# 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.全自动小茶饼机 YM-6CYB-5048D，生产厂为安溪县毅铭茶叶机械有限公司，厂址为福建省安溪县龙门镇智造北路 19 号 7 幢。全自动小茶饼机的中国境内生产的组件成本占比≥80%。全自动小茶饼机的机架、主模（不锈钢模腔）、伺服电缸及气动驱动系统、蒸汽软化与双冷却系统、称量分装与剔除控制系统等关键组件在中国境内生产。全自动小茶饼机的下料、机加工、焊接、装配及整机调试等关键工序在中国境内完成。

2.多工位圆盘式龙珠机 YH2601Y ，生产厂为南宁市创宇茶叶机械有限公司，厂址为南宁华侨投资区武华大道 251 号。多工位圆盘式龙珠机的中国境内生产的组件成本占比≥80%。多工位圆盘式龙珠机的机架、多工位圆盘机构、伺服电缸及气动系统、PLC 与触摸屏控制系统等关键组件在中国境内生产。多工位圆盘式龙珠机的下料、机加工、焊接、装配及整机调试等关键工序在中国境内完成。

3.全自动棉纸包装机 YM-BZMB-503），生产厂为安溪县毅铭茶叶机械有限公司，厂址为福建省安溪县龙门镇智造北路 19 号 7 幢。全自动棉纸包装机的中国境内生产的组件成本占比≥80%。全自动棉纸包装机的机架、送纸与包纸成型机构、传动系统、电气控制系统等关键组件在中国境内生产。全自动棉纸包装机的下料、机加工、焊接、装配及整机调试等关键工序在中国境内完成。

4.三角包给袋式包装机 CF-398-397，生产厂为厦门成飞自动化设备有限公司，厂址为厦门市集美区龙荷里 22-1 号 4103 室。三角包给袋式包装机的中国境内生产的组件成本占比≥80%。三角包给袋式包装机的六头称量装置、给袋与封口机构、机架及电气控制系统等关键组件在中国境内生产。三角包给袋式包装机的下料、机加工、焊接、装配及整机调试等关键工序在中国境内完成。

5.蒸茶机 6CHZ-24，生产厂为南宁市创宇茶叶机械有限公司，厂址为南宁华侨投资区武华大道 251 号。蒸茶机的中国境内生产的组件成本占比≥80%。蒸茶机的不锈钢机台、蒸笼、蒸汽发生器、管道及控制器等关键组件在中国境内生产。蒸茶机的下料、钣金加工、焊接、装配及调试等关键工序在中国境内完成。

6.茶叶压制定型机 6CYS-201，生产厂为南宁市创宇茶叶机械有限公司，厂址为南宁华侨投资区武华大道 251 号。茶叶压制定型机的中国境内生产的组件成本占比≥80%。茶叶压制

定型机的机架、液压系统、模具、PLC 与触摸屏控制系统等关键组件在中国境内生产。茶叶压制定型机的下料、机加工、焊接、装配及整机调试等关键工序在中国境内完成。

7.饼模，生产厂为南宁市创宇茶叶机械有限公司，厂址为南宁华侨投资区武华大道 251 号。饼模的中国境内生产的组件成本占比≥80%。饼模的上模、模桶、下模（不锈钢材质）等关键组件在中国境内生产。饼模的下料、车削加工、装配及检验等关键工序在中国境内完成。

8.小泡袋包装机 Y10，生产厂为南宁市创宇茶叶机械有限公司，厂址为南宁华侨投资区武华大道 251 号。小泡袋包装机的中国境内生产的组件成本占比≥80%。小泡袋包装机的电脑控制板、称量分检装置、电动放袋槽与对夹式整形机构、机架等关键组件在中国境内生产。小泡袋包装机的下料、机加工、装配及电气调试等关键工序在中国境内完成。

9.全自动热收缩切角覆膜包装机 SG400，生产厂为南宁市创宇茶叶机械有限公司，厂址为南宁华侨投资区武华大道 251 号。全自动热收缩切角覆膜包装机的中国境内生产的组件成本占比≥80%。全自动热收缩切角覆膜包装机的机架、制袋封口理膜切角机构、伺服驱动系统、PLC 控制系统等关键组件在中国境内生产。全自动热收缩切角覆膜包装机的下料、机加工、焊接、装配及整机调试等关键工序在中国境内完成。

10.储茶输送机 6CSSP-50，生产厂为南宁市创宇茶叶机械有限公司，厂址为南宁华侨投资区武华大道 251 号。储茶输送机的中国境内生产的组件成本占比≥80%。储茶输送机的机架、皮带、料斗、匀叶装置、传动装置等关键组件在中国境内生产。储茶输送机的下料、焊接、机加工、装配及调试等关键工序在中国境内完成。

11.齿辊切茶机 6CQG-100，生产厂为南宁市创宇茶叶机械有限公司，厂址为南宁华侨投资区武华大道 251 号。齿辊切茶机的中国境内生产的组件成本占比≥80%。齿辊切茶机的机架、齿辊、齿距调节装置、传动机构等关键组件在中国境内生产。齿辊切茶机的下料、机加工、齿辊加工、装配及调试等关键工序在中国境内完成。

