



八、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、综合破碎机，生产厂为江苏和美机械有限公司，厂址为江苏省常州市溧阳市南渡镇五星大道1号。综合破碎机的中国境内生产的组件成本占比 $\geq 100\%$ 。综合破碎机的机架、破碎转子、传动主轴、刀组总成在中国境内生产。综合破碎机的整体焊接、精密加工、装配调试、整机检测关键工序在中国境内完成。

2、自动除铁器，生产厂为江苏和美机械有限公司，厂址为江苏省常州市溧阳市南渡镇五星大道1号。自动除铁器的中国境内生产的组件成本占比 $\geq 100\%$ 。自动除铁器的电磁线圈、铁芯、机架、控制系统组件在中国境内生产。自动除铁器的线圈绕制、整机封装、电路接线、性能校准、出厂检测关键工序在中国境内完成。

3、三轴地绞龙，生产厂为江苏和美机械有限公司，厂址为江苏省常州市溧阳市南渡镇五星大道1号。三轴地绞龙的中国境内生产的组件成本占比 $\geq 100\%$ 。三轴地绞龙的螺旋叶片、输送轴、筒体、驱动端座在中国境内生产。三轴地绞龙的叶片压制、轴体加工、筒体焊接、整机装配、负载调试关键工序在中国境内完成。

4、皮带输送机，生产厂为江苏和美机械有限公司，厂址为江苏省常州市溧阳市南渡镇五星大道1号。皮带输送机的中国境内生产的组件成本占比 $\geq 100\%$ 。皮带输送机的输送机架、滚筒、托辊、传动组件、张紧装置在中国境内生产。皮带输送机的机架焊接、零部件加工、整机组装、皮带调试、空载及负载检测关键工序在中国境内完成。

5、自动除铁器，生产厂为江苏和美机械有限公司，厂址为江苏省常州市溧阳市南渡镇五星大道1号。自动除铁器的中国境内生产的组件成本占比 $\geq 100\%$ 。自动除铁器的电磁线圈、铁芯、机架、控制系统组件在中国境内生产。自动除铁器的线圈绕制、整机封装、电路接线、性能校准、出厂检测关键工序在中国境内完成。

6、水滴宽式粉碎机，生产厂为江苏和美机械有限公司，厂址为江苏省常州市溧阳市南渡镇五星大道1号。水滴宽式粉碎机的中国境内生产的组件成本占比 $\geq 100\%$ 。水滴宽式粉碎机的粉碎壳体、转子总成、锤片、筛网、传动组件在中国境内生产。水滴宽式粉碎机的壳体铸造加工、转子动平衡处理、整机装配、粉碎性能调试、密封检测关键工序在中国境内完成。

7、出料双轴绞龙，生产厂为江苏和美机械有限公司，厂址为江苏省常州市溧阳市南渡镇五星大道1号。出料双轴绞龙的中国境内生产的组件成本占比 $\geq 100\%$ 。出料双轴绞龙的双螺旋轴、叶片、机壳、驱动组件、端盖总成在中国境内生产。出料双轴绞龙的轴体精加工、叶片焊接、机壳组装、双轴同步调试、出料性能检测关键工序在中国境内完成。

8、风路材料，生产厂为江苏和美机械有限公司，厂址为江苏省常州市溧阳市南渡镇五星大道1号。风路材料的中国境内生产的组件成本占比 $\geq 100\%$ 。风路材料的风管管材、法兰、密封配件、风路转接件在中国境内生产。风路材料的管材裁切、折弯成型、法兰焊接、密封处理、风路适配调试关键工序在中国境内完成。

9、高压风机，生产厂为江苏和美机械有限公司，厂址为江苏省常州市溧阳市南渡镇五星大道1号。高压风机的中国境内生产的组件成本占比 $\geq 100\%$ 。高压风机的风机壳体、叶轮、主轴、轴承座、电机适配组件在中国境内生产。高压风机的叶轮铸造加工、动平衡校正、整机装配、风压调试、噪音及性能检测关键工序在中国境内完成。

