

「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
細 目

ガ ラ ス
④ 合わせガラス

一般社団法人 公共建築協会

評価基準の説明 【ガラス ④合わせガラス】

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節に規定する合わせガラスとし、曲面合わせガラスは、対象外とする。また、熱処理ガラスも対象外とする。

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 3205 : 2025 「合わせガラス」

項 目		品 質 ・ 性 能		備 考																				
材 料	材 料 板 ガ ラ ス	フロート板ガラス、磨き板ガラス、型板ガラス（ガラス面に刻んだ型模様の深さが深い型板ガラスは除く。）、網入板ガラス、線入板ガラス、強化ガラス、熱線吸収板ガラス、熱線反射ガラス、倍強度ガラスのいずれかとし、当協会で評価を取得したもの、または JIS 適合表示のあるものとする。																						
	材 料 板 ガ ラ ス																							
形 状 ・ 寸 法 ・ 許 容 差	辺 の 長 さ の 許 容 差	<table><tr><th rowspan="3">長さ・幅 (mm)</th><th colspan="3">辺の長さの許容差 (mm)</th></tr><tr><th rowspan="2">8 ミリ以下</th><th colspan="2">8 ミリを超える</th></tr><tr><th>材料板ガラスの厚さの呼びが、いずれも 10 ミリ未満</th><th>材料板ガラスの厚さの呼びが、少なくとも 1 枚が 10 ミリ以上</th></tr><tr><td>2000 以下</td><td>+3、-2</td><td>+4、-2</td><td>+5、-4</td></tr><tr><td>2000 を超え、3000 以下</td><td>+5、-3</td><td>+5、-3</td><td>+6、-4</td></tr><tr><td>3000 を超える</td><td>+5、-3</td><td>+6、-4</td><td>+7、-5</td></tr></table> 注 1)：形状が、正方形または長方形の場合 2)：材料板ガラスに、強化ガラスまたは倍強度ガラスを用いる場合は、許容差に±3mmを加える。	長さ・幅 (mm)	辺の長さの許容差 (mm)			8 ミリ以下	8 ミリを超える		材料板ガラスの厚さの呼びが、いずれも 10 ミリ未満	材料板ガラスの厚さの呼びが、少なくとも 1 枚が 10 ミリ以上	2000 以下	+3、-2	+4、-2	+5、-4	2000 を超え、3000 以下	+5、-3	+5、-3	+6、-4	3000 を超える	+5、-3	+6、-4	+7、-5	
	長さ・幅 (mm)	辺の長さの許容差 (mm)																						
8 ミリ以下		8 ミリを超える																						
		材料板ガラスの厚さの呼びが、いずれも 10 ミリ未満	材料板ガラスの厚さの呼びが、少なくとも 1 枚が 10 ミリ以上																					
2000 以下	+3、-2	+4、-2	+5、-4																					
2000 を超え、3000 以下	+5、-3	+5、-3	+6、-4																					
3000 を超える	+5、-3	+6、-4	+7、-5																					
形 状 ・ 寸 法 ・ 許 容 差	厚 さ の 許 容 差	中間膜の材料として、あらかじめ成形された膜状の樹脂を用いる場合 厚さの許容差 = A + B + C A：材料板ガラスの厚さの許容差の合計 B：中間膜供給業者が提示した中間膜の厚さの許容差 C：以下による <table><tr><td>あらかじめ成形された膜状の中間膜の厚さの呼びが 2 ミリ以下の場合</td><td>±0.1mm</td></tr><tr><td>あらかじめ成形された膜状の中間膜の厚さの呼びが 2 ミリを超える場合</td><td>±0.2mm</td></tr></table> 注：材料板ガラスとして強化ガラスまたは倍強度ガラスを用いる場合を除く。	あらかじめ成形された膜状の中間膜の厚さの呼びが 2 ミリ以下の場合	±0.1mm	あらかじめ成形された膜状の中間膜の厚さの呼びが 2 ミリを超える場合	±0.2mm																		
	あらかじめ成形された膜状の中間膜の厚さの呼びが 2 ミリ以下の場合	±0.1mm																						
あらかじめ成形された膜状の中間膜の厚さの呼びが 2 ミリを超える場合	±0.2mm																							
形 状 ・ 寸 法 ・ 許 容 差	厚 さ の 許 容 差	液状の樹脂を材料板ガラスの間に注入して固化させる方法によって中間膜を形成する場合 厚さの許容差 = A + D A：材料板ガラスの厚さの許容差の合計 D：中間膜の厚さの許容差（以下による。） <table><tr><th>中間膜の厚さの呼び</th><th>許容差</th></tr><tr><td>1.0 ミリ未満</td><td>±0.4mm</td></tr><tr><td>1.0 ミリ以上、2.0 ミリ未満</td><td>±0.5mm</td></tr><tr><td>2.0 ミリ以上、3.0 ミリ未満</td><td>±0.6mm</td></tr><tr><td>3.0 ミリ以上</td><td>±0.7mm</td></tr></table> 注：材料板ガラスとして強化ガラスまたは倍強度ガラスを用いる場合を除く。	中間膜の厚さの呼び	許容差	1.0 ミリ未満	±0.4mm	1.0 ミリ以上、2.0 ミリ未満	±0.5mm	2.0 ミリ以上、3.0 ミリ未満	±0.6mm	3.0 ミリ以上	±0.7mm												
	中間膜の厚さの呼び	許容差																						
1.0 ミリ未満	±0.4mm																							
1.0 ミリ以上、2.0 ミリ未満	±0.5mm																							
2.0 ミリ以上、3.0 ミリ未満	±0.6mm																							
3.0 ミリ以上	±0.7mm																							

