

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4年版16章14節に規定する型板ガラスとする。

2. 品質・性能等

- (1) 品質・性能について、「評価内容（別紙）」の項目を確認している。
- (2) 性能について、実施要領に規定する試験機関による試験結果等で確認している。

| 項目 | | 品質・性能 | | | | 備考 | |
|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|--------------------------------------------------------------------------------|----------------------|----------------------|-----------------------|-----------|--|
| 形状・寸法 | 厚さ・許容差 | 厚さの呼び | 厚さ (mm) | 許容差 (mm) | | | |
| | | 3ミリ | 3.0 | ± 0.3 | | | |
| | | 4ミリ | 4.0 | ± 0.4 | | | |
| | | 5ミリ | 5.0 | ± 0.4 | | | |
| | | 6ミリ | 6.0 | ± 0.5 | | | |
| | 辺の長さ・許容差 | 厚さの呼び | 許容差 (mm) | | | | |
| | | 3ミリ | + 1、- 2 | | | | |
| | | 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つてはならない。 | | | | |
| | | 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 | 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。 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 | <p>*サンプリングの方法</p> <ol style="list-style-type: none"> 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、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。 <ol style="list-style-type: none"> (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。 <p>*試験の実施</p> <ol style="list-style-type: none"> 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 3202 の「7.1 品質の試験」による。 | |