

（19）本国产品适用政府采购政策相关资料

1）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. （动力电池综合电检仪 BT-4141436254）¹，生产厂为（北京百通科信机械设备有限公司）²，厂址为（北京市北京经济技术开发区（通州）嘉创二路 55 号 1 幢 6 层 101-1629）。（动力电池综合电检仪 BT-4141436254）的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ （规定比例）。（动力电池综合电检仪 BT-4141436254）的（关键组件）⁴在中国境内生产。（动力电池综合电检仪 BT-4141436254）的（关键工序）⁵在中国境内完成。

2. （动力电池整包放电仪 BT-4141377599），生产厂为（北京百通科信机械设备有限公司），厂址为（北京市北京经济技术开发区（通州）嘉创二路 55 号 1 幢 6 层 101-1629）。（动力电池整包放电仪 BT-4141377599）的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ （规定比例）。（动力电池整包放电仪 BT-4141377599）的（关键组件）在中国境内生产。（动力电池整包放电仪 BT-4141377599）的（关键工序）在中国境内完成。

3. （动力电池清洁套装 BT-DCQJ507），生产厂为（北京百通科信机械设备有限公司），厂址为（北京市北京经济技术开发区（通州）嘉创二路 55 号 1 幢 6 层 101-1629）。（动力电池清洁套装 BT-DCQJ507）的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ （规定比例）。（动力电池清洁套装 BT-DCQJ507）的（关键组件）在中国境内生产。（动力电池清洁套装 BT-DCQJ507）的（关键工序）在中国境内完成。

4. (动力电池拆解工作站 380V/10KW BFDCFZ2601)，生产厂为(丰发伟业(北京)科技有限公司)，厂址为(北京市大兴区旧忠路 10 号院 10 号楼 5 层 603)。(动力电池拆解工作站 380V/10KW BFDCFZ2601)的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ (规定比例)。(动力电池拆解工作站 380V/10KW BFDCFZ2601)的(关键组件)在中国境内生产。(动力电池拆解工作站 380V/10KW BFDCFZ2601)的(关键工序)在中国境内完成。

5. (动力电池数控铣削台 BT-4141436335)，生产厂为(北京百通科信机械设备有限公司)，厂址为(北京市北京经济技术开发区(通州)嘉创二路 55 号 1 幢 6 层 101-1629)。(动力电池数控铣削台 BT-4141436335)的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ (规定比例)。(动力电池数控铣削台 BT-4141436335)的(关键组件)在中国境内生产。(动力电池数控铣削台 BT-4141436335)的(关键工序)在中国境内完成。

6. (动力电池冷冻舱 BT-4141436298)，生产厂为(北京百通科信机械设备有限公司)，厂址为(北京市北京经济技术开发区(通州)嘉创二路 55 号 1 幢 6 层 101-1629)。(动力电池冷冻舱 BT-4141436298)的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ (规定比例)。(动力电池冷冻舱 BT-4141436298)的(关键组件)在中国境内生产。(动力电池冷冻舱 BT-4141436298)的(关键工序)在中国境内完成。

7. (动力电池包专用托架 BT-DCTX508)，生产厂为(北京百通科信机械设备有限公司)，厂址为(北京市北京经济技术开发区(通州)嘉创二路 55 号 1 幢 6 层 101-1629)。(动力电池包专用托架 BT-DCTX508)的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ (规定比例)。(动力电池包专用托架 BT-DCTX508)的(关键组件)

在中国境内生产。（动力电池包专用托架 BT-DCTX508）的（关键工序）在中国境内完成。

8. （动力电池转运台 BT-DCZY509），生产厂为（北京百通科信机械设备有限公司），厂址为（北京市北京经济技术开发区(通州)嘉创二路 55 号 1 幢 6 层 101-1629）。（动力电池转运台 BT-DCZY509）的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ （规定比例）。（动力电池转运台 BT-DCZY509）的（关键组件）在中国境内生产。（动力电池转运台 BT-DCZY509）的（关键工序）在中国境内完成。

9. （镍片焊接工作站 RLGW-3000），生产厂为（无锡奥斯卡激光科技有限公司），厂址为（无锡市锡山区芙蓉中路 99 号瑞云 4 座 411）。（镍片焊接工作站 RLGW-3000）的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ （规定比例）。（镍片焊接工作站 RLGW-3000）的（关键组件）在中国境内生产。（镍片焊接工作站 RLGW-3000）的（关键工序）在中国境内完成。

10. （镍片焊接检测套装 BT-YPHJJC510），生产厂为（北京百通科信机械设备有限公司），厂址为（北京市北京经济技术开发区(通州)嘉创二路 55 号 1 幢 6 层 101-1629）。（镍片焊接检测套装 BT-YPHJJC510）的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ （规定比例）。（镍片焊接检测套装 BT-YPHJJC510）的（关键组件）在中国境内生产。（镍片焊接检测套装 BT-YPHJJC510）的（关键工序）在中国境内完成。