項 目		品 質 ・ 性 能			備 考	
形状・寸法・許容差(続き)	対角線の長さの差の許容差	長さ・幅 (mm)	対角線の長さの差の許容差 (mm)			
			8 ミリ以下	8 ミリを超える		
				材料板ガラスの厚さの呼びが、いずれも 10 ミリ未満		材料板ガラスの厚さの呼びが、少なくとも 1 枚が 10 ミリ以上
		2000 以下	6	7		9
		2000 を超え、3000 以下	8	9		11
	3000 を超える	10	11	13		
注 1) : 形状が、正方形または長方形の場合 2) : 材料板ガラスに、強化ガラスまたは倍強度ガラスを用いる場合は、許容差に±3mmを加える。						
	板 ず れ の 許 容 差	長辺の長さ (mm)		板ずれの許容差 (mm)		
		2000 以下		2.0		
		2000 を超え、3000 以下		3.0		
		3000 を超える		4.0		
		注 1) : 形状が、正方形または長方形の場合 2) : 傾斜加工の場合を除く。				
反 り	材料板ガラスの種類		反り (%)			
	フロート板ガラスおよび磨き板ガラス、熱線吸収フロート板ガラスおよび熱線吸収磨き板ガラス、熱線反射ガラス（強化ガラスまたは倍強度ガラスを材料板ガラスとするものを除く。）だけを材料板ガラスとして用いた合わせガラス		0.3 を超えないこと			
	型板ガラスを材料板ガラスとして用いた合わせガラス		0.5 を超えないこと			
注：網入り板ガラス、線入り板ガラス、強化ガラスおよび倍強度ガラスのいずれかを材料板ガラスとして用いた合わせガラスを除く。						
エッジ加工	エ ッ ジ 加 工	次のいずれかとすること。 1. エッジ加工なし 2. エッジ加工あり（糸面加工、グラウンド加工、磨き加工、傾斜加工）				