10、卸料器，生产厂为江苏和美机械有限公司，厂址为江苏省常州市溧阳市南渡镇



五星大道1号。卸料器的中国境内生产的组件成本占比 $\geq 100\%$ 。卸料器的壳体、叶轮、密封组件、传动机构在中国境内生产。卸料器的壳体加工、叶轮成型、密封装配、转动调试、卸料精度检测关键工序在中国境内完成。

11、关风器，生产厂为江苏和美机械有限公司，厂址为江苏省常州市溧阳市南渡镇五星大道1号。关风器的中国境内生产的组件成本占比 $\geq 100\%$ 。关风器的阀体、转子、密封组件、驱动组件在中国境内生产。关风器的阀体精加工、转子适配加工、密封组装、密封性检测、启闭调试关键工序在中国境内完成。

12、脉冲除尘器，生产厂为江苏和美机械有限公司，厂址为江苏省常州市溧阳市南渡镇五星大道1号。脉冲除尘器的中国境内生产的组件成本占比 $\geq 100\%$ 。脉冲除尘器的除尘箱体、滤筒、脉冲喷吹组件、清灰机构、控制系统在中国境内生产。脉冲除尘器的箱体焊接、滤筒装配、喷吹系统安装、清灰调试、除尘效率检测关键工序在中国境内完成。

13、粉料回收绞龙，生产厂为江苏和美机械有限公司，厂址为江苏省常州市溧阳市南渡镇五星大道1号。粉料回收绞龙的中国境内生产的组件成本占比 $\geq 100\%$ 。粉料回收绞龙的螺旋输送轴、叶片、封闭筒体、驱动电机适配组件在中国境内生产。粉料回收绞龙的零部件精加工、整机焊接组装、输送调试、密封性检测关键工序在中国境内完成。

14、双联推料绞龙，生产厂为江苏和美机械有限公司，厂址为江苏省常州市溧阳市南渡镇五星大道1号。双联推料绞龙的中国境内生产的组件成本占比 $\geq 100\%$ 。双联推料绞龙的双推料轴、螺旋叶片、机架、同步传动组件在中国境内生产。双联推料绞龙的轴体加工、机架焊接、双机同步装配、推料精度调试、负载测试关键工序在中国境内完成。

15、粉碎工段控制柜，生产厂为江苏和美机械有限公司，厂址为江苏省常州市溧阳市南渡镇五星大道1号。粉碎工段控制柜的中国境内生产的组件成本占比 $\geq 100\%$ 。粉碎工段控制柜的柜体、断路器、接触器、PLC控制模块、接线端子、保护组件在中国境内生产。粉碎工段控制柜的柜体加工、元器件组装、线路排布接线、程序录入、通电调试、安全检测关键工序在中国境内完成。

16、循环物料地绞龙，生产厂为江苏和美机械有限公司，厂址为江苏省常州市溧阳市南渡镇五星大道1号。循环物料地绞龙的中国境内生产的组件成本占比 $\geq 100\%$ 。循环物料地绞龙的输送主轴、螺旋叶片、落地机架、减速传动组件在中国境内生产。循环物料地绞龙的零部件加工、机架固定焊接、整机装配、循环输送调试、耐磨检测关键工序在中国境内完成。

17、上料绞龙，生产厂为江苏和美机械有限公司，厂址为江苏省常州市溧阳市南渡镇五星大道1号。上料绞龙的中国境内生产的组件成本占比 $\geq 100\%$ 。上料绞龙的输送筒体、螺旋轴、叶片、进料出料口组件、驱动总成在中国境内生产。上料绞龙的筒体成型、轴体加工、整机组装、上料速度调试、物料输送稳定性检测关键工序在中国境内完成。

18、颗粒机，生产厂为江苏和美机械有限公司，厂址为江苏省常州市溧阳市南渡镇五星大道1号。颗粒机的中国境内生产的组件成本占比 $\geq 100\%$ 。颗粒机的主机机架、压轮、环模、主轴传动系统、进料总成、压制腔体在中国境内生产。颗粒机的核心部件精加工、整机对位装配、压制参数调试、颗粒成型检测、负载耐久测试关键工序在中国境内完成。