11. （高精度红外热成像测温仪 BT-HWRCX511），生产厂为（北京百通科信机械设备有限公司），厂址为（北京市北京经济技术开发区(通州)嘉创二路 55 号 1 幢 6 层 101-1629）。（高精度红外热成像测温仪 BT-HWRCX511）的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ （规定比例）。（高精度红外热成像测温仪 BT-HWRCX511）

的（关键组件）在中国境内生产。（高精度红外热成像测温仪 BT-HWRCX511）
的（关键工序）在中国境内完成。

12. （自动涂胶机 BT-DCZDTJ512），生产厂为（北京百通科信机械设备有限公司），厂址为（北京市北京经济技术开发区(通州)嘉创二路 55 号 1 幢 6 层 101-1629）。（自动涂胶机 BT-DCZDTJ512）的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ （规定比例）。（自动涂胶机 BT-DCZDTJ512）的（关键组件）在中国境内生产。（自动涂胶机 BT-DCZDTJ512）的（关键工序）在中国境内完成。

13. （手动补胶机 BT-DCSDBJ513），生产厂为（北京百通科信机械设备有限公司），厂址为（北京市北京经济技术开发区(通州)嘉创二路 55 号 1 幢 6 层 101-1629）。（手动补胶机 BT-DCSDBJ513）的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ （规定比例）。（手动补胶机 BT-DCSDBJ513）的（关键组件）在中国境内生产。（手动补胶机 BT-DCSDBJ513）的（关键工序）在中国境内完成。

14. （便携式智能气密性检测仪 BT-4141377657），生产厂为（北京百通科信机械设备有限公司），厂址为（北京市北京经济技术开发区(通州)嘉创二路 55 号 1 幢 6 层 101-1629）。（便携式智能气密性检测仪 BT-4141377657）的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ （规定比例）。（便携式智能气密性检测仪 BT-4141377657）的（关键组件）在中国境内生产。（便携式智能气密性检测仪 BT-4141377657）的（关键工序）在中国境内完成。

15. （便携式气密性检测专用工装 BT-4141377658），生产厂为（北京百通科信机械设备有限公司），厂址为（北京市北京经济技术开发区(通州)嘉创二路 55 号 1 幢 6 层 101-1629）。（便携式气密性检测专用工装 BT-4141377658）的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ （规定比例）。（便携式气密性检测专用工

装 BT-4141377658) 的 (关键组件) 在中国境内生产。 (便携式气密性检测专用工装 BT-4141377658) 的 (关键工序) 在中国境内完成。

16. (动力电池整包智能烘干舱 380V/30KW BFDCHG2603)，生产厂为(丰发伟业(北京)科技有限公司)，厂址为(北京市大兴区旧忠路 10 号院 10 号楼 5 层 603)。(动力电池整包智能烘干舱 380V/30KW BFDCHG2603) 的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ (规定比例)。(动力电池整包智能烘干舱 380V/30KW BFDCHG2603) 的 (关键组件) 在中国境内生产。(动力电池整包智能烘干舱 380V/30KW BFDCHG2603) 的 (关键工序) 在中国境内完成。

17. (动力电池低温智能加热台 380V/60KW BFGPJR2602)，生产厂为(丰发伟业(北京)科技有限公司)，厂址为(北京市大兴区旧忠路 10 号院 10 号楼 5 层 603)。(动力电池低温智能加热台 380V/60KW BFGPJR2602) 的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ (规定比例)。(动力电池低温智能加热台 380V/60KW BFGPJR2602) 的 (关键组件) 在中国境内生产。(动力电池低温智能加热台 380V/60KW BFGPJR2602) 的 (关键工序) 在中国境内完成。

18. (动力电池水道智能检测系统 220V/3KW BTKX-DC001)，生产厂为(北京百通科信机械设备有限公司)，厂址为(北京市北京经济技术开发区(通州)嘉创二路 55 号 1 幢 6 层 101-1629)。(动力电池水道智能检测系统 220V/3KW BTKX-DC001) 的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ (规定比例)。(动力电池水道智能检测系统 220V/3KW BTKX-DC001) 的 (关键组件) 在中国境内生产。(动力电池水道智能检测系统 220V/3KW BTKX-DC001) 的 (关键工序) 在中国境内完成。

19. (超声波粗铝丝焊线机 SH3018)，生产厂为(深圳市三合发光电设备有限公司)，厂址为(深圳市宝安区西乡街道宝田工业区宝树工业厂区厂房 1 栋 5

楼 C)。 (超声波粗铝丝焊线机 SH3018) 的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ (规定比例)。 (超声波粗铝丝焊线机 SH3018) 的(关键组件)在中国境内生产。
(超声波粗铝丝焊线机 SH3018) 的(关键工序)在中国境内完成。

20. (模组 EOL 测试仪 BT-MZEOL1000)，生产厂为(北京百通科信机械设备有限公司)，厂址为(北京市北京经济技术开发区(通州)嘉创二路 55 号 1 幢 6 层 101-1629)。 (模组 EOL 测试仪 BT-MZEOL1000) 的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ (规定比例)。 (模组 EOL 测试仪 BT-MZEOL1000) 的(关键组件)在中国境内生产。 (模组 EOL 测试仪 BT-MZEOL1000) 的(关键工序)在中国境内完成。