項 目		品 質 ・ 性 能				備 考			
品 質	外 観	ビジョンエリアの点状欠点	密 集 欠 点 以 外	1. 欠点の大きさが、0.5mm を超え 1.0mm 未満の場合 あってもよい。					
				2. 欠点の大きさが、1.0mm を超え 3.0mm 未満の場合の許容数（個）					
				材料板 ガラス の枚数	A：ガラスの面積（㎡）				
					1 以下	1 を超え 2 以下	2 を超え 8 以下		8 を超える
					2 枚	1	2		1 / ㎡
3 枚	2				3	1.5 / ㎡	1.8 / ㎡		
4 枚	3				4	2 / ㎡	2.4 / ㎡		
5 枚以上	4	6	2.5 / ㎡	3 / ㎡					
密 集 欠 点	ないこと。								
点 状 欠 点 の 互 い の 間 隔	材料板 ガラス の枚数	点状欠点の互いの間隔（mm）							
		2 枚	200 未満						
		3 枚	180 未満						
		4 枚	150 未満						
		5 枚以上	100 未満						
注 1)：点状欠点の大きさにはハローは含まず、0.5mm 未満の点状欠点は対象としない。 2)：3.0mm を超える点状欠点は、ないこと。ただし、材料板ガラスが網入り板ガラス および線入り板ガラスの場合、材料板ガラスに起因する欠点は JIS R 3204 による。 3)：点状欠点の許容数は、中間膜の厚さの呼びが 2 ミリよりも厚い場合は、その枚 数に応じて一つずつ増える。また、ガラスの面積ごとの点状欠点の許容数は、 小数点以下を JIS Z 8401 に規定する規則 B によって丸めた値とする。 4)：ガラスの下辺から 2000mm 以上の範囲の欠点は、使用上差し支えない場合は対象 としない。									
ビジョンエリアの 線 状 欠 点		ガラスの面積（㎡）		線状欠点の許容数（個）					
		5 以下		ないこと。					
		5 を超え 8 以下		1					
		8 を超える		2					
ビジョンエリアの ガラスのひび・汚 れ、中間膜のしわ、 ひ ず み ・ 汚 れ		いずれもないこと。							

