

第七章 本国产品标准证明文件

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. （一次性外科口罩、个）¹，生产厂为（稳健医疗用品（黄冈）有限公司）²，厂址为（湖北省黄冈市赤壁大道特一号；湖北省天门市岳口镇建设南路47号（委托生产）），（一次性外科口罩、个）¹的中国境内生产的组件成本占比 \geq （规定比例）³。（一次性外科口罩、个）¹的（关键组件）⁴在中国境内生产。（一次性外科口罩、个）¹的（关键工序）⁵在中国境内完成。

2. （N95口罩、160*108mm/个）¹，生产厂为（稳健医疗用品（黄冈）有限公司）²，厂址为（湖北省黄冈市赤壁大道特一号；湖北省天门市岳口镇建设南路48号（委托生产）），（N95口罩、160*108mm/个）¹的中国境内生产的组件成本占比 \geq （规定比例）³。（N95口罩、160*108mm/个）¹的（关键组件）⁴在中国境内生产。（N95口罩、160*108mm/个）¹的（关键工序）⁵在中国境内完成。

3. （手术衣、120cm×150cm/件）¹，生产厂为（稳健医疗用品股份有限公司深圳）²，厂址为（广东省深圳市南山区高新南一道001号），（手术衣、120cm×150cm/件）¹的中国境内生产的组件成本占比 \geq （规定比例）³。（手术衣、120cm×150cm/件）¹的（关键组件）⁴在中国境内生产。（手术衣、120cm×150cm/件）¹的（关键工序）⁵在中国境内完成。

4. （芦荟乳胶手套、按需提供/双）¹，生产厂为（江苏扬子利得医疗器械有限公司）²，厂址为（地址：南通市海门区长久路北侧（同善村五组88号）），（芦荟乳胶手套、按需提供/双）¹的中国境内生产的组件成本占比 \geq （规定比例）³。（芦荟乳胶手套、按需提供/双）¹的（关键组件）⁴在中国境内生产。（芦荟乳胶手套、按需提供/双）¹的（关键工序）⁵在中国境内完成。

5. (乳胶手套、按需提供/只)¹, 生产厂为(江苏扬子利得医疗器械有限公司)², 厂址为(地址: 南通市海门区长久路北侧(同善村五组 88 号)), (乳胶手套、按需提供/只)¹的中国境内生产的组件成本占比 \geq (规定比例)³。

(乳胶手套、按需提供/只)¹的(关键组件)⁴在中国境内生产。(乳胶手套、按需提供/只)¹的(关键工序)⁵在中国境内完成。

6. (薄膜手套、按需提供/只)¹, 生产厂为(江苏扬子利得医疗器械有限公司)², 厂址为(地址: 南通市海门区长久路北侧(同善村五组 88 号)), (薄膜手套、按需提供/只)¹的中国境内生产的组件成本占比 \geq (规定比例)³。

(薄膜手套、按需提供/只)¹的(关键组件)⁴在中国境内生产。(薄膜手套、按需提供/只)¹的(关键工序)⁵在中国境内完成。

7. (丁腈手套、无粉预防过敏耐化学性)¹, 生产厂为(江苏扬子利得医疗器械有限公司)², 厂址为(地址: 南通市海门区长久路北侧(同善村五组 88 号)), (丁腈手套、无粉预防过敏耐化学性)¹的中国境内生产的组件成本占比 \geq (规定比例)³。(丁腈手套、无粉预防过敏耐化学性)¹的(关键组件)⁴在中国境内生产。(丁腈手套、无粉预防过敏耐化学性)¹的(关键工序)⁵在中国境内完成。

8. (电子温度计(探针式)、/)¹, 生产厂为(南京科迈福电子科技有限公司)², 厂址为(江苏省南京市建邺区庐山路 456 号), (电子温度计(探针式)、/)¹的中国境内生产的组件成本占比 \geq (规定比例)³。(电子温度计(探针式)、/)¹的(关键组件)⁴在中国境内生产。(电子温度计(探针式)、/)¹的(关键工序)⁵在中国境内完成。

