

MODULO: OPERACIONES DE ACONDICIONAMIENTO DE PRIMAS		CURSO: 1º FPGM
<b>RA 1: Selecciona las materias primas, describiendo las técnicas y procedimientos aplicados en función de las características del producto que se va a elaborar.</b>		
Ce a	Se ha reconocido la necesidad de normalizar las características de calidad de las materias primas en la elaboración industrial de productos alimenticios.	10
Ce b	Se han identificado las diferencias entre selección y clasificación de las materias primas	15
Ce c	Se han descrito las propiedades físicas y funcionales que permiten seleccionar las materias primas	15
Ce d	Se han reconocido y manejado los equipos de selección y clasificación de las materias primas, especificándose sus parámetros de control.	15
Ce e	Se ha realizado el mantenimiento de primer nivel de los equipos de selección y clasificación.	10
Ce f	Se ha seguido la secuencia de arranque parada de los equipos de selección y clasificación. Se han seleccionado las materias primas por tamaño, forma, peso y otras características, realizándose los controles básicos.	15
Ce g	Se han aplicado medidas de higiene y seguridad alimentaria durante la selección de las materias primas	10
Ce h	Se han adoptado las medidas correctivas ante las anomalías.	10
<b>RA 2: Limpia las materias primas caracterizando los procedimientos y protocolos aplicados</b>		
Ce a	Se han enumerado los objetivos de las operaciones de limpieza de las materias primas.	10
Ce b	Se han descrito los métodos de limpieza por vía seca y por vía húmeda de las materias primas.	15
Ce c	Se han enumerado los parámetros de control de cada operación unitaria	10
Ce d	Se han descrito y manejado los equipos empleados en las operaciones de limpieza de las materias primas y sus parámetros de control.	15
Ce e	Se ha realizado el mantenimiento de primer nivel de los equipos de limpieza.	5
Ce f	Se ha efectuado la secuencia de arranque parada de los equipos de limpieza de las materias primas	5
Ce g	Se han limpiado las materias primas con métodos eficientes desde el punto de vista tecnológico y económico, realizándose los controles básicos.	10
Ce h	Se han aplicado las medidas correctivas ante las desviaciones	5
Ce i	Se han identificado los contaminantes que acompañan a las materias primas, realizándose su recogida selectiva.	10

CRITERIOS DE EVALUACION DEL CICLO FORMATIVO DE INDUSTRIAS ALIMENTARIAS

CURSO 2021/2022



Ce j	Se ha evaluado la repercusión económica de un incorrecto reglaje de los equipos de limpieza de las materias primas.	5
Ce k	Se han aplicado las normas de higiene y seguridad alimentaria, de prevención de riesgos laborales y de protección ambiental	10
<b>RA 3: Acondiona las materias primas relacionando las operaciones seleccionadas con las características del producto acabado.</b>		
Ce a	Se han descrito las principales operaciones de acondicionado de las materias primas.	15
Ce b	Se han caracterizado los fundamentos y las técnicas de aplicación de las operaciones de acondicionado de las materias primas y sus parámetros de control.	15
Ce c	Se han descrito los equipos empleados en las operaciones de acondicionado.	15
Ce d	Se ha realizado el mantenimiento de primer nivel y la secuencia de arranque-parada de los equipos de acondicionado.	5
Ce e	Se han pelado las materias primas aplicando el método adecuado.	10
Ce f	Se han reducido de tamaño las materias primas en función de las características del producto que se va a elaborar.	10
Ce g	Se han separado los componentes de las materias primas, realizándose los controles básicos.	10
Ce h	Se han inactivado los enzimas presentes en las materias primas en función del producto a obtener y del tipo de enzima.	10
Ce i	Se ha seleccionado y aplicado la secuencia de operaciones de acondicionado en función de las características de las materias primas y del producto que se va a elaborar.	5
Ce j	Se han adoptado medidas de higiene y seguridad alimentaria durante las operaciones de acondicionado de las materias primas.	5
<b>RA 4: Mezcla/conforma productos alimenticios justificando su composición y las operaciones aplicadas.</b>		
Ce a	Se han caracterizado las operaciones de distribución homogénea de los componentes y sus parámetros de control.	15
Ce b	Se han descrito y manejado los equipos de mezclado, batido y amasado	15
Ce c	Se ha realizado el mantenimiento de primer nivel y la secuencia de arranque-parada de los equipos de mezclado, batido y amasado.	5
Ce d	Se han mezclado los ingredientes de la fórmula base, realizándose los controles básicos durante la operación.	10

CRITERIOS DE EVALUACION DEL CICLO FORMATIVO DE INDUSTRIAS  
ALIMENTARIAS

CURSO 2021/2022



Ce e	Se han batido los ingredientes de la receta base según el modus operandi establecido en ella, realizándose los controles básicos durante la operación.	10
Ce f	Se han amasado los ingredientes de la fórmula base en el orden, proporción y tiempo establecido, realizándose los controles básicos durante la operación.	10
Ce g	Se han moldeado y conformado las masas según lo establecido en el procedimiento operativo, comprobándose la idoneidad de las piezas obtenidas.	15
Ce h	Se han adoptado las medidas correctivas ante las desviaciones.	10
Ce i	Se han aplicado medidas de higiene y seguridad alimentaria para asegurar la salubridad de las piezas obtenidas.	10