产品名称1) 的 (关键工序) 5 在中国境内完成。

115.铣机 M3608DA (产品名称 1) 1, 生产厂为福建高壹工机有限公司 (厂名) 2, 厂址为福建省福州市晋安区福兴投资区湖塘 (生产厂址) 。铣机 M3608DA (产品名称 1) 的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ (规定比例) 3。铣机 M3608DA (产品名称 1) 的 (关键组件) 4 在中国境内生产。铣机 M3608DA (产品名称1) 的 (关键工序) 5 在中国境内完成。

116.修边机 DCW600B-A9 (产品名称 1) 1, 生产厂为百得 (苏州) 科技有限公司 (厂名) 2, 厂址为苏州市工业园区苏虹中路 200 号 (生产厂址) 。修边机 DCW600B-A9 (产品名称 1) 的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ (规定比例) 3。修边机 DCW600B-A9 (产品名称 1) 的 (关键组件) 4 在中国境内生产。修边机 DCW600B-A9 (产品名称1) 的 (关键工序) 5 在中国境内完成。

117.修边机底座 A10 (产品名称 1) 1, 生产厂为福建高壹工机有限公司 (厂名) 2, 厂址为福建省福州市晋安区福兴投资区湖塘 (生产厂址) 。修边机底座 A10的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ (规定比例) 3, 修边机底座 A10 (产品名称 1) 的 (关键组件) 4 在中国境内生产。修边机底座 A10 (产品名称1) 的 (关键工序) 5 在中国境内完成。

118.开槽机 18V XR (产品名称 1) 1, 生产厂为百得 (苏州) 科技有限公司 (厂名) 2, 厂址为苏州市工业园区苏虹中路 200 号 (生产厂址) 。开槽机 18V XR (产品名称 1) 的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ (规定比例) 3。开槽机 18V XR (产品名称 1) 的 (关键组件) 4 在中国境内生产。开槽机18V XR (产品名称1) 的 (关键工序) 5 在中国境内完成。

119.榫片 (产品名称 1) 1, 生产厂为东莞市中龙木业有限公司 (厂名) 2, 厂址为东莞市厚街镇环岗村工业区 (生产厂址) 。榫片 (产品名称 1) 的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ (规定比例) 3。榫片 (产品名称 1) 的 (关键组件) 4 在中国境内生产。榫片 (产品名称1) 的 (关键工序) 5 在中国境内完成。

120.榫片 (产品名称 1) 1, 生产厂为东莞市中龙木业有限公司 (厂名) 2, 厂址为东莞市厚街镇环岗村工业区 (生产厂址) 。榫片 (产品名称 1) 的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ (规定比例) 3。榫片 (产品名称 1) 的 (关键组件) 4 在中国境内生产。榫片 (产品名称1) 的 (关键工序) 5 在中国境内完成。

121.工具箱锁 (产品名称 1) 1, 生产厂为广东协和金属制品有限公司 (厂名) 2, 厂址为东莞市长安镇厦边社区沿河路 (生产厂址) 。工具箱锁 (产品名称 1) 的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ (规定比例) 3。工具箱锁 (产品名称 1) 的 (关键组件) 4 在中国境内生产。工具箱锁 (产品名称1) 的 (关键工序) 5 在中国境内完成。

122.工具箱轮 (产品名称 1) 1, 生产厂为中山厚德脚轮制造有限公司 (厂名) 2, 厂址为中山市小榄镇德来中路 10 号 (生产厂址) 。工具箱轮 (产品名称 1) 的中国境内生产的组件成本占比

≥（规定比例）3。工具箱轮（产品名称 1）的（关键组件）4 在中国境内生产。工具箱轮（产品名称1）的（关键工序）5 在中国境内完成。

123.工具墙（产品名称 1）1，生产厂为佛山市金利源工位设备有限公司（厂名）2，厂址为佛山市南海区狮山镇工业园（生产厂址）。工具墙（产品名称 1）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）3。工具墙（产品名称 1）的（关键组件）4 在中国境内生产。工具墙（产品名称1）的（关键工序）5 在中国境内完成。

124.轮子（产品名称 1）1，生产厂为中山厚德脚轮制造有限公司（厂名）2，厂址为中山市小榄镇德来中路 10 号（生产厂址）。轮子（产品名称 1）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）3。轮子（产品名称 1）的（关键组件）4 在中国境内生产。轮子（产品名称1）的（关键工序）5 在中国境内完成。

125.缠绕膜（产品名称 1）1，生产厂为山东竞展包装材料有限公司（厂名）2，厂址为临沂市兰山区义堂镇工业园（生产厂址）。缠绕膜（产品名称 1）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）3。缠绕膜（产品名称 1）的（关键组件）4 在中国境内生产。缠绕膜（产品名称1）的（关键工序）5 在中国境内完成。

126.磁钉（产品名称 1）1，生产厂为义乌皓琦磁业有限公司（厂名）2，厂址为义乌市后宅街道工业园（生产厂址）。磁钉（产品名称 1）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）3。磁钉（产品名称 1）的（关键组件）4 在中国境内生产。磁钉（产品名称1）的（关键工序）5 在中国境内完成。

127.实木木工桌（产品名称 1）1，生产厂为东莞市中龙木业有限公司（厂名）2，厂址为东莞市厚街镇环岗村工业区（生产厂址）。实木木工桌（产品名称 1）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）3。实木木工桌（产品名称 1）的（关键组件）4 在中国境内生产。实木木工桌（产品名称1）的（关键工序）5 在中国境内完成。

128.台钳（产品名称 1）1，生产厂为杭州允弘科技有限公司（厂名）2，厂址为杭州市余杭区仓前街道余杭塘路 2491 号（生产厂址）。台钳（产品名称 1）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）3。台钳（产品名称 1）的（关键组件）4 在中国境内生产。台钳（产品名称1）的（关键工序）5 在中国境内完成。

129.压铁套装（产品名称 1）1，生产厂为杭州允弘科技有限公司（厂名）2，厂址为杭州市余杭区仓前街道余杭塘路 2491 号（生产厂址）。压铁套装（产品名称 1）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）3。压铁套装（产品名称 1）的（关键组件）4 在中国境内生产。压铁套装（产品名称1）的（关键工序）5 在中国境内完成。

