

（2）关于符合本国产品标准的声明函格式

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. （叉车 宝骊 KBE38-X1L） 1，生产厂为（凯傲宝骊（江苏）叉车有限公司） 2，厂址为（山东省济南市莱芜区龙马河西路 399 号）。（叉车 宝骊 KBE38-X1L）的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ （规定比例） 3。（叉车 宝骊 KBE38-X1L）的（主体） 4 在中国境内生产。（叉车 宝骊 KBE38-X1L）的（整机制造、属性改变工序） 5 在中国境内完成。

2. （堆垛机 宝骊 ES16-102） 1，生产厂为（凯傲宝骊（江苏）叉车有限公司） 2，厂址为（山东省济南市莱芜区龙马河西路 399 号）。（堆垛机 宝骊 ES16-102）的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ （规定比例） 3。（堆垛机 宝骊 ES16-102）的（主体） 4 在中国境内生产。（堆垛机 宝骊 ES16-102）的（整机制造、属性改变工序） 5 在中国境内完成。

3. （地磅 平衡 SCS-120t15mx3m） 1，生产厂为（南宁市平衡衡器厂） 2，厂址为（中国（广西）自由贸易试验区南宁片区玉洞街道办英岭路圆通速递南宁转运中心对面）。（地磅 平衡 SCS-120t15mx3m）的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ （规定比例） 3。（地磅 平衡 SCS-120t15mx3m）的（机架主体、驱动电机） 4 在中国境内生产。（地磅 平衡 SCS-120t15mx3m）的（焊接成型、漆面喷涂、加工与部装、验检测调试） 5 在中国境内完成。

4. （空调 美的 KFR-120T2W/BSDN8-GC1II） 1，生产厂为（广东美的暖通设备有限公司） 2，厂址为（广东省佛山市顺德区北滘镇北滘居委会蓬莱路工业大道）。（空调 美的 KFR-120T2W/BSDN8-GC1II）的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ （规定比例） 3。（空调 美的 KFR-120T2W/BSDN8-GC1II）的（主体） 4 在中国境内生产。（空调 美的 KFR-120T2W/BSDN8-GC1II）的（整机制造、属性改变工序） 5 在中国境内完成。

5. （卸车机 3500-650） 1，生产厂为（诸城市九龙机械有限公司） 2，厂址为（山东省潍坊市诸城市龙都街道办事处大七吉社区）。（卸车机 3500-650）的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ （规定比例） 3。（卸车机 3500-65）的（机架主体、驱动电机） 4 在中国境内生产。

内生产。（卸车机 3500-65）的（下料切割、折弯焊接、整机装配、设备调试）5 在中国境内完成。

6. （洗藕机 5000-650）1，生产厂为（诸城市九龙机械有限公司）2，厂址为（山东省潍坊市诸城市龙都街道办事处大七吉社区）。（卸车机 3500-650）的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ （规定比例）3。（洗藕机 5000-650）的（机架主体、驱动电机）4 在中国境内生产。（洗藕机 5000-650）的（下料切割、折弯焊接、整机装配、设备调试）5 在中国境内完成。

7. （双层输送机 4800-800/680）1，生产厂为（诸城市九龙机械有限公司）2，厂址为（山东省潍坊市诸城市龙都街道办事处大七吉社区）。（卸车机 3500-650）的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ （规定比例）3。（双层输送机 4800-800/680）的（机架主体、驱动电机）4 在中国境内生产。（双层输送机 4800-800/680）的（下料切割、折弯焊接、整机装配、设备调试）5 在中国境内完成。

8. （磨皮机 1500-9）1，生产厂为（诸城市九龙机械有限公司）2，厂址为（山东省潍坊市诸城市龙都街道办事处大七吉社区）。（磨皮机 1500-9）的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ （规定比例）3。（磨皮机 1500-9）的（机架主体、驱动电机）4 在中国境内生产。（磨皮机 1500-9）的（下料切割、折弯焊接、整机装配、设备调试）5 在中国境内完成。

9. （提升机 2250-600）1，生产厂为（诸城市九龙机械有限公司）2，厂址为（山东省潍坊市诸城市龙都街道办事处大七吉社区）。（提升机 2250-600）的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ （规定比例）3。（提升机 2250-600）的（机架主体、驱动电机）4 在中国境内生产。（提升机 2250-600）的（下料切割、折弯焊接、整机装配、设备调试）5 在中国境内完成。

