

CRITERIOS DE EVALUACIÓN DEL MÓDULO: TRATAMIENTOS DE PREPARACIÓN Y CONSERVACIÓN DE LOS ALIMENTOS.

RA1:

RA1: 16,7%		
CRITERIOS DE EVALUACIÓN	%	UD
a) Se han descrito las operaciones unitarias de preparación y transformación de las materias primas.	14	1 2 3 4
b) Se han caracterizado los equipos de preparación y transformación de las materias primas describiéndose su funcionamiento, constitución y dispositivos de seguridad.	14	1 2 3 4
c) Se han determinado las operaciones de preparación y transformación en función de las materias primas y de los productos que se van a elaborar.	11	1 2 3 4
d) .Se ha supervisado la preparación y regulación de los equipos en función de los requerimientos del proceso y sus parámetros de control.	11	1 2 3 4
e)Se han controlado las operaciones de preparación y transformación en función de las características de las materias primas y de los productos que se van a obtener	14	1 2 3 4
f) Se han contrastado las características de las materias primas acondicionadas con las especificaciones establecidas	11	1 2 3 4
g)Se han adoptado medidas de seguridad en el manejo de los equipos y en la manipulación de las materias primas.	11	1 2 3 4
h)Se han identificado los contaminantes que acompañan a las materias primas y los residuos generados, separándose de forma selectiva.	11	1 2 3 4
	100	

CONTRIBUCIÓN DEL RA 1 DEL 16,7% A LA CALIFICACIÓN FINAL DEL M,P

RA2:

RA 2: 16,7%		
CRITERIOS DE EVALUACIÓN	%	UD
a) Se han descrito las alteraciones de los alimentos que se controlan por la acción del calor	12,5	5
b) Se han caracterizado los mecanismos de transferencia de calor	12,5	5

c) Se han analizado los tratamientos de pasteurización y esterilización de los alimentos.	12,5	5
d) Se han caracterizado los equipos de pasteurización y esterilización, detallándose su funcionamiento, constitución y dispositivos de seguridad.	12,5	5
e) Se han establecido los tratamientos de conservación por calor en función de las materias primas y de los productos que se van a obtener.	12,5	5
f) Se ha supervisado la preparación y regulación de los equipos de pasteurización y esterilización, atendiendo a los requerimientos del proceso y sus parámetros de control.	6,25	5
g) Se ha controlado el tratamiento de pasteurización o esterilización aplicado.	12,5	5
h) Se han contrastado las características de los productos obtenidos con las especificaciones establecidas.	6,25	5
i) Se han identificado las desviaciones y sus medidas correctoras.	6,25	5
j) Se han adoptado medidas de higiene, seguridad alimentaria, prevención de riesgos laborales y protección ambiental.	6,25	5
	100%	

CONTRIBUCIÓN DEL RA 2 DEL 16,7% A LA CALIFICACIÓN FINAL DEL MP

RA3:

RA3: 8%		
CRITERIOS DE EVALUACIÓN	%	UD
a) Se ha justificado el empleo del frío en la conservación de los alimentos.	12,5	3
b) Se han caracterizado los sistemas de producción de frío y sus mecanismos de actuación.	12,5	3
c) Se han analizado los tratamientos de refrigeración y congelación, sus métodos de aplicación y la vida útil de los productos obtenidos.	12,5	3
d) Se han descrito los equipos de refrigeración y congelación, describiéndose su funcionamiento, constitución y dispositivos de seguridad.	12,5	3
e) Se han establecido los tratamientos de conservación por frío en función de las características del producto alimentario que se desea obtener.	12,5	3
f) Se ha supervisado la preparación y regulación de los equipos de refrigeración y/o congelación en función de los requerimientos del proceso y sus parámetros de control.	6,25	3
g) Se ha controlado el tratamiento de refrigeración y/o congelación en función del producto que se va a elaborar.	12,5	3

h) Se han contrastado las características de los productos obtenidos con las especificaciones establecidas.	12,5	3
i) Se han adoptado medidas de higiene, seguridad alimentaria, prevención de riesgos laborales y protección ambiental.	6,25	3
	100%	

CONTRIBUCIÓN DEL RA 3 DEL 16,7% A LA CALIFICACIÓN FINAL DEL M,P.