130.压铁（产品名称 1）1，生产厂为杭州允弘科技有限公司（厂名）2，厂址为杭州市余杭区仓前街道余杭塘路 2491 号（生产厂址）。压铁（产品名称 1）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）3。压铁（产品名称 1）的（关键组件）4 在中国境内生产。压铁（产品名称1）的（关键工序）5 在中国境内完成。

131.线锯（产品名称 1）1，生产厂为浙江智宙工具有限公司（厂名）2，厂址为金华市永康市经济开发区（生产厂址）。线锯（产品名称 1）的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ （规定比例）3。线锯（产品名称 1）的（关键组件）4 在中国境内生产。线锯（产品名称1）的（关键工序）5 在中国境内完成。

132.悬臂套装 CT（产品名称 1）1，生产厂为杭州允弘科技有限公司（厂名）2，厂址为杭州市余杭区仓前街道余杭塘路 2491 号（生产厂址）。悬臂套装 CT（产品名称 1）的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ （规定比例）3。悬臂套装 CT（产品名称 1）的（关键组件）4 在中国境内生产。悬臂套装 CT（产品名称1）的（关键工序）5 在中国境内完成。

133.欧刨（产品名称 1）1，生产厂为木井方工具（河北）有限公司（厂名）2，厂址为河北省廊坊市霸州市胜芳镇工业区（生产厂址）。欧刨（产品名称 1）的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ （规定比例）3。欧刨（产品名称 1）的（关键组件）4 在中国境内生产。欧刨（产品名称1）的（关键工序）5 在中国境内完成。

134.欧刨（产品名称 1）1，生产厂为木井方工具（河北）有限公司（厂名）2，厂址为河北省廊坊市霸州市胜芳镇工业区（生产厂址）。欧刨（产品名称 1）的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ （规定比例）3。欧刨（产品名称 1）的（关键组件）4 在中国境内生产。欧刨（产品名称1）的（关键工序）5 在中国境内完成。

135.欧刨（产品名称 1）1，生产厂为木井方工具（河北）有限公司（厂名）2，厂址为河北省廊坊市霸州市胜芳镇工业区（生产厂址）。欧刨（产品名称 1）的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ （规定比例）3。欧刨（产品名称 1）的（关键组件）4 在中国境内生产。欧刨（产品名称1）的（关键工序）5 在中国境内完成。

136.圆规（产品名称 1）1，生产厂为木井方工具（河北）有限公司（厂名）2，厂址为河北省廊坊市霸州市胜芳镇工业区（生产厂址）。圆规（产品名称 1）的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ （规定比例）3。圆规（产品名称 1）的（关键组件）4 在中国境内生产。圆规（产品名称1）的（关键工序）5 在中国境内完成。

137.钢皮尺（产品名称 1）1，生产厂为田岛工具（上海）有限公司（厂名）2，厂址为上海市松江工业区荣乐东路 600 号（生产厂址）。钢皮尺（产品名称 1）的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ （规定比例）3。钢皮尺（产品名称 1）的（关键组件）4 在中国境内生产。钢皮尺（产品名称 1）的（关键工序）5 在中国境内完成。

138.定制铝方管（产品名称 1）1，生产厂为东莞市恒东铝材有限公司（厂名）2，厂址为东莞市常平镇袁山贝工业区（生产厂址）。定制铝方管（产品名称 1）的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ （规定比例）3。定制铝方管（产品名称 1）的（关键组件）4 在中国境内生产。定制铝方管（产品名称1）的（关键工序）5 在中国境内完成。

139.定制铝方管（产品名称 1）1，生产厂为东莞市恒东铝材有限公司（厂名）2，厂址为东莞市常平镇袁山贝工业区（生产厂址）。定制铝方管（产品名称 1）的中国境内生产的组件成本占比

≥（规定比例）3。定制铝方管（产品名称 1）的（关键组件）4 在中国境内生产。定制铝方管（产品名称1）的（关键工序）5 在中国境内完成。

140.计时器（产品名称 1）1，生产厂为得力集团有限公司（厂名）2，厂址为浙江省宁波市宁海县得力工业园（生产厂址）。计时器（产品名称 1）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）3。计时器（产品名称 1）的（关键组件）4 在中国境内生产。计时器（产品名称1）的（关键工序）5 在中国境内完成。

141.木工麻花钻（产品名称 1）1，生产厂为牧田（昆山）有限公司（厂名）2，厂址为江苏省昆山市玉山镇环城北路 28 号（生产厂址）。木工麻花钻（产品名称 1）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）3。木工麻花钻（产品名称 1）的（关键组件）4 在中国境内生产。木工麻花钻（产品名称1）的（关键工序）5 在中国境内完成。

142.挂图板（产品名称 1）1，生产厂为广东协和金属制品有限公司（厂名）2，厂址为东莞市长安镇厦边社区沿河路（生产厂址）。挂图板（产品名称 1）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）3。挂图板（产品名称 1）的（关键组件）4 在中国境内生产。挂图板（产品名称1）的（关键工序）5 在中国境内完成。

143.毛扫（产品名称 1）1，生产厂为临沂市海之巔清洁用品有限公司（厂名）2，厂址为临沂市兰山区工业园（生产厂址）。毛扫（产品名称 1）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）3。毛扫（产品名称 1）的（关键组件）4 在中国境内生产。毛扫（产品名称1）的（关键工序）5 在中国境内完成。

144.强磁条（产品名称 1）1，生产厂为德力西电气有限公司（厂名）2，厂址为浙江省温州市乐清市柳市镇德力西高科技工业园区（生产厂址）。强磁条（产品名称 1）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）3。强磁条（产品名称 1）的（关键组件）4 在中国境内生产。强磁条（产品名称1）的（关键工序）5 在中国境内完成。

145.双面胶（产品名称 1）1，生产厂为东莞市亿城胶粘制品有限公司（厂名）2，厂址为东莞市厚街镇宝塘工业区（生产厂址）。双面胶（产品名称 1）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）3。双面胶（产品名称 1）的（关键组件）4 在中国境内生产。双面胶（产品名称1）的（关键工序）5 在中国境内完成。

