10.6 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.（螺旋式钢板仓Φ12m×H35m）1，生产厂为（焦作市大诚钢板仓有限公司）2，厂址为（焦作市中站区人民西路晋新高速桥西 500 米）。（螺旋式钢板仓Φ12m×H35m）的中国境内生产的组件成本占比≥/（规定比例）3。（螺旋式钢板仓Φ12m×H35m）的/（关键组件）4 在中国境内生产。（螺旋式钢板仓Φ12m×H35m）的/（关键工序）5 在中国境内完成。

2.（料位器），生产厂为（焦作市大诚钢板仓有限公司），厂址为（焦作市中站区人民西路晋新高速桥西 500 米）。（料位器）的中国境内生产的组件成本占比≥/（规定比例）。（料位器）的/（关键组件）在中国境内生产。（料位器）的/（关键工序）在中国境内完成。

3.（通风系统），生产厂为（焦作市大诚钢板仓有限公司），厂址为（焦作市中站区人民西路晋新高速桥西 500 米）。（通风系统）的中国境内生产的组件成本占比≥/（规定比例）。（通风系统）的/（关键组件）在中国境内生产。（通风系统）的/（关键工序）在中国境内完成。

4.（测温系统），生产厂为（焦作市大诚钢板仓有限公司），厂址为（焦作市中站区人民西路晋新高速桥西 500 米）。（测温系统）的中国境内生产的组件成本占比≥/（规定比例）。（测温系统）的/（关键组件）在中国境内生产。（测温系统）的/（关键工序）在中国境内完成。

5.（筒仓保温），生产厂为（焦作市大诚钢板仓有限公司），厂址为（焦作市中站区人民西路晋新高速桥西 500 米）。（筒仓保温）的中国境内生产的组件成本占比≥/（规定比例）。（筒仓保温）的/（关键组件）在中国境内生产。（筒仓保温）的/（关键工序）在中国境内完成。

6.（仓内打胶），生产厂为（焦作市大诚钢板仓有限公司），厂址为（焦作市中站区人民西路晋新高速桥西 500 米）。（仓内打胶）的中国境内生产的组件成本占比≥/（规定比例）。（仓内打胶）的/（关键组件）在中国境内生产。（仓内打胶）的/（关键工序）在中国境内完成。

7.（环流熏蒸），生产厂为（焦作市大诚钢板仓有限公司），厂址为（焦作市中站区人民西路晋新高速桥西 500 米）。（环流熏蒸）的中国境内生产的组件成本占比≥/（规定比例）。（环流熏蒸）的/（关键组件）在中国境内生产。（环流熏蒸）的/（关键工序）在中国境内完成。

投标人代表（签字）： 张宁

8.（2600 型双比重精选筛），生产厂为（焦作市大诚钢板仓有限公司），厂址为（焦作市中站区人民西路晋新高速桥西 500 米）。（2600 型双比重精选筛）的中国境内生产的组件成本占比≥/（规定比例）。（2600 型双比重精选筛）的/（关键组件）在中国境内生产。（2600 型双比重精选筛）的/（关键工序）在中国境内完成。

9.（提升机 H=38m），生产厂为（焦作市大诚钢板仓有限公司），厂址为（焦作市中站区人民西路晋新高速桥西 500 米）。（提升机 H=38m）的中国境内生产的组件成本占比≥/（规定比例）。（提升机 H=38m）的/（关键组件）在中国境内生产。（提升机 H=38m）的/（关键工序）在中国境内完成。

10.（提升机 H=18m），生产厂为（焦作市大诚钢板仓有限公司），厂址为（焦作市中站区人民西路晋新高速桥西 500 米）。（提升机 H=18m）的中国境内生产的组件成本占比≥/（规定比例）。（提升机 H=18m）的/（关键组件）在中国境内生产。（提升机 H=18m）的/（关键工序）在中国境内完成。

11.（刮板机 L=34m），生产厂为（焦作市大诚钢板仓有限公司），厂址为（焦作市中站区人民西路晋新高速桥西 500 米）。（刮板机 L=34m）的中国境内生产的组件成本占比≥/（规定比例）。（刮板机 L=34m）的/（关键组件）在中国境内生产。（刮板机 L=34m）的/（关键工序）在中国境内完成。

