

湯沢管理事務所
車両進入抑止柵購入

仕 様 書

令和8年8月

東日本高速道路㈱新潟支社

湯沢管理事務所

1. 適用範囲

本仕様書は、「湯沢管理事務所 車両進入抑止柵購入」（以下「本業務」）に適用する。

2. 業務概要

本業務は、湯沢管理事務所管内で用いる本線規制用器材として車両進入抑止柵 1 式（車両進入抑止柵 8 基、接続材 7 本）を購入する業務である。

3. 業務期間

契約締結日の翌日から 1 2 0 日間

4. 適用基準

(1) 日本産業規格（JIS）日本規格協会

5. 使用材料

- (1) 使用する材料は、設計図に指定された規格に適合したものを使用する。
- (2) 鋼材は、原則として JIS 規格に適合したものを使用する。

6. 加工

6. 1 加工工程

加工工程は、本仕様書の内容および、設計図に記載の内容とする。

6. 2 溶接

- (1) 溶接作業者は、実施作業に該当する（社）日本溶接協会の資格保有者とする。
- (2) 溶接は CO2 ガス、Ar-CO2 ガス半自動溶接またはアーク溶接にて行う。
- (3) 溶接箇所、溶接種類については、設計図に記載の内容とする。

7. 表面処理

7. 1 亜鉛めっき仕上げ

- ・上下段ビーム、中間支柱、縦継支柱、連結材およびボルトは、JIS H 8641「溶融亜鉛めっき」に規定される HDZT49 またはこれと同等以上とする。
- ・接続材は、JIS H 8641「溶融亜鉛めっき」に規定される HDZT77 またはこれと同等以上とする。

7. 2 塗装仕上げ

- ・下部プレート（車輪捕捉 PL、接続補強 PL、補強 PL、横滑抑止 PL、切欠受け PL）は原則として溶融亜鉛めっきを施し、その上に仕上げ塗装を行うものとする。
- ・この場合塗装の密着性を良くする為、めっき面に磷酸亜鉛処理等の下地処理を行う。

- ・亜鉛の付着量は、JIS G 3302「溶融亜鉛めっき鋼板及び鋼帯」に規定されている Z27（両面付着量 275g/m²以上）またはこれと同等以上とする。
- ・使用する塗料は熱硬化性ポリエステル樹脂系塗料、熱硬化性アクリル樹脂系塗料またはこれと同等以上の塗料とし、塗膜厚は「防護柵設置基準・同解説」に準じ最小 20 μ m とする。

8. 形状・寸法

形状・寸法は、設計図に記載のとおりとする。

9. 外観

- ・塗装の表面は均一良好な仕上りで、かつ光沢に著しい差異が無いものとする。
- ・めっきの仕上りは、ひずみなく均一な仕上りで、かつ光沢に著しい差異が無いものとする。

10. 検査・試験

- ・車両進入抑止柵の検査は、外観検査、寸法検査および亜鉛めっき付着量検査とする。
- ・鋼材検査証明書の発行対象部材は、ビーム、支柱、連結材、下部プレートおよび接続材とし、発注者の要求があった時に提出する。
- ・使用材料の分析試験および機械試験は、鋼材検査証明書をもってこれにかえ、特に指示の無い限りは行わないものとする。
- ・亜鉛めっき付着量試験は、JIS H 0401「溶融亜鉛めっき試験方法」に規定されている直接法、間接法または磁力式厚さ試験による。
- ・塗膜厚試験は、JIS K 5600「塗料一般試験方法」により行う事を原則とする。
- ・検査ならびに試験については製造者の自主的検査を原則とする。

11. 提出書類

- (1) 鋼材検査証明書
- (2) 寸法外観検査成績書
- (3) 溶融亜鉛めっき付着量外観検査成績書
- (4) 塗装膜厚外観検査成績書
- (5) 製品出荷証明書

なお、提出書類 (2) ～ (4) の確認項目は、別紙 1 ～ 5 の内容とする。

1 2. 納入検査

納入検査は、納入場所（湯沢管理事務所）で行うものとする。なお、器材の運送費は単価に含めるものとする。

1 3. その他

- ・ 車両進入抑止柵は、東日本高速道路(株)と JFE 建材(株)、日鉄神鋼建材(株)、東京製綱(株)との共有特許製品（特許第 7766651 号－防護柵及び防護柵の分割エレメント（商品名「レーンバリア」））とする。
- ・ 検査・試験に合格した製品は、輸送中損傷をきたさぬよう梱包の上出荷する。
- ・ 車両進入抑止柵の保管および運搬時の製品積重ねは 2 段までとする。
- ・ 段積み保管・出荷の際は、縦継支柱と上段ビーム孔とを確実に嵌合させた状態での保管・出荷とする。
- ・ 本仕様書に明記無き事項は、別途協議の上決定する。

