

附 2:

重大技术装备企业享受政策落实情况报告及其要求

(制造企业版本)

一、封面要求

1. 标题: 20XX 年度享受重大技术装备政策落实情况报告;
2. 企业名称: _____ (请填写企业名称全称, 并盖章)
3. 企业法定代表人: _____
4. 20XX 年度企业免税通知单编号: _____ (20XX-XXX 号)
5. 企业生产制造的重大技术装备名称: _____
(请按照《国家支持发展的重大技术装备和产品目录》中有关条目填写)
6. 企业所在地: 省(市、区)、县(区) _____
7. 企业联系人: (请填写两位联系人信息, 包括联系人姓名、所在部门、职务、
办公电话、手机、传真)

二、正文要求

1. 目录;

2. 表1 企业享受重大技术装备进口税收政策情况简表

| 栏目 | 内容 | 栏目 | 内容 |
|-------------------------|--------------------|--------------------------|------------------|
| 企业名称 | | 企业性质 | |
| 法人代表 | | 企业类别 | (中央企业/地方企业) |
| 注册资本 | | 所在地海关 | |
| 上一年度核定免税额度(万美元) | (填写上一年度企业免税通知单中额度) | 上一年度实际进口零部件、原材料货值合计(万美元) | (享受政策的零部件、原材料货值) |
| 上一年度重大装备销售额合计(万元) | (企业享受政策的重大技术装备销售额) | 上一年度减免进口税款合计(万元) | |
| 本年度预计进口零部件、原材料货值合计(万美元) | | 本年度预计进口零部件、原材料减免税合计(万元) | |
| 本年度预计享受政策重大装备销售额合计(万元) | | 经营范围 | |
| 下一年度预计进口零部件、原材料货值(万美元) | | 下一年度预计进口零部件、原材料减免税合计(万元) | |

3. 企业性质、股权结构、注册资本以及经营范围、基本财务状况;

4. 企业上一年度免税额度执行情况: 免税物资的进口数量与金额, 免税进口物资分别占核定额度、申请额度的比重, 享受减免进口关税及进口环节增值税的税额, 以及上述指标同比增长(下降)率等;

5. 生产销售重大技术装备有关情况：重大技术装备的技术规格，重大技术装备销售数量、销售金额（含税），重大技术装备收入、毛利金额及其占全部产品收入、毛利的比重，重大技术装备年度国内销售额（含税）和出口销售额，以及上述指标同比增长（下降）率等；
6. 重大技术装备、关键零部件及原材料研发进展情况：免税进口零部件及原材料占重大技术装备成本的比重，核心技术研发进展情况，拥有的重大技术装备知识产权情况，关键零部件及原材料研制或合作开发情况等；
7. 企业研发创新情况：获得国家技术发明、科技进步奖项情况，企业当年度投入科研仪器设备投入，科技研发支出占企业销售收入比重及其增长情况，研发人员人数及占企业职工比重等；
8. 上一年度企业实际使用免税进口金额与核定免税额度存在较大差距时，应予以详细说明原因；本年度预计进口零部件、原材料数量、金额与上年度相比存在较大变化时，应予以说明；
9. 上年度企业免税通知单复印件；
10. 政策调整建议和意见等。

三、 附表

说明：附表 2、3、4、5，其中表 2、表 4 中“所在编号”是指企业生产制造的
的重大技术装备在本通知附件 1《国家支持发展的重大技术装备和目录》所在编
号。

表 2 上一年度重大技术装备或产品生产、销售汇总表

| 所在编号 | 装备名称 | 技术规格 | 销售数量 | 销售金额(万元) | 备注 |
|------|------|------|------|----------|----|
| | | | | | |
| | | | | | |

备注：销售设备应当在备注栏中填写合同编号和合同名称，对已经生产但尚未完
成销售的装备需在备注栏中说明。

表 3 上一年度免税进口零部件、原材料汇总表

| 装备名称 | 进口零部件或原材料 | 进口数量 | 进口金额(万美元) | 税额(万元) |
|------|-----------|------|-----------|--------|
| | | | | |
| | | | | |

表 4 预计本年度重大技术装备或产品销售汇总表

| 所在编号 | 装备名称 | 技术规格 | 销售数量 | 销售金额(万元) | 备注 |
|------|------|------|------|----------|----|
| | | | | | |
| | | | | | |

填写说明：销售设备应当在备注栏中填写合同编号和合同名称，对于预计销售（尚
未签署合同）的设备，应当在备注栏中注明。

表 5 本年度申请免税进口零部件、原材料汇总表

| 装备名称 | 进口零部件或原材料 | 进口数量 | 进口金额(万美元) | 税额(万元) |
|------|-----------|------|-----------|--------|
| | | | | |
| | | | | |

四、 提交报告格式要求

提交落实情况报告应提交 3 份纸件、2 份电子件（光盘版）。其中，纸件应双
面打印，一般不得超过 80 页；电子件采用 Word2003、Word2007 版本或者 PDF 版

本。

重大技术装备企业享受政策落实情况报告及其要求

(轨道交通或核电项目业主版本)

一、封面要求

1. 标题：20XX 年度享受重大技术装备政策落实情况报告；
2. 企业名称：_____ (请填写企业名称全称，并盖章)
3. 20XX 年度企业免税通知单编号：_____ (20XX-XXX 号)
4. 自主化依托项目的重大技术装备名称：_____
(请按照《国家支持发展的重大技术装备和产品目录》中有关条目填写)
5. 企业所在地：省(市、区)、县(区)_____
6. 企业联系人：(请填写两位联系人信息，包括联系人姓名、所在部门、职务、办公电话、手机、传真)

二、正文要求

1. 目录;

