



INSTITUTO NACIONAL DE COOPERACION EDUCATIVA
GERENCIA GENERAL DE FORMACION PROFESIONAL
GERENCIA DE TECNOLOGIA EDUCATIVA
DIVISION DE DISEÑO INSTRUCCIONAL Y EVALUACION

PROCESAR LA MASA

2/16

SECTOR: INDUSTRIA
RAMA: PANIFICACION
OCUPACION: PANADERO (C.I.U.O. 7-76-20)

CARACAS, VENEZUELA
1998

ELABORADO POR:

DISEÑO INSTRUCCIONAL

ING. JOSE V. STOPELLO

EXPERTOS:

- Sr. MANUEL RONDON
Director Federación Venezolana de Industriales de Panaderías.
- Sr. FRANCISCO GORRIN
Gerente. Panadería Marcos Parra S.R.L.
- Sr. FRANCISCO DIAZ
Maestro Panadero. Panadería Marcos Parra S.R.L.
- Sr. GERARDO VERGARA
Gerente. Panadería y Pastelería Don Pan S.R.L.
- Sr. FELIX RAMON URBINA
Maestro Panadero. Panadería y Pastelería Don Pan S.R.L.
- Sr. ANTONIO MARTINS
Gerente. Panadería y Pastelería Yaya S.R.L.
- Sr. JUAN MACHADO
Maestro Panadero. Panadería y Pastelería Yaya S.R.L.

I N D I C E

	Pàgina
Introduccion.....	04
OBJETIVO DE LA TAREA.....	05
HOJA DE TAREA.....	06
CONTENIDO TECNOLÓGICO.....	08
- La División de la masa.....	11
- El boleado o torneado.....	12
- El moldeado.....	13
- Dotación de herramientas, recipientes y equipos para procesar la masa de panadería.....	15
- Auto Evaluación-Tecnología.....	17
CONTENIDO OPERATIVO.....	20
- Dividir la masa elaborada.....	21
- Cortar la masa para pesarla.....	24
- Hacer bolas.....	27
- Moldear piezas para pan redondo.....	30
Informe de evaluación de la práctica operativa..	33
BIBLIOGRAFIA.....	34

INTRODUCCION

En este folleto se presenta una hoja de tarea que proporciona información sobre las operaciones, materiales, herramientas y equipos necesarios para procesar la masa, previamente al horneado del pan.

Se señalan cuatro operaciones en esta hoja de tarea: Dividir la masa elaborada, cortar la masa para pesadas, hacer bolas y moldear la masa para pan redondo de tipo pequeño.

Previamente a las operaciones se presenta un estudio de la tecnología inmediata referente a esta tarea, en el aparte de contenido tecnológico.

Se sugiere realizar cada una de las autopruebas, al final de las sesiones tecnológicas y los informes de evaluación de las prácticas operativas, así como los folletos en su lectura para fijar los conceptos y recordar los procedimientos operacionales. Pueden ampliar sus conocimientos mediante la consulta de la bibliografía que se indica al final.

OBJETIVO (S)

Efectuar pesaje de los ingredientes, mezclado y fermentación de la masa para la elaboración del pan, utilizando adecuadamente los materiales y equipos y aplicando las normas de higiene y seguridad durante la ejecución de los procedimientos.

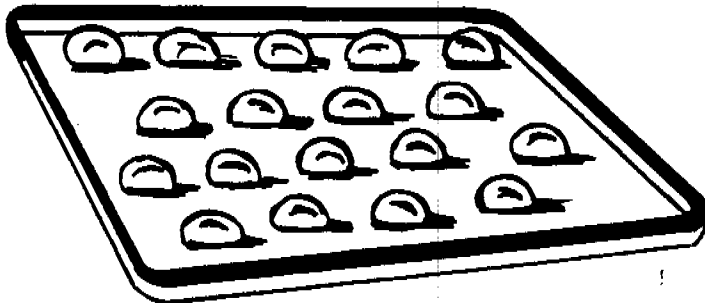
HOJA DE TAREA

TAREA No. 2

PROCESAR LA MASA

OPERACIONES

DIVIDIR LA MASA ELABORADA
CORTAR LA MASA PARA PESADAS
HACER BOLAS
MOLDEAR MASA PARA PAN REDONDO



Pan redondo pequeño
dispuesto en sartén.

Recursos Tecnológicos:

Porciones de masa elaborada de 2 a 2 1/2 kg. por participante.

DOTACION POR PARTICIPANTE:

1. Cuchillo de hoja ancha
1. Raqueta de panadero

DOTACION DE USO COLECTIVO

1. Peso
12. Sartenes de panadero
12. Paños de panadero

CONTENIDO TECNOLOGICO

LA DIVISION DE LA MASA

OBJETIVO

Dar a conocer las variantes operacionales para la didáctica y para el trabajo, en dividir la totalidad de la masa elaborada en porciones menores.

CONTENIDO:

- Definición
- Procedimiento didáctico
- Procedimiento en el trabajo
- Diferencia

LA PESADA

OBJETIVO:

Dar a conocer la necesidad de que las porciones cortadas sean uniformes en peso y tamaño para los productos que se vayan a panificar.