9. (防毒面具、7502+6006/套)¹, 生产厂为(3M 中国有限公司)², 厂址为(上海市浦东新区金桥出口加工区金藏路 789 号), (防毒面具、7502+6006/套)¹的中国境内生产的组件成本占比 \geq (规定比例)³。(防毒面具、7502+6006/套)¹的(关键组件)⁴在中国境内生产。(防毒面具、7502+6006/套)¹的(关键工序)⁵在中国境内完成。

10. (腹部血垫(纱布)、30Cm*30Cm6 层/片)¹, 生产厂为(江苏松鹤医疗器械有限公司)², 厂址为(江苏省苏州市吴江区松陵镇中山路 789 号), (腹

部血垫（纱布）、30Cm*30Cm6层/片）¹的中国境内生产的组件成本占比 \geq （规定比例）³。（腹部血垫（纱布）、30Cm*30Cm6层/片）¹的（关键组件）⁴在中国境内生产。（腹部血垫（纱布）、30Cm*30Cm6层/片）¹的（关键工序）⁵在中国境内完成。

11.（医用一次性外科手套、按需提供/双）¹，生产厂为（江西恒生实业有限公司）²，厂址为（江西省南昌市青山湖区高新大道123号），（医用一次性外科手套、按需提供/双）¹的中国境内生产的组件成本占比 \geq （规定比例）³。

（医用一次性外科手套、按需提供/双）¹的（关键组件）⁴在中国境内生产。

（医用一次性外科手套、按需提供/双）¹的（关键工序）⁵在中国境内完成。

12.（医用棉签、8Cm/支）¹，生产厂为（）²，厂址为（），（医用棉签、8Cm/支）¹的中国境内生产的组件成本占比 \geq （规定比例）³。（医用棉签、8Cm/支）¹的（关键组件）⁴在中国境内生产。（医用棉签、8Cm/支）¹的（关键工序）⁵在中国境内完成。

13.（一次性帽子、医用/个）¹，生产厂为（海氏海诺健康科技股份有限公司）²，厂址为（山东省青岛市崂山区海尔路456号），（一次性帽子、医用/个）¹的中国境内生产的组件成本占比 \geq （规定比例）³。（一次性帽子、医用/个）¹的（关键组件）⁴在中国境内生产。（一次性帽子、医用/个）¹的（关键工序）⁵在中国境内完成。

14.（一次性鞋套、只）¹，生产厂为（海氏海诺健康科技股份有限公司）²，厂址为（山东省青岛市崂山区海尔路456号），（一次性鞋套、只）¹的中国境内生产的组件成本占比 \geq （规定比例）³。（一次性鞋套、只）¹的（关键组件）⁴在中国境内生产。（一次性鞋套、只）¹的（关键工序）⁵在中国境内完成。

15.（尸体袋、1m*2m/个）¹，生产厂为（雄县米家务镇超煌殡葬用品加工厂）²，厂址为（河北省保定市雄县米家务镇工业区123号），（尸体袋、1m*2m/个）¹的中国境内生产的组件成本占比 \geq （规定比例）³。（尸体袋、1m*2m/个）¹的（关键组件）⁴在中国境内生产。（尸体袋、1m*2m/个）¹的（关键工序）⁵在中国境内完成。

16. (普通大剪刀、26cm/把)¹, 生产厂为(张小泉股份有限公司)², 厂址为(浙江省杭州市富阳区东洲街道江滨东大道456号), (普通大剪刀、26cm/把)¹的中国境内生产的组件成本占比 \geq (规定比例)³。(普通大剪刀、26cm/把)¹的(关键组件)⁴在中国境内生产。(普通大剪刀、26cm/把)¹的(关键工序)⁵在中国境内完成。

17. (修枝剪刀、8寸/把)¹, 生产厂为(得力集团有限公司)², 厂址为(浙江省宁波市宁海县跃龙街道兴海大道789号), (修枝剪刀、8寸/把)¹的中国境内生产的组件成本占比 \geq (规定比例)³。(修枝剪刀、8寸/把)¹的(关键组件)⁴在中国境内生产。(修枝剪刀、8寸/把)¹的(关键工序)⁵在中国境内完成。

