

「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
② 型板ガラス

一般社団法人 公共建築協会

評価基準の説明 【ガラス ②型板ガラス】

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 節に規定する型板ガラスとする。

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 3203 : 2017 「型板ガラス」
 - ・ JIS Z 8401 : 2019 「数値の丸め方」

3. 令和6年度版からの主な改定点

- （1）内容の見直し
 - a. JIS に整合させるため、厚さ2ミリを追加

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	2.2		± 0.3		
3 ミリ		3.0		± 0.4			
4 ミリ		4.0			± 0.5		
5 ミリ		5.0					
6 ミリ		6.0					
辺 の 長 さ の 許 容 差	厚さの呼び	許容差 (mm)					
	2 ミリ	+ 1、- 2					
	3 ミリ						
	4 ミリ						
	5 ミリ						
	6 ミリ	± 2					
品 質	欠 点 項 目	模 様 不 良	顕著な模様不良があってはならない。				
		泡	最大外径	2.0mm 以上 5.0mm 未満	5.0mm 以上 10.0mm 未満	10.0mm 以上	
			許容上限	6.0 × S 1)	3.0 × S 1)	0	
		異 物	最大外径	2.0mm 以上 3.0mm 未満	3.0mm 以上		
			許容上限	1.0×S 1)	0		
		点 状 欠 点 密 集 度	径が 5.0mm 以上の泡および径が 2.0mm 以上の異物について、2 個以上の泡と泡、異物と異物、または泡と異物との距離が 150mm 以上とすること。				
		線 状 ・ 帯 状 欠 点	目視で識別できるものがないこと。				
		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、逃げなどの形状欠点は、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、次の値以下とすること。 2.0mm (2 ミリ厚さ)、3.0mm (3 ミリ厚さ)、4.0mm (4 ミリ厚さ)、5.0mm (5 ミリ厚さ)、6.0mm (6 ミリ厚さ)				
		注 1) : 表中の計算式において、S は、㎡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 けたに丸めた数値とする。泡および異物の許容個数は、S に係数を乗じて得られた値の小数点以下を切り捨てた整数値とする。					

項目	品質・性能	備考
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、2 ミリ、3 ミリ、4 ミリ、5 ミリ、6 ミリのうち製造されているものとする。 3. JIS に規定されていない場合の供試体の数は、板厚ごとに 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 3203 の「7.2 厚さの測定」による。 2. 辺の長さの測定は、JIS R 3203 の「7.3 長さ及び幅の測定」による。 3. 模様不良の検出、泡の検出、異物の検出、点状欠点密集度の測定、線状・帯状欠点の検出、ひびの検出および切り口欠点の検出は、JIS R 3203 の「7.1 品質の試験」による。	