

## ANÁLISIS DE PELIGROS DEL PROCESO

(1)	(2)	(3)	(4)	(5)
<p><u>Anotar todos los pasos del proceso.</u> (Bajo Recepción, listar todas las materias primas con peligros significativos).</p> <p>Seguir a la columna #2.</p>	<p><u>Identificar los peligros</u> introducidos o intensificados en este paso. (Ser lo más específico posible).</p> <p>Seguir a la columna #3.</p> <p>Nota: Si este paso ha sido previamente identificado como último paso de eliminación en la columna #4, volver a indicar el peligro a eliminar.</p>	<p>Indicar <u>los Programas de Apoyo</u> esenciales para prevenir la introducción de los peligros. Si no hay, escribir "NINGUNO."</p> <p>Seguir a la columna #4.</p>	<p>Indicar si un paso del proceso eliminará, controlará o reducirá el peligro a un nivel aceptable. Si NO, escribir NO y seguir a la columna #2.</p> <p>De ser SÍ, escribir el nombre del <u>último paso de control o eliminación</u>. Pasar a la columna #5 sólo si el paso analizado en columna #1 es un último paso de control o eliminación.</p> <p>Nota: cada peligro debe tener al menos un control en #3 o en #4.</p>	<p>¿Es el control del paso <u>esencial</u> para la inocuidad? De ser SÍ, este paso es un PCC. Asignarle un número de PCC. Si la respuesta es NO, esta etapa no es un PCC.</p>
	B			
	Q			
	F			
	B			
	Q			
	F			
	B			
	Q			
	F			
	B			
	Q			
	F			