



PROCEDIMIENTO DE INSPECCIÓN

MPCO

V5, enero-2023

Página 1 de 11

3. PROCEDIMIENTO DE INSPECCION

3.1 Definición del proceso de inspección:

Para la inspección se toman en cuenta las normas y procedimientos técnicos que aparecen en el presente documento y en el MPI y los establecidos en la Ley 20.089, Norma técnica Decreto N°2 y sus normativas complementarias.

Definición de Inspección: La acción de inspección es el medio por el cual se lleva a cabo la visita de campo o planta de producción orgánica a fin de verificar el contenido de la aplicación, registros de producción y evaluación de toda la operación; y evaluar que la información proporcionada por el operador se ajusta a las normas, de forma precisa, veraz y completa.

El procedimiento para un operador inicial es que Mayacert hará una primera inspección si la aplicación comprueba que el operador pareciera que cumple o podrá dar cumplimiento a los requisitos. La primera inspección es más profunda en cuanto al margen de cobertura, de área y de operadores para poder tener criterios suficientes que permitan establecer objetivamente el estatus orgánico del área a certificar.

En el primer dictamen se especifica la producción y el procesamiento y se establece el periodo de conversión faltante y las acciones correctivas a tomar antes de poderse certificar como orgánico.

La encargada del departamento de dictaminación de MAYACERT hace la selección del inspector o inspectores de acuerdo al reglamento descrito en el manual de calidad y el reglamento interno de Mayacert, de modo que evite los conflictos de interés y sea elegido acorde a la competencia que se requiere, verifica su disponibilidad y le asigna la orden de inspección donde se describen los datos de la operación, el alcance, número de días de inspección y de informe, las referencias normativas que debe evaluar, etc.

Antes de ir al campo el inspector debe de elaborar un plan de inspección (PI) y enviarlo al operador previo a realizar la inspección en el sitio, el mismo lo debe de enviar con copia a Coordinador de evaluación y dictaminación.

3.2 Selección del inspector: Posterior, al análisis de la información la coordinadora de evaluación y dictaminación, realiza la selección del inspector teniendo en cuenta los siguientes parámetros:



PROCEDIMIENTO DE INSPECCIÓN

MPCO

V5, enero-
2023

Página 2 de
11

- Disponibilidad
- Alcance de autorización del inspector.
- No existencia de conflicto de intereses con el cliente.

3.3 Frecuencia de Inspección y Época para la Inspección

Para cultivos perennes se establece hacer una inspección anual al área de producción. En cultivos de ciclo corto se establece una frecuencia de inspección de un año bajo la condición de la presentación de un plan de trabajo anual que especifique claramente los ciclos de rotación. Para ambos casos las inspecciones podrán ser programadas y realizadas durante la cosecha y el procesamiento.

El servicio de certificación no es en forma permanente. La vigencia del certificado es de 12 meses. Anualmente cada cliente debe contar al menos con una inspección en un plazo no superior a 12 meses como requisito previo para mantener la certificación.

En todos los casos los requisitos frente a los cuales se evalúan los productos de un cliente deben ser aquellos que se encuentran en las normas y son los solicitados en el proceso de solicitud.

3.4 Proceso en inspecciones:

3.4.1 Inspección de escritorio:

El inspector asignado para la auditoría de escritorio revisa:

- a. Documentación presentada por el productor.
- b. Si el PMO está completo y correcto.
- c. Si hay mapa o croquis de la unidad productiva y si el mismo es correcto.
- d. Si tiene historial de producción.
- e. Si existe organigrama de la unidad productiva.
- f. Revisa que la documentación esté firmada por el operador

3.4.2 Elaboración y envío del plan de inspección:

El inspector procede a elaborar el plan de inspección en el formato PI, acorde al alcance y documentación enviada por el cliente, se incluye el itinerario de la visita en sitio al cliente, el mismo es enviado por correo electrónico al cliente.

3.4.3 Inspección en sitio:



PROCEDIMIENTO DE INSPECCIÓN

MPCO

V5, enero-2023

Página 3 de 11

La inspección en sitio consiste en un ejercicio de verificación del cumplimiento de la norma nacional realizando actividades como verificación de registros, procedimientos, entrevistas, verificación visual de la unidad productiva y toma de muestras cuando aplique (ver Inst-TMI). El inspector de Mayacert debe cumplir con los siguientes parámetros:

- Reunión inicial o de apertura con el operador o representantes legales para dar a conocer el ámbito de la inspección, objetivos y programación interna de la inspección.
- Verificación del sistema de documentación (verificación de procedimientos y registros).
- Inspección en campo apoyado con el diligenciamiento de las fichas de inspección individuales en donde se enfocará el ejercicio de inspección a aspectos técnicos, administrativos, sociales y organizativos de la unidad productiva (dependiendo del alcance). Se hará especial énfasis en la recolección de evidencia objetiva que demuestre que el operador no haya aplicado sustancias prohibidas y se encuentre en cumplimiento con la norma nacional.

