



TIMBER PRODUCTS  
We Deliver Confidence. ®

# TIMBER PRODUCTS INSPECTION PROCEDIMIENTOS NORMALIZADOS DE CONTROL DE CALIDAD PROGRAMA WPM/ HT

Revisión 4.0





**TIMBER PRODUCTS**  
We Deliver Confidence. ®

NOMBRE DE LA INSTALACIÓN: \_\_\_\_\_

UBICACIÓN: \_\_\_\_\_

MOLINO #: \_\_\_\_\_

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

**PÁGINA DE CONTROL DE PROCESOS DE CALIDAD**

Este es un documento controlado emitido por Timber Products Inspection, Inc. y sustituye a todos los demás documentos con el mismo número de documento en una revisión inferior. Este documento no puede ser alterado en modo alguno, salvo de conformidad con el sistema de control de calidad de Timber Products Inspection.

REVISIÓN	FECHA	DESCRIPCIÓN DE LA MODIFICACIÓN	AUTOR
3.0	08/17/07	ARTÍCULO III. Instalaciones que reciben madera HT Sección 4.01 Licencia de la marca TP Sección 4.02 Marcar Asignación Permanente ARTÍCULO V. Recibir WPM previamente marcados ARTÍCULO VI. Personal de control de calidad	BCS
3.1	05/26/09	Sección 4.06 Componentes sin corteza	BCS
4.0	06/30/2020	Sección 2.02.a.i & ii Cámaras HT Sección 2.03.a Información sobre los informes Sección 3.03 Madera HT entrante Sección 5.01 Borrado Sección 7.04 Desviación en las operaciones	MDM
Addenda			
Addenda			

- Cualquier cambio debe ser autorizado por Timber Products Inspection, Inc.
- Envíe todos los cambios por escrito a [mmcgowan@tpinspection.com](mailto:mmcgowan@tpinspection.com) o por FAX al 678-374-4450
- **Los cambios no han sido aprobados a menos que estén firmados por el Director del Programa WPM o que figuren en papel con membrete de TP (procedente de TP).**

REP. DE INSTALACIONES: \_\_\_\_\_

REP. DE TP: \_\_\_\_\_



Los procedimientos descritos a continuación se han desarrollado para garantizar que el material de embalaje de madera (WPM, por sus siglas en inglés) se produzca de conformidad con las Directrices para la Regulación del Material de Embalaje de Madera en el Comercio Internacional de la Convención Internacional de Protección Fitosanitaria (IPPC, por sus siglas en inglés) y las Regulaciones de Cumplimiento para el Material de Embalaje de Madera del Comité de Normas de Madera de los Estados Unidos (ALSC, por sus siglas en inglés). Las instalaciones funcionarán de acuerdo con las normativas IPPC y ALSC.

*NOTA: Estos procedimientos deben permanecer archivados en cualquier lugar en el que se asignen sellos y estar fácilmente disponibles cuando los soliciten representantes de Timber Products Inspection o de American Lumber Standard Committee (ALSC).*

**Iniciales:**

**MGR QC1 QC2**

**Artículo I. REGISTROS DE INSTALACIONES**

**Sección 1.01** La instalación debe mantener un método sistemático de registro tanto para el material HT entrante como para el material WPM/ HT saliente que lleve las marcas correspondientes.

\_\_\_\_\_

(a) El metraje de material entrante etiquetado como HT por una agencia acreditada ALSC debe registrarse para cada mes.

\_\_\_\_\_

(i) Las facturas o conocimientos de embarque relacionados con la compra de material de HT se deben guardar para verificación.

\_\_\_\_\_

(b) Los envíos salientes de WPM etiquetados con la marca de la IPPC deben registrarse en pies de tabla (BF) para cada mes. Las hojas de corte, boletos de envío o el conteo de inventario residual relacionado con este material también deben mantenerse para fines de verificación.

\_\_\_\_\_

**Sección 1.02** El volumen y los tipos de material de HT adquiridos deben resultar adecuados tras la revisión de la documentación para justificar el volumen y los tipos de WPM que se producen y etiquetan.

\_\_\_\_\_

**Sección 1.03** Estos registros se conservarán durante al menos dos años y se pondrán a disposición del TP o del representante del ALSC para su revisión en cada inspección.

\_\_\_\_\_

**Artículo II. INSTALACIONES CON HORNOS/CÁMARAS DE CALOR**

**Sección 2.01** Las instalaciones que utilicen hornos/cámaras de calor para el tratamiento térmico de WPM fabricados a partir de madera que no se reciba como HT pueden aplicar la marca de la IPPC a sus envases siempre que el horno/cámara de calor utilizado cumpla los requisitos de la IPPC/ALSC y haya sido aprobado por Timber Products Inspection.