2. 表1 企业享受重大技术装备进口税收政策情况简表

| 栏目 | 内容 | 栏目 | 内容 |
|-------------------------|--------------------|--------------------------|------------------|
| 企业名称 | | 企业性质 | |
| 法人代表 | | 企业类别 | (中央企业/地方企业) |
| 注册资本 | | 所在地海关 | |
| 上一年度核定免税额度(万美元) | (填写上一年度企业免税通知单中额度) | 上一年度实际进口零部件、原材料货值合计(万美元) | (享受政策的零部件、原材料货值) |
| 上一年度采购重大装备货值合计(万元) | (企业享受政策的重大技术装备销售额) | 上一年度减免进口税款合计(万元) | |
| 本年度预计进口零部件、原材料货值合计(万美元) | | 本年度预计进口零部件、原材料减免税合计(万元) | |
| 本年度预计享受政策重大装备销售额合计(万元) | | 经营范围 | |
| 下一年度预计进口零部件、原材料货值(万美元) | | 下一年度预计进口零部件、原材料减免税合计(万元) | |

3. 企业性质、股权结构、注册资本以及经营范围、基本财务状况;

4. 企业上一年度免税额度执行情况: 免税物资的进口数量与金额, 免税进口物资分别占核定额度、申请额度的比重, 享受减免进口关税及进口环节增值税的税额, 以及上述指标同比增长(下降)率等;

5. 采购重大技术装备有关情况：重大技术装备的技术规格，重大技术装备销售数量、销售金额（含税），重大技术装备年度国内采购额（含税）和进口采购额，以及上述指标同比增长（下降）率等；
6. 企业研发创新情况：企业推进重大技术装备及其关键部件自主化研发、设计、应用等方面情况等；
7. 上一年度企业实际使用免税进口金额与核定免税额度存在较大差距时，应予以详细说明原因；本年度预计进口零部件、原材料数量、金额与上年度相比存在较大变化时，应予以说明；
8. 上年度企业免税通知单复印件；
9. 政策调整建议和意见等。

三、 附表

说明：附表 2、3、4、5，其中表 2、4 中“所在编号”是指企业生产制造的
重大技术装备在本通知附件 1《国家支持发展的重大技术装备和目录》所在编号。

表 2 上一年度重大技术装备和产品采购汇总表

| 所在编号 | 装备名称 | 技术规格 | 采购数量 | 采购金额（万元） | 备注 |
|------|------|------|------|----------|----|
| | | | | | |
| | | | | | |

备注：销售设备应当在备注栏中填写合同编号和合同名称。

表 3 上一年度免税进口零部件、原材料汇总表

| 装备名称 | 进口零部件或原材料 | 进口数量 | 进口金额（万美元） | 税额（万元） |
|------|-----------|------|-----------|--------|
| | | | | |
| | | | | |

表 4 预计本年度重大技术装备或产品采购汇总表

| 所在编号 | 装备名称 | 技术规格 | 采购数量 | 采购金额（万元） | 备注 |
|------|------|------|------|----------|----|
| | | | | | |
| | | | | | |

填写说明：销售设备应当在备注栏中填写合同编号和合同名称，对于预计销售（尚未签署合同）的设备，应当在备注栏中注明。

表 5 本年度申请免税进口零部件、原材料汇总表

| 装备名称 | 进口零部件或原材料 | 进口数量 | 进口金额（万美元） | 税额（万元） |
|------|-----------|------|-----------|--------|
| | | | | |
| | | | | |

四、 提交报告格式要求

提交落实情况报告应提交 3 份纸件、2 份电子件（光盘版）。其中，纸件应双面打印，一般不得超过 80 页；电子件采用 Word2003、Word2007 版本或 PDF 版本。

附件2:

国家支持发展的重大技术装备和产品目录(2014年修订)

| 编号 | 名称 | 技术规格要求 | 销售业绩要求 | 备注 |
|-----|---|--|---|--------|
| 一 | 大型清洁高效发电装备 | | | |
| (一) | 核发电机组(三代核发电机组) | | 百万千瓦级 | |
| 1 | 核岛设备:反应堆压力容器、蒸汽发生器、稳压器、反应堆堆内构件、控制棒驱动机构、环行吊车、主管道、安全注入箱、主设备支撑、数字化仪控系统、堆芯补水箱、安全壳、非能动余排换热器、结构模块、核燃料元件 | 三代核发电机组核岛设备 | 持有合同订单 | |
| 2 | 常规岛设备:汽轮机、汽轮发电机、除氧器、汽水分离器再热器、加热器 | 三代核发电机组常规岛设备 | 持有合同订单 | |
| 3 | 核级泵:核主泵(反应堆冷却剂主泵)、上充泵、安注泵、安全壳余热排出泵、喷淋泵 | 三代核发电机组核级泵 | 持有合同订单 | |
| 4 | 核级阀:安全壳隔离阀、波纹管截止阀、稳压器安全阀、稳压器比例喷雾调节阀、主蒸汽隔离阀、核岛阀 | 三代核发电机组核级阀 | 持有合同订单 | |
| (二) | 核发电机组(二代改进型核发电机组) | | 百万千瓦级 | |
| 1 | 核岛设备:反应堆压力容器、蒸汽发生器、稳压器、堆内构件、控制棒驱动机构、环行吊车、主管道、安全注入箱、硼注箱 | 二代改进型核发电机组核岛设备 | 持有合同订单 | |
| 2 | 常规岛设备:汽轮机(半转速组)、汽轮发电机、除氧器、汽水分离器再热器(MSR)和汽水分离再热器系统(GSS)、高低压给水加热器、应急柴油发电机组 | 二代改进型核发电机组常规岛设备,其中应急柴油发电机组的技术规格要求为: 50Hz/6.6kV/10.5kV | 持有合同订单 | |
| 3 | 核级泵:核主泵、上充泵 | 二代改进型核发电机组核级泵 | 持有合同订单 | |
| 4 | 核级阀:波纹管截止阀 | 二代改进型核发电机组核级阀 | 持有合同订单 | |
| (三) | 超超临界参数火电机组 | | | |
| | 燃煤锅炉、汽轮机、发电机 | 输出功率:600MW级、1000MW级 | 持有合同订单 | |
| (四) | 大型循环流化床锅炉 | | 输出功率 ≥ 300 MW级 | 持有合同订单 |
| (五) | 大型空冷电站成套设备 | | | |
| | 空冷汽轮机、直接空冷系统 | 输出功率 ≥ 300 MW | 持有合同订单 | |
| (六) | 燃气-蒸汽联合循环机组 | | | |
| | 燃气轮机、发电机、汽轮机 | E级、F级 | 持有合同订单 | |
| (七) | 大型水力发电成套设备 | | | |
| 1 | 混流式水电机组 | 额定容量 ≥ 600 MW | 持有合同订单 | |
| 2 | 抽水蓄能机组 | 额定容量 ≥ 250 MW | 持有合同订单 | |
| 3 | 轴流式水电机组 | 额定容量 ≥ 150 MW | 持有合同订单 | |
| 4 | 贯流式水电机组 | 额定容量 ≥ 40 MW | 持有合同订单 | |
| 5 | 冲击式水电机组 | 额定容量 ≥ 50 MW | 持有合同订单 | |
| (八) | 大功率风力发电机(组)及其配套部件 | | | |
| 1 | 风力发电机(组)整机 | 单机额定功率 ≥ 2 MW | 2MW以上150台 (2.5MW及以上整机不作销售量要求) | |
| 2 | 风力发电机(组)配套部件:叶片、齿轮箱、发电机、控制系统、变流器 | 叶片、齿轮箱、发电机为单机额定功率 ≥ 2 MW的整机配套 | 叶片年销售量 ≥ 300 片;发电机年销售量 ≥ 100 台;齿轮箱 ≥ 100 台(为2.5MW及以上整机配套不作销售量要求) | |
| | | 控制系统、变流器为单机额定功率 ≥ 1.5 MW的整机配套 | 持有合同订单 | |