Es condición indispensable que el inspector presente a MAYACERT un informe completo de evaluación de la conformidad de los productos. El informe debe ser claro y amplio en cuanto a indicar los hallazgos y las evidencias objetivas encontradas para poder respaldar con veracidad.

Al finalizar la inspección se realiza la reunión de cierre con el operador o representante legal y el inspector, para confirmar la exactitud y totalidad del alcance de las observaciones de la inspección y la información recogida durante la inspección en el terreno. El inspector deberá también enfocarse en la necesidad de información adicional, así como también cualquier problema inquietante. El operador debe firmar el informe de inspección para su aceptación y adoptar las medidas correctivas pertinentes y presentar un programa de cumplimiento de las mismas.

El inspector se limitará a auditar específicamente las áreas de la operación para las que el operador solicitó la certificación.

El inspector elabora un informe de inspección, después de haber finalizado la inspección, incluyendo todas las posibles deficiencias, incumplimientos y puntos críticos de la operación y señala las no-conformidades encontradas. Éste es enviado al Coordinador de evaluación y dictaminación quien verifica que todos los anexos estén completos, que se encuentren los documentos firmados y cuando todo esté completo, lo enviará vía correo electrónico a evaluación y dictaminación para continuar el proceso.

La elaboración del informe de inspección se basa en las atribuciones definidas para el inspector (Ver ORG, inspectores).



PROCEDIMIENTO DE INSPECCIÓN

MPCO

V5, enero-
2023

Página 4 de
11

3.5 Inspección de Vigilancia:

Mayacert realiza anualmente inspecciones adicionales o de vigilancia, dichas inspecciones pueden ser Avisadas o NO Avisadas en función de los resultados del análisis de riesgo de cada operación o como parte del seguimiento al cumplimiento de acciones correctivas impuestas al operador o de resultados de análisis de residuos, allí se verificará de igual manera el uso correcto de la marca de conformidad, asimismo, será un proceso de inspección, revisión y certificación.

3.6 Inspección No Anunciada:

Una inspección No Anunciada no debe incluir la notificación previa de la llegada del inspector. Los inspectores no deben entrar en una propiedad privada sin permiso explícito del cliente. Se recomienda tener una identificación adecuada y una orden de inspección para demostrar que están actuando en nombre de Mayacert.

Puede haber casos especiales cuando las circunstancias atenuantes hacen que sea imposible llevar a cabo una inspección de la operación sin notificación previa. En tales casos, la entidad certificadora podrá notificar al cliente con poca antelación debido a:

- i. Cuestiones de logística por la accesibilidad de algunos sitios.
- ii. Asegurar que los representantes apropiados estén presentes.
- iii. Cuestiones de seguridad en los sitios inspeccionados.

Sin embargo, no se excederá en un tiempo máximo de 48 horas. Las razones del aviso previo deben aparecer en el informe final del inspector para que sean considerados en la evaluación del departamento de Dictaminación.

Se considera la realización de inspecciones no avisadas anualmente durante el periodo de validez de un certificado tanto para operadores que solicitan certificación por primera vez como los operadores que solicitan re-certificación.

Una inspección No Avisada puede cumplir con los requisitos de una inspección anual. El inspector asignado debe evaluar si el cliente sigue cumpliendo todos los requisitos aplicables y lleva a cabo una inspección completa y llena un informe completo, al cual adjunta el módulo de re-inspección.

Sin embargo, una inspección No Avisada se puede reducir en su alcance, tiempo, amplitud, y únicamente podrá ser orientada a aspectos determinados de la operación como parcelas, instalaciones, productos, etc. según las instrucciones dadas por el departamento de evaluación y dictaminación quien dirigirá al inspector asignado, priorizando lo siguiente:

- i. Temporadas altas en los campos de producción
- ii. Épocas de cosecha
- iii. Plantas de procesamiento en actividad
- iv. Horarios laborales



PROCEDIMIENTO DE INSPECCIÓN

MPCO

V5, enero-2023

Página 5 de 11

La verificación de los puntos críticos señalados debe priorizarse de tal manera que se pueda evitar cualquier manejo o reacomodo de información o cambio de actividades por parte de la operación.

Una toma de muestras puede ser conducida durante una inspección No Avisada.