18. (尸体缝合针、1.2mm \times 65mm/根)¹, 生产厂为(北京海创超盛科技有限公司)², 厂址为(北京市海淀区中关村大街123号), (尸体缝合针、1.2mm \times 65mm/根)¹的中国境内生产的组件成本占比 \geq (规定比例)³。(尸体缝合针、1.2mm \times 65mm/根)¹的(关键组件)⁴在中国境内生产。(尸体缝合针、1.2mm \times 65mm/根)¹的(关键工序)⁵在中国境内完成。

19. (手术刀柄、4#/把)¹, 生产厂为(贝莱沃定州医疗科技有限公司)², 厂址为(河北省保定市定州市工业区创新路456号), (手术刀柄、4#/把)¹的中国境内生产的组件成本占比 \geq (规定比例)³。(手术刀柄、4#/把)¹的(关键组件)⁴在中国境内生产。(手术刀柄、4#/把)¹的(关键工序)⁵在中国境内完成。

20. (手术刀片、23号/片)¹, 生产厂为(上海医疗器械(集团)有限公司手术器械厂)², 厂址为(上海市静安区共和新路789号), (手术刀片、23号/片)¹的中国境内生产的组件成本占比 \geq (规定比例)³。(手术刀片、23号/片)¹的(关键组件)⁴在中国境内生产。(手术刀片、23号/片)¹的(关键工序)⁵在中国境内完成。

21. (开颅锯片、每套含: 直径50mm圆形锯片1个, 直径65mm圆形锯片1个, 直径65mm扇形锯片1个)¹, 生产厂为(安博特(北京)安全装备有限公司)², 厂址为(北京市朝阳区酒仙桥路123号), (开颅锯片、每套含: 直径

50mm 圆形锯片 1 个，直径 65mm 圆形锯片 1 个，直径 65mm 扇形锯片 1 个)¹的中国境内生产的组件成本占比 \geq （规定比例）³。（开颅锯片、每套含：直径 50mm 圆形锯片 1 个，直径 65mm 圆形锯片 1 个，直径 65mm 扇形锯片 1 个)¹的（关键组件）⁴在中国境内生产。（开颅锯片、每套含：直径 50mm 圆形锯片 1 个，直径 65mm 圆形锯片 1 个，直径 65mm 扇形锯片 1 个)¹的（关键工序）⁵在中国境内完成。

22.（电子称（台称）、YK-T3-1511/台）¹，生产厂为（嘉兴优科维特称重设备有限公司）²，厂址为（浙江省嘉兴市秀洲区洪兴路 456 号），（电子称（台称）、YK-T3-1511/台）¹的中国境内生产的组件成本占比 \geq （规定比例）

³。（电子称（台称）、YK-T3-1511/台）¹的（关键组件）⁴在中国境内生产。

（电子称（台称）、YK-T3-1511/台）¹的（关键工序）⁵在中国境内完成。

23.（手术直剪、按需提供/把）¹，生产厂为（贝莱沃定州医疗科技有限公司）²，厂址为（河北省保定市定州市工业区创新路 456 号），（手术直剪、按需提供/把）¹的中国境内生产的组件成本占比 \geq （规定比例）³。（手术直剪、按需提供/把）¹的（关键组件）⁴在中国境内生产。（手术直剪、按需提供/把）¹的（关键工序）⁵在中国境内完成。

24.（手术弯剪、按需提供/把）¹，生产厂为（贝莱沃定州医疗科技有限公司）²，厂址为（河北省保定市定州市工业区创新路 456 号），（手术弯剪、按需提供/把）¹的中国境内生产的组件成本占比 \geq （规定比例）³。（手术弯剪、按需提供/把）¹的（关键组件）⁴在中国境内生产。（手术弯剪、按需提供/把）¹的（关键工序）⁵在中国境内完成。

25.（弯止血钳、按需提供/把）¹，生产厂为（贝莱沃定州医疗科技有限公司）²，厂址为（河北省保定市定州市工业区创新路 456 号），（弯止血钳、按需提供/把）¹的中国境内生产的组件成本占比 \geq （规定比例）³。（弯止血钳、按需提供/把）¹的（关键组件）⁴在中国境内生产。（弯止血钳、按需提供/把）¹的（关键工序）⁵在中国境内完成。