以 上

【別紙】

【別紙 1】

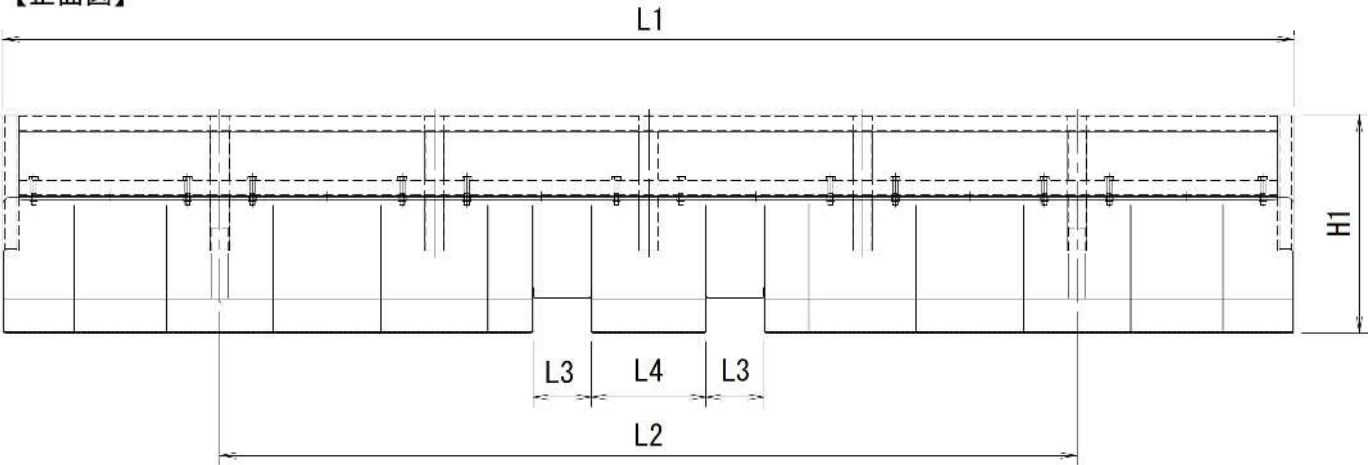
寸法外観検査成績書

社内検査員	社内検査員

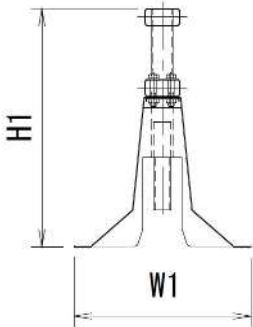
工事名			
製品名	レーンバリア(本体)	検査場所	
形状寸法	500×674.5×3990		
測定器	コンベックスルール、目視	社内検査日	
生産数量	基		
検査数量	基 (2) %		

略図

【正面図】



【断面図】



単位(mm)

検査項目		L1	L2	L3	L4	H1	W1	外観検査	溶接	判定
No.	規格値	3990	2650	180	355	674.6	500	合・否	合・否	合・否 (○で囲む)
	許容差	+10,-0	±1.5	±5	±5	+10,-0	+10,-0			
1	測定値							合・否	合・否	合・否
	誤差									
2	測定値							合・否	合・否	合・否
	誤差									
3	測定値							合・否	合・否	合・否
	誤差									
4	測定値							合・否	合・否	合・否
	誤差									
5	測定値							合・否	合・否	合・否
	誤差									

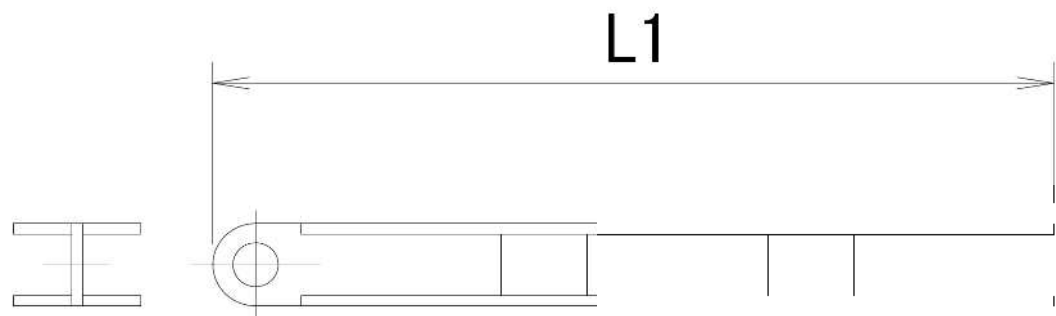
【別紙 2】

寸法外観検査成績書

社内検査員	社内検査員

工事名			
製品名	レ-ンバリア(接続材)	検査場所	
形状寸法	PL6.0×70×47×462.5		
測定器	コンベックスルール、目視	社内検査日	
生産数量	本		
検査数量	本 (2) %		