El informe de inspección y el resultado de la evaluación deben ser enviados al operador.

3.6.1 Criterios para la Selección de Operadores Sujetos a Inspección No Avisada

Definiciones:

Riesgo: Es una medida de la magnitud de los daños frente a una situación peligrosa. El riesgo se mide asumiendo una determinada vulnerabilidad frente a cada tipo de peligro. Si bien no siempre se hace debe distinguirse adecuadamente entre peligrosidad (probabilidad de ocurrencia de un peligro), vulnerabilidad (probabilidad de ocurrencia de daños dado que se ha presentado un peligro) y riesgo (propriadamente dicho).

Más informalmente se habla de riesgo para hablar de la ocurrencia ante un potencial perjuicio o daño para las unidades, personas, organizaciones o entidades (en general "bienes jurídicos protegidos"). Cuanto mayor es la vulnerabilidad mayor es el riesgo, pero cuanto más factible es el perjuicio o daño, mayor es el peligro. Por tanto, el riesgo se refiere sólo a la teórica "posibilidad de daño" bajo determinadas circunstancias, mientras que el peligro se refiere sólo a la teórica "probabilidad de daño" bajo esas circunstancias.

Peligro: Es una situación que se caracteriza por la "viabilidad de ocurrencia de un incidente potencialmente dañino", es decir, un suceso apto para crear daño sobre bienes jurídicos protegidos. El peligro es "real" cuando existe aquí y ahora, y es "potencial" cuando el peligro ahora no existe, pero sabemos que puede existir a corto, medio, o largo plazo, dependiendo de la naturaleza de las causas que crean peligro.

El peligro hace "probable" un incidente antecedente, mientras que el riesgo hace "posible" el daño consecuente del incidente

Dada su naturaleza, un peligro envuelve elementos que pueden ser potencialmente dañinos para la vida de las personas, para la salud, la propiedad o el medio ambiente. Hay varios métodos para clasificar un peligro, pero la mayoría de los sistemas usan variaciones de los factores Posibilidad de que el peligro se vuelva incidente y la Seriedad del incidente que pueda ocurrir.



PROCEDIMIENTO DE INSPECCIÓN

MPCO

V5, enero-
2023

Página 6 de
11

Un método común es asignar valores tanto a la posibilidad como a la seriedad en una escala numérica (con los valores más altos para los más posibles y los más serios) y multiplicar la una por la otra para establecer una escala comparativa.

Riesgo = Posibilidad de ocurrencia x Seriedad si el incidente ocurre

Esta escala puede usarse para identificar que peligros pueden necesitar ser mitigados. Una escala baja de posibilidad de ocurrencia puede significar que el peligro es Latente, mientras que un valor alto puede indicar que podría haber un peligro Activo.

Descripción de los criterios:

Los operadores podrán ser sujetos de inspecciones no avisadas en función de condiciones que representen riesgo para el sistema orgánico, por falta de suficiente información o evidencias que garanticen la naturaleza orgánica o por sospecha de información no fidedigna.

Para elegir a los operadores sujetos de inspecciones no avisadas se utilizarán los siguientes factores de riesgo:

1. ¿Existe producción paralela y/o mixta que representa riesgo de contaminación para las unidades orgánicas, almacenamiento de insumos y manejo de equipo?
2. ¿Existe procesamiento y/o comercialización paralela y/o mixto que representa riesgo de contaminación para los productos orgánicos?
3. ¿El operador tiene certificación múltiple (más de una certificadora certifica el operador como orgánico)?
4. ¿Ha habido sanciones o amonestaciones por incumplimiento de los requisitos de certificación en los últimos tres años?
5. ¿El control interno no es efectivo para el control de la unidad productiva, sea esta finca, fincas o grupo de productores?
6. ¿Ha tenido interrupciones en la continuidad de su certificado, que ponga en riesgo la integridad orgánica del producto?
7. ¿El producto se vende tanto a mercado nacional e internacional?
8. ¿El operador exporta todo el producto que está certificado orgánico o solo parte del producto?
9. ¿El operador tiene una estructura compleja (cantidad de áreas (A,B,C) y/o producto (café, cacao, banano)?
10. ¿Por qué cantidad de productores está constituida la organización?

Estos factores serán analizados por el inspector al momento de elaborar el informe de inspección en el módulo general y cada factor podrá tener la calificación de riesgo alto, medio o bajo.

El inspector calculara el factor de riesgo mediante los pasos siguientes:

1. Contabilizar la cantidad de factores de riesgo según el nivel.
2. La cantidad de factores de riesgo serán multiplicadas por el valor que le corresponde al nivel.