| 编号 | 名称 | 技术规格要求 | 销售业绩要求 | 备注 |
|----------|--|---|--------|----|
| (九) | 垃圾焚烧发电设备 | * | * | |
| (十) | 太阳能发电设备 | * | * | |
| 二 | 超、特高压输变电设备 | | | |
| (一) | 直流输变电设备 | | | |
| 1 | 直流换流变压器 | ±600kV及以上 | 持有合同订单 | |
| 2 | 换流阀 | ±800kV及以上 | 持有合同订单 | |
| 3 | 直流输电用晶闸管 | ±800kV及以上 | 持有合同订单 | |
| 4 | 控制保护设备 | ±800kV及以上 | 持有合同订单 | |
| 5 | 直流场设备 | ±800kV及以上 | 持有合同订单 | |
| (二) | 交流输变电设备 | | | |
| 1 | 电力变压器、六氟化硫断路器、气体绝缘金属封闭开关设备(GIS)、串联补偿装置 | 750kV及以上 | 持有合同订单 | |
| 三 | 大型石油及石化装备 | | | |
| (一) | 乙烯成套设备 | | | |
| 1 | 乙烯裂解气压缩机组及其配套用工业汽轮机、乙烯制冷压缩机组及其配套用工业汽轮机、丙烯制冷压缩机组及其配套用工业汽轮机、乙烯冷箱、加氢反应器、加氢装置空冷器 | 年产量≥80万吨 | 持有合同订单 | |
| (二) | 聚乙烯循环气压缩机和聚乙烯配套用往复压缩机(迷宫密封式) | 年产量≥40万吨 | 持有合同订单 | |
| (三) | 混炼挤压造粒机组 | 年产量≥20万吨 | 持有合同订单 | |
| (四) | 对苯二甲酸(PTA)成套设备 | | | |
| 1 | PTA氧化反应器、加氢精制装置加氢反应器、蒸汽回转干燥机、PTA工艺空气压缩机组 | 年产量≥80万吨 | 持有合同订单 | |
| (五) | 千万吨级炼油设备 | | | |
| 1 | 炼油用加氢反应器、精制反应器 | 设备单重≥1000吨 | 持有合同订单 | |
| 2 | 循环氢离心压缩机 | 轴功率≥2000KW | 持有合同订单 | |
| 3 | 大型工业汽轮机 | 输出功率≥60000KW | 持有合同订单 | |
| 4 | 催化裂化空气压缩机机组 | 流量≥3000Nm ³ /m | 持有合同订单 | |
| 5 | 催化裂化能量回收装置空气压缩机机组 | 配套1000万吨原油/年 | 持有合同订单 | |
| (六) | 天然气管道运输和液化储运装备:燃压机组、大型管线球阀和控制系统、液化天然气接收站 | | | |
| 1 | 长输管道燃驱压机组 | 30MW级及以上 | 持有合同订单 | |
| 2 | 长输管道电驱压机组 | 20MW级及以上 | 持有合同订单 | |
| 3 | 高压大口径全锻焊管道球阀 | 公称通径≥40", 压力等级≥class600Lb | 持有合同订单 | |
| (七) | 油气钻采装备 | | | |
| 1 | 大型压裂装备(含配套的泵车、混砂车) | 额定输出功率≥2500马力 | 持有合同订单 | 新增 |
| 2 | 连续油管作业装备(机组/车) | 提升能力≥18吨 | 持有合同订单 | 新增 |
| 3 | 不压井作业装备 | 提升能力≥70吨 | 持有合同订单 | 新增 |
| 4 | 顶部驱动钻井装置 | 钻井深度≥7000m | 持有合同订单 | 新增 |
| 5 | 天然气发动机驱动压缩机组 | 压缩机≥30Nm ³ /min | 持有合同订单 | 新增 |
| 四 | 大型煤化工设备 | | | |
| (一) | 往复式水煤浆隔膜泵 | 流量:25-550m ³ /h 压力:1.5--25MPa | 持有合同订单 | |
| (二) | 煤液化加氢反应器 | 设备自重≥500吨 | 持有合同订单 | |
| (三) | 大型空分设备及其压缩机、空压机、增压机 | | | |
| 1 | 大型空分设备 | 氧产量≥40000Nm ³ /h | 持有合同订单 | |
| 2 | 双缸氧气压缩机 | 流量≥30000Nm ³ /h; 压力:8--30bar; 功率:3000--12000kW | 持有合同订单 | |

