

「建築材料・設備機材等品質性能評価事業」

評 価 基 準

(品質・性能等の評価に関する事項)

令和7年版

評価対象材料名

細 目

錠 前 類

- ③ シリンダー箱錠 [シリンダー箱錠]
[レバーハンドル]
- ④ シリンダー本締め錠

一般社団法人 公共建築協会

評価基準の説明 【錠前類 ③シリンダー箱錠〔シリンダー箱錠〕】

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7年版16章8節に規定する建具用金物のうちのシリンダー箱錠とする。

2. 引用している規定

- (1) 標仕 令和7年版
- (2) 日本産業規格

- ・ JIS A 1541-1 : 2016 「建築金物—錠—第1部：試験方法」
- ・ JIS A 1541-2 : 2016 「建築金物—錠—第2部：実用性能項目に対するグレード及び表示方法」
- ・ JIS H 5202 : 2010 「アルミニウム合金鋳物」
- ・ JIS H 5302 : 2006 「アルミニウム合金ダイカスト」
- ・ JIS H 8502 : 1999 「めっきの耐食性試験方法」
- ・ JIS H 8602 : 2010 「アルミニウム及びアルミニウム合金の陽極酸化塗装複合皮膜」
- ・ JIS Z 2371 : 2015 「塩水噴霧試験方法」

3. 令和6年度版からの主な改定

- ・ なし

4. その他

- (1) 「付帯性能」とは、評価項目ではないが、使用箇所等によっては、その性能が必要となるものをいう。
- (2) 「品質・性能」欄の“申請者の規定による。”とは、評価基準としての規定がないため、申請者の規定によることとする。なお、審査は、記入された申請者の規定について、社内規定等と照合して確認することとしている。
- (3) 赤字は、令和6年版からの改定箇所を示す。

評 価 基 準

錠前類 ③シリンダー箱錠 [シリンダー箱錠]

1

項 目			品 質 ・ 性 能	備 考
材 料	握 り 玉		ステンレス製 SUS304 または同等品	
	レバーハンドル	アルミニウム合金製の場合	1. JIS H 5202 または JIS H 5302 若しくは同等品 2. 表面処理の場合は、JIS H 8602 による種類B	
		ステンレス製の場合	SUS304 または同等品	
	シ リ ン ダ ー カ ラ ー		ステンレス製 SUS304 または同等品	
	小 ね じ の 類		ステンレス製 SUS304、SUS305、XM7 または同等品	
品 質	外 観 ・ 機 能	錠・付属品の形状等	全体の形状が正しく、使用上有害な傷、す等の欠点のないこと。	
		操 作 性	円滑で、必要以上のゆるみ、がたつきなどがないこと。	
		各 部 の ば ね	弾力が適切であること。	
		シリンダーの機構	ピンタンプラーまたはロータリーディスクタンプラーとすること。	
		最 小 タンプラー数	6 本以上	
		バックセット	握 り 玉の場合：60mm 以上 レバーハンドルの場合：50mm 以上	
		デッドボルトの出寸法	17mm 以上	
		鍵 の 本 数	鍵付きのものは、3 個のかぎを付属していること。	
		キーシステム	マスターキー、グランドマスターキー、コンストラクションキーなどのキーシステムが構築できること。	
		付 属 品	錠には、取付け用ねじ類、必要な部品を付属していること。	
性 能	使用頻度による性能	ラッチボルトの開閉繰返し強度	ラッチボルトの開閉繰返し試験（40 万回）を行なった後、ハンドルでの開閉操作力およびラッチング力が試験前の開閉操作力およびラッチング力の 2 倍未満であり、かつ、ハンドルでの開扉操作およびラッチング動作に支障がないこと。	
		キーによるデッドボルトの施解錠繰返し強度	キーによるデッドボルトの施解錠繰返し試験（10 万回）を行なった後、試験前の回転トルクの 2 倍未満であり、施解錠操作に支障がなく、かつ、確実に施錠状態が維持されていること。	
		キーの拔差し繰返し強度	キーの拔差し繰返し試験（10 万回）を行なった後、キーの拔差しに要する力は 10N 以下であること。また、未使用の合鍵でシリンダーが回転でき、かつ、1 箇所 1 段差浅い刻みをもつ異なるキーでは、シリンダーが回転しないこと。ただし、設定キーコード内に 1 箇所 1 段差浅い刻みの異なるキーがない場合には、設定キーコード内の浅い刻みで一番近い刻みをもつ異なるキーを使用する。キーに加えるトルクは、150N・cm とすること。	