RA 4:

RA 4: 16,7%		
CRITERIOS DE EVALUACIÓN	%	UD
a) Se ha reconocido el aumento de la vida útil de los alimentos por disminución de su contenido en agua.	14%	7 8
b) Se han caracterizado los tipos de agua existentes en los alimentos y sus mecanismos de eliminación.	14%	7 8
c) Se han analizado los tratamientos de secado y concentración de los productos alimenticios.	14%	7 8
c) Se han analizado los tratamientos de secado y concentración de los productos alimenticios.	7%	7 8
e) Se ha supervisado la preparación y regulación de los equipos de secado y concentración en función de los requerimientos del proceso y sus parámetros de control.	7%	7 8
f) Se han controlado las operaciones de secado y concentración en función de los productos que se desean obtener.	7%	7 8
g) Se han contrastado las características de los productos obtenidos con las especificaciones establecidas.	14%	7 8
h) Se han identificado los pretratamientos de los productos que se van a secar.	7%	7 8
i) Se han descrito las alteraciones que pueden producirse durante el secado y concentración de los productos alimenticios.	12%	7 8
j) Se han adoptado medidas de higiene, seguridad alimentaria, prevención de riesgos laborales y protección ambiental.	4%	7 8
	100%	

CONTRIBUCIÓN DEL RA 4 DEL 16,7% A LA CALIFICACIÓN FINAL DEL MP

RA 6:

RA 6: 16,7%		
CRITERIOS DE EVALUACIÓN	%	UD
a) Se han analizado las funciones del envasado y embalaje de los productos alimenticios.	14,2	9 10

b) Se han caracterizado los materiales de envasado y embalaje.	14,2	9 10
c) Se han descrito las operaciones, condiciones y equipos de envasado y embalaje.	14,2	9 10
d) Se han caracterizado las líneas de envasado, embalaje y etiquetado de los productos alimenticios.	14,2	9 10
e) Se han realizado las operaciones de envasado, embalaje y etiquetado de los productos elaborados en función de sus características y tipo de envase seleccionado.	7	9 10
f) Se ha verificado la integridad de los cierres y la hermeticidad de los envases.	7	9 10
g) Se han aplicado tratamientos de conservación a los productos envasados que así lo requieran.	7	9 10
h) Se ha identificado la información obligatoria y complementaria de las etiquetas y rótulos de los productos alimenticios garantizándose su trazabilidad.	14,2	9 10
i) Se han adoptado medidas de higiene, seguridad alimentaria y prevención de riesgos laborales.	8	9 10
j) Se ha valorado la repercusión ambiental de un uso racional de los materiales de envasado y embalaje.	8	9 10
	100%	

CONTRIBUCIÓN DEL RA 6 DEL 16,7% A LA CALIFICACIÓN FINAL DEL M,P.

RA5:

RA 5: 16,7%		
CRITERIOS DE EVALUACIÓN	%	UD
a) Se ha caracterizado el producto que se desea elaborar.	15	11 12
b) Se han seleccionado las materias primas y auxiliares de producción, verificándose su idoneidad.	15	11 12
c) Se han enumerado y secuenciado las operaciones de proceso mediante diagrama de flujo.	10	11 12
d) Se han identificado los puntos de control críticos (PCC), definiéndose las medidas preventivas, sus límites críticos, el procedimiento de	5	11 12

vigilancia y las medidas correctivas.		
e) Se han diseñado los registros de control del proceso de elaboración, cumplimentándose adecuadamente.	10	11 12
f) Se han preparado y regulado los equipos de acondicionado, transformación y conservación, en función de los requerimientos del proceso.	10	11 12
g) Se han realizado las operaciones de acondicionado, preparación, transformación y conservación establecidas.	5	11 12
h) Se han contrastado las características de los productos obtenidos con sus especificaciones.	10	11 12
i) Se han aplicado las medidas correctivas establecidas ante las desviaciones.	10	11 12
j) Se han adoptado medidas de higiene, seguridad alimentaria, prevención de riesgos laborales y protección ambiental.	10	11 12

CONTRIBUCIÓN DEL RA 5 DEL 16,7% A LA CALIFICACIÓN FINAL DEL M,P

Cuando un mismo criterio se evalúe con 2 actividades diferentes, las 2 tendrán el mismo peso (50%) en la valoración del criterio.

- ★ Para alcanzar cada RA el alumno debe superar al menos el 90% de los criterios de evaluación.