

## 합판 품질검사 관계 규정집

註 : 합판품질검사 관계 규정집이 제정 공포되었습니다. 이 규정집에 의거 합판품질 등을 입업시험장 주관으로 실시케 되었습니다. 회원 제외의 편의와 홍보를 위해 본 규정집을 2~3회 분할 게재코져 합니다. 많은 참고 되시길 바랍니다.

### 합판의 규격·품질검사이령

- 제 1 조(목적) 이 요령은 산림법(이하 "법"이라 한다) 제 53조 및 동법시행령 제 48조 규정에 의한 합판의 규격·품질검사에 대하여 필요한 사항을 규정함을 목적으로 한다.
- 제 2 조(적용대상) 이 요령의 적용을 받는 합판은 합판제조업자 또는 판매업자가 국내용으로 판매하는 합판(이하 "국내합판"이라 한다)과 외국으로 수출하는 합판(이하 "수출합판"이라 한다)에 대하여 적용한다.
- 제 3 조(용어의 정의) ①이 요령에서 "검사"라 함은 외관검사 및 이화학검사를 통칭하며 합판에 표시된 표지내용이 산림청장이 별도로 고시한 국내·수출합판의 규격 품질 및 검사기준(이하 "품질검사기준"이라 한다)에 일치되는지의 여부를 조사 확인 시험하는 행위를 말한다.
- ②이 요령에서 "합격"이라 함은 각 검사 항목별로 외관 및 이화학검사 결과가 품질검사기준에 미달되지 않고 본 요령에 의한 표지조건에 위배되지 않음을 말한다.
- ③이 요령에서 "인정공장"이라 함은 합판제조업자가 인정공장 심사기준에 의한 적합한 생산능력을 갖추고 합판검사기관의 지정을 받은 공장을 말한다.
- 제 4 조(품질표시) ①합판을 생산하는 자가 제품을 출고하고자 할 때에는 품질검사기준에 의하여 수종, 가공 및 용도, 치수, 집착성, 판면 및 결모양의 품질등급(이하 "품질내용"이라 한다) 및 제조자명("그 약호를 포함한다"이하 같다), 제조년월일과 그 산지를 표지하여야 한다.
- ②제 1항 규정에 의한 표지를 허위로 하여서는 아니되며 합판제조업자 또는 판매업자는 이를 제거하거나 변경하여서는 아니된다.
- ③제 1항 규정에 의한 품질표지 내용중 제조업자명

은 다른 제조업자와 동일하거나 유사하여서는 아니된다.

- 제 5 조(품질검사) ①산림청장은 입업시험장장(이하 "검사기관의 장"이라 한다)으로 하여금 합판제조업자 또는 판매업자에 대하여 법 제 53조 제 2항의 규정에 의거 국내합판과 수출합판에 대하여 품질검사기준에 의한 품질검사를 하게 할 수 있다.
- ②공업표준화법에 의한 한국공업규격(K.S) 표시제품과 인정공장에서 생산되는 제품은 품질검사를 면제할 수 있다. 다만, 인정공장에 대하여는 품질검사가 필요하다고 인정될 때에는 별도의 검사를 하게 하거나 인정공장 심사기준에 의하여 제조시설, 생산능력, 품질관리 상태를 확인점검을 하게 할 수 있다.
- ③제 1항 규정에 의한 품질검사는 외관검사와 이화학검사로 구분 실시하며 외관검사는 현장에서 이화학검사는 소정의 시료를 검사기관에 반입하여야 한다.
- 제 6 조(인정공장 지정) ①인정공장으로 지정을 받고자 하는 자는 "별표 1(合板認定工場審査基準)"에 규정된 인정공장 심사기준에 합당한 제조시설, 생산능력 및 품질관리 능력을 갖추고 검사기관의 장에게 지정을 받아야 한다.
- ②제 1항의 규정에 의하여 인정공장으로 지정을 받고자 하는 자는 "별지 제 1호"서식에 의한 인정공장 지정신청서를 검사기관의 장에게 제출하여야 한다.
- ③검사기관의 장은 제 2항의 규정에 의하여 인정공장 지정 신청서를 접수한 때에는 현지를 확인하고 업무규정에서 별도로 정하는 심사위원회의 심사를 거쳐 지정여부를 결정하여 신청인에게 통지하여야 한다.
- 제 7 조(인정공장 해제) 검사기관의 장은 인정공장으로 지정받은 합판제조업자에 대하여 다음 각호

의 사유가 발생하였을 때에는 심사위원의 심사를 거쳐 이를 해제하여야 한다.

