七、本国产品标准证明文件（如适用）

（一）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.（燃气热水器、RSTQ73-405LC(BTC-250T））[1]，生产厂为（艾欧史密斯（中国）热水器有限公司）[2]，厂址为（南京经济技术开发区尧新大道 336 号）。（燃气热水器、RSTQ73-405LC(BTC-250T））的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）[3]。（燃气热水器、RSTQ73-405LC(BTC-250T））的（关键组件）[4]在中国境内生产。（燃气热水器、RSTQ73-405LC(BTC-250T））的（关键工序）[5]在中国境内完成。

2.（厨宝、ES11U），生产厂为（青岛经济技术开发区海尔热水器有限公司），厂址为（山东省青岛市黄岛区海尔工业园）。（厨宝、ES11U）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（厨宝、ES11U）的（关键组件）在中国境内生产。（厨宝、ES11U）的（关键工序）在中国境内完成。

3.（厨宝、ES11U），生产厂为（青岛经济技术开发区海尔热水器有限公司），厂址为（山东省青岛市黄岛区海尔工业园）。（厨宝、ES11U）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（厨宝、ES11U）的（关键组件）在中国境内生产。（厨宝、ES11U）的（关键工序）在中国境内完成。

4.（厨宝、ES11U），生产厂为（青岛经济技术开发区海尔热水器有限公司），厂址为（山东省青岛市黄岛区海尔工业园）。（厨宝、ES11U）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（厨宝、ES11U）的（关键组件）在中国境内生产。（厨宝、ES11U）的（关键工序）在中国境内完成。

5.（厨宝、ES11U），生产厂为（青岛经济技术开发区海尔热水器有限公司），厂址为（山东省青岛市黄岛区海尔工业园）。（厨宝、ES11U）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（厨宝、ES11U）的（关键组件）在中国境内生产。（厨宝、ES11U）的（关键工序）在中国境内完成。

6.（厨宝、ES11U），生产厂为（青岛经济技术开发区海尔热水器有限公司），厂址为（山东省青岛市黄岛区海尔工业园）。（厨宝、ES11U）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（厨宝、ES11U）的（关键组件）在中国境内生产。（厨宝、ES11U）的（关键工序）在中国境内完成。

7.（厨宝、ES11U），生产厂为（青岛经济技术开发区海尔热水器有限公司），厂址为（山东省青岛市黄岛区海尔工业园）。（厨宝、ES11U）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（厨宝、ES11U）的（关键组件）在中国境内生产。（厨宝、ES11U）的（关键工序）在中国境内完成。

8.（厨宝、ES11U），生产厂为（青岛经济技术开发区海尔热水器有限公司），厂址为（山东省青岛市黄岛区海尔工业园）。（厨宝、ES11U）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（厨宝、ES11U）的（关键组件）在中国境内生产。（厨宝、ES11U）的（关键工序）在中国境内完成。

9.（厨宝、ES11U），生产厂为（青岛经济技术开发区海尔热水器有限公司），厂址为（山东省青岛市黄岛区海尔工业园）。（厨宝、ES11U）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（厨宝、ES11U）的（关键组件）在中国境内生产。（厨宝、ES11U）的（关键工序）在中国境内完成。

10.（厨宝、ES11U），生产厂为（青岛经济技术开发区海尔热水器有限公司），厂址为（山东省青岛市黄岛区海尔工业园）。（厨宝、ES11U）的中国境内生产的组件成

本占比≥（规定比例）。（厨宝、ES11U）的（关键组件）在中国境内生产。（厨宝、ES11U）的（关键工序）在中国境内完成。

11.（厨宝、ES11U），生产厂为（青岛经济技术开发区海尔热水器有限公司），厂址为（山东省青岛市黄岛区海尔工业园）。（厨宝、ES11U）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（厨宝、ES11U）的（关键组件）在中国境内生产。（厨宝、ES11U）的（关键工序）在中国境内完成。

12.（厨宝、ES11U），生产厂为（青岛经济技术开发区海尔热水器有限公司），厂址为（山东省青岛市黄岛区海尔工业园）。（厨宝、ES11U）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（厨宝、ES11U）的（关键组件）在中国境内生产。（厨宝、ES11U）的（关键工序）在中国境内完成。

13.（厨宝、ES11U），生产厂为（青岛经济技术开发区海尔热水器有限公司），厂址为（山东省青岛市黄岛区海尔工业园）。（厨宝、ES11U）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（厨宝、ES11U）的（关键组件）在中国境内生产。（厨宝、ES11U）的（关键工序）在中国境内完成。

14.（厨宝、ES11U），生产厂为（青岛经济技术开发区海尔热水器有限公司），厂址为（山东省青岛市黄岛区海尔工业园）。（厨宝、ES11U）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（厨宝、ES11U）的（关键组件）在中国境内生产。（厨宝、ES11U）的（关键工序）在中国境内完成。

15.（厨宝、ES11U），生产厂为（青岛经济技术开发区海尔热水器有限公司），厂址为（山东省青岛市黄岛区海尔工业园）。（厨宝、ES11U）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（厨宝、ES11U）的（关键组件）在中国境内生产。（厨宝、ES11U）的（关键工序）在中国境内完成。

16.（厨宝、ES11U），生产厂为（青岛经济技术开发区海尔热水器有限公司），厂址为（山东省青岛市黄岛区海尔工业园）。（厨宝、ES11U）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（厨宝、ES11U）的（关键组件）在中国境内生产。（厨宝、ES11U）的（关键工序）在中国境内完成。

17.（厨宝、ES11U），生产厂为（青岛经济技术开发区海尔热水器有限公司），厂址为（山东省青岛市黄岛区海尔工业园）。（厨宝、ES11U）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（厨宝、ES11U）的（关键组件）在中国境内生产。（厨宝、ES11U）的（关键工序）在中国境内完成。

18.（●饮水机(六头)、JO-6Q-RO），生产厂为（广东碧丽饮水设备有限公司），厂址为（佛山市顺德区勒流街道富安工业区同兴路 1 号）。●饮水机(六头)、JO-6Q-RO 的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。●饮水机(六头)、JO-6Q-RO 的（关键组件）在中国境内生产。●饮水机(六头)、JO-6Q-RO 的（关键工序）在中国境内完成。

19.（饮水机(六头)、JO-6Q-RO），生产厂为（广东碧丽饮水设备有限公司），厂址为（佛山市顺德区勒流街道富安工业区同兴路 1 号）。（饮水机(六头)、JO-6Q-RO）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（饮水机(六头)、JO-6Q-RO）的（关键组件）在中国境内生产。（饮水机(六头)、JO-6Q-RO）的（关键工序）在中国境内完成。

20.（饮水机(六头)、JO-6Q-RO），生产厂为（广东碧丽饮水设备有限公司），厂址为（佛山市顺德区勒流街道富安工业区同兴路 1 号）。（饮水机(六头)、JO-6Q-RO）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（饮水机(六头)、JO-6Q-RO）的（关键组件）在中国境内生产。（饮水机(六头)、JO-6Q-RO）的（关键工序）在中国境内完成。

21.（饮水机(六头)、JO-6Q-RO），生产厂为（广东碧丽饮水设备有限公司），厂址为（佛山市顺德区勒流街道富安工业区同兴路 1 号）。（饮水机(六头)、JO-6Q-RO）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（饮水机(六头)、JO-6Q-RO）的（关键组件）在中国境内生产。（饮水机(六头)、JO-6Q-RO）的（关键工序）在中国境内完成。

22.（饮水机(六头)、JO-6Q-RO），生产厂为（广东碧丽饮水设备有限公司），厂址为（佛山市顺德区勒流街道富安工业区同兴路 1 号）。（饮水机(六头)、JO-6Q-RO）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（饮水机(六头)、JO-6Q-RO）的（关键组件）在中国境内生产。（饮水机(六头)、JO-6Q-RO）的（关键工序）在中国境内完成。

23.（饮水机(六头)、JO-6Q-RO），生产厂为（广东碧丽饮水设备有限公司），厂址为（佛山市顺德区勒流街道富安工业区同兴路 1 号）。（饮水机(六头)、JO-6Q-RO）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（饮水机(六头)、JO-6Q-RO）的（关键组件）在中国境内生产。（饮水机(六头)、JO-6Q-RO）的（关键工序）在中国境内完成。

24.（饮水机(六头)、JO-6Q-RO），生产厂为（广东碧丽饮水设备有限公司），厂址为（佛山市顺德区勒流街道富安工业区同兴路 1 号）。（饮水机(六头)、JO-6Q-RO）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（饮水机(六头)、JO-6Q-RO）的（关键组件）在中国境内生产。（饮水机(六头)、JO-6Q-RO）的（关键工序）在中国境内完成。

25.（饮水机(六头)、JO-6Q-RO），生产厂为（广东碧丽饮水设备有限公司），厂址为（佛山市顺德区勒流街道富安工业区同兴路 1 号）。（饮水机(六头)、JO-6Q-RO）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（饮水机(六头)、JO-6Q-RO）的（关

键组件）在中国境内生产。（饮水机(六头)、JO-6Q-RO）的（关键工序）在中国境内完成。

26.（饮水机(六头)、JO-6Q-RO），生产厂为（广东碧丽饮水设备有限公司），厂址为（佛山市顺德区勒流街道富安工业区同兴路 1 号）。（饮水机(六头)、JO-6Q-RO）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（饮水机(六头)、JO-6Q-RO）的（关键组件）在中国境内生产。（饮水机(六头)、JO-6Q-RO）的（关键工序）在中国境内完成。

27.（饮水机(六头)、JO-6Q-RO），生产厂为（广东碧丽饮水设备有限公司），厂址为（佛山市顺德区勒流街道富安工业区同兴路 1 号）。（饮水机(六头)、JO-6Q-RO）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（饮水机(六头)、JO-6Q-RO）的（关键组件）在中国境内生产。（饮水机(六头)、JO-6Q-RO）的（关键工序）在中国境内完成。

28.（电动窗帘、定制），生产厂为（北京博雅优饰装饰有限公司），厂址为（北京市通州区漷县开发区鑫隅街 859 号）。（电动窗帘、定制）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（电动窗帘、定制）的（关键组件）在中国境内生产。（电动窗帘、定制）的（关键工序）在中国境内完成。

29.（长颈角磨机、LHW）生产厂为（上海普益实业有限公司），厂址为（浦东新区南汇新城镇环湖西一路 819 号 C206-18 室）。（长颈角磨机、LHW）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（长颈角磨机、LHW）的（关键组件）在中国境内生产。（长颈角磨机、LHW）的（关键工序）在中国境内完成。

30.（微型超级曲线锯、STS/E）生产厂为（上海普益实业有限公司），厂址为（浦东新区南汇新城镇环湖西一路 819 号 C206-18 室）。（微型超级曲线锯、STS/E）的中

国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（微型超级曲线锯、STS/E）的（关键组件）在中国境内生产。（微型超级曲线锯、STS/E）的（关键工序）在中国境内完成。

31.（微型热风枪、MH550）生产厂为（上海普益实业有限公司），厂址为（浦东新区南汇新城镇环湖西一路 819 号 C206-18 室）。（微型热风枪、MH550）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（微型热风枪、MH550）的（关键组件）在中国境内生产。（微型热风枪、MH550）的（关键工序）在中国境内完成。

32.（笔形砂光机、28594）生产厂为（上海普益实业有限公司），厂址为（浦东新区南汇新城镇环湖西一路 819 号 C206-18 室）。（笔形砂光机、28594）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（笔形砂光机、28594）的（关键组件）在中国境内生产。（笔形砂光机、28594）的（关键工序）在中国境内完成。

33.（全套 10 支装钨钢木工铣刀、29020）生产厂为（上海普益实业有限公司），厂址为（浦东新区南汇新城镇环湖西一路 819 号 C206-18 室）。（全套 10 支装钨钢木工铣刀、29020）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（全套 10 支装钨钢木工铣刀、29020）的（关键组件）在中国境内生产。（全套 10 支装钨钢木工铣刀、29020）的（关键工序）在中国境内完成。

34.（直排气钉枪、F30）生产厂为（江苏东成机电工具有限公司），厂址为（江苏省启东市天汾电动工具产业园）。（直排气钉枪、F30 的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（直排气钉枪、F30 的（关键组件）在中国境内生产。（直排气钉枪、F30 的（关键工序）在中国境内完成。

35.（超声波切割刀、QGD）生产厂为（上海普益实业有限公司），厂址为（浦东新区南汇新城镇环湖西一路 819 号 C206-18 室）。（超声波切割刀、QGD）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（超声波切割刀、QGD）的（关键组件）在中国境内生产。（超声波切割刀、QGD）的（关键工序）在中国境内完成。

36.（3D 打印材料烘干机、47366）生产厂为（上海复志信息技术有限公司），厂址为（上海市杨浦区国权北路 1688 弄 76 号 1301 室）。（3D 打印材料烘干机、47366）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（3D 打印材料烘干机、47366）的（关键组件）在中国境内生产。（3D 打印材料烘干机、47366）的（关键工序）在中国境内完成。

37.（雕刻刀套装、DKD）生产厂为（山东伟禾文化传播有限公司），厂址为（山东省东营市东营区金乡路 90 号）。（雕刻刀套装、DKD）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（雕刻刀套装、DKD）的（关键组件）在中国境内生产。（雕刻刀套装、DKD）的（关键工序）在中国境内完成。

38.（数显游标卡尺、0.150mm）生产厂为（上海普益实业有限公司），厂址为（浦东新区南汇新城镇环湖西一路 819 号 C206-18 室）。（数显游标卡尺、0.150mm）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（数显游标卡尺、0.150mm）的（关键组件）在中国境内生产。（数显游标卡尺、0.150mm）的（关键工序）在中国境内完成。

39.（椴木板、DMB645）生产厂为（山东伟禾文化传播有限公司），厂址为（山东省东营市东营区金乡路 90 号）。（椴木板、DMB645）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（椴木板、DMB645）的（关键组件）在中国境内生产。（椴木板、DMB645）的（关键工序）在中国境内完成。

40.（CNC 加工中心、XH7122）生产厂为（池州市豪迈数控机床有限公司），厂址为（安徽省池州市贵池区江口街道六峰路 67 号）。（CNC 加工中心、XH7122）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（CNC 加工中心、XH7122）的（关键组件）在中国境内生产。（CNC 加工中心、XH7122）的（关键工序）在中国境内完成。

41.（小型数控铣床、XK7113A）生产厂为（上海普益实业有限公司），厂址为（浦东新区南汇新城镇环湖西一路 819 号 C206-18 室）。（小型数控铣床、XK7113A）的中

国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（小型数控铣床、XK7113A）的（关键组件）在中国境内生产。（小型数控铣床、XK7113A）的（关键工序）在中国境内完成。

42.（小型数控车床、CNC210）生产厂为（上海普益实业有限公司），厂址为（浦东新区南汇新城镇环湖西一路 819 号 C206-18 室）。（小型数控车床、CNC210）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（小型数控车床、CNC210）的（关键组件）在中国境内生产。（小型数控车床、CNC210）的（关键工序）在中国境内完成。

43.（金属带锯、JSBJ）生产厂为（山东伟禾文化传播有限公司），厂址为（山东省东营市东营区金乡路 90 号)。（金属带锯、JSBJ）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（金属带锯、JSBJ）的（关键组件）在中国境内生产。（金属带锯、JSBJ）的（关键工序）在中国境内完成。

44.（切割机、FF09-355）生产厂为（江苏东成机电工具有限公司），厂址为（江苏省启东市天汾电动工具产业园)。（切割机、FF09-355）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（切割机、FF09-355）的（关键组件）在中国境内生产。（切割机、FF09-355）的（关键工序）在中国境内完成。

45.（小型台钻、TZ）生产厂为（山东伟禾文化传播有限公司），厂址为（山东省东营市东营区金乡路 90 号)。（小型台钻、TZ）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（小型台钻、TZ）的（关键组件）在中国境内生产。（小型台钻、TZ）的（关键工序）在中国境内完成。

46.（桌面砂轮机、S1J-FF07-25）生产厂为（江苏东成机电科技有限公司），厂址为（启东市吕四港镇吕久路 901 号)。桌面砂轮机、S1J-FF07-25）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。桌面砂轮机、S1J-FF07-25）的（关键组件）在中国境内生产。桌面砂轮机、S1J-FF07-25）的（关键工序）在中国境内完成。

47.（CNC 雕刻机、CM-1325）生产厂为（山东晨迈智能数控设备有限公司），厂址为（山东省聊城市东昌府区闫寺街道嘉明路 39 号佳恒轧辊模具有限公司 4 号办公楼二层 201 室（一址多照））。（CNC 雕刻机、CM-1325）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（CNC 雕刻机、CM-1325）的（关键组件）在中国境内生产。（CNC 雕刻机、CM-1325）的（关键工序）在中国境内完成。

48.（激光雕刻机、Light Blue 530）生产厂为（东莞恒好激光科技有限公司），厂址为（广东省东莞市中堂镇北王路中堂段 9 号 1 栋 301 室）。（激光雕刻机、Light Blue 530）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（激光雕刻机、Light Blue 530）的（关键组件）在中国境内生产。（激光雕刻机、Light Blue 530）的（关键工序）在中国境内完成。

49.（烟尘净化器、SR190）生产厂为（东莞恒好激光科技有限公司），厂址为（广东省东莞市中堂镇北王路中堂段 9 号 1 栋 301 室）。（烟尘净化器、SR190）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（烟尘净化器、SR190）的（关键组件）在中国境内生产。（烟尘净化器、SR190）的（关键工序）在中国境内完成。

50.（金工钻铣床、ZXC）生产厂为（山东伟禾文化传播有限公司），厂址为（山东省东营市东营区金乡路 90 号）。（金工钻铣床、ZXC）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（金工钻铣床、ZXC）的（关键组件）在中国境内生产。（金工钻铣床、ZXC）的（关键工序）在中国境内完成。

51.（金工车床、CH）生产厂为（山东伟禾文化传播有限公司），厂址为（山东省东营市东营区金乡路 90 号）。（金工车床、CH）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（金工车床、CH）的（关键组件）在中国境内生产。（金工车床、CH）的（关键工序）在中国境内完成。

52.（双速超级曲线锯机、DS460）生产厂为（上海普益实业有限公司），厂址为（浦东新区南汇新城镇环湖西一路 819 号 C206-18 室）。（双速超级曲线锯机、DS460）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（双速超级曲线锯机、DS460）的（关键组件）在中国境内生产。（双速超级曲线锯机、DS460）的（关键工序）在中国境内完成。

53.（细齿锯条 41 齿（12 支）130×0.75×0.36mm、28113）生产厂为（上海普益实业有限公司），厂址为（浦东新区南汇新城镇环湖西一路 819 号 C206-18 室）。（细齿锯条 41 齿（12 支）130×0.75×0.36mm、28113）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（细齿锯条 41 齿（12 支）130×0.75×0.36mm、28113）的（关键组件）在中国境内生产。（细齿锯条 41 齿（12 支）130×0.75×0.36mm、28113）的（关键工序）在中国境内完成。

54.（粗齿锯条 14 齿（12 支）130×1.5×0.48mm、28116）生产厂为（上海普益实业有限公司），厂址为（浦东新区南汇新城镇环湖西一路 819 号 C206-18 室）。（粗齿锯条 14 齿（12 支）130×1.5×0.48mm、28116）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（粗齿锯条 14 齿（12 支）130×1.5×0.48mm、28116）的（关键组件）在中国境内生产。（粗齿锯条 14 齿（12 支）130×1.5×0.48mm、28116）的（关键工序）在中国境内完成。

55.（中齿锯条 17 齿（12 支）130×1.2×0.38mm、28117）生产厂为（上海普益实业有限公司），厂址为（浦东新区南汇新城镇环湖西一路 819 号 C206-18 室）。（中齿锯条 17 齿（12 支）130×1.2×0.38mm、28117）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（中齿锯条 17 齿（12 支）130×1.2×0.38mm、28117）的（关键组件）在中国境内生产。（中齿锯条 17 齿（12 支）130×1.2×0.38mm、28117）的（关键工序）在中国境内完成。

56.（粗齿带插销曲线锯条 10 齿 （12 支组）、28741）生产厂为（上海普益实业有限公司），厂址为（浦东新区南汇新城镇环湖西一路 819 号 C206-18 室）。（粗齿带插销曲线锯条 10 齿 （12 支组）、28741）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（粗齿带插销曲线锯条 10 齿 （12 支组）、28741）的（关键组件）在中国境内生产。（粗齿带插销曲线锯条 10 齿 （12 支组）、28741）的（关键工序）在中国境内完成。

57.（细齿带插销曲线锯条 18 齿 （12 支组）、28743）生产厂为（上海普益实业有限公司），厂址为（浦东新区南汇新城镇环湖西一路 819 号 C206-18 室）。（细齿带插销曲线锯条 18 齿 （12 支组）、28743）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（细齿带插销曲线锯条 18 齿 （12 支组）、28743）的（关键组件）在中国境内生产。（细齿带插销曲线锯条 18 齿 （12 支组）、28743）的（关键工序）在中国境内完成。

58.（带锯机、MBS240/E）生产厂为（上海普益实业有限公司），厂址为（浦东新区南汇新城镇环湖西一路 819 号 C206-18 室）。（带锯机、MBS240/E）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（带锯机、MBS240/E）的（关键组件）在中国境内生产。（带锯机、MBS240/E）的（关键工序）在中国境内完成。

59.（带锯导轮、28187）生产厂为（上海普益实业有限公司），厂址为（浦东新区南汇新城镇环湖西一路 819 号 C206-18 室）。（带锯导轮、28187）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（带锯导轮、28187）的（关键组件）在中国境内生产。（带锯导轮、28187）的（关键工序）在中国境内完成。

