



## 16. 关于符合本国产品标准的声明

### 关于符合本国产品标准的声明函

本公司（广西玉锡机电设备有限公司）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（广西玉锡机电设备有限公司）提供的以下产品属于本国产品。具体情况如下：

1.（数控铣床 VM1050HL），生产厂为（纽威数控装备（苏州）股份有限公司），厂址为（**苏州高新区通安浔阳江路 69 号**）。（数控铣床 VM1050HL）的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ （规定比例）。（数控铣床 VM1050HL）的（关键组件）在中国境内生产。（数控铣床 VM1050HL）的（关键工序）在中国境内完成。

2.（数控铣床 VM1050SL），生产厂为（纽威数控装备（苏州）股份有限公司），厂址为（**苏州高新区通安浔阳江路 69 号**）。（数控铣床 VM1050SL）的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ （规定比例）。（数控铣床 VM1050SL）的（关键组件）在中国境内生产。（数控铣床 VM1050SL）的（关键工序）在中国境内完成。

3.（精密平口钳），生产厂为（保定向阳吉拉蒂机械有限公司），厂址为（**河北省保定市竞秀区复兴西路 801 号**）。（精密平口钳）的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ （规定比例）。（精密平口钳）的（关键组件）在中国境内生产。（精密平口钳）的（关键工序）在中国境内完成。

4.（重型 CNC 工具车），生产厂为（山东元莱智能装备有限公司），厂址为（**山东省枣庄市滕州市姜屯镇庄里东村 219 号**）。（重型 CNC 工具车）的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ （规定比例）。（重型 CNC 工具车）的（关键组件）在中国境内生产。（重型 CNC 工具车）的（关键工序）在中国境内完成。

5.（液压刀柄及拉钉、液压刀柄止水减径套），生产厂为（雄克精密机械（上海）有限公司），厂址为（**上海市闵行区银都路 4189 号**）。（液压刀柄及拉钉、液压刀柄止水减径套）的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ （规定比例）。（液压刀柄及拉钉、液压刀柄止水减径套）的（关键组件）在中国境内生产。（液压刀柄及拉钉、液压刀柄止水减径套）的（关键工序）在中国境内完成。

6.（BT40 刀柄、ER32 筒夹），生产厂为（东莞市创泽五金科技有限公司），厂址为（**广东省东莞市长安镇长安振安中路 54 号 11 号楼 132 室**）。（BT40 刀柄、ER32 筒夹）的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ （规定比例）。（BT40 刀柄、ER32 筒夹）的（关键组件）在中国境内生产。（BT40 刀柄、ER32 筒夹）的（关键工序）在中国境内完成。

7.（数显三爪内径千分尺、数显叶片千分尺、带表卡尺、盘型公法线数显千分尺、卡尺型外径千分尺），生产厂为（三丰精密测量技术（苏州）有限公司），厂址为（**中国（江苏）自由贸易试验区苏州片区淞北路 175 号 4 幢一二层**）。（数显三爪内径千分尺、数显叶片千分尺、带表卡尺、盘型公法线数显千分尺、卡尺型外径千分尺）的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ （规定比例）。（数显三爪内径千分尺、数显叶片千分尺、带表卡尺、盘型公法线数显千分尺、卡尺型外径千分尺）的（关键组件）在中国境内生产。（数显三爪内径千分尺、数显叶片千分尺、带表卡尺、盘型公法线数显千分尺、卡尺型外径千分尺）的（关键工序）在中国境内完成。

8.（精镗刀刀杆 BFI-020025-TB06-S-CKB1, BFI-025032-TB06-S-CKB2, BFI-032042-TP08-S-CKB3, BFI-042055-TP08-S-CKB4, BFI-055070-TC1102-S-CKB5），生产厂为（百斯图工具制造有限公司），厂址为（**天津市武清区京滨工业园京滨大道 99 号**）。（精镗刀刀杆 BFI-020025-TB06-S-CKB1, BFI-025032-TB06-S-CKB2, BFI-032042-TP08-S-CKB3, BFI-042055-TP08-S-CKB4, BFI-055070-TC1102-S-CKB5）的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ （规定比例）。（精镗刀刀杆 BFI-020025-TB06-S-CKB1, BFI-025032-TB06-S-CKB2, BFI-032042-TP08-S-CKB3, BFI-042055-TP08-S-CKB4, BFI-055070-TC1102-S-CKB5）的（关键组



件)在中国境内生产。(精镗刀刀杆 BFI-020025-TB06-S-CKB1, BFI-025032-TB06-S-CKB2, BFI-032042-TP08-S-CKB3, BFI-042055-TP08-S-CKB4, BFI-055070-TC1102-S-CKB5)的(关键工序)在中国境内完成。

9. (机床托盘), 生产厂为(广西玉锡机电设备有限公司), 厂址为(南宁市兴宁区南梧路6号瀚林山水源8号楼2单元2601号)。(机床托盘)的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ (规定比例)。(机床托盘)的(关键组件)在中国境内生产。(机床托盘)的(关键工序)在中国境内完成。

