

#### 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. （产品名称1）巡逻摩托车（JH150-9E型） 1, 生产厂为（厂名）重庆嘉陵嘉鹏工业有限公司 2, 厂址为（生产厂址）重庆市沙坪坝区井口工业园井华路16号。  
（产品名称1）巡逻摩托车（JH150-9E型）的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ （规定比例）100% 3. （产品名称1）（JH150-9E型）巡逻摩托车的（关键组件）发动机、离合器、变速箱、车架、悬挂、制动系统、电气、燃油与行走系统等全部 4 在中国境内生产。（产品名称1）巡逻摩托车（JH150-9E型）的（关键工序）发动机制造、车架成型、总装调试、制动 / 传动 / 电气系统装配、整车检测等 5 在中国境内完成。

2. （产品名称1）机具车（JX1037TS0A6型） 1, 生产厂为（厂名）江铃汽车股份有限公司 2, 厂址为（生产厂址）江西省南昌市南昌县迎宾中大道2111号（注册及核心总部）；主要生产基地为南昌小蓝工厂、富山工厂等（承担整车冲、焊、涂、总核心工序）。（产品名称1）机具车（JX1037TS0A6型）的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ （规定比例）90% 3. （产品名称1）机具车（JX1037TS0A6型）的（关键组件）燃油版为发动机、变速箱、车架、车身总成、制动系统（ABS/EBS）；电动版为动力电池、驱动电机、电控系统、车架、制动系统 4 在中国境内生产。（产品名称1）机具车（JX1037TS0A6型）的（关键工序）冲压、焊接、涂装、总装 5 在中国境内完成。

3. （产品名称1）15座运兵车（SH5041XYBA4DB型） 1, 生产厂为（厂名）上汽大通汽车有限公司 2, 厂址为（生产厂址）上海市杨浦区军工路2500号。（产品名称1）15座运兵车（SH5041XYBA4DB型）的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ （规定比例）100% 3. （产品名称1）15座运兵车（SH5041XYBA4DB型）的（关键组件）燃油版为发动机、变速箱、车架、车身总成、制动系统（ABS/EBS）；电动版为动力电池、驱动电机、电控系统、车架、制动系统 4 在中国境内生产。（产品名称1）15座运兵车（SH5041XYBA4DB型）的（关键工序）冲压、焊接、涂装、总装 5 在中国境内完成。

4. （产品名称1）8座以下越野运兵车（ASZ5031XYBSH6型） 1, 生产厂为（厂名）

湖南湖大艾盛汽车技术开发有限公司 2, 厂址为 (生产厂址) 长沙高新开发区麓谷谷苑路 186 号湖南大学科技园创业大厦 601 房。(产品名称 1) 8 座以下越野运兵车 (ASZ5031XYBSH6 型) 的中国境内生产的组件成本占比  $\geq$  (规定比例) 100% 3。  
(产品名称 1) 8 座以下越野运兵车 (ASZ5031XYBSH6 型) 的 (关键组件) 燃油版为发动机、变速箱、车架、车身总成、制动系统 (ABS/EBS); 电动版为动力电池、驱动电机、电控系统、车架、制动系统 4 在中国境内生产。(产品名称 1) 8 座以下越野运兵车 (ASZ5031XYBSH6 型) 的 (关键工序) 冲压、焊接、涂装、总装 5 在中国境内完成。

5. (产品名称 1) 水罐消防车 (GXA5040GXFG15 型) 1, 生产厂为 (厂名) 广西汽车集团有限公司 2, 厂址为 (生产厂址) 柳州市河西路 18 号。(产品名称 1) 水罐消防车 (GXA5040GXFG15 型) 的中国境内生产的组件成本占比  $\geq$  (规定比例) 100% 3。  
(产品名称 1) 水罐消防车 (GXA5040GXFG15 型) 的 (关键组件) 越野汽车底盘、水罐罐体、消防泵、消防水炮等 4 在中国境内生产。(产品名称 1) 水罐消防车 (GXA5040GXFG15 型) 的 (关键工序) 冲压、涂装、焊接、总装、消防车辆整车产品定型试验报告、消防车辆机动车安全运行强制性项目检验报告、及车辆公告申报和发布 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): 广西象荣机电有限公司

日期: 2026 年 3 月 5 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。

本国产品标准说明:

本国产品应当符合以下条件：

（一）在中国境内生产

产品应当在中国境内生产，即在中华人民共和国关境内实现从原材料、组件到产品的属性改变。

属性改变是指经过制造、加工或者组装等工序，产生完全不同于原材料、组件的新产品，并具有新的名称和特征（用途）。属性改变不包括以下细微操作：

1. 为确保产品在运输或者储存期间保持某种状态而进行的操作；
2. 为产品运输或者销售进行的包装或者展示；
3. 在产品或者其包装上粘贴或者印刷品牌、标志、标识以及其他用于区别的标记；
4. 简单的上漆、磨光和分装；
5. 其他不属于属性改变的情形。

（二）在中国境内生产的组件成本占比达到规定比例

产品在中国境内生产的组件成本占比应当达到规定比例，计算公式为：

$$\frac{\text{产品在中国境内生产的组件成本}}{\text{产品总成本}} \geq \text{规定比例}$$

附件 1:

## 中国境内生产的组件成本核算基本规则

产品在中国境内生产的组件成本，一般按照其二级组件的相关成本进行核算。按照产品的一级组件进行成本核算能够满足中国境内生产的组件成本判定需求的，可以按照一级组件的相关成本进行核算。

一、产品的一级组件是指直接组成产品的组件。产品的二级组件是指直接组成产品一级组件的组件。一级组件不可分解的，视同二级组件。

二、二级组件在中国境内生产的，其全部成本计入中国境内生产的组件成本；二级组件不在中国境内生产的，其成本不计入中国境内生产的组件成本。

三、产品总成本和组件成本以相关会计核算数据、采购合同、进货记录等为基础进行计算。

四、需要对成本核算规则予以进一步明确的其他有关事项，由财政部会同有关部门另行规定。