PROCEDIMIENTO DE INSPECCIÓN

MPCO

V5, enero-2023

Página 7 de 11

3. El cálculo del valor de riesgo del operador estará determinado por el total de puntos de los factores que aplican dividido el total de factores que aplican, para lo cual podrán utilizar la tabla siguiente.

	Alto = 3	Medio = 2	Bajo = 1	NA = 0	Aplican	Total del riesgo
Cantidad de Factores de Riesgo						
Valor total por niveles de riesgo						

Factor de riesgo = total de puntos de los factores que aplican / cantidad de factores

El inspector debe categorizar el nivel de riesgo del operador de la siguiente manera:

Categorías de riesgos:

- Riesgo bajo = puntaje menor de 1
- Riesgo medio = puntaje de 1 - 2
- Riesgo alto = puntaje mayor de 2

3.6.2 Seguimiento del Análisis que Realiza el Inspector

1. El Coordinador de evaluación y dictaminación solicitará al operador las acciones correctivas para el control de los factores de riesgo identificados por el inspector y que ponen en riesgo la naturaleza orgánica del producto.
2. Si el operador presenta evidencias suficientes para demostrar que se han controlado o que se tiene el compromiso de controlar los factores de riesgo señalados por el inspector y que se garantizará la integridad orgánica del producto, el departamento de evaluación y dictaminación podrá concluir que el operador no será candidato para una inspección no avisada.
3. Si el operador presenta evidencias para demostrar que se han controlado o que se tiene el compromiso de controlar los factores de riesgo señalados por el inspector, pero si el departamento de evaluación y dictaminación determina que las evidencias no son suficientes para garantizar la integridad orgánica del producto, dicho departamento concluirá que el operador sigue siendo candidato para una inspección no avisada.

3.6.3 Decisión

El departamento de técnico basará su decisión en lo siguiente:



PROCEDIMIENTO DE INSPECCIÓN

MPCO

V5, enero-2023

Página 8 de 11

1. Del total de operadores con riesgos (alto, medio, bajo) se determinará por lo menos el 10% de operadores para realizar inspecciones no avisadas.
2. El 10% de operadores en riesgo se distribuirá entre las 3 categorías mencionadas, de la siguiente manera:
 - a. Un 70% corresponderá a la categoría de operadores con riesgo alto.
 - b. Un 20% corresponderá a la categoría de operadores con riesgo medio.
 - c. Un 10% corresponderá a la categoría de operadores con riesgo bajo.
2. En ausencia de operadores con factores de riesgo alto, medio o bajo, se elegirán al azar al menos un 10% de la población de operadores orgánicos para inspección no avisada.

3.6.4 Procedimiento para los casos en que el operador no atiende una inspección no avisada

Cuando un operador no atiende una inspección no avisada, MAYACERT procederá de la siguiente manera:

1. Si su elección obedece a causas que no comprometen la integridad orgánica del producto, el coordinador de evaluación y dictaminación de MAYACERT podrá decidir cambiarlo por otro operador. Un operador no podrá cambiarse por más de una vez por otro operador para una inspección no avisada.
2. Si su elección obedece a causas que comprometen la integridad orgánica del producto, el coordinador de evaluación y dictaminación de MAYACERT no podrá cambiarlo por otro operador, y si persiste la negativa, entonces se le enviará una advertencia o propuesta de suspensión.

4. VIOLACIÓN DE ESTÁNDARES DE PRODUCCIÓN, PROCESAMIENTO Y COMERCIALIZACIÓN DE PRODUCTOS ORGÁNICOS Y SUS SANCIONES

En caso de sospecha de violación o infracciones de los estándares de producción, procesamiento y comercialización ecológicos, se procederá así:

1. Si no se obtuvieron suficientes pruebas para comprobar la infracción se realizará una inspección sin avisar al área de sospecha con un inspector que no sea quien hizo la última inspección. Esto es determinado por el Gerente y el representante del Departamento de Evaluación y Dictaminación de MAYACERT.
2. Si se considera pertinente contactar vecinos, empleados y otros operadores, de manera prudente, para obtener nuevos elementos de juicio.



PROCEDIMIENTO DE INSPECCIÓN

MPCO

V5, enero-2023

Página 9 de 11

3. Hacer análisis de laboratorio para detectar residuos de insumos no permitidos en suelos, tejido vegetal y producto final, según el caso amerite.
4. Contactar directamente al operador implicado en el asunto y discutir el mismo.
5. Emitir un nuevo dictamen sobre la base de los nuevos elementos encontrados.
6. En el caso de irregularidades o infracciones al reglamento que afecten la integridad orgánica de un producto se comunicara inmediatamente a la autoridad de control Servicio Agrícola y Ganadero (SAG).

