

附件一：

采购清单及技术要求

(一) 采购清单

序号	道路名称	货物名称、型号及参数	单位	数量	备注
1	东港区道路	投光灯 15m, 3x240W, 3000K LED 灯 灯杆高度 15m, 壁厚 $\geq 6\text{mm}$, 下 口直径 $D=280\text{mm}$, 上口直径 $D=114\text{mm}$; 法兰盘尺寸 $\Phi 650$ 厚度 6mm	套	13	含基础法兰盘、地脚笼（其中 3 套地脚笼已安装）螺栓等配件、杆件内部接线、杆件内部灯芯电缆等成套配件
备注：1. 上述采购要求为最低要求，不得负偏离，否则视为无效报价。 2. 供应商如有需要可在投标截止时间前自行踏勘现场，综合考虑各种因素后报价。 3. 本项目为交钥匙工程，在合同履行过程中，按采购人的要求进行优化整改，确保项目能通过验收并投入正常使用，相关整改费用包含在合同价中，采购人不再增加额外费用。 4. 采购清单内货物的具体数量，在合同履行过程中采购人可根据实际需求进行调整，以采购人书面下达的《生产任务通知单》为准，成交单价不变。					

(二) 技术要求

1. LED 灯具技术参数（如有最新标准按最新标准执行）

设计依据：GB7000-2005/IEC-60598-2-3；2002 道路与街路照明灯具安全要求。

①灯珠建议品牌：芯片为 Philips-Lumileds、Cree、Osram 或者 Nichia 四大品牌之一；

②光源色温：3000K \pm 150K，显色指数大于 70，灯珠结温小于 85°，整灯光效不低于 130LM/W，整灯寿命 ≥ 4 万小时，工作 4 万小时光衰小于 30%；

③输入电压：AC220V \pm 10%；

④灯具防护等级：不应低于 IP65；

⑤灯具外壳耐腐蚀性：II 级；

⑥防触电保护等级：I 类；

⑦灯具工作环境：-40℃~50℃；

⑧外壳：高压压铸铝合金外壳（厚 $\geq 2.5\text{mm}$ ），耐腐蚀、抗冲击、牢固耐用；

⑨透光罩：PC 光学级透镜，透光率高，耐冲击；

⑩密封圈：新型硅橡胶、耐高温及老化；

⑪外型结构：整体简洁流畅、时尚美观；

⑫灯具结构：LED 路灯采用全模块化结构设计，模块可以实现免工具现场拆

换，每个 LED 模块具有独立的散热、防水和配光，采用全结构散热设计，灯壳可以辅助 LED 模块散热，有效降低 LED 芯片的结温；

⑬光学要求：LED 模块（路灯灯具）采用蝙蝠翼配光；

⑭驱动电源：LED 驱动器采用宽电压输入（90V-305V），具备防雷击保护功能，浪涌电压 10KV，功率因数 0.95，LED 驱动器单路输出，具有短路、输出端具有过电压保护功能；

⑮安全指标：符合 GB7000.203-2013《灯具第 2-3 部分：特殊要求道路与街路照明灯具》；

⑯骚扰电压：符合 GB17743-2017《电气照明和类似设备的无线电骚扰特征的限制和测量方法》的要求；

⑰谐波电流限值：符合 GB17625.1-2012《电磁兼容限值谐波电流发射限值（设备每相输入电流 \leq 16A）》的要求；

⑱电磁兼容抗扰度：符合 GB/T18595-2014《一般照明用设备电磁兼容抗扰度要求》的要求；

⑲安装方式：LED 路灯灯具安装仰角采用可调式或固定式。保证灯具与灯杆安装后协调美观；

⑳防风等级大于 16 级；

2. 灯杆技术参数（如有最新标准按最新标准执行）

（1）灯杆技术参数

基本参数：灯柱为整体热浸锌后静电喷塑的金属灯柱，灯杆平放无载荷条件下直线度误差不超过 0.3%。

①灯杆材质：采用壁厚 \geq 6mm 的 Q235 优质钢板，并有足够强度以防运输及安装过程中变形。

②拼缝焊接：必须采用机械自动焊，无横向焊缝，纵向焊缝强度严格保证，焊缝表面光滑，无焊接缺陷。

③灯杆基础法兰盘采用 Q235 优质钢板，法兰与杆体之间要求正反面满焊，焊接可靠、牢固，无焊接缺陷。

④灯杆检修门：门孔应使用自动切割机切割，切割线必须光洁、整齐、缝隙小（ \leq 1mm），门上要有内焊式门铰链及防盗锁，门结构图由采购单位提供。

⑤灯杆的圆整度要满足技术要求。

⑥钢结构杆体应进行热浸锌处理：按 GB/T13912-2002 标准进行热浸锌处理后，锌层平均厚度不小于 80 微米，再进行静电喷塑处理，采用氟碳塑粉喷涂，涂层厚度不小于 80 微米，涂膜必须符合 GB1720、GB1732、GB1763、AAMA2604

和 ASTM F1043-95 标准，塑粉建议品牌：阿克苏、立邦、艾仕得华佳。锌层应均匀，表面色泽一致，厚度大于 85 微米或大于 610 克/平方米，**要求 48h 盐雾试验合格。**

⑦螺丝、螺母及相关附件要求采用不锈钢制作（不锈钢 304）。

(2) 灯臂（架）

①装饰性双（单）悬挑金属杆路灯灯臂（架）采用优质焊管制成；灯臂焊接后整体热浸锌，且需静电喷塑。

②灯架主杆采用优质焊管，主杆上部支撑架，采用厚度 $\geq 4\text{mm}$ 的 Q235 优质钢板制成；灯架焊接后整体热镀锌。

③表层处理：按 GB/T13912-2002 标准进行热浸锌处理后，再行静电喷塑处理，室外用纯聚酯热固性粉末涂层厚不小于 $100\mu\text{m}$ ，涂膜必须符合 GB1720、GB1732、GB1763 和 ASTM F1043-95 标准。

④螺丝、螺母及相关附件要求采用不锈钢制作（不锈钢 304）。

注：本项目中的建议品牌只是建议所采购产品（设备）的档次。报价供应商可以选择建议品牌，也可以选择建议品牌以外的品牌。报价供应商如拟投产品不在建议品牌之列的，报价货物品牌的技术参数不得低于建议的品牌，同时报价供应商应当在 2026 年 3 月 2 日 17 点 00 分之前，向采购单位提供货物的技术资料、相关证明材料及相关单位的成功使用案例等，采购单位将组织进行评审，当三分之二及以上评委认定新增品牌相关参数符合项目需求的，将以补充通知的形式在启东市人民政府网予以公布。以未经采购单位组织评审通过的品牌参加项目投标的，将被视作无效响应文件。