146.双面胶（产品名称 1）1，生产厂为东莞市亿城胶粘制品有限公司（厂名）2，厂址为东莞市厚街镇宝塘工业区（生产厂址）。双面胶（产品名称 1）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）3。双面胶（产品名称 1）的（关键组件）4 在中国境内生产。双面胶（产品名称1）的（关键工序）5 在中国境内完成。

147.海绵（产品名称 1）1，生产厂为东莞市升旺包装材料有限公司（厂名）2，厂址为东莞市东城工业园（生产厂址）。海绵（产品名称 1）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）3。海绵（产品名称 1）的（关键组件）4 在中国境内生产。海绵（产品名称1）的（关键工序）5 在中国境内完成。

148.砂纸板（产品名称 1）1，生产厂为东莞市升旺包装材料有限公司（厂名）2，厂址为东莞市东城工业园（生产厂址）。砂纸板（产品名称 1）的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ （规定比例）3。砂纸板（产品名称 1）的（关键组件）4 在中国境内生产。砂纸板（产品名称1）的（关键工序）5 在中国境内完成。

149.水曲柳（产品名称 1）1，生产厂为东莞市天隆木业有限公司（厂名）2，厂址为东莞市大岭山镇杨屋村工业区（生产厂址）。水曲柳（产品名称 1）的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ （规定比例）3。水曲柳（产品名称 1）的（关键组件）4 在中国境内生产。水曲柳（产品名称1）的（关键工序）5 在中国境内完成。

150.榉木（产品名称 1）1，生产厂为东莞市天隆木业有限公司（厂名）2，厂址为东莞市大岭山镇杨屋村工业区（生产厂址）。榉木（产品名称 1）的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ （规定比例）3。榉木（产品名称 1）的（关键组件）4 在中国境内生产。榉木（产品名称1）的（关键工序）5 在中国境内完成。

151.樟子松（产品名称 1）1，生产厂为东莞市天隆木业有限公司（厂名）2，厂址为东莞市大岭山镇杨屋村工业区（生产厂址）。樟子松（产品名称 1）的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ （规定比例）3。樟子松（产品名称 1）的（关键组件）4 在中国境内生产。樟子松（产品名称1）的（关键工序）5 在中国境内完成。

152.浅黄色中纤维板（产品名称 1）1，生产厂为东莞市天隆木业有限公司（厂名）2，厂址为东莞市大岭山镇杨屋村工业区（生产厂址）。浅黄色中纤维板（产品名称 1）的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ （规定比例）3。浅黄色中纤维板（产品名称 1）的（关键组件）4 在中国境内生产。浅黄色中纤维板（产品名称1）的（关键工序）5 在中国境内完成。

153.中纤维板（产品名称 1）1，生产厂为东莞市天隆木业有限公司（厂名）2，厂址为东莞市大岭山镇杨屋村工业区（生产厂址）。中纤维板（产品名称 1）的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ （规定比例）3。中纤维板（产品名称 1）的（关键组件）4 在中国境内生产。中纤维板（产品名称 1）的（关键工序）5 在中国境内完成。

154.海洋板（产品名称 1）1，生产厂为东莞市天隆木业有限公司（厂名）2，厂址为东莞市大岭山镇杨屋村工业区（生产厂址）。海洋板（产品名称 1）的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ （规定比例）3。海洋板（产品名称 1）的（关键组件）4 在中国境内生产。海洋板（产品名称1）的（关键工序）5 在中国境内完成。

155.白亚克力（产品名称 1）1，生产厂为上海妙沃家居有限公司（厂名）2，厂址为上海市奉贤区南桥镇工业园（生产厂址）。白亚克力（产品名称 1）的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ （规定比例）3。白亚克力（产品名称 1）的（关键组件）4 在中国境内生产。白亚克力（产品名称1）的（关键工序）5 在中国境内完成。

156.带锯条（产品名称 1）1，生产厂为山东爱非克刀锯制造有限公司（厂名）2，厂址为山东省聊城市东昌府区凤凰工业园（生产厂址）。带锯条（产品名称 1）的中国境内生产的组件成本占

比 $\geq$ （规定比例）3。带锯条（产品名称 1）的（关键组件）4 在中国境内生产。带锯条（产品名称 1）的（关键工序）5 在中国境内完成。

157.带锯条（产品名称 1）1，生产厂为山东爱非克刀锯制造有限公司（厂名）2，厂址为山东省聊城市东昌府区凤凰工业园（生产厂址）。带锯条（产品名称 1）的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ （规定比例）3。带锯条（产品名称 1）的（关键组件）4 在中国境内生产。带锯条（产品名称 1）的（关键工序）5 在中国境内完成。

158.手动液压堆高车（产品名称 1）1，生产厂为上海铁鹰起重机械有限公司（厂名）2，厂址为上海市嘉定区安亭镇园区路 168 号（生产厂址）。手动液压堆高车（产品名称 1）的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ （规定比例）3。手动液压堆高车（产品名称 1）的（关键组件）4 在中国境内生产。手动液压堆高车（产品名称 1）的（关键工序）5 在中国境内完成。

159.折叠平板推车（产品名称 1）1，生产厂为江苏添德利制造有限公司（厂名）2，厂址为江苏省泰州市姜堰区开发区（生产厂址）。折叠平板推车（产品名称 1）的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ （规定比例）3。折叠平板推车（产品名称 1）的关键组件）4 在中国境内生产。折叠平板推车（产品名称 1）的（关键工序）5 在中国境内完成。

160.斜切锯 DWS780-A9（产品名称 1）1，生产厂为百得（苏州）科技有限公司（厂名）2，厂址为苏州市工业园区苏虹中路 200 号（生产厂址）。斜切锯 DWS780-A9（产品名称 1）的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ （规定比例）3。斜切锯 DWS780-A9（产品名称 1）的（关键组件）4 在中国境内生产。斜切锯 DWS780-A9（产品名称 1）的（关键工序）5 在中国境内完成。

161.切割机 C3612DRA（产品名称 1）1，生产厂为福建高建工机有限公司（厂名）2，厂址为福建省福州市晋安区福兴投资区湖塘（生产厂址）。切割机 C3612DRA（产品名称 1）的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ （规定比例）3。切割机 C3612DRA（产品名称 1）的（关键组件）4 在中国境内生产。切割机 C3612DRA（产品名称 1）的（关键工序）5 在中国境内完成。