60.（粗齿带锯条宽 3.5mm（14 齿）、28180）生产厂为（上海普益实业有限公司），厂址为（浦东新区南汇新城镇环湖西一路 819 号 C206-18 室）。（粗齿带锯条宽 3.5mm（14 齿）、28180）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（粗齿带锯条

宽 3.5mm（14 齿）、28180）的（关键组件）在中国境内生产。（粗齿带锯条宽 3.5mm（14 齿）、28180）的（关键工序）在中国境内完成。

61.（双金属带锯条、28172）生产厂为（上海普益实业有限公司），厂址为（浦东新区南汇新城镇环湖西一路 819 号 C206-18 室）。（双金属带锯条、28172）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（双金属带锯条、28172）的（关键组件）在中国境内生产。（双金属带锯条、28172）的（关键工序）在中国境内完成。

62.（台式盘锯机、FET）生产厂为（上海普益实业有限公司），厂址为（浦东新区南汇新城镇环湖西一路 819 号 C206-18 室）。（台式盘锯机、FET）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（台式盘锯机、FET）的（关键组件）在中国境内生产。（台式盘锯机、FET）的（关键工序）在中国境内完成。

63.（铬钒钢锯片 85mm 80 齿、28730）生产厂为（上海普益实业有限公司），厂址为（浦东新区南汇新城镇环湖西一路 819 号 C206-18 室）。（铬钒钢锯片 85mm 80 齿、28730）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（铬钒钢锯片 85mm 80 齿、28730）的（关键组件）在中国境内生产。（铬钒钢锯片 85mm 80 齿、28730）的（关键工序）在中国境内完成。

64.（钨钢齿圆锯片 80mm 36 齿、28732）生产厂为（上海普益实业有限公司），厂址为（浦东新区南汇新城镇环湖西一路 819 号 C206-18 室）。（钨钢齿圆锯片 80mm 36 齿、28732）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（钨钢齿圆锯片 80mm 36 齿、28732）的（关键组件）在中国境内生产。（钨钢齿圆锯片 80mm 36 齿、28732）的（关键工序）在中国境内完成。

65.（金刚石锯片 85mm、28735）生产厂为（上海普益实业有限公司），厂址为（浦东新区南汇新城镇环湖西一路 819 号 C206-18 室）。（金刚石锯片 85mm、28735）的中

国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（金刚石锯片 85mm、28735）的（关键组件）在中国境内生产。（金刚石锯片 85mm、28735）的（关键工序）在中国境内完成。

66.（钻铣床、FF230）生产厂为（上海普益实业有限公司），厂址为（浦东新区南汇新城镇环湖西一路 819 号 C206-18 室）。（钻铣床、FF230）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（钻铣床、FF230）的（关键组件）在中国境内生产。（钻铣床、FF230）的（关键工序）在中国境内完成。

67.（集屑盘、24322）生产厂为（上海普益实业有限公司），厂址为（浦东新区南汇新城镇环湖西一路 819 号 C206-18 室）。（集屑盘、24322）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（集屑盘、24322）的（关键组件）在中国境内生产。（集屑盘、24322）的（关键工序）在中国境内完成。

68.（工业用电钻夹头、24110）生产厂为（上海普益实业有限公司），厂址为（浦东新区南汇新城镇环湖西一路 819 号 C206-18 室）。（工业用电钻夹头、24110）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（工业用电钻夹头、24110）的（关键组件）在中国境内生产。（工业用电钻夹头、24110）的（关键工序）在中国境内完成。

69.（分度盘、24044）生产厂为（上海普益实业有限公司），厂址为（浦东新区南汇新城镇环湖西一路 819 号 C206-18 室）。（分度盘、24044）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（分度盘、24044）的（关键组件）在中国境内生产。（分度盘、24044）的（关键工序）在中国境内完成。

70.（自定心三爪夹头、24034）生产厂为（上海普益实业有限公司），厂址为（浦东新区南汇新城镇环湖西一路 819 号 C206-18 室）。（自定心三爪夹头、24034）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（自定心三爪夹头、24034）的（关键组件）在中国境内生产。（自定心三爪夹头、24034）的（关键工序）在中国境内完成。

71.（5 件套筒夹头组、24144）生产厂为（上海普益实业有限公司），厂址为（浦东新区南汇新城镇环湖西一路 819 号 C206-18 室）。（5 件套筒夹头组、24144）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（5 件套筒夹头组、24144）的（关键组件）在中国境内生产。（5 件套筒夹头组、24144）的（关键工序）在中国境内完成。

72.（工作虎钳、24255）生产厂为（上海普益实业有限公司），厂址为（浦东新区南汇新城镇环湖西一路 819 号 C206-18 室）。（工作虎钳、24255）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（工作虎钳、24255）的（关键组件）在中国境内生产。（工作虎钳、24255）的（关键工序）在中国境内完成。

73.（小型阶梯夹组、24257）生产厂为（上海普益实业有限公司），厂址为（浦东新区南汇新城镇环湖西一路 819 号 C206-18 室）。（小型阶梯夹组、24257）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（小型阶梯夹组、24257）的（关键组件）在中国境内生产。（小型阶梯夹组、24257）的（关键工序）在中国境内完成。

74.（平行垫块组、24266）生产厂为（上海普益实业有限公司），厂址为（浦东新区南汇新城镇环湖西一路 819 号 C206-18 室）。（平行垫块组、24266）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（平行垫块组、24266）的（关键组件）在中国境内生产。（平行垫块组、24266）的（关键工序）在中国境内完成。

75.（带柄铣刀组直径 2-3-4-5mm、24610）生产厂为（上海普益实业有限公司），厂址为（浦东新区南汇新城镇环湖西一路 819 号 C206-18 室）。（带柄铣刀组直径 2-3-4-5mm、24610）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（带柄铣刀组直径 2-3-4-5mm、24610）的（关键组件）在中国境内生产。（带柄铣刀组直径 2-3-4-5mm、24610）的（关键工序）在中国境内完成。

76.（带柄铣刀组直径 6-7-8-10mm、24620）生产厂为（上海普益实业有限公司），厂址为（浦东新区南汇新城镇环湖西一路 819 号 C206-18 室）。（带柄铣刀组直径 6-7

-8-10mm、24620）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（带柄铣刀组直径6-7-8-10mm、24620）的（关键组件）在中国境内生产。（带柄铣刀组直径6-7-8-10mm、24620）的（关键工序）在中国境内完成。

77.（铣床机头、24112）生产厂为（上海普益实业有限公司），厂址为（浦东新区南汇新城镇环湖西一路819号C206-18室）。（铣床机头、24112）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（铣床机头、24112）的（关键组件）在中国境内生产。（铣床机头、24112）的（关键工序）在中国境内完成。

78.（台式钻床、TBH）生产厂为（上海普益实业有限公司），厂址为（浦东新区南汇新城镇环湖西一路819号C206-18室）。（台式钻床、TBH）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（台式钻床、TBH）的（关键组件）在中国境内生产。（台式钻床、TBH）的（关键工序）在中国境内完成。

79.（X-Y 十字工作台、20150）生产厂为（上海普益实业有限公司），厂址为（浦东新区南汇新城镇环湖西一路819号C206-18室）。（X-Y 十字工作台、20150）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（X-Y 十字工作台、20150）的（关键组件）在中国境内生产。（X-Y 十字工作台、20150）的（关键工序）在中国境内完成。

80.（虎钳固定块、20394）生产厂为（上海普益实业有限公司），厂址为（浦东新区南汇新城镇环湖西一路819号C206-18室）。（虎钳固定块、20394）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（虎钳固定块、20394）的（关键组件）在中国境内生产。（虎钳固定块、20394）的（关键工序）在中国境内完成。

81.（精密手虎钳、20402）生产厂为（上海普益实业有限公司），厂址为（浦东新区南汇新城镇环湖西一路819号C206-18室）。（精密手虎钳、20402）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（精密手虎钳、20402）的（关键组件）在中国境内生产。（精密手虎钳、20402）的（关键工序）在中国境内完成。

82.（小型阶梯夹组、24257）生产厂为（上海普益实业有限公司），厂址为（浦东新区南汇新城镇环湖西一路 819 号 C206-18 室）。（小型阶梯夹组、24257）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（小型阶梯夹组、24257）的（关键组件）在中国境内生产。（小型阶梯夹组、24257）的（关键工序）在中国境内完成。

83.（钻头组、28874）生产厂为（上海普益实业有限公司），厂址为（浦东新区南汇新城镇环湖西一路 819 号 C206-18 室）。（钻头组、28874）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（钻头组、28874）的（关键组件）在中国境内生产。（钻头组、28874）的（关键工序）在中国境内完成。

84.（固定柄麻花钻头组、28876）生产厂为（上海普益实业有限公司），厂址为（浦东新区南汇新城镇环湖西一路 819 号 C206-18 室）。（固定柄麻花钻头组、28876）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（固定柄麻花钻头组、28876）的（关键组件）在中国境内生产。（固定柄麻花钻头组、28876）的（关键工序）在中国境内完成。

85.（6 件套筒夹组、28200）生产厂为（上海普益实业有限公司），厂址为（浦东新区南汇新城镇环湖西一路 819 号 C206-18 室）。（6 件套筒夹组、28200）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（6 件套筒夹组、28200）的（关键组件）在中国境内生产。（6 件套筒夹组、28200）的（关键工序）在中国境内完成。

86.（7mm 钻头、ZT7）生产厂为（上海普益实业有限公司），厂址为（浦东新区南汇新城镇环湖西一路 819 号 C206-18 室）。（7mm 钻头、ZT7）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（7mm 钻头、ZT7）的（关键组件）在中国境内生产。（7mm 钻头、ZT7）的（关键工序）在中国境内完成。

87.（10mm 钻头、ZT10）生产厂为（上海普益实业有限公司），厂址为（浦东新区南汇新城镇环湖西一路 819 号 C206-18 室）。（10mm 钻头、ZT10）的中国境内生产的

组件成本占比≥（规定比例）。（10mm 钻头、ZT10）的（关键组件）在中国境内生产。（10mm 钻头、ZT10）的（关键工序）在中国境内完成。

88.（6mm 钻头、ZT6）生产厂为（上海普益实业有限公司），厂址为（浦东新区南汇新城镇环湖西一路 819 号 C206-18 室）。（6mm 钻头、ZT6）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（6mm 钻头、ZT6）的（关键组件）在中国境内生产。（6mm 钻头、ZT6）的（关键工序）在中国境内完成。

89.（精密车床、FD250/E）生产厂为（上海普益实业有限公司），厂址为（浦东新区南汇新城镇环湖西一路 819 号 C206-18 室）。（精密车床、FD250/E）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（精密车床、FD250/E）的（关键组件）在中国境内生产。（精密车床、FD250/E）的（关键工序）在中国境内完成。

90.（集屑盘、24008）生产厂为（上海普益实业有限公司），厂址为（浦东新区南汇新城镇环湖西一路 819 号 C206-18 室）。（工业用电钻夹头、24020）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（工业用电钻夹头、24020）的（关键组件）在中国境内生产。（工业用电钻夹头、24020）的（关键工序）在中国境内完成。

91.（工业用电钻夹头、24020）生产厂为（上海普益实业有限公司），厂址为（浦东新区南汇新城镇环湖西一路 819 号 C206-18 室）。（工业用电钻夹头、24020）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（工业用电钻夹头、24020）的（关键组件）在中国境内生产。（工业用电钻夹头、24020）的（关键工序）在中国境内完成。

92.（快速换车刀架、24026）生产厂为（上海普益实业有限公司），厂址为（浦东新区南汇新城镇环湖西一路 819 号 C206-18 室）。（快速换车刀架、24026）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（快速换车刀架、24026）的（关键组件）在中国境内生产。（快速换车刀架、24026）的（关键工序）在中国境内完成。

93.（快速换车刀架、24024）生产厂为（上海普益实业有限公司），厂址为（浦东新区南汇新城镇环湖西一路 819 号 C206-18 室）。（快速换车刀架、24024）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（快速换车刀架、24024）的（关键组件）在中国境内生产。（快速换车刀架、24024）的（关键工序）在中国境内完成。

94.（自定心三爪夹头、24034）生产厂为（上海普益实业有限公司），厂址为（浦东新区南汇新城镇环湖西一路 819 号 C206-18 室）。（自定心三爪夹头、24034）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（自定心三爪夹头、24034）的（关键组件）在中国境内生产。（自定心三爪夹头、24034）的（关键工序）在中国境内完成。

95.（四爪单动夹头、24036）生产厂为（上海普益实业有限公司），厂址为（浦东新区南汇新城镇环湖西一路 819 号 C206-18 室）。（四爪单动夹头、24036）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（四爪单动夹头、24036）的（关键组件）在中国境内生产。（四爪单动夹头、24036）的（关键工序）在中国境内完成。

96.（精密筒夹组、24419）生产厂为（上海普益实业有限公司），厂址为（浦东新区南汇新城镇环湖西一路 819 号 C206-18 室）。（精密筒夹组、24419）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（精密筒夹组、24419）的（关键组件）在中国境内生产。（精密筒夹组、24419）的（关键工序）在中国境内完成。

97.（5 件套含钴高速钢车刀组、24530）生产厂为（上海普益实业有限公司），厂址为（浦东新区南汇新城镇环湖西一路 819 号 C206-18 室）。（5 件套含钴高速钢车刀组、24530）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（5 件套含钴高速钢车刀组、24530）的（关键组件）在中国境内生产。（5 件套含钴高速钢车刀组、24530）的（关键工序）在中国境内完成。

98.（3 件套含钴高速钢车刀组、24540）生产厂为（上海普益实业有限公司），厂址为（浦东新区南汇新城镇环湖西一路 819 号 C206-18 室）。（3 件套含钴高速钢车刀

组、24540）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（3 件套含钻高速钢车刀组、24540）的（关键组件）在中国境内生产。（3 件套含钻高速钢车刀组、24540）的（关键工序）在中国境内完成。

99.（中心钻头组、DB250）生产厂为（上海普益实业有限公司），厂址为（浦东新区南汇新城镇环湖西一路 819 号 C206-18 室）。（中心钻头组、DB250）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（中心钻头组、DB250）的（关键组件）在中国境内生产。（中心钻头组、DB250）的（关键工序）在中国境内完成。

100.（微型木工车床、DB250）生产厂为（上海普益实业有限公司），厂址为（浦东新区南汇新城镇环湖西一路 819 号 C206-18 室）。（微型木工车床、DB250）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（微型木工车床、DB250）的（关键组件）在中国境内生产。（微型木工车床、DB250）的（关键工序）在中国境内完成。

101.（高速钢木工车刀组、27023）生产厂为（上海普益实业有限公司），厂址为（浦东新区南汇新城镇环湖西一路 819 号 C206-18 室）。（高速钢木工车刀组、27023）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（高速钢木工车刀组、27023）的（关键组件）在中国境内生产。（高速钢木工车刀组、27023）的（关键工序）在中国境内完成。

102.（三爪定心卡盘、27026）生产厂为（上海普益实业有限公司），厂址为（浦东新区南汇新城镇环湖西一路 819 号 C206-18 室）。（三爪定心卡盘、27026）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（三爪定心卡盘、27026）的（关键组件）在中国境内生产。（三爪定心卡盘、27026）的（关键工序）在中国境内完成。

103.（单动四爪卡盘、27024）生产厂为（上海普益实业有限公司），厂址为（浦东新区南汇新城镇环湖西一路 819 号 C206-18 室）。（单动四爪卡盘、27024）的中国

境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（单动四爪卡盘、27024）的（关键组件）在中国境内生产。（单动四爪卡盘、27024）的（关键工序）在中国境内完成。

104.（中心钻夹头、27028）生产厂为（上海普益实业有限公司），厂址为（浦东新区南汇新城镇环湖西一路 819 号 C206-18 室）。（中心钻夹头、27028）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（中心钻夹头、27028）的（关键组件）在中国境内生产。（中心钻夹头、27028）的（关键工序）在中国境内完成。

105.（台式厚度刨机、DH40）生产厂为（上海普益实业有限公司），厂址为（浦东新区南汇新城镇环湖西一路 819 号 C206-18 室）。（台式厚度刨机、DH40）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（台式厚度刨机、DH40）的（关键组件）在中国境内生产。（台式厚度刨机、DH40）的（关键工序）在中国境内完成。

106.（平刨备用刨刀片、27042）生产厂为（上海普益实业有限公司），厂址为（浦东新区南汇新城镇环湖西一路 819 号 C206-18 室）。（平刨备用刨刀片、27042）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（平刨备用刨刀片、27042）的（关键组件）在中国境内生产。（平刨备用刨刀片、27042）的（关键工序）在中国境内完成。

107.（微型木工修边机、MP400）生产厂为（上海普益实业有限公司），厂址为（浦东新区南汇新城镇环湖西一路 819 号 C206-18 室）。（微型木工修边机、MP400）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（微型木工修边机、MP400）的（关键组件）在中国境内生产。（微型木工修边机、MP400）的（关键工序）在中国境内完成。

108.（全套 10 支装钨钢木工铣刀、29020）生产厂为（上海普益实业有限公司），厂址为（浦东新区南汇新城镇环湖西一路 819 号 C206-18 室）。（全套 10 支装钨钢木工铣刀、29020）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（全套 10 支装钨钢木工铣刀、29020）的（关键组件）在中国境内生产。（全套 10 支装钨钢木工铣刀、29020）的（关键工序）在中国境内完成。

109.（台式平面刨床、AH80）生产厂为（上海普益实业有限公司），厂址为（浦东新区南汇新城镇环湖西一路 819 号 C206-18 室）。（台式平面刨床、AH80）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（台式平面刨床、AH80）的（关键组件）在中国境内生产。（台式平面刨床、AH80）的（关键工序）在中国境内完成。

110.（压刨备用刨刀片、27046）生产厂为（上海普益实业有限公司），厂址为（浦东新区南汇新城镇环湖西一路 819 号 C206-18 室）。（压刨备用刨刀片、27046）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（压刨备用刨刀片、27046）的（关键组件）在中国境内生产。（压刨备用刨刀片、27046）的（关键工序）在中国境内完成。

111.（台式切断机、KGS80）生产厂为（上海普益实业有限公司），厂址为（浦东新区南汇新城镇环湖西一路 819 号 C206-18 室）。（台式切断机、KGS80）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（台式切断机、KGS80）的（关键组件）在中国境内生产。（台式切断机、KGS80）的（关键工序）在中国境内完成。

112.（带网树脂砂轮切断片 80×1.0×10mm、28729）生产厂为（上海普益实业有限公司），厂址为（浦东新区南汇新城镇环湖西一路 819 号 C206-18 室）。（带网树脂砂轮切断片 80×1.0×10mm、28729）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（带网树脂砂轮切断片 80×1.0×10mm、28729）的（关键组件）在中国境内生产。（带网树脂砂轮切断片 80×1.0×10mm、28729）的（关键工序）在中国境内完成。

113.（钨钢齿圆锯片 80mm 36 齿、28734）生产厂为（上海普益实业有限公司），厂址为（浦东新区南汇新城镇环湖西一路 819 号 C206-18 室）。（钨钢齿圆锯片 80mm 36 齿、28734）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（钨钢齿圆锯片 80mm 36 齿、28734）的（关键组件）在中国境内生产。（钨钢齿圆锯片 80mm 36 齿、28734）的（关键工序）在中国境内完成。

114.（钨钢齿圆锯片 80mm 24 齿、28732）生产厂为（上海普益实业有限公司），厂址为（浦东新区南汇新城镇环湖西一路 819 号 C206-18 室）。（钨钢齿圆锯片 80mm 24 齿、28732）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（钨钢齿圆锯片 80mm 24 齿、28732）的（关键组件）在中国境内生产。（钨钢齿圆锯片 80mm 24 齿、28732）的（关键工序）在中国境内完成。

115.（DIY 工具组套、DIY）生产厂为（上海普益实业有限公司），厂址为（浦东新区南汇新城镇环湖西一路 819 号 C206-18 室）。（DIY 工具组套、DIY）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（DIY 工具组套、DIY）的（关键组件）在中国境内生产。（DIY 工具组套、DIY）的（关键工序）在中国境内完成。

116.（微型三角散打机、OZI/E）生产厂为（上海普益实业有限公司），厂址为（浦东新区南汇新城镇环湖西一路 819 号 C206-18 室）。（微型三角散打机、OZI/E）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（微型三角散打机、OZI/E）的（关键组件）在中国境内生产。（微型三角散打机、OZI/E）的（关键工序）在中国境内完成。

117.（自粘式三角砂光纸 #8025 片装、28891）生产厂为（上海普益实业有限公司），厂址为（浦东新区南汇新城镇环湖西一路 819 号 C206-18 室）。（自粘式三角砂光纸 #8025 片装、28891）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（自粘式三角砂光纸 #8025 片装、28891）的（关键组件）在中国境内生产。（自粘式三角砂光纸 #8025 片装、28891）的（关键工序）在中国境内完成。

118.（自粘式三角砂光纸#150 25 片装、28893）生产厂为（上海普益实业有限公司），厂址为（浦东新区南汇新城镇环湖西一路 819 号 C206-18 室）。（自粘式三角砂光纸#150 25 片装、28893）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（自粘式三角砂光纸#150 25 片装、28893）的（关键组件）在中国境内生产。（自粘式三角砂光纸#150 25 片装、28893）的（关键工序）在中国境内完成。

