

ガラス／①フロート板ガラス

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節に規定するフロート板ガラスとする。

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。

ガラス/①フロート板ガラス

評価内容 (別紙)

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)			
		2 ミリ	1.9		± 0.2			
		2.5 ミリ	2.5					
		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		± 0.6			
		8 ミリ	8.0					
		10 ミリ	10.0		± 0.8			
		12 ミリ	12.0					
		15 ミリ	15.0		± 1.2			
		19 ミリ	19.0					
		22 ミリ	22.0					
25 ミリ	25.0							
形 状 ・ 寸 法	辺 の 長 さ ・ 許 容 差	厚さの呼び	許 容 差 (mm)					
			3000mm 以下の長さの場合		3000mm を超える長さの場合			
		2 ミリ	+ 1 - 2		-			
		2.5 ミリ						
		3 ミリ						
		4 ミリ	± 2		± 3			
		5 ミリ						
		6 ミリ						
		6.5 ミリ	+ 2 - 3					+ 3 - 4
		8 ミリ						
		10 ミリ	± 3		± 4			
		12 ミリ						
		15 ミリ			± 5			± 6
		19 ミリ						
22 ミリ								
25 ミリ								
注 1) : 厚さの呼び 2.5mm 以下の材料は、合わせガラスおよび複層ガラスの場合に適用する。								
品 質	欠 点 項 目	泡	泡 の 径 2)	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 × S 3)	0.88 × S 3)	0.44 × S 3)	0	
	異 物	異 物 の 径 2)	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 × S 3)	0.44 × S 3)	0.22 × S 3)	0		

ガラス/①フロート板ガラス

項 目	品 質 ・ 性 能	備 考			
品 質 (<u>続</u> き)	点状欠点密度	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15cm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	4㎡未満	1㎡以上 4㎡未満	4㎡以上
		きずの長さの許容上限 (mm)	60	60 × S 3)	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 × S 3)	
	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。				
<p>注2)：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。</p> <p>注3)：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。</p> <p>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。</p>					
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、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。 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. 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 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。 				