1. 지정업체가 1년이상 휴업 또는 폐업하였을 때
2. 지정업체에 대하여 제조시설, 생산능력, 품질관리 상태를 확인 점검한 결과 2회이상 불합격되었을 때

제 8조(인정공장에 대한 품질검사) ①인정공장으로 지정받은 자는 품질검사기준에 의하여 자체검사를 실시하여 합격품에 한하여 국내합판 및 수출합판으로 판매한다. 다만, 불합격품에 대하여는 불합격 요인에 대한 내역을 명시하고 불합격품임을 명확히 표시한 후 내수용으로 판매할 수 있다.

②검사기관의 장은 제 6조의 규정에 의하여 인정공장으로 지정받은 자에 대하여 검사하고자 할 때에는 생산공장에서 검사시료를 채취하여 품질검사기준에 의하여 생산하고 있는지의 여부를 검사할 수 있다.

제 9조(비 인정공장에 대한 품질검사) ① 비인정공장에서 생산되는 합판은 품질검사기준에 의하여 자체검사를 실시하여 합격품에 한하여 국내합판 및 수출합판으로 판매한다. 다만, 불합격품에 대하여는 불합격 요인에 대한 내역을 명시하고 불합격품임을 명확히 표시한 후 내수용으로 판매할 수 있다.

②검사기관의 장은 비인정공장에 대하여 년1회이상 국내합판에 대하여는 공장 참고 또는 시중에서 수거하여 품질검사 기준에 의하여 생산하고 있는지의 여부를 검사할 수 있으며, 수출용 합판에 대하여는 생산공장에서 검사시료를 채취하여 품질검사기준에 의하여 생산하고 있는지의 여부를 검사할 수 있다.

제 9조의 1(수출용 합판의 임의검사) ①수출용 합판에 대하여는 임의의 검사신청이 있을 때에는 검사기관의 장은 품질검사 기준에 의거 검사하여야 한다. 다만, 수요자가 요구하는 규격이 따로 있을 때에는 품질검사 기준에 불구하고 요구 규격에 의해 검사수출할 수 있다.

②제 1항의 규정에 의하여 수출용 합판에 대하여 검사를 받고자 하는 자는 "별지 제 2호" 서식에 의거 검사기관의 장에게 신청하여야 한다.

제 10조(심사결과의 통지) 검사기관의 장은 본 요령에 의하여 검사를 실시하였을 때에는 그 결과물 당해 합판의 제조업자 또는 판매업자에게 "별지 제 3호" 서식에 의하여 통지하여야 한다.

제 11조(재검사 및 이의신청) ①제 5조의 규정에 의

한 품질검사 결과에 대하여 이의가 있는 자는 당초 검사받은 룻트의 합판은 재검사시까지 보관한다는 확인증을 검사원에게 제출하고 제 10조의 규정에 의한 검사결과를 통지받은 날로부터 10일 이내 별지 제 4호 서식에 의한 재검사 신청서에 의하여 검사기관의 장에게 신청하여야 한다.

②검사기관의 장은 재검사 신청을 받았을 때에는 지체없이 재검사하여 그 결과를 신청인에게 통지하여야 한다.

제 12조(검사대상 지역등) ①시중검사 시료채취 지역은 서울특별시, 직할시 및 각 도청소재지로 한다. ②검사개소는 각 지역별로 2개소 이상으로 하며 제조자 또는 품목이 중복되지 않도록 임의 조정하여 선정할 수 있다.

제 13조(검사기관 및 검사원의 자격) ①합판의 검사기관은 임업시험장으로 한다.

②검사원은 검사기관의 소속 공무원중에서 임업에 5년이상 경력이 있는 자로서 검사기관의 장이 임명한다.

③검사원은 검사원증을 휴대하고 이를 관계인에게 제시하여야 한다.

제 14조(시료채취) ①검사용 시료는 품질검사기준에 정한 소정량을 무작위 추출하며, 외관 검사완료된 시료중에서 이화학검사 시료를 추출한다.