119.（自粘式三角砂光纸#240 25 片装、28895）生产厂为（上海普益实业有限公司），厂址为（浦东新区南汇新城镇环湖西一路 819 号 C206-18 室）。（自粘式三角砂光纸#240 25 片装、28895）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（自粘式三角砂光纸#240 25 片装、28895）的（关键组件）在中国境内生产。（自粘式三角砂光纸#240 25 片装、28895）的（关键工序）在中国境内完成。

120.（用于三角砂光机的嵌入式锯片 宽度 8mm、28897）生产厂为（上海普益实业有限公司），厂址为（浦东新区南汇新城镇环湖西一路 819 号 C206-18 室）。（用于三角砂光机的嵌入式锯片 宽度 8mm、28897）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（用于三角砂光机的嵌入式锯片 宽度 8mm、28897）的（关键组件）在中国境内生产。（用于三角砂光机的嵌入式锯片 宽度 8mm、28897）的（关键工序）在中国境内完成。

121.（用于三角砂光机的嵌入式锯片 宽度 14mm、28898）生产厂为（上海普益实业有限公司），厂址为（浦东新区南汇新城镇环湖西一路 819 号 C206-18 室）。（用于三角砂光机的嵌入式锯片 宽度 14mm、28898）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（用于三角砂光机的嵌入式锯片 宽度 14mm、28898）的（关键组件）在中国境内生产。（用于三角砂光机的嵌入式锯片 宽度 14mm、28898）的（关键工序）在中国境内完成。

122.（台式砂光机、TSG250/E）生产厂为（上海普益实业有限公司），厂址为（浦东新区南汇新城镇环湖西一路 819 号 C206-18 室）。（台式砂光机、TSG250/E）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（台式砂光机、TSG250/E）的（关键组件）在中国境内生产。（台式砂光机、TSG250/E）的（关键工序）在中国境内完成。

123.（自粘式砂光盘面替换部件 (Ø250mm)、28958）生产厂为（上海普益实业有限公司），厂址为（浦东新区南汇新城镇环湖西一路 819 号 C206-18 室）。（自粘式砂光

盘面替换部件（Ø250mm）、28958）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（自粘式砂光盘面替换部件（Ø250mm）、28958）的（关键组件）在中国境内生产。（自粘式砂光盘面替换部件（Ø250mm）、28958）的（关键工序）在中国境内完成。

124.（自粘圆盘树脂金刚砂纸 250mm #80（5 片）、28970）生产厂为（上海普益实业有限公司），厂址为（浦东新区南汇新城镇环湖西一路 819 号 C206-18 室）。（自粘圆盘树脂金刚砂纸 250mm #80（5 片）、28970）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（自粘圆盘树脂金刚砂纸 250mm #80（5 片）、28970）的（关键组件）在中国境内生产。（自粘圆盘树脂金刚砂纸 250mm #80（5 片）、28970）的（关键工序）在中国境内完成。

125.（自粘圆盘树脂金刚砂纸 250mm #150（5 片）、28972）生产厂为（上海普益实业有限公司），厂址为（浦东新区南汇新城镇环湖西一路 819 号 C206-18 室）。（自粘圆盘树脂金刚砂纸 250mm #150（5 片）、28972）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（自粘圆盘树脂金刚砂纸 250mm #150（5 片）、28972）的（关键组件）在中国境内生产。（自粘圆盘树脂金刚砂纸 250mm #150（5 片）、28972）的（关键工序）在中国境内完成。

126.（自粘圆盘树脂金刚砂纸 250mm #240（5 片）、28974）生产厂为（上海普益实业有限公司），厂址为（浦东新区南汇新城镇环湖西一路 819 号 C206-18 室）。（自粘圆盘树脂金刚砂纸 250mm #240（5 片）、28974）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（自粘圆盘树脂金刚砂纸 250mm #240（5 片）、28974）的（关键组件）在中国境内生产。（自粘圆盘树脂金刚砂纸 250mm #240（5 片）、28974）的（关键工序）在中国境内完成。

127.（自粘圆盘树脂金刚砂纸 250mm #320（5 片）、28976）生产厂为（上海普益实业有限公司），厂址为（浦东新区南汇新城镇环湖西一路 819 号 C206-18 室）。（自

粘圆盘树脂金刚砂纸 250mm #320（5 片）、28976）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（自粘圆盘树脂金刚砂纸 250mm #320（5 片）、28976）的（关键组件）在中国境内生产。（自粘圆盘树脂金刚砂纸 250mm #320（5 片）、28976）的（关键工序）在中国境内完成。

128.（专业钻磨机、IBS/E）生产厂为（上海普益实业有限公司），厂址为（浦东新区南汇新城镇环湖西一路 819 号 C206-18 室）。（专业钻磨机、IBS/E）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（专业钻磨机、IBS/E）的（关键组件）在中国境内生产。（专业钻磨机、IBS/E）的（关键工序）在中国境内完成。

129.（手持电动工具的保护装置、28946）生产厂为（上海普益实业有限公司），厂址为（浦东新区南汇新城镇环湖西一路 819 号 C206-18 室）。（手持电动工具的保护装置、28946）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（手持电动工具的保护装置、28946）的（关键组件）在中国境内生产。（手持电动工具的保护装置、28946）的（关键工序）在中国境内完成。

130.（钨钒钢铣刀组、28710）生产厂为生产厂为（上海普益实业有限公司），厂址为（浦东新区南汇新城镇环湖西一路 819 号 C206-18 室）。（钨钒钢铣刀组、28710）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（钨钒钢铣刀组、28710）的（关键组件）在中国境内生产。（钨钒钢铣刀组、28710）的（关键工序）在中国境内完成。

131.（延长软轴、28622）生产厂为（上海普益实业有限公司），厂址为（浦东新区南汇新城镇环湖西一路 819 号 C206-18 室）。（延长软轴、28622）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（延长软轴、28622）的（关键组件）在中国境内生产。（延长软轴、28622）的（关键工序）在中国境内完成。

132.（钨钢针子弹头形锉刀、29062）生产厂为（上海普益实业有限公司），厂址为（浦东新区南汇新城镇环湖西一路 819 号 C206-18 室）。（钨钢针子弹头形锉刀、2

9062）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（钨钢针子弹头形锉刀、29062）的（关键组件）在中国境内生产。（钨钢针子弹头形锉刀、29062）的（关键工序）在中国境内完成。

133.（抛光附件、28285）生产厂为（上海普益实业有限公司），厂址为（浦东新区南汇新城镇环湖西一路 819 号 C206-18 室）。（抛光附件、28285）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（抛光附件、28285）的（关键组件）在中国境内生产。（抛光附件、28285）的（关键工序）在中国境内完成。

134.（微型热熔胶枪、HKP220）生产厂为（上海普益实业有限公司），厂址为（浦东新区南汇新城镇环湖西一路 819 号 C206-18 室）。（微型热熔胶枪、HKP220）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（微型热熔胶枪、HKP220）的（关键组件）在中国境内生产。（微型热熔胶枪、HKP220）的（关键工序）在中国境内完成。

135.（工具小车、GXCX）生产厂为（上海普益实业有限公司），厂址为（浦东新区南汇新城镇环湖西一路 819 号 C206-18 室）。（工具小车、GXCX）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（工具小车、GXCX）的（关键组件）在中国境内生产。（工具小车、GXCX）的（关键工序）在中国境内完成。

136.（紧凑型车间用吸尘器、CW-matic）生产厂为（上海普益实业有限公司），厂址为（浦东新区南汇新城镇环湖西一路 819 号 C206-18 室）。（紧凑型车间用吸尘器、CW-matic）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（紧凑型车间用吸尘器、CW-matic）的（关键组件）在中国境内生产。（紧凑型车间用吸尘器、CW-matic）的（关键工序）在中国境内完成。

137.（备用百褶过滤环、27492）生产厂为（上海普益实业有限公司），厂址为（浦东新区南汇新城镇环湖西一路 819 号 C206-18 室）。（备用百褶过滤环、27492）的中

国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（备用百褶过滤环、27492）的（关键组件）在中国境内生产。（备用百褶过滤环、27492）的（关键工序）在中国境内完成。

138.（微型冲压机、27120）生产厂为（上海普益实业有限公司），厂址为（浦东新区南汇新城镇环湖西一路 819 号 C206-18 室）。（微型冲压机、27120）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（微型冲压机、27120）的（关键组件）在中国境内生产。（微型冲压机、27120）的（关键工序）在中国境内完成。

139.（精密台钳、28608）生产厂为（上海普益实业有限公司），厂址为（浦东新区南汇新城镇环湖西一路 819 号 C206-18 室）。（精密台钳、28608）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（精密台钳、28608）的（关键组件）在中国境内生产。（精密台钳、28608）的（关键工序）在中国境内完成。

140.（工业吸尘器、100L）生产厂为（台州市奥突斯工贸有限公司），厂址为（浙江省台州市温岭市石塘镇上马工业区)。（工业吸尘器、100L）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（工业吸尘器、100L）的（关键组件）在中国境内生产。（工业吸尘器、100L）的（关键工序）在中国境内完成。

141.（除尘气泵、980W-30L）生产厂为（台州市奥突斯工贸有限公司），厂址为（浙江省台州市温岭市石塘镇上马工业区)。（除尘气泵、980W-30L）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（除尘气泵、980W-30L）的（关键组件）在中国境内生产。（除尘气泵、980W-30L）的（关键工序）在中国境内完成。

142.（金工钻头、JGZT）生产厂为（山东伟禾文化传播有限公司），厂址为（山东省东营市东营区金乡路 90 号)。（金工钻头、JGZT）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（金工钻头、JGZT）的（关键组件）在中国境内生产。（金工钻头、JGZT）的（关键工序）在中国境内完成。

143.（CNC 专用气泵、60L）生产厂为（台州市奥突斯工贸有限公司），厂址为（浙江省台州市温岭市石塘镇上马工业区）。（CNC 专用气泵、60L）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（CNC 专用气泵、60L）的（关键组件）在中国境内生产。（CNC 专用气泵、60L）的（关键工序）在中国境内完成。

144.（充电电钻、DCJZ22-10）生产厂为（上海普益实业有限公司），厂址为（浦东新区南汇新城镇环湖西一路 819 号 C206-18 室）。（充电电钻、DCJZ22-10）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（充电电钻、DCJZ22-10）的（关键组件）在中国境内生产。（充电电钻、DCJZ22-10）的（关键工序）在中国境内完成。

145.（充电角磨机、S1J-FF-25）生产厂为（上海普益实业有限公司），厂址为（浦东新区南汇新城镇环湖西一路 819 号 C206-18 室）。（充电角磨机、S1J-FF-25）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（充电角磨机、S1J-FF-25）的（关键组件）在中国境内生产。（充电角磨机、S1J-FF-25）的（关键工序）在中国境内完成。

146.（充电电锤、DCZC400-03）生产厂为（江苏东成机电工具有限公司），厂址为（江苏省启东市天汾电动工具产业园）。（充电电锤、DCZC400-03）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（充电电锤、DCZC400-03）的（关键组件）在中国境内生产。（充电电锤、DCZC400-03）的（关键工序）在中国境内完成。

147.（角磨机、S1J-FF07-25B）生产厂为（江苏东成机电科技有限公司），厂址为（启东市吕四港镇吕久路 901 号）。（角磨机、S1J-FF07-25B）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（角磨机、S1J-FF07-25B）的（关键组件）在中国境内生产。（角磨机、S1J-FF07-25B）的（关键工序）在中国境内完成。

148.（电钻、CG-10B）生产厂为（永康市神成英工贸有限公司），厂址为（浙江省金华市永康市城西新区梅垄路 151 号第一幢二楼（自主申报））。（电钻、CG-10B）的

中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（电钻、CG-10B）的（关键组件）在中国境内生产。（电钻、CG-10B）的（关键工序）在中国境内完成。

149.（电圆锯、M1Y-FF02-185）生产厂为（江苏东成机电工具有限公司），厂址为（江苏省启东市天汾电动工具产业园）。（电圆锯、M1Y-FF02-185）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（电圆锯、M1Y-FF02-185）的（关键组件）在中国境内生产。（电圆锯、M1Y-FF02-185）的（关键工序）在中国境内完成。

150.（热风枪、M1D-FF-220）生产厂为（上海普益实业有限公司），厂址为（浦东新区南汇新城镇环湖西一路 819 号 C206-18 室）。（热风枪、M1D-FF-220）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（热风枪、M1D-FF-220）的（关键组件）在中国境内生产。（热风枪、M1D-FF-220）的（关键工序）在中国境内完成。

151.（抛光机、MY-SCPGJ）生产厂为（上海普益实业有限公司），厂址为（浦东新区南汇新城镇环湖西一路 819 号 C206-18 室）。（抛光机、MY-SCPGJ）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（抛光机、MY-SCPGJ）的（关键组件）在中国境内生产。（抛光机、MY-SCPGJ）的（关键工序）在中国境内完成。

152.（万用宝、WYB）生产厂为（山东伟禾文化传播有限公司），厂址为（山东省东营市东营区金乡路 90 号）。（万用宝、WYB）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（万用宝、WYB）的（关键组件）在中国境内生产。（万用宝、WYB）的（关键工序）在中国境内完成。

153.（吊装电源、HH-03）生产厂为（东莞市泓皓电线电缆有限公司），厂址为（东莞市石碣镇石碣下一村中心工业区）。（吊装电源、HH-03）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（吊装电源、HH-03）的（关键组件）在中国境内生产。（吊装电源、HH-03）的（关键工序）在中国境内完成。

154.（工具小车、GXCD）生产厂为（山东伟禾文化传播有限公司），厂址为（山东省东营市东营区金乡路 90 号）。（工具小车、GXCD）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（工具小车、GXCD）的（关键组件）在中国境内生产。（工具小车、GXCD）的（关键工序）在中国境内完成。

155.（CNC 工具车、GXC）生产厂为（山东伟禾文化传播有限公司），厂址为（山东省东营市东营区金乡路 90 号）。（CNC 工具车、GXC）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（CNC 工具车、GXC）的（关键组件）在中国境内生产。（CNC 工具车、GXC）的（关键工序）在中国境内完成。

156.（木工桌、MGZ）生产厂为（山东伟禾文化传播有限公司），厂址为（山东省东营市东营区金乡路 90 号）。（木工桌、MGZ）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（木工桌、MGZ）的（关键组件）在中国境内生产。（木工桌、MGZ）的（关键工序）在中国境内完成。

157.（储物柜、CGG）生产厂为（山东伟禾文化传播有限公司），厂址为（山东省东营市东营区金乡路 90 号）。（储物柜、CGG）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（储物柜、CGG）的（关键组件）在中国境内生产。（储物柜、CGG）的（关键工序）在中国境内完成。

158.（工具墙、GQ）生产厂为（山东伟禾文化传播有限公司），厂址为（山东省东营市东营区金乡路 90 号）。（工具墙、GQ）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（工具墙、GQ）的（关键组件）在中国境内生产。（工具墙、GQ）的（关键工序）在中国境内完成。

159.（展架、ZJ）生产厂为（山东伟禾文化传播有限公司），厂址为（山东省东营市东营区金乡路 90 号）。（展架、ZJ）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。

（展架、ZJ）的（关键组件）在中国境内生产。（展架、ZJ）的（关键工序）在中国境内完成。

160.（储物笼、CCL）生产厂为（山东伟禾文化传播有限公司），厂址为（山东省东营市东营区金乡路 90 号）。（储物笼、CCL）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（储物笼、CCL）的（关键组件）在中国境内生产。（储物笼、CCL）的（关键工序）在中国境内完成。

161.（钳工工作台、QGT）生产厂为（山东伟禾文化传播有限公司），厂址为（山东省东营市东营区金乡路 90 号）。（钳工工作台、QGT）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（钳工工作台、QGT）的（关键组件）在中国境内生产。（钳工工作台、QGT）的（关键工序）在中国境内完成。

162.（钳工工作台、QGT）生产厂为（山东伟禾文化传播有限公司），厂址为（山东省东营市东营区金乡路 90 号）。（钳工工作台、QGT）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（钳工工作台、QGT）的（关键组件）在中国境内生产。（钳工工作台、QGT）的（关键工序）在中国境内完成。

163.（置物架、ZJ）生产厂为（山东伟禾文化传播有限公司），厂址为（山东省东营市东营区金乡路 90 号）。（置物架、ZJ）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（置物架、ZJ）的（关键组件）在中国境内生产。（置物架、ZJ）的（关键工序）在中国境内完成。

164.（弓锯、GS）生产厂为（山东伟禾文化传播有限公司），厂址为（山东省东营市东营区金乡路 90 号）。（弓锯、GS）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（弓锯、GS）的（关键组件）在中国境内生产。（弓锯、GS）的（关键工序）在中国境内完成。

165.（板锯、BS）生产厂为（山东伟禾文化传播有限公司），厂址为（山东省东营市东营区金乡路 90 号）。（板锯、BS）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（板锯、BS）的（关键组件）在中国境内生产。（板锯、BS）的（关键工序）在中国境内完成。

166.（夹背锯、JBS）生产厂为（山东伟禾文化传播有限公司），厂址为（山东省东营市东营区金乡路 90 号）。（夹背锯、JBS）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（夹背锯、JBS）的（关键组件）在中国境内生产。（夹背锯、JBS）的（关键工序）在中国境内完成。

167.（双刃锯、DBS9）生产厂为（山东伟禾文化传播有限公司），厂址为（山东省东营市东营区金乡路 90 号）。（双刃锯、DBS9）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（双刃锯、DBS9）的（关键组件）在中国境内生产。（双刃锯、DBS9）的（关键工序）在中国境内完成。

168.（开榫锯、KSS）生产厂为（山东伟禾文化传播有限公司），厂址为（山东省东营市东营区金乡路 90 号）。（开榫锯、KSS）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（开榫锯、KSS）的（关键组件）在中国境内生产。（开榫锯、KSS）的（关键工序）在中国境内完成。

169.（雕凿套装、DZTZ）生产厂为（山东伟禾文化传播有限公司），厂址为（山东省东营市东营区金乡路 90 号）。（雕凿套装、DZTZ）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（雕凿套装、DZTZ）的（关键组件）在中国境内生产。（雕凿套装、DZTZ）的（关键工序）在中国境内完成。

170.（羊角锤、YJC）生产厂为（山东伟禾文化传播有限公司），厂址为（山东省东营市东营区金乡路 90 号）。（羊角锤、YJC）的中国境内生产的组件成本占比≥（规

定比例）。（羊角锤、YJC）的（关键组件）在中国境内生产。（羊角锤、YJC）的（关键工序）在中国境内完成。

171.（内六角扳手套装、NBS）生产厂为（上海普益实业有限公司），厂址为（浦东新区南汇新城镇环湖西一路 819 号 C206-18 室）。（内六角扳手套装、NBS）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（内六角扳手套装、NBS）的（关键组件）在中国境内生产。（内六角扳手套装、NBS）的（关键工序）在中国境内完成。

172.（外六角扳手套装、WBS）生产厂为（山东伟禾文化传播有限公司），厂址为（山东省东营市东营区金乡路 90 号)。（外六角扳手套装、WBS）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（外六角扳手套装、WBS）的（关键组件）在中国境内生产。（外六角扳手套装、WBS）的（关键工序）在中国境内完成。

173.（活动扳手、HDB）生产厂为（山东伟禾文化传播有限公司），厂址为（山东省东营市东营区金乡路 90 号)。（活动扳手、HDB）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（活动扳手、HDB）的（关键组件）在中国境内生产。（活动扳手、HDB）的（关键工序）在中国境内完成。

174.（木工锤、MGC32）生产厂为（山东伟禾文化传播有限公司），厂址为（山东省东营市东营区金乡路 90 号)。（木工锤、MGC32）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（木工锤、MGC32）的（关键组件）在中国境内生产。（木工锤、MGC32）的（关键工序）在中国境内完成。

175.（橡胶锤、XJC）生产厂为（山东伟禾文化传播有限公司），厂址为（山东省东营市东营区金乡路 90 号)。（橡胶锤、XJC）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（橡胶锤、XJC）的（关键组件）在中国境内生产。（橡胶锤、XJC）的（关键工序）在中国境内完成。

176.（老虎钳、LHQ）生产厂为（山东伟禾文化传播有限公司），厂址为（山东省东营市东营区金乡路 90 号）。（老虎钳、LHQ）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（老虎钳、LHQ）的（关键组件）在中国境内生产。（老虎钳、LHQ）的（关键工序）在中国境内完成。

177.（尖嘴钳、JZQ5）生产厂为（山东伟禾文化传播有限公司），厂址为（山东省东营市东营区金乡路 90 号）。（尖嘴钳、JZQ5）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（尖嘴钳、JZQ5）的（关键组件）在中国境内生产。（尖嘴钳、JZQ5）的（关键工序）在中国境内完成。

178.（强力剪刀、J100061）生产厂为（张小泉股份有限公司），厂址为（浙江省杭州市富阳区东洲街道五星路 8 号）。（强力剪刀、J100061）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（强力剪刀、J100061）的（关键组件）在中国境内生产。（强力剪刀、J100061）的（关键工序）在中国境内完成。

179.（美工刀、MGD2）生产厂为（山东伟禾文化传播有限公司），厂址为（山东省东营市东营区金乡路 90 号）。（美工刀、MGD2）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（美工刀、MGD2）的（关键组件）在中国境内生产。（美工刀、MGD2）的（关键工序）在中国境内完成。

180.（十字螺丝刀、SZLS6）生产厂为（上海普益实业有限公司），厂址为（浦东新区南汇新城镇环湖西一路 819 号 C206-18 室）。十字螺丝刀、SZLS6）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。十字螺丝刀、SZLS6）的（关键组件）在中国境内生产。十字螺丝刀、SZLS6）的（关键工序）在中国境内完成。

