

二、 7 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. （干法去胶机 Striper-RIE-100）¹，生产厂为（北京芯微诺达科技有限公司）²，厂址为（北京市昌平区科技园区永安路26号1号楼5层511室）。
（干法去胶机 Striper-RIE-100）的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ （95%）³。
（干法去胶机 Striper-RIE-100）的（等离子体激发射频系统）⁴在中国境内生产。
（干法去胶机 Striper-RIE-100）的（核心功能模块装配工序）⁵在中国境内完成。

2. （高真空 ICP 刻蚀系统 ICP-100-S），生产厂为（北京芯微诺达科技有限公司），厂址为（北京市昌平区科技园区永安路26号1号楼5层511室）。
（高真空 ICP 刻蚀系统 ICP-100-S）的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ （95%）。
（高真空 ICP 刻蚀系统 ICP-100-S）的（真空腔体单元）在中国境内生产。
（高真空 ICP 刻蚀系统 ICP-100-S）的（腔体与等离子源核心模块装配工序）在中国境内完成。

3. （ICP 特气气瓶柜 GC），生产厂为（成都元丰流体科技有限公司），厂址为（成都高新区创业路18号9层9号）。
（ICP 特气气瓶柜 GC）的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ （100%）。
（ICP 特气气瓶柜 GC）的（氮气吹扫-真空置换回路）在中国境内生产。
（ICP 特气气瓶柜 GC）的（超高纯耐腐蚀气路阀组装配工序）在中国境内完成。

4. （湿法腐蚀台 BE-AC22-2），生产厂为（沈阳北博电子科技有限公司），厂址为（辽宁省沈阳市大东区滂江街81号（544））。
（湿法腐蚀台 BE-AC22-2）的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ （95%）。
（湿法腐蚀台 BE-AC22-2）的（药液循环过滤与供排液单元）在中国境内生产。
（湿法腐蚀台 BE-AC22-2）的（药液循环过滤、供排液系统装配工序）在中国境内完成。

5. （超声波清洗机 MZW-RCA2601），生产厂为（江苏鸣志微电子科技有限公司），厂址为（扬州市邗江区西湖街道美湖路 9 号-6 栋-1 楼）。（超声波清洗机 MZW-RCA2601）的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ （95%）。（超声波清洗机 MZW-RCA2601）的（超声波超声模组）在中国境内生产。（超声波清洗机 MZW-RCA2601）的（超声核心模组装配工序）在中国境内完成。

6. （甩干机 HZD-SV7-23A），生产厂为（江苏鸣志微电子科技有限公司），厂址为（扬州市邗江区西湖街道美湖路 9 号-6 栋-1 楼）。（甩干机 HZD-SV7-23A）的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ （95%）。（甩干机 HZD-SV7-23A）的（高速旋转驱动核心单元）在中国境内生产。（甩干机 HZD-SV7-23A）的（旋转传动核心模块装配工序）在中国境内完成。

7. （金线键合机 HANS-H585），生产厂为（深圳市大族封测科技股份有限公司），厂址为（深圳市宝安区福永街道重庆路 128 号大族激光产业园 5 栋 6 楼）。（金线键合机 HANS-H585）的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ （95%）。（金线键合机 HANS-H585）的（键合头超声核心组件）在中国境内生产。（金线键合机 HANS-H585）的（核心键合头模块装配工序）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）：百利荣创（北京）科技发展有限公司

日期：2026 年 08 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。