②인정공장의 검사용 시료는 당해공장 부담으로 하고, 비 인정공장의 임의신청에 의한 검사용 시료는 신청인의 부담으로 하며, 공장 참고 또는 시중 수거검사용 시료는 유상 채취함을 원칙으로 하되 그 대금 정산은 대리점 출고가격(공장검사 시료는 공장도 가격)으로 하며 대금 정산은 후불로 한다.

다만, 임의신청에 의한 이화학 검사용 시료는 신청자가 검사기관까지 운반한다.

제 15조(판매금지등) ①산림청장은 합판제조업자 또는 판매업자가 제 4조의 규정에 의한 품질표시를 하지 아니하거나 품질내용을 사실과 다르게 표시하여 판매할 때에는 일정한 기간내에 품질표지를 할 것을 명할 수 있다.

②제 1항의 규정에 의한 품질표시를 하지 아니한 합판 또는 사실과 다르게 표시한 합판은 판매 또는 판매를 위한 진열금지를 명할 수 있다.

③산림청장은 품질검사기준에 합격하지 아니한 합판에 대하여 불합격품임을 표시하지 아니하고 판매 또는 판매를 위한 진열을 하고 있을 때에는 당해 합판의 제조업자 또는 판매업자에게 일정한 기간을 정하여 폐기 또는 수거를 명할 수 있다.

제 16 조 (판매금지 해제등) 산림청장은 제 15 조의 규정에 의하여 판매금지등 조치를 한 후 금지요건이 소멸된 때에는 판매금지 등의 조치를 해제하여야 한다.

제 17 조 (업무규정) ① 검사기관의 장은 품질검사업무에 관한 규정(이하 "업무규정"이라 한다)을 정하여 산림청장의 승인을 얻어야 한다. 이를 변경하고자 할 때에도 또한 같다.

② 검사기관의 장은 인정공장 지정 및 해제, 합판품질검사 실적상황을 익년 1월 15일까지 보고하여야 한다.

**부 칙**

① 이 요령은 1983년 7월 1일부터 시행한다.

② 이 요령 시행이전에 생산된 합판에 대하여는 본 요령을 적용하지 아니한다.

[ 별지 제 1 호서식 ]

인정 공장 지정 신청서						처리기간 30 일
신청인	상 호					
	주 소		주민등록번호			
	성 명		전 화 번 호			
인정 공장 으로 지정 받고자 하는 품목	종 류	형상 및 치수	접착성	제조법	상품명	

합판의 규격·품질검사요령 제 6 조 제 2 항의 규정에 의하여 인정공장으로 지정받고자 신청합니다.

년 월 일  
신청인 ㉞

검사기관의 장 귀하

구 비 서 류

1. 공장약도 및 기계기구 설치상황
2. 기구 및 인원
3. 품질관리 조직도
4. 품질관리기준 및 품질관리 상황
5. 작업표준 또는 작업기준
6. 품질관리 담당자 이력서
7. 과거 1년간 생산실적 및 금후 1년간 생산계획
8. 기타 필요한 서류

수수료  
없 음

[ 별지 제 2 호서식 ]

합 판 검 사 신 청 서						처리기간 15 일
신청인	상 호					
	주 소		주민등록번호			
	성 명		전 화 번 호			
검 사 받 고 자 는 품 목	종 류	형상 및 치수	접착성	검사를 받 고 자 는 급 등	검사 예 정 수량	제조회 사 및 상품명

합판의 규격·품질검사요령 제 9 조 제 4 항의 규정에 의하여 검사를 신청합니다.

년 월 일  
신청인 ㉞

검사기관의 장 귀하

구 비 서 류

1. 신용장 또는 계약서 사본
2. 수출허가(승인)서 (E/L) 사본
3. 송장 ( Invoice ) 사본
4. 기타 필요한 서류

수수료  
있 음

[ 별지 제 3 호서식 ]

합 판 품 질 검 사 결 과 통 지 서					
신청인	상 호				
	주 소		주민등록번호		
	성 명		전 화 번 호		
검 사 결 과 내 용					
검사품명	규 격	수 량	성 적	판 정	비 고

품질검사 결과에 대하여 위의 내용과 같이 판정 되었음을 합판의 규격·품질검사 요령 제 10 조의 규정에 의하여 통지합니다.

