



# TIMBER PRODUCTS INSPECTION

## NORMAS DE PROCEDIMIENTOS DE CONTROL DE CALIDAD

### PROGRAMA WPM/ HT

Revisión 3.0





**TIMBER  
PRODUCTS  
INSPECTION**

NOMBRE DE LOCAL: \_\_\_\_\_

UBICACION: \_\_\_\_\_

LOCAL #: \_\_\_\_\_

FECHA: \_\_\_\_\_

**PAGINA DE PROCEDIMIENTO DE CONTROL DE CALIDAD**

Esto es un documento controlado y entregado por Timber Products Inspection, Inc., y reemplazará todos los documentos con el mismo número de documento con una revisión menor. Este documento no se puede cambiar en absoluto al menos que esté de acuerdo con el sistema de control de calidad de Timber Products Inspection.

REVISION	FECHA	DESCRIPCION DE MODIFICACION	AUTOR
3.0	08/17/07	<b>ARTICULO III.</b> Fabricas Recibiendo Madera HT  <b>Sección 4.01</b> Licencia de Marca TP <b>Sección 4.02</b> Asignación Marca Permanente  <b>ARTICULO V.</b> Recibo de WPM Previamente Marcado  <b>ARTICULO VI.</b> Personal de Control de Calidad	BCS
Addenda			
Addenda			
Addenda			

- Todo cambio necesita ser autorizado por Timber Products Inspection, Inc.
- Envíe todos los cambios en escrito a [bsmalley@tpinspection.com](mailto:bsmalley@tpinspection.com) o por FAX a 678-374-4450
- Cambios no han sido aprobados al menos que reciban la firma del Gerente del Programa de WPM o sea escrito en papel membreteado de TP (de origen de TP)

Rep de Local: \_\_\_\_\_ Rep de TP: \_\_\_\_\_



**TIMBER  
PRODUCTS  
INSPECTION**

Los procedimientos mencionados abajo han sido desarrollados para asegurar que el material de madera para empaquetar (WPM) se esta fabricando de acuerdo con el International Plant Protection Convention's (IPPC) Guidelines for Regulating Wood Packaging Material in International Trade. Estos procedimientos también están en conforme con el American Lumber Standard Committee's (ALSC) Enforcement Regulations for Word Packaging Material.

*NOTA: Estos procedimientos necesitan mantenerse en los archivos y estar fácilmente disponibles cuando se los pidan los representantes de Timber Products Inspection o del American Lumber Standard Committee.*

**Iniciales:**

**MGR QC1 QC2**

**ARTICULO I. REGISTROS DEL LOCAL**

**Sección 1.01** Se exige que el fabricante mantenga un método de archivar para ambos materiales HT entrando y como de WPM/HT saliendo con las marcas apropiadas.

\_\_\_\_\_

(a) La medida de superficie o longitud expresada en pies de material con la marca HT entrando por una agencia aprobada y acreditada por el ALSC Board of Review debe de ser registrado por cada mes.

\_\_\_\_\_

(i) Conocimiento de embarques relacionados con la compra de material HT deben de mantenerse para propósitos de verificación.

\_\_\_\_\_

(b) Cargamentos de WPM saliendo con la marca IPPC necesitan ser registrado según medida de superficie o longitud expresada en pies (BF) por cada mes. Tablas de madera cortadas, boletos de embarque, o la cuenta de inventario residual relacionado con este material también debe de mantenerse para propósitos de verificación.

\_\_\_\_\_

**Sección 1.02** El volumen y la clase de material HT comprado necesita probarse adecuado cuando se revisan los documentos para justificar el volumen y las clases de WPM que se están fabricando y marcando.

\_\_\_\_\_

**Sección 1.03** Estos registros se necesitan mantener por lo menos dos años y necesitan hacerse disponibles al personal de TP o al representante de ALSC para revisar durante cada inspección.