21. (EOL 综合测试仪 BT-4141436298)，生产厂为(北京百通科信机械设备有限公司)，厂址为(北京市北京经济技术开发区(通州)嘉创二路 55 号 1 幢 6 层 101-1629)。 (EOL 综合测试仪 BT-4141436298) 的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ (规定比例)。 (EOL 综合测试仪 BT-4141436298) 的(关键组件)在中国境内生产。 (EOL 综合测试仪 BT-4141436298) 的(关键工序)在中国境内完成。

22. (工况模拟测试系统 BT-4141541172)，生产厂为(北京百通科信机械设备有限公司)，厂址为(北京市北京经济技术开发区(通州)嘉创二路 55 号 1 幢 6 层 101-1629)。 (工况模拟测试系统 BT-4141541172) 的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ (规定比例)。 (工况模拟测试系统 BT-4141541172) 的(关键组件)在中国境内生产。 (工况模拟测试系统 BT-4141541172) 的(关键工序)在中国境内完成。

23. (新能源动力核心单元可视化实训平台 BT-51X501)，生产厂为(北京百通科信机械设备有限公司)，厂址为(北京市北京经济技术开发区(通州)嘉

创二路 55 号 1 幢 6 层 101-1629）。（新能源动力核心单元可视化实训平台 BT-51X501）的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ （规定比例）。（新能源动力核心单元可视化实训平台 BT-51X501）的（关键组件）在中国境内生产。（新能源动力核心单元可视化实训平台 BT-51X501）的（关键工序）在中国境内完成。

24. （新能源动力电池智能教学平台 BT-51X502），生产厂为（北京百通科信机械设备有限公司），厂址为（北京市北京经济技术开发区(通州)嘉创二路 55 号 1 幢 6 层 101-1629）。（新能源动力电池智能教学平台 BT-51X502）的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ （规定比例）。（新能源动力电池智能教学平台 BT-51X502）的（关键组件）在中国境内生产。（新能源动力电池智能教学平台 BT-51X502）的（关键工序）在中国境内完成。

25. （动力电池整包智能检测教学平台 BT-51X503），生产厂为（北京百通科信机械设备有限公司），厂址为（北京市北京经济技术开发区(通州)嘉创二路 55 号 1 幢 6 层 101-1629）。（动力电池整包智能检测教学平台 BT-51X503）的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ （规定比例）。（动力电池整包智能检测教学平台 BT-51X503）的（关键组件）在中国境内生产。（动力电池整包智能检测教学平台 BT-51X503）的（关键工序）在中国境内完成。

26. （高压系统智能控制教学平台 BT-51X504），生产厂为（北京百通科信机械设备有限公司），厂址为（北京市北京经济技术开发区(通州)嘉创二路 55 号 1 幢 6 层 101-1629）。（高压系统智能控制教学平台 BT-51X504）的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ （规定比例）。（高压系统智能控制教学平台 BT-51X504）的（关键组件）在中国境内生产。（高压系统智能控制教学平台 BT-51X504）的（关键工序）在中国境内完成。

27. (电路综合智能教学平台 BT-51X505)，生产厂为(北京百通科信机械设备有限公司)，厂址为(北京市北京经济技术开发区(通州)嘉创二路 55 号 1 幢 6 层 101-1629)。(电路综合智能教学平台 BT-51X505)的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ (规定比例)。(电路综合智能教学平台 BT-51X505)的(关键组件)在中国境内生产。(电路综合智能教学平台 BT-51X505)的(关键工序)在中国境内完成。

28. (消防改造工程 工程施工，无型号；消防产品具备 CCCF 认证，满足国家消防规范及招标要求，详见后附已标价工程量清单)，生产厂为(广西凯盈消防工程有限公司)，厂址为(南宁市青秀区民族大道 178 号昊然风景小区 7 号楼 1 单元 702 号)。(消防改造工程 工程施工，无型号；消防产品具备 CCCF 认证，满足国家消防规范及招标要求，详见后附已标价工程量清单)的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ (规定比例)。(消防改造工程 工程施工，无型号；消防产品具备 CCCF 认证，满足国家消防规范及招标要求，详见后附已标价工程量清单)的(关键组件)在中国境内生产。(消防改造工程 工程施工，无型号；消防产品具备 CCCF 认证，满足国家消防规范及招标要求，详见后附已标价工程量清单)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)：北京百通科信机械设备有限公司

日期：2026 年 8 月 17 日



关于符合本国产品标准的声明函说明：

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。

2) 关于本国产品比例的承诺函

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)提供的符合本国产品标准的产品成本之和占提供的全部产品成本之和的比例达到 80% 以上。

本公司(单位)对上述承诺内容的真实性负责。如有虚假,愿承担相应法律责任。

公司(单位)名称(盖章): 北京百通科信机械设备有限公司

日期: 2026 年 8 月 17 日



注:当采购项目或采购包中含有多种产品,符合有关政策的,供应商还应当提供本承诺函。