項 目			品 質 ・ 性 能	備 考
性能 (続き)	外力に対する性能	デッドボルトの押込強度	デッドボルトの押込試験 (10KN) を行なった後、荷重を除いたときのデッドボルトの寸法は8mm以上であること。ただし、荷重を除いたとき、作動の異常の有無は問わない。	
		デッドボルトの側圧強度	デッドボルトの側圧試験 (10KN) で荷重を加えた時に、加圧板がデッドボルトを通過しないこと。ただし、荷重を除いたとき、作動の異常の有無は問わない。	
		デッドボルトの押込強度 (衝撃荷重)	デッドボルトの押込試験 (58.8J) で衝撃荷重を加えたとき、解錠状態 (デッドボルトの突出量が8mm未満) にならないこと。ただし、荷重を除いたとき、作動の異常の有無は問わない。	
		デッドボルトの側圧強度 (衝撃荷重)	デッドボルトの側圧試験 (58.8J) で衝撃荷重を加えたとき、解錠状態 (加圧板がデッドボルトを通過した状態) にならないこと。ただし、荷重を除いたとき、作動の異常の有無は問わない。	
		ストライクの仕様	厚さ1.5mm以上のステンレス鋼製またはそれと同等以上の強度を持つもの。1) 注1)：枠類の厚さが1.5mm以上の場合は、適用しない。	
		トロヨケの仕様	厚さ1.6mm以上の鋼製の一体絞り、または、それと同等以上の強度をもつもの。2) 注2)：枠類の厚さが1.5mm以上の場合は、適用しない。	
	使用扉の質量に対する性能	ラッチボルトの側圧強度	ラッチボルトの側圧試験 (4KN) を行い、荷重を除いたとき、ハンドル操作およびラッチングに支障がないこと。	
	ハンドルの強度	レバーハンドルのねじり強度	レバーハンドルのねじり試験 (3.5KN・cm) を行なった後、トルクを除いたとき、レバーハンドル操作に支障がないこと。また施錠時レバーハンドルが固定される錠は、施錠状態が維持され、かつ、施解錠操作に支障がないこと。	
		握り玉のねじり強度	握り玉のねじり試験 (3KN・cm) を行なった後、トルクを除いたとき、握り玉操作に支障がないこと。また、施錠時握り玉が固定される錠は、施錠状態が維持され、かつ、施解錠操作に支障がないこと。	
		ハンドルの引張強度	ハンドルの引張試験 (2KN) を行なった後、荷重を除いたとき、ハンドル操作に支障がないこと。また、施錠時ハンドルが固定される錠は、施錠状態が維持され、かつ、施解錠操作に支障がないこと。	
		ハンドルの垂直荷重強度	ハンドルの垂直荷重試験 (2KN) を行なった後、荷重を除いたとき、ハンドル操作に支障がないこと。また、施錠時ハンドルが固定される錠は、施錠状態が維持され、かつ、施解錠操作に支障がないこと。	
	鍵 違 い	鍵 違 い 数	1.5万以上とすること。ただし、異なるキーウェイ形状であっても、共通のキーセクションが存在する場合は、有効鍵違い数とはみなさない。	
		同一タンブラーの使用数等	60%以下とすること。ただし、単列6本タンブラーにおいては、キーの同一刻みは、最大2連続までとすること。	