| 编号 | 名称 | 技术规格要求 | 销售业绩要求 | 备注 |
|----------|---|--|--|----|
| 3 | 大型空分装置用空压机或增压机 | 为氧产量 $\geq 40000\text{Nm}^3/\text{h}$ 的空分装置配套用 | 持有合同订单 | |
| (四) | 大型合成氨设备 | | | |
| 1 | 合成气压缩机 | 年产量30万吨以上合成氨项目配套用 | 持有合同订单 | |
| 2 | 二氧化碳压缩机 | 年产量30万吨以上尿素项目配套用 | 持有合同订单 | |
| (五) | 煤化工气化炉 | 为30万吨及以上合成氨、甲醇配套用,水煤浆(湿法)气化炉工作压力 $\geq 6.5\text{Mpa}$,粉煤浆(干法)气化炉工作压力 $\geq 2.8\text{Mpa}$ | 持有合同订单 | |
| 五 | 大型冶金成套设备 | | | |
| (一) | 大型薄板热连轧成套设备 | | | |
| 1 | 二辊或四辊粗轧机、切头飞剪、精轧机、层流冷却装置、卷取机、流体部分 | 轧辊宽度 $\geq 1400\text{mm}$,产品厚度 $\leq 3\text{mm}$ | 持有合同订单 | |
| (二) | 大型薄板冷连轧成套设备 | | | |
| 1 | 带压辊的转向控制辊、六辊轧机、轧机乳化液喷射装置、带钢吹扫装置及防缠导板、轮盘卷曲机、流体部分 | 轧辊宽度 $\geq 1400\text{mm}$,产品厚度 $0.18\sim 2.0\text{mm}$ | 持有合同订单 | |
| (三) | 连续热镀锌生产线成套设备 | | | |
| 1 | 流体部分 | 年产量 ≥ 50 万吨,产品厚度: $0.3\sim 3.0\text{mm}$,宽度:900~1850mm | 持有合同订单 | |
| (四) | 大型板坯连铸机 | * | * | |
| (五) | 大型制氧机、大型高炉风机、余热回收装置 | | | |
| 1 | 大型高炉风机 | 配套高炉 $\geq 2500\text{m}^3$ | 持有合同订单 | |
| 六 | 大型煤炭设备 | | | |
| (一) | 大型正铲式矿用挖掘机 | 标准斗容 $\geq 20\text{m}^3$ (测定标准斗容的物料密度为 $1.8\text{吨}/\text{m}^3$) | | |
| (二) | 大型非公路矿用自卸车 | | | |
| 1 | 电动轮非公路矿用自卸车 | 额定装载质量 ≥ 108 吨 | 年销售量 ≥ 15 台(额定装载质量在220吨及以上整机年销售量不做要求) | |
| 2 | 机械传动非公路矿用自卸车 | 额定装载质量 ≥ 85 吨 | 年销售量 ≥ 50 台 | |
| (三) | 大型煤炭采掘设备 | | | |
| 1 | 电牵引采煤机 | 装机功率 ≥ 900 千瓦 | 年销售量 ≥ 10 台(套) | |
| 2 | 刮板输送机和刮板转载机 | 刮板输送机装机功率 ≥ 800 千瓦,刮板转载机装机功率 ≥ 400 千瓦 | 年销售量 ≥ 10 台(套) | |
| 3 | 多绳摩擦式提升机 | 最大静张力 $\geq 960\text{kN}$,最大静张力差 $\geq 180\text{kN}$,电动机功率 $\geq 2200\text{kW}$ | 年销售量 ≥ 10 台(套) | |
| 4 | 大型破碎站 | 生产能力 $\geq 500\text{t}/\text{h}$;装机功率 $\geq 300\text{kW}$ | 年销售量 ≥ 5 台 | |
| 七 | 大型船舶、海洋工程设备 | | | |
| (一) | 大型海洋石油工程装备 | | | |
| 1 | 自升式钻井平台 | 作业水深 ≥ 300 英尺 | 持有合同订单 | |
| 2 | 半潜式钻井平台 | 作业水深 ≥ 500 米 | 持有合同订单 | 新增 |
| (二) | 大型高技术、高附加值船舶 | | | |
| 1 | 大型汽车运输船 | 5000车位及以上 | 持有合同订单 | |
| 2 | 科学考察船 | 海船 | 持有合同订单 | |

| 编号 | 名称 | 技术规格要求 | 销售业绩要求 | 备注 |
|----------|--|--|--------|----|
| 3 | 客滚船 | 大型 | 持有合同订单 | |
| 4 | 火车轮渡 | 大型 | 持有合同订单 | |
| 5 | 大型绞吸挖泥船 | 生产率在3500立方米/小时及以上 | 持有合同订单 | |
| 6 | 大型耙吸挖泥船 | 泥舱容量在10000立方米以上 | 持有合同订单 | |
| 7 | 海上浮式生产储卸油装置 | 储油≥100万桶 | 持有合同订单 | |
| 8 | 深海铺管船(平台) | 水深≥2000米,张紧器单台张紧能力≥75吨,收放绞车单台能力≥75吨 | 持有合同订单 | |
| 9 | 大型浮式起重船 | 起重量≥1200吨,甲板面以上起升高度≥85m,装机功率≥3500KW | 持有合同订单 | |
| 10 | 海上及潮间带风机安装船 | 起吊能力≥500吨,可完成5兆瓦以上海上风机的安装 | 持有合同订单 | |
| 11 | 独立C型液化天然气运输船 | 整船舱容≥1000立方米 | 持有合同订单 | 新增 |
| 12 | 多缆高性能深水物探船 | 3~16缆 | 持有合同订单 | 新增 |
| (三) | 大功率柴油机及其他船用关键配套设备 | | | |
| 八 | 高速铁路、城市轨道交通设备 | | | |
| (一) | 城市轨道交通车辆及机电设备 | | | |
| 1 | 城市轨道交通车辆:列车网络控制系统、车辆制动系统、主牵引传动系统、辅助逆变器、转向架设备、接地装置、车钩、车门、空调系统 | | 持有合同订单 | |
| 2 | 信号系统:列车自动防护/列车自动控制系统(ATP/ATO) | | 持有合同订单 | |
| 3 | 自动售检票系统:自动售检票系统(AFC)、一卡通清分中心(ACC) | | 持有合同订单 | |
| (二) | 高速动车组 | | | |
| 1 | 转向架、传动及减振装置、变流系统、牵引系统、网络控制系统、高压系统(额定工作电压:25KV)、辅助电气系统、制动及风源系统、车体及设备、空调系统 | 时速200公里及以上 | 持有合同订单 | |
| (三) | 大功率交流传动电力/内燃机车 | | | |
| 1 | 大功率交直交传动电力机车:电传动系统、牵引系统、控制系统、辅助电气系统、高压电器、走行系统、制动系统 | 单轴功率≥1200KW | 持有合同订单 | |
| 2 | 大功率内燃机车:机车柴油机、转向架、电气系统、制动系统、辅助系统 | 车柴油机装车功率≥4400马力 | 持有合同订单 | |
| (四) | 铁路重载货车 | | | |
| (五) | 大型铁路养护机械 | | | |
| 1 | 捣固车(含捣稳车) | 最高自行速度:100km/h;最高连挂运行速度:120km/h;作业效率:1.7~2.2 km/h; | 持有合同订单 | |
| 2 | 稳定车 | 最高自行速度:80km/h;最高连挂运行速度:120km/h;最高作业效率:2.5km/h; | 持有合同订单 | |
| 3 | 钢轨/道岔打磨车 | 最高打磨作业效率:15km/h;最大自走行速度:100km/h;最大联挂速度:120km/h; | 持有合同订单 | |
| 4 | 大修列车 | 最高作业速度:1.1km/h;最高换枕效率:20根/分;最大连挂速度:120km/h; | 持有合同订单 | |