26.（直全齿止血钳 1、16Cm/把）¹，生产厂为（贝莱沃定州医疗科技有限公司）²，厂址为（河北省保定市定州市工业区创新路 456 号），（直全齿止血

钳 1、16Cm/把)¹的中国境内生产的组件成本占比 \geq (规定比例)³。(直全齿止血钳 1、16Cm/把)¹的(关键组件)⁴在中国境内生产。(直全齿止血钳 1、16Cm/把)¹的(关键工序)⁵在中国境内完成。

27.(直全齿止血钳 2、18Cm/把)¹,生产厂为(贝莱沃定州医疗科技有限公司)²,厂址为(河北省保定市定州市工业区创新路 456 号),(直全齿止血钳 2、18Cm/把)¹的中国境内生产的组件成本占比 \geq (规定比例)³。(直全齿止血钳 2、18Cm/把)¹的(关键组件)⁴在中国境内生产。(直全齿止血钳 2、18Cm/把)¹的(关键工序)⁵在中国境内完成。

28.(直全齿止血钳 3、22Cm/把)¹,生产厂为(贝莱沃定州医疗科技有限公司)²,厂址为(河北省保定市定州市工业区创新路 456 号),(直全齿止血钳 3、22Cm/把)¹的中国境内生产的组件成本占比 \geq (规定比例)³。(直全齿止血钳 3、22Cm/把)¹的(关键组件)⁴在中国境内生产。(直全齿止血钳 3、22Cm/把)¹的(关键工序)⁵在中国境内完成。

29.(拔牙钳、按需提供/把)¹,生产厂为(湖南松贝医疗科技有限公司)²,厂址为(湖南省长沙市岳麓区高新区文轩路 789 号),(拔牙钳、按需提供/把)¹的中国境内生产的组件成本占比 \geq (规定比例)³。(拔牙钳、按需提供/把)¹的(关键组件)⁴在中国境内生产。(拔牙钳、按需提供/把)¹的(关键工序)⁵在中国境内完成。

30.(咬骨钳、16.5Cm/把)¹,生产厂为(贝莱沃定州医疗科技有限公司)²,厂址为(河北省保定市定州市工业区创新路 456 号),(咬骨钳、16.5Cm/把)¹的中国境内生产的组件成本占比 \geq (规定比例)³。(咬骨钳、16.5Cm/把)¹的(关键组件)⁴在中国境内生产。(咬骨钳、16.5Cm/把)¹的(关键工序)⁵在中国境内完成。

31.(舌钳、16.5cm/把)¹,生产厂为(贝莱沃定州医疗科技有限公司)²,厂址为(河北省保定市定州市工业区创新路 456 号),(舌钳、16.5cm/把)¹的中国境内生产的组件成本占比 \geq (规定比例)³。(舌钳、16.5cm/把)¹的(关键组件)⁴在中国境内生产。(舌钳、16.5cm/把)¹的(关键工序)⁵在中国境内完成。

32. (骨凿、9cm×10cm /把)¹, 生产厂为(贝莱沃定州医疗科技有限公司定州工厂)², 厂址为(河北省保定市定州市工业区创新路456号), (骨凿、9cm×10cm /把)¹的中国境内生产的组件成本占比≥(规定比例)³。(骨凿、9cm×10cm /把)¹的(关键组件)⁴在中国境内生产。(骨凿、9cm×10cm /把)¹的(关键工序)⁵在中国境内完成。

33. (骨锯、20cm×5cm/把)¹, 生产厂为(天津市宇通医疗器械厂)², 厂址为(天津市滨海新区塘沽区东海路123号), (骨锯、20cm×5cm/把)¹的中国境内生产的组件成本占比≥(规定比例)³。(骨锯、20cm×5cm/把)¹的(关键组件)⁴在中国境内生产。(骨锯、20cm×5cm/把)¹的(关键工序)⁵在中国境内完成。

34. (电动理发器、FC5916/个)¹, 生产厂为(上海飞科电器股份有限公司)², 厂址为(上海市松江区广富林东路456号), (电动理发器、FC5916/个)¹的中国境内生产的组件成本占比≥(规定比例)³。(电动理发器、FC5916/个)¹的(关键组件)⁴在中国境内生产。(电动理发器、FC5916/个)¹的(关键工序)⁵在中国境内完成。