項 目			品 質 ・ 性 能		備 考		
性 能（続き）	耐 食 性 [付帯性能] 試験時間： 120 時間	見えがかり 部分のさびの 状 態	申請者の規定による。				
		施 解 錠 操 作	申請者の規定による。				
		開 閉 操 作	申請者の規定による。				
		施 解 錠 の 回 転 トルク	申請者の規定による。				
		開扉に要する ハンドルの 操 作 トルク	申請者の規定による。				
		操 作 力	申請者の規定による。				
		ラッチング力	申請者の規定による。				
	耐 じ ん 性 能 [付帯性能]	<table><tr><th>グレード2</th><th>グレード1</th></tr><tr><td>試験体 3 体すべてが、合鍵での 抜き差し力が 10N 以下および 回転トルクが 10N・cm 以下の 場合</td><td>左記の抜き差し力または回転 トルクのいずれかを、試験体 3 体中 1 体でも超えた場合</td></tr></table>		グレード2	グレード1	試験体 3 体すべてが、合鍵での 抜き差し力が 10N 以下および 回転トルクが 10N・cm 以下の 場合	左記の抜き差し力または回転 トルクのいずれかを、試験体 3 体中 1 体でも超えた場合
グレード2	グレード1						
試験体 3 体すべてが、合鍵での 抜き差し力が 10N 以下および 回転トルクが 10N・cm 以下の 場合	左記の抜き差し力または回転 トルクのいずれかを、試験体 3 体中 1 体でも超えた場合						
試験方法	1. ラッチボルトの開閉繰返し試験は、JIS A 1541-1 の「7.1.3 扉の開閉繰返し試験」による。 2. キーによるデッドボルトの施解錠繰返し試験は、JIS A 1541-1 の「7.1.1.1 キーによる施解錠繰返し試験」による。 3. キーの抜き差し繰返し試験は、JIS A 1541-1 の「7.1.2 シリンダーのキー抜き差し繰返し試験」による。 4. デッドボルトの押込試験は、JIS A 1541-1 の「7.2.1.1 デッドボルトの押込試験」による。 5. デッドボルトの側圧試験は、JIS A 1541-1 の「7.2.1.2 デッドボルトの側圧試験」による。 6. デッドボルトの押込試験（衝撃荷重）JIS A 1541-1 の「7.2.1.6 デッドボルトの押込試験（衝撃荷重）」による。 7. デッドボルトの側圧試験（衝撃荷重）JIS A 1541-1 の「7.2.1.7 デッドボルトの側圧試験（衝撃荷重）」による。 8. ラッチボルトの側圧試験は、JIS A 1541-1 の「7.2.2 ラッチボルトの側圧試験」による。 9. レバーハンドルのねじり試験は、JIS A 1541-1 の「7.2.3.1 ハンドルのねじり試験」による。 10. 握り玉のねじり試験は、JIS A 1541-1 の「7.2.3.1 ハンドルのねじり試験」による。 11. ハンドルの引張試験は、JIS A 1541-1 の「7.2.3.2 ハンドルの引張試験」による。 12. ハンドルの垂直荷重試験は、JIS A 1541-1 の「7.2.3.3 ハンドルの垂直荷重試験」による。 13. 耐食性試験は、JIS A 1541-1 の「7.3 耐食性試験」による。なお、試験時間は、120 時間とする。 14. 耐じん性試験は、JIS A 1541-1 の「7.6 シリンダーの耐じん性試験」による。なお、試験は、1 サイクル行う。						

評価基準の説明 【錠前類 ③シリンダー箱錠 [レバーハンドル] 】

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7年版16章8節に規定する建具用金物のうちのレバーハンドルとする。

2. 引用している規定

（1）標仕 令和7年版

（2）日本産業規格

- ・JIS A 1541-1（2016）「建築金物－錠－第1部：試験方法」
- ・JIS A 1541-2（2016）「建築金物－錠－第2部：実用性能項目に対するグレード及び表示方法」
- ・JIS H 5202（2010）「アルミニウム合金鋳物」
- ・JIS H 5302（2006）「アルミニウム合金ダイカスト」
- ・JIS H 8602（2010）「アルミニウム及びアルミニウム合金の陽極酸化塗装複合皮膜」

3. 令和6年度版からの主な改定点

- ・なし

4. その他

（1）赤字は、令和6年版からの改定箇所を示す。

評価基準

錠前類 ③シリンダー箱錠 [レバーハンドル]