181.（一字螺丝刀、YZLS6）生产厂为（山东伟禾文化传播有限公司），厂址为（山东省东营市东营区金乡路 90 号）。（一字螺丝刀、YZLS6）的中国境内生产的组件成本

占比≥（规定比例）。（一字螺丝刀、YZLS6）的（关键组件）在中国境内生产。（一字螺丝刀、YZLS6）的（关键工序）在中国境内完成。

182.（直尺、ZC3）生产厂为（山东伟禾文化传播有限公司），厂址为（山东省东营市东营区金乡路 90 号）。（直尺、ZC3）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（直尺、ZC3）的（关键组件）在中国境内生产。（直尺、ZC3）的（关键工序）在中国境内完成。

183.（直尺、ZC5）生产厂为（山东伟禾文化传播有限公司），厂址为（山东省东营市东营区金乡路 90 号）。（直尺、ZC5）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（直尺、ZC5）的（关键组件）在中国境内生产。（直尺、ZC5）的（关键工序）在中国境内完成。

184.（卷尺、JC10）生产厂为（山东伟禾文化传播有限公司），厂址为（山东省东营市东营区金乡路 90 号）。（卷尺、JC10）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（卷尺、JC10）的（关键组件）在中国境内生产。（卷尺、JC10）的（关键工序）在中国境内完成。

185.（软尺、RC）生产厂为（山东伟禾文化传播有限公司），厂址为（山东省东营市东营区金乡路 90 号）。（软尺、RC）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（软尺、RC）的（关键组件）在中国境内生产。（软尺、RC）的（关键工序）在中国境内完成。

186.（游标卡尺、0-150mm）生产厂为（上海尺喜工量具有限公司），厂址为（上海市金山区朱行镇朱卫路 58 号 C 楼 144 室）。（游标卡尺、0-150mm）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（游标卡尺、0-150mm）的（关键组件）在中国境内生产。（游标卡尺、0-150mm）的（关键工序）在中国境内完成。

187.（45 度角度尺、JDC45）生产厂为（山东伟禾文化传播有限公司），厂址为（山东省东营市东营区金乡路 90 号）。（45 度角度尺、JDC45）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（45 度角度尺、JDC45）的（关键组件）在中国境内生产。（45 度角度尺、JDC45）的（关键工序）在中国境内完成。

188.（活动角度尺、DJC1）生产厂为（山东伟禾文化传播有限公司），厂址为（山东省东营市东营区金乡路 90 号）。（活动角度尺、DJC1）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（活动角度尺、DJC1）的（关键组件）在中国境内生产。（活动角度尺、DJC1）的（关键工序）在中国境内完成。

189.（数显角度尺、300mm）生产厂为（上海尺喜工量具有限公司），厂址为（上海市金山区朱行镇朱卫路 58 号 C 楼 144 室）。（数显角度尺、300mm）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（数显角度尺、300mm）的（关键组件）在中国境内生产。（数显角度尺、300mm）的（关键工序）在中国境内完成。

190.（直角尺、ZJC）生产厂为（山东伟禾文化传播有限公司），厂址为（山东省东营市东营区金乡路 90 号）。（直角尺、ZJC）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（直角尺、ZJC）的（关键组件）在中国境内生产。（直角尺、ZJC）的（关键工序）在中国境内完成。

191.（木工划线器、MGHXQ）生产厂为（山东伟禾文化传播有限公司），厂址为（山东省东营市东营区金乡路 90 号）。（木工划线器、MGHXQ）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（木工划线器、MGHXQ）的（关键组件）在中国境内生产。（木工划线器、MGHXQ）的（关键工序）在中国境内完成。

192.（墨斗、MD）生产厂为（山东伟禾文化传播有限公司），厂址为（山东省东营市东营区金乡路 90 号）。（墨斗、MD）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。

（墨斗、MD）的（关键组件）在中国境内生产。（墨斗、MD）的（关键工序）在中国境内完成。

193.（铅笔、BDJ）生产厂为（山东伟禾文化传播有限公司），厂址为（山东省东营市东营区金乡路 90 号）。（铅笔、BDJ）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（铅笔、BDJ）的（关键组件）在中国境内生产。（铅笔、BDJ）的（关键工序）在中国境内完成。

194.（橡皮、XP）生产厂为（山东伟禾文化传播有限公司），厂址为（山东省东营市东营区金乡路 90 号）。（橡皮、XP）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（橡皮、XP）的（关键组件）在中国境内生产。（橡皮、XP）的（关键工序）在中国境内完成。

195.（圆规、YG）生产厂为（山东伟禾文化传播有限公司），厂址为（山东省东营市东营区金乡路 90 号）。（圆规、YG）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（圆规、YG）的（关键组件）在中国境内生产。（圆规、YG）的（关键工序）在中国境内完成。

196.（切割板、QGB）生产厂为（山东伟禾文化传播有限公司），厂址为（山东省东营市东营区金乡路 90 号）。（切割板、QGB）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（切割板、QGB）的（关键组件）在中国境内生产。（切割板、QGB）的（关键工序）在中国境内完成。

197.（A 夹、AJ4）生产厂为（山东伟禾文化传播有限公司），厂址为（山东省东营市东营区金乡路 90 号）。（A 夹、AJ4）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（A 夹、AJ4）的（关键组件）在中国境内生产。（A 夹、AJ4）的（关键工序）在中国境内完成。

198.（A 夹、AJ6）生产厂为（山东伟禾文化传播有限公司），厂址为（山东省东营市东营区金乡路 90 号）。（A 夹、AJ6）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（A 夹、AJ6）的（关键组件）在中国境内生产。（A 夹、AJ6）的（关键工序）在中国境内完成。

199.（F 夹、FJ6）生产厂为（山东伟禾文化传播有限公司），厂址为（山东省东营市东营区金乡路 90 号）。（F 夹、FJ6）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（F 夹、FJ6）的（关键组件）在中国境内生产。（F 夹、FJ6）的（关键工序）在中国境内完成。

200.（F 夹、FJ12）生产厂为（山东伟禾文化传播有限公司），厂址为（山东省东营市东营区金乡路 90 号）。（F 夹、FJ12）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（F 夹、FJ12）的（关键组件）在中国境内生产。（F 夹、FJ12）的（关键工序）在中国境内完成。

201.（F 夹、FJ24）生产厂为（山东伟禾文化传播有限公司），厂址为（山东省东营市东营区金乡路 90 号）。（F 夹、FJ24）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（F 夹、FJ24）的（关键组件）在中国境内生产。（F 夹、FJ24）的（关键工序）在中国境内完成。

202.（重型 G 夹、ZXGJ）生产厂为（山东伟禾文化传播有限公司），厂址为（山东省东营市东营区金乡路 90 号）。（重型 G 夹、ZXGJ）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（重型 G 夹、ZXGJ）的（关键组件）在中国境内生产。（重型 G 夹、ZXGJ）的（关键工序）在中国境内完成。

203.（木工板夹、MGBJ12）生产厂为（山东伟禾文化传播有限公司），厂址为（山东省东营市东营区金乡路 90 号）。（木工板夹、MGBJ12）的中国境内生产的组件成本占

比≥（规定比例）。（木工板夹、MGBJ12）的（关键组件）在中国境内生产。（木工板夹、MGBJ12）的（关键工序）在中国境内完成。

204.（木工板夹、MGBJ24）生产厂为（山东伟禾文化传播有限公司），厂址为（山东省东营市东营区金乡路 90 号）。（木工板夹、MGBJ24）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（木工板夹、MGBJ24）的（关键组件）在中国境内生产。（木工板夹、MGBJ24）的（关键工序）在中国境内完成。

205.（木工板夹、MGBJ36）生产厂为（山东伟禾文化传播有限公司），厂址为（山东省东营市东营区金乡路 90 号）。（木工板夹、MGBJ36）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（木工板夹、MGBJ36）的（关键组件）在中国境内生产。（木工板夹、MGBJ36）的（关键工序）在中国境内完成。

206.（直角夹、ZJJ）生产厂为（山东伟禾文化传播有限公司），厂址为（山东省东营市东营区金乡路 90 号）。（直角夹、ZJJ）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（直角夹、ZJJ）的（关键组件）在中国境内生产。（直角夹、ZJJ）的（关键工序）在中国境内完成。

207.（绑带夹、BDJ）生产厂为（山东伟禾文化传播有限公司），厂址为（山东省东营市东营区金乡路 90 号）。（绑带夹、BDJ）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（绑带夹、BDJ）的（关键组件）在中国境内生产。（绑带夹、BDJ）的（关键工序）在中国境内完成。

208.（橡胶圈、XJQ）生产厂为（山东伟禾文化传播有限公司），厂址为（山东省东营市东营区金乡路 90 号）。（橡胶圈、XJQ）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（橡胶圈、XJQ）的（关键组件）在中国境内生产。（橡胶圈、XJQ）的（关键工序）在中国境内完成。

209.（洗眼液、通用型）生产厂为（霍尼韦尔（中国）有限公司），厂址为（中国（上海）自由贸易试验区环科路 555 弄 1 号楼 10 层）。（洗眼液、通用型）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（洗眼液、通用型）的（关键组件）在中国境内生产。（洗眼液、通用型）的（关键工序）在中国境内完成。

210.（防护眼镜、1621）生产厂为（3M 中国有限公司），厂址为（上海市田林路 222 号）。防护眼镜、1621）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。防护眼镜、1621）的（关键组件）在中国境内生产。防护眼镜、1621）的（关键工序）在中国境内完成。

211.（激光护目镜、BDJ）生产厂为（山东伟禾文化传播有限公司），厂址为（山东省东营市东营区金乡路 90 号）。（激光护目镜、BDJ）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（激光护目镜、BDJ）的（关键组件）在中国境内生产。（激光护目镜、BDJ）的（关键工序）在中国境内完成。

212.（防割手套、FGST2）生产厂为（山东伟禾文化传播有限公司），厂址为（山东省东营市东营区金乡路 90 号）。（防割手套、FGST2）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（防割手套、FGST2）的（关键组件）在中国境内生产。（防割手套、FGST2）的（关键工序）在中国境内完成。

213.（过滤式防护口罩、FHKZ）生产厂为（3M 中国有限公司），厂址为（上海市田林路 222 号）。（过滤式防护口罩、FHKZ）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（过滤式防护口罩、FHKZ）的（关键组件）在中国境内生产。（过滤式防护口罩、FHKZ）的（关键工序）在中国境内完成。

214.（万用表、WYB）生产厂为（山东伟禾文化传播有限公司），厂址为（山东省东营市东营区金乡路 90 号）。（万用表、WYB）的中国境内生产的组件成本占比≥（规

定比例）。（万用表、WYB）的（关键组件）在中国境内生产。（万用表、WYB）的（关键工序）在中国境内完成。

215.（剥线钳、BXQ）生产厂为（山东伟禾文化传播有限公司），厂址为（山东省东营市东营区金乡路 90 号）。（剥线钳、BXQ）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（剥线钳、BXQ）的（关键组件）在中国境内生产。（剥线钳、BXQ）的（关键工序）在中国境内完成。

216.（台虎钳、THQ）生产厂为（山东伟禾文化传播有限公司），厂址为（山东省东营市东营区金乡路 90 号）。（台虎钳、THQ）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（台虎钳、THQ）的（关键组件）在中国境内生产。（台虎钳、THQ）的（关键工序）在中国境内完成。

217.（什锦锉套装、BDJ）生产厂为（山东伟禾文化传播有限公司），厂址为（山东省东营市东营区金乡路 90 号）。（什锦锉套装、BDJ）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（什锦锉套装、BDJ）的（关键组件）在中国境内生产。（什锦锉套装、BDJ）的（关键工序）在中国境内完成。

218.（锉刀套装、CDTZ）生产厂为（山东伟禾文化传播有限公司），厂址为（山东省东营市东营区金乡路 90 号）。（锉刀套装、CDTZ）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（锉刀套装、CDTZ）的（关键组件）在中国境内生产。（锉刀套装、CDTZ）的（关键工序）在中国境内完成。

219.（钳工锤 100g、QGC）生产厂为（山东伟禾文化传播有限公司），厂址为（山东省东营市东营区金乡路 90 号）。（钳工锤 100g、QGC）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（钳工锤 100g、QGC）的（关键组件）在中国境内生产。（钳工锤 100g、QGC）的（关键工序）在中国境内完成。

220.（羊角锤、YJC）生产厂为（山东伟禾文化传播有限公司），厂址为（山东省东营市东营区金乡路 90 号）。（羊角锤、YJC）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（羊角锤、YJC）的（关键组件）在中国境内生产。（羊角锤、YJC）的（关键工序）在中国境内完成。

221.（机用平口钳、JYPKQ）生产厂为（山东伟禾文化传播有限公司），厂址为（山东省东营市东营区金乡路 90 号）。（机用平口钳、JYPKQ）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（机用平口钳、JYPKQ）的（关键组件）在中国境内生产。（机用平口钳、JYPKQ）的（关键工序）在中国境内完成。

222.（组合螺丝刀、ZHLS）生产厂为（山东伟禾文化传播有限公司），厂址为（山东省东营市东营区金乡路 90 号）。（组合螺丝刀、ZHLS）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（组合螺丝刀、ZHLS）的（关键组件）在中国境内生产。（组合螺丝刀、ZHLS）的（关键工序）在中国境内完成。

223.（快速扳手、KSB）生产厂为（山东伟禾文化传播有限公司），厂址为（山东省东营市东营区金乡路 90 号）。（快速扳手、KSB）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（快速扳手、KSB）的（关键组件）在中国境内生产。（快速扳手、KSB）的（关键工序）在中国境内完成。

224.（机油壶、JYOU）生产厂为（山东伟禾文化传播有限公司），厂址为（山东省东营市东营区金乡路 90 号）。（机油壶、JYOU）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（机油壶、JYOU）的（关键组件）在中国境内生产。（机油壶、JYOU）的（关键工序）在中国境内完成。

225.（润滑油、RHY）生产厂为（山东伟禾文化传播有限公司），厂址为（山东省东营市东营区金乡路 90 号）。（润滑油、RHY）的中国境内生产的组件成本占比≥（规

定比例）。（润滑油、RHY）的（关键组件）在中国境内生产。（润滑油、RHY）的（关键工序）在中国境内完成。

226.（卡尺 150、0-150）生产厂为（上海尺喜工量具有限公司），厂址为（上海市金山区朱行镇朱卫路 58 号 C 楼 144 室）。（卡尺 150、0-150）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（卡尺 150、0-150）的（关键组件）在中国境内生产。（卡尺 150、0-150）的（关键工序）在中国境内完成。

227.（百分表、0-10mm）生产厂为（上海尺喜工量具有限公司），厂址为（上海市金山区朱行镇朱卫路 58 号 C 楼 144 室）。（百分表、0-10mm）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（百分表、0-10mm）的（关键组件）在中国境内生产。（百分表、0-10mm）的（关键工序）在中国境内完成。

228.（磁力表座、CZ-6C）生产厂为（上海尺喜工量具有限公司），厂址为（上海市金山区朱行镇朱卫路 58 号 C 楼 144 室）。（磁力表座、CZ-6C）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（磁力表座、CZ-6C）的（关键组件）在中国境内生产。（磁力表座、CZ-6C）的（关键工序）在中国境内完成。

229.（量块、BDJ）生产厂为（山东伟禾文化传播有限公司），厂址为（山东省东营市东营区金乡路 90 号）。（量块、BDJ）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（量块、BDJ）的（关键组件）在中国境内生产。（量块、BDJ）的（关键工序）在中国境内完成。

230.（开孔器、KKQ）生产厂为（山东伟禾文化传播有限公司），厂址为（山东省东营市东营区金乡路 90 号）。（开孔器、KKQ）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（开孔器、KKQ）的（关键组件）在中国境内生产。（开孔器、KKQ）的（关键工序）在中国境内完成。

231.（铁皮剪、TPJ）生产厂为（山东伟禾文化传播有限公司），厂址为（山东省东营市东营区金乡路 90 号）。（铁皮剪、TPJ）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（铁皮剪、TPJ）的（关键组件）在中国境内生产。（铁皮剪、TPJ）的（关键工序）在中国境内完成。

232.（水平尺 600、SPZ6）生产厂为（山东伟禾文化传播有限公司），厂址为（山东省东营市东营区金乡路 90 号）。（水平尺 600、SPZ6）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（水平尺 600、SPZ6）的（关键组件）在中国境内生产。（水平尺 600、SPZ6）的（关键工序）在中国境内完成。

233.（水平尺 1000、SPZ10）生产厂为（山东伟禾文化传播有限公司），厂址为（山东省东营市东营区金乡路 90 号）。（水平尺 1000、SPZ10）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（水平尺 1000、SPZ10）的（关键组件）在中国境内生产。（水平尺 1000、SPZ10）的（关键工序）在中国境内完成。

234.（防滑耐磨手套、STF）生产厂为（山东伟禾文化传播有限公司），厂址为（山东省东营市东营区金乡路 90 号）。（防滑耐磨手套、STF）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（防滑耐磨手套、STF）的（关键组件）在中国境内生产。（防滑耐磨手套、STF）的（关键工序）在中国境内完成。

235.（木工钻头套装、MGZ）生产厂为（山东伟禾文化传播有限公司），厂址为（山东省东营市东营区金乡路 90 号）。（木工钻头套装、MGZ）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（木工钻头套装、MGZ）的（关键组件）在中国境内生产。（木工钻头套装、MGZ）的（关键工序）在中国境内完成。

236.（批头套装、PT35）生产厂为（山东伟禾文化传播有限公司），厂址为（山东省东营市东营区金乡路 90 号）。（批头套装、PT35）的中国境内生产的组件成本占比≥

（规定比例）。（批头套装、PT35）的（关键组件）在中国境内生产。（批头套装、PT35）的（关键工序）在中国境内完成。

237.（砂纸打磨架、SMJZ）生产厂为（山东伟禾文化传播有限公司），厂址为（山东省东营市东营区金乡路 90 号）。（砂纸打磨架、SMJZ）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（砂纸打磨架、SMJZ）的（关键组件）在中国境内生产。（砂纸打磨架、SMJZ）的（关键工序）在中国境内完成。

238.（毛刷、MS）生产厂为（山东伟禾文化传播有限公司），厂址为（山东省东营市东营区金乡路 90 号）。（毛刷、MS）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（毛刷、MS）的（关键组件）在中国境内生产。（毛刷、MS）的（关键工序）在中国境内完成。

239.（白方巾、BFJ）生产厂为（山东伟禾文化传播有限公司），厂址为（山东省东营市东营区金乡路 90 号）。（白方巾、BFJ）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（白方巾、BFJ）的（关键组件）在中国境内生产。（白方巾、BFJ）的（关键工序）在中国境内完成。

240.（双面胶、SZGC-3）生产厂为（山东科邦化工有限公司），厂址为（山东省菏泽市单县北城孙草庙村 18 号）。（双面胶、SZGC-3）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（双面胶、SZGC-3）的（关键组件）在中国境内生产。（双面胶、SZGC-3）的（关键工序）在中国境内完成。

241.（海绵双面胶、68H1）生产厂为（深圳市兴伟峰胶粘带科技有限公司），厂址为（深圳市光明区马田街道马山头社区第四工业区 78 栋 C104）。海绵双面胶、68H1）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。海绵双面胶、68H1）的（关键组件）在中国境内生产。海绵双面胶、68H1）的（关键工序）在中国境内完成。

242.（美纹纸、MWZ）生产厂为（山东伟禾文化传播有限公司），厂址为（山东省东营市东营区金乡路 90 号）。（美纹纸、MWZ）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（美纹纸、MWZ）的（关键组件）在中国境内生产。（美纹纸、MWZ）的（关键工序）在中国境内完成。

243.（透明胶带、J4131）生产厂为（深圳市兴伟峰胶粘带科技有限公司），厂址为（深圳市光明区马田街道马山头社区第四工业区 78 栋 C104）。（透明胶带、J4131）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（透明胶带、J4131）的（关键组件）在中国境内生产。（透明胶带、J4131）的（关键工序）在中国境内完成。

244.（10 寸专业级安全精密台锯、BT2504R）生产厂为（山东伟禾文化传播有限公司），厂址为（山东省东营市东营区金乡路 90 号）。（10 寸专业级安全精密台锯、BT2504R）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（10 寸专业级安全精密台锯、BT2504R）的（关键组件）在中国境内生产。（10 寸专业级安全精密台锯、BT2504R）的（关键工序）在中国境内完成。

245.（16 ”平刨-螺旋刀、25-216H）生产厂为（索盾（青岛）科技有限公司），厂址为（山东省青岛市李沧区衡水路 115 号 8 号楼 3 单元 302 户）。（16 ”平刨-螺旋刀、25-216H）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（16 ”平刨-螺旋刀、25-216H）的（关键组件）在中国境内生产。（16 ”平刨-螺旋刀、25-216H）的（关键工序）在中国境内完成。

246.（25″数控压刨-螺旋刀、PT310）生产厂为（山东伟禾文化传播有限公司），厂址为（山东省东营市东营区金乡路 90 号）。（25″数控压刨-螺旋刀、PT310）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（25″数控压刨-螺旋刀、PT310）的（关键组件）在中国境内生产。（25″数控压刨-螺旋刀、PT310）的（关键工序）在中国境内完成。

247.（10 ”豪华木工带锯、10”BS）生产厂为（山东伟禾文化传播有限公司），厂址为（山东省东营市东营区金乡路 90 号）。（10 ”豪华木工带锯、10”BS）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（10 ”豪华木工带锯、10”BS）的（关键组件）在中国境内生产。（10 ”豪华木工带锯、10”BS）的（关键工序）在中国境内完成。

