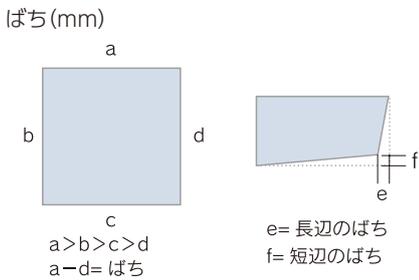
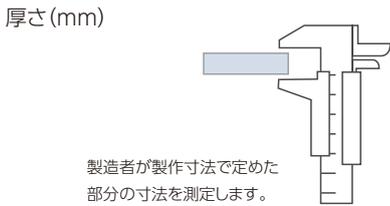
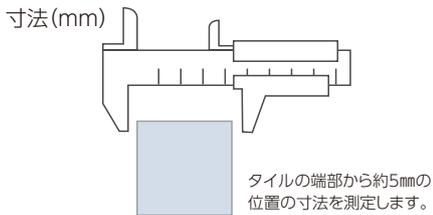
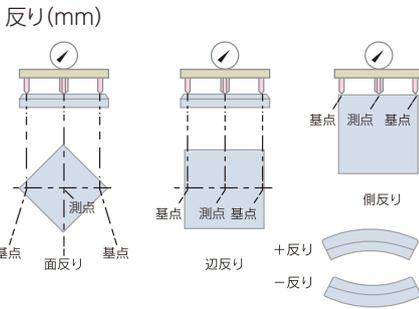


タイルの品質規格

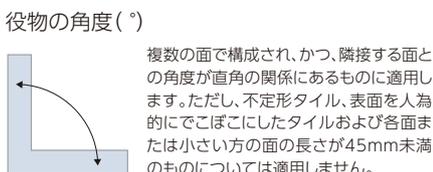
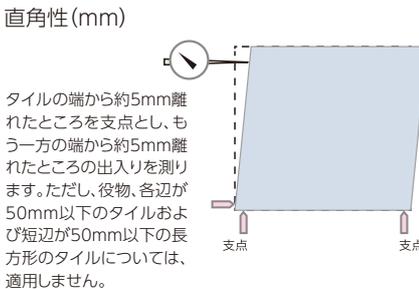
タイルの品質統一規格として、日本工業規格セラミックタイル(JIS A5209 2014)があります。一部を抜粋してご紹介します。



長方形の場合は相対する辺の寸法差、正方形の場合は辺の寸法の最大値と最小値の差を「ばち」といいます。



「反り」とはタイルの湾曲をいい、「面反り」「辺反り」「側反り」があります。タイルの両端から約5mmのところを基点として基点を結ぶ直線からの垂直距離を直線の midpoint(側点)で測り、「反り」としてしています。「ねじれ」は、面反りを測ったときの2つの反りの値の差を絶対値で表します。



成形方法・吸水率によるタイルの分類

成形方法	吸水率(%)による区分		
	I類 3.0以下	II類 10.0以下	III類 50.0以下
押し成形(A)	AI	AII	AIII
プレス成形(B)	BI	BII	BIII

タイル製作寸法に対する許容差は、成形方法分類毎に示す数値となります。以下に寸法表(代表例)をご紹介します。

プレス成形I類(BI)・プレス成形II類(BII)

項目	製作寸法(mm)							
	50以下	50を超え 105以下	105を超え 155以下	155を超え 235以下	235を超え 305以下	305を超え 455以下	455を超え 605以下	
長さ及び幅	±0.8	±1.2	±2.0	±2.4	±2.4	±2.8	±2.8	
厚さ	±0.7		±1.2					
ばち*	—	1.4	1.6	2.0	2.0	2.4	2.4	
反り*	面反り	—	±0.9	±1.2	±1.5	±1.5	±1.8	±1.8
	ねじれ	—	0.7以下	1.0以下	1.2以下	1.2以下	1.4以下	1.4以下
	辺反り	—	±0.9	±1.2	±1.5	±1.5	±1.8	±1.8
	側反り	—	±0.8	±1.2	±1.6	±1.6	±2.0	±2.0
直角性*	—	1.4	1.8	2.2	2.2	2.4	2.4	
役物の角度(°)	90±1.5							

プレス成形III類(BIII)

項目	製作寸法(mm)							
	50以下	50を超え 105以下	105を超え 155以下	155を超え 235以下	235を超え 305以下	305を超え 455以下	455を超え 605以下	
長さ及び幅	±0.6	±0.8	±1.0	±1.2	±1.4	±1.6	±2.0	
厚さ	±0.5							
ばち*	0.6	0.8	1.0	1.2	1.4	1.6	2.0	
反り*	面反り	—	±0.6	±0.8	±1.0	±1.0	±1.2	±1.2
	ねじれ	—	0.5以下	0.6以下	0.8以下	0.8以下	1.0以下	1.0以下
	辺反り	—	±0.6	±0.8	±1.0	±1.0	±1.2	±1.2
	側反り	—	±0.8	±1.2	±1.6	±1.6	±2.0	±2.0
直角性*	—	0.8	1.0	1.2	1.4	1.6	2.0	
役物の角度(°)	90±1.5							

押し成形I類(AI)・押し成形II類(AII)

項目	製作寸法(mm)							
	50以下	50を超え 105以下	105を超え 155以下	155を超え 235以下	235を超え 305以下	305を超え 455以下	455を超え 605以下	
長さ及び幅	±1.5	±2.0	±2.5	±3.0	±3.0	±3.5	±3.5	
厚さ	±1.5							
ばち*	1.5	2.0	2.5	3.0	3.0	3.5	3.5	
反り*	面反り	—	±1.2	±1.6	±2.0	±2.0	±2.4	±2.4
	ねじれ	—	0.9以下	1.2以下	1.5以下	1.5以下	1.8以下	1.8以下
	辺反り	—	±1.2	±1.6	±2.0	±2.0	±2.4	±2.4
	側反り	—	±1.0	±1.5	±2.0	±2.0	±2.5	±2.5
直角性*	—	2.0	2.5	3.0	3.0	3.5	3.5	
役物の角度(°)	90±1.5							

*不定形タイル、役物及び各辺が50mm以下のタイルについては、外観検査を行ったときに目立たなければよい。なお、不定形タイルには適用しません。ユニットタイルのユニットの長さ及び幅の許容差は±1.6mmです。