162.斜切锯支架 DWX726-A9（产品名称 1）1，生产厂为百得（苏州）科技有限公司（厂名）2，厂址为苏州市工业园区苏虹中路 200 号（生产厂址）。斜切锯支架 DWX726-A9（产品名称 1）的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ （规定比例）3。斜切锯支架 DWX726-A9（产品名称 1）的（关键组件）4 在中国境内生产。斜切锯支架 DWX726-A9（产品名称 1）的（关键工序）5 在中国境内完成。

163.带锯 BS 350（产品名称 1）1，生产厂为青岛沃富特机械制造有限公司（厂名）2，厂址为青岛市胶州市胶西工业园（生产厂址）。带锯 BS 350（产品名称 1）的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ （规定比例）3。带锯 BS 350（产品名称 1）的（关键组件）4 在中国境内生产。带锯 BS 350（产品名称 1）的（关键工序）5 在中国境内完成。

164.带锯 BS 450（产品名称 1）1，生产厂为青岛沃富特机械制造有限公司（厂名）2，厂址为青岛市胶州市胶西工业园（生产厂址）。带锯 BS 450（产品名称 1）的中国境内生产的组件成本

占比 $\geq$ （规定比例）3。带锯 BS 450（产品名称 1）的（关键组件）4 在中国境内生产。带锯 BS 450（产品名称1）的（关键工序）5 在中国境内完成。

165.锯条（产品名称 1）1，生产厂为青岛沃富特机械制造有限公司（厂名）2，厂址为青岛市胶州市胶西工业园（生产厂址）。锯条（产品名称 1）的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ （规定比例）3。锯条（产品名称 1）的（关键组件）4 在中国境内生产。锯条（产品名称1）的（关键工序）5 在中国境内完成。

166.刀片（产品名称 1）1，生产厂为马鞍山市上刃机械刀片科技有限公司（厂名）2，厂址为马鞍山市博望区刀具产业园（生产厂址）。刀片（产品名称 1）的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ （规定比例）3。刀片（产品名称 1）的（关键组件）4 在中国境内生产。刀片（产品名称1）的（关键工序）5 在中国境内完成。

167.单纵锯 VH-MJ164（产品名称 1）1，生产厂为富豪木工机械制造有限公司（厂名）2，厂址为佛山市顺德区木工机械产业园（生产厂址）。单纵锯 VH-MJ164（产品名称 1）的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ （规定比例）3。单纵锯 VH-MJ164（产品名称 1）的（关键组件）4 在中国境内生产。单纵锯 VH-MJ164（产品名称1）的（关键工序）5 在中国境内完成。

168.摇臂手拉锯 MJ2236（产品名称 1）1，生产厂为佛山市顺德区新马木工机械设备有限公司（厂名）2，厂址为佛山市顺德区伦教木工机械城（生产厂址）。摇臂手拉锯 MJ2236（产品名称 1）的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ （规定比例）3。摇臂手拉锯 MJ2236（产品名称 1）的（关键组件）4 在中国境内生产。摇臂手拉锯 MJ2236（产品名称1）的（关键工序）5 在中国境内完成。

169.空压机 BLT-10A（产品名称 1）1，生产厂为博莱特（上海）压缩机有限公司（厂名）2，厂址为上海市宝山区沪太路 5355 号（生产厂址）。空压机 BLT-10A（产品名称 1）的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ （规定比例）3。空压机 BLT-10A（产品名称 1）的（关键组件）4 在中国境内生产。空压机 BLT-10A（产品名称1）的（关键工序）5 在中国境内完成。

170.锂电轨道锯 TSC 55（产品名称 1）1，生产厂为图特斯工具技术（常州）有限公司（厂名）2，厂址为常州市新北区河海西路 538 号（生产厂址）。锂电轨道锯 TSC 55（产品名称 1）的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ （规定比例）3。锂电轨道锯 TSC 55（产品名称 1）的（关键组件）4 在中国境内生产。锂电轨道锯 TSC 55（产品名称1）的（关键工序）5 在中国境内完成。

171.倒装台 RT-800（产品名称 1）1，生产厂为南京海威机械有限公司（厂名）2，厂址为南京市溧水区柘塘镇工业园（生产厂址）。倒装台 RT-800（产品名称 1）的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ （规定比例）3。倒装台 RT-800（产品名称 1）的（关键组件）4 在中国境内生产。倒装台 RT-800（产品名称1）的（关键工序）5 在中国境内完成。

172.榫机 XR（产品名称 1）1，生产厂为百得（苏州）科技有限公司（厂名）2，厂址为苏州市工业园区苏虹中路 200 号（生产厂址）。榫机 XR（产品名称 1）的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ （规定比例）3。榫机 XR（产品名称 1）的（关键组件）4 在中国境内生产。榫机XR（产品名称1）的（关键工序）5 在中国境内完成。

173.多功能打孔机 TC380 (产品名称 1) 1, 生产厂为上海同琛修杆机械科技有限公司 (厂名) 2, 厂址为上海市奉贤区南桥镇沪杭公路 (生产厂址) 。多功能打孔机 TC380 (产品名称 1) 的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ (规定比例) 3。多功能打孔机 TC380 (产品名称 1) 的 (关键组件) 4 在中国境内生产。多功能打孔机 TC380 (产品名称1) 的 (关键工序) 5 在中国境内完成。

174.多功能工作台 MFT (产品名称 1) 1, 生产厂为图特斯工具技术 (常州) 有限公司 (厂名) 2, 厂址为常州市新北区河海西路 538 号 (生产厂址) 。多功能工作台 MFT (产品名称 1) 的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ (规定比例) 3。多功能工作台 MFT (产品名称 1) 的 (关键组件) 4 在中国境内生产。多功能工作台 MFT (产品名称1) 的 (关键工序) 5 在中国境内完成。

175.电池转换器 (产品名称 1) 1, 生产厂为深圳市百特瑞电子有限公司 (厂名) 2, 厂址为深圳市宝安区西乡街道固戍工业区 (生产厂址) 。电池转换器 (产品名称 1) 的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ (规定比例) 3。电池转换器 (产品名称 1) 的 (关键组件) 4 在中国境内生产。电池转换器 (产品名称1) 的 (关键工序) 5 在中国境内完成。