248.（14″专业级细木工带锯、10-326）生产厂为（索盾（青岛）科技有限公司），厂址为（山东省青岛市李沧区衡水路 115 号 8 号楼 3 单元 302 户）。（14″专业级细木工带锯、10-326）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（14″专业级细木工带锯、10-326）的（关键组件）在中国境内生产。（14″专业级细木工带锯、10-326）的（关键工序）在中国境内完成。

249.（18″豪华带锯、18″HHBS）生产厂为（山东伟禾文化传播有限公司），厂址为（山东省东营市东营区金乡路 90 号）。（18″豪华带锯、18″HHBS）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（18″豪华带锯、18″HHBS）的（关键组件）在中国境内生产。（18″豪华带锯、18″HHBS）的（关键工序）在中国境内完成。

250.（17″无极调速台钻、17″TSZ）生产厂为（山东伟禾文化传播有限公司），厂址为（山东省东营市东营区金乡路 90 号）。（17″无极调速台钻、17″TSZ）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（17″无极调速台钻、17″TSZ）的（关键组件）在中国境内生产。（17″无极调速台钻、17″TSZ）的（关键工序）在中国境内完成。

251.（落地方榫机、LDFSJ）生产厂为（山东伟禾文化传播有限公司），厂址为（山东省东营市东营区金乡路 90 号）。（落地方榫机、LDFSJ）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（落地方榫机、LDFSJ）的（关键组件）在中国境内生产。（落地方榫机、LDFSJ）的（关键工序）在中国境内完成。

252.（6″x10″砂盘砂带组合机、JBDS-41151I）生产厂为（上海宁乾实业有限公司），厂址为（上海市闵行区放鹤路 1088 号）。（6″x10″砂盘砂带组合机、JBDS-41151I）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（6″x10″砂盘砂带组合机、JBDS-41151I）的（关键组件）在中国境内生产。（6″x10″砂盘砂带组合机、JBDS-41151I）的（关键工序）在中国境内完成。

253.（12 ”砂盘机、JDS-305）生产厂为（上海宁乾实业有限公司），厂址为（上海市闵行区放鹤路 1088 号）。（12 ”砂盘机、JDS-305）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（12 ”砂盘机、JDS-305）的（关键组件）在中国境内生产。（12 ”砂盘机、JDS-305）的（关键工序）在中国境内完成。

254.（4-1/2″砂柱机、JSS-P110）生产厂为（上海宁乾实业有限公司），厂址为（上海市闵行区放鹤路 1088 号）。（4-1/2″砂柱机、JSS-P110）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（4-1/2″砂柱机、JSS-P110）的（关键组件）在中国境内生产。（4-1/2″砂柱机、JSS-P110）的（关键工序）在中国境内完成。

255.（重型木工车床、MGCH）生产厂为（山东伟禾文化传播有限公司），厂址为（山东省东营市东营区金乡路 90 号）。（重型木工车床、MGCH）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（重型木工车床、MGCH）的（关键组件）在中国境内生产。（重型木工车床、MGCH）的（关键工序）在中国境内完成。

256.（舍弃式车刀套装、CDTZ）生产厂为（山东伟禾文化传播有限公司），厂址为（山东省东营市东营区金乡路 90 号）。（舍弃式车刀套装、CDTZ）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（舍弃式车刀套装、CDTZ）的（关键组件）在中国境内生产。（舍弃式车刀套装、CDTZ）的（关键工序）在中国境内完成。

257.（4.0 寸卡盘豪华套装、4 寸）生产厂为（山东伟禾文化传播有限公司），厂址为（山东省东营市东营区金乡路 90 号）。（4.0 寸卡盘豪华套装、4 寸）的中国境内

生产的组件成本占比≥（规定比例）。（4.0 寸卡盘豪华套装、4 寸）的（关键组件）在中国境内生产。（4.0 寸卡盘豪华套装、4 寸）的（关键工序）在中国境内完成。

258.（8 寸低速水冷磨刀机、8MDJ）生产厂为（山东伟禾文化传播有限公司），厂址为（山东省东营市东营区金乡路 90 号）。（8 寸低速水冷磨刀机、8MDJ）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（8 寸低速水冷磨刀机、8MDJ）的（关键组件）在中国境内生产。（8 寸低速水冷磨刀机、8MDJ）的（关键工序）在中国境内完成。

259.（22 ”无级调速拉花锯、JSS-16R）生产厂为（上海宁乾实业有限公司），厂址为（上海市闵行区放鹤路 1088 号）。（22 ”无级调速拉花锯、JSS-16R）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（22 ”无级调速拉花锯、JSS-16R）的（关键组件）在中国境内生产。（22 ”无级调速拉花锯、JSS-16R）的（关键工序）在中国境内完成。

260.（立铣工作站、LX GZZ）生产厂为（山东伟禾文化传播有限公司），厂址为（山东省东营市东营区金乡路 90 号）。（立铣工作站、LX GZZ）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（立铣工作站、LX GZZ）的（关键组件）在中国境内生产。（立铣工作站、LX GZZ）的（关键工序）在中国境内完成。

261.（精密斜切锯、10 寸）生产厂为（山东伟禾文化传播有限公司），厂址为（山东省东营市东营区金乡路 90 号）。（精密斜切锯、10 寸）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（精密斜切锯、10 寸）的（关键组件）在中国境内生产。（精密斜切锯、10 寸）的（关键工序）在中国境内完成。

262.（小型空气净化器、62-450）生产厂为（索盾（青岛）科技有限公司），厂址为（山东省青岛市李沧区衡水路 115 号 8 号楼 3 单元 302 户）。（小型空气净化器、62-450）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（小型空气净化器、62-450）

的（关键组件）在中国境内生产。（小型空气净化器、62-450）的（关键工序）在中国境内完成。

263.（袋式集尘器、DC2000）生产厂为（山东美克图斯木工系统有限公司），厂址为（山东省青岛市崂山区新宏路 1 号 13 号楼 1104 户）。（袋式集尘器、DC2000）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（袋式集尘器、DC2000）的（关键组件）在中国境内生产。（袋式集尘器、DC2000）的（关键工序）在中国境内完成。

264.（联动集尘桶、DC53-Auto）生产厂为（山东美克图斯木工系统有限公司），厂址为（山东省青岛市崂山区新宏路 1 号 13 号楼 1104 户）。（联动集尘桶、DC53-Auto）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（联动集尘桶、DC53-Auto）的（关键组件）在中国境内生产。（联动集尘桶、DC53-Auto）的（关键工序）在中国境内完成。

265.（中央集尘器、60-1750）生产厂为（索盾（青岛）科技有限公司），厂址为（山东省青岛市李沧区衡水路 115 号 8 号楼 3 单元 302 户）。（中央集尘器、60-1750）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（中央集尘器、60-1750）的（关键组件）在中国境内生产。（中央集尘器、60-1750）的（关键工序）在中国境内完成。

266.（中央集尘管道系统、CGD）生产厂为（山东伟禾文化传播有限公司），厂址为（山东省东营市东营区金乡路 90 号）。（中央集尘管道系统、CGD）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（中央集尘管道系统、CGD）的（关键组件）在中国境内生产。（中央集尘管道系统、CGD）的（关键工序）在中国境内完成。

267.（空气压缩机、1100W*3-100L）生产厂为（台州市奥突斯工贸有限公司），厂址为（浙江省台州市温岭市石塘镇上马工业区）。（空气压缩机、1100W*3-100L）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（空气压缩机、1100W*3-100L）的（关键

组件）在中国境内生产。（空气压缩机、1100W*3-100L）的（关键工序）在中国境内完成。

268.（智能权限控制器、ZNKZQ）生产厂为（山东伟禾文化传播有限公司），厂址为（山东省东营市东营区金乡路 90 号）。（智能权限控制器、ZNKZQ）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（智能权限控制器、ZNKZQ）的（关键组件）在中国境内生产。（智能权限控制器、ZNKZQ）的（关键工序）在中国境内完成。

269.（CNC 三轴雕刻机、CNC6040-2.2KW）生产厂为（东莞市晶研仪器科技有限公司），厂址为（广东省东莞市塘厦镇凤宝路 8 号 1 栋 201 室）。（CNC 三轴雕刻机、CNC6040-2.2KW）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（CNC 三轴雕刻机、CNC6040-2.2KW）的（关键组件）在中国境内生产。（CNC 三轴雕刻机、CNC6040-2.2KW）的（关键工序）在中国境内完成。

270.（曲线锯（锂电）、M1Q-FF-85）生产厂为（江苏东成机电工具有限公司），厂址为（江苏省启东市天汾电动工具产业园）。（曲线锯（锂电）、M1Q-FF-85）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（曲线锯（锂电）、M1Q-FF-85）的（关键组件）在中国境内生产。（曲线锯（锂电）、M1Q-FF-85）的（关键工序）在中国境内完成。

271.（角磨机、S1J-FF07-25B ）生产厂为（江苏东成机电科技有限公司），厂址为（启东市吕四港镇吕久路 901 号）。角磨机、S1J-FF07-25B ）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。角磨机、S1J-FF07-25B ）的（关键组件）在中国境内生产。角磨机、S1J-FF07-25B ）的（关键工序）在中国境内完成。

272.（电动起子（锂电）、ADJZ22-10）生产厂为（江苏东成机电工具有限公司），厂址为（江苏省启东市天汾电动工具产业园）。（电动起子（锂电）、ADJZ22-10）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（电动起子（锂电）、ADJZ22-10）的（关

键组件）在中国境内生产。（电动起子（锂电）、ADJZ22-10）的（关键工序）在中国境内完成。

273.（批头套装、PT4）生产厂为（山东伟禾文化传播有限公司），厂址为（山东省东营市东营区金乡路 90 号）。（批头套装、PT4）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（批头套装、PT4）的（关键组件）在中国境内生产。（批头套装、PT4）的（关键工序）在中国境内完成。

274.（钻头组合套装、ZTZH）生产厂为（山东伟禾文化传播有限公司），厂址为（山东省东营市东营区金乡路 90 号）。（钻头组合套装、ZTZH）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（钻头组合套装、ZTZH）的（关键组件）在中国境内生产。（钻头组合套装、ZTZH）的（关键工序）在中国境内完成。

275.（电动扳手（锂电）、M1D-FF-320）生产厂为（江苏东成机电工具有限公司），厂址为（江苏省启东市天汾电动工具产业园）。（电动扳手（锂电）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（电动扳手（锂电）的（关键组件）在中国境内生产。（电动扳手（锂电）的（关键工序）在中国境内完成。

276.（套筒套装、TTZ）生产厂为（山东伟禾文化传播有限公司），厂址为（山东省东营市东营区金乡路 90 号）。（套筒套装、TTZ）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（套筒套装、TTZ）的（关键组件）在中国境内生产。（套筒套装、TTZ）的（关键工序）在中国境内完成。

277.（电圆锯（锂电）、M1Y-FF02-235）生产厂为（江苏东成机电科技有限公司），厂址为（启东市吕四港镇吕久路 901 号）。（电圆锯（锂电）、M1Y-FF02-235）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（电圆锯（锂电）、M1Y-FF02-235）的（关键组件）在中国境内生产。（电圆锯（锂电）、M1Y-FF02-235）的（关键工序）在中国境内完成。

278.（锂电修边机、M1P-FF04-6）生产厂为（江苏东成机电科技有限公司），厂址为（启东市吕四港镇吕久路 901 号）。（锂电修边机、M1P-FF04-6）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（锂电修边机、M1P-FF04-6）的（关键组件）在中国境内生产。（锂电修边机、M1P-FF04-6）的（关键工序）在中国境内完成。

279.（铣刀套装、XD22）生产厂为（山东伟禾文化传播有限公司），厂址为（山东省东营市东营区金乡路 90 号）。（铣刀套装、XD22）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（铣刀套装、XD22）的（关键组件）在中国境内生产。（铣刀套装、XD22）的（关键工序）在中国境内完成。

280.（手持铣机、SSXJ）生产厂为（山东伟禾文化传播有限公司），厂址为（山东省东营市东营区金乡路 90 号）。（手持铣机、SSXJ）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（手持铣机、SSXJ）的（关键组件）在中国境内生产。（手持铣机、SSXJ）的（关键工序）在中国境内完成。

281.（铣刀套装、XD10）生产厂为（山东伟禾文化传播有限公司），厂址为（山东省东营市东营区金乡路 90 号）。（铣刀套装、XD10）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（铣刀套装、XD10）的（关键组件）在中国境内生产。（铣刀套装、XD10）的（关键工序）在中国境内完成。

282.（木榫连接制作母板系统、MBXT）生产厂为（山东伟禾文化传播有限公司），厂址为（山东省东营市东营区金乡路 90 号）。（木榫连接制作母板系统、MBXT）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（木榫连接制作母板系统、MBXT）的（关键组件）在中国境内生产。（木榫连接制作母板系统、MBXT）的（关键工序）在中国境内完成。

283.（多米诺木榫开槽机、KCJ）生产厂为（山东伟禾文化传播有限公司），厂址为（山东省东营市东营区金乡路 90 号）。（多米诺木榫开槽机、KCJ）的中国境内生产

的组件成本占比≥（规定比例）。（多米诺木榫开槽机、KCJ）的（关键组件）在中国境内生产。（多米诺木榫开槽机、KCJ）的（关键工序）在中国境内完成。

284.（移动式真空集尘器套装、CQTZ）生产厂为（山东伟禾文化传播有限公司），厂址为（山东省东营市东营区金乡路 90 号）。（移动式真空集尘器套装、CQTZ）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（移动式真空集尘器套装、CQTZ）的（关键组件）在中国境内生产。（移动式真空集尘器套装、CQTZ）的（关键工序）在中国境内完成。

285.（电动圆形偏心振动磨机、ZMJ）生产厂为（山东伟禾文化传播有限公司），厂址为（山东省东营市东营区金乡路 90 号）。（电动圆形偏心振动磨机、ZMJ）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（电动圆形偏心振动磨机、ZMJ）的（关键组件）在中国境内生产。（电动圆形偏心振动磨机、ZMJ）的（关键工序）在中国境内完成。

286.（平面磨床、PMMC）生产厂为（山东伟禾文化传播有限公司），厂址为（山东省东营市东营区金乡路 90 号）。（平面磨床、PMMC）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（平面磨床、PMMC）的（关键组件）在中国境内生产。（平面磨床、PMMC）的（关键工序）在中国境内完成。

287.（热熔胶枪、RRJQ）生产厂为（山东伟禾文化传播有限公司），厂址为（山东省东营市东营区金乡路 90 号）。（热熔胶枪、RRJQ）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（热熔胶枪、RRJQ）的（关键组件）在中国境内生产。（热熔胶枪、RRJQ）的（关键工序）在中国境内完成。

288.（热风枪、M1D-FF-2000）生产厂为（江苏东成机电工具有限公司），厂址为（江苏省启东市天汾电动工具产业园）。（热风枪、M1D-FF-2000）的中国境内生产的组

件成本占比≥（规定比例）。（热风枪、M1D-FF-2000）的（关键组件）在中国境内生产。（热风枪、M1D-FF-2000）的（关键工序）在中国境内完成。

289.（电磨雕刻机、DMDKJ）生产厂为（山东伟禾文化传播有限公司），厂址为（山东省东营市东营区金乡路 90 号）。（电磨雕刻机、DMDKJ）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（电磨雕刻机、DMDKJ）的（关键组件）在中国境内生产。（电磨雕刻机、DMDKJ）的（关键工序）在中国境内完成。

290.（雕刻刀套装、DKDTZ）生产厂为（山东伟禾文化传播有限公司），厂址为（山东省东营市东营区金乡路 90 号）。（雕刻刀套装、DKDTZ）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（雕刻刀套装、DKDTZ）的（关键组件）在中国境内生产。（雕刻刀套装、DKDTZ）的（关键工序）在中国境内完成。

291.（细工凿（平）、XJG（P））生产厂为（山东伟禾文化传播有限公司），厂址为（山东省东营市东营区金乡路 90 号）。细工凿（平）、XJG（P））的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。细工凿（平）、XJG（P））的（关键组件）在中国境内生产。细工凿（平）、XJG（P））的（关键工序）在中国境内完成。

292.（细工凿（平）、XJG（P））生产厂为（山东伟禾文化传播有限公司），厂址为（山东省东营市东营区金乡路 90 号）。（细工凿（平）、XJG（P））的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（细工凿（平）、XJG（P））的（关键组件）在中国境内生产。（细工凿（平）、XJG（P））的（关键工序）在中国境内完成。

293.（细工凿（平）、XJG（P））生产厂为（山东伟禾文化传播有限公司），厂址为（山东省东营市东营区金乡路 90 号）。（细工凿（平）、XJG（P））的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（细工凿（平）、XJG（P））的（关键组件）在中国境内生产。（细工凿（平）、XJG（P））的（关键工序）在中国境内完成。

294.（细工凿（平）、XJG（P））生产厂为（山东伟禾文化传播有限公司），厂址为（山东省东营市东营区金乡路 90 号）。（细工凿（平）、XJG（P））的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（细工凿（平）、XJG（P））的（关键组件）在中国境内生产。（细工凿（平）、XJG（P））的（关键工序）在中国境内完成。

295.（细工凿（平）、XJG（P））生产厂为（山东伟禾文化传播有限公司），厂址为（山东省东营市东营区金乡路 90 号）。（细工凿（平）、XJG（P））的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（细工凿（平）、XJG（P））的（关键组件）在中国境内生产。（细工凿（平）、XJG（P））的（关键工序）在中国境内完成。

296.（细工凿（丸）、XJG（W））生产厂为（山东伟禾文化传播有限公司），厂址为（山东省东营市东营区金乡路 90 号）。（细工凿（丸）、XJG（W））的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（细工凿（丸）、XJG（W））的（关键组件）在中国境内生产。（细工凿（丸）、XJG（W））的（关键工序）在中国境内完成。

297.（细工凿（丸）、XJG（W））生产厂为（山东伟禾文化传播有限公司），厂址为（山东省东营市东营区金乡路 90 号）。（细工凿（丸）、XJG（W））的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（细工凿（丸）、XJG（W））的（关键组件）在中国境内生产。（细工凿（丸）、XJG（W））的（关键工序）在中国境内完成。

298.（细工凿（丸曲）、XJG（WQ））生产厂为（山东伟禾文化传播有限公司），厂址为（山东省东营市东营区金乡路 90 号）。（细工凿（丸曲）、XJG（WQ））的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（细工凿（丸曲）、XJG（WQ））的（关键组件）在中国境内生产。（细工凿（丸曲）、XJG（WQ））的（关键工序）在中国境内完成。

299.（细工凿（丸曲）、XJG（WQ））生产厂为（山东伟禾文化传播有限公司），厂址为（山东省东营市东营区金乡路 90 号）。（细工凿（丸曲）、XJG（WQ））的中国境内

生产的组件成本占比≥（规定比例）。（细工凿（丸曲）、XJG（WQ））的（关键组件）在中国境内生产。（细工凿（丸曲）、XJG（WQ））的（关键工序）在中国境内完成。

300.（木工凿套装、MGJZT）生产厂为（山东伟禾文化传播有限公司），厂址为（山东省东营市东营区金乡路 90 号）。（木工凿套装、MGJZT）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（木工凿套装、MGJZT）的（关键组件）在中国境内生产。（木工凿套装、MGJZT）的（关键工序）在中国境内完成。

301.（燕尾凿木工凿套装、YWMG）生产厂为（山东伟禾文化传播有限公司），厂址为（山东省东营市东营区金乡路 90 号）。（燕尾凿木工凿套装、YWMG）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（燕尾凿木工凿套装、YWMG）的（关键组件）在中国境内生产。（燕尾凿木工凿套装、YWMG）的（关键工序）在中国境内完成。

302.（重型榫眼凿、ZXSYJ）生产厂为（山东伟禾文化传播有限公司），厂址为（山东省东营市东营区金乡路 90 号）。（重型榫眼凿、ZXSYJ）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（重型榫眼凿、ZXSYJ）的（关键组件）在中国境内生产。（重型榫眼凿、ZXSYJ）的（关键工序）在中国境内完成。

303.（手持曲线锯套装、QXJT）生产厂为（山东伟禾文化传播有限公司），厂址为（山东省东营市东营区金乡路 90 号）。（手持曲线锯套装、QXJT）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（手持曲线锯套装、QXJT）的（关键组件）在中国境内生产。（手持曲线锯套装、QXJT）的（关键工序）在中国境内完成。

304.（双刃锯、DBS5）生产厂为（山东伟禾文化传播有限公司），厂址为（山东省东营市东营区金乡路 90 号）。（双刃锯、DBS5）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（双刃锯、DBS5）的（关键组件）在中国境内生产。（双刃锯、DBS5）的（关键工序）在中国境内完成。

305.（9.5 寸夹背锯、9.5JBS）生产厂为（山东伟禾文化传播有限公司），厂址为（山东省东营市东营区金乡路 90 号）。（9.5 寸夹背锯、9.5JBS）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（9.5 寸夹背锯、9.5JBS）的（关键组件）在中国境内生产。（9.5 寸夹背锯、9.5JBS）的（关键工序）在中国境内完成。

306.（平切锯、PQJ）生产厂为（山东伟禾文化传播有限公司），厂址为（山东省东营市东营区金乡路 90 号）。（平切锯、PQJ）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（平切锯、PQJ）的（关键组件）在中国境内生产。（平切锯、PQJ）的（关键工序）在中国境内完成。

307.（日式拉刨、RJLP）生产厂为（山东伟禾文化传播有限公司），厂址为（山东省东营市东营区金乡路 90 号）。（日式拉刨、RJLP）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（日式拉刨、RJLP）的（关键组件）在中国境内生产。（日式拉刨、RJLP）的（关键工序）在中国境内完成。

