

「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
⑤ 強化ガラス

一般社団法人 公共建築協会

評価基準の説明 【ガラス ⑤強化ガラス】

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節に規定する強化ガラスとし、曲面強化ガラスは、対象外とする。

なお、熱線反射強化ガラスの評価は、「⑨熱線反射ガラス」の評価基準で実施するものとする。

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 3206 : 2023 「強化ガラス」

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、熱線吸収フロート板ガラス、熱線吸収磨き板ガラス（以下「フロート板ガラス」という。）、型板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。							
形 状 ・ 寸 法 ・ 許 容 差	厚 さ の 許 容 差	種 類	厚さの呼 び	厚さ (mm)	厚さの許容差 (mm)				
		フロート強化ガラス	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					
		色焼付け強化ガラス	8 ミリ	8.0	± 0.6				
			10 ミリ	10.0					
			12 ミリ	12.0	± 0.8				
			15 ミリ	15.0					
			19 ミリ	19.0	± 1.2				
	型板強化ガラス	4 ミリ	4.0	± 0.4					
注 1)：型板強化ガラスの厚さは、表面の型模様の最も高い部分から反対面までをいう。									
一 辺 の 長 さ の 許 容 差	種 類	厚さの呼 び	一辺の長さの許容差 (mm)						
	フロート強化ガラス	3 ミリ	+ 1 － 2	1000mm 以下	1000mm を超え 2000mm 以下	2000mm を超え 3000mm 以下	± 3	± 4	
		4 ミリ							
		5 ミリ							
		6 ミリ							
		6.5 ミリ							
	色焼付け強化ガラス	8 ミリ	+ 2 － 3	± 4	± 4	± 4	± 4		
		10 ミリ							
		12 ミリ							
		15 ミリ	± 4					± 4	± 5
		19 ミリ	± 4					± 5	
型板強化ガラス	4 ミリ	+ 1 － 2	± 3	± 4	± 4	± 4			
注 2)：形状が、正方形および長方形のいずれでもない場合を除く。									
反 り	全体的な反り・部分的な反り	強化ガラスの種類		全体的な反り (mm/m)		部分的な反り (mm)			
		フロート強化ガラス		3 以下		0.4 以下			
		色焼付け強化ガラス		4 以下		0.5 以下			
		型 板 強 化 ガ ラ ス							

項 目		品 質 ・ 性 能				備 考				
形状・寸法・許容差（続き）	反り（続き）	エッジリフト	強化ガラスの種類		厚さの呼びの区分		エッジリフト（mm）			
			フロート強化ガラス	3 ミリ～ 5 ミリ		0.5 以下				
				6 ミリ～19 ミリ		0.3 以下				
			色焼付け強化ガラス 3)		3 ミリ～19 ミリ		0.5 以下			
			型板強化ガラス		4 ミリ					
注 3）：色焼付けが全面に施されていない場合を除く。										
品 質	外 観	共通	ひび		ないこと。					
			欠け		幅または長さが、材料板ガラスの厚さ以上のものがないこと。					
			すりきず		使用上差し支えるものがないこと。					
			つり跡の位置		ガラスの厚さの呼びが 6 ミリ以下の場合、ガラスのエッジから 8 ミリを超えないこと。ガラスの厚さの呼びが 6 ミリを超える場合は、ガラスの厚さの呼び+2mm を超えるものがないこと。					
			泡 の 径		0.5mm 以上 1.5mm 未満		1.5mm 以上 3.0mm 未満		3.0mm 以上	
		泡の個数の許容上限		5.5 × S		1.1 × S		0		
		異物の径		0.5mm 以上 1.0mm 未満		1.0mm 以上 2.0mm 未満		2.0mm 以上		
		異物の個数の許容上限		2.2 × S		0.44 × S		0		
		点状欠点の集中度		径が 1.5mm 以上の泡、および径が 1.0mm 以上の異物については、2 個の泡と泡との間隔、異物と異物との間隔、および泡と異物との間隔が 15cm 未満でないこと。						
		注 4）：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、個数の許容上限値は S に係数を乗じて得た値の小数点以下を切り捨てた整数値とする。ただし、ゼロとなる場合は、小数点以下を切り上げて 1 とする。								
		フロート板ガラスを材料板ガラスとした場合	泡 の 径		2.0mm 以上 5.0mm 未満		5.0mm 以上 10.0mm 未満		10.0mm 以上	
			泡の個数の許容上限		6.0 × S		3.0 × S		0	
			異物の径		2.0mm 以上 3.0mm 未満		3.0mm 以上		—	
			異物の個数の許容上限		1.0 × S		0		—	
			点状欠点の集中度		径が 5.0mm 以上の泡、および径が 2.0mm 以上の異物については、2 個の泡と泡との間隔、異物と異物との間隔、または泡と異物との間隔が 15cm 未満でないこと。					
			注 5）：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、個数の許容上限値は S に係数を乗じて得た値の小数点以下を切り捨てた整数値とする。ただし、ゼロとなる場合は、小数点以下を切り上げて 1 とする。							
			型板ガラスを材料板ガラスとした場合							