\_\_\_\_\_

**ARTICULO II. LOCALES CON HORNOS/CAMARAS DE CALOR**

**Sección 2.01** Fabricas utilizando hornos/cámaras de calor para tratar con calor a WPM fabricado de madera que no sea recibido como HT será permitido el aplicar la marca IPPC a su paquete si el horno/cámara de calor que se esta utilizando ES aprobado por Timber Products Inspection.

\_\_\_\_\_

**Sección 2.02** Estas unidades necesitan ser manejadas por uno de los métodos mencionados abajo:

\_\_\_\_\_

(a) Termopares que leen una temperatura directa de núcleos – El número de termopares y su ubicación deben determinarse por el fabricante del horno/cámara de calor y/o un representante de Timber Products Inspection

\_\_\_\_\_



**TIMBER  
PRODUCTS  
INSPECTION**

- (i) Agujeros del termopar necesitan ser sellados (aislar con calor) a la circunferencia de la sonda \_\_\_\_\_
- (b) Tablas de horno proveídos por Timber Products Inspection – Fabricadas utilizando temperaturas de blanco bajo 160 grados Fahrenheit necesitan tener equipo de sensor de calor que sea verificado por lo menos una vez al año por un representante de Timber Products Inspection \_\_\_\_\_

**Sección 2.03** La siguiente documentación necesita ser registrado (y mantenido por no menos de dos años) para el WPM que es fabricado de esta manera: \_\_\_\_\_

- (a) Una tabla o gráfica para cada carga que muestra tiempo actual y temperatura alcanzado durante el proceso \_\_\_\_\_
- (b) La cantidad de WPM tratado con calor por cada carga junto con la medida de superficie o longitud expresada en pies asociados \_\_\_\_\_

**Sección 2.04** Fabricas en esta situación no se le exigen documentar madera que no sea HT que se utilice en la construcción de estos productos. \_\_\_\_\_

**ARTICULO III. LOCALES RECIBIENDO MADERA HT**

**Sección 3.01** Madera HT entrando será marcada para incluir un mínimo de lo siguiente: \_\_\_\_\_

- (a) Denominación completa y legible de “HT” \_\_\_\_\_
- (b) Símbolo de identificación completa, logo o nombre de agencia acreditada por ALSC \_\_\_\_\_
- (c) Número de identificación de local o nombre completo y legible \_\_\_\_\_

**Sección 3.02** Madera de HT entrando se mantendrá separada de madera que no es HT \_\_\_\_\_

**ARTICULO IV. FABRICANDO/MARCANDO**

**Sección 4.01** TP autoriza es uso y aplicación de sus marcas a productos de madera para empaquetar fabricados por esta fabrica que cumplan los requisitos \_\_\_\_\_

- (a) Todas las marcas de TP necesitan ser entregadas y aprobadas por la oficina de TP antes de usar \_\_\_\_\_

**Sección 4.02** Marcas de TP son asignadas permanentemente a la dirección física del contrato. Todas las otras ubicaciones necesitan ser contratadas aparte sin importar lo cerca que sea del dueño de la licencia original. \_\_\_\_\_

**Sección 4.03** Madera HT que sea fabricada de nuevo de madera que sea marcada apropiadamente y documentado HT igual que madera HT que ha sido tratado por un horno/cámara de calor aprobado necesita ser marcado un mínimo de una vez con la marca de Madera HT que le corresponde. \_\_\_\_\_



**TIMBER  
PRODUCTS  
INSPECTION**

**Sección 4.04** WPM que sea fabricado y marcado apropiadamente y documentado Madera HT igual que WPM que ha sido tratado por un horno/cámara de calor aprobado necesita ser marcado un mínimo de dos veces con la marca IPPC que le corresponde.

\_\_\_\_\_

**Sección 4.05** Material De Embalaje Para Proteger La Carga fabricada con madera marcada y documentado HT igual que Material De Embalaje Para Proteger La Carga que ha sido tratado por un horno/cámara de calor aprobado necesita ser marcado un mínimo de una vez con la marca IPPC Dunnage correspondiente.

