9.关于符合本国产品标准的声明函

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.（产品名称：卧式全自动石笼网编织机）生产厂为（厂名：河北明阳智能装备有限公司）、厂址为（生产厂址：定州市李亲顾镇油味村760号）。（产品名称： 卧式全自动石笼网编织机）的中国境内生产的组件成本占比≥（100%），（产品名称：卧式全自动石笼网编织机）的（关键组件：1.机架、2.搓板拧丝机构、3. 拉杆齿条驱动机构、4.牵网机构、5.传动系统、6.数控控制系统）在中国境内生产。（产品名称：卧式全自动石笼网编织机）的（关键工序：1.上丝穿线、2.预打簧、3.双绞合编织、4.牵引定长裁切、5.成品收卷）在中国境内完成。

2.（产品名称：石笼网液压打包机），生产厂为（厂名：河北明阳智能装备有限公司），厂址为（生产厂址：定州市李亲顾镇油味村760号）。（产品名称：石笼网液压打包机）的中国境内生产的组件成本占比≥（100%）。（产品名称：石笼网液压打包机）的（关键组件：1.机架、2.主油缸、3.压板、4.液压泵站、5.油箱、6.电控系统、7.捆扎装置）在中国境内生产。（产品名称：石笼网液压打包机）的（关键工序：1.投料入箱、2.预压整形、3.主压密实、4.保压定型、5.捆扎锁固、6.退压出包）在中国境内完成。

3.（产品名称：烤漆房（环保型）），生产厂为（厂名：喀什市盛乾钢材加工厂），厂址为（生产厂址：新疆喀什地区喀什市迎宾大道街道远方社区远方国际物流港L004-1号(中国(新疆)自由贸易试验区)）。（产品名称：烤漆房（环保型）的中国境内生产的组件成本占比≥（100%）。（产品名称：烤

漆房（环保型）的（关键组件：1.房体、2.送排风系统、3.多级过滤装置、4.漆雾处理单元、5.VOCs净化装置、6.加热系统、7.电控系统）在中国境内生产。（产品名称：烤漆房（环保型）的（关键工序：工件清洁预处理、2.房体密闭与通风自检、3.送风过滤与气流平衡、4.喷涂作业（漆雾收集）、5.废气多级净化处理、6.恒温烤漆固化、7.达标排放与废料清理）在中国境内完成。

4.（产品名称：折弯机），生产厂为（厂名：南通福马重型机床制造有限公司），厂址为（生产厂址：海安市李堡镇工业集中区（李堡村17组））。（产品名称：折弯机）的中国境内生产的组件成本占比≥（100%）。（产品名称：折弯机）的（关键组件：1.机架、2.滑块（上模座）、3.工作台（下模座）、4.上下模具、5.液压/传动系统、6.数控系统、7.后挡料机构）在中国境内生产。（产品名称：折弯机）的（关键工序：1.工件装夹定位、2.参数调试、3.试折弯校验尺寸、4.正式折弯成型、5.成品检验下料）在中国境内完成。

5.（产品名称：激光切割机），生产厂为（厂名：山东大威激光科技有限公司），厂址为（生产厂址：山东省淄博市淄川区昆仑镇四维村村委西800米）。（产品名称：激光切割机）的中国境内生产的组件成本占比≥（100%）。（产品名称：激光切割机）的（关键组件：1.机床机架、2.激光发生器、3.切割头、4.传动导轨与伺服机构、5.数控系统、6.除尘排烟装置、7.辅助气体系统）在中国境内生产。（产品名称：激光切割机）的（关键工序：1.板材装夹固定、2.程序导入、参数设置、3.试切校验尺寸、4.正式切割加工、5.工件分拣、成品检验）在中国境内完成。

6.（产品名称：点焊机），生产厂为（厂名：武强县宏盛机械厂），厂址为（生产厂址：河北省衡水市武强县北代乡北平都村）。（产品名称：点焊

机）的中国境内生产的组件成本占比≥（100%）。（产品名称：点焊机）的（关键组件：1.机身机架、2.电极头/电极臂、3.焊接变压器、4.气动/液压加压机构、5.控制箱、6.冷却系统）在中国境内生产。（产品名称：点焊机）的（关键工序：1.工件对位夹紧、2.电流、压力、时长参数设定、3.试焊检测焊点、4.正式点焊作业、5.成品外观与强度检验）在中国境内完成。

7.（产品名称：二保焊机），生产厂为（厂名：深圳市凌肯实业有限公司），厂址为（生产厂址：深圳市宝安区燕罗街道燕川社区红燕路3号厂房二501）。（产品名称：二保焊机）的中国境内生产的组件成本占比≥（100%）。（产品名称：二保焊机）的（关键组件：1.主机电源、2.送丝机构、3.焊枪、4.焊丝盘、5.气体输送组件、6.控制调节面板）在中国境内生产。（产品名称：二保焊机）的（关键工序：1.接通气路、电路，装好焊丝、2.调节电流、电压、气体流量、3.试焊调试参数、4.工件对位施焊、5.焊缝质量检查）在中国境内完成。

8.（产品名称：冲床），生产厂为（厂名：淄博金锻机械厂），厂址为（生产厂址：淄川区昆仑镇四维村）。（产品名称：冲床）的中国境内生产的组件成本占比≥（100%）。（产品名称：冲床）的（关键组件：1.机身机架、2.滑块、3..工作台、4.模具（上模、下模）、5.传动离合机构、6.操纵控制系统、7.安全防护装置）在中国境内生产。（产品名称：冲床）的（关键工序：1.模具安装与校准、2.设备参数调试、3.工件放置定位、4.冲压加工、5.成品检验分拣）在中国境内完成。

9.（产品名称：剪板机），生产厂为（厂名：南通福马重型机床制造有限公司），厂址为（生产厂址：海安市李堡镇工业集中区（李堡村17组））。（产品名称：剪板机）的中国境内生产的组件成本占比≥（100%）。（产品名称：剪板机）的（关键组件：1.机架、2.上下剪刀片、3.滑块机构、4.压

料装置、5.后挡料定位机构、6.传动与控制系统）在中国境内生产。（产品名称：剪板机）的（关键工序：1.刀片间隙、挡料尺寸调节、2.板材放置固定、3.试剪校验尺寸、4.正式剪切、5.成品检验分拣）在中国境内完成。

10.（产品名称：卷板机），生产厂为（厂名：南通福马重型机床制造有限公司），厂址为（生产厂址：海安市李堡镇工业集中区（李堡村17组））。（产品名称：卷板机）的中国境内生产的组件成本占比≥（100%）。（产品名称：卷板机）的（关键组件：1.机架、2.工作辊（上辊、下辊）、3.传动机构、4.升降调节机构、5.定位挡料装置、6.操控系统）在中国境内生产。（产品名称：卷板机）的（关键工序：1.调试辊距与曲率参数、2.板材进料定位、3.预弯端部、4.连续卷制成型、5.尺寸、弧度检验出料）在中国境内完成。

11.（产品名称：总配电箱），生产厂为（厂名：喀什市盛乾钢材加工厂），厂址为（生产厂址：新疆喀什地区喀什市迎宾大道街道远方社区远方国际物流港L004-1号(中国(新疆)自由贸易试验区)）。（产品名称：总配电箱）的中国境内生产的组件成本占比≥（100%）。（产品名称：总配电箱）的（关键组件：1.箱体、2.总隔离开关、3.总断路器/漏电保护器、4.分路开关、5.母线排、接线端子、6.电表、指示灯）在中国境内生产。（产品名称：总配电箱）的（关键工序：1.箱体固定、线路敷设、2.元器件安装接线、3.线路绝缘、接地检查、4.分路通电试测、5.整体验收挂牌）在中国境内完成。

12.（产品名称：角磨机），生产厂为（厂名：武义创锋工具制造有限公司），厂址为（生产厂址：浙江省金华市武义县桐琴镇梅坞塘村）。（产品名称：角磨机）的中国境内生产的组件成本占比≥（100%）。（产品名称：角磨机）的（关键组件：1.机身壳体、2.电机总成、3.传动齿轮组、4.输出主轴、5.防护罩、6.开关与电源线、7.砂轮片/夹紧法兰）在中国境内生产。

（产品名称：角磨机）的（关键工序：1.配件检查、砂轮片安装紧固、2.防护罩角度调节固定、3.空载试运转、4.工件打磨/切割作业、5.停机断电、机具收纳）在中国境内完成。

13.（产品名称：手枪钻），生产厂为（厂名：武义创锋工具制造有限公司），厂址为（生产厂址：浙江省金华市武义县桐琴镇梅坞塘村）。（产品名称：手枪钻）的中国境内生产的组件成本占比≥（100%）。（产品名称：手枪钻）的（关键组件：1.机壳、2.电机、3.齿轮传动组、4.钻夹头、5.调速/正反转开关、6.电源线）在中国境内生产。（产品名称：手枪钻）的（关键工序：1.安装紧固钻头、2.调节转速、转向、3.对位定位、4.钻孔作业、5.断电清理收纳）在中国境内完成。

14.（产品名称：全自动打包机），生产厂为（厂名：河北明阳智能装备有限公司），厂址为（生产厂址：定州市李亲顾镇油味村760号）。（产品名称：全自动打包机）的中国境内生产的组件成本占比≥（100%）。（产品名称：全自动打包机）的（关键组件：1.机架、2.送带机构、3.收带切带机构、4.烫粘加热组件、5.传动电机、6.控制电路板）在中国境内生产。（产品名称：全自动打包机）的（关键工序：1.安装打包带、调试张力、2.设备空载试运行、3.工件摆放到位、4.自动捆扎热熔粘合、5.检查捆扎牢固度）在中国境内完成。

15.（产品名称：叉车），生产厂为（厂名：山东明宇重工机械有限公司），厂址为（生产厂址：山东省莱州市夏邱镇夏东村）。（产品名称：叉车）的中国境内生产的组件成本占比≥（100%）。（产品名称：叉车）的（关键组件：1.车架、2.门架与货叉、3.动力系统、4.液压系统、5.转向机构、6. 制动系统、7.操控仪表）在中国境内生产。（产品名称：叉车）的（关键工序：1.出车前检查车况、油量、液压及制动、2.调整货叉间距、升降高度、

3.货物对位、叉取装载、4.平稳行驶、转运货物、5.卸货归位，收车检查停放）在中国境内完成。

16.（产品名称：电焊机），生产厂为（厂名：成都永恒焊接设备有限公司），厂址为（生产厂址：四川省成都市高新区天府大道南段1399号1栋25层2509号）。（产品名称：电焊机）的中国境内生产的组件成本占比≥（100%）。（产品名称：电焊机）的（关键组件：1.主机电源、2.焊钳/焊枪、3.地线夹、4.电流调节装置、5.散热系统、6.电源线）在中国境内生产。（产品名称：电焊机）的（关键工序：1.接好线路、检查接地、2.调节焊接电流、3.工件对位引弧焊接、4.焊缝外观检查、5.断电整理设备）在中国境内完成。

17.（产品名称：废料回收机），生产厂为（厂名：河南豫锐达机械制造有限公司），厂址为（生产厂址：河南省郑州市巩义市永安路街道永宁路6号）。（产品名称：废料回收机）的中国境内生产的组件成本占比≥（100%）。（产品名称：废料回收机）的（关键组件：1.进料斗、2.粉碎刀组、3.传动电机、4.筛网、5.出料机构、6.控制系统）在中国境内生产。（产品名称：废料回收机）的（关键工序：1.设备检查、空载试运行、2.物料分拣、投入进料口、3.粉碎加工、4.物料筛分、出料收集）在中国境内完成。

18.（产品名称：仓储货架），生产厂为（厂名：喀什市盛乾钢材加工厂），厂址为（生产厂址：新疆喀什地区喀什市迎宾大道街道远方社区远方国际物流港L004-1号(中国(新疆)自由贸易试验区)）。（产品名称：仓储货架）的中国境内生产的组件成本占比≥（100%）。（产品名称：仓储货架）的（关键组件：1.立柱、2.横梁、3.层板/搁板、4.横斜拉杆、5.地脚、防护配件）在中国境内生产。（产品名称：仓储货架）的（关键工序：1.场地清理、

定位放线、2.立柱安装调平固定、3.装配横梁与层板、4.加装拉杆、防护件、5.整体校准、验收）在中国境内完成。

19.（产品名称：电子拉力试验机），生产厂为（厂名：广州大裕仪器科技有限公司），厂址为（生产厂址：广州市天河区科韵路20号四层、六层D1001房）。（产品名称：电子拉力试验机）的中国境内生产的组件成本占比≥（100%）。（产品名称：电子拉力试验机）的（关键组件：1.主机机架、2.上下夹具、3.驱动传动机构、4.力值传感器、5.位移测量单元、6.数控与显示系统）在中国境内生产。（产品名称：电子拉力试验机）的（关键工序：1.设备开机、参数设置、2.试样装夹固定、3.启动测试、采集数据、4.试验结束、取下试样、5.数据存档、设备复位）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）：喀什先创商贸有限公司

日期：2026 年 06 月 01 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。