176.风枪 DAS180 (产品名称 1) 1, 生产厂为牧田 (昆山) 有限公司 (厂名) 2, 厂址为江苏省昆山市玉山镇环城北路 28 号 (生产厂址) 。风枪 DAS180 (产品名称 1) 的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ (规定比例) 3。风枪 DAS180 (产品名称 1) 的 (关键组件) 4 在中国境内生产。风枪 DAS180 (产品名称1) 的 (关键工序) 5 在中国境内完成。

177.钢丝棉 (产品名称 1) 1, 生产厂为佛山市西梯埃五金有限公司 (厂名) 2, 厂址为佛山市南海区大沥镇凤池工业区 (生产厂址) 。钢丝棉 (产品名称 1) 的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ (规定比例) 3。钢丝棉 (产品名称 1) 的 (关键组件) 4 在中国境内生产。钢丝棉 (产品名称1) 的 (关键工序) 5 在中国境内完成

178.气动油 (产品名称 1) 1, 生产厂为上海要课实业有限公司 (厂名) 2, 厂址为上海市松江区泗泾镇工业园 (生产厂址) 。气动油 (产品名称 1) 的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ (规定比例) 3。气动油 (产品名称 1) 的 (关键组件) 4 在中国境内生产。气动油 (产品名称1) 的 (关键工序) 5 在中国境内完成。

179.注油器 DLX-BFG8122 (产品名称 1) 1, 生产厂为德力西电气有限公司 (厂名) 2, 厂址为浙江省温州市乐清市柳市镇德力西高科技工业园区 (生产厂址) 。注油器 DLX-BFG8122 (产品名称 1) 的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ (规定比例) 3。注油器 DLX-BFG8122 (产品名称 1) 的 (关键组件) 4 在中国境内生产。注油器 DLX-BFG8122 (产品名称1) 的 (关键工序) 5 在中国境内完成。

180.木蜡油 (产品名称 1) 1, 生产厂为欧诗木 (上海) 贸易有限公司 (厂名) 2, 厂址为上海市闵行区申长路 988 号 (生产厂址) 。木蜡油 (产品名称 1) 的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ (规定比例) 3。木蜡油 (产品名称 1) 的 (关键组件) 4 在中国境内生产。木蜡油 (产品名称1) 的 (关键工序) 5 在中国境内完成。

181.木蜡油（产品名称 1）1，生产厂为欧诗木（上海）贸易有限公司（厂名）2，厂址为上海市闵行区申长路 988 号（生产厂址）。木蜡油（产品名称 1）的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ （规定比例）3。木蜡油（产品名称 1）的（关键组件）4 在中国境内生产。木蜡油（产品名称1）的（关键工序）5 在中国境内完成。

182.手套（产品名称 1）1，生产厂为英科医疗科技股份有限公司（厂名）2，厂址为山东省淄博市临淄区齐鲁化学工业园（生产厂址）。手套（产品名称 1）的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ （规定比例）3。手套（产品名称 1）的（关键组件）4 在中国境内生产。手套（产品名称1）的（关键工序）5 在中国境内完成。

183.抛光膏（产品名称 1）1，生产厂为苏州布鲁泽化工材料有限公司（厂名）2，厂址为苏州市相城区黄埭镇工业园（生产厂址）。抛光膏（产品名称 1）的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ （规定比例）3。抛光膏（产品名称 1）的（关键组件）4 在中国境内生产。抛光膏（产品名称1）的（关键工序）5 在中国境内完成。

184.抛光机 TC-180（产品名称 1）1，生产厂为上海同琛修杆机械科技有限公司（厂名）2，厂址为上海市奉贤区南桥镇沪杭公路（生产厂址）。抛光机 TC-180（产品名称 1）的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ （规定比例）3。抛光机 TC-180（产品名称 1）的（关键组件）4 在中国境内生产。抛光机 TC-180（产品名称1）的（关键工序）5 在中国境内完成。

185.车床 A16（产品名称 1）1，生产厂为上海同琛修杆机械科技有限公司（厂名）2，厂址为上海市奉贤区南桥镇沪杭公路生产厂址）。车床 A16（产品名称 1）的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ （规定比例）3。车床 A16（产品名称 1）的（关键组件）4 在中国境内生产。车床 A16（产品名称1）的（关键工序）5 在中国境内完成。

186.水电气（产品名称 1）1，生产厂为上海同琛修杆机械科技有限公司（厂名）2，厂址为上海市奉贤区南桥镇沪杭公路（生产厂址）。水电气（产品名称 1）的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ （规定比例）3。水电气（产品名称 1）的（关键组件）4 在中国境内生产。水电气（产品名称1）的（关键工序）5 在中国境内完成。

187.润滑脂（产品名称 1）1，生产厂为克鲁勃润滑产品（上海）有限公司（厂名）2，厂址为上海市金山区漕泾镇月工路（生产厂址）。润滑脂（产品名称 1）的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ （规定比例）3。润滑脂（产品名称 1）的（关键组件）4 在中国境内生产。润滑脂（产品名称1）的（关键工序）5 在中国境内完成。

188.台锯 DWE7492-A9（产品名称 1）1，生产厂为百得（苏州）科技有限公司（厂名）2，厂址为苏州市工业园区苏虹中路 200 号（生产厂址）。台锯 DWE7492-A9（产品名称 1）的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ （规定比例）3。台锯 DWE7492-A9（产品名称 1）的（关键组件）4 在中国境内生产。台锯 DWE7492-A9（产品名称1）的（关键工序）5 在中国境内完成。

189.台面润滑剂（产品名称 1）1，生产厂为得力集团有限公司（厂名）2，厂址为浙江省宁波市宁海县得力工业园（生产厂址）。台面润滑剂（产品名称 1）的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$

（规定比例）3。台面润滑剂（产品名称 1）的（关键组件）4 在中国境内生产。台面润滑剂（产品名称1）的（关键工序）5 在中国境内完成。

190.除锈剂（产品名称 1）1，生产厂为武迪（上海）实业有限公司（厂名）2，厂址为上海市嘉定区江桥镇工业园（生产厂址）。除锈剂（产品名称 1）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）3。除锈剂（产品名称 1）的（关键组件）4 在中国境内生产。除锈剂（产品名称1）的（关键工序）5 在中国境内完成。