12.（刮板机 L=12.6m），生产厂为（焦作市大诚钢板仓有限公司），厂址为（焦作市中站区人民西路晋新高速桥西 500 米）。（刮板机 L=12.6m）的中国境内生产的组件成本占比≥/（规定比例）。（刮板机 L=12.6m）的/（关键组件）在中国境内生产。（刮板机 L=12.6m）的/（关键工序）在中国境内完成。

13.（皮带机 L=28.8m），生产厂为（焦作市大诚钢板仓有限公司），厂址为（焦作市中站区人民西路晋新高速桥西 500 米）。（皮带机 L=28.8m）的中国境内生产的组件成本占比≥/（规定比例）。（皮带机 L=28.8m）的/（关键组件）在中国境内生产。（皮带机 L=28.8m）的/（关键工序）在中国境内完成。

14.（皮带机 L=34.1m），生产厂为（焦作市大诚钢板仓有限公司），厂址为（焦作市中站区人民西路晋新高速桥西 500 米）。（皮带机 L=34.1m）的中国境内生产的组件成本占比≥/（规

投标人代表（签字）：

定比例）。（皮带机　L=34.1m）的/（关键组件）在中国境内生产。（皮带机 L=34.1m）的/（关键工序）在中国境内完成。

15.（刮板机 L=13m），生产厂为（焦作市大诚钢板仓有限公司），厂址为（焦作市中站区人民西路晋新高速桥西 500 米）。（刮板机 L=13m）的中国境内生产的组件成本占比≥/（规定比例）。（刮板机 L=13m）的/（关键组件）在中国境内生产。（刮板机 L=13m）的/（关键工序）在中国境内完成。

16.（手动气密闸门），生产厂为（焦作市大诚钢板仓有限公司），厂址为（焦作市中站区人民西路晋新高速桥西 500 米）。（手动气密闸门）的中国境内生产的组件成本占比≥/（规定比例）。（手动气密闸门）的/（关键组件）在中国境内生产。（手动气密闸门）的/（关键工序）在中国境内完成。

17.（电动气密蝶阀），生产厂为（焦作市大诚钢板仓有限公司），厂址为（焦作市中站区人民西路晋新高速桥西 500 米）。（电动气密蝶阀）的中国境内生产的组件成本占比≥/（规定比例）。（电动气密蝶阀）的/（关键组件）在中国境内生产。（电动气密蝶阀）的/（关键工序）在中国境内完成。

18.（电动闸门），生产厂为（焦作市大诚钢板仓有限公司），厂址为（焦作市中站区人民西路晋新高速桥西 500 米）。（电动闸门）的中国境内生产的组件成本占比≥/（规定比例）。（电动闸门）的/（关键组件）在中国境内生产。（电动闸门）的/（关键工序）在中国境内完成。

19.（手电动闸门），生产厂为（焦作市大诚钢板仓有限公司），厂址为（焦作市中站区人民西路晋新高速桥西 500 米）。（手电动闸门）的中国境内生产的组件成本占比≥/（规定比例）。（手电动闸门）的/（关键组件）在中国境内生产。（手电动闸门）的/（关键工序）在中国境内完成。

20.（溜管），生产厂为（焦作市大诚钢板仓有限公司），厂址为（焦作市中站区人民西路晋新高速桥西 500 米）。（溜管）的中国境内生产的组件成本占比≥/（规定比例）。（溜管）的/（关键组件）在中国境内生产。（溜管）的/（关键工序）在中国境内完成。

21.（不规则管道接口），生产厂为（焦作市大诚钢板仓有限公司），厂址为（焦作市中站

投标人代表（签字）：

区人民西路晋新高速桥西 500 米）。（不规则管道接口）的中国境内生产的组件成本占比≥/（规定比例）。（不规则管道接口）的/（关键组件）在中国境内生产。（不规则管道接口）的/（关键工序）在中国境内完成。

22.（钢锥斗），生产厂为（焦作市大诚钢板仓有限公司），厂址为（焦作市中站区人民西路晋新高速桥西 500 米）。（钢锥斗）的中国境内生产的组件成本占比≥/（规定比例）。（钢锥斗）的/（关键组件）在中国境内生产。（钢锥斗）的/（关键工序）在中国境内完成。

23.（仓顶通廊（宽 1.8m×长 20m）），生产厂为（焦作市大诚钢板仓有限公司），厂址为（焦作市中站区人民西路晋新高速桥西 500 米）。（仓顶通廊（宽 1.8m×长 20m））的中国境内生产的组件成本占比≥/（规定比例）。（仓顶通廊（宽 1.8m×长 20m））的/（关键组件）在中国境内生产。（仓顶通廊（宽 1.8m×长 20m））的/（关键工序）在中国境内完成。