項 目		品 質 ・ 性 能		備 考		
品 質 (続 き)	破 片 の 状 態	次の表を満足するとともに、破片の長さは、100mmを超えないこと。				
		強化ガラスの種類	呼び厚さの区分	破片数		
		フロート強化ガラス 色焼付け強化ガラス	3 ミリ	30 個以上／50mm 角		
			4 ミリ～12 ミリ	6)		40 個以上／50mm 角
			15 ミリ～19 ミリ			30 個以上／50mm 角
型板強化ガラス	4 ミリ		40 個以上／50mm 角			
注 6) : 厚さの呼びが 4 ミリの場合において、破片数が 40 個未満の箇所が生じたときは、その箇所を含む 100mm 角の破片数は 160 個以上とする。						
機 械 的 強 度	次 の い ず れ か に 適 合 し て い る こ と。 1. 20 枚以上の供試体を用いて曲げ試験を行い、95%信頼区間の下側限界における 5%破損確率時強度を算出し、次の表を満足すること。	強化ガラスの種類	曲げ強度 (MPa)			
		フロート強化ガラス	120 以上			
		色焼付け強化ガラス	75 以上			
		型板強化ガラス	90 以上			
		2. 表面圧縮応力を測定し、全ての測定値が 80MPa 以上であること。				
振 子 衝 撃 試 験 の 破 壊 特 性	次のいずれかに適合していること。 1. ガラスが破壊した場合は、破壊後 3 分以内に、各供試体について最も大きい 10 個の破片の質量の合計が、供試体の 65cm ² の面積に相当する質量を超えないこと。 2. 落下高さ 120 cm で、ガラスが破壊しないこと。					
試 験 方 法	*サンプリングの方法 1. 供試体は、JIS R 3206 の「8.1 供試体」による。 2. 供試体の種類は、フロート強化ガラス、型板強化ガラスまたはその両方とする。 3. 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と並びに最も厚いものとする。 4. JIS に規定されていない場合の供試体の数は、厚さごとに 3 枚とする。					
	*試験の実施 1. 厚さの測定は、JIS R 3206 の「8.9 厚さの測定」による。 2. 一辺の長さの測定は、JIS R 3206 の「8.8 辺の長さの測定」による。 3. 反りの測定は、JIS R 3206 の「8.10 平面強化ガラス及び曲面強化ガラスの反りの測定」および「8.11 エッジリフトの測定」による。 4. 外観試験は、JIS R 3206 の「8.2 外観試験」による。 5. 破砕試験は、JIS R 3206 の「8.3 破砕試験」による。 6. 機械的強度試験は、JIS R 3206 の「8.4 機械的強度」および「8.5 表面圧縮応力の測定」による。 7. 振り子衝撃試験は、JIS R 3206 の「8.6 振り子衝撃試験」による。					