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

**Sección 4.06** Marcas necesitan ser claras y legibles en el producto completo.

**Sección 4.07** El uso de rojo y/o colores de tinta anaranjados junto con la marca de IPPC es prohibido

\_\_\_\_\_

**ARTICULO V. RECIBIR WPM MARCADA ANTERIORMENTE CON IPPC**

**Sección 5.01** Si los suscritores de TP reemplazan componentes de WPM marcado anteriormente con IPPC, el suscriptor necesita tachar todas las marcas ISPM 15 previas (independientemente de uso futuro – domestico o internacional).

\_\_\_\_\_

- (a) Tachar significa hacer que la marca aprobada no se pueda leer o que obviamente no sea aplicable. Ejemplos de tachar la marca o el sello incluyen, pero no estan limitado a lijando o abrasion, sobre-sellando con tinta opaco indeleble o pintura aplicada a un bloque solido, sello multiple 'x' o otra manera de sobre-marcas con tinta o pintura opaco indeleble. Marcando por la manera aprobada con una tinta semi-transparente, pintura, o crayon que permite visibilidad completa, aunque visibilidad reducida de la marca o sello aprobado no constituye tachar.

\_\_\_\_\_

**ARTICULO VI. PERSONAL DE CONTROL DE CALIDAD**

**Sección 6.01** Un empleado entrenado adecuadamente será asignado para implementar estos procedimientos de control de calidad, incluyendo:

\_\_\_\_\_

- (a) Entrenar todo personal relacionado con los Procedimientos de Control de Calidad
- (b) Vigilar el registro de medida de superficie o longitud expresada en pies entrando y saliendo
- (c) Vigilar cada tabla de horno/cámara de calor para conformidad con ISPM 15
- (d) Vigilar el sistema de horno/cámara de calor, graduación, y el funcionamiento
- (e) Vigilar separación de madera que sea tratada con calor y madera que no sea tratada con calor
- (f) Vigilar el marcar de WPM tratado con calor para conformidad y legibilidad

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_



**TIMBER  
PRODUCTS  
INSPECTION**

- (g) Vigilar el tachar de marca de WPM tratado con calor previamente no clasificado como transitorio

\_\_\_\_\_

**Sección 6.02** Se le da a ellos la autoridad para corregir cualquier condición que resulte en la fabricación de un producto que no este en conformidad. Esto incluye las siguientes situaciones:

\_\_\_\_\_

- (a) Aguantar material que no este en conformidad y corregir el material que se aguante
- (b) Impedir cargamentos de material que no estén en conformidad
- (c) Tachar de marcas IPPC previas de WPM reparada, desmantelada, fabricada de nuevo
- (d) Tachar la marca IPPC de cualquier producto que no este en conformidad con los requisitos de ISPM 15
- (e) Investigación de asuntos que puedan resultar en la fabricación de un producto que no este en conformidad

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

**Sección 6.03** TP puede pedir el cambio de Personal de Control de Calidad si las medidas mencionadas son desatendidas

\_\_\_\_\_

## **ARTICULO VII. GENERAL**

**Sección 7.01** El vigilar de calidad Interna se conducirá a un nivel que asegura la conformidad a los requisitos de IPPC. WPM que no este en conformidad será fabricada de nuevo y la conformidad será verificada por un representante de TP, de lo contrario la marca de IPPC será tachada del producto (para ser verificado por un representante de TP).

\_\_\_\_\_

**Sección 7.02** Lotes de material que no se consideren en conformidad por TP serán aguantados para corregir. El material será verificado de nuevo para conformidad por un representante de TP o se le tachará la marca de IPPC. Ningún material aguantado podrá ser enviado de la fabrica hasta que TP verifique conformidad.

\_\_\_\_\_

**Sección 7.03** El mantenimiento de calidad es la responsabilidad fundamental del fabricante. La responsabilidad de TP es de auditar los procedimientos y material para conformidad. Estos procedimientos de control de calidad se conducirán hasta un grado que asegure la continuación de conformidad del producto con los requisitos aplicables del programa.

\_\_\_\_\_

**Sección 7.04** Cualquier desviación en la operación de cualquiera de estos procedimientos solamente se permite con el permiso en escrito de Timber Products Inspection.

\_\_\_\_\_