19、抽湿除尘器，生产厂为江苏和美机械有限公司，厂址为江苏省常州市溧阳市南渡镇五星大道1号。抽湿除尘器的中国境内生产的组件成本占比 $\geq 100\%$ 。抽湿除尘器的除湿箱体、除尘滤组件、风机总成、水汽分离机构、控制组件在中国境内生产。抽湿除尘器的箱体加工、组件装配、风道调试、抽湿除尘效果检测、整机密封测试关键工序在中国境内完成。





20、倾角成品输送带，生产厂为江苏和美机械有限公司，厂址为江苏省常州市溧阳市南渡镇五星大道1号。倾角成品输送带的中国境内生产的组件成本占比 $\geq 100\%$ 。倾角成品输送带的倾斜机架、传动滚筒、防滑输送带、托辊组、升降调节组件在中国境内生产。倾角成品输送带的机架折弯焊接、零部件装配、倾角调节、输送速度调试、载重检测关键工序在中国境内完成。

21、成品滚筒筛选机，生产厂为江苏和美机械有限公司，厂址为江苏省常州市溧阳市南渡镇五星大道1号。成品滚筒筛选机的中国境内生产的组件成本占比 $\geq 100\%$ 。成品滚筒筛选机的筛选滚筒、机架、传动机构、筛分网、出料导流组件在中国境内生产。成品滚筒筛选机的滚筒加工、网体装配、整机调试、筛分精度检测、设备运转稳定性测试关键工序在中国境内完成。

22、粉料回收绞龙，生产厂为江苏和美机械有限公司，厂址为江苏省常州市溧阳市南渡镇五星大道1号。粉料回收绞龙的中国境内生产的组件成本占比 $\geq 100\%$ 。粉料回收绞龙的螺旋输送轴、叶片、封闭筒体、驱动电机适配组件在中国境内生产。粉料回收绞龙的零部件精加工、整机焊接组装、输送调试、密封性检测关键工序在中国境内完成。

23、倾角成品输送带，生产厂为江苏和美机械有限公司，厂址为江苏省常州市溧阳市南渡镇五星大道1号。倾角成品输送带的中国境内生产的组件成本占比 $\geq 100\%$ 。倾角成品输送带的倾斜机架、传动滚筒、防滑输送带、托辊组、升降调节组件在中国境内生产。倾角成品输送带的机架折弯焊接、零部件装配、倾角调节、输送速度调试、载重检测关键工序在中国境内完成。

24、颗粒工段电控柜，生产厂为江苏和美机械有限公司，厂址为江苏省常州市溧阳市南渡镇五星大道1号。颗粒工段电控柜的中国境内生产的组件成本占比 $\geq 100\%$ 。颗粒工段电控柜的柜体、智能控制模块、电气开关、接线组件、过载保护装置在中国境内生产。颗粒工段电控柜的柜体定制加工、电气元件装配、线路布线、程序调试、绝缘安全检测关键工序在中国境内完成。

25、成品仓，生产厂为江苏和美机械有限公司，厂址为江苏省常州市溧阳市南渡镇五星大道1号。成品仓的中国境内生产的组件成本占比 $\geq 100\%$ 。成品仓的仓体主体、支撑机架、卸料阀、料位监测基座、密封防护组件在中国境内生产。成品仓的钢板折弯焊接、仓体拼接组装、支座固定、密封性检测、承重抗压测试关键工序在中国境内完成。

26、吨包出料输送机，生产厂为江苏和美机械有限公司，厂址为江苏省常州市溧阳市南渡镇五星大道1号。吨包出料输送机的中国境内生产的组件成本占比 $\geq 100\%$ 。吨包出料输送机的重型机架、输送滚筒、承重输送带、驱动传动组件、缓冲装置在中国境内生产。吨包出料输送机的机架加固焊接、重型部件装配、出料速度调试、重载输送稳定性检测关键工序在中国境内完成。

