

## Corrugated fibreboard—Determination of thickness

1. **適用範囲** この規格は、段ボールの厚さを測定する方法について規定する。
2. **引用規格** 次に掲げる規格は、この規格に引用されることによって、この規格の規定の一部を構成する。これらの引用規格は、その最新版（追補を含む。）を適用する。  
JIS P 8111 紙、板紙及びパルプ—調湿及び試験のための標準状態  
JIS Z 8401 数値の丸め方
3. **原理** 一定の圧力をかけて段ボール試験片の厚さを測定する。
4. **測定器**
  - a) 卓上式（試験室、作業現場）  
円形平面型アンビルと同心平面型プランジャを1個ずつ備え、約3900mN（400gf）の荷重を加えることのできるダイヤルゲージ形マイクロメータ（またはデジタル表示型マイクロメータ）で、プランジャの直径は約16mmとする。目盛の精度は1/100mm以上とする。
  - b) 手持ち式（作業現場）  
円形平面型アンビルと同心平面型プランジャを1個ずつ備え、バネ力により荷重を加えることのできるダイヤルゲージ形マイクロメータ（またはデジタル表示型マイクロメータ）で、プランジャの直径は約10mmとする。目盛の精度は1/100mm以上とする。

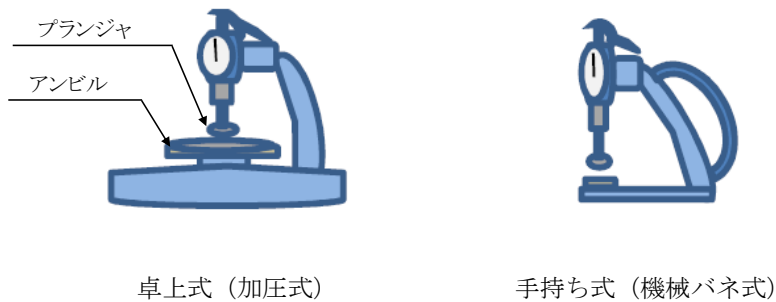


図1 厚さ測定用ダイヤルゲージ型マイクロメータ

5. **試験片** 試験片の大きさは、一辺の長さが約50mmの三角形（または正方形）のもので、段がつぶれないように注意して採取する。

## 6. 試験方法

- a) 試験条件 必要に応じてJIS P 8111に規定する標準状態で、次の手順によって行わなければならない。  
ただし、作業現場で数値比較として測定する場合は、その限りではない。
- b) 試験の手順
- (1) 卓上式 測定器の2面間（アンビルとプランジャ）に試験片を水平に挿入し、試験片の中心がほぼアンビルの中心にくるように調整する。  
その際、プランジャに2つ以上の段頂が掛かるようにする。  
プランジャを試験片の方へゆっくりと細心の注意を払って下降させる。試験片は常にマイクロメータの測定面に平行になるようにする。  
指針が動きを止めた時に、測定値を読み取る。試験片は少なくとも5個以上とする。
- (2) 手持ち式 直径10mmのプランジャを使用して測定するときは、試験片は段頂が1つ以上掛かるように適度にずらし、なおかつ、常にマイクロメータの測定面に平行になるように挿入して、指針（またはデジタル表示）の値を読み取る。  
試験片は少なくとも3個以上とする。

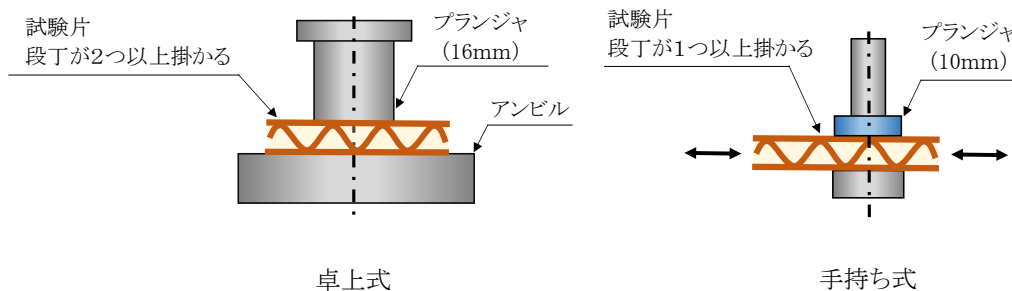


図3 試験片のはさみ方

7. 結果の表示 試験の結果は、厚さの単位をmmで表わし、JIS Z 8401に規定する方法によって小数点以下1桁に丸めて報告する。

8. 報告 報告には、必要に応じて次の事項を記載する。

- 規格名称又は規格番号
- 試験の実施年月日、試験場所および測定者
- 試験片の調湿及び試験条件（温度及び相対湿度 等）
- 使用した装置（測定器）の種類
- 供試品の明細（段、ライナ、中しんの種類や坪量など）
- 試験回数と測定値（最大値、最小値、平均値及び標準偏差 等）
- その他、特に記録すべき事項

## 段ボール-厚さ測定方法 解説

この解説は本体に規定・記載した事柄及びこれらに関連した事柄を説明するもので、規格の一部ではない。

今回の改正では、厚さ測定に用いる測定器の種類と測定方法を追加した。  
改正の主な内容は次の通りである。

### 1. 厚さ測定の測定器に手持ち式を追加した。

理由：厚さ測定は、従来よりJIS P 8111の規程により調節された室内で、約3900mN（400gf）の荷重を加えることのできるダイヤルゲージ型マイクロメータ（卓上式）を使用し測定しているが、作業現場では数値比較として手軽に厚さ測定ができる手持ち式が使用されている。  
そのため今回の改定では、厚さ測定の装置（測定器）に手持ち式を追加し、卓上式と試験方法を区別し明記した。  
また、デジタル表示式の厚さ測定装置（測定器）も、普及にともない使用を認めた。