項目			品質・性能	備考
材料	アルミニウム合金製		材質：JIS H 5202 または JIS H 5302 若しくは同等品 表面処理：JIS H 8602 による種類B	
	ステンレス製		SUS304 または同等品	
品質	外観・機能	レバーハンドル・付属品の形状等	全体の形状が正しく、使用上有害な傷、す等の欠点のないこと。	
		操作	円滑で、必要以上のゆるみ、がたつきなどがないこと。	
性能	ハンドルの強度	レバーハンドルのねじり強度	レバーハンドルのねじり試験 (3.5KN・cm) を行なった後、トルクを除いたとき、ハンドル操作に支障がないこと。また、施錠時ハンドルが固定される錠は、施錠状態が維持され、かつ、施解錠操作に支障がないこと。	
		レバーハンドルの引張強度	レバーハンドルの引張試験 (2KN) を行なった後、荷重を除いたとき、ハンドル操作に支障がないこと。また、施錠時ハンドルが固定される錠は、施錠状態が維持され、かつ、施解錠操作に支障がないこと。	
		レバーハンドルの垂直荷重強度	レバーハンドルの垂直荷重試験 (2KN) を行なった後、荷重を除いたとき、ハンドル操作に支障がないこと。また、施錠時ハンドルが固定される錠は、施錠状態が維持され、かつ、施解錠操作に支障がないこと。	
試験方法	1. レバーハンドルのねじり試験は、JIS A 1541-1 の「7.2.3.1 ハンドルのねじり試験」による。 2. レバーハンドルの引張試験は、JIS A 1541-1 の「7.2.3.2 ハンドルの引張試験」による。 3. レバーハンドルの垂直荷重試験は、JIS A 1541-1 の「7.2.3.3 ハンドルの垂直荷重試験」による。 4. レバーハンドルのみを製作している場合は実際にセットとなるシリンダー箱錠と一体で試験を行う。 5. ラッチボルトの開閉繰返し試験および側圧試験は、③シリンダー箱錠 [シリンダー箱錠] において性能評価を行う。			

評価基準の説明 【錠前類 ④シリンダー本締り錠】

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7年版16章8節に規定する建具用金物のうちのシリンダー本締り錠とする。

2. 引用している規定

- (1) 標仕 令和7年版
- (2) 日本産業規格

- ・ JIS A 1541-1 : 2016 「建築金物—錠—第1部：試験方法」
- ・ JIS A 1541-2 : 2016 「建築金物—錠—第2部：実用性能項目に対するグレード及び表示方法」
- ・ JIS H 8502 : 1999 「めっきの耐食性試験方法」
- ・ JIS Z 2371 : 2015 「塩水噴霧試験方法」

3. 令和6年度版からの主な改定

- ・ なし

4. その他

- (1) 「付帯性能」とは、評価項目ではないが、使用箇所等によっては、その性能が必要となるものをいう。
- (2) 「品質・性能」欄の“申請者の規定による。”とは、評価基準としての規定がないため、申請者の規定によることとする。なお、審査は、記入された申請者の規定について、社内規定等と照合して確認することとしている。
- (3) 赤字は、令和6年版からの改定箇所を示す。

評価基準

錠前類 ④シリンダー本締り錠

1

項目			品質・性能	備考
材料	シリンダーカラー		ステンレス製 SUS304 または同等品	
	小ねじの類		ステンレス製 SUS304、SUS305、XM7 または同等品	
品質	外観・機能	錠・付属品の形状	全体の形状が正しく、使用上有害な傷、す等の欠点のないこと。	
		操作性	円滑で、必要以上のゆるみ、がたつきなどがいないこと。	
		各部のばね	弾力が適切であること。	
		シリンダーの機構	ピンタンブラーまたはロータリーディスクタンブラーとすること。	
		最小タンブラー数	6本以上	
		デッドボルトの出寸法	17mm 以上	
		鍵の本数	鍵付きのものは、3個のかぎを付属していること。	
		キーシステム	マスターキー、グランドマスターキー、コンストラクションキーなどのキーシステムが構築できること。	
		付属品	錠には、取付け用ねじ類および必要な部品を付属していること。	
性能	使用頻度による性能	キーによるデッドボルトの施解錠繰返し強度	キーによるデッドボルトの施解錠繰返し試験（10万回）を行なった後、試験前の回転トルクの2倍未満であり、施解錠操作に支障がなく、かつ、確実に施錠状態が維持されていること。	
		キーの拔差し繰返し強度	キーの拔差し繰返し試験（10万回）を行なった後、キーの拔差しに要する力は10N以下であること。また、未使用の合鍵でシリンダーが回転でき、かつ、1箇所1段差浅い刻みをもつ異なるキーでは、シリンダーが回転しないこと。ただし、設定キーコード内に1箇所1段差浅い刻みの異なるキーがない場合には、設定キーコード内の浅い刻みで一番近い刻みをもつ異なるキーを使用する。キーに加えるトルクは、150N・cmとすること。	
	外力に対する性能	デッドボルトの押込強度	デッドボルトの押込試験（10kN）を行なった後、荷重を除いたときのデッドボルトの出寸法は8mm以上であること。	
		デッドボルトの側圧強度	デッドボルトの側圧試験（10kN）で荷重を加えた時に、加圧板がデッドボルトを通過しないこと	
		デッドボルトの押込強度（衝撃荷重）	デッドボルトの押込試験（58.8J）で衝撃荷重を加えたとき、解錠状態（デッドボルトの突出量が8mm未満）にならないこと。	
		デッドボルトの側圧強度（衝撃荷重）	デッドボルトの側圧試験（58.8J）で衝撃荷重を加えたとき、解錠状態（加圧板がデッドボルトを通過した状態）にならないこと。	