10. （修削转盘 2000-1000）1，生产厂为（诸城市九龙机械有限公司）2，厂址为（山东省潍坊市诸城市龙都街道办事处大七吉社区）。（修削转盘 2000-1000）的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ （规定比例）3。（修削转盘 2000-1000）的（机架主体、驱动电机）4 在中国境内生产。（修削转盘 2000-1000）的（下料切割、折弯焊接、整机装配、设备调试）5 在中国境内完成。

11. （输送带 3600-600）1，生产厂为（诸城市九龙机械有限公司）2，厂址为（山东省潍坊市诸城市龙都街道办事处大七吉社区）。（输送带 3600-600）的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ （规定比例）3。（输送带 3600-600）的（机架主体、驱动电机）4 在中

国境内生产。（输送带 3600-600）的（下料切割、折弯焊接、整机装配、设备调试）5 在中国境内完成。

12. （藕段清洗机 4000-800）1, 生产厂为（诸城市九龙机械有限公司）2, 厂址为（山东省潍坊市诸城市龙都街道办事处大七吉社区）。（藕段清洗机 4000-800）的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ （规定比例）3。（藕段清洗机 4000-800）的（机架主体、驱动电机）4 在中国境内生产。（藕段清洗机 4000-800）的（下料切割、折弯焊接、整机装配、设备调试）5 在中国境内完成。

13. （刨藕池 1000*1500*850）1, 生产厂为（诸城市九龙机械有限公司）2, 厂址为（山东省潍坊市诸城市龙都街道办事处大七吉社区）。（刨藕池 1000*1500*850）的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ （规定比例）3。（刨藕池 1000*1500*850）的（机架主体）4 在中国境内生产。（刨藕池 1000*1500*850）的（下料切割、折弯焊接、整机装配、设备调试）5 在中国境内完成。

14. （切片机 670*550*1060）1, 生产厂为（诸城市九龙机械有限公司）2, 厂址为（山东省潍坊市诸城市龙都街道办事处大七吉社区）。（切片机 670*550*1060）的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ （规定比例）3。（切片机 670*550*1060）的（机架主体、驱动电机）4 在中国境内生产。（切片机 670*550*1060）的（下料切割、折弯焊接、整机装配、设备调试）5 在中国境内完成。

15. （清洗机 3000-800）1, 生产厂为（诸城市九龙机械有限公司）2, 厂址为（山东省潍坊市诸城市龙都街道办事处大七吉社区）。（清洗机 3000-800）的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ （规定比例）3。（清洗机 3000-800）的（机架主体、驱动电机）4 在中国境内生产。（清洗机 3000-800）的（下料切割、折弯焊接、整机装配、设备调试）5 在中国境内完成。

16. （电加热漂烫机 4m-800）1, 生产厂为（诸城市九龙机械有限公司）2, 厂址为（山东省潍坊市诸城市龙都街道办事处大七吉社区）。（电加热漂烫机 4m-800）的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ （规定比例）3。（电加热漂烫机 4m-800）的（机架主体、驱动电机）4 在中国境内生产。（电加热漂烫机 4m-800）的（下料切割、折弯焊接、整机装配、设备调试）5 在中国境内完成。

17. （冷却机 1 号 3m-800）1, 生产厂为（诸城市九龙机械有限公司）2, 厂址为（山东省潍坊市诸城市龙都街道办事处大七吉社区）。（冷却机 1 号 3m-800）的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ （规定比例）3。（冷却机 1 号 3m-800）的（机架主体、驱动电机）

4 在中国境内生产。（冷却机 1 号 3m-800）的（下料切割、折弯焊接、整机装配、设备调试）5 在中国境内完成。

18. （电加热巴氏杀菌机 6m-1000）1，生产厂为（诸城市九龙机械有限公司）2，厂址为（山东省潍坊市诸城市龙都街道办事处大七吉社区）。（电加热巴氏杀菌机 6m-1000）的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ （规定比例）3。（电加热巴氏杀菌机 6m-1000）的（机架主体、驱动电机）4 在中国境内生产。（电加热巴氏杀菌机 6m-1000）的（下料切割、折弯焊接、整机装配、设备调试）5 在中国境内完成。

19. （冷却机 2 号 4m-1000）1，生产厂为（诸城市九龙机械有限公司）2，厂址为（山东省潍坊市诸城市龙都街道办事处大七吉社区）。（冷却机 2 号 4m-1000）的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ （规定比例）3。（冷却机 2 号 4m-1000）的（机架主体、驱动电机）4 在中国境内生产。（冷却机 2 号 4m-1000）的（下料切割、折弯焊接、整机装配、设备调试）5 在中国境内完成。

