

10、关于符合本国产品标准的声明函



本公司（河南同巨建筑工程有限公司）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.（点浆桶）产品名称 1）1，生产厂为（上海眷厚机械设备有限公司）2，厂址为（上海市嘉定区沪宜公路 5358 号 4 层 J1483 室）。

（点浆桶产品名称 1）的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ （规定比例）

3.（点浆桶产品名称 1）的（关键组件）4 在中国境内生产。（点浆桶产品名称 1）的（点浆桶关键工序）5 在中国境内完成。

2.（操作平台产品名称 2），生产厂为（上海眷厚机械设备有限公司），厂址为（上海市嘉定区沪宜公路 5358 号 4 层 J1483 室）。

（操作平台产品名称 2）的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ （规定比例）。（操作平台产品名称 2）的（关键组件）在中国境内生产。

（操作平台产品名称 2）的（关键工序）在中国境内完成。

3.（自动定量上脑装置产品名称 3），生产厂为（上海眷厚机械设备有限公司），厂址为（上海市嘉定区沪宜公路 5358 号 4 层 J1483 室）。（自动定量上脑装置产品名称 3）的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ （规定比例）。（自动定量上脑装置产品名称 3）的（关键组件）在中国境内生产。（自动定量上脑装置产品名称 3）的（关键工序）在中国境内完成。

4.（自动分板装置产品名称 4），生产厂为（上海眷厚机械

设备有限公司), 厂址为(上海市嘉定区沪宜公路 5358 号 4 层 J1483

室)。(自动分板装置 产品名称 4) 的中国境内生产的组件成本占比
≥(规定比例)。(自动分板装置 产品名称 4) 的(关键组件)在中
国境内生产。(自动分板装置 产品名称 4) 的(关键工序)在中国
境内完成。

5. (模板输送机 产品名称 5), 生产厂为(上海眷厚机械设
备有限公司), 厂址为(上海市嘉定区沪宜公路 5358 号 4 层 J1483
室)。(模板输送机 产品名称 5) 的中国境内生产的组件成本占比≥
(规定比例)。(模板输送机 产品名称 5) 的(关键组件)在中国境
内生产。(模板输送机 产品名称 5) 的(关键工序)在中国境内完
成。

6. (上料箱套 产品名称 6), 生产厂为(上海眷厚机械设
备有限公司), 厂址为(上海市嘉定区沪宜公路 5358 号 4 层 J1483 室)。
(上料箱套 产品名称 6) 的中国境内生产的组件成本占比≥(规定
比例)。(上料箱套 产品名称 6) 的(关键组件)在中国境内生产。
(上料箱套 产品名称 6) 的(关键工序)在中国境内完成。

7. (自动叠模装置 产品名称 7), 生产厂为(上海眷厚机械
设备有限公司), 厂址为(上海市嘉定区沪宜公路 5358 号 4 层 J1483
室)。(自动叠模装置 产品名称 7) 的中国境内生产的组件成本占比
≥(规定比例)。(自动叠模装置 产品名称 7) 的(关键组件)在中
国境内生产。(自动叠模装置 产品名称 7) 的(关键工序)在中国境
内完成。

8. (自动小车 产品名称 8), 生产厂为 (上海眷厚机械设备有限公司

有限公司), 厂址为 (上海市嘉定区沪宜公路 5358 号 4 层 J1483 室)。

(自动小车 产品名称 8) 的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ (规定

比例)。(自动小车 产品名称 8) 的 (关键组件) 在中国境内生产。

(自动小车 产品名称 8) 的 (关键工序) 在中国境内完成。

9. (压机过度装置 产品名称 9), 生产厂为 (上海眷厚机械设备有限公司), 厂址为 (上海市嘉定区沪宜公路 5358 号 4 层 J1483

室)。(压机过度装置 产品名称 9) 的中国境内生产的组件成本占比

$\geq$ (规定比例)。(压机过度装置 产品名称 9) 的 (关键组件) 在中

国境内生产。(压机过度装置 产品名称 9) 的 (关键工序) 在中国境

10. (豆腐干液压机 产品名称 10), 生产厂为 (上海眷厚机械设备有限公司), 厂址为 (上海市嘉定区沪宜公路 5358 号 4 层 J1483

室)。(豆腐干液压机 产品名称 10) 的中国境内生产的组件成本占

比 $\geq$ (规定比例)。(豆腐干液压机 产品名称 10) 的 (关键组件)