27、成品匀料装置，生产厂为江苏和美机械有限公司，厂址为江苏省常州市溧阳市南渡镇五星大道1号。成品匀料装置的中国境内生产的组件成本占比 $\geq 100\%$ 。成品匀料装置的匀料刮板、传动机构、机架、调节控制组件、导流结构在中国境内生产。成品匀料装置的部件加工、整机装配、匀料节奏调试、物料均分精度检测关键工序在中国境内完成。

28、小包出料输送机，生产厂为江苏和美机械有限公司，厂址为江苏省常州市溧阳市南渡镇五星大道1号。小包出料输送机的中国境内生产的组件成本占比 $\geq 100\%$ 。小包出料输送机的轻型机架、精准输送皮带、微型传动组件、限位导流配件在中国境内生产。小包出料输送机的机架组装、皮带适配安装、出料速度微调、精准输送检测关键工序在中国境内完成。

29、料位器，生产厂为江苏和美机械有限公司，厂址为江苏省常州市溧阳市南渡镇



五星大道1号。料位器的中国境内生产的组件成本占比 $\geq 100\%$ 。料位器的探测传感器、壳体、信号传输组件、固定安装基座在中国境内生产。料位器的传感器封装、电路集成、校准调试、感应精度检测、适配工况测试关键工序在中国境内完成。

30、自动打包称，生产厂为江苏和美机械有限公司，厂址为江苏省常州市溧阳市南渡镇五星大道1号。自动打包称的中国境内生产的组件成本占比 $\geq 100\%$ 。自动打包称的称重传感器、机身机架、打包执行机构、智能控制主板、送料组件在中国境内生产。自动打包称的整机装配、称重校准、打包参数调试、计量精度检测、自动化运行测试关键工序在中国境内完成。

31、成品工段电控柜，生产厂为江苏和美机械有限公司，厂址为江苏省常州市溧阳市南渡镇五星大道1号。成品工段电控柜的中国境内生产的组件成本占比 $\geq 100\%$ 。成品工段电控柜的柜体、可编程控制器、电气回路组件、信号采集模块、安全保护配件在中国境内生产。成品工段电控柜的柜体加工、元件集成装配、线路调试、程序适配、通电安全检测关键工序在中国境内完成。

32、电缆，生产厂为江苏上上电缆集团有限公司，厂址为江苏省常州市溧阳市上上路68号。电缆的中国境内生产的组件成本占比 $\geq 100\%$ 。电缆的导体线芯、绝缘层、屏蔽层、防护护套、连接端头在中国境内生产。电缆的线芯绞合、绝缘挤出、护套成型、耐压测试、导通检测关键工序在中国境内完成。

33、电叉车，生产厂为龙工（上海）叉车有限公司，厂址为上海市松江区新浜镇胡角路168号。电叉车的中国境内生产的组件成本占比 $\geq 85\%$ 。电叉车的驱动电机、控制器、电池箱体、门架型钢在中国境内生产。电叉车的架焊接、电机装配、整车线路集成、负载调试关键工序在中国境内完成。

34、电装载机，生产厂为山东中科聚峰机械制造有限公司，厂址为山东省烟台市莱州市沙河镇工业园区。电装载机的中国境内生产的组件成本占比 $\geq 85\%$ 。电装载机的整机车架、电动驱动系统、液压工作机构、铲斗总成、操控电控系统在中国境内生产。电装载机的车架组装、液压管路铺设、电路调试、装卸性能测试、整机工况适配检测关键工序在中国境内完成。

35、铰接式四驱纯电动抓料装载机，生产厂为山东中科聚峰机械制造有限公司，厂址为山东省烟台市莱州市沙河镇工业园区。铰接式四驱纯电动抓料装载机的中国境内生产的组件成本占比 $\geq 85\%$ 。铰接式四驱纯电动抓料装载机的铰接车架、四驱驱动总成、纯电动动力系统、抓料机构、液压控制系统、整车电气组件在中国境内生产。铰接式四驱纯电动抓料装载机的车架铰接装配、四驱系统调试、液压抓料调试、整车电路适配、整机负载性能检测、安全工况测试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）：江苏和美机械有限公司

日期：2026年7月27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。