

「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8年版

評価対象材料名

ガ ラ ス

細 目

③ 網・線入り板ガラス

一般社団法人 公共建築協会

評価基準の説明 【ガラス ③網・線入り板ガラス】

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節に規定する網入板ガラスおよび線入板ガラスとする。

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 3204：2014「網入板ガラス及び線入板ガラス」
 - ・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

- ・なし

4. 令和7年度版からの主な改定点

- ・なし

5. その他

- （1）赤字は、令和6年版からの改定箇所を示す。

評価基準

ガラス ③網・線入り板ガラス

1

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)		
		6.8 ミリ	6.5	± 0.6		
		10 ミリ	10.0	± 0.9		
	辺 の 長 さ の 許 容 差	厚さの呼び	許容差 (mm)			
			1500mm 以下の長さの場合	1500mmを超え3000mm以下の長さの場合	3000mmを超える長さの場合	
6.8 ミリ		± 2	± 3	+ 3、－ 4		
10 ミリ		+ 2、－ 3	± 3	± 4		
品 質	欠点項目 (網入り磨き板ガラス・線入り磨き板ガラスの場合)	球 状 ・ 半 球 状 点 状 欠 点	線または線から点状欠点までの距離	点状欠点の径 1)	1枚当たりの点状欠点の個数の許容上限	
			≤ 2.0mm	> 2.0mm、 ≤ 4.0mm	1.0 × S 2)	
				> 4.0mm	0	
			> 2.0mm	> 1.5mm、 ≤ 4.0mm	1.0 × S 2)	
				> 4.0mm	0	
			だ 円 状 点 状 欠 点	点状欠点の幅	点状欠点の長さ 1)	1枚当たりの点状欠点の個数の許容上限
		≤ 1.0mm		> 2.0mm、 ≤ 5.0mm	5.0 × S 2)	
				> 5.0mm、 ≤ 10.0mm	1.0 × S 2)	
				> 10.0mm、 ≤ 15.0mm	0.5 × S 2)	
				> 15.0mm	0	
> 1.0mm	> 2.0mm、 ≤ 5.0mm	1.0 × S 2)				
> 5.0mm	0					
線状・帯状欠	目視で識別できるものがないこと。					
ひ ゃ	目視で識別できるものがないこと。					
切り口欠点	欠け、つの、はま欠け、逃げ、そげなどは、ガラス板の面に垂直に見るときのきりすじ線からの偏差が、欠け、つの、逃げおよびそげについてはガラス板の厚さの呼びの値以下、はま欠けについては10mm 以下とすること。					
注1)：点状欠点の径の寸法値は、最大外径とする。径および長さの寸法値は、核の周囲にあるひずんで見える部分は含まず、核だけとする。 2)：表中の計算式において、S㎡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桁に丸められた数値とする。また、点状欠点の許容上限値は、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
品 質 (続き)	欠点項目（網入り型板ガラス・線入り型板ガラスの場合）	点 状 欠 点	点状欠点の幅	点状欠点の長さ 3)	1枚当たりの点状欠点の個数の許容上限
			≦2.0mm	> 8.0mm、≦ 50.0mm	最大外径の総和が ≦ 200mm
				> 50.0mm	0
			>2.0mm	> 4.0mm、≦ 10.0mm	12.0 × S 4)
				> 10.0mm、≦ 20.0mm	6.0 × S 4)
				> 20.0mm	0
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。				
模 様 不 良	顕著な模様不良がないこと。				
切り口欠点	欠け、つの、はま欠け、逃げ、そげなどは、ガラス板の面に垂直に見るときのきりすじ線からの偏差が、欠け、つの、逃げおよびそげについてはガラス板の厚さの呼びの値以下、はま欠けについては10mm以下とすること。				
注3)：長さの寸法値は、核の周囲にあるひずんで見える部分は含まず、核だけとする。 注4)：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桁に丸められた数値とする。また、点状欠点の許容上限値は、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。					
網・線の管理項目	網・線の寸法と許容範囲	網または線の形状	管理項目	許容範囲 (mm)	
		かく	網目間隔 [X _n /n, Y _n /n] 5)	≦ 16	
			かく網曲がり (y)	≦ 15	
		ひし 6)	網目間隔 [X _n /n, Y _n /n] 5)	≦ 32	
			網伸び (X _n /Y _n)	≧ 0.9、≦ 1.1	
		線	線間隔 (l)	50 ± 5	
かく、ひし、線	露 出	ガラス内部に挿入され、ガラス表面に露出していないこと。ただし、切り口からの露出は不問とする。			
	切 れ	ないこと。			
注 5)：nは、≧ 10 6)：ひしの網目間隔は、対角寸法					
性 能	防 火 性 (加熱開始から60分間の時間経過中)	1. 非加熱面側へ10秒を超えて継続する火炎の噴出がないこと。 2. 非加熱面で10秒を超えて継続する発炎がないこと。 3. 火炎が通る亀裂等の損傷および隙間を生じないこと。 なお、加熱試験中に、ガラスに亀裂が生じることおよびガラス板に通常程度の熱反り、熱変形などが生じることが差支えない。また、防火上有害な隙間がなければ、部分的に金属線が切断することは差支えない。			

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。ただし、加熱試験については、1820mm × 920mm 程度とする。 2. 供試体の厚さは、6.8 ミリおよび 10.0 ミリとする。 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. 防火性試験の供試体は、上記によるほか、JIS R 3204 の「9.5.1 供試体」による。 5. 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 3204 の「9.3 厚さの測定」による。 2. 辺の長さの測定は、JIS R 3204 の「9.4 辺の長さの測定」による。 3. 点状欠点の検出（球状または半球状、だ円状）、線状・帯状欠点の検出、ひびの検出、模様不良の検出（網入・線入型板ガラスのみ）および切り口欠点の検出は、JIS R 3204 の「9.1 点状欠点、線状・帯状欠点、ひび、模様不良及び切り口欠点」による。 4. かく網目間隔の測定、かく網曲がりの測定、ひし網目間隔の測定、ひし網伸び測定、線間隔の測定、かく・ひし・線の露出の検出およびかく・ひし・線の切れの検出は、JIS R 3204 の「9.2 網及び線の管理項目」による。 5. 上記 3. 4. の試験は、申請品全てについて行う。 6. 防火性試験（線入板ガラスを除く。）は、JIS R 3204 の「9.5 防火性」による。 なお、ひし網入およびかく網入磨き板ガラス、ひし網入およびかく網入型板ガラスは、全てについて行う。	