項 目			品 質 ・ 性 能		備 考		
性 能 (続 き)	外力に対する性能 (続 き)	ストライクの仕 様	厚さ 1.5mm 以上のステンレス製または同等以上の強度を持つもの。 1) 注 1) : 枠類の厚さが 1.5mm 以上の場合は、適用しない。				
		ト ロ ョ ケ の仕 様	厚さ 1.6mm 以上の鋼製の一体絞りとすること、または、それと同等以上の強度をもつもの。 2) 注 2) : 枠類の厚さが 1.5mm 以上の場合は、適用しない。				
	鍵 違 い	鍵 違 い 数	1.5 万以上とすること。ただし、異なるキーウェイ形状であっても、共通のキーセクションが存在する場合は、有効鍵違い数とみなさないものとする。				
		同一タンブラーの使用数等	同一タンブラーの使用数は、60%以下とすること。また、6 本タンブラーにおいては、キーの同一刻みは、最大 2 連続までとすること。				
	耐 食 性 [付帯性能] 試験時間： 120 時間	見えがかり部分のさびの状 態	申請者の規定による。				
		施 解 錠 操 作	申請者の規定による。				
		開 閉 操 作	申請者の規定による。				
		施 解 錠 の回 転 ト ル ク	申請者の規定による。				
		開扉に要するハンドルの操 作 ト ル ク	申請者の規定による。				
		操 作 力	申請者の規定による。				
		ラッチング力	申請者の規定による。				
	耐 じ ん 性 能 [付帯性能]	<table><tr><th>グレード2</th><th>グレード1</th></tr><tr><td>試験体 3 体すべてが、合鍵での抜き差し力が 10N 以下および回 転 ト ル ク が 10N ・ cm 以下の場 合</td><td>抜き差し力または回 転 ト ル ク のいずれかを、1 体でも超えた場 合</td></tr></table>		グレード2	グレード1	試験体 3 体すべてが、合鍵での抜き差し力が 10N 以下および回 転 ト ル ク が 10N ・ cm 以下の場 合	抜き差し力または回 転 ト ル ク のいずれかを、1 体でも超えた場 合
グレード2	グレード1						
試験体 3 体すべてが、合鍵での抜き差し力が 10N 以下および回 転 ト ル ク が 10N ・ cm 以下の場 合	抜き差し力または回 転 ト ル ク のいずれかを、1 体でも超えた場 合						
試験方法	1. キーによるデッドボルトの施解錠繰返し試験は、JIS A 1541-1 の「7.1.1.1 キーによる施解錠繰返し試験」による。 2. キーの抜き差し繰返し試験は、JIS A 1541-1 の「7.1.2 シリンダーのキー抜き差し繰返し試験」による。 3. デッドボルトの押込試験は、JIS A 1541-1 の「7.2.1.1 デッドボルトの押込試験」による。 4. デッドボルトの側圧試験は、JIS A 1541-1 の「7.2.1.2 デッドボルトの側圧試験」による。 5. デッドボルトの押込試験 (衝撃荷重) JIS A 1541-1 の「7.2.1.6 デッドボルトの押込試験 (衝撃荷重)」による。 6. デッドボルトの側圧試験 (衝撃荷重) JIS A 1541-1 の「7.2.1.7 デッドボルトの側圧試験 (衝撃荷重)」による。 7. 耐食性試験は、JIS A 1541-1 の「7.3 耐食性試験」による。なお、試験時間は、120 時間とする。 8. 耐じん性試験は、JIS A 1541-1 の「7.6 シリンダーの耐じん性試験」による。なお、試験は、1 サイクル行う。						