191.轧带（产品名称 1）1，生产厂为浙江郎格新材料科技有限公司（厂名）2，厂址为杭州市萧山区浦阳镇工业园（生产厂址）。轧带（产品名称 1）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）3。轧带（产品名称 1）的（关键组件）4 在中国境内生产。轧带（产品名称1）的（关键工序）5 在中国境内完成。

192.中央集尘吸尘器 CD200（产品名称 1）1，生产厂为青岛沃富特机械制造有限公司（厂名）2，厂址为青岛市胶州市胶西工业园（生产厂址）。中央集尘吸尘器 CD200（产品名称 1）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）3。中央集尘吸尘器 CD200（产品名称 1）的（关键组件）4 在中国境内生产。中央集尘吸尘器 CD200（产品名称1）的（关键工序）5 在中国境内完成。

193.集尘系统 CTL 36 E AC（产品名称 1）1，生产厂为图特斯工具技术（常州）有限公司（厂名）2，厂址为常州市新北区河海西路 538 号（生产厂址）。集尘系统 CTL 36 E AC（产品名称 1）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）3。集尘系统 CTL 36 E AC（产品名称 1）的（关键组件）4 在中国境内生产。集尘系统 CTL 36 E AC（产品名称1）的（关键工序）5 在中国境内完成。

194.移动吸尘器 CTL 26 E AC（产品名称 1）1，生产厂为图特斯工具技术（常州）有限公司（厂名）2，厂址为常州市新北区河海西路 538 号（生产厂址）。移动吸尘器 CTL 26 E AC（产品名称 1）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）3。移动吸尘器 CTL 26 E AC（产品名称 1）的（关键组件）4 在中国境内生产。移动吸尘器 CTL 26 E AC（产品名称1）的（关键工序）5 在中国境内完成。

195.中央集成吸尘袋（产品名称 1）1，生产厂为河北天州环保机械有限公司（厂名）2，厂址为河北省沧州市献县淮镇工业园（生产厂址）。中央集成吸尘袋（产品名称 1）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）3。中央集成吸尘袋（产品名称 1）的（关键组件）4 在中国境内生产。中央集成吸尘袋（产品名称1）的（关键工序）5 在中国境内完成。

196.吸尘袋（产品名称 1）1，生产厂为河北天州环保机械有限公司（厂名）2，厂址为河北省沧州市献县淮镇工业园（生产厂址）。吸尘袋（产品名称 1）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）3。吸尘袋（产品名称 1）的（关键组件）4 在中国境内生产。吸尘袋（产品名称1）的（关键工序）5 在中国境内完成。

197.中央集成管道（产品名称 1）1，生产厂为河北天州环保机械有限公司（厂名）2，厂址为河北省沧州市献县淮镇工业园（生产厂址）。中央集成管道（产品名称 1）的中国境内生产的组件

成本占比 $\geq$ （规定比例）3。中央集成管道（产品名称 1）的（关键组件）4 在中国境内生产。中央集成管道（产品名称1）的（关键工序）5 在中国境内完成。

198.真空覆膜机 MK2（产品名称 1）1，生产厂为济南展鸿世纪木工机械（厂名）2，厂址为济南市章丘区明水经济开发区（生产厂址）。真空覆膜机 MK2（产品名称 1）的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ （规定比例）3。真空覆膜机 MK2（产品名称 1）的（关键组件）4 在中国境内生产。真空覆膜机 MK2（产品名称1）的（关键工序）5 在中国境内完成。

199.无刷圆形砂光机 ETS EC 150/5（产品名称 1）1，生产厂为图特斯工具技术（常州）有限公司（厂名）2，厂址为常州市新北区河海西路 538 号（生产厂址）。无刷圆形砂光机 ETS EC 150/5（产品名称 1）的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ （规定比例）3。无刷圆形砂光机 ETS EC 150/5（产品名称 1）的（关键组件）4 在中国境内生产。无刷圆形砂光机 ETS EC 150/5（产品名称1）的（关键工序）5 在中国境内完成。

200.方形砂光机 RTS 400（产品名称 1）1，生产厂为图特斯工具技术（常州）有限公司（厂名）2，厂址为常州市新北区河海西路 538 号（生产厂址）。方形砂光机 RTS 400（产品名称 1）的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ （规定比例）3。方形砂光机 RTS 400（产品名称 1）的（关键组件）4 在中国境内生产。方形砂光机 RTS 400（产品名称1）的（关键工序）5 在中国境内完成。

201.砂光机 RTS 400（产品名称 1）1，生产厂为图特斯工具技术（常州）有限公司（厂名）2，厂址为常州市新北区河海西路 538 号（生产厂址）。砂光机 RTS 400（产品名称 1）的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ （规定比例）3。砂光机 RTS 400（产品名称 1）的（关键组件）4 在中国境内生产。砂光机 RTS 400（产品名称1）的（关键工序）5 在中国境内完成。

202.砂纸（产品名称 1）1，生产厂为江苏新科盈磨具有限公司（厂名）2，厂址为无锡市惠山区洛社镇工业园（生产厂址）。砂纸（产品名称 1）的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ （规定比例）3。砂纸（产品名称 1）的（关键组件）4 在中国境内生产。砂纸（产品名称1）的（关键工序）5 在中国境内完成。

203.砂纸（产品名称 1）1，生产厂为江苏新科盈磨具有限公司（厂名）2，厂址为无锡市惠山区洛社镇工业园（生产厂址）。砂纸（产品名称 1）的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ （规定比例）3。砂纸（产品名称 1）的（关键组件）4 在中国境内生产。砂纸（产品名称1）的（关键工序）5 在中国境内完成。

204.砂纸（产品名称 1）1，生产厂为江苏新科盈磨具有限公司（厂名）2，厂址为无锡市惠山区洛社镇工业园（生产厂址）。砂纸（产品名称 1）的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ （规定比例）3。砂纸（产品名称 1）的（关键组件）4 在中国境内生产。砂纸（产品名称1）的（关键工序）5 在中国境内完成。