년 월 일

임업시험장장 ㉞

[별지 제4호서식]

재 검사 신청서			처리기간 15일
신청인	상 호		주민등록번호
	주 소		
검사 상품	성 명		(전화번호)
	품 명		규 격
신청이유	수 량		검 사년월일
	합판의 규격·품질검사 요령 제 11조 규정에 의하여 재검사 신청합니다.		
년 월 일 신청인 ꉂ 귀 하			
구비서류 : 없음.			수수로 있음

의 종류별로 성능조건이 맞는 해당 기계기구를 갖출것.  
 개 보통합판을 제조하는 경우

기계기구	조 직
단판절삭기	단판의 두께 범위가 5매(1매당 무작위측정) 평균치에 대하여 다음 기준이내로 절삭될 수 있는 것. • 2.5 mm미만 : 1 mm마다 ±0.1 mm • 2.5 mm이상 : 3 mm미만 : 1 mm 마다 ±0.06 mm • 3 mm이상 : ±0.15 mm
단판건조기	단판을 연속적으로 자동건조할 수 있고 각단의 함수율(1단에 있어서 10매(1매당 3점측정)평균)의 차이가 총평균(3단인 경우 30매 평균)의 ±35% 이내로 건조될 수 있는 것.
접착제도포기	폭 30 cm, 길이 60 cm의 단판 3매를 작성하여 중량을 측정한 후 3매의 시료를 동시에 도포기의 양단 및 중앙으로 통과시킨 후 즉시 중량을 측정하여 30 cm당 도포량을 산출하여 각매의 도포량차가 3매의 평균치에 대하여 ±5% 이내로 도포될 수 있는 것.
합판용 열압기	각단의 열판온도를 측정된 결과 각 열판의 온도차이가 7℃이내이고 자동가압장치기 되어 있는 것.
다블사이사 또는 다블쏘	시료합판 10매를 무작위 추출하여 합판의 표면 또는 이면을 서로 맞대어 한면을 정확하게 맞춘 후 다른면을 측정된 결과 그 차이가 3 mm이내로 전달될 수 있는 것.
스크레바 또는 연마기	시료합판 10매를 무작위 추출하여 판면을 검사한 결과 각매의 표면에 뚜렷한 줄무늬 및 얼룩무늬가 없고 평활하게 마무리 될 수 있는 것.
갱립쏘(럼버코어합판을 제조하는 경우에만)	시료 스트립스 10매를 무작위 추출하여 합판을 제조했을 때 그 차이가 총평균의 ±2%의 범위이내로 스트립스가 제조될 수 있는 것.
대패판(럼버코어합판을 제조하는 경우에만)	스트립스 10매를 무작위 추출하여 재면을 손으로 가볍게 문질러 보아 거칠음이 없고 평활한 촉감이 느껴질 수 있도록 절삭되는 것.

1. 제조·보관 및 품질관리를 위한 시설

가. 제조시설

(1) 작업장

시설비를 수용하고 작업을 하는데 지장이 없는 넓이(선별장의 경우에는 제조합판의 종류별로 5로트 이상 쌓을 수 있고 로트주위의 간격이 1 m이상 될것)와 제조합판의 종류별로 다음의 밝기를 갖출것.

종 류	밝 기	
보통합판	기계조작장(기계설치장소)	50 룩스이상
	선별장(검사대)	100 룩스이상
특수합판	재료보관실	100 룩스이상
	작업대	200 룩스이상
	선별장	300 룩스이상

(2) 인공건조실(럼버코어 합판을 제조하는 경우에만)

균일하게 건조되는 설비를 갖출것.

(3) 기계기구는 균형된 능력을 갖고 연속하여 대량생산 가능한 것으로 다음과 같이 제조합판

기계기구	조 건
엿지구루아 또는 폼포저(폼버코어합판을 제조하는 경우에 한함)	자동가압장치가 부착된 것으로 각매의 도포량의 차이가 30cm당 시료스 트립스 3매의 평균치에 대하여 ± 5g 이내로 될 수 있는 것.
무취·방충·난연처리설비(무취·방충·난연합판을 제조하는 경우에 한함)	무취·방충·난연처리를 하는데 필요한 침지, 압입, 도장등 기타의 설비를 갖추고 있는 것.