12.茶叶抖筛机 6CSD-120，生产厂为南宁市创宇茶叶机械有限公司，厂址为南宁华侨投资区武华大道 251 号。茶叶抖筛机的中国境内生产的组件成本占比≥80%。茶叶抖筛机的机架、不锈钢筛网、弹片抛振传动装置等关键组件在中国境内生产。茶叶抖筛机的下料、焊接、机加工、装配及调试等关键工序在中国境内完成。

13.茶叶平面圆筛机 6CSPY-90，生产厂为南宁市创宇茶叶机械有限公司，厂址为南宁华侨投资区武华大道 251 号。茶叶平面圆筛机的中国境内生产的组件成本占比≥80%。茶叶平面圆筛机的底座、料槽、筛网、传动装置等关键组件在中国境内生产。茶叶平面圆筛机的下料、机加工、装配及调试等关键工序在中国境内完成。

14.茶叶风选机 6CXF-50，生产厂为南宁市创宇茶叶机械有限公司，厂址为南宁华侨投资区武华大道 251 号。茶叶风选机的中国境内生产的组件成本占比≥80%。茶叶风选机的机架、振动槽、风箱、风机及调节系统等关键组件在中国境内生产。茶叶风选机的下料、钣金加工、焊接、装配及调试等关键工序在中国境内完成。

15.滚筒式静电除杂机 SKT1200，生产厂为南宁市创宇茶叶机械有限公司，厂址为南宁华侨投资区武华大道 251 号。滚筒式静电除杂机的中国境内生产的组件成本占比≥80%。滚筒式静电除杂机的机架、滚筒与静电辊、传动系统、电气控制系统等关键组件在中国境内生产。滚筒式静电除杂机的下料、机加工、焊接、装配及整机调试等关键工序在中国境内完成。

16.茶叶色选机 6CSX-1152，生产厂为南宁市创宇茶叶机械有限公司，厂址为南宁华侨投资区武华大道 251 号。茶叶色选机的中国境内生产的组件成本占比≥80%。茶叶色选机的通道识别与气动分选系统、电气控制系统、机架等关键组件在中国境内生产。茶叶色选机的整机装配、光学与气动系统集成、整机调试等关键工序在中国境内完成。

17.空压机，生产厂为南宁市创宇茶叶机械有限公司，厂址为南宁华侨投资区武华大道 251 号。空压机的中国境内生产的组件成本占比≥80%。空压机的螺杆主机、永磁变频电机、储气罐、冷干机、精密过滤器等关键组件在中国境内生产。空压机的整机装配、管路连接及整机调试等关键工序在中国境内完成。

18.除尘装置，生产厂为南宁市创宇茶叶机械有限公司，厂址为南宁华侨投资区武华大道 251 号。除尘装置的中国境内生产的组件成本占比≥80%。除尘装置的吸尘罩、旋风除尘器、风机、镀锌管道及风管接头等关键组件在中国境内生产。除尘装置的下料、钣金加工、焊接、装配及调试等关键工序在中国境内完成。

19.茶叶储青萎凋机 6CWD-6，生产厂为南宁市创宇茶叶机械有限公司，厂址为南宁华侨投资区武华大道 251 号。茶叶储青萎凋机的中国境内生产的组件成本占比≥80%。茶叶储青萎凋机的料槽、风槽、机头、轴流风机、电热及控温控时系统等关键组件在中国境内生产。茶叶储青萎凋机的下料、钣金加工、焊接、装配及调试等关键工序在中国境内完成。

20.茶叶瓶式炒干机 6CCP-110，生产厂为南宁市创宇茶叶机械有限公司，厂址为南宁华侨投资区武华大道 251 号。茶叶瓶式炒干机的中国境内生产的组件成本占比≥80%。茶叶瓶式炒干机的机架、筒体、传动装置、电热系统及控制箱等关键组件在中国境内生产。茶叶瓶式炒干机的下料、机加工、焊接、装配及整机调试等关键工序在中国境内完成。

21.茶叶揉捻机 6CR-45，生产厂为南宁市创宇茶叶机械有限公司，厂址为南宁华侨投资区武华大道 251 号。茶叶揉捻机的中国境内生产的组件成本占比≥80%。茶叶揉捻机的机架、

揉盘、揉桶、加压机构、传动机构等关键组件在中国境内生产。茶叶揉捻机的下料、铸造件加工、机加工、装配及调试等关键工序在中国境内完成。

22.茶叶揉捻机 6CR-35，生产厂为南宁市创宇茶叶机械有限公司，厂址为南宁华侨投资区武华大道 251 号。茶叶揉捻机的中国境内生产的组件成本占比≥80%。茶叶揉捻机的机架、揉盘、揉桶、加压机构、传动机构等关键组件在中国境内生产。茶叶揉捻机的下料、铸造件加工、机加工、装配及调试等关键工序在中国境内完成。