\_\_\_\_\_

**Sección 2.02** Estas unidades deben funcionar mediante uno de los métodos descritos a continuación:

\_\_\_\_\_

(a) Termopares que registran la temperatura central directa: el número de termopares, así como su ubicación, deben ser determinados por el fabricante del horno/cámara de calor y/o un representante de Timber Products Inspection.

\_\_\_\_\_

(i) Los termopares deben colocarse correctamente en las piezas más gruesas y sellarse (aislados térmicamente) alrededor de la sonda para que las temperaturas del núcleo se midan con precisión.

\_\_\_\_\_



(ii) Se requiere un estudio de verificación para los hornos/cámaras de calor con termopares que no mantengan una temperatura central de 140°F o más de acuerdo con los requisitos ALSC. \_\_\_\_\_

(b) Gráficos de hornos proporcionados por Timber Products Inspection, utilizando una temperatura objetivo mínima igual o superior a 160 grados Fahrenheit. \_\_\_\_\_

**Sección 2.03** La siguiente documentación debe registrarse (y conservarse durante no menos de dos años) para los WPM que se produzcan de esta manera: \_\_\_\_\_

(a) Un cuadro o gráfico para cada carga que muestre el tiempo real y la temperatura alcanzada durante el proceso. \_\_\_\_\_

(b) La cantidad y el tamaño de WPM tratada térmicamente por carga, junto con la tabla asociada. El metraje se documentará en cada informe de la cámara de calor . \_\_\_\_\_

**Sección 2.04** Las instalaciones que se encuentren en esta situación no están obligadas a documentar la entrada de madera no HT utilizada en la construcción de estos productos. \_\_\_\_\_

### **Artículo III. INSTALACIONES QUE RECIBEN MADERA HT**

**Sección 3.01** La madera HT entrante se marcará para incluir como mínimo lo siguiente: \_\_\_\_\_

(a) Designación “HT” completa y legible \_\_\_\_\_

(b) Símbolo, logotipo o nombre de identificación completo de la agencia acreditada por ALSC \_\_\_\_\_

(c) Número de identificación de origen del molino o nombre \_\_\_\_\_

**Sección 3.02** La madera HT entrante se mantendrá separada de la que no sea HT. \_\_\_\_\_

**Sección 3.03** La madera HT entrante deberá tener cada pieza marcada o marcada de otro modo de acuerdo con las regulaciones de madera de la ALSC antes de su uso. \_\_\_\_\_

### **Artículo IV. FABRICACIÓN/MARCADA**

**Sección 4.01** TP ha autorizado el uso y la aplicación de sus marcas a los productos de embalaje de madera conformes fabricados por esta instalación. \_\_\_\_\_

(a) Todas las marcas TP deben ser presentadas y aprobadas por la oficina de TP antes de su uso. \_\_\_\_\_

**Sección 4.02** Las marcas TP se asignan permanentemente a la dirección física del contrato. Todas las demás ubicaciones deben contratarse por separado, independientemente de su proximidad al licenciario original. \_\_\_\_\_

**Sección 4.03** La madera HT reprocesada a partir de madera HT debidamente etiquetada y documentada, así como la madera HT que ha sido tratada con calor en un horno/cámara de calor aprobado, debe cumplir con los requisitos de marcado HT de la ALSC. \_\_\_\_\_



**Sección 4.04** La WPM producida con madera HT debidamente etiquetada y documentada, así como la WPM que haya sido tratada térmicamente en un horno/cámara de calor homologado, deberá llevar estampada un mínimo de dos veces la marca correspondiente de la IPPC. \_\_\_\_\_

**Sección 4.05** Material de estiba (Dunnage) producido con madera HT debidamente etiquetada y documentada, así como la estiba (Dunnage) que haya sido tratada térmicamente en un horno/cámara de calor homologado deberá llevar estampado un mínimo de una vez con la correspondiente marca IPPC Dunnage. \_\_\_\_\_

**Sección 4.06** El embalaje de madera marcado IPPC e IPPC Dunnage estará compuesto en su totalidad de madera sin corteza. \_\_\_\_\_

(a) Para esta norma, puede permanecer cualquier número de pequeños trozos de corteza visualmente separados y claramente diferenciados si lo están: \_\_\_\_\_

(i) menos de 3 cm (1-3/16") de anchura (independientemente de la longitud) o \_\_\_\_\_

(ii) más de 3 cm (1-3/16") de anchura, con una superficie total de un trozo individual de corteza menos de 50 cm cuadrados. \_\_\_\_\_

