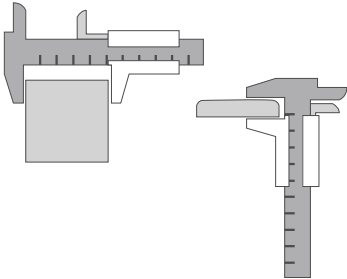


タイルの品質評価方法

タイルの統一規格として、日本工業規格セラミックタイル(JIS A 5209 2014)があります。
以下に、JIS品質基準の一部を抜粋して紹介します。

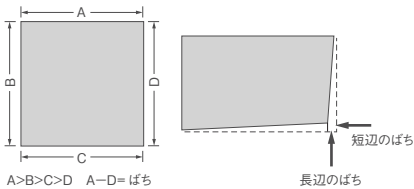
寸法 (mm)

タイルの端から焼き5mmの位置の寸法を測ります。
厚さは製作寸法で定めた部分の厚さを測ります。



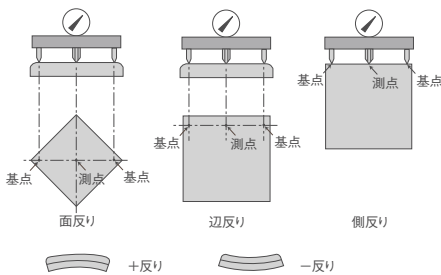
ばち (mm)

長方形の場合は相対する辺の寸法差、正方形の場合は4辺の寸法の最大値と最小値の差をいいます。



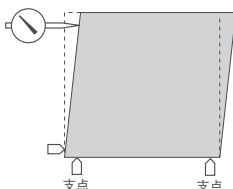
面反り、辺反り、側反り、ねじれ (mm)

タイルの端から約5mmのところを2つの支点として、その中点(測点)からタイル面までの垂直距離を反りとして測ります(図参照)。反りには「面反り」、「辺反り」、「側反り」があり、ねじれは2本の対角線方向の面反りの差を絶対値で表します。なお、辺反りは長辺が短辺の2倍を超える長方形のタイルには適用しません。



直角性 (mm)

タイルのある一边を基準辺とし、その一方の辺と垂直の距離を基準辺に対する辺の近傍で測定します。正方形は四辺、長方形は2つの長辺を基準辺として測定。ただし、短辺が50mm以下の長方形のタイルについては適用しません。



種類 (成形方法と吸水率による分類)

成形方法および吸水率による分類を示します。寸法の許容差および基準は以下の分類ごとに示す数値となりますが、ここでは代表的なものを紹介します。

成形方法	吸水率		
	I類	II類	III類
押し成形(A)	AI	AII	AIII
プレス成形(B)	BI	BII	BIII

● 寸法許容差と基準〈押し成形II類(AII)〉

項目	製作寸法						
	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
長さおよび幅	±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
	ねじれ	—	0.9以下	1.2以下	1.5以下	1.5以下	1.8以下
	辺反り	—	±1.2	±1.6	±2.0	±2.0	±2.4
	側反り	—	±1.0	±1.5	±2.0	±2.0	±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						

● 寸法許容差と基準〈プレス成形I類(BI)〉

項目	製作寸法						
	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
長さおよび幅	±0.8	±1.2	±2.0	±2.4	±2.4	±2.8	±2.8
厚さ	±0.7			±1.2			
ばち	1.0	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
	ねじれ	—	0.7以下	1.0以下	1.2以下	1.2以下	1.4以下
	辺反り	—	±0.9	±1.2	±1.5	±1.5	±1.8
	側反り	—	±0.8	±1.2	±1.6	±1.6	±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						

● 寸法許容差と基準〈プレス成形III類(BIII)〉

項目	製作寸法						
	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
長さおよび幅	±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
	ねじれ	—	0.5以下	0.6以下	0.8以下	0.8以下	1.0以下
	辺反り	—	±0.6	±0.8	±1.0	±1.0	±1.2
	側反り	—	±0.8	±1.2	±1.6	±1.6	±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						

※ばち・反り・直角性…役物および各辺が50mm以下のタイルについては、目視・外観検査を行ったとき、目立たなければよいことになっています。また、不定形タイルについては適用しません。
また、ユニットタイルの長さおよび幅の許容差は、±1.6mmとします。