关于符合本国产品标准的声明函

本公司（苏州多边形机电科技有限公司）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.（数控车床 CLS-560）[1]，生产厂为（德扬智能装备（苏州）股份有限公司）[2]，厂址为（常熟市辛庄镇北查家浜路 20 号）。（数控车床 CLS-560）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）[3]。（数控车床 CLS-560）的（关键组件）[4]在中国境内生产。（数控车床 CLS-560）的（关键工序）[5]在中国境内完成。

2.（数控立式加工中心 DV-1050S），生产厂为（德扬智能装备（苏州）股份有限公司），厂址为（常熟市辛庄镇北查家浜路 20 号）。（数控立式加工中心 DV-1050S）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（数控立式加工中心 DV-1050S）的（关键组件）在中国境内生产。（数控立式加工中心 DV-1050S）的（关键工序）在中国境内完成。

3.（脚踏板），生产厂为（山东瑞采金属制品有限公司），厂址为（山东省枣庄市滕州市洪绪镇孔屯西南 600 米）。（脚踏板）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（脚踏板）的（关键组件）在中国境内生产。（脚踏板）的（关键工序）在中国境内完成。

4.（工具桌），生产厂为（广州市富可士电子实业有限公司），厂址为（广州市天河区高普路 160 号 601 房）。（工具桌）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（工具桌）的（关键组件）在中国境内生产。（工具桌）的（关键工序）在中国境内完成。

5.（刀柄 BT40-ER32-100），生产厂为（泗水常胜机床附件厂），厂址为（泗水县泉林镇安乐村）。（刀柄 BT40-ER32-100）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（刀柄 BT40-ER32-100）的（关键组件）在中国境内生产。（刀柄 BT40-ER32-100）的（关键工序）在中国境内完成。

6.（高光铝用，钨钢铣刀），生产厂为（泗水常胜机床附件厂），厂址为（泗水县泉林镇安乐村）。（高光铝用，钨钢铣刀）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（高光铝用，钨钢铣刀）的（关键组件）在中国境内生产。（高光铝用，钨钢铣刀）的（关键工序）在中国境内完成。

7.（卡簧）生产厂为（泗水常胜机床附件厂），厂址为（泗水县泉林镇安乐村）。（卡簧）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（卡簧）的（关键组件）在中国境内生产。（卡簧）的（关键工序）在中国境内完成。

8.（锁刀座 BT40 刀柄立卧两用），生产厂为（泗水常胜机床附件厂），厂址为（泗水县泉林镇安乐村）。（锁刀座 BT40 刀柄立卧两用）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（锁刀座 BT40 刀柄立卧两用）的（关键组件）在中国境内生产。（锁刀座 BT40 刀柄立卧两用）的（关键工序）在中国境内完成。

9.（锁刀扳手），生产厂为（泗水常胜机床附件厂），厂址为（泗水县泉林镇安乐村）。（锁刀扳手）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（锁刀扳手）的（关键组件）在中国境内生产。（锁刀扳手）的（关键工序）在中国境内完成。

10.（精密平口虎钳），生产厂为（平原天成机械有限公司），厂址为（山东省德州市平原县桃园街道平苏公路桃园工业园区杨庄路东 200 米）。（精密平口虎钳）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（精密平口虎钳）的（关键组件）在中国境内生产。（精密平口虎钳）的（关键工序）在中国境内完成。

11.（仿真软件），生产厂为（南京普拓信息科技有限公司），厂址为（南京市秦淮区常府街 75 号 04 幢 2708 室）。（仿真软件）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（仿真软件）的（关键组件）在中国境内生产。（仿真软件）的（关键工序）在中国境内完成。

12.（CAXA CAPP 工艺图表软件 V2027），生产厂为（北京数码大方科技股份有限公司 ），厂址为（北京市海淀区丰秀中路 3 号院 9 号楼）。（CAXA CAPP 工艺图表软件 V2027）的中国境内生产的组件成本占比≥（规定比例）。（CAXA CAPP 工艺图表软件 V2027）的（关键组件）在中国境内生产。（CAXA CAPP 工艺图表软件 V2027）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。

投标人（单位盖章）：苏州多边形机电科技有限公司

法定代表人或代理人（签字或盖章）：

日期： 2026 年 5 月 03 日