205.砂纸（产品名称 1）1，生产厂为江苏新科盈磨具有限公司（厂名）2，厂址为无锡市惠山区洛社镇工业园（生产厂址）。砂纸（产品名称 1）的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ （规定比例）3。砂纸（产品名称 1）的（关键组件）4 在中国境内生产。砂纸（产品名称1）的（关键工序）5 在中国境内完成。

3. 砂纸（产品名称 1）的（关键组件）4 在中国境内生产。砂纸（产品名称1）的（关键工序）5 在中国境内完成。

206.砂纸（产品名称 1）1，生产厂为江苏新科盈磨具有限公司（厂名）2，厂址为无锡市惠山区洛社镇工业园（生产厂址）。砂纸（产品名称 1）的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ （规定比例）3。砂纸（产品名称 1）的（关键组件）4 在中国境内生产。砂纸（产品名称1）的（关键工序）5 在中国境内完成。

207.砂纸（产品名称 1）1，生产厂为江苏新科盈磨具有限公司（厂名）2，厂址为无锡市惠山区洛社镇工业园（生产厂址）。砂纸（产品名称 1）的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ （规定比例）3。砂纸（产品名称 1）的（关键组件）4 在中国境内生产。砂纸（产品名称1）的（关键工序）5 在中国境内完成。

208.砂纸（产品名称 1）1，生产厂为江苏新科盈磨具有限公司（厂名）2，厂址为无锡市惠山区洛社镇工业园（生产厂址）。砂纸（产品名称 1）的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ （规定比例）3。砂纸（产品名称 1）的（关键组件）4 在中国境内生产。砂纸（产品名称1）的（关键工序）5 在中国境内完成。

209.砂纸（产品名称 1）1，生产厂为江苏新科盈磨具有限公司（厂名）2，厂址为无锡市惠山区洛社镇工业园（生产厂址）。砂纸（产品名称 1）的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ （规定比例）3。砂纸（产品名称 1）的（关键组件）4 在中国境内生产。砂纸（产品名称1）的（关键工序）5 在中国境内完成。

210.砂纸（产品名称 1）1，生产厂为江苏新科盈磨具有限公司（厂名）2，厂址为无锡市惠山区洛社镇工业园（生产厂址）。砂纸（产品名称 1）的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ （规定比例）3。砂纸（产品名称 1）的（关键组件）4 在中国境内生产。砂纸（产品名称1）的（关键工序）5 在中国境内完成。

211.砂纸（产品名称 1）1，生产厂为江苏新科盈磨具有限公司（厂名）2，厂址为无锡市惠山区洛社镇工业园（生产厂址）。砂纸（产品名称 1）的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ （规定比例）3。砂纸（产品名称 1）的（关键组件）4 在中国境内生产。砂纸（产品名称1）的（关键工序）5 在中国境内完成。

212.砂带（产品名称 1）1，生产厂为江苏新科盈磨具有限公司（厂名）2，厂址为无锡市惠山区洛社镇工业园（生产厂址）。砂带（产品名称 1）的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ （规定比例）3。砂带（产品名称 1）的（关键组件）4 在中国境内生产。砂带（产品名称1）的（关键工序）5 在中国境内完成。

213.砂纸（产品名称 1）1，生产厂为江苏新科盈磨具有限公司（厂名）2，厂址为无锡市惠山区洛社镇工业园（生产厂址）。砂纸（产品名称 1）的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ （规定比例）3。砂纸（产品名称 1）的（关键组件）4 在中国境内生产。砂纸（产品名称1）的（关键工序）5 在中国境内完成。

214.砂纸（产品名称 1）1，生产厂为江苏新科盈磨具有限公司（厂名）2，厂址为无锡市惠山区洛社镇工业园（生产厂址）。砂纸（产品名称 1）的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ （规定比例）3。砂纸（产品名称 1）的（关键组件）4 在中国境内生产。砂纸（产品名称1）的（关键工序）5 在中国境内完成。

215.激光雕刻机 6040B（产品名称 1）1，生产厂为广东大族粤铭激光集团股份有限公司（厂名）2，厂址为东莞市虎门镇居岐社区居岐大道 6 号粤铭激光工业园（生产厂址）。激光雕刻机 6040B（产品名称 1）的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ （规定比例）3。激光雕刻机 6040B（产品名称 1）的（关键组件）4 在中国境内生产。激光雕刻机 6040B（产品名称1）的（关键工序）5 在中国境内完成。

216.多轴数控加工中心模拟仿真软件 SSMAM（产品名称 1）1，生产厂为南京斯沃软件技术有限公司（厂名）2，厂址为南京市雨花台区软件大道 119 号丰盛商汇（生产厂址）。多轴数控加工中心模拟仿真软件 SSMAM（产品名称 1）的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ （规定比例）3。多轴数控加工中心模拟仿真软件 SSMAM（产品名称 1）的（关键组件）4 在中国境内生产。多轴数控加工中心模拟仿真软件 SSMAM（产品名称1）的（关键工序）5 在中国境内完成。

217.整体金属造型（产品名称 1）1，生产厂为广州愚制科技有限公司（厂名）2，厂址为广州市黄埔区中新广州知识城腾飞一街2号619室中科创谷众创空间A189号（生产厂址）。整体金属造型（产品名称 1）的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ （规定比例）3。整体金属造型（产品名称 1）的（关键组件）4 在中国境内生产。整体金属造型（产品名称1）的（关键工序）5 在中国境内完成。

218.拉丝钛金字（产品名称 1）1，生产厂为广州愚制科技有限公司（厂名）2，厂址为广州市黄埔区中新广州知识城腾飞一街2号619室中科创谷众创空间A189号（生产厂址）。拉丝钛金字（产品名称 1）的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ （规定比例）3。拉丝钛金字（产品名称 1）的（关键组件）4 在中国境内生产。拉丝钛金字（产品名称1）的（关键工序）5 在中国境内完成。

219.铝塑板面板（产品名称 1）1，生产厂为广州愚制科技有限公司（厂名）2，厂址为广州市黄埔区中新广州知识城腾飞一街2号619室中科创谷众创空间A189号（生产厂址）。铝塑板面板（产品名称 1）的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ （规定比例）3。铝塑板面板（产品名称 1）的（关键组件）4 在中国境内生产。铝塑板面板（产品名称1）的（关键工序）5 在中国境内完成。