在中国境内生产。(豆腐干液压机 产品名称 10 的 (关键工序) 在中国

11. (油泵站 产品名称 11), 生产厂为 (上海眷厚机械设备有限公司), 厂址为 (上海市嘉定区沪宜公路 5358 号 4 层 J1483 室)。

(油泵站 产品名称 11) 的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ (规定

比例)。(油泵站 产品名称 11) 的 (关键组件) 在中国境内生产。(油

泵站 产品名称 11) 的 (关键工序) 在中国境内完成。

12. (PLC 控制电柜 产品名称 12), 生产厂为 (上海眷厚机械

设备有限公司), 厂址为 (上海市嘉定区沪宜公路 5358 号 4 层 J1483

室)。 (PLC 控制电柜 产品名称 12) 的中国境内生产的组件成本占比

$\geq$ (规定比例)。 (PLC 控制电柜 产品名称 12) 的 (关键组件) 在中

国境内生产。 (PLC 控制电柜 产品名称 12) 的 (关键工序) 在中国境

内完成。

13. (浆管阀门 产品名称 13), 生产厂为 (上海眷厚机械设

备有限公司), 厂址为 (上海市嘉定区沪宜公路 5358 号 4 层 J1483 室)。

(浆管阀门 产品名称 13) 的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ (规

定比例)。 (浆管阀门 产品名称 13) 的 (关键组件) 在中国境内生

产。 (浆管阀门 产品名称 13) 的 (关键工序) 在中国境内完成。

14. (滚动式厚豆干切块机、CT-QKJ-400 产品名称 14), 生产

厂为 (上海眷厚机械设备有限公司), 厂址为 (上海市嘉定区沪宜

公路 5358 号 4 层 J1483 室)。 (滚动式厚豆干切块机、CT-QKJ-400 产

品名称 14) 的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ (规定比例)。 (滚动

式厚豆干切块机、CT-QKJ-400 产品名称 14) 的 (关键组件) 在中国

境内生产。 (滚动式厚豆干切块机、CT-QKJ-400 产品名称 14) 的 (关

键工序) 在中国境内完成。

15. (余碱槽 产品名称 15), 生产厂为 (上海眷厚机械设

备有限公司), 厂址为 (上海市嘉定区沪宜公路 5358 号 4 层 J1483 室)。

(余碱槽 产品名称 15) 的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ (规定

比例)。 (余碱槽 产品名称 15) 的 (关键组件) 在中国境内生产。 (余

碱槽产品名称 15) 的 (关键工序) 在中国境内完成。

16. (摊凉机 (单层) 产品名称 16), 生产厂为 (上海眷厚机械设备有限公司), 厂址为 (上海市嘉定区沪宜公路 5358 号 4 层 J1483 室)。(摊凉机 (单层) 产品名称 16) 的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ (规定比例)。(摊凉机 (单层) 产品名称 16) 的 (关键组件) 在中国境内生产。(摊凉机 (单层) 产品名称 16) 的 (关键工序) 在中国境内完成。

17. (卤制槽 产品名称 17), 生产厂为 (上海眷厚机械设备有限公司), 厂址为 (上海市嘉定区沪宜公路 5358 号 4 层 J1483 室)。

(卤制槽 产品名称 17) 的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ (规定比例)。(卤制槽 产品名称 17) 的 (关键组件) 在中国境内生产。(卤制槽 产品名称 17) 的 (关键工序) 在中国境内完成。