**Sección 4.07** Las marcas deben aparecer de forma clara, legible y visible en el producto acabado. \_\_\_\_\_

**Sección 4.08** El uso de colores de tinta roja y/o naranja junto con marcas TP es prohibido. \_\_\_\_\_

#### **Artículo V. RECIBIR WPM PREVIAMENTE MARCADOS CON IPPC**

**Sección 5.01** En el caso de que un suscriptor de TP sustituya componentes de madera de WPM previamente marcados con la IPPC, o el WPM parezca haber sido reparado en el pasado, el suscriptor debe borrar todas las marcas anteriores relacionadas con la ISPM 15 (independientemente de su uso futuro - nacional o internacional), a menos que se hayan comprado directamente a un reciclador conocido controlado por la IPPC y lleven sus marcas . \_\_\_\_\_

(a) Borrar significa hacer ilegible o claramente inaplicable la marca o sello aprobados. Ejemplos de borrado de la marca o sello aprobados incluyen, pero no se limitan a la eliminación por lijado o abrasión, sobre-estampado con tinta indeleble opaca o pintura aplicada en un bloque sólido, u otros medios de sobre-marcado con tinta indeleble opaca o pintura. Marcar sobre la marca o sello aprobado con tinta, pintura o crayón semitransparente, que permita una visibilidad completa, aunque posiblemente reducida, de la marca o sello aprobado, no constituye borrar. \_\_\_\_\_

#### **Artículo VI. PERSONAL DE CONTROL DE CALIDAD**

**Sección 6.01** Se asignará un empleado con la formación adecuada para aplicar estos procedimientos de control de calidad, incluyendo: \_\_\_\_\_

(a) Capacitar a todo el personal relacionado en los procedimientos de control de calidad \_\_\_\_\_

(b) Supervisar el registro del metraje de tablas entrantes y salientes \_\_\_\_\_



- (c) Supervisar cada gráfica del horno/cámara de calor para verificar el cumplimiento con la norma ISPM 15. \_\_\_\_\_
- (d) Supervisar la configuración, calibración y rendimiento del horno/cámara de calor \_\_\_\_\_
- (e) Supervisar la separación de la madera tratada con calor y la madera no tratada con calor \_\_\_\_\_
- (f) Supervisar el marcado de WPM tratado con calor para verificar su conformidad y legibilidad. \_\_\_\_\_
- (g) Supervisar el borrado de marcas de WPM previamente tratadas térmicamente no clasificadas como Pass-Thru \_\_\_\_\_

**Sección 6.02** Están facultados para corregir cualquier condición que dé lugar a la fabricación de un producto no conforme. Esto incluye los siguientes escenarios: \_\_\_\_\_

- (a) Retención de material no conforme y corrección del material retenido \_\_\_\_\_
- (b) Detención de envíos de material no conforme \_\_\_\_\_
- (c) Eliminación de cualquier marca anterior de la IPPC en productos reparados, desmontados o reprocesados. WPM \_\_\_\_\_
- (d) Eliminación de la marca IPPC de cualquier producto que no cumpla con la norma ISPM 15 \_\_\_\_\_
- (e) Investigación de problemas que puedan conducir a la producción de un producto no conforme. \_\_\_\_\_

**Sección 6.03** TP puede solicitar un cambio en el Personal de Control de Calidad si las acciones anteriores son descuidadas. \_\_\_\_\_

**Artículo VII. GENERAL**

**Sección 7.01** El control interno de la calidad deberá realizarse a un nivel que garantice el cumplimiento de la norma IPPC. Los WPM no conformes se corregirán para que sean conformes o se retirará la marca de la IPPC del producto. El personal de control de calidad verificará la conformidad de todos los WPM antes de que salgan de las instalaciones. \_\_\_\_\_

**Sección 7.02** Los "Lotes" o "Series" de material que TP encuentre no conformes serán puestos en cuarentena o retenidos para su corrección. A continuación, un representante de TP verificará la conformidad de este material o se le retirará la marca IPPC. Ningún material retenido podrá salir de las instalaciones hasta que TP verifique la conformidad. \_\_\_\_\_

**Sección 7.03** Mantener la calidad es responsabilidad última del productor. La función del TP es auditar los procedimientos y el material para comprobar su conformidad. Estos procedimientos de control de calidad se llevarán a cabo en un grado que garantice la conformidad continua del producto con las normas aplicables del programa. \_\_\_\_\_

**Sección 7.04** **Cualquier desviación en el funcionamiento de estos procedimientos sólo podrá realizarse con la autorización por escrito de la Dirección de TP .** \_\_\_\_\_