24.（仓顶通廊（宽 1.8m×长 28.3m）），生产厂为（焦作市大诚钢板仓有限公司），厂址为（焦作市中站区人民西路晋新高速桥西 500 米）。（仓顶通廊（宽 1.8m×长 28.3m））的中国境内生产的组件成本占比≥/（规定比例）。（仓顶通廊（宽 1.8m×长 28.3m））的/（关键组件）在中国境内生产。（仓顶通廊（宽 1.8m×长 28.3m））的/（关键工序）在中国境内完成。

25.（仓顶通廊（宽 1m×长 21.6m）），生产厂为（焦作市大诚钢板仓有限公司），厂址为（焦作市中站区人民西路晋新高速桥西 500 米）。（仓顶通廊（宽 1m×长 21.6m））的中国境内生产的组件成本占比≥/（规定比例）。（仓顶通廊（宽 1m×长 21.6m））的/（关键组件）在中国境内生产。（仓顶通廊（宽 1m×长 21.6m））的/（关键工序）在中国境内完成。

26.（提升机塔架（长 4m×宽 4.75m×高 50.3m）），生产厂为（焦作市大诚钢板仓有限公司），厂址为（焦作市中站区人民西路晋新高速桥西 500 米）。（提升机塔架（长 4m×宽 4.75m×高 50.3m））的中国境内生产的组件成本占比≥/（规定比例）。（提升机塔架（长 4m×宽 4.75m×高 50.3m））的/（关键组件）在中国境内生产。（提升机塔架（长 4m×宽 4.75m×高 50.3m））的/（关键工序）在中国境内完成。

27.（仓门平台直爬梯），生产厂为（焦作市大诚钢板仓有限公司），厂址为（焦作市中站区人民西路晋新高速桥西 500 米）。（仓门平台直爬梯）的中国境内生产的组件成本占比≥/（规定比例）。（仓门平台直爬梯）的/（关键组件）在中国境内生产。（仓门平台直爬梯）的/

投标人代表（签字）： 张宁

（关键工序）在中国境内完成。

28.（仓顶去人孔斜梯），生产厂为（焦作市大诚钢板仓有限公司），厂址为（焦作市中站区人民西路晋新高速桥西 500 米）。（仓顶去人孔斜梯）的中国境内生产的组件成本占比≥/（规定比例）。（仓顶去人孔斜梯）的/（关键组件）在中国境内生产。（仓顶去人孔斜梯）的/（关键工序）在中国境内完成。

29.（钢板仓-麦仓通廊），生产厂为（焦作市大诚钢板仓有限公司），厂址为（焦作市中站区人民西路晋新高速桥西 500 米）。（钢板仓-麦仓通廊）的中国境内生产的组件成本占比≥/（规定比例）。（钢板仓-麦仓通廊）的/（关键组件）在中国境内生产。（钢板仓-麦仓通廊）的/（关键工序）在中国境内完成。

30.（刮板输送机-去毛麦仓），生产厂为（焦作市大诚钢板仓有限公司），厂址为（焦作市中站区人民西路晋新高速桥西 500 米）。（刮板输送机-去毛麦仓）的中国境内生产的组件成本占比≥/（规定比例）。（刮板输送机-去毛麦仓）的/（关键组件）在中国境内生产。（刮板输送机-去毛麦仓）的/（关键工序）在中国境内完成。

31.（刮板输送机-去钢板仓），生产厂为（焦作市大诚钢板仓有限公司），厂址为（焦作市中站区人民西路晋新高速桥西 500 米）。（刮板输送机-去钢板仓）的中国境内生产的组件成本占比≥/（规定比例）。（刮板输送机-去钢板仓）的/（关键组件）在中国境内生产。（刮板输送机-去钢板仓）的/（关键工序）在中国境内完成。

32.（电控系统），生产厂为（焦作市大诚钢板仓有限公司），厂址为（焦作市中站区人民西路晋新高速桥西 500 米）。（电控系统）的中国境内生产的组件成本占比≥/（规定比例）。（电控系统）的/（关键组件）在中国境内生产。（电控系统）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。

公司（单位）名称（盖章）：焦作市大诚钢板仓有限公司

日期：2026 年 11 月 10 日

1.产品如有型号，请在“产品名称”栏一并填写。

投标人代表（签字）： 张宁

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。

投标人代表（签字）： 张宁