

「建築材料・設備機材等品質性能評価事業」

評 価 基 準

(品質・性能等の評価に関する事項)

令和7年版

評価対象材料名
細 目

ガ ラ ス
① フロート板ガラス

一般社団法人 公共建築協会

評価基準の説明 【ガラス ①フロート板ガラス】

1. 評価対象

「公共建築工事標準仕様書（建築工事編）」（以下「標仕」という。）令和7年版16章14節に規定するフロート板ガラスとする。

2. 引用している規定

- (1) 標仕 令和7年版
- (2) 日本産業規格
 - ・JIS R 3202：2022「フロート板ガラス及び磨き板ガラス」
 - ・JIS Z 8401：2019「数値の丸め方」

3. 令和6年度版からの主な改定ポイント

- (2) 内容の見直し
 - a. 「透視ひずみ」について、条件が不明確だったため、変更

4. その他

- (1) 赤字は、令和6年版からの改定箇所を示す。

項目		品質・性能					備考	
形状・寸法	厚さの許容差	厚さの呼び	厚さ (mm)	許容差 (mm)				
		2ミリ	1.9	± 0.2				
		2.5ミリ	2.5					
		3ミリ	3.0	± 0.3				
		4ミリ	4.0					
		5ミリ	5.0					
		6ミリ	6.0					
		6.5ミリ	6.5	± 0.6				
		8ミリ	8.0					
		10ミリ	10.0	± 0.8				
		12ミリ	12.0					
		15ミリ	15.0					
		19ミリ	19.0	± 1.2				
		22ミリ	22.0					
		25ミリ	25.0					
形状・寸法	辺の長さの許容差	厚さの呼び	許容差 (mm)					
			3000mm以下の長さの場合	3000mmを超える長さの場合				
		2ミリ	+ 1 - 2	± 3				
		2.5ミリ						
		3ミリ						
		4ミリ	± 2	+ 3 - 4				
		5ミリ						
		6ミリ						
		6.5ミリ	± 3	± 4				
		8ミリ						
		10ミリ						
		12ミリ	± 5	± 6				
		15ミリ						
		19ミリ						
		22ミリ						
25ミリ								
注1) : 厚さの呼び 2.5mm 以下の材料は、合わせガラスおよび複層ガラスの場合に適用する。								
品質	欠点項目	泡	泡の径 2)	0.5mm 以上 1.0mm 未満	1.0mm 以上 2.0mm 未満	2.0mm 以上 3.0mm 未満	3.0mm 以上	
			泡の個数の許容上限 3)	2.2 × S	0.88 × S	0.44 × S	0	
	異物	異物の径 2)	0.5mm 以上 1.0mm 未満	1.0mm 以上 2.0mm 未満	2.0mm 以上 3.0mm 未満	3.0mm 以上		
			異物の個数の許容上限 3)	1.1 × S	0.44 × S	0.22 × S		0

項目		品質・性能				備考		
品質(続き)	欠点項目(続き)	点状欠点 集中度	1.0mm以上の泡、または異物について、2個の泡と泡、異物と異物、または泡と異物との間の距離が15cm以上であること。					
		線状・帯状 欠点	目視で識別できるものがないこと。					
		きず	1枚の板ガラスの面積	1㎡未満	1㎡以上 4㎡未満	4㎡以上		
			きずの長さの許容上限 (mm)	60	60 × S 3)		240	
			1枚の板ガラスの面積	1㎡未満	1㎡以上			
			1枚の板ガラスにおける きずの長さの総和の許容 上限 (mm)	240	240 × S 3)			
		透視ひずみ	以下の入射角で、直線しま模様がひずんで見えないこと。 2ミリ、2.5ミリ：40度 3ミリ：45度 4ミリ以上：50度					
		ひび	目視で識別できるものがないこと。					
切り口欠点	切り口の欠け、はま欠け、つの、そげ、逃げなどの切り口欠点は、ガラス板の面に垂直に見るときの切りすじ線からの偏差が、ガラス板の厚さの呼び値以下、かつ、10mm以下であること。							
注2)：泡および異物の径の寸法値は、最大外径とする。ただし、その寸法値には、核の周囲にあるひずんで見える部分は含まない。 注3)：この表の計算式において、Sは平方メートル(㎡)を単位とするガラス板の面積であり、JIS Z 8401によって小数点以下2桁に丸めた数値とする。 泡および異物の個数許容上限値ならびにきずの長さおよびその総和の許容上限値は、Sに係数を乗じて得られた値の少数点以下を切り捨てた整数値とする。								
試験方法	*サンプリングの方法 1. 供試体の大きさは、36インチ×24インチ(900mm×600mm)程度とする。 2. 供試体の厚さは、8ミリおよび申請品のうち最も薄いもの並びに最も厚いものとする。 3. JISに規定されていない場合の供試体の数は、板厚毎に3枚とする。 4. 供試体の抽出は、以下による。 (1) 製造4時間当たり任意に1回とする。 (2) 1回の抽出は、ガラス板の製造の方向に直角に、全幅にわたってガラス板を採取し、その両端部および中央部から、所定の大きさの3枚の供試体を採取する。 (3) 供試体抽出の前後各1時間にわたる板厚の実測結果を示す資料を添付する。 (4) 供試体抽出の日時を示す。 *試験の実施 1. 厚さの測定は、JIS R 3202の「7.1.2厚さの測定」による。 2. 辺の長さの測定は、JIS R 3202の「7.1.3辺の長さの測定」による。 3. 泡の検出、異物の検出、点状欠点集中度の測定、線状・帯状欠点の検出、きずの検出、透視ひずみの検出、ひびの検出および切り口欠点の検出は、JIS R 3202の「7.1.1品質」による。							