| 编号 | 名称 | 技术规格要求 | 销售业绩要求 | 备注 |
|-----|--|--|--------|-------|
| 5 | 路基处理车 | 最高作业速度：80m/h；最大自走行速度：20km/h；最大连挂速度：100km/h | 持有合同订单 | |
| 6 | 清筛机 | 最高自运行速度>80km/h；最高连挂运行速度≥100km/h；最高作业效率>650m ³ /h | 持有合同订单 | 调整零部件 |
| 7 | 物料运输车 | 最高连挂运行速度：120km/h(空载)，100km/h(重载)；最高额定载重：95吨 | 持有合同订单 | |
| 8 | 接触网多功能综合作业车 | 最高运行速度160km/h；接触线高度测量范围：5000~6800mm，误差：2mm；双支接触线横向距离测量范围：0~1000mm，误差：5mm | 持有合同订单 | 新增 |
| (六) | 高速铁路信号系统 | | | |
| 1 | 车载设备 | 适用于200Km及以上动车组 | 持有合同订单 | |
| 2 | 列控地面安全数据网系统 | 整机交换容量≥5.6Gbps，整机转发性能≥1Mpps | 持有合同订单 | |
| 3 | 地面应答器系统 | 单机有效数据容量831bit以上 | 持有合同订单 | |
| 九 | 大型环保及资源综合利用设备 | | | |
| (一) | 大气污染治理设备 | | | |
| 1 | 燃煤机组湿法烟气脱硫成套设备：循环浆液泵(流量≥4000立方米/小时)、烟气挡板门、喷淋层、脱硫风机(亦称脱硫增压风机,额定功率≥2000KW)、浆叶搅拌器、烟气换热器 | 300MW及以上 | 持有合同订单 | |
| 2 | 循环流化床干法烟气脱硫关键设备 | 火电厂600MW机组配套用 | 持有合同订单 | |
| 3 | 大型烟煤电站除尘除灰设备：袋式除尘器、电除尘器、烟气调质、电袋复合除尘器； | 袋式除尘器(火电厂300MW及以上机组配套用)、电除尘器(火电厂600MW及以上机组配套用)、烟气调质、电袋复合除尘器(火电厂200MW及以上机组配套用) | 持有合同订单 | |
| | 湿式电除尘器 | 600MW及以上燃煤电站机组配套用；粉尘排放浓度≤10mg/m ³ | 持有合同订单 | 新增 |
| (二) | 工业废水、城市污水、污泥处理设备 | | | |
| 1 | 城市污水处理成套设备：转盘式膜反应分离器、转盘式微滤机 | 转盘式膜反应分离器：过滤精度≤0.038μm，出水浊度<2NTU；转盘式微滤机：过滤精度≤10μm，出水固体悬浮物<10mg/l | 持有合同订单 | |
| 2 | 污泥处理成套设备：污泥浓缩脱水设备、中低温污泥干化处理设备 | 污泥浓缩脱水设备：处理能力≥20m ³ /h；中低温污泥干化处理设备：处理能力≥50m ³ /d，出泥含固率≥60%DS | 持有合同订单 | |
| 3 | 水质在线监测系统 | 可在线监测CODcr、总磷、氨氮、TOC、UV、高锰酸盐指数、总氮六价铬、正磷酸盐指数等 | 持有合同订单 | |
| (三) | 固体废弃物处理设备 | | | |
| 1 | 危险废物回转窑焚烧系统(含医疗废物) | 处理量≥10吨/天 | 持有合同订单 | |
| 2 | 医疗废物高温蒸煮消毒处理系统 | 处理量≥2吨/天 | 持有合同订单 | |
| (四) | 资源综合利用设备 | | | |