評価基準

ガラス ④合わせガラス

4

項 目				品 質 ・ 性 能		備 考								
品 質 (続 き)	外 観 (続 き)	エッジエリアの欠点	隠蔽辺	点状欠点 線状欠点	直径 5mm を超えるもの、または、エッジエリア面積の 5%を超えるものが、いずれもないこと。									
				欠 け はま欠け	幅、長さまたは深さ材料板ガラスの厚さの呼び以上のものがないこと。									
				中間膜の 収 縮	合わせガラスの厚さの呼びより、大きい箇所がないこと。									
		露出辺	点状欠点 線状欠点	ビジョンエリアの点状欠および点線状欠点と同じ。										
			欠 け はま欠け	目視可能なものがないこと。										
			中間膜の 収 縮	ガラス端面から 2mm を超える箇所がないこと。										
	耐 光 性				供試体 3 枚について試験を行い、供試体 3 枚とも、供試体の縁端面から 15mm を超える部分およびひびから 10mm を超える部分に、著しい変色ならびに使用上差し支えのある泡およびはく離がないこと。									
	耐 光 性 (透明の中間膜を用いた 場合の可視光線透過率)				<table><tr><td>紫外線照射前の可視光線透過率</td><td>減少率 (%)</td></tr><tr><td>20%を超える場合</td><td>10 以下</td></tr><tr><td>20%以下の場合</td><td>2 以下</td></tr></table>	紫外線照射前の可視光線透過率	減少率 (%)	20%を超える場合	10 以下	20%以下の場合	2 以下			
	紫外線照射前の可視光線透過率	減少率 (%)												
	20%を超える場合	10 以下												
	20%以下の場合	2 以下												
	耐 熱 性				供試体 3 枚について試験を行い、供試体 3 枚とも、供試体の縁端面から 15mm を超える部分およびひびから 10mm を超える部分に、使用上差し支えのある泡、はく離および変色がないこと。									
	耐 湿 性				供試体 3 枚について試験を行い、供試体 3 枚とも、供試体の縁端面から 15mm を超える部分およびひびから 10mm を超える部分に、使用上差し支えのある泡、はく離および変色がないこと。									
	落 球 衝 撃 性 は く 離 特 性				供試体 6 枚について試験を行い、5 枚以上の供試体の中間膜に切断またはガラスの欠落による露出部分がないこと。ただし、材料板ガラスとして強化ガラスまたは倍強度ガラスを用いる場合を除く。									
	振 り 子 衝 撃 試 験 の 破 壊 性 状				<table><tr><td>種 類</td><td>特 性</td></tr><tr><td>Ⅱ-1 類</td><td>供試体 4 枚について試験を行い、次のいずれかに適合していること。 1. ガラスが破壊しないこと。 2. ガラスが破壊した場合、破壊部分に直径 75mm±2mm の球体を押付けたとき、25N 未満の押付け力で球体が貫通する開口部が生じないこと。</td></tr><tr><td>Ⅱ-2 類</td><td>同 上</td></tr><tr><td>Ⅲ 類</td><td>供試体 4 枚について試験を行い、合わせガラスを構成するガラス板を 2 枚とも破壊し、破壊部分に直径 75mm±2mm の球体を押付けたとき、25N 未満の押付け力で球体が貫通する開口部が生じないこと。</td></tr></table>	種 類	特 性	Ⅱ-1 類	供試体 4 枚について試験を行い、次のいずれかに適合していること。 1. ガラスが破壊しないこと。 2. ガラスが破壊した場合、破壊部分に直径 75mm±2mm の球体を押付けたとき、25N 未満の押付け力で球体が貫通する開口部が生じないこと。	Ⅱ-2 類	同 上	Ⅲ 類	供試体 4 枚について試験を行い、合わせガラスを構成するガラス板を 2 枚とも破壊し、破壊部分に直径 75mm±2mm の球体を押付けたとき、25N 未満の押付け力で球体が貫通する開口部が生じないこと。	
					種 類	特 性								
					Ⅱ-1 類	供試体 4 枚について試験を行い、次のいずれかに適合していること。 1. ガラスが破壊しないこと。 2. ガラスが破壊した場合、破壊部分に直径 75mm±2mm の球体を押付けたとき、25N 未満の押付け力で球体が貫通する開口部が生じないこと。								
Ⅱ-2 類					同 上									
Ⅲ 類	供試体 4 枚について試験を行い、合わせガラスを構成するガラス板を 2 枚とも破壊し、破壊部分に直径 75mm±2mm の球体を押付けたとき、25N 未満の押付け力で球体が貫通する開口部が生じないこと。													

項目	品質・性能	備考
試験方法	*サンプリングの方法 1. 供試体の厚さは、最も薄いものとする。 2. JIS に規定されていない場合の供試体の数は、3 枚とする。 *試験の実施 1. 一辺の長さの測定は、JIS R 3205 の「7.8 辺の長さの測定」による。 2. 対角線の長さの測定、JIS R 3205 の「7.9 対角線の長さの測定」による。 3. 板ずれの測定、JIS R 3205 の「7.10 板ずれの測定」による。 4. 厚さの測定、JIS R 3205 の「7.11 厚さの測定」による。 5. 外観試験は、JIS R 3205 の「7.1 外観試験」による。 6. 反りの測定は、JIS R 3205 の「7.2 反りの測定」による。 7. 耐光性試験は、JIS R 3205 の「7.3 耐光性試験」による。 8. 耐熱性試験は、JIS R 3205 の「7.4 耐熱性試験」による。 9. 耐湿性試験は、JIS R 3205 の「7.5 耐湿性試験」による。 10. 落球試験は、JIS R 3205 の「7.6 落球試験」による。 11. ショットバッグ試験は、JIS R 3205 の「7.7 ショットバッグ試験」による。	