Si en la inspección (con o sin avisar) se elimina la sospecha de la violación de estándares, la investigación se cancela y se confirma el dictamen anterior.

En caso la sospecha de la violación de estándares se confirma, se hace una evaluación de los daños e implicaciones y se sanciona de acuerdo a la tipificación de las infracciones.

No todas las transgresiones ameritan el retiro inmediato de una certificación. Por lo tanto se establece el tipo de infracciones/violaciones y las sanciones que se van a usar. Las infracciones se tipifican en menores y mayores:

4.1 Infracciones Menores

Son las que no ponen en peligro inmediato la integridad orgánica del producto y/o proceso.

- a. Todo lo relacionado con el registro de abonos o sustancias de síntesis biológica o afines, químicas de uso permitido en la producción ecológica (bioinsumos) se regirán por las disposiciones que al efecto emita el SAG, por consiguiente, el usar que no se encuentren en Anexo A Listado insumos permitidos del Decreto 2 recae en una infracción.
- b. El no llevar un sistema de registros completo, pero siempre y cuando sea confiable y no pone en peligro la integridad orgánica del producto o da margen de duda al flujo del volumen.
- c. El no establecimiento de un sistema de control interno en la fase inicial del proceso de certificación, dependiendo de las circunstancias del caso.
- d. El no contar con medidas preventivas para evitar posibles contaminaciones por agua o viento, dependiendo del riesgo de contaminación.



PROCEDIMIENTO DE INSPECCIÓN

MPCO

V5, enero-
2023

Página 10
de 11

- e. El no tener protegido totalmente al suelo y agua mediante obras de conservación de suelos y agua en los primeros 3 años del proceso de certificación, siempre y cuando se puede comprobar un avance de implementación considerable.

Este tipo de infracciones se le hace saber al afectado las implicaciones de la infracción y llevan a acciones correctivas y obligaciones a implementar por el afectado en un período determinado por el Departamento de Evaluación y Dictaminación.

4.2 Infracciones Mayores

Son los que ponen en peligro la integridad orgánica del producto y/o proceso a certificar o son los que ponen en duda la veracidad de la información obtenida, o son aquellos operadores que no estén cumpliendo con sus obligaciones contractuales con Mayacert.

Esto puede dar como resultado la suspensión o retiro parcial o total de la certificación de un operador. En caso de un operador ya certificado implica la suspensión o retiro de la certificación obtenida, según juicio conjunto del Departamento de Evaluación y Dictaminación y/o el gerente general de Mayacert.

Se consideran infracciones mayores:

- a. La aplicación directa de insumos químicos sintéticos que no se encuentren en el Anexo A Listado insumos de la Ley 20.089 sobre el área certificada o a certificar, de manera intencional o accidental. Esto implica la suspensión o el retiro de la certificación otorgada, al área afectada más una zona de amortiguamiento alrededor de la misma y por un período determinado por el Departamento de Evaluación y Dictaminación dependiendo de la residualidad del producto aplicado.
- b. La deriva de un producto prohibido por aplicación no intencionada realizado por alguien diferente al operador orgánico hacia un punto no planeado, provocado por corrientes de aire, agua, movimientos de suelo u otras medidas. Esto implica la suspensión o el retiro de la certificación otorgada por un período determinado por el comité de certificación dependiendo de la residualidad del producto derivado.
- c. No cumplir con acciones correctivas y obligaciones de inspecciones anteriores. El no cumplimiento de las acciones correctivas y obligaciones para las infracciones menores convierten a éstas en infracciones mayores.
- d. El uso indebido del sello sin cumplir con los parámetros establecidos en la Ley 20.089 y resolución 1272, o la que la modifique, sustituye o adicione, por parte del operador para procesar o comercializar producto no inspeccionado o autorizado, implica el retiro inmediato de la certificación.



PROCEDIMIENTO DE INSPECCIÓN

MPCO

V5, enero-
2023

Página 11
de 11

- e. No implementarlas acciones correctivas y obligaciones mayores estipuladas previo a conceder el certificado.
- f. No cubrir los gastos de membresía y otros relacionados con los costos de inspección y certificación.
- g. Usar un certificado falsificado o vencido para cualquier transacción comercial de producto orgánico.
- h. El dar informaciones falsas, falsificación de registros o falsificación de firmas se consideran infracciones mayores ya que ponen en duda la veracidad de la información obtenida.
- i. El amenazar o tratar de sobornar al inspector o algún miembro del comité con el fin de obtener la certificación.