| 编号 | 名称 | 技术规格要求 | 销售业绩要求 | 备注 |
|-----------|---|--|---|----|
| 1 | 大型高炉煤气余压透平能量回收利用装置 | 额定功率≥4000KW | 持有合同订单 | |
| 2 | 低热值富余高炉煤气联合循环发电机组 | 额定功率≥2.5万千瓦 | 持有合同订单 | |
| 3 | 报废汽车拆解生产线 | | 持有合同订单 | |
| 4 | 煤矿瓦斯发电成套设备：瓦斯、沼气发电机组；双燃料发动机；瓦斯防爆自动抽排设备； | 发电机组或发动机额定功率≥500KW | 持有合同订单 | |
| 5 | 煤气综合利用净化设备：脱酸塔、喷淋式饱和器 | | 持有合同订单 | |
| 6 | 木塑产品生产线 | | 持有合同订单 | |
| 7 | 尾气透平能量回收机组 | 回收功率≥1500KW | 持有合同订单 | |
| 8 | 生活垃圾精分选成套系统装备 | 分选精度≥98%，分选率≥90% | 持有合同订单 | |
| 十 | 大型施工机械和基础设施专用设备 | | | |
| (一) | 大型、新型施工机械 | | | |
| 1 | 大型全断面隧道掘进机 | 刀盘直径≥5米 | 持有合同订单 | |
| 2 | 履带式起重机 | 最大起重量≥200吨 | 年销售量≥10台 | |
| 3 | 全路面起重机 | 最大起重量≥100吨 | 持有合同订单 | |
| 4 | 混凝土泵车 | 臂架长度≥40米 | 年销售量≥100台 | |
| 5 | 沥青混凝土再生成套设备(加热机、复拌机) | 功率≥300kW | 持有合同订单 | |
| 6 | 液压挖掘机 | 整机重量≥30吨 | 年销售量≥80台 | |
| 7 | 旋挖钻机 | 钻孔直径≥2米 | 年销售量≥10台 | |
| 8 | 压路机(液压传动) | 自重≥18吨 | 年销售量≥10台 | |
| 9 | 摊铺机 | 工作宽度≥9米 | 年销售量≥10台 | |
| 10 | 铣刨机 | 铣刨宽度≥1米 | 持有合同订单 | |
| 11 | 装载机 | 额定载重≥6吨 | 年销售量≥10台 | |
| 12 | 推土机 | 功率≥410马力 | 持有合同订单 | |
| 13 | 履带式全地形工程车 | 满载质量≥13000kg，最高公路行驶速度≥60km/h | 持有合同订单 | |
| 14 | 举高消防车 | 工作高度≥40米 | 持有合同订单 | |
| (二) | 机场专用设备 | | | |
| 1 | 机场行李自动分拣系统 | 单套分拣能力大于5000件/小时 | 持有合同订单 | |
| (三) | 大型斗轮堆取料机、翻车机、装卸船机等大型港口机械 | | | |
| 1 | 斗轮堆取料机 | 生产率≥6000吨/小时 | 年销售量≥10台 | |
| 2 | 桥式抓斗卸船机、装船机 | 生产率≥2000吨/小时 | 年销售量≥6台 | |
| 3 | 环保型链斗式连续卸船机 | 生产能力≥2000吨/小时 | 持有合同订单 | |
| 十一 | 重大工程自动化控制系统和关键精密测试仪器 | | | |
| 十二 | 大型、精密、高速数控设备、数控系统、功能部件与基础制造装备 | | | |
| (一) | 数控机床： | | 年销售量≥100台(套)，重型、高精度、五轴联动及以上数控设备年销售量不作要求 | |
| 1 | 立式、卧式加工中心 | 1.立式加工中心：工作台尺寸≥800x1200mm；快速移动≥40m/min；重复定位精度≤0.004mm 2.卧式加工中心：工作台尺寸≥800x800mm；快速移动≥40m/min；重复定位精度≤0.004mm(条件：三选二) | | |
| 2 | 龙门式加工中心(含龙门镗铣床) | 1.工作台尺寸≥1500x3000mm；重复定位精度≤0.008mm； 2.工作台尺寸≥4000x8000mm；重复定位精度≤0.01mm； | | |

| 编号 | 名称 | 技术规格要求 | 销售业绩要求 | 备注 |
|----|--------------------|--|--------|----|
| 3 | 数控车床(包括车削中心、铣车中心) | 1)630mm≤加工直径<1000mm; 重复定位精度≤0.005mm; 主轴径向跳动≤0.003mm 2)加工直径≥1000mm; 重复定位精度≤0.01mm; 主轴径向跳动≤0.005mm 3)车削中心: 重复定位精度≤0.002mm; 主轴径向跳动≤0.002mm; 轴数≥三轴 | | |
| 4 | 重型数控卧式车床(含车削中心) | 加工直径≥2000mm; 重复定位精度≤0.02mm; 主轴径向跳动≤0.01mm | | |
| 5 | 大型数控立式车床(含车削中心) | 1)5m≥加工直径≥2m; 重复定位精度≤0.008mm 2)15m≥加工直径≥5m; 重复定位精度≤0.01mm 3)加工直径≥15m; 重复定位精度≤0.02mm | | |
| 6 | 数控铣镗床(含铣镗加工中心) | 镗杆直径≥130mm; 工作台尺寸≥2000×2000mm; 重复定位精度≤0.008mm; (条件: 三选二) | | |
| 7 | 数控滚齿机、插齿机、剃齿机 | 1)滚齿机: 联动轴数≥四轴; 加工齿轮精度不低于6级; 加工直径≥130mm; 滚刀转速≥500r/min; 加工直径≥800mm; 滚刀转速≥200r/min(条件: 四选二) 2)插齿机: 加工直径≥130mm; 插齿速500次/min; 联动轴数≥三轴; 精度不低于6级 3)剃齿机: 联动轴≥二轴; 加工齿轮精度不低于6级; 加工直径≥130mm | | |
| 8 | 数控铣齿机 | 控制轴数≥4, 加工齿轮精度不低于6级, 加工直径≥300mm | | |
| 9 | 数控磨齿机 | 加工精度不低于5级; 联动轴数≥四轴; 加工直径≥130mm | | |
| 10 | 数控闭式机械压力机及大型多工位压力机 | 数控闭式机械压力机: 公称压力≥6000kN; 工作台尺寸≥1000×1200mm; 公称压力行程≥10mm; 滑块行程次数≥8次/分钟; 大型多工位压力机: 公称压力≥10000kN; 工作台尺寸≥2000×4000mm; 滑块行程次数≥8次/分钟(条件: 三选二) | | |
| 11 | 数控激光冲压切割复合机 | 公称压力≥300KN; 工作台最大速度≥80\min; 激光功率≥2000W (条件: 三选二) | | |
| 12 | 数控不落轮车床 | 轮缘径向跳动≤0.1mm; 同一轴上轮径差≤0.1mm | | |
| 13 | 柔性制造系统 | 多品种零件自动更换加工或混流加工, 具有物料输送、加工质量监控、刀具管理等功能 | | |