20. （风干机 4m-1000）1，生产厂为（诸城市九龙机械有限公司）2，厂址为（山东省潍坊市诸城市龙都街道办事处大七吉社区）。（风干机 4m-1000）的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ （规定比例）3。（风干机 4m-1000）的（机架主体、驱动电机）4 在中国境内生产。（风干机 4m-1000）的（下料切割、折弯焊接、整机装配、设备调试）5 在中国境内完成。

21. （真空包装机 1100 型）1，生产厂为（诸城市九龙机械有限公司）2，厂址为（山东省潍坊市诸城市龙都街道办事处大七吉社区）。（真空包装机 1100 型）的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ （规定比例）3。（真空包装机 1100 型）的（机架主体、驱动电机）4 在中国境内生产。（真空包装机 1100 型）的（下料切割、折弯焊接、整机装配、设备调试）5 在中国境内完成。

22. （包装输送带 5m-500）1，生产厂为（诸城市九龙机械有限公司）2，厂址为（山东省潍坊市诸城市龙都街道办事处大七吉社区）。（包装输送带 5m-500）的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ （规定比例）3。（包装输送带 5m-500）的（机架主体、驱动电机）4 在中国境内生产。（包装输送带 5m-500）的（下料切割、折弯焊接、整机装配、设备调试）5 在中国境内完成。

23. （工作台 1900*900*800）1，生产厂为（诸城市九龙机械有限公司）2，厂址为（山东省潍坊市诸城市龙都街道办事处大七吉社区）。（工作台 1900*900*800）的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ （规定比例）3。（工作台 1900*900*800）的（主体）4 在中

国境内生产。（工作台 1900*900*800）的（下料切割、折弯焊接、整机装配、设备调试）5 在中国境内完成。

24. （U 型槽 1500*1000）1，生产厂为（诸城市九龙机械有限公司）2，厂址为（山东省潍坊市诸城市龙都街道办事处大七吉社区）。（U 型槽 1500*1000）的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ （规定比例）3。（U 型槽 1500*1000）的（主体）4 在中国境内生产。（U 型槽 1500*1000）的（下料切割、折弯焊接、整机装配、设备调试）5 在中国境内完成。

25. （风淋室 1400*990*2300）1，生产厂为（诸城市九龙机械有限公司）2，厂址为（山东省潍坊市诸城市龙都街道办事处大七吉社区）。（风淋室 1400*990*2300）的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ （规定比例）3。（风淋室 1400*990*2300）的（机架主体、驱动电机）4 在中国境内生产。（风淋室 1400*990*2300）的（下料切割、折弯焊接、整机装配、设备调试）5 在中国境内完成。

26. （洗手消毒池 1000*480*800）1，生产厂为（诸城市九龙机械有限公司）2，厂址为（山东省潍坊市诸城市龙都街道办事处大七吉社区）。（洗手消毒池 1000*480*800）的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ （规定比例）3。（洗手消毒池 1000*480*800）的（主体）4 在中国境内生产。（洗手消毒池 1000*480*800）的（下料切割、折弯焊接、整机装配、设备调试）5 在中国境内完成。

27. （变压器 海南威特 SCB13-600/10）1，生产厂为（海南威特电气集团有限公司）2，厂址为（海南省海口市国家高新区美安科技新城美安大道 8 号）。（变压器 海南威特 SCB13-600/10）的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ （规定比例）3。（变压器 海南威特 SCB13-600/10）的（主体）4 在中国境内生产。（变压器 海南威特 SCB13-600/10）的（全部铁芯加工、线圈浇注固化、总装、全套出厂试验）5 在中国境内完成。

28. （冷库 铭威 B7103-37.7-10EF）1，生产厂为（广西铭威制冷设备有限公司）2，厂址为（广西南宁市武鸣区伊岭工业集中区 B- 15 号）。（冷库 铭威 B7103-37.7-10EF）的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ （规定比例）3。（冷库 铭威 B7103-37.7-10EF）的（主体）4 在中国境内生产。（冷库 铭威 B7103-37.7-10EF）的（胀管、钣金、装配、检漏全套制造）5 在中国境内完成。

29. （无机房货梯 辛格林 H1）1，生产厂为（辛格林电梯有限公司）2，厂址为（广东省佛山市三水区乐平镇智信大道 2 号 1 座）。（无机房货梯 辛格林 H1）的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ （规定比例）3。（无机房货梯 辛格林 H1）的（主体）4 在中国

境内生产。（无机房货梯 辛格林 H1）的（电梯轿厢、整机集成装配、出厂试验检测调
试）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（诸城市九龙机械有限公司）名称（盖章）：

日期：2026 年 9 月 29 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。