略図



単位 (mm)

検査項目		L1	L2	L3	L4	H1	W1	外観検査	溶接	判定
No.	規格値	462.5						合・否	合・否	合・否 (○で囲む)
	許容差	+10,-0								
1	測定値							合・否	合・否	合・否
	誤差									
2	測定値							合・否	合・否	合・否
	誤差									
3	測定値							合・否	合・否	合・否
	誤差									
4	測定値							合・否	合・否	合・否
	誤差									
5	測定値							合・否	合・否	合・否
	誤差									

【別紙 3】

溶融亜鉛めっき付着量外観検査成績書

社内検査員	社内検査員

工事名			
製品名	レ-ンバリア(ビ-ム、支柱、連結材)	検査場所	
測定器	電磁式膜厚計		
めっき仕様	JIS H 8641 HDZT49	社内検査日	
試験方法	JIS H 0401		
生産数量	体		
検査数量	体 (2) %		

- 【構成材料の内訳】
- 1. 上下段ビ-ム (STKR400) : □-100×50×2.3
 - 2. 中間支柱 (STK400) : φ60.5×2.3
 - 3. 縦継支柱(STK400・STKM13) : φ60.5×2.3・φ48.6×6.0
 - 4. 連結材 (SS400) : PL-6.0

1. 電磁式厚さ試験 (試験方法 JIS H 0401による)

試験片番号		1			2			3			4			5		
測定値 (μm) 1か所5点	1															
	2															
	3															
	4															
	5															
箇所平均(μm)																
平均膜厚(μm)																
規格値 (μm以上)		49			49			49			49			49		
適用規格		HDZT49			HDZT49			HDZT49			HDZT49			HDZT49		
判定:合・否 (○で囲む)		合・否			合・否			合・否			合・否			合・否		

2. 外観検査 (JIS H 8641による)

試験片番号	1	2	3	4	5
判定:目視 合・否(○で囲む)	合・否	合・否	合・否	合・否	合・否

【別紙 4】

溶融亜鉛めっき付着量外観検査成績書

社内検査員	社内検査員

工事名			
製品名	レ-ンバリア(接続材)	検査場所	
測定器	電磁膜厚計		
めっき仕様	JIS H 8641 HDZT77	社内検査日	
試験方法	JIS H 0401		
生産数量	体		
検査数量	体 (2) %		

【構成材料の内訳】

1. 接続材 (SS400) : PL-6

1. 電磁式厚さ試験 (試験方法 JIS H 0401による)

試験片番号		1			2			3			4			5		
測定値 (μ m) 1か所5点	1															
	2															
	3															
	4															
	5															
箇所平均(μ m)																
平均膜厚(μ m)																
規格値 (μ m以上)		77			77			77			77			77		
適用規格		HDZT77			HDZT77			HDZT77			HDZT77			HDZT77		
判定:合・否 (○で囲む)		合 ・ 否			合 ・ 否			合 ・ 否			合 ・ 否			合 ・ 否		

2. 外観検査 (JIS H 8641による)

試験片番号	1	2	3	4	5
判定:目視 合・否(○で囲む)	合 ・ 否	合 ・ 否	合 ・ 否	合 ・ 否	合 ・ 否

【別紙 5】

塗膜厚外観検査成績書

社内検査員	社内検査員

工事名			
製品名	下部プレート(車輪捕捉PL、接続補強PL、補強PL横滑抑止PL、切欠受けPL)	検査場所	
測定器	電磁式膜厚計		
めっき仕様	JIS G 3302 Z27(鋼材検査証明書による)	社内検査日	
生産数量	体		
検査数量	体 (2) %		

外観検査			
項目	基準	付記	不良数
スケ	実用上有害で無い事		
ふくれ			
ピンホール			
塗りむら			
たれ		安全および施工上、有害となる突起は削り取り補修塗料にて補修の事。	
塗装色	色ツヤに差異が無い事		
判定 合・否(○で囲む)			合・否

【構成材料の内訳】

1. 下部プレート (SGH400) : PL-2.3

電磁式厚さ試験

試験片番号			1	2	3	4
測定値 (μm) 1か所5点	1	塗装膜厚				
	2	塗装膜厚				
	3	塗装膜厚				
	4	塗装膜厚				
	5	塗装膜厚				
平均膜厚 (μm)						
規格値 (μm 以上)			20	20	20	20
適用規格			防護柵設置基準・同解説	防護柵設置基準・同解説	防護柵設置基準・同解説	防護柵設置基準・同解説
判定: 合・否(○で囲む)			合・否	合・否	合・否	合・否