(나) 특수합판을 제조하는 경우  
1. 천연무늬 단판화장합판

기계기구	조 건
3차제 도포기	폭 30cm, 길이 60cm의 대판을 3매 작성하여 중량을 측정한 후 3매의 시료를 동시에 도포기 양단 및 중앙으로 통과시킨 후 즉시 중량을 측정하여 30cm당 도포량을 산출하여 각매의 최대차가 4g 이하로 도포될 수 있는 것.
합판용 열압기	각단의 열판온도를 측정한 결과 각 열판의 온도차가 7℃ 이내이고 자동가압장치가 되어 있는 것.
절 단 기	시료합판 10매를 무작위 추출하여 합판의 표면 또는 이면을 서로 맞대어 한면을 정확하게 맞춘 후 다른면을 측정한 결과 그 차이가 3mm 이내로 절단될 수 있는 것.
연 마 기	시료합판 10매를 무작위 추출하여 표면을 손으로 가볍게 문질러 보아 거칠음이 없고 평활한 촉감이 느껴질 수 있도록 마무리 상태가 양호하게 될 수 있는 것.

2. 특수가공화장합판  
o 수지합침지 열압경화법

기계기구	조 건
------	-----

수지제조장치 또는 저장장치 (수지합침지의 제조를 할 경우에 한함)	용해, 반응, 농축, 저장등이 완전히 될 수 있는것.
수지합침지(수지합침지의 제조를 할 경우에 한함)	수지를 균일하게 합침시킬 수 있고 합침후 건조가 균일하게 될 수 있는 것.
열경화성 수지 합판 오버레이 용 열압기	각열판의 온도를 측정된 결과 각 열판의 온도차이가 5℃ 이내이고 자동가압장치가 되어 있는 것.
다블사이더 또는 다블쏘	시료합판 10매를 무작위 추출하여 합판의 표면 또는 이면을 서로 맞대어 한면을 정확하게 맞춘후 다른 면을 측정된 결과 그 차이가 3mm 이내로 절단될 수 있는 것.

o 수지가열경화법

기계기구	조 건
수지조합장치	수지, 촉매, 경화제등이 작업표준에 따라서 균일하게 조합 교반되고 점도, PH 및 색상이 품질관리기준과 같이 안정되며 또한 계량장치 및 계측장치가 있는 것.
페이피 오버레이 접착제 도포기	폭 30cm, 길이 60cm의 대판을 3매 작성하여 중량을 측정한 후 3매의 시료를 동시에 도포기 양단 및 중앙으로 통과시킨 후 즉시 중량을 측정하여 30cm당 도포량을 산출하여 각매의 도포량 최대차가 2g 이하로 도포될 수 있는 것.
화장지압체접착장치	온도, 압력등이 균일하게 되어야 하며 화장지를 완전히 눌러 접착시킬 수 있는 것
홀로코타, 로라코타 또는 스프레코타(필름 또는 세로판법에 의해 도료를 도포할 경우 3개소는 시료합판을 절단하여 측정하는 제외함)	시료합판 2매를 무작위 추출하여 각시료에서 아래 그림과 같이 9개소를 선정하여 무제로 두께를 측정하여 품질관리 기준에 정한 범위내로 코팅될 수 있는것. 이때 대각선상의 3개소는 시료합판을 절단하여 측정한다.

기계기구	조	건
가열경화장치	수지를 균일하게 가열경화시킬 수 있고 온도조정 및 점점이 가능하며 작업표준에 따라서 온도가 정확하게 유지될 수 있는 것.	
다이블싸이다 또는 다블쏘	시료합판 10매를 무작위 추출하여 합판의 표면 또는 이면을 서로 맞대어 한변을 정확하게 맞춘후 다른 변을 측정한 결과 그 차이가 3mm 이내로 절단될 수 있는 것.	
연마기 (연마를 하는 경우에 한함)	시료합판 10매를 무작위 추출하여 표면을 손으로 가볍게 문질러 보아 거칠음이 없고 평활한 촉감이 느껴질 수 있도록 마무리 상태가 양호하게 될 수 있는 것.	
광택기 (광택을 낼 경우에 한함)	수지면의 광택마무리가 균일하게 될 수 있는 것.	