18. (存卤液桶 产品名称 18), 生产厂为 (上海眷厚机械设备有限公司), 厂址为 (上海市嘉定区沪宜公路 5358 号 4 层 J1483 室)。

(存卤液桶 产品名称 18) 的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ (规定比例)。(存卤液桶 产品名称 18) 的 (关键组件) 在中国境内生产。(存卤液桶 产品名称 18) 的 (关键工序) 在中国境内完成。

19. (五层摊凉机 产品名称 19), 生产厂为 (上海眷厚机械设备有限公司), 厂址为 (上海市嘉定区沪宜公路 5358 号 4 层 J1483 室)。

(五层摊凉机 产品名称 19) 的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ (规定比例)。(五层摊凉机 产品名称 19) 的 (关键组件) 在中国境内生产。(五层摊凉机 产品名称 19) 的 (关键工序) 在中国境内完成。

20. (自动连续旋转豆腐凝固机、XZNGPT -26 型 产品名称 20),



生产厂为 (上海眷厚机械设备有限公司), 厂址为 (上海市嘉定区沪宜公路 5358 号 4 层 J1483 室)。(自动连续旋转豆腐凝固机、XZNGPT

-26 型 产品名称 20) 的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ (规定比例)。

(自动连续旋转豆腐凝固机、XZNGPT -26 型 产品名称 20) 的 (关键组件) 在中国境内生产。(自动连续旋转豆腐凝固机、XZNGPT -26 型 产品名称 20) 的 (关键工序) 在中国境内完成。

21. (接脑及铺布准备用链条式输送机 产品名称 21), 生产厂为 (上海眷厚机械设备有限公司), 厂址为 (上海市嘉定区沪宜公路 5358 号 4 层 J1483 室)。(接脑及铺布准备用链条式输送机 产品名称 21) 的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ (规定比例)。(接脑及铺布准备用链条式输送机 产品名称 21) 的 (关键组件) 在中国境内生产。(接脑及铺布准备用链条式输送机 产品名称 21) 的 (关键工序) 在中国境内完成。

22. (自动立式豆腐压榨成型机 产品名称 22), 生产厂为 (上海眷厚机械设备有限公司), 厂址为 (上海市嘉定区沪宜公路 5358 号 4 层 J1483 室)。(自动立式豆腐压榨成型机 产品名称 22) 的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ (规定比例)。(自动立式豆腐压榨成型机 产品名称 22) 的 (关键组件) 在中国境内生产。(自动立式豆腐压榨成型机 产品名称 22) 的 (关键工序) 在中国境内完成。

23. (压榨机用型箱 产品名称 23), 生产厂为 (上海眷厚机械设备有限公司), 厂址为 (上海市嘉定区沪宜公路 5358 号 4 层 J1483

室)。(压榨机用型箱 产品名称 23) 的中国境内生产的组件成本占

比 $\geq$ (规定比例)。(压榨机用型箱 产品名称 23) 的(关键组件)

在中国境内生产。(压榨机用型箱 产品名称 23) 的(关键工序)在

中国境内完成。

24. (型箱用滚筒输送机 产品名称 24), 生产厂为 (上海眷厚

机械设备有限公司), 厂址为 (上海市嘉定区沪宜公路 5358 号 4 层

J1483 室)。 (型箱用滚筒输送机 产品名称 24) 的中国境内生产的组

件成本占比 $\geq$ (规定比例)。(型箱用滚筒输送机 产品名称 24) 的

(关键组件) 在中国境内生产。(型箱用滚筒输送机 产品名称 24)