308.（日式拉刨、RJLP）生产厂为（山东伟禾文化传播有限公司），厂址为（山东省东营市东营区金乡路 90 号）。（日式拉刨、RJLP）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（日式拉刨、RJLP）的（关键组件）在中国境内生产。（日式拉刨、RJLP）的（关键工序）在中国境内完成。

309.（中式推刨、ZSTP18）生产厂为（山东伟禾文化传播有限公司），厂址为（山东省东营市东营区金乡路 90 号）。（中式推刨、ZSTP18）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（中式推刨、ZSTP18）的（关键组件）在中国境内生产。（中式推刨、ZSTP18）的（关键工序）在中国境内完成。

310.（中式推刨、ZSTP28）生产厂为（山东伟禾文化传播有限公司），厂址为（山东省东营市东营区金乡路 90 号）。（中式推刨、ZSTP28）的中国境内生产的组件成本占

比≥（规定比例）。（中式推刨、ZSTP28）的（关键组件）在中国境内生产。（中式推刨、ZSTP28）的（关键工序）在中国境内完成。

311.（中式推刨、ZSTP35）生产厂为（山东伟禾文化传播有限公司），厂址为（山东省东营市东营区金乡路 90 号）。（中式推刨、ZSTP35）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（中式推刨、ZSTP35）的（关键组件）在中国境内生产。（中式推刨、ZSTP35）的（关键工序）在中国境内完成。

312.（欧式推刨、OSTP）生产厂为（山东伟禾文化传播有限公司），厂址为（山东省东营市东营区金乡路 90 号）。（欧式推刨、OSTP）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（欧式推刨、OSTP）的（关键组件）在中国境内生产。（欧式推刨、OSTP）的（关键工序）在中国境内完成。

313.（低角度刨、DJDP）生产厂为（山东伟禾文化传播有限公司），厂址为（山东省东营市东营区金乡路 90 号）。（低角度刨、DJDP）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（低角度刨、DJDP）的（关键组件）在中国境内生产。（低角度刨、DJDP）的（关键工序）在中国境内完成。

314.（平底鸟刨、PDNP）生产厂为（山东伟禾文化传播有限公司），厂址为（山东省东营市东营区金乡路 90 号）。（平底鸟刨、PDNP）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（平底鸟刨、PDNP）的（关键组件）在中国境内生产。（平底鸟刨、PDNP）的（关键工序）在中国境内完成。

315.（木工锤、MGC28）生产厂为（山东伟禾文化传播有限公司），厂址为（山东省东营市东营区金乡路 90 号）。（木工锤、MGC28）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（木工锤、MGC28）的（关键组件）在中国境内生产。（木工锤、MGC28）的（关键工序）在中国境内完成。

316.（两用锤、LYC）生产厂为（山东伟禾文化传播有限公司），厂址为（山东省东营市东营区金乡路 90 号）。（两用锤、LYC）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（两用锤、LYC）的（关键组件）在中国境内生产。（两用锤、LYC）的（关键工序）在中国境内完成。

317.（圆头锤、YTC）生产厂为（山东伟禾文化传播有限公司），厂址为（山东省东营市东营区金乡路 90 号）。（圆头锤、YTC）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（圆头锤、YTC）的（关键组件）在中国境内生产。（圆头锤、YTC）的（关键工序）在中国境内完成。

318.（羊角锤、YJC）生产厂为（山东伟禾文化传播有限公司），厂址为（山东省东营市东营区金乡路 90 号）。（羊角锤、YJC）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（羊角锤、YJC）的（关键组件）在中国境内生产。（羊角锤、YJC）的（关键工序）在中国境内完成。

319.（麻花钻套装、MHTZT）生产厂为（山东伟禾文化传播有限公司），厂址为（山东省东营市东营区金乡路 90 号）。麻花钻套装、MHTZT）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。麻花钻套装、MHTZT）的（关键组件）在中国境内生产。麻花钻套装、MHTZT）的（关键工序）在中国境内完成。

320.（钢丝钳、GSQ）生产厂为（山东伟禾文化传播有限公司），厂址为（山东省东营市东营区金乡路 90 号）。（钢丝钳、GSQ）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（钢丝钳、GSQ）的（关键组件）在中国境内生产。（钢丝钳、GSQ）的（关键工序）在中国境内完成。

321.（斜口钳、XKQ）生产厂为（山东伟禾文化传播有限公司），厂址为（山东省东营市东营区金乡路 90 号）。（斜口钳、XKQ）的中国境内生产的组件成本占比≥（规

定比例）。（斜口钳、XKQ）的（关键组件）在中国境内生产。（斜口钳、XKQ）的（关键工序）在中国境内完成。

322.（弯嘴钳、WZQ）生产厂为（山东伟禾文化传播有限公司），厂址为（山东省东营市东营区金乡路 90 号）。（弯嘴钳、WZQ）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（弯嘴钳、WZQ）的（关键组件）在中国境内生产。（弯嘴钳、WZQ）的（关键工序）在中国境内完成。

323.（尖嘴钳、JZQ15）生产厂为（山东伟禾文化传播有限公司），厂址为（山东省东营市东营区金乡路 90 号）。（尖嘴钳、JZQ15）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（尖嘴钳、JZQ15）的（关键组件）在中国境内生产。（尖嘴钳、JZQ15）的（关键工序）在中国境内完成。

324.（美工刀、MGD8）生产厂为（山东伟禾文化传播有限公司），厂址为（山东省东营市东营区金乡路 90 号）。（美工刀、MGD8）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（美工刀、MGD8）的（关键组件）在中国境内生产。（美工刀、MGD8）的（关键工序）在中国境内完成。

325.（模型雕刻刀、MDKD）生产厂为（山东伟禾文化传播有限公司），厂址为（山东省东营市东营区金乡路 90 号）。（模型雕刻刀、MDKD）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（模型雕刻刀、MDKD）的（关键组件）在中国境内生产。（模型雕刻刀、MDKD）的（关键工序）在中国境内完成。

326.（铲刀、CD）生产厂为（山东伟禾文化传播有限公司），厂址为（山东省东营市东营区金乡路 90 号）。（铲刀、CD）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（铲刀、CD）的（关键组件）在中国境内生产。（铲刀、CD）的（关键工序）在中国境内完成。

327.（剪子、JZ）生产厂为（山东伟禾文化传播有限公司），厂址为（山东省东营市东营区金乡路 90 号）。（剪子、JZ）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（剪子、JZ）的（关键组件）在中国境内生产。（剪子、JZ）的（关键工序）在中国境内完成。

328.（一字螺丝刀、YZLS3）生产厂为（山东伟禾文化传播有限公司），厂址为（山东省东营市东营区金乡路 90 号）。（一字螺丝刀、YZLS3）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（一字螺丝刀、YZLS3）的（关键组件）在中国境内生产。（一字螺丝刀、YZLS3）的（关键工序）在中国境内完成。

329.（十字螺丝刀、SZLS3）生产厂为（山东伟禾文化传播有限公司），厂址为（山东省东营市东营区金乡路 90 号）。（十字螺丝刀、SZLS3）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（十字螺丝刀、SZLS3）的（关键组件）在中国境内生产。（十字螺丝刀、SZLS3）的（关键工序）在中国境内完成。

330.（6 件套精密螺丝批组套、6JMSP）生产厂为（山东伟禾文化传播有限公司），厂址为（山东省东营市东营区金乡路 90 号）。（6 件套精密螺丝批组套、6JMSP）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（6 件套精密螺丝批组套、6JMSP）的（关键组件）在中国境内生产。（6 件套精密螺丝批组套、6JMSP）的（关键工序）在中国境内完成。

331.（木锉三件套、MC3）生产厂为（山东伟禾文化传播有限公司），厂址为（山东省东营市东营区金乡路 90 号）。（木锉三件套、MC3）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（木锉三件套、MC3）的（关键组件）在中国境内生产。（木锉三件套、MC3）的（关键工序）在中国境内完成。

332.（木工锉扁平锉、MGC1）生产厂为（山东伟禾文化传播有限公司），厂址为（山东省东营市东营区金乡路 90 号）。（木工锉扁平锉、MGC1）的中国境内生产的组件成本

占比≥（规定比例）。（木工锉扁平锉、MGC1）的（关键组件）在中国境内生产。（木工锉扁平锉、MGC1）的（关键工序）在中国境内完成。

333.（木工锉半圆锉、MGCB）生产厂为（山东伟禾文化传播有限公司），厂址为（山东省东营市东营区金乡路 90 号）。（木工锉半圆锉、MGCB）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（木工锉半圆锉、MGCB）的（关键组件）在中国境内生产。（木工锉半圆锉、MGCB）的（关键工序）在中国境内完成。

334.（木工锉圆锉、MGCY）生产厂为（山东伟禾文化传播有限公司），厂址为（山东省东营市东营区金乡路 90 号）。（木工锉圆锉、MGCY）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（木工锉圆锉、MGCY）的（关键组件）在中国境内生产。（木工锉圆锉、MGCY）的（关键工序）在中国境内完成。

335.（6 件套什锦锉套装、SJC6）生产厂为（山东伟禾文化传播有限公司），厂址为（山东省东营市东营区金乡路 90 号）。（6 件套什锦锉套装、SJC6）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（6 件套什锦锉套装、SJC6）的（关键组件）在中国境内生产。（6 件套什锦锉套装、SJC6）的（关键工序）在中国境内完成。

336.（锯锉、JC25）生产厂为（山东伟禾文化传播有限公司），厂址为（山东省东营市东营区金乡路 90 号）。（锯锉、JC25）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（锯锉、JC25）的（关键组件）在中国境内生产。（锯锉、JC25）的（关键工序）在中国境内完成。

337.（锯锉、JC75）生产厂为（山东伟禾文化传播有限公司），厂址为（山东省东营市东营区金乡路 90 号）。（锯锉、JC75）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（锯锉、JC75）的（关键组件）在中国境内生产。（锯锉、JC75）的（关键工序）在中国境内完成。

338.（直尺、ZC1）生产厂为（山东伟禾文化传播有限公司），厂址为（山东省东营市东营区金乡路 90 号）。（直尺、ZC1）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（直尺、ZC1）的（关键组件）在中国境内生产。（直尺、ZC1）的（关键工序）在中国境内完成。

339.（直尺、ZC1）生产厂为（山东伟禾文化传播有限公司），厂址为（山东省东营市东营区金乡路 90 号）。（直尺、ZC1）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（直尺、ZC1）的（关键组件）在中国境内生产。（直尺、ZC1）的（关键工序）在中国境内完成。

340.（直尺、ZC1）生产厂为（山东伟禾文化传播有限公司），厂址为（山东省东营市东营区金乡路 90 号）。（直尺、ZC1）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（直尺、ZC1）的（关键组件）在中国境内生产。（直尺、ZC1）的（关键工序）在中国境内完成。

341.（钢角尺、GJC2）生产厂为（山东伟禾文化传播有限公司），厂址为（山东省东营市东营区金乡路 90 号）。（钢角尺、GJC2）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（钢角尺、GJC2）的（关键组件）在中国境内生产。（钢角尺、GJC2）的（关键工序）在中国境内完成。

342.（钢角尺、GJC3）生产厂为（山东伟禾文化传播有限公司），厂址为（山东省东营市东营区金乡路 90 号）。（钢角尺、GJC3）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（钢角尺、GJC3）的（关键组件）在中国境内生产。（钢角尺、GJC3）的（关键工序）在中国境内完成。

343.（不锈钢拐尺、GC15）生产厂为（山东伟禾文化传播有限公司），厂址为（山东省东营市东营区金乡路 90 号）。（不锈钢拐尺、GC15）的中国境内生产的组件成本占

比≥（规定比例）。（不锈钢拐尺、GC15）的（关键组件）在中国境内生产。（不锈钢拐尺、GC15）的（关键工序）在中国境内完成。

344.（不锈钢拐尺、GC25）生产厂为（山东伟禾文化传播有限公司），厂址为（山东省东营市东营区金乡路 90 号）。（不锈钢拐尺、GC25）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（不锈钢拐尺、GC25）的（关键组件）在中国境内生产。（不锈钢拐尺、GC25）的（关键工序）在中国境内完成。

345.（三角尺、SJC15）生产厂为（山东伟禾文化传播有限公司），厂址为（山东省东营市东营区金乡路 90 号）。（三角尺、SJC15）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（三角尺、SJC15）的（关键组件）在中国境内生产。（三角尺、SJC15）的（关键工序）在中国境内完成。

346.（三角尺、SJC2）生产厂为（山东伟禾文化传播有限公司），厂址为（山东省东营市东营区金乡路 90 号）。（三角尺、SJC2）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（三角尺、SJC2）的（关键组件）在中国境内生产。（三角尺、SJC2）的（关键工序）在中国境内完成。

347.（数显游标卡尺、0-150mm）生产厂为（上海尺喜工量具有限公司），厂址为（上海市金山区朱行镇朱卫路 58 号 C 楼 144 室）。（数显游标卡尺、0-150mm）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（数显游标卡尺、0-150mm）的（关键组件）在中国境内生产。（数显游标卡尺、0-150mm）的（关键工序）在中国境内完成。

348.（铝合金尺座组合角尺、ZHJC）生产厂为（山东伟禾文化传播有限公司），厂址为（山东省东营市东营区金乡路 90 号）。（铝合金尺座组合角尺、ZHJC）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（铝合金尺座组合角尺、ZHJC）的（关键组件）在中国境内生产。（铝合金尺座组合角尺、ZHJC）的（关键工序）在中国境内完成。

349.（木柄铜头活动角尺、HDJC）生产厂为（山东伟禾文化传播有限公司），厂址为（山东省东营市东营区金乡路 90 号）。（木柄铜头活动角尺、HDJC）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（木柄铜头活动角尺、HDJC）的（关键组件）在中国境内生产。（木柄铜头活动角尺、HDJC）的（关键工序）在中国境内完成。

350.（划针、HZ）生产厂为（山东伟禾文化传播有限公司），厂址为（山东省东营市东营区金乡路 90 号）。（划针、HZ）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（划针、HZ）的（关键组件）在中国境内生产。（划针、HZ）的（关键工序）在中国境内完成。

351.（弹簧划线规、THHX G）生产厂为（山东伟禾文化传播有限公司），厂址为（山东省东营市东营区金乡路 90 号）。（弹簧划线规、THHX G）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（弹簧划线规、THHX G）的（关键组件）在中国境内生产。（弹簧划线规、THHX G）的（关键工序）在中国境内完成。

352.（弹簧划线规、THHX G）生产厂为（山东伟禾文化传播有限公司），厂址为（山东省东营市东营区金乡路 90 号）。（弹簧划线规、THHX G）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（弹簧划线规、THHX G）的（关键组件）在中国境内生产。（弹簧划线规、THHX G）的（关键工序）在中国境内完成。

353.（卷尺、JC01）生产厂为（山东伟禾文化传播有限公司），厂址为（山东省东营市东营区金乡路 90 号）。（卷尺、JC01）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（卷尺、JC01）的（关键组件）在中国境内生产。（卷尺、JC01）的（关键工序）在中国境内完成。

354.（卷尺、JC01）生产厂为（山东伟禾文化传播有限公司），厂址为（山东省东营市东营区金乡路 90 号）。（卷尺、JC01）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比

例）。（卷尺、JC01）的（关键组件）在中国境内生产。（卷尺、JC01）的（关键工序）在中国境内完成。

355.（水平尺、SPZ）生产厂为（山东伟禾文化传播有限公司），厂址为（山东省东营市东营区金乡路 90 号）。（水平尺、SPZ）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（水平尺、SPZ）的（关键组件）在中国境内生产。（水平尺、SPZ）的（关键工序）在中国境内完成。

356.（45 ° /90 ° 角度规、45/90DJG）生产厂为（山东伟禾文化传播有限公司），厂址为（山东省东营市东营区金乡路 90 号）。（45 ° /90 ° 角度规、45/90DJG）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（45 ° /90 ° 角度规、45/90DJG）的（关键组件）在中国境内生产。（45 ° /90 ° 角度规、45/90DJG）的（关键工序）在中国境内完成。

357.（双面切割垫（小）、QGD（X））生产厂为（山东伟禾文化传播有限公司），厂址为（山东省东营市东营区金乡路 90 号）。（双面切割垫（小）、QGD（X））的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（双面切割垫（小）、QGD（X））的（关键组件）在中国境内生产。（双面切割垫（小）、QGD（X））的（关键工序）在中国境内完成。

358.（双面切割垫（中）、QGD（Z））生产厂为（山东伟禾文化传播有限公司），厂址为（山东省东营市东营区金乡路 90 号）。（双面切割垫（中）、QGD（Z））的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（双面切割垫（中）、QGD（Z））的（关键组件）在中国境内生产。（双面切割垫（中）、QGD（Z））的（关键工序）在中国境内完成。

359.（双面切割垫（大）、QGD（D））生产厂为（山东伟禾文化传播有限公司），厂址为（山东省东营市东营区金乡路 90 号）。（双面切割垫（大）、QGD（D））的中国

境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（双面切割垫（大）、QGD（D））的（关键组件）在中国境内生产。（双面切割垫（大）、QGD（D））的（关键工序）在中国境内完成。

360.（铜制划线器、TZHXQ）生产厂为（山东伟禾文化传播有限公司），厂址为（山东省东营市东营区金乡路 90 号）。（铜制划线器、TZHXQ）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（铜制划线器、TZHXQ）的（关键组件）在中国境内生产。（铜制划线器、TZHXQ）的（关键工序）在中国境内完成。

361.（粗磨石（中）、CMS8）生产厂为（山东伟禾文化传播有限公司），厂址为（山东省东营市东营区金乡路 90 号）。（粗磨石（中）、CMS8）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（粗磨石（中）、CMS8）的（关键组件）在中国境内生产。（粗磨石（中）、CMS8）的（关键工序）在中国境内完成。

362.（粗磨石（中）、CMS10）生产厂为（山东伟禾文化传播有限公司），厂址为（山东省东营市东营区金乡路 90 号）。（粗磨石（中）、CMS10）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（粗磨石（中）、CMS10）的（关键组件）在中国境内生产。（粗磨石（中）、CMS10）的（关键工序）在中国境内完成。

363.（细磨石、XMS）生产厂为（山东伟禾文化传播有限公司），厂址为（山东省东营市东营区金乡路 90 号）。（细磨石、XMS）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（细磨石、XMS）的（关键组件）在中国境内生产。（细磨石、XMS）的（关键工序）在中国境内完成。

364.（彫刻刀砥石、DKDDS）生产厂为（山东伟禾文化传播有限公司），厂址为（山东省东营市东营区金乡路 90 号）。（彫刻刀砥石、DKDDS）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（彫刻刀砥石、DKDDS）的（关键组件）在中国境内生产。（彫刻刀砥石、DKDDS）的（关键工序）在中国境内完成。

365.（定角磨刀器、DJMDQ）生产厂为（山东伟禾文化传播有限公司），厂址为（山东省东营市东营区金乡路 90 号）。（定角磨刀器、DJMDQ）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（定角磨刀器、DJMDQ）的（关键组件）在中国境内生产。（定角磨刀器、DJMDQ）的（关键工序）在中国境内完成。

366.（斜孔辅助器、XK FZQ）生产厂为（山东伟禾文化传播有限公司），厂址为（山东省东营市东营区金乡路 90 号）。（斜孔辅助器、XK FZQ）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（斜孔辅助器、XK FZQ）的（关键组件）在中国境内生产。（斜孔辅助器、XK FZQ）的（关键工序）在中国境内完成。

367.（砂纸打磨架、SMJ7）生产厂为（山东伟禾文化传播有限公司），厂址为（山东省东营市东营区金乡路 90 号）。（砂纸打磨架、SMJ7）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（砂纸打磨架、SMJ7）的（关键组件）在中国境内生产。（砂纸打磨架、SMJ7）的（关键工序）在中国境内完成。

368.（鼠标手刨打磨板、PDMB）生产厂为（山东伟禾文化传播有限公司），厂址为（山东省东营市东营区金乡路 90 号）。（鼠标手刨打磨板、PDMB）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（鼠标手刨打磨板、PDMB）的（关键组件）在中国境内生产。（鼠标手刨打磨板、PDMB）的（关键工序）在中国境内完成。

369.（4 人位木工操作台/榉木、MGCT/4）生产厂为（山东伟禾文化传播有限公司），厂址为（山东省东营市东营区金乡路 90 号）。（4 人位木工操作台/榉木、MGCT/4）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（4 人位木工操作台/榉木、MGCT/4）的（关键组件）在中国境内生产。（4 人位木工操作台/榉木、MGCT/4）的（关键工序）在中国境内完成。

370.（12″可调木工夹、12″MG）生产厂为（山东伟禾文化传播有限公司），厂址为（山东省东营市东营区金乡路 90 号）。（12″可调木工夹、12″MG）的中国境内生产的组

件成本占比≥（规定比例）。（12″可调木工夹、12″MG）的（关键组件）在中国境内生产。（12″可调木工夹、12″MG）的（关键工序）在中国境内完成。

371.（6″中型 F 夹、6″ZXF）生产厂为（山东伟禾文化传播有限公司），厂址为（山东省东营市东营区金乡路 90 号）。（6″中型 F 夹、6″ZXF）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（6″中型 F 夹、6″ZXF）的（关键组件）在中国境内生产。（6″中型 F 夹、6″ZXF）的（关键工序）在中国境内完成。

372.（12″重型 F 夹、12″ZXF）生产厂为（山东伟禾文化传播有限公司），厂址为（山东省东营市东营区金乡路 90 号）。（12″重型 F 夹、12″ZXF）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（12″重型 F 夹、12″ZXF）的（关键组件）在中国境内生产。（12″重型 F 夹、12″ZXF）的（关键工序）在中国境内完成。