○ 가 압 법

기계기구	조	건
접착제도포기	폭 30cm, 길이 60cm의 대판을 3매 작성하여 중량을 측정한 후 3매의 시료를 동시에 도포기 양단 및 중앙으로 통과시킨 후 즉시 중량을 측정하여 30cm당 도포량을 산출하여 각매의 도포량 최대차가 2g 이하로 도포될 수 있는 것.	
압착접착장치	온도, 압력등이 균일하게 되어야 하며 압력이 완전하게 될 수 있는 것.	
다블싸이다 또는 다블쏘	시료합판 10매를 무작위 추출하여 합판의 표면 또는 이면을 서로 맞대어 한변을 정확하게 맞춘후 다른 변을 측정한 결과 그 차이가 3mm 이내로 절단될 수 있는 것.	

○ 인쇄법 및 도장법

기계기구	조	건
눈막음기(눈막음을 할 경우에 한함)	시료합판 10매를 무작위 추출하여 육안으로 판단하여 균일하게 눈막음이 될 수 있는 것.	
밀칠 도장기	시료합판 10매를 무작위 추출하여 도장면을 육안 및 촉감에 의하여 판단할 때 도장이 균일하게 되고 평활하게 될 수 있는 것.	
인쇄기(인쇄법에 의하여 제조할 경우에 한함)	시료합판 10매를 무작위 추출하여 인쇄상태를 육안으로 판단할 때 전체적으로 균일하게 되고 자동으로 인쇄될 수 있는 것.	
마무리 도장기	시료합판 10매를 무작위 추출하여 도장면을 육안 및 촉감에 의하여 판단할 때 도장이 균일하게 되고 평활하게 될 수 있는 것.	
전조장치	경화를 균일하게 할 수 있고 온도조정 및 점점이 가능하며 작업표준에 따라서 온도가 정확하게 유지될 수 있는 것.	

나. 보관시설

원·부재료 및 제품을 보관할 수 있는 적당한 넓이를 가지고 원·부재료 및 제품의 보존될 수 있는 설비 및 시설을 갖추고 있는 것.

다. 품질관리시설

다음의 기계기구를 갖추고 적당한 넓이의 시설이 있을 것.

(1) 보통합판을 제조하는 경우

기계기구	조	건
인장시험기	하중속도가 600kg/분 이하로 조정 가능한 것.	
항온수조	자동교반장치가 부착된 것으로 온도차가 ±3℃ 이내로 조정 가능한 것.	
항온건조기	자동적으로 온도가 ±3℃ 이내로 조정 가능한 것.	
마이크로메타, 다이알게지 및 캘리파	마이크로메타 및 다이알게지는 0.01mm 측정 가능하고 캘리파는 0.05mm 측정 가능한 것.	
천칭	1g - 1kg 이상 평량가능한 것 및 0.1 평량가능한 것.	

기계기구	조 건
전기식수분계	7 - 25 % 측정 가능한 것.
PH 측정 용구 (수소이온 농도 측정지도 가함)	PH 1-14 측정 가능한 것.
휨강성시험장치(콘크리트형틀용합판을 제조하는 경우에 한함)	별도 고시한 국내·수출합판의 규격·품질 및 검사기준에 의한 콘크리트형틀용 시험이 가능한 것.
휨강도시험기(구조용 합판을 제조하는 경우에 한함)	하중속도가 매분 150 kg/cm 이하로 조정 가능한 것.
압축강도시험기(구조용 합판을 제조하는 경우에 한함)	하중속도가 매분 100 kg/cm 이하로 조정 가능한 것.
가열로 시이스 열전대, 깨스압력조정기, 집연상, 광량측정장치, 전자광식자동평형 기록온도계(난연합판을 제조하는 경우에 한함)	별도 고시한 국내·수출합판의 규격·품질 및 검사기준에 의한 난연합판의 난연성시험이 가능한 것.