23.茶叶解块机 6CJ-32，生产厂为南宁市创宇茶叶机械有限公司，厂址为南宁华侨投资区武华大道 251 号。茶叶解块机的中国境内生产的组件成本占比≥80%。茶叶解块机的机架、圆桶、解块辊、传动机构等关键组件在中国境内生产。茶叶解块机的下料、机加工、焊接、装配及调试等关键工序在中国境内完成。

24.茶叶烘焙提香机 6CHPZ-9，生产厂为南宁市创宇茶叶机械有限公司，厂址为南宁华侨投资区武华大道 251 号。茶叶烘焙提香机的中国境内生产的组件成本占比≥80%。茶叶烘焙提香机的箱体、烘盘、加热系统及控制系统等关键组件在中国境内生产。茶叶烘焙提香机的下料、钣金加工、焊接、装配及调试等关键工序在中国境内完成。

25.电炒锅 6CCG-63，生产厂为南宁市创宇茶叶机械有限公司，厂址为南宁华侨投资区武华大道 251 号。电炒锅的中国境内生产的组件成本占比≥80%。电炒锅的圆锅、底座、加热系统及控制开关、木围板等关键组件在中国境内生产。电炒锅的下料、机加工、装配及电气检验等关键工序在中国境内完成。

26.两列直线式灌装扣盖封口机 WH-2T，生产厂为苏州伍汇机械自动化有限公司，厂址为江苏省昆山市周市镇周新路 36 号 A 幢。两列直线式灌装扣盖封口机的中国境内生产的组件成本占比≥80%。两列直线式灌装扣盖封口机的 304 不锈钢机身、伺服螺杆灌装系统、封口机构、电气控制系统等关键组件在中国境内生产。两列直线式灌装扣盖封口机的下料、机加工、焊接、装配及整机调试等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。

供应商名称（电子签章）：南宁市创宇茶叶机械有限公司

日期：2026 年 11 月 9 日

# 制造商授权书

致：凌云县商务局

我单位 厦门成飞自动化设备有限公司 是按 中华人民共和国福建厦门 （国家／地区名称）法律成立的一家制造商，主要营业地点设在厦门市同安区西柯镇西福路 13 号成飞科创园 （制造商地址）。兹授权按 中华人民共和国广西壮族自治区 （国家／地区 名称）的法律正式成立的，主要营业地点设在 南宁华侨投资区武华大道 251 号 （投标人的单位地址）的 南宁市创宇茶叶机械有限公司 以我单位制造的 三角包给袋式包装机 进行凌云白毫茶特色精制茶项目建设（项目名称）投标活动。我单位同意按照中标合同供货，并对产品质量承担责任。

授权期限： 2026 年 11 月 5 日至 2027 年 12 月 31 日 。

投标人名称： 南宁市创宇茶叶机械有限公司 制造商名称： 厦门成飞自动化设备有限公司

签字人职务： 总经理 签字人职务： 总经理

签字人姓名： 高生春 签字人姓名： 张宪邦

签字人签名： 高生春 签字人签名：

# 制造商授权书

致：凌云县商务局

我单位安溪县毅铭茶叶机械有限公司　是按中华人民共和国福建泉州　(国家/地区名称)法律成立的一家制造商，主要营业地点设在泉州市安溪县龙门镇智造北路19号7幢(制造商地址)。兹授权按 中华人民共和国广西壮族自治区　(国家/地区名称)的法律正式成立的，主要营业地点设在南宁华侨投资区武华大道251号　(投标人的单位地址)的 南宁市创宇茶叶机械有限公司　以我单位制造的全自动小茶饼机、全自动棉纸包装机进行凌云白毫茶特色精制茶项目建设(项目名称)投标活动。我单位同意按照中标合同供货，并对产品质量承 担责任。

授权期限：2026年11月5日至2027年12月31日。

投标人名称：南宁市创宇茶叶机械有限公司　制造商名称：安溪县毅铭茶叶机械有限公司

签字人职务：总 经 理　签字人职务：经理

签字人姓名：高生春　签字人姓名：王 培 玉

签字人签名：高生春　签字人签名：

# 制造商授权书

致：凌云县商务局

我单位苏州伍汇机械自动化有限公司是按 中华人民共和国江苏昆山（国家/地区名称）法律成立的一家制造商，主要营业地点设在昆山市周市镇周新路36号 （制造商地址）。兹授权按 中华人民共和国广西壮族自治区 （国家/地区名称）的法律正式成立的，主要营业地点设在南宁华侨投资区武华大道251号（投标人的单位地址）的 南宁市创宇茶叶机械有限公司以我单位制造的 两列直线式灌装扣盖封口机进行凌云白毫茶特色精制茶项目建设（项目名称）投标活动。我单位同意按照中标合同供货， 并对产品质量承担责任。

授权期限： 2026年11月5日至2027年12月31日 。

投标人名称：南宁市创宇茶叶机械有限公司

制造商名称：苏州伍汇机械自动化有限公司

签字人职务：总 经 理

签字人职务：总 经 理

签字人姓名：高 生 春

签字人姓名：[illegible] 立 新

签字人签名：高生春

签字人签名：