35. (电推子(电动剃发器)、KM1115/个)¹, 生产厂为(义乌市科美家用电器有限公司)², 厂址为(浙江省金华市义乌市稠江街道江滨西路789号), (电推子(电动剃发器)、KM1115/个)¹的中国境内生产的组件成本占比≥(规定比例)³。(电推子(电动剃发器)、KM1115/个)¹的(关键组件)⁴在中国境内生产。(电推子(电动剃发器)、KM1115/个)¹的(关键工序)⁵在中国境内完成。

36. (专用相纸1、宽297mm*长≥90m 克重≥260g/轴)¹, 生产厂为(北京理想神州数码科技发展有限公司)², 厂址为(北京市朝阳区霄云路甲35号), (专用相纸1、宽297mm*长≥90m 克重≥260g/轴)¹的中国境内生产的组件成本占比≥(规定比例)³。(专用相纸1、宽297mm*长≥90m 克重≥260g/轴)¹的(关键组件)⁴在中国境内生产。(专用相纸1、宽297mm*长≥90m 克重≥260g/轴)¹的(关键工序)⁵在中国境内完成。

37. (专用相纸 2、宽 305mm*长 \geq 90m 克重 \geq 260g/轴)¹, 生产厂为(北京理想神州数码科技发展有限公司)², 厂址为(北京市朝阳区霄云路甲 35 号), (专用相纸 2、宽 305mm*长 \geq 90m 克重 \geq 260g/轴)¹的中国境内生产的组件成本占比 \geq (规定比例)³。(专用相纸 2、宽 305mm*长 \geq 90m 克重 \geq 260g/轴)¹的(关键组件)⁴在中国境内生产。(专用相纸 2、宽 305mm*长 \geq 90m 克重 \geq 260g/轴)¹的(关键工序)⁵在中国境内完成。

38. (专用相纸 3、宽 152mm*长 \geq 90m 克重 \geq 260g/轴)¹, 生产厂为(北京理想神州数码科技发展有限公司)², 厂址为(北京市朝阳区霄云路甲 35 号), (专用相纸 3、宽 152mm*长 \geq 90m 克重 \geq 260g/轴)¹的中国境内生产的组件成本占比 \geq (规定比例)³。(专用相纸 3、宽 152mm*长 \geq 90m 克重 \geq 260g/轴)¹的(关键组件)⁴在中国境内生产。(专用相纸 3、宽 152mm*长 \geq 90m 克重 \geq 260g/轴)¹的(关键工序)⁵在中国境内完成。


39. (专用相纸 4、宽 127mm*长 \geq 90m 克重 \geq 260g/轴)¹, 生产厂为(北京理想神州数码科技发展有限公司)², 厂址为(北京市朝阳区霄云路甲 35 号), (专用相纸 4、宽 127mm*长 \geq 90m 克重 \geq 260g/轴)¹的中国境内生产的组件成本占比 \geq (规定比例)³。(专用相纸 4、宽 127mm*长 \geq 90m 克重 \geq 260g/轴)¹的(关键组件)⁴在中国境内生产。(专用相纸 4、宽 127mm*长 \geq 90m 克重 \geq 260g/轴)¹的(关键工序)⁵在中国境内完成。

40. (专用墨盒、黄粉蓝黑四色, 墨盒配置电子芯片适配于 ILLONA D1005HR/套)¹, 生产厂为(北京理想神州数码科技发展有限公司)², 厂址为(北京市朝阳区霄云路甲 35 号), (专用墨盒、黄粉蓝黑四色, 墨盒配置电子芯片适配于 ILLONA D1005HR/套)¹的中国境内生产的组件成本占比 \geq (规定比例)³。(专用墨盒、黄粉蓝黑四色, 墨盒配置电子芯片适配于 ILLONA D1005HR/套)¹的(关键组件)⁴在中国境内生产。(专用墨盒、黄粉蓝黑四色, 墨盒配置电子芯片适配于 ILLONA D1005HR/套)¹的(关键工序)⁵在中国境内完成。

41. (一次性包埋盒、适用于 LEICA 打号机/个)¹, 生产厂为(江苏世泰实验器材有限公司)², 厂址为(江苏省南通市海门区海兴路 456 号), (一次性