的(关键工序) 在中国境内完成。

25. (型箱回送输送机 产品名称 25), 生产厂为 (上海眷厚机

机械设备有限公司), 厂址为 (上海市嘉定区沪宜公路 5358 号 4 层 J1483

室)。 (型箱回送输送机 产品名称 25) 的中国境内生产的组件成本

占比 $\geq$ (规定比例)。(型箱回送输送机 产品名称 25) 的(关键组

件) 在中国境内生产。(型箱回送输送机 产品名称 25) 的(关键工

序) 在中国境内完成。

26. (翻板机 产品名称 26), 生产厂为 (上海眷厚机械设备有

限公司), 厂址为 (上海市嘉定区沪宜公路 5358 号 4 层 J1483 室)。

(翻板机 产品名称 26) 的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ (规定

比例)。(翻板机 产品名称 26) 的(关键组件) 在中国境内生产。(翻

板机 产品名称 26) 的(关键工序) 在中国境内完成。

27. (带式切块装盒机 产品名称 27), 生产厂为 (上海眷厚机械设备有限公司), 厂址为 (上海市嘉定区沪宜公路 5358 号 4 层 J1483 室)。(带式切块装盒机 产品名称 27) 的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ (规定比例)。(带式切块装盒机 产品名称 27) 的 (关键组件) 在中国境内生产。(带式切块装盒机 产品名称 27) 的 (关键工序) 在中国境内完成。

28. (连续式喂盒输送机 产品名称 28), 生产厂为 (上海眷厚机械设备有限公司), 厂址为 (上海市嘉定区沪宜公路 5358 号 4 层 J1483 室)。(连续式喂盒输送机 产品名称 28) 的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ (规定比例)。(连续式喂盒输送机 产品名称 28) 的 (关键组件) 在中国境内生产。(连续式喂盒输送机 产品名称 28) 的 (关键工序) 在中国境内完成。

29. (包装机、BZJ-BJ 产品名称 29), 生产厂为 (上海眷厚机械设备有限公司), 厂址为 (上海市嘉定区沪宜公路 5358 号 4 层 J1483 室)。(包装机、BZJ-BJ 产品名称 29) 的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ (规定比例)。(包装机、BZJ-BJ 产品名称 29) 的 (关键组件) 在中国境内生产。(包装机、BZJ-BJ 产品名称 29) 的 (关键工序) 在中国境内完成。

30. (杀菌釜 产品名称 30), 生产厂为 (诸城市永泰机械有限公司), 厂址为 (山东省潍坊市诸城市密州路东首黄疃社区对面)。(杀菌釜 产品名称 30) 的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ (规定比例)。(杀菌釜 产品名称 30) 的 (关键组件) 在中国境内生产。(杀菌

釜 产品名称 30) 的 (关键工序) 在中国境内完成。

31. (智能真空包装机 产品名称 31), 生产厂为 (上海眷厚机械设备有限公司), 厂址为 (上海市嘉定区沪宜公路 5358 号 4 层 J1483 室)。(智能真空包装机 产品名称 31) 的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ (规定比例)。(智能真空包装机 产品名称 31) 的 (关键组件) 在中国境内生产。(智能真空包装机 产品名称 31) 的 (关键工序) 在中国境内完成。

32. (智能封口机 产品名称 32), 生产厂为 (上海眷厚机械设备有限公司), 厂址为 (上海市嘉定区沪宜公路 5358 号 4 层 J1483 室)。(智能封口机 产品名称 32) 的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ (规定比例)。(智能封口机 产品名称 32) 的 (关键组件) 在中国境内生产。(智能封口机 产品名称 32) 的 (关键工序) 在中国境内完成。

33. (自动洗框机 产品名称 33), 生产厂为 (上海眷厚机械设备有限公司), 厂址为 (上海市嘉定区沪宜公路 5358 号 4 层 J1483 室)。(自动洗框机 产品名称 33) 的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ (规定比例)。(自动洗框机 产品名称 33) 的 (关键组件) 在中国境内生产。(自动洗框机 产品名称 33) 的 (关键工序) 在中国境内完成。

本公司 (河南同巨建筑工程有限公司) 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）：河南同巨建筑



付德顺

日期： 2026 年 7 月 28 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。