(2) 특수합판을 제조하는 경우

기계기구	조 건
항온수조	자동교반장치가 부착된 것으로 온도차가 ±3℃ 이내로 조정 가능한 것.
항온건조기	최고온도 150℃ 이상 가열할 수 있고 또한 온도차가 ±3℃ 이내로 자동적으로 조정 가능한 것.
저온항온기	온도가 -20°±3℃ 이내로 자동조정 가능한 것.
평면인장시험기(특수가공 화장합판을 제조하는 경우)	하중속도가 600kg/분 이하로 조정 가능한 것.

퇴색시험기(특수가공 화장합판을 제조하는 경우에 한함)	입력 400W, 파장 3,000 Å 이상 내부 발광관이 석영재로 된 퇴색시험용 수은등을 갖추고 시험편과 수은등과의 거리를 300mm로 조정 가능하고 매분 2.5회전 속도로 회전 가능한 것.
굽기경도시험기(특수가공 화장합판을 제조하는 경우에 한함)	하중량을 최저 20g 측정할 수 있고 또한 10g 단위의 중량이 가능한 것.
마모시험기(특수가공 화장합판 및 마루판용 합판을 제조하는 경우에 한함)	별도 고시한 국내·수출합판의 규격·품질 및 검사기준에 의한 특수가공 화장합판 및 마루판용합판의 마모시험이 가능한 것.
충격시험기(특수가공 화장합판을 제조하는 경우에 한함)	별도 고시한 국내·수출합판의 규격·품질 및 검사기준에 의한 특수가공 화장합판의 충격시험이 가능한 것.
화학천칭(특수가공 화장합판을 제조하는 경우에 한함)	0.001g 평량 가능한 것.
천 평(특수가공 화장합판을 제조하는 경우에 한함)	1g 평량 가능하고 1kg 이상 평량 가능한 것 및 0.1g 평량 가능한 것.
휨강성시험장치(마루판용 합판을 제조하는 경우에 한함)	별도 고시한 국내·수출합판의 규격품질 및 검사기준에 의한 마루판용합판의 휨강한성이 가능한 것.
PH 측정용구(수소이온 측정용 지도가함)	PH 1-14 까지 측정 가능한 것.
점 도 계	3 - 150 보야스 측정 가능하고 오차가 ±3% 이내일 것.
전기식 수분계	7 - 25 % 측정 가능한 것.
가열로, 시이스 열전대, 깨스압력조정기, 집연상, 광량측정장치, 전자광식자동평형 기록온도계(난연합판을 제조하는 경우에 한함)	별도 고시한 국내·수출합판의 규격·품질 및 검사기준에 의한 난연합판의 난연성 시험이 가능한 것.

2. 품질관리 조직 및 자격

가. 품질관리조직

품질관리 부분은 제조부분 및 영업부분에서 조직 및 권한이 독립되어 있을 것.

나. 품질관리기준

원재료 및 제품과 더불어 각 제조공정에 대해서 품질관리에 관한 적절한 기준이 정해져 있을 것.

다. 품질관리상황

"내"항의 규정에 의한 기준에 의거 품질관리를 실시하고 그 기록을 관리 보존하고 있을 것.

라. 품질관리자의 자격

(1) 품질관리 담당자

품질관리를 담당하는 자는 다음 각호 1에 해당하는 자로 한다.

- ㉠ 교육법에 의한 전문대학, 입학, 임학, 임산학 및 이공계학과 졸업자 또는 이와 동등한 자격이 있다고 인정되는 자와 국가기술자격법에 의한 임산가공기사, 2급이상 자격을 취득한 자로써 합판의 제조 또는 시험연구업무

에 1년이상 종사한 자.

㉡ 합판의 제조 또는 시험연구업무에 3년이상 종사한자.

(2) 판면품질검사 담당자

판면품질검사 담당자는 다음 각호 1에 해당하는 자로 한다.

㉠ 합판선별업무에 1년이상 종사한 경험이 있는자.

㉡ 검사기관에서 행하는 판면품질검사 연수에서 기술을 습득한자.

마. 품질관리 인원

품질관리담당자는 생산품목의 공정관리와 품질 목표 달성에 지장이 없는 인원이라야 하며 다음을 표준으로 한다.

㉠ 종업원수 100명 이하는 2% 이상

㉡ " 200명 초과 500명 이하는 1.5% 이상

㉢ 종업원수 500명 초과시는 1%이상(단 최소 8명) (다음호에 계속)