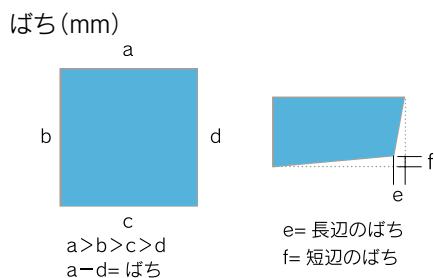
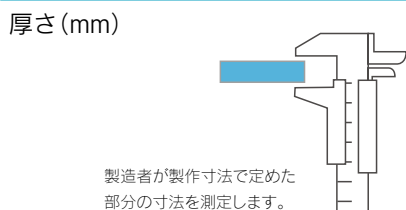
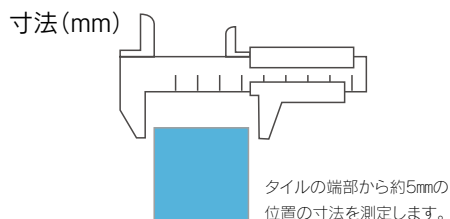
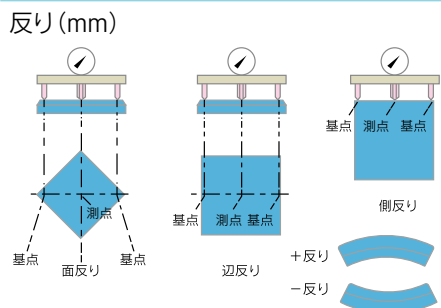


## タイルの品質規格

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。



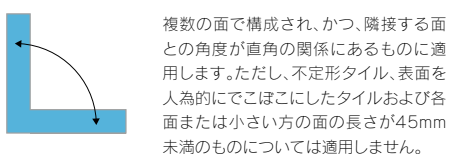
長方形の場合は相対する辺の寸法差、正方形の場合は辺の寸法の最大値と最小値の差を「ばち」といいます。



「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中点(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。



役物の角度(°)



## 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)	A I	A II	A III
プレス成形(B)	B I	B II	B III

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(B I)・プレス成形II類(B II)

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
	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						

### プレス成形III類(B III)

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
	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						

### 押し成形I類(A I)・押し成形II類(A II)

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
	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						

\*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。