10. (专用重型工具车、超精加工镜面铝用钨钢铣刀、镜面铝用高效钨钢铣刀/平底刀、超精加工系列钨钢铣刀/平底刀、高性能钢用飞刀片), 生产厂为(广东吉奥机电设备有限公司), 厂址为(东莞市常平镇板石村常东路137号凯瑞丰工业园D栋)。(专用重型工具车、超精加工镜面铝用钨钢铣刀、镜面铝用高效钨钢铣刀/平底刀、超精加工系列钨钢铣刀/平底刀、高性能钢用飞刀片)的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ (规定比例)。(专用重型工具车、超精加工镜面铝用钨钢铣刀、镜面铝用高效钨钢铣刀/平底刀、超精加工系列钨钢铣刀/平底刀、高性能钢用飞刀片)的(关键组件)在中国境内生产。(专用重型工具车、超精加工镜面铝用钨钢铣刀、镜面铝用高效钨钢铣刀/平底刀、超精加工系列钨钢铣刀/平底刀、高性能钢用飞刀片)的(关键工序)在中国境内完成。

11. (四轴桥板单边L板、虎钳夹具自定心虎钳、零点定位快换板、手动3爪卡盘), 生产厂为(东莞市鑫点精密科技有限公司), 厂址为(广东省东莞市长安镇新岗路23号1栋101室)。(四轴桥板单边L板、虎钳夹具自定心虎钳、零点定位快换板、手动3爪卡盘)的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ (规定比例)。(四轴桥板单边L板、虎钳夹具自定心虎钳、零点定位快换板、手动3爪卡盘)的(关键组件)在中国境内生产。(四轴桥板单边L板、虎钳夹具自定心虎钳、零点定位快换板、手动3爪卡盘)的(关键工序)在中国境内完成。

12. (陶瓷块规量规、陶瓷圆棒通止规), 生产厂为(东莞米和精密机械有限公司), 厂址为(广东省东莞市万江街道泰新路7号519室)。(陶瓷块规量规、陶瓷圆棒通止规)的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ (规定比例)。(陶瓷块规量规、陶瓷圆棒通止规)的(关键组件)在中国境内生产。(陶瓷块规量规、陶瓷圆棒通止规)的(关键工序)在中国境内完成。

13. (BT40刀摆测量仪), 生产厂为(广州协峰机械有限公司), 厂址为(广州市增城区新塘镇上邵村邵白路4号A2栋1楼1-1)。(BT40刀摆测量仪)的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ (规定比例)。(BT40刀摆测量仪)的(关键组件)在中国境内生产。(BT40刀摆测量仪)的(关键工序)在中国境内完成。

14. (电动冲击扳手、锂电手电钻、插电式热熔胶枪、螺丝批头套装、冲击套筒7件套), 生产厂为(博世电动工具(中国)有限公司), 厂址为(浙江省杭州市滨江区长河街道滨康路567号)。(电动冲击扳手、锂电手电钻、插电式热熔胶枪、螺丝批头套装、冲击套筒7件套)的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ (规定比例)。(电动冲击扳手、锂电手电钻、插电式热熔胶枪、螺丝批头套装、冲击套筒7件套)的(关键组件)在中国境内生产。(电动冲击扳手、锂电手电钻、插电式热熔胶枪、螺丝批头套装、冲击套筒7件套)的(关键工序)在中国境内完成。

15. (无气二保焊机、药芯焊丝), 生产厂为(上海沪工焊接集团股份有限公司), 厂址为(上海市青浦区外青松公路7177号)。(无气二保焊机、药芯焊丝)的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ (规定比例)。(无气二保焊机、药芯焊丝)的(关键组件)在中国境内生产。(无气二保焊机、药芯焊丝)的(关键工序)在中国境内完成。

16. (吹风机工业吹尘枪、内六角1/2批头), 生产厂为(苏州宝时得电动工具有限公司), 厂址为(苏州工业园区东旺路18号4号楼3层)。(吹风机工业吹尘枪、内六角1/2批头)的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ (规定比例)。(吹风机工业吹尘枪、内六角1/2批头)的(关键组件)在中国境内生产。(吹风机工业吹尘枪、内六角1/2批头)的(关键工序)在中国境内完成。

17. (数字化产品设计与仿真调试系统 Siemens NX), 生产厂为(西门子工业软件(上海)有限公司), 厂址为(上海市虹口区吴淞路 130 号 803 室)。(数字化产品设计与仿真调试系统 Siemens NX)的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ (规定比例)。(数字化产品设计与仿真调试系统 Siemens NX)的(关键组件)在中国境内生产。(数字化产品设计与仿真调试系统 Siemens NX)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): 广西玉锡机电设备有限公司

日期: 2026 年 7 月 8 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。