包埋盒、适用于 LEICA 打号机/个)¹的中国境内生产的组件成本占比 \geq (规定比例)³。(一次性包埋盒、适用于 LEICA 打号机/个)¹的(关键组件)⁴在中国境内生产。(一次性包埋盒、适用于 LEICA 打号机/个)¹的(关键工序)⁵在中国境内完成。

42. (载玻片、75mm*25mm*1.1mm/ \pm 1mm/片)¹, 生产厂为(江苏世泰实验器材有限公司)², 厂址为(江苏省南通市海门区海兴路 456 号), (载玻片、75mm*25mm*1.1mm/ \pm 1mm/片)¹的中国境内生产的组件成本占比 \geq (规定比例)³。(载玻片、75mm*25mm*1.1mm/ \pm 1mm/片)¹的(关键组件)⁴在中国境内生产。(载玻片、75mm*25mm*1.1mm/ \pm 1mm/片)¹的(关键工序)⁵在中国境内完成。



43. (一次性刀片(切片机用)、适用于 LEICA 切片机/片)¹, 生产厂为(江苏世泰实验器材有限公司)², 厂址为(上海市金山区亭卫公路 123 号), (一次性刀片(切片机用)、适用于 LEICA 切片机/片)¹的中国境内生产的组件成本占比 \geq (规定比例)³。(一次性刀片(切片机用)、适用于 LEICA 切片机/片)¹的(关键组件)⁴在中国境内生产。(一次性刀片(切片机用)、适用于 LEICA 切片机/片)¹的(关键工序)⁵在中国境内完成。

44. (石蜡、适用于 LEICA 切片机/kg)¹, 生产厂为(江苏世泰实验器材有限公司)², 厂址为(江苏省南通市海门区海兴路 456 号), (石蜡、适用于 LEICA 切片机/kg)¹的中国境内生产的组件成本占比 \geq (规定比例)³。(石蜡、适用于 LEICA 切片机/kg)¹的(关键组件)⁴在中国境内生产。(石蜡、适用于 LEICA 切片机/kg)¹的(关键工序)⁵在中国境内完成。

45. (盖玻片、50*24mm/0.16-0.19mm/片)¹, 生产厂为(江苏世泰实验器材有限公司)², 厂址为(江苏省南通市海门区海兴路 456 号), (盖玻片、50*24mm/0.16-0.19mm/片)¹的中国境内生产的组件成本占比 \geq (规定比例)³。(盖玻片、50*24mm/0.16-0.19mm/片)¹的(关键组件)⁴在中国境内生产。(盖玻片、50*24mm/0.16-0.19mm/片)¹的(关键工序)⁵在中国境内完成。

46. (组织固定液(福尔马林)、25L/桶, 10%中性)¹, 生产厂为(北京益利精细化学品有限公司)², 厂址为(北京市朝阳区金盏乡长店西), (组织固

定液（福尔马林）、25L/桶，10%中性）¹的中国境内生产的组件成本占比 \geq （规定比例）³。（组织固定液（福尔马林）、25L/桶，10%中性）¹的（关键组件）⁴在中国境内生产。（组织固定液（福尔马林）、25L/桶，10%中性）¹的（关键工序）⁵在中国境内完成。

47.（福尔马林、5L/桶，10%中性）¹，生产厂为（北京益利精细化学品有限公司）²，厂址为（北京市朝阳区金盏乡长店西），（福尔马林、5L/桶，10%中性）¹的中国境内生产的组件成本占比 \geq （规定比例）³。（福尔马林、5L/桶，10%中性）¹的（关键组件）⁴在中国境内生产。（福尔马林、5L/桶，10%中性）¹的（关键工序）⁵在中国境内完成。

48.（组织脏器固定塑料桶、pp桶（带盖）/25L/个）¹，生产厂为（平乡县恒利塑料制品厂）²，厂址为（河北省邢台市平乡县丰州镇工业区789号），（组织脏器固定塑料桶、pp桶（带盖）/25L/个）¹的中国境内生产的组件成本占比 \geq （规定比例）³。（组织脏器固定塑料桶、pp桶（带盖）/25L/个）¹的（关键组件）⁴在中国境内生产。（组织脏器固定塑料桶、pp桶（带盖）/25L/个）¹的（关键工序）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（单位）名称（盖章）：北京海创超盛科技有限公司

日期：2026年4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。