373.（18″重型 F 夹、18″ZXF）生产厂为（山东伟禾文化传播有限公司），厂址为（山东省东营市东营区金乡路 90 号）。（18″重型 F 夹、18″ZXF）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（18″重型 F 夹、18″ZXF）的（关键组件）在中国境内生产。（18″重型 F 夹、18″ZXF）的（关键工序）在中国境内完成。

374.（24″重型 F 夹、24″ZXF）生产厂为（山东伟禾文化传播有限公司），厂址为（山东省东营市东营区金乡路 90 号）。（24″重型 F 夹、24″ZXF）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（24″重型 F 夹、24″ZXF）的（关键组件）在中国境内生产。（24″重型 F 夹、24″ZXF）的（关键工序）在中国境内完成。

375.（6″ 重型美式铁 F 夹、6″MSTF）生产厂为（山东伟禾文化传播有限公司），厂址为（山东省东营市东营区金乡路 90 号）。（6″ 重型美式铁 F 夹、6″MSTF）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（6″ 重型美式铁 F 夹、6″MSTF）的（关键组件）在中国境内生产。（6″ 重型美式铁 F 夹、6″MSTF）的（关键工序）在中国境内完成。

376.（12″ 重型美式 铁 F 夹、12″MSTF）生产厂为（山东伟禾文化传播有限公司），厂址为（山东省东营市东营区金乡路 90 号）。（12″ 重型美式 铁 F 夹、12″MSTF）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（12″ 重型美式 铁 F 夹、12″MSTF）的（关键组件）在中国境内生产。（12″ 重型美式 铁 F 夹、12″MSTF）的（关键工序）在中国境内完成。

377.（18″ 重型美式 铁 F 夹、18″MSTF）生产厂为（山东伟禾文化传播有限公司），厂址为（山东省东营市东营区金乡路 90 号）。（18″ 重型美式 铁 F 夹、18″MSTF）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（18″ 重型美式 铁 F 夹、18″MSTF）的（关键组件）在中国境内生产。（18″ 重型美式 铁 F 夹、18″MSTF）的（关键工序）在中国境内完成。

378.（8″铝合金棘轮 F 夹、8″JLCF）生产厂为（山东伟禾文化传播有限公司），厂址为（山东省东营市东营区金乡路 90 号）。（8″铝合金棘轮 F 夹、8″JLCF）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（8″铝合金棘轮 F 夹、8″JLCF）的（关键组件）在中国境内生产。（8″铝合金棘轮 F 夹、8″JLCF）的（关键工序）在中国境内完成。

379.（24″平行夹、24″PX）生产厂为（山东伟禾文化传播有限公司），厂址为（山东省东营市东营区金乡路 90 号）。（24″平行夹、24″PX）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（24″平行夹、24″PX）的（关键组件）在中国境内生产。（24″平行夹、24″PX）的（关键工序）在中国境内完成。

380.（36″平行夹、36″PX）生产厂为（山东伟禾文化传播有限公司），厂址为（山东省东营市东营区金乡路 90 号）。（36″平行夹、36″PX）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（36″平行夹、36″PX）的（关键组件）在中国境内生产。（36″平行夹、36″PX）的（关键工序）在中国境内完成。

381.（48″平行夹、48″PX）生产厂为（山东伟禾文化传播有限公司），厂址为（山东省东营市东营区金乡路 90 号）。（48″平行夹、48″PX）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（48″平行夹、48″PX）的（关键组件）在中国境内生产。（48″平行夹、48″PX）的（关键工序）在中国境内完成。

382.（3/4″管钳、3/4″GQ）生产厂为（山东伟禾文化传播有限公司），厂址为（山东省东营市东营区金乡路 90 号）。（3/4″管钳、3/4″GQ）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（3/4″管钳、3/4″GQ）的（关键组件）在中国境内生产。（3/4″管钳、3/4″GQ）的（关键工序）在中国境内完成。

383.（可调塑料弹簧夹、TTH）生产厂为（山东伟禾文化传播有限公司），厂址为（山东省东营市东营区金乡路 90 号）。（可调塑料弹簧夹、TTH）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（可调塑料弹簧夹、TTH）的（关键组件）在中国境内生产。（可调塑料弹簧夹、TTH）的（关键工序）在中国境内完成。

384.（G 字夹、GZJ2）生产厂为（山东伟禾文化传播有限公司），厂址为（山东省东营市东营区金乡路 90 号）。（G 字夹、GZJ2）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（G 字夹、GZJ2）的（关键组件）在中国境内生产。（G 字夹、GZJ2）的（关键工序）在中国境内完成。

385.（G 字夹、GZJ4）生产厂为（山东伟禾文化传播有限公司），厂址为（山东省东营市东营区金乡路 90 号）。（G 字夹、GZJ4）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（G 字夹、GZJ4）的（关键组件）在中国境内生产。（G 字夹、GZJ4）的（关键工序）在中国境内完成。

386.（台面固定夹、TMGJ）生产厂为（山东伟禾文化传播有限公司），厂址为（山东省东营市东营区金乡路 90 号）。（台面固定夹、TMGJ）的中国境内生产的组件成本占

比≥（规定比例）。（台面固定夹、TMGJ）的（关键组件）在中国境内生产。（台面固定夹、TMGJ）的（关键工序）在中国境内完成。

387.（台面固定夹、TMGJ）生产厂为（山东伟禾文化传播有限公司），厂址为（山东省东营市东营区金乡路 90 号）。（台面固定夹、TMGJ）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（台面固定夹、TMGJ）的（关键组件）在中国境内生产。（台面固定夹、TMGJ）的（关键工序）在中国境内完成。

388.（布带夹、BDJ）生产厂为（山东伟禾文化传播有限公司），厂址为（山东省东营市东营区金乡路 90 号）。（布带夹、BDJ）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（布带夹、BDJ）的（关键组件）在中国境内生产。（布带夹、BDJ）的（关键工序）在中国境内完成。

389.（胶水、CAN26-0131810-0001.C003）生产厂为（中山市鸿冠胶业有限公司），厂址为（中山市民众镇沙仔工业园国昌路 2 号 A 幢厂房之一）。（胶水、CAN26-0131810-0001.C003）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（胶水、CAN26-0131810-0001.C003）的（关键组件）在中国境内生产。（胶水、CAN26-0131810-0001.C003）的（关键工序）在中国境内完成。

390.（胶水伴侣、CAN26-0131810-0001.C003-1）生产厂为（中山市鸿冠胶业有限公司），厂址为（中山市民众镇沙仔工业园国昌路 2 号 A 幢厂房之一）。（胶水伴侣、CAN26-0131810-0001.C003-1）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（胶水伴侣、CAN26-0131810-0001.C003-1）的（关键组件）在中国境内生产。（胶水伴侣、CAN26-0131810-0001.C003-1）的（关键工序）在中国境内完成。

391.（木蜡油、MLY）生产厂为（福建三青涂料有限公司），厂址为（福建省漳州市长泰区古农农场顺达路 2-1 号）。（木蜡油、MLY）的中国境内生产的组件成本占比≥

（规定比例）。（木蜡油、MLY）的（关键组件）在中国境内生产。（木蜡油、MLY）的（关键工序）在中国境内完成。

392.（除锈剂、CXJ）生产厂为（山东伟禾文化传播有限公司），厂址为（山东省东营市东营区金乡路 90 号）。（除锈剂、CXJ）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（除锈剂、CXJ）的（关键组件）在中国境内生产。（除锈剂、CXJ）的（关键工序）在中国境内完成。

393.（干性润滑剂、RHY）生产厂为（山东伟禾文化传播有限公司），厂址为（山东省东营市东营区金乡路 90 号）。（干性润滑剂、RHY）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（干性润滑剂、RHY）的（关键组件）在中国境内生产。（干性润滑剂、RHY）的（关键工序）在中国境内完成。

394.（砂纸套装、SS01）生产厂为（山东伟禾文化传播有限公司），厂址为（山东省东营市东营区金乡路 90 号）。（砂纸套装、SS01）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（砂纸套装、SS01）的（关键组件）在中国境内生产。（砂纸套装、SS01）的（关键工序）在中国境内完成。

395.（工作手套（全指）、ST（QZ））生产厂为（山东伟禾文化传播有限公司），厂址为（山东省东营市东营区金乡路 90 号）。（工作手套（全指）、ST（QZ））的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（工作手套（全指）、ST（QZ））的（关键组件）在中国境内生产。（工作手套（全指）、ST（QZ））的（关键工序）在中国境内完成。

396.（工作手套（半指）、ST（BZ））生产厂为（山东伟禾文化传播有限公司），厂址为（山东省东营市东营区金乡路 90 号）。（工作手套（半指）、ST（BZ））的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（工作手套（半指）、ST（BZ））的（关键

组件）在中国境内生产。（工作手套（半指）、ST（BZ））的（关键工序）在中国境内完成。

397.（防割手套、FGST1）生产厂为（山东伟禾文化传播有限公司），厂址为（山东省东营市东营区金乡路 90 号）。（防割手套、FGST1）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（防割手套、FGST1）的（关键组件）在中国境内生产。（防割手套、FGST1）的（关键工序）在中国境内完成。

398.（日常工作手套、GZST）生产厂为（山东伟禾文化传播有限公司），厂址为（山东省东营市东营区金乡路 90 号）。（日常工作手套、GZST）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（日常工作手套、GZST）的（关键组件）在中国境内生产。（日常工作手套、GZST）的（关键工序）在中国境内完成。

399.（高强度护目镜、GQHMJ）生产厂为（山东伟禾文化传播有限公司），厂址为（山东省东营市东营区金乡路 90 号）。（高强度护目镜、GQHMJ）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（高强度护目镜、GQHMJ）的（关键组件）在中国境内生产。（高强度护目镜、GQHMJ）的（关键工序）在中国境内完成。

400.（面部防护罩、MBFHZ）生产厂为（山东伟禾文化传播有限公司），厂址为（山东省东营市东营区金乡路 90 号）。（面部防护罩、MBFHZ）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（面部防护罩、MBFHZ）的（关键组件）在中国境内生产。（面部防护罩、MBFHZ）的（关键工序）在中国境内完成。

401.（降噪防护耳赛、JXFHE）生产厂为（山东伟禾文化传播有限公司），厂址为（山东省东营市东营区金乡路 90 号）。（降噪防护耳赛、JXFHE）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（降噪防护耳赛、JXFHE）的（关键组件）在中国境内生产。（降噪防护耳赛、JXFHE）的（关键工序）在中国境内完成。

402.（降噪防护耳罩、JXFHZ）生产厂为（3M 中国有限公司），厂址为（上海市田林路 222 号）。（降噪防护耳罩、JXFHZ）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（降噪防护耳罩、JXFHZ）的（关键组件）在中国境内生产。（降噪防护耳罩、JXFHZ）的（关键工序）在中国境内完成。

403.（工业防尘口罩、FHKZ）生产厂为（3M 中国有限公司），厂址为（上海市田林路 222 号）。（工业防尘口罩、FHKZ）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（工业防尘口罩、FHKZ）的（关键组件）在中国境内生产。（工业防尘口罩、FHKZ）的（关键工序）在中国境内完成。

404.（工作围裙、GZPQ）生产厂为（山东伟禾文化传播有限公司），厂址为（山东省东营市东营区金乡路 90 号）。（工作围裙、GZPQ）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（工作围裙、GZPQ）的（关键组件）在中国境内生产。（工作围裙、GZPQ）的（关键工序）在中国境内完成。

405.（设备操作台、SBCT）生产厂为（山东伟禾文化传播有限公司），厂址为（山东省东营市东营区金乡路 90 号）。（设备操作台、SBCT）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（设备操作台、SBCT）的（关键组件）在中国境内生产。（设备操作台、SBCT）的（关键工序）在中国境内完成。

406.（夹具与手工具展示收纳墙、SNQ）生产厂为（山东伟禾文化传播有限公司），厂址为（山东省东营市东营区金乡路 90 号）。（夹具与手工具展示收纳墙、SNQ）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（夹具与手工具展示收纳墙、SNQ）的（关键组件）在中国境内生产。（夹具与手工具展示收纳墙、SNQ）的（关键工序）在中国境内完成。

407.（置物架（博古架）、ZJ（BGJ））生产厂为（山东伟禾文化传播有限公司），厂址为（山东省东营市东营区金乡路 90 号）。（置物架（博古架）、ZJ（BGJ））的中国

境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（置物架（博古架）、ZJ（BGJ））的（关键组件）在中国境内生产。（置物架（博古架）、ZJ（BGJ））的（关键工序）在中国境内完成。

408.（储物柜、CGG）生产厂为（山东伟禾文化传播有限公司），厂址为（山东省东营市东营区金乡路 90 号）。（储物柜、CGG）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（储物柜、CGG）的（关键组件）在中国境内生产。（储物柜、CGG）的（关键工序）在中国境内完成。

409.（置物架、ZJ）生产厂为（山东伟禾文化传播有限公司），厂址为（山东省东营市东营区金乡路 90 号）。（置物架、ZJ）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（置物架、ZJ）的（关键组件）在中国境内生产。（置物架、ZJ）的（关键工序）在中国境内完成。

410.（吊装电源、HH-03）生产厂为（东莞市泓皓电线电缆有限公司），厂址为（东莞市石碣镇石碣下一村中心工业区）。（吊装电源、HH-03）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（吊装电源、HH-03）的（关键组件）在中国境内生产。（吊装电源、HH-03）的（关键工序）在中国境内完成。

411.（储物笼、CCL）生产厂为（山东伟禾文化传播有限公司），厂址为（山东省东营市东营区金乡路 90 号）。（储物笼、CCL）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（储物笼、CCL）的（关键组件）在中国境内生产。（储物笼、CCL）的（关键工序）在中国境内完成。

412.（清式五踩平身科、PSK）生产厂为（山东伟禾文化传播有限公司），厂址为（山东省东营市东营区金乡路 90 号）。（清式五踩平身科、PSK）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（清式五踩平身科、PSK）的（关键组件）在中国境内生产。（清式五踩平身科、PSK）的（关键工序）在中国境内完成。

413.（清式五踩柱头科、ZSK）生产厂为（山东伟禾文化传播有限公司），厂址为（山东省东营市东营区金乡路 90 号）。（清式五踩柱头科、ZSK）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（清式五踩柱头科、ZSK）的（关键组件）在中国境内生产。（清式五踩柱头科、ZSK）的（关键工序）在中国境内完成。

414.（清式五踩平转角科、CPZJK）生产厂为（山东伟禾文化传播有限公司），厂址为（山东省东营市东营区金乡路 90 号）。（清式五踩平转角科、CPZJK）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（清式五踩平转角科、CPZJK）的（关键组件）在中国境内生产。（清式五踩平转角科、CPZJK）的（关键工序）在中国境内完成。

415.（筷子大师、KZDS）生产厂为（山东伟禾文化传播有限公司），厂址为（山东省东营市东营区金乡路 90 号）。（筷子大师、KZDS）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（筷子大师、KZDS）的（关键组件）在中国境内生产。（筷子大师、KZDS）的（关键工序）在中国境内完成。

416.（大尺寸高速 3D 打印机、Pro3 Plus HS）生产厂为（上海复志信息技术有限公司），厂址为（上海市杨浦区国权北路 1688 弄 76 号 1301 室）。（大尺寸高速 3D 打印机、Pro3 Plus HS）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（大尺寸高速 3D 打印机、Pro3 Plus HS）的（关键组件）在中国境内生产。（大尺寸高速 3D 打印机、Pro3 Plus HS）的（关键工序）在中国境内完成。

417.（桌面双头 3D 打印机、X2D）生产厂为（深圳拓竹科技有限公司），厂址为（深圳市前海深港合作区南山街道临海大道 2228 号恒昌科技大厦西区 401）。（桌面双头 3D 打印机、X2D）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（桌面双头 3D 打印机、X2D）的（关键组件）在中国境内生产。（桌面双头 3D 打印机、X2D）的（关键工序）在中国境内完成。

418.（打印机推车、DYJTC）生产厂为（山东伟禾文化传播有限公司），厂址为（山东省东营市东营区金乡路 90 号）。（打印机推车、DYJTC）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（打印机推车、DYJTC）的（关键组件）在中国境内生产。（打印机推车、DYJTC）的（关键工序）在中国境内完成。

419.（桌面高速 3D 打印机、H2S 3D）生产厂为（深圳拓竹科技有限公司），厂址为（深圳市前海深港合作区南山街道临海大道 2228 号恒昌科技大厦西区 401）。（桌面高速 3D 打印机、H2S 3D）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（桌面高速 3D 打印机、H2S 3D）的（关键组件）在中国境内生产。（桌面高速 3D 打印机、H2S 3D）的（关键工序）在中国境内完成。

420.（吊装电源、HH-0301）生产厂为（东莞市泓皓电线电缆有限公司），厂址为（东莞市石碣镇石碣下一村中心工业区）。（吊装电源、HH-0301）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（吊装电源、HH-0301）的（关键组件）在中国境内生产。（吊装电源、HH-0301）的（关键工序）在中国境内完成。

421.（热熔胶棒、RRB7）生产厂为（佛山市南海区里水立盛热熔胶厂），厂址为（佛山市南海区里水麻奢东隅村小组）。（热熔胶棒、RRB7）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（热熔胶棒、RRB7）的（关键组件）在中国境内生产。（热熔胶棒、RRB7）的（关键工序）在中国境内完成。

422.（备用微尘过滤纸袋、27494）生产厂为（山东伟禾文化传播有限公司），厂址为（山东省东营市东营区金乡路 90 号）。（备用微尘过滤纸袋、27494）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（备用微尘过滤纸袋、27494）的（关键组件）在中国境内生产。（备用微尘过滤纸袋、27494）的（关键工序）在中国境内完成。

423.（金属材料、JSCL）生产厂为（山东伟禾文化传播有限公司），厂址为（山东省东营市东营区金乡路 90 号）。（金属材料、JSCL）的中国境内生产的组件成本占比≥

（规定比例）。（金属材料、JSCL）的（关键组件）在中国境内生产。（金属材料、JSCL）的（关键工序）在中国境内完成。

424.（椴木板、DMB213）生产厂为（山东伟禾文化传播有限公司），厂址为（山东省东营市东营区金乡路 90 号）。（椴木板、DMB213）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（椴木板、DMB213）的（关键组件）在中国境内生产。（椴木板、DMB213）的（关键工序）在中国境内完成。

425.（椴木板、DMB333）生产厂为（山东伟禾文化传播有限公司），厂址为（山东省东营市东营区金乡路 90 号）。（椴木板、DMB333）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（椴木板、DMB333）的（关键组件）在中国境内生产。（椴木板、DMB333）的（关键工序）在中国境内完成。

426.（椴木板、DMB423）生产厂为（山东伟禾文化传播有限公司），厂址为（山东省东营市东营区金乡路 90 号）。（椴木板、DMB423）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（椴木板、DMB423）的（关键组件）在中国境内生产。（椴木板、DMB423）的（关键工序）在中国境内完成。

427.（椴木板、DMB943）生产厂为（山东伟禾文化传播有限公司），厂址为（山东省东营市东营区金乡路 90 号）。（椴木板、DMB943）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（椴木板、DMB943）的（关键组件）在中国境内生产。（椴木板、DMB943）的（关键工序）在中国境内完成。

428.（椴木板、DMB335）生产厂为（山东伟禾文化传播有限公司），厂址为（山东省东营市东营区金乡路 90 号）。（椴木板、DMB335）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（椴木板、DMB335）的（关键组件）在中国境内生产。（椴木板、DMB335）的（关键工序）在中国境内完成。

429.（桐木板、TMB505）生产厂为（山东伟禾文化传播有限公司），厂址为（山东省东营市东营区金乡路 90 号）。（桐木板、TMB505）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（桐木板、TMB505）的（关键组件）在中国境内生产。（桐木板、TMB505）的（关键工序）在中国境内完成。

430.（桐木板、TMB1002）生产厂为（山东伟禾文化传播有限公司），厂址为（山东省东营市东营区金乡路 90 号）。（桐木板、TMB1002）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（桐木板、TMB1002）的（关键组件）在中国境内生产。（桐木板、TMB1002）的（关键工序）在中国境内完成。

431.（桐木板、TMB1003）生产厂为（山东伟禾文化传播有限公司），厂址为（山东省东营市东营区金乡路 90 号）。（桐木板、TMB1003）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（桐木板、TMB1003）的（关键组件）在中国境内生产。（桐木板、TMB1003）的（关键工序）在中国境内完成。

432.（桐木板、TMB102）生产厂为（山东伟禾文化传播有限公司），厂址为（山东省东营市东营区金乡路 90 号）。（桐木板、TMB102）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（桐木板、TMB102）的（关键组件）在中国境内生产。（桐木板、TMB102）的（关键工序）在中国境内完成。

433.（桐木板、TMB103）生产厂为（山东伟禾文化传播有限公司），厂址为（山东省东营市东营区金乡路 90 号）。（桐木板、TMB103）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（桐木板、TMB103）的（关键组件）在中国境内生产。（桐木板、TMB103）的（关键工序）在中国境内完成。

434.（桐木板、TMB503）生产厂为（山东伟禾文化传播有限公司），厂址为（山东省东营市东营区金乡路 90 号）。（桐木板、TMB503）的中国境内生产的组件成本占比≥

