

「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

⑥ 熱線吸収板ガラス

一般社団法人 公共建築協会

評価基準の説明 【ガラス ⑥熱線吸収板ガラス】

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節に規定する熱線吸収板ガラスとし、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を対象とする。

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 3106：2019「板ガラスの透過率・反射率・放射率の試験方法および建築用板ガラスの日射熱取得率の算定方法」
- ・JIS R 3202：2022「フロート板ガラス及び磨き板ガラス」
- ・JIS R 3208：1998「熱線吸収板ガラス」
- ・JIS Z 8401：2019「数値の丸め方」

3. 令和6年度版からの主な改定

- ・なし

4. 令和7年度版からの主な改定

- ・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 ⑥熱線吸収板ガラス

1

項 目		品 質 ・ 性 能				備 考		
寸 法 ・ 形 状	厚 さ の 許 容 差	種 類	厚さの 呼 び	厚さ (mm)	厚さの許容差 (mm)			
		熱線吸収フロート板ガラス 熱線吸収磨き板ガラス	3 ミリ	3.0	± 0.3			
			5 ミリ	5.0				
			6 ミリ	6.0				
			8 ミリ	8.0	± 0.6			
			10 ミリ	10.0				
			12 ミリ	12.0	± 0.8			
			15 ミリ	15.0				
	辺の長さの差の 許 容 差	種 類	厚さの 呼 び	許容差 (mm)				
		熱線吸収フロート板ガラス 熱線吸収磨き板ガラス	3 ミリ	3000mm 以下の 長さの場合	3000mm を超える 長さの場合			
				5 ミリ	± 2			—
			6 ミリ	± 2	—			
			8 ミリ					+ 2 - 3
10 ミリ			± 3	± 4				
12 ミリ								
15 ミリ								
性 能			日 射 熱 取 得 率 (基準値：厚さ 5mm への換算 値)	種 類	5mm 日射熱取得率 (η)			
		1 種		0.80 以下				
	2 種	0.70 以下						

項 目		品 質 ・ 性 能					備 考		
品 質	欠点項目	泡	泡の径 1)	0.5mm 以上 1.0mm 未満	1.0mm 以上 2.0mm 未満	2.0mm 以上 3.0mm 未満	3.0mm 以上		
			泡の個数 の許容上限	$2.2 \times S$ 2)	$0.88 \times S$ 2)	$0.44 \times S$ 2)	0		
		異 物	異物の径 1)	0.5mm 以上 1.0mm 未満	1.0mm 以上 2.0mm 未満	2.0mm 以上 3.0mm 未満	3.0mm 以上		
			異物の個数 の許容上限	$1.1 \times S$ 2)	$0.44 \times S$ 2)	$0.22 \times S$ 2)	0		
		点 状 欠 点 密 集 度	1.0mm 以上の泡、または異物について、2 個の泡と泡、異物と異物、または泡と異物との間の距離が 15 cm 以上であること。						
		線 状 ・ 帯 状 欠 点	目視で識別できるものがないこと。						
		き ず	1 枚の板ガラスの面積		1㎡未満	1 ㎡以上 4 ㎡未満	4 ㎡以上		
			きずの長さの許容上限 (mm)		60	$60 \times S$ 2)	240		
			1 枚の板ガラスの面積		1 ㎡未満		1 ㎡以上		
			1 枚の板ガラスにおけるきずの長さの総和の許容上限 (mm)		240		$240 \times S$ 2)		
透視ひずみ	直線しま（縞）模様がひずんで見えないこと。								
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、逃げなどの切り口欠点は、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、ガラス板の厚さの呼び値以下、かつ、10mm 以下であること。								
注 1)：泡および異物の径の寸法値は、最大外径とする。ただし、その寸法値には、核の周囲にあるひずんで見える部分は含まない。 2)：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、JIS Z 8401 によって小数点以下 2 桁に丸めた数値とする。 泡および異物の個数許容上限値ならびにきずの長さおよびその総和の許容上限値は、S に係数を乗じて得られた値の少数点以下を切り捨てた整数値とする。									
試験方法	*サンプリングの方法 1. 供試体のガラスの種類は、フロート板ガラスとする。 2. 供試体の厚さは、色調毎に、申請品のうち厚さの最も薄いもの、最も厚いもの、中間の厚さのものまたは汎用品の 3 種類とする。 3. JIS に規定されていない場合の供試体の数は、各々 3 枚とする。								
	*試験の実施 1. 厚さの測定は、JIS R 3202 の「7.1.2 厚さの測定」による。 2. 辺の長さの測定は、JIS R 3202 の「7.1.3 辺の長さの測定」による。 3. 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、きずの検出、透視ひずみの検出、ひびの検出および切り口欠点の検出は、JIS R 3202 の「7.1.1 品質」による。 4. 日射熱取得率試験は、次の（1）または（2）による。 （1）1 種および 2 種各々について、厚さ 5～10mm のうち 1 種類の厚さを選定し、JIS R 3208 の「6.1 5mm 日射熱取得率」による試験方法 （2）既評価品の試験成績書の日射透過率と日射吸収率を基に、JIS R 3106 の「9.2 基礎式」により換算したもの								