220.拉丝钛金字（产品名称 1）1，生产厂为广州愚制科技有限公司（厂名）2，厂址为广州市黄埔区中新广州知识城腾飞一街2号619室中科创谷众创空间A189号（生产厂址）。拉丝钛金字（产品名称 1）的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ （规定比例）3。拉丝钛金字（产品名称 1）的（关键组件）4 在中国境内生产。拉丝钛金字（产品名称1）的（关键工序）5 在中国境内完成。

221.无边发光字（产品名称 1）1，生产厂为广州愚制科技有限公司（厂名）2，厂址为广州市黄埔区中新广州知识城腾飞一街2号619室中科创谷众创空间A189号（生产厂址）。无边发光字（产品名称 1）的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ （规定比例）3。无边发光字（产品名称 1）的（关键组件）4 在中国境内生产。无边发光字（产品名称1）的（关键工序）5 在中国境内完成。

222.不锈钢发光字（logo）（产品名称 1）1，生产厂为广州愚制科技有限公司（厂名）2，厂址为广州市黄埔区中新广州知识城腾飞一街2号619室中科创谷众创空间A189号（生产厂址）。不锈钢发光字（logo）（产品名称 1）的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ （规定比例）3。不锈钢发光字（logo）（产品名称 1）的（关键组件）4 在中国境内生产。不锈钢发光字（logo）（产品名称1）的（关键工序）5 在中国境内完成。

223.不锈钢发光字（logo）（产品名称 1）1，生产厂为广州愚制科技有限公司（厂名）2，厂址为广州市黄埔区中新广州知识城腾飞一街2号619室中科创谷众创空间A189号（生产厂址）。不锈钢发光字（logo）（产品名称 1）的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ （规定比例）3。不锈钢发光字（logo）（产品名称 1）的（关键组件）4 在中国境内生产。不锈钢发光字（logo）（产品名称1）的（关键工序）5 在中国境内完成。

224.PVC 字（产品名称 1）1，生产厂为广州愚制科技有限公司（厂名）2，厂址为广州市黄埔区中新广州知识城腾飞一街2号619室中科创谷众创空间A189号（生产厂址）。PVC 字（产品名称 1）的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ （规定比例）3。PVC 字（产品名称 1）的（关键组件）4 在中国境内生产。PVC 字（产品名称1）的（关键工序）5 在中国境内完成。

225.无边发光字（产品名称 1）1，生产厂为广州愚制科技有限公司（厂名）2，厂址为广州市黄埔区中新广州知识城腾飞一街2号619室中科创谷众创空间A189号（生产厂址）。无边发光字（产品名称 1）的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ （规定比例）3。无边发光字（产品名称 1）的（关键组件）4 在中国境内生产。无边发光字（产品名称1）的（关键工序）5 在中国境内完成。

226.塑料薄膜（产品名称 1）1，生产厂为浙江万凯新材料薄膜分公司（厂名）2，厂址为浙江省嘉兴市海盐县经济开发区（生产厂址）。塑料薄膜（产品名称 1）的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ （规定比例）3。塑料薄膜（产品名称 1）的（关键组件）4 在中国境内生产。塑料薄膜（产品名称1）的（关键工序）5 在中国境内完成。

227.铣机 DCW620NT-A9（产品名称 1）1，生产厂为百得（苏州）科技有限公司（厂名）2，厂址为苏州市工业园区苏虹中路 200 号（生产厂址）。铣机 DCW620NT-A9（产品名称 1）的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ （规定比例）3。铣机 DCW620NT-A9（产品名称 1）的（关键组件）4 在中国境内生产。铣机 DCW620NT-A9（产品名称1）的（关键工序）5 在中国境内完成。

228.砂纸（产品名称 1）1，生产厂为江苏新科盈磨具有限公司（厂名）2，厂址为无锡市惠山区洛社镇工业园（生产厂址）。砂纸（产品名称 1）的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ （规定比例）3。砂纸（产品名称 1）的（关键组件）4 在中国境内生产。砂纸（产品名称1）的（关键工序）5 在中国境内完成。

229.摄像头 MJSXJ21CM（产品名称 1）1，生产厂为小米科技有限公司（厂名）2，厂址为北京市海淀区清河中街 68 号华润五彩城写字楼（生产厂址）。摄像头 MJSXJ21CM（产品名称 1）的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ （规定比例）3。摄像头 MJSXJ21CM（产品名称 1）的（关键组件）4 在中国境内生产。摄像头 MJSXJ21CM（产品名称1）的（关键工序）5 在中国境内完成。

230.带度数护目镜（康） Z871（产品名称 1）1，生产厂为广州响震五金精密制造有限公司（厂名）2，厂址为广州市花都区秀全街道工业区（生产厂址）。带度数护目镜（康） Z871（产品名称 1）的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ （规定比例）3。带度数护目镜（康） Z871（产品名称 1）的（关键组件）4 在中国境内生产。带度数护目镜（康） Z871（产品名称1）的（关键工序）5 在中国境内完成。

231.重型承重万向轮轮子（产品名称 1）1，生产厂为广东呈顶五金制品有限公司（厂名）2，厂址为广东省东莞市长安镇厦边社区沿河路（生产厂址）。重型承重万向轮轮子（产品名称 1）的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ （规定比例）3。重型承重万向轮轮子（产品名称 1）的（关键组件）4 在中国境内生产。重型承重万向轮轮子（产品名称1）的（关键工序）5 在中国境内完成。

232.小拉手圆形把手（产品名称 1）1，生产厂为广东呈顶五金制品有限公司（厂名）2，厂址为广东省东莞市长安镇厦边社区沿河路（生产厂址）。小拉手圆形把手（产品名称 1）的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ （规定比例）3。小拉手圆形把手（产品名称 1）的（关键组件）4 在中国境内生产。小拉手圆形把手（产品名称1）的（关键工序）5 在中国境内完成。

233.磨垫（产品名称 1）1，生产厂为杭州云禄机电有限公司（厂名）2，厂址为杭州市余杭区机电产业园（生产厂址）。磨垫（产品名称 1）的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ （规定比例）3。磨垫（产品名称 1）的（关键组件）4 在中国境内生产。磨垫（产品名称1）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）：广州愚制科技有限公司

日期：2026年10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。