| 编号 | 名称 | 技术规格要求 | 销售业绩要求 | 备注 |
|-----|----------------|--|---------------------|----|
| 14 | 数控磨床 | 1. 外圆磨、内圆磨、万能磨： 磨削圆度 $\leq 0.001\text{mm}$ ；重复定位精度 $\leq 0.003\text{mm}$ ；外圆磨、万能磨表面粗糙度 $Ra \leq 0.1\mu\text{m}$ ；内圆磨表面粗糙度 $Ra \leq 0.16\mu\text{m}$ ； 2. 龙门式（导轨）磨床：工作台宽 $\geq 2000\text{mm}$ ；平面度 $\leq 0.004/1000\text{mm}$ ；重复定位精度 $\leq 0.006\text{mm}$ 3. 工具磨床：主轴转速 10000r/min ；重复定位精度：直线轴 $\leq 0.002\text{mm}$ ；回转轴 $\leq 0.002^\circ$ ；多轴控制五轴联动 | 年销售量 ≥ 100 台 | |
| 15 | 数控特种加工机床 | 1. 数控单向走丝电火花切割机床：最大切割效率 $\geq 300\text{mm}^2/\text{min}$ ；加工精度 $\leq 0.005\text{mm}$ ；表面粗糙度 $Ra \leq 0.3\mu\text{m}$ 2. 数控电火花成形机床：重复定位精度 $\leq 0.003\text{mm}$ ；表面粗糙度 $\leq Ra0.3\mu\text{m}$ ；最高加工效率 $50A > 400\text{mm}^3/\text{min}$ 3. 光纤激光切割机：切割精度 $\leq \pm 0.1\text{mm}$ ；可切割板材厚度 $\geq 15\text{mm}$ （碳钢）；光纤激光器功率 $\geq 2\text{kW}$ | 年销售量 ≥ 100 台 | |
| (二) | 数控装置及关键功能部件 | | 年销售量 ≥ 100 台/套 | |
| 1 | 数控装置 | 分辨率 $\leq 0.0001\text{mm}$ ；调速精度 $\leq 0.1\%$ ；联动轴数 ≥ 4 轴；单轴快移速度 $\geq 60\text{m/min}$ （条件：四选二） | | |
| 2 | 高速电主轴(加工中心) | 主轴转速 $\geq 12000\text{r/min}$ ；功率 $\geq 20\text{KW}$ ；输出扭矩 $\geq 200\text{N}\cdot\text{m}$ ；回转精度 $\leq 0.001\text{mm}$ （条件：四选二） | | |
| 3 | 滚珠丝杠副 | DN值 ≥ 120000 ；精度达到2级及以上 | | |
| 4 | 数控动力刀架 | 动力刀位 ≥ 4 个；重复定位精度 $\leq 2''$ ；动力头转速 $\geq 5000\text{r/min}$ （条件：三选二） | | |
| 5 | 数控回转工作台 | 分度精度： $\pm 5''$ 重复定位精度： $\pm 1''$ | | |
| 6 | 直线滚动导轨 | 单根导轨长度 $\geq 4\text{m}$ ；滚动导轨副精度 $\leq 0.003\text{mm/m}$ ；精度达到3级及以上 | | |
| 7 | 自动换刀装置 | 换刀时间（刀一刀） $< 2\text{s}$ | | |
| (三) | 基础制造装备 | | | |
| 1 | 清洁高效铸造设备 | * | * | |
| 2 | 重型压力成型设备 | | | |
| 2.1 | 重型模锻液压机 | 400MN及以上 | 持有合同订单 | |
| 2.2 | 多向模锻液压机、自由锻液压机 | 多向模锻液压机：压力 $\geq 40\text{MN}$ ；自由锻液压机：压力 $\geq 16\text{MN}$ | 持有合同订单 | |
| 2.3 | 全液压有轨锻造操作机 | 公称载重量 $\geq 30\text{KN}$ 机组 | 持有合同订单 | |
| 2.4 | 径锻机机组 | 公称压力 $\geq 1.6\text{MN}$ 机组 | 持有合同订单 | |

| 编号 | 名称 | 技术规格要求 | 销售业绩要求 | 备注 |
|-----------|--|--|--------------------|----|
| 2.5 | 重型四辊全液压卷板机 | 卷板厚度160mm及以上×卷板宽度2300mm及以上, 系统压力31.5MPa | 持有合同订单 | |
| 2.6 | 重型快锻机 | 最大锻造能力≥45MN, 频次≥90次/min | 持有合同订单 | |
| 3 | 新型焊接设备与自动化生产设备 | * | * | |
| 4 | 大型清洁热处理与表面处理设备 | * | * | |
| 十三 | 新型纺织机械 | | | |
| (一) | 高速喷气织机 | 入维率≥1500米/分钟 | 年销售≥100台 | |
| (二) | 自动络筒机 | 卷绕速度≥1800米/分钟 | 年销售≥50台 | |
| (三) | 涤纶短纤维成套设备 | 日产量>200吨 | * | |
| (四) | 高速粘胶长丝连续纺丝机 | * | * | |
| (五) | 高效现代化成套棉纺设备 | | | |
| 1 | 清梳联合机(梳棉机) | 最高产量≥120千克/小时 | 持有合同订单 | |
| 2 | 环锭细纱机 | 最高纺速>20000r/min | 持有合同订单 | |
| 3 | 粗纱机 | 最高转速>1500r/min | 持有合同订单 | |
| 4 | 精梳机 | 钳次≥400 | 持有合同订单 | |
| (六) | 机电一体化剑杆织机 | * | * | |
| (七) | 染色机 | | | |
| 1 | 高温高压溢流染色机 | 浴比≤1:4.5, 设计温度≥140℃, 设计压力≥3.0 bar | 持有合同订单 | |
| 2 | 气流染色机 | 浴比≤1:2.5, 设计温度≥140℃, 设计压力≥3.0 bar | 持有合同订单 | |
| 3 | 纱线染色机 | 浴比≤1:4, 设计温度≥140℃, 设计压力≥5.2 bar | 持有合同订单 | |
| 十四 | 新型、大马力农业装备 | | | |
| (一) | 大马力轮式拖拉机 | 发动机额定功率≥74千瓦 | 年销售量≥20台 | |
| (二) | 水稻联合收割机 | 配用动力≥29千瓦, 行数≥4行, 立式割台, 履带式 | 年销售量≥80台 | |
| (三) | 马铃薯联合收获机 | 牵引或悬挂式, 收获行数≥2行 | 年销售量≥10台 | |
| (四) | 自走式青贮饲料收获机 | 功率≥197千瓦 | 持有合同订单 | |
| (五) | 马铃薯种植机 | 播种行数≥4行 | 年销售量≥10台 | |
| (六) | 大型小麦免耕播种机 | 播种行数≥15行 | 年销售量≥10台 | |
| (七) | 水稻覆土直播机 | 播种行数≥6行, 拖拉机全悬挂, 可在湿水田作业 | 年销售量≥20台 | |
| (八) | 采棉机 | 采收行数≥4行, 自走式 | 持有合同订单 | |
| (九) | 番茄收获机 | 采收能力≥35吨/小时 | 持有合同订单 | |
| (十) | 自走轮式谷物联合收割机 | 功率≥88千瓦 | 年销售量≥50台 | |
| (十一) | 大马力拖拉机配套耕整地机械 | 配套动力≥88千瓦 | 年销售量≥50台 | |
| (十二) | 甘蔗收获机 | 自走式, 发动机额定功率≥68千瓦 | 持有合同订单 | |
| (十三) | 自走式喷杆喷雾机 | 药箱容积≥1000升 | 持有合同订单 | |
| 十五 | 电子信息及生物医疗装备 | | | |
| (一) | 集成电路关键设备、新型平板显示器件生产设备、电子元器件生产设备、表面贴装及无铅工 | | | |
| 1 | 太阳能电池生产设备 | | | |
| (1) | 等离子加强型化学气相沉积设备(PECVD) | 膜厚均匀性<15% | 持有合同订单 | |
| (2) | 低压化学气相沉积设备(LPCVD) | 膜厚均匀性<15% | 持有合同订单 | |
| (3) | 物理气相沉积设备(PVD) | 膜厚均匀性<15% | 持有合同订单 | |
| (4) | 硅片多线切割机 | 156mm×156mm硅片; 总厚度变化≤30μm; 切割硅片厚度≤0.18mm | 持有合同订单 年产量30台以上 | |
| (5) | 晶硅太阳能电池生产用全自动印刷、烘干、烧结、测试分选系统 | 硅片(多晶、单晶)尺寸: 156mm×156mm | 持有合同订单 | |