CONTENIDO:

- Definición
- Importancia en la uniformidad de peso

BOLEADO O TORNEADO

OBJETIVO:

Dar a conocer los procedimientos que se siguen en esta operación y destacar la importancia de aplicar las normas técnicas de su proceso.

CONTENIDO:

- Definición
- Finalidad
- Control
- Reposo

EL MOLDEADO

OBJETIVO:

Dar a conocer en que consiste, las etapas en su realización y variantes para moldear pan redondo.

CONTENIDO:

- Definición
- Formas de moldear
- Etapas del moldeado manual
- Paso adicional
- Moldeado de pan redondo

FALLAS DEL MOLDEADO

OBJETIVO:

Dar a conocer las dificultades para moldear y las fallas que presenta el pan, luego del moldeado.

CONTENIDO:

- Dificultad
- Fallas
- Fenòmeno del crecimiento

DOTACION DE HERRAMIENTAS, RECIPIENTES Y EQUIPOS PARA PROCESAR LA MASA DE PANADERIA

OBJETIVO:

Identificar las herramientas, recipientes, equipos y lencería que se usan para procesar la masa.

CONTENIDO:

- Herramientas (cuchillo y raqueta)
- Equipos (peso y sartenes)
- Paños

LA DIVISION DE LA MASA

Consiste en dividir el conjunto de la masa, previamente mezclada y fermentada, en porciones menores procurando que tengan pesos similares.

Para la enseñanza individualizada del proceso de la masa, se ha recurrido a la división manual en primera instancia, para que cada participante pese una porción grande con la cual va a practicar posteriormente la pesada de las piezas de pan, el boleado y el moldeado. (vease la pesada).

En panaderías con poca mecanización, la masa elaborada se alarga y se pica con raqueta o cuchillo para pesadas que son los "bastones" o piezas de pan, que inmediatamente se llevan al boleado, hasta agotar toda la masa.

La diferencia en ambos procedimientos es que para la didáctica hay dos pesadas; la primera en porciones grandes para cada participante y la segunda en pesadas para bastones o piezas de pan que cada uno realiza antes de hacer las bolas.

Cuando hay un proceso mecanizado y se hace intervenir la divisora, la operación de dividir la masa elaborada no se practica más, pues de una vez cada porción se pesa y se lleva a esta máquina (tarea No.7).

LA PESADA

Cortada la masa en porciones menores, se busca que esas porciones sean uniformes en peso y tamaño y por eso deben pesarse. Se llama a esto la pesada.

La uniformidad en peso es importante para que los productos que se vayan a elaborar como pan, no sean disimiles en su peso y en su tamaño.

También es importante, porque si en el proceso se lleva cada pesada a la divisora, esta divide proporcionalmente la masa en 36 porciones iguales (vease tarea No.7).

EL BOLEADO O TORNEADO

Cuando la masa se tiene cortada, se procede a realizar el boleado, el cual tiene por objeto redondear a mano las porciones de masa para lograr una corteza lisa y tersa, uniformidad en la distribución interna de las celdas y uniformidad de las piezas que se van a llevar al moldeado. Esto se hace manualmente.

En Venezuela, existen panaderías muy empíricas y sin control de calidad, que pasan al moldeado directamente sin el boleado de las unidades.

Un pan de buena calidad, no debe omitir el boleado, pues resulta más suave y fácilmente cortable cuando se ha realizado convenientemente esta operación.

Luego que la masa se ha boleado se le debe someter a un pequeño reposo de diez a veinte minutos, con el objeto de lograr su relajamiento, debido al intenso trabajo a que se le sometió entre las manos y dedos.

Las panaderías bien organizadas tienen un control de temperatura y humedad durante todos los procesos. El control durante el boleado es importante porque la masa sigue su proceso de fermentación prácticamente hasta su horneado, cuando termina realmente la actividad de la levadura.

En la mayoría de las panaderías el reposo se lleva a cabo en el propio mesón de trabajo o colocando las piezas sobre tablas. Se debe enharinar un poco la superficie para evitar que las bolas de masa se peguen de la madera. Las unidades se colocan con pequeña separación y a su vez se les pone un paño encima para evitar que se les forme costra o corteza exterior por la diferencia de temperatura y humedad, interna y externamente.

En las panaderías con procesos mecanizados continuos, existe la torneadora o boleadora mecánica. Pero no es común en la mayoría de las panaderías venezolanas.

EL MOLDEADO

Consiste en darle la forma deseada a las piezas de masa. Se puede realizar manualmente o en máquinas especiales llamadas moldeadoras. Solo en la tarea No. 10 y subsiguientes se empleará el moldeado a máquina.

En forma general, el moldeado manual presenta las siguientes etapas, y se aplica a elaborar panes alargados.

Extensión. Se hace con el objeto de aplanar y alargar las unidades de masa, para facilitar la siguiente etapa. Esta etapa se realiza con la palma de la mano.

Enrollado. Se realiza con la punta de los dedos, ejerciendo presión hacia adentro con el objeto de plegar y enrollar la masa ya extendida, sobre sí misma.

Cierre. Se realiza con la punta de los dedos, con el objeto de aplastar el borde que queda al enrollar, llamado comunmente pestaña. Se busca en el cierre eliminar las pestañas, fundiéