

附件四：

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.（战斗服）1，生产厂为（江苏江盾消防装备有限公司）2，厂址为（江苏省泰州市）。（战斗服）的面料、隔热层、反光条、缝纫配件全部在中国境内生产，境内生产组件成本占比 $\geq 95\%$ 3。（战斗服）的面料裁剪、多层复合、缝纫缝制、阻燃处理、成品检测关键组件 4 在中国境内生产。（战斗服）的面料裁剪、多层复合、缝纫缝制、阻燃处理、成品检测关键工序 5 在中国境内完成。

2.（消防斧）1，生产厂为（临沂金胜茂五金工具有限公司）2，厂址为（山东省临沂市）。（消防斧）的斧体钢材、防滑塑料柄全部在中国境内生产，境内生产组件成本占比 $\geq 95\%$ 3。（消防斧）的斧体钢材、防滑塑料柄关键组件 4 在中国境内生产。

（消防斧）的一体锻打、淬火热处理、防锈喷涂、打磨开刃关键工序 5 在中国境内完成。

3.（液压钳）1，生产厂为（台州誉恩贸易有限公司）2，厂址为（浙江省台州市）。（液压钳）的铬钒合金钢钳头、钢制手柄、橡胶防滑握把全部在中国境内生产，境内生产组件成本占比 $\geq 95\%$ 3。（液压钳）的铬钒合金钢钳头、钢制手柄关键组件 4 在中国境内生产。（液压钳）的锻压成型、高频淬火、打磨装配、防锈烤漆关键工序 5 在中国境内完成。

4.（空气呼吸器）1，生产厂为（江苏三茂安防科技有限公司）2，厂址为（江苏省东台市）。（空气呼吸器）的碳纤维气瓶、硅胶全面罩、减压器、供气阀、背架、压力表全部在中国境内生产，境内生产组件成本占比 $\geq 95\%$ 3。（空气呼吸器）的碳纤维气瓶、减压器关键组件 4 在中国境内生产。（空气呼吸器）的气瓶缠绕、面罩注塑、阀件加工、整机气密测试、压力校准关键工序 5 在中国境内完成。

5.（高压细水雾车）1，生产厂为（济宁晟恒重工机械有限公司）2，厂址为（山东省济宁市）。（高压细水雾车）的 72V 磷酸铁锂电池、不锈钢水箱、高压泵组、直流电机、多功能喷枪全部在中国境内生产，境内生产组件成本占比 $\geq 95\%$ 3。（高压细

水雾车)的高压泵组、锂电池关键组件 4 在中国境内生产。(高压细水雾车)的车架焊接、水箱冲压、泵体组装、电路接线、整机压力调试关键工序 5 在中国境内完成。

6. (测压枪头) 1, 生产厂为 (河南洪安消防设备有限公司) 2, 厂址为 (河南省汝州市)。(测压枪头)的铝合金枪体、黄铜球阀、压力表、国标接口全部在中国境内生产,境内生产组件成本占比 $\geq 95\%$ 3。(测压枪头)的压力表、黄铜球阀关键组件 4 在中国境内生产。(测压枪头)的压铸成型、机加工、防腐喷塑、压力校验装配关键工序 5 在中国境内完成。

7. (消防水桶) 1, 生产厂为 (河南洪安消防设备有限公司) 2, 厂址为 (河南省汝州市)。(消防水桶)的冷轧钢板、一体式提手全部在中国境内生产,境内生产组件成本占比 $\geq 95\%$ 3。(消防水桶)的冷轧钢板关键组件 4 在中国境内生产。(消防水桶)的钢板冲压、卷边焊接、红色环氧烤漆、标识印刷关键工序 5 在中国境内完成。

8. (腰斧) 1, 生产厂为 (临沂金胜茂五金工具有限公司) 2, 厂址为 (山东省临沂市)。(腰斧)的碳素钢斧体、防滑柄材全部在中国境内生产,境内生产组件成本占比 $\geq 95\%$ 3。(腰斧)的碳素钢斧体关键组件 4 在中国境内生产。(腰斧)的锻造成型、刃口热处理、防锈喷涂、尺寸校准关键工序 5 在中国境内完成。

9. (铁锹) 1, 生产厂为 (上海鸣固防护用品有限公司) 2, 厂址为 (上海市)。(铁锹)的 65Mn 锰钢锹头、水曲柳木柄全部在中国境内生产,境内生产组件成本占比 $\geq 95\%$ 3。(铁锹)的 65Mn 锰钢锹头关键组件 4 在中国境内生产。(铁锹)的钢板淬火、铆接焊接、防锈喷漆、打磨去毛刺关键工序 5 在中国境内完成。

10. (战斗头盔) 1, 生产厂为 (江苏江盾消防装备有限公司) 2, 厂址为 (江苏省扬州市)。(战斗头盔)的高强度帽壳、阻燃内衬、硅胶面罩、防冲击缓冲层全部在中国境内生产,境内生产组件成本占比 $\geq 95\%$ 3。(战斗头盔)的高强度帽壳、缓冲内衬关键组件 4 在中国境内生产。(战斗头盔)的帽壳注塑、内衬组装、绝缘处理、冲击性能检测关键工序 5 在中国境内完成。

11. (战斗靴) 1, 生产厂为 (商丘升辉鞋业有限公司) 2, 厂址为 (河南省商丘市)。(战斗靴)的阻燃靴面、防穿刺钢中底、绝缘橡胶外底、隔热垫层全部在中国境内生产,境内生产组件成本占比 $\geq 95\%$ 3。(战斗靴)的防穿刺钢中底、绝缘橡胶外底关键组件 4 在中国境内生产。(战斗靴)的面料裁剪、硫化成型、车缝组装、绝缘耐压测试关键工序 5 在中国境内完成。

12. (微型消防站衣柜) 1, 生产厂为 (河北瑞祥家具制造有限公司) 2, 厂址为 (河北省衡水市)。(微型消防站衣柜)的加厚冷轧钢板、钢化玻璃门板、五金锁具全部在中国境内生产, 境内生产组件成本占比 $\geq 95\%$ 3。(微型消防站衣柜)的加厚冷轧钢板、钢化玻璃关键组件 4 在中国境内生产。(微型消防站衣柜)的钢板折弯、焊接、静电喷塑、标识印刷、组装调试关键工序 5 在中国境内完成。

13. (作训服) 1, 生产厂为 (湖北际华实业股份有限公司) 2, 厂址为 (湖北省武汉市)。(作训服)的 100%涤纶针织面料、弹力辅料、反光标识全部在中国境内生产, 境内生产组件成本占比 $\geq 95\%$ 3。(作训服)的涤纶针织面料关键组件 4 在中国境内生产。(作训服)的面料织造、印染固色、裁剪缝纫、色牢度检测关键工序 5 在中国境内完成。

14. (消火栓扳手) 1, 生产厂为 (上海鸣固劳防用品有限公司) 2, 厂址为 (上海市)。(消火栓扳手)的 45#碳钢主体全部在中国境内生产, 境内生产组件成本占比 $\geq 95\%$ 3。(消火栓扳手)的 45#碳钢主体关键组件 4 在中国境内生产。(消火栓扳手)的一体锻打、淬火回火、红色防锈漆喷涂、扭矩校准关键工序 5 在中国境内完成。

15. (车用灭火毯) 1, 生产厂为 (河南华盾消防科技有限公司) 2, 厂址为 (河南省新郑市)。(车用灭火毯)的无碱玻璃纤维布、硅橡胶涂层、牛津布收纳袋全部在中国境内生产, 境内生产组件成本占比 $\geq 95\%$ 3。(车用灭火毯)的无碱玻璃纤维布关键组件 4 在中国境内生产。(车用灭火毯)的玻纤织造、耐高温涂层浸涂、包边缝纫、裁切分装关键工序 5 在中国境内完成。

16. (油桶) 1, 生产厂为 (河南洪安消防设备有限公司) 2, 厂址为 (河南省汝州市)。(油桶)的冷轧铁板、铝制密封盖全部在中国境内生产, 境内生产组件成本占比 $\geq 95\%$ 3。(油桶)的冷轧铁板关键组件 4 在中国境内生产。(油桶)的板材冲压、桶身卷焊、防锈喷涂、文字印刷关键工序 5 在中国境内完成。

17. (水带枪头) 1, 生产厂为 (扬州市辰宁消防设备有限公司) 2, 厂址为 (江苏省扬州市)。(水带枪头)的高强度铝合金枪体、国标出水喷嘴、内扣接口全部在中国境内生产, 境内生产组件成本占比 $\geq 95\%$ 3。(水带枪头)的高强度铝合金枪体关键组件 4 在中国境内生产。(水带枪头)的压铸、阳极氧化防腐、压力装配、耐压测试关键工序 5 在中国境内完成。

18. (自救呼吸器) 1, 生产厂为 (河南护安制造有限公司) 2, 厂址为 (河南省郑州市)。(自救呼吸器)的滤毒罐、阻燃面罩、密封头罩、呼吸阀组件全部在中国境

内生产，境内生产组件成本占比 $\geq 95\%$ 3。（自救呼吸器）的滤毒罐、呼吸阀组件关键组件 4 在中国境内生产。（自救呼吸器）的滤料填充、面罩注塑、气密性检测、防护时长测试关键工序 5 在中国境内完成。

19.（消防救援绳）1，生产厂为（江苏江盾消防装备有限公司）2，厂址为（江苏省扬州市）。（消防救援绳）的锦纶 66 高强纤维、反光丝、金属套管全部在中国境内生产，境内生产组件成本占比 $\geq 95\%$ 3。（消防救援绳）的锦纶 66 高强纤维关键组件 4 在中国境内生产。（消防救援绳）的双股编织、热封绳环、刻度印刷、破断拉力检测关键工序 5 在中国境内完成。

20.（消防水带）1，生产厂为（高邮腾达消防科技有限公司）2，厂址为（江苏省高邮市）。（消防水带）的涤纶长丝编织层、聚氨酯内衬、金属水带接口全部在中国境内生产，境内生产组件成本占比 $\geq 95\%$ 3。（消防水带）的聚氨酯内衬、涤纶编织层关键组件 4 在中国境内生产。（消防水带）的编织织造、内衬挤出、水压爆破测试、耐磨老化试验关键工序 5 在中国境内完成。

21.（救援担架）1，生产厂为（山东鑫宝锐消防设备有限公司）2，厂址为（山东省）。（救援担架）的不锈钢管材、加厚 PVC 阻燃布、固定绑带全部在中国境内生产，境内生产组件成本占比 $\geq 95\%$ 3。（救援担架）的不锈钢管材、PVC 阻燃布关键组件 4 在中国境内生产。（救援担架）的管材切割焊接、面料裁切缝合、承重压力测试、折叠调试关键工序 5 在中国境内完成。

22.（盾牌）1，生产厂为（靖江市旭光保安器材有限公司）2，厂址为（江苏省靖江市）。（盾牌）的高强度 PC 防暴板材、减震握把、防护包边全部在中国境内生产，境内生产组件成本占比 $\geq 95\%$ 3。（盾牌）的 PC 防暴板材关键组件 4 在中国境内生产。（盾牌）的板材裁切、热压成型、握把铆接、抗冲击检测关键工序 5 在中国境内完成。

23.（防刺服）1，生产厂为（靖江市旭光保安器材有限公司）2，厂址为（江苏省靖江市）。（防刺服）的防刺内胆、耐磨外套面料、调节绑带全部在中国境内生产，境内生产组件成本占比 $\geq 95\%$ 3。（防刺服）的防刺内胆关键组件 4 在中国境内生产。（防刺服）的内胆模压、面料缝纫、防刺性能检测关键工序 5 在中国境内完成。

24.（防暴棍）1，生产厂为（江苏顺兴警用器材制造有限公司）2，厂址为（江苏省靖江市）。（防暴棍）的高强度橡胶棍体、防滑握把全部在中国境内生产，境内生产组件成本占比 $\geq 95\%$ 3。（防暴棍）的高强度橡胶棍体关键组件 4 在中国境内生产。

（防暴棍）的橡胶挤出成型、耐磨涂层处理、冲击强度测试关键工序 5 在中国境内完成。

25.（橡胶棍）1，生产厂为（靖江市旭光保安器材有限公司）2，厂址为（江苏省靖江市）。（橡胶棍）的高弹橡胶主体、防滑纹路层全部在中国境内生产，境内生产组件成本占比 $\geq 95\%$ 3。（橡胶棍）的高弹橡胶主体关键组件 4 在中国境内生产。（橡胶棍）的一体注塑成型、韧性测试、外观打磨关键工序 5 在中国境内完成。

26.（抓捕器）1，生产厂为（靖江市旭光保安器材有限公司）2，厂址为（江苏省靖江市）。（抓捕器）的铝合金伸缩杆、防滑锁扣、橡胶夹持头全部在中国境内生产，境内生产组件成本占比 $\geq 95\%$ 3。（抓捕器）的铝合金伸缩杆、锁扣组件关键组件 4 在中国境内生产。（抓捕器）的管材机加工、锁具装配、开合调试、抗拉测试关键工序 5 在中国境内完成。

27.（钢叉）1，生产厂为（靖江市旭光保安器材有限公司）2，厂址为（江苏省靖江市）。（钢叉）的加厚铝合金管、橡胶缓冲叉头、伸缩锁件全部在中国境内生产，境内生产组件成本占比 $\geq 95\%$ 3。（钢叉）的加厚铝合金管、伸缩锁件关键组件 4 在中国境内生产。（钢叉）的管材切割、冲压折弯、表面防腐、伸缩调试关键工序 5 在中国境内完成。

28.（防刺手套）1，生产厂为（靖江市旭光保安器材有限公司）2，厂址为（江苏省靖江市）。（防刺手套）的高强防刺纤维、耐磨针织外层、弹性收口全部在中国境内生产，境内生产组件成本占比 $\geq 95\%$ 3。（防刺手套）的高强防刺纤维关键组件 4 在中国境内生产。（防刺手套）的纤维编织、一体缝纫、穿刺阻力检测关键工序 5 在中国境内完成。

29.（头盔）1，生产厂为（靖江市旭光保安器材有限公司）2，厂址为（江苏省靖江市）。（头盔）的 ABS 高强度帽壳、缓冲泡沫内衬、可调节束带全部在中国境内生产，境内生产组件成本占比 $\geq 95\%$ 3。（头盔）的 ABS 帽壳、缓冲泡沫内衬关键组件 4 在中国境内生产。（头盔）的帽壳注塑、内衬贴合、冲击防护测试关键工序 5 在中国境内完成。

30.（催泪瓦斯）1，生产厂为（靖江市旭光保安器材有限公司）2，厂址为（江苏省靖江市）。（催泪瓦斯）的金属罐体、喷射阀门、刺激性药剂全部在中国境内生产，境内生产组件成本占比 $\geq 95\%$ 3。（催泪瓦斯）的金属罐体、喷射阀门关键组件 4 在中

国境内生产。（催泪瓦斯）的罐体灌装、阀门密封、喷射压力检测关键工序 5 在中国境内完成。

31.（作训头盔）1，生产厂为（江苏江盾消防装备有限公司）2，厂址为（江苏省扬州市）。（作训头盔）的复合帽壳、吸震内衬、可调束带全部在中国境内生产，境内生产组件成本占比 $\geq 95\%$ 3。（作训头盔）的复合帽壳、吸震内衬关键组件 4 在中国境内生产。（作训头盔）的注塑成型、内衬组装、抗冲击测试关键工序 5 在中国境内完成。

32.（战斗手套）1，生产厂为（靖江市旭光保安器材有限公司）2，厂址为（江苏省靖江市）。（战斗手套）的阻燃耐磨面料、防滑橡胶掌垫、弹性收口全部在中国境内生产，境内生产组件成本占比 $\geq 95\%$ 3。（战斗手套）的阻燃耐磨面料、橡胶掌垫关键组件 4 在中国境内生产。（战斗手套）的面料裁剪、缝纫拼接、耐磨阻燃检测关键工序 5 在中国境内完成。

33.（微型柜）1，生产厂为（河北瑞祥家具制造有限公司）2，厂址为（河北省衡水市）。（微型柜）的冷轧钢板、五金合页锁具、分层隔板全部在中国境内生产，境内生产组件成本占比 $\geq 95\%$ 3。（微型柜）的冷轧钢板关键组件 4 在中国境内生产。

（微型柜）的钢板折弯焊接、静电喷塑、标识印刷、组装调试关键工序 5 在中国境内完成。

34.（防爆装备架）1，生产厂为（河北瑞祥家具制造有限公司）2，厂址为（河北省衡水市）。（防爆装备架）的冷轧钢板、卡槽五金配件全部在中国境内生产，境内生产组件成本占比 $\geq 95\%$ 3。（防爆装备架）的冷轧钢板关键组件 4 在中国境内生产。

（防爆装备架）的钣金折弯、焊接成型、防锈喷涂、分区卡槽加工关键工序 5 在中国境内完成。

35.（防爆柜）1，生产厂为（河北瑞祥家具制造有限公司）2，厂址为（河北省衡水市）。（防爆柜）的冷轧钢板、柜门五金、分层置物板全部在中国境内生产，境内生产组件成本占比 $\geq 95\%$ 3。（防爆柜）的冷轧钢板关键组件 4 在中国境内生产。（防爆柜）的钣金冲压焊接、喷塑防腐、标识印制、柜体组装关键工序 5 在中国境内完成。

36.（甩棍）1，生产厂为（靖江市旭光保安器材有限公司）2，厂址为（江苏省靖江市）。（甩棍）的合金钢伸缩节、防滑橡胶手柄、锁定弹簧全部在中国境内生产，境内生产组件成本占比 $\geq 95\%$ 3。（甩棍）的合金钢伸缩节、锁定弹簧关键组件 4 在中

国境内生产。（甩棍）的管材机加工、表面硬化处理、伸缩锁定测试关键工序 5 在中国境内完成。

37.（闸机人员通道）1，生产厂为（杭州立方控股股份有限公司）2，厂址为（浙江省杭州市）。（闸机人员通道）的不锈钢机箱、直流无刷伺服电机、红外对射模块、主控电路板、亚克力门翼全部在中国境内生产，境内生产组件成本占比 $\geq 95\%$ 3。（闸机人员通道）的主控电路板、伺服电机关键组件 4 在中国境内生产。（闸机人员通道）的机箱钣金加工、电路贴片焊接、电机装配、多防功能整机调试关键工序 5 在中国境内完成。

38.（闸机身份信息识别产品）1，生产厂为（杭州立方控股股份有限公司）2，厂址为（浙江省杭州市）。（闸机身份信息识别产品）的双目高清摄像头、7 寸触控显示屏、嵌入式主板、人脸识别算法模组、通讯接口模块全部在中国境内生产，境内生产组件成本占比 $\geq 95\%$ 3。（闸机身份信息识别产品）的嵌入式主板、双目摄像头关键组件 4 在中国境内生产。（闸机身份信息识别产品）的主板焊接、屏幕贴合、摄像头组装、人脸识别算法校准、防水密封检测关键工序 5 在中国境内完成。

39.（防爆罐）1，生产厂为（靖江市飞狐警用器材制造有限公司）2，厂址为（江苏省靖江市）。（防爆罐）的加厚防爆钢板、缓冲吸能内衬、加固底座全部在中国境内生产，境内生产组件成本占比 $\geq 95\%$ 3。（防爆罐）的加厚防爆钢板、缓冲内衬关键组件 4 在中国境内生产。（防爆罐）的钢板卷焊、热处理加固、防爆冲击载荷测试关键工序 5 在中国境内完成。

40.（手持机）1，生产厂为（小米科技有限责任公司）2，厂址为（北京市）。（手持机）的主板、彩屏、内置天线、充电电池、外壳壳体全部在中国境内生产，境内生产组件成本占比 $\geq 95\%$ 3。（手持机）的主控主板、充电电池关键组件 4 在中国境内生产。（手持机）的主板贴片、屏幕组装、整机射频调试、高低温老化检测关键工序 5 在中国境内完成。

41.（一键报警）1，生产厂为（深圳市宜居科技有限公司）2，厂址为（深圳市）。（一键报警）的 4G 通讯模块、主控电路板、声光警号、后备锂电池、有线无线防区模块全部在中国境内生产，境内生产组件成本占比 $\geq 95\%$ 3。（一键报警）的主控电路板、4G 通讯模块关键组件 4 在中国境内生产。（一键报警）的电路板焊接、模块组装、通讯信号测试、防区联动调试关键工序 5 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）： 漯河市乘百越实业有限公司

日期： 2026 年 8 月 17 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。