| 编号 | 名称 | 技术规格要求 | 销售业绩要求 | 备注 |
|-----|---------------------------|---|----------------|----|
| (6) | 太阳能级单晶炉、多晶铸锭炉 | 单晶炉投料量 $\geq 150\text{KG}$ ；多晶铸锭炉一次投料量 $\geq 800\text{KG}$ | 持有合同订单 | |
| (7) | 扩散炉 | 硅片(多晶、单晶)尺寸: 156mm \times 156mm | 持有合同订单 | |
| (8) | 铜铟镓硒(CIGS)薄膜太阳能电池硒化、热处理设备 | 基板尺寸0.6 \times 1.2m; 最高温度 ≥ 500 度 | 持有合同订单 | |
| 2 | 半导体发光二极管(LED)生产设备 | | | |
| (1) | 金属有机化学气相沉积设备(MOCVD) | 单腔产出率 $\geq 50\text{pcs}$ (2英寸) 波长均匀性 < 3 纳米 | 持有合同订单 | |
| (2) | 等离子体刻蚀机台 | 托盘尺寸:330mm及以上;产能:氮化钾27片及以上,蓝宝石22片及以上;刻蚀速率:氮化钾 $\geq 120\text{nm}/\text{min}$,蓝宝石 $\geq 70\text{nm}/\text{min}$ | 持有合同订单年产量10台以上 | |
| (3) | 氧化铟锡(ITO)溅射台 | 沉积速率 $> 10\text{A}/\text{s}$ 、沉积均匀性 $< \pm 3\%$ | 持有合同订单 | |
| 3 | 集成电路关键设备 | | | |
| (1) | 氧化炉 | 硅片直径300mm, 线宽65-90nm | 持有合同订单 | |
| (2) | 单晶硅棒多线切割机 | 硅片直径200-300mm | 持有合同订单 | |
| (3) | 高密度等离子刻蚀机 | (1) 硅片直径200mm, 线宽0.18-0.10 μm ; (2) 硅片直径300mm, 线宽45-90nm | 持有合同订单 | |
| (4) | 薄膜沉积设备 | 线宽 $\leq 0.13\mu\text{m}$ 工艺的化学气相沉积设备(CVD); 线宽 $\leq 65\text{nm}$ 物理沉积设备(PVD) | 持有合同订单 | |
| (5) | 芯片加工前道清洗设备 | 硅片直径300mm, 线宽65-90nm | 持有合同订单 | |
| 4 | 新型平板显示器件生产设备 | | | |
| (1) | TFT-LCD偏光片贴附机 | 用于4.5代及以上工艺线 | 持有合同订单 | |
| (2) | TFT-LCD用划线机 | 用于4.5代及以上工艺 | 持有合同订单 | |
| 5 | 锂离子动力电池设备 | | | |
| (1) | 锂离子电池生产用涂覆设备 | 涂布速度: 20~70m/min; 单面涂布厚度 $\leq 300\mu\text{m}$; 最大涂布宽度 $\geq 700\text{mm}$ | 持有合同订单 | |
| (2) | 锂离子电池极片分切设备 | 最大放卷幅宽 $\geq 670\text{mm}$; 可分切极片厚度50~300 μm ; 分切精度 $\leq \pm 0.05\text{mm}$ | 持有合同订单 | |
| 6 | 其他电子元器件生产设备 | | | |
| (1) | 低温共烧陶瓷(LTCC)基板制造设备 | 基板尺寸200mm \times 200mm或直径200mm; 层数 ≥ 30 层 | 持有合同订单 | |
| (二) | 数字化医疗影像设备、生物工程和医疗生产专用设备 | * | * | |
| 十六 | 民用飞机及发动机、机载设备 | | | |
| 十七 | 重大技术装备的基础件 | | | |
| (一) | 大型铸锻件 | * | * | |
| (二) | 基础部件 | * | * | |
| (三) | 加工附具 | * | * | |