（规定比例）。（桐木板、TMB503）的（关键组件）在中国境内生产。（桐木板、TMB503）的（关键工序）在中国境内完成。

435.（松木板、SMB5）生产厂为（山东伟禾文化传播有限公司），厂址为（山东省东营市东营区金乡路 90 号）。（松木板、SMB5）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（松木板、SMB5）的（关键组件）在中国境内生产。（松木板、SMB5）的（关键工序）在中国境内完成。

436.（松木板、SMB10）生产厂为（山东伟禾文化传播有限公司），厂址为（山东省东营市东营区金乡路 90 号）。（松木板、SMB10）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（松木板、SMB10）的（关键组件）在中国境内生产。（松木板、SMB10）的（关键工序）在中国境内完成。

437.（松木条、SMT113）生产厂为（山东伟禾文化传播有限公司），厂址为（山东省东营市东营区金乡路 90 号）。（松木条、SMT113）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（松木条、SMT113）的（关键组件）在中国境内生产。（松木条、SMT113）的（关键工序）在中国境内完成。

438.（松木条、SMT153）生产厂为（山东伟禾文化传播有限公司），厂址为（山东省东营市东营区金乡路 90 号）。（松木条、SMT153）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（松木条、SMT153）的（关键组件）在中国境内生产。（松木条、SMT153）的（关键工序）在中国境内完成。

439.（松木条、SMT223）生产厂为（山东伟禾文化传播有限公司），厂址为（山东省东营市东营区金乡路 90 号）。（松木条、SMT223）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（松木条、SMT223）的（关键组件）在中国境内生产。（松木条、SMT223）的（关键工序）在中国境内完成。

440.（圆木棒、YMB95）生产厂为（山东伟禾文化传播有限公司），厂址为（山东省东营市东营区金乡路 90 号）。（圆木棒、YMB95）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（圆木棒、YMB95）的（关键组件）在中国境内生产。（圆木棒、YMB95）的（关键工序）在中国境内完成。

441.（圆木棒、YMB98）生产厂为（山东伟禾文化传播有限公司），厂址为（山东省东营市东营区金乡路 90 号）。（圆木棒、YMB98）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（圆木棒、YMB98）的（关键组件）在中国境内生产。（圆木棒、YMB98）的（关键工序）在中国境内完成。

442.（圆木棒、YMB910）生产厂为（山东伟禾文化传播有限公司），厂址为（山东省东营市东营区金乡路 90 号）。（圆木棒、YMB910）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（圆木棒、YMB910）的（关键组件）在中国境内生产。（圆木棒、YMB910）的（关键工序）在中国境内完成。

443.（圆木棒、YMB92）生产厂为（山东伟禾文化传播有限公司），厂址为（山东省东营市东营区金乡路 90 号）。（圆木棒、YMB92）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（圆木棒、YMB92）的（关键组件）在中国境内生产。（圆木棒、YMB92）的（关键工序）在中国境内完成。

444.（圆木棒、YMB93）生产厂为（山东伟禾文化传播有限公司），厂址为（山东省东营市东营区金乡路 90 号）。（圆木棒、YMB93）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（圆木棒、YMB93）的（关键组件）在中国境内生产。（圆木棒、YMB93）的（关键工序）在中国境内完成。

445.（亚克力板、YKLB5）生产厂为（山东伟禾文化传播有限公司），厂址为（山东省东营市东营区金乡路 90 号）。（亚克力板、YKLB5）的中国境内生产的组件成本占

比≥（规定比例）。（亚克力板、YKLB5）的（关键组件）在中国境内生产。（亚克力板、YKLB5）的（关键工序）在中国境内完成。

446.（亚克力板、YKLB2）生产厂为（山东伟禾文化传播有限公司），厂址为（山东省东营市东营区金乡路 90 号）。（亚克力板、YKLB2）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（亚克力板、YKLB2）的（关键组件）在中国境内生产。（亚克力板、YKLB2）的（关键工序）在中国境内完成。

447.（亚克力板、YKLB3）生产厂为（山东伟禾文化传播有限公司），厂址为（山东省东营市东营区金乡路 90 号）。（亚克力板、YKLB3）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（亚克力板、YKLB3）的（关键组件）在中国境内生产。（亚克力板、YKLB3）的（关键工序）在中国境内完成。

448.（木工螺丝、MGLS4）生产厂为（山东伟禾文化传播有限公司），厂址为（山东省东营市东营区金乡路 90 号）。（木工螺丝、MGLS4）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（木工螺丝、MGLS4）的（关键组件）在中国境内生产。（木工螺丝、MGLS4）的（关键工序）在中国境内完成。

449.（木工螺丝、MGLS5）生产厂为（山东伟禾文化传播有限公司），厂址为（山东省东营市东营区金乡路 90 号）。（木工螺丝、MGLS5）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（木工螺丝、MGLS5）的（关键组件）在中国境内生产。（木工螺丝、MGLS5）的（关键工序）在中国境内完成。

450.（木工螺丝、MGLS6）生产厂为（山东伟禾文化传播有限公司），厂址为（山东省东营市东营区金乡路 90 号）。（木工螺丝、MGLS6）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（木工螺丝、MGLS6）的（关键组件）在中国境内生产。（木工螺丝、MGLS6）的（关键工序）在中国境内完成。

451.（砂纸套装、SSTZ）生产厂为（山东伟禾文化传播有限公司），厂址为（山东省东营市东营区金乡路 90 号）。（砂纸套装、SSTZ）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（砂纸套装、SSTZ）的（关键组件）在中国境内生产。（砂纸套装、SSTZ）的（关键工序）在中国境内完成。

452.（百叶窗玻璃墙、BYC）生产厂为（山东伟禾文化传播有限公司），厂址为（山东省东营市东营区金乡路 90 号）。（百叶窗玻璃墙、BYC）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（百叶窗玻璃墙、BYC）的（关键组件）在中国境内生产。（百叶窗玻璃墙、BYC）的（关键工序）在中国境内完成。

453.（热熔胶棒、RRB11）生产厂为（佛山市南海区里水立盛热熔胶厂），厂址为（佛山市南海区里水麻奢东隅村小组）。（热熔胶棒、RRB11）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（热熔胶棒、RRB11）的（关键组件）在中国境内生产。（热熔胶棒、RRB11）的（关键工序）在中国境内完成。

454.（替换砂纸、SZ24）生产厂为（山东伟禾文化传播有限公司），厂址为（山东省东营市东营区金乡路 90 号）。（替换砂纸、SZ24）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（替换砂纸、SZ24）的（关键组件）在中国境内生产。（替换砂纸、SZ24）的（关键工序）在中国境内完成。

455.（替换砂纸、SZ40）生产厂为（山东伟禾文化传播有限公司），厂址为（山东省东营市东营区金乡路 90 号）。（替换砂纸、SZ40）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（替换砂纸、SZ40）的（关键组件）在中国境内生产。（替换砂纸、SZ40）的（关键工序）在中国境内完成。

456.（替换砂纸、SZ60）生产厂为（山东伟禾文化传播有限公司），厂址为（山东省东营市东营区金乡路 90 号）。（替换砂纸、SZ60）的中国境内生产的组件成本占比≥

（规定比例）。（替换砂纸、SZ60）的（关键组件）在中国境内生产。（替换砂纸、SZ60）的（关键工序）在中国境内完成。

457.（夹层木工板、JCMG）生产厂为（山东伟禾文化传播有限公司），厂址为（山东省东营市东营区金乡路 90 号）。（夹层木工板、JCMG）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（夹层木工板、JCMG）的（关键组件）在中国境内生产。（夹层木工板、JCMG）的（关键工序）在中国境内完成。

458.（榉木净料、JMJL）生产厂为（山东伟禾文化传播有限公司），厂址为（山东省东营市东营区金乡路 90 号）。（榉木净料、JMJL）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（榉木净料、JMJL）的（关键组件）在中国境内生产。（榉木净料、JMJL）的（关键工序）在中国境内完成。

459.（松木净料板材、SMJL）生产厂为（山东伟禾文化传播有限公司），厂址为（山东省东营市东营区金乡路 90 号）。（松木净料板材、SMJL）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（松木净料板材、SMJL）的（关键组件）在中国境内生产。（松木净料板材、SMJL）的（关键工序）在中国境内完成。

460.（玻璃墙、GLQ）生产厂为（山东伟禾文化传播有限公司），厂址为（山东省东营市东营区金乡路 90 号）。（玻璃墙、GLQ）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（玻璃墙、GLQ）的（关键组件）在中国境内生产。（玻璃墙、GLQ）的（关键工序）在中国境内完成。

461.（3D 打印机 PLA 丝材、3DJPLA）生产厂为（山东伟禾文化传播有限公司），厂址为（山东省东营市东营区金乡路 90 号）。（3D 打印机 PLA 丝材、3DJPLA）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（3D 打印机 PLA 丝材、3DJPLA）的（关键组件）在中国境内生产。（3D 打印机 PLA 丝材、3DJPLA）的（关键工序）在中国境内完成。

462.（3D 打印机 ABS 丝材、3DABS）生产厂为（山东伟禾文化传播有限公司），厂址为（山东省东营市东营区金乡路 90 号）。（3D 打印机 ABS 丝材、3DABS）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（3D 打印机 ABS 丝材、3DABS）的（关键组件）在中国境内生产。（3D 打印机 ABS 丝材、3DABS）的（关键工序）在中国境内完成。

463.（光敏树脂打印机、Reflex RS Turbo）生产厂为（广州黑格智能科技有限公司），厂址为（广州市天河区中山大道中 1022 号 407 室）。（光敏树脂打印机、Reflex RS Turbo）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（光敏树脂打印机、Reflex RS Turbo）的（关键组件）在中国境内生产。（光敏树脂打印机、Reflex RS Turbo）的（关键工序）在中国境内完成。

464.（3D 打印机树脂耗材、CMYK+W 树脂）生产厂为（珠海市三绿实业有限公司），厂址为（珠海市高新区唐家湾镇金洲路 35 号 2 栋 501C 房）。（3D 打印机树脂耗材、CMYK+W 树脂）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（3D 打印机树脂耗材、CMYK+W 树脂）的（关键组件）在中国境内生产。（3D 打印机树脂耗材、CMYK+W 树脂）的（关键工序）在中国境内完成。

465.（超声波切割刀、QGD）生产厂为（山东伟禾文化传播有限公司），厂址为（山东省东营市东营区金乡路 90 号）。（超声波切割刀、QGD）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（超声波切割刀、QGD）的（关键组件）在中国境内生产。（超声波切割刀、QGD）的（关键工序）在中国境内完成。

466.（3D 打印材料烘干机、47366）生产厂为（上海复志信息技术有限公司），厂址为（上海市杨浦区国权北路 1688 弄 76 号 1301 室）。（3D 打印材料烘干机、47366）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（3D 打印材料烘干机、47366）的（关

键组件）在中国境内生产。（3D 打印材料烘干机、47366）的（关键工序）在中国境内完成。

467.（防化手套、FHST）生产厂为（山东伟禾文化传播有限公司），厂址为（山东省东营市东营区金乡路 90 号）。（防化手套、FHST）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（防化手套、FHST）的（关键组件）在中国境内生产。（防化手套、FHST）的（关键工序）在中国境内完成。

468.（3D 打印后处理套件、3DTJ）生产厂为（山东伟禾文化传播有限公司），厂址为（山东省东营市东营区金乡路 90 号）。（3D 打印后处理套件、3DTJ）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（3D 打印后处理套件、3DTJ）的（关键组件）在中国境内生产。（3D 打印后处理套件、3DTJ）的（关键工序）在中国境内完成。

469.（水砂纸套装、SSTZ）生产厂为（山东伟禾文化传播有限公司），厂址为（山东省东营市东营区金乡路 90 号）。（水砂纸套装、SSTZ）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（水砂纸套装、SSTZ）的（关键组件）在中国境内生产。（水砂纸套装、SSTZ）的（关键工序）在中国境内完成。

470.（无纺布、WFB）生产厂为（山东伟禾文化传播有限公司），厂址为（山东省东营市东营区金乡路 90 号）。（无纺布、WFB）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（无纺布、WFB）的（关键组件）在中国境内生产。（无纺布、WFB）的（关键工序）在中国境内完成。

471.（油性快干胶水、KGJS）生产厂为（深圳市天阿里科技有限公司），厂址为（深圳市坪山区坑梓街道秀新社区宝东路 5 号协和厂 B 区 1 号楼 201）。（油性快干胶水、KGJS）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（油性快干胶水、KGJS）的（关键组件）在中国境内生产。（油性快干胶水、KGJS）的（关键工序）在中国境内完成。

472.（3d 模型上色套装、18 色）生产厂为（上海马利画材股份有限公司），厂址为（上海市金山区枫泾镇万枫公路 2497 弄 98 号）。（3d 模型上色套装、18 色）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（3d 模型上色套装、18 色）的（关键组件）在中国境内生产。（3d 模型上色套装、18 色）的（关键工序）在中国境内完成。

473.（3d 打印材料架、3DCLJ）生产厂为（山东伟禾文化传播有限公司），厂址为（山东省东营市东营区金乡路 90 号）。（3d 打印材料架、3DCLJ）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（3d 打印材料架、3DCLJ）的（关键组件）在中国境内生产。（3d 打印材料架、3DCLJ）的（关键工序）在中国境内完成。

474.（电线、HH-04）生产厂为（东莞市泓皓电线电缆有限公司），厂址为（东莞市石碣镇石碣下一村中心工业区）。（电线、HH-04）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（电线、HH-04）的（关键组件）在中国境内生产。（电线、HH-04）的（关键工序）在中国境内完成。

475.（12V 电机、JGB37-3530）生产厂为（深圳新永泰电机有限公司），厂址为（深圳市坪山区碧岭街道汤坑社区坪山同富路 357 号 306）。（12V 电机、JGB37-3530）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（12V 电机、JGB37-3530）的（关键组件）在中国境内生产。（12V 电机、JGB37-3530）的（关键工序）在中国境内完成。

476.（电机法兰、DJFL）生产厂为（山东伟禾文化传播有限公司），厂址为（山东省东营市东营区金乡路 90 号）。（电机法兰、DJFL）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（电机法兰、DJFL）的（关键组件）在中国境内生产。（电机法兰、DJFL）的（关键工序）在中国境内完成。

477.（电池充电器、BDCQ）生产厂为（山东伟禾文化传播有限公司），厂址为（山东省东营市东营区金乡路 90 号）。（电池充电器、BDCQ）的中国境内生产的组件成本占

比≥（规定比例）。（电池充电器、BDCQ）的（关键组件）在中国境内生产。（电池充电器、BDCQ）的（关键工序）在中国境内完成。

478.（降压模块、YAMK）生产厂为（山东伟禾文化传播有限公司），厂址为（山东省东营市东营区金乡路 90 号）。（电池充电器、BDCQ）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（电池充电器、BDCQ）的（关键组件）在中国境内生产。（电池充电器、BDCQ）的（关键工序）在中国境内完成。

479.（单片机、DJP）生产厂为（山东伟禾文化传播有限公司），厂址为（山东省东营市东营区金乡路 90 号）。（单片机、DJP）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（单片机、DJP）的（关键组件）在中国境内生产。（单片机、DJP）的（关键工序）在中国境内完成。

480.（舵机支架、DJZJ）生产厂为（山东伟禾文化传播有限公司），厂址为（山东省东营市东营区金乡路 90 号）。（舵机支架、DJZJ）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（舵机支架、DJZJ）的（关键组件）在中国境内生产。（舵机支架、DJZJ）的（关键工序）在中国境内完成。

481.（舵机延长线、DJYXC）生产厂为（山东伟禾文化传播有限公司），厂址为（山东省东营市东营区金乡路 90 号）。舵机延长线、DJYXC）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。舵机延长线、DJYXC）的（关键组件）在中国境内生产。舵机延长线、DJYXC）的（关键工序）在中国境内完成。

482.（电机桥、10A）生产厂为（常州育松电气有限公司），厂址为（常州市武进区洛阳镇创新路 7 号）。（电机桥、10A）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（电机桥、10A）的（关键组件）在中国境内生产。（电机桥、10A）的（关键工序）在中国境内完成。

483.（销轴、ZX）生产厂为（山东伟禾文化传播有限公司），厂址为（山东省东营市东营区金乡路 90 号）。（销轴、ZX）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（销轴、ZX）的（关键组件）在中国境内生产。（销轴、ZX）的（关键工序）在中国境内完成。

484.（松木条、SMT122）生产厂为（山东伟禾文化传播有限公司），厂址为（山东省东营市东营区金乡路 90 号）。（松木条、SMT122）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（松木条、SMT122）的（关键组件）在中国境内生产。（松木条、SMT122）的（关键工序）在中国境内完成。

485.（平台松木板、PTSMB）生产厂为（山东伟禾文化传播有限公司），厂址为（山东省东营市东营区金乡路 90 号）。（平台松木板、PTSMB）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（平台松木板、PTSMB）的（关键组件）在中国境内生产。（平台松木板、PTSMB）的（关键工序）在中国境内完成。

486.（抽屉轨道把手、CTBS）生产厂为（山东伟禾文化传播有限公司），厂址为（山东省东营市东营区金乡路 90 号）。（抽屉轨道把手、CTBS）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（抽屉轨道把手、CTBS）的（关键组件）在中国境内生产。（抽屉轨道把手、CTBS）的（关键工序）在中国境内完成。

487.（螺丝 M5、LSM5）生产厂为（山东伟禾文化传播有限公司），厂址为（山东省东营市东营区金乡路 90 号）。（螺丝 M5、LSM5）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（螺丝 M5、LSM5）的（关键组件）在中国境内生产。（螺丝 M5、LSM5）的（关键工序）在中国境内完成。

488.（螺丝 M3、LSM3）生产厂为（山东伟禾文化传播有限公司），厂址为（山东省东营市东营区金乡路 90 号）。（螺丝 M3、LSM3）的中国境内生产的组件成本占比≥

（规定比例）。（螺丝 M3、LSM3）的（关键组件）在中国境内生产。（螺丝 M3、LSM3）的（关键工序）在中国境内完成。

489.（自攻钉、ZGD）生产厂为（山东伟禾文化传播有限公司），厂址为（山东省东营市东营区金乡路 90 号）。（自攻钉、ZGD）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（自攻钉、ZGD）的（关键组件）在中国境内生产。（自攻钉、ZGD）的（关键工序）在中国境内完成。

490.（防滑胶垫、FHJD）生产厂为（山东伟禾文化传播有限公司），厂址为（山东省东营市东营区金乡路 90 号）。（防滑胶垫、FHJD）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（防滑胶垫、FHJD）的（关键组件）在中国境内生产。（防滑胶垫、FHJD）的（关键工序）在中国境内完成。

491.（发光二级管、FGG）生产厂为（山东伟禾文化传播有限公司），厂址为（山东省东营市东营区金乡路 90 号）。（发光二级管、FGG）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（发光二级管、FGG）的（关键组件）在中国境内生产。（发光二级管、FGG）的（关键工序）在中国境内完成。

492.（望远镜套装、70AZ-PL25）生产厂为（山东伟禾文化传播有限公司），厂址为（山东省东营市东营区金乡路 90 号）。（望远镜套装、70AZ-PL25）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（望远镜套装、70AZ-PL25）的（关键组件）在中国境内生产。（望远镜套装、70AZ-PL25）的（关键工序）在中国境内完成。

493.（手机拍摄支架、D-50T-1）生产厂为（山东伟禾文化传播有限公司），厂址为（山东省东营市东营区金乡路 90 号）。（手机拍摄支架、D-50T-1）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（手机拍摄支架、D-50T-1）的（关键组件）在中国境内生产。（手机拍摄支架、D-50T-1）的（关键工序）在中国境内完成。

494.（巴德膜、BDM）生产厂为（夺目科技发展（北京）有限公司），厂址为（北京市密云区鼓楼东大街 3 号山水大厦 3 层 313 室-1628（云创谷经济开发中心集件办公区））。（巴德膜、BDM）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（巴德膜、BDM）的（关键组件）在中国境内生产。（巴德膜、BDM）的（关键工序）在中国境内完成。

495.（螺丝合页、LSHY）生产厂为（山东伟禾文化传播有限公司），厂址为（山东省东营市东营区金乡路 90 号）。（螺丝合页、LSHY）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（螺丝合页、LSHY）的（关键组件）在中国境内生产。（螺丝合页、LSHY）的（关键工序）在中国境内完成。

496.（消光布、XGB）生产厂为（山东伟禾文化传播有限公司），厂址为（山东省东营市东营区金乡路 90 号）。（消光布、XGB）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（消光布、XGB）的（关键组件）在中国境内生产。（消光布、XGB）的（关键工序）在中国境内完成。

497.（螺丝、LS）生产厂为（山东伟禾文化传播有限公司），厂址为（山东省东营市东营区金乡路 90 号）。（螺丝、LS）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（螺丝、LS）的（关键组件）在中国境内生产。（螺丝、LS）的（关键工序）在中国境内完成。

498.（椴木板、DMB445）生产厂为（山东伟禾文化传播有限公司），厂址为（山东省东营市东营区金乡路 90 号）。（椴木板、DMB445）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（椴木板、DMB445）的（关键组件）在中国境内生产。（椴木板、DMB445）的（关键工序）在中国境内完成。

499.（焊锡丝、HXS）生产厂为（山东伟禾文化传播有限公司），厂址为（山东省东营市东营区金乡路 90 号）。（焊锡丝、HXS）的中国境内生产的组件成本占比≥（规

定比例）。（焊锡丝、HXS）的（关键组件）在中国境内生产。（焊锡丝、HXS）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）：长沙盈海智能科技有限公司

日期：2026 年 06 月 23 日

注：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。

4.该产品的关键组件要求实施前，“关键组件”栏可不填。

5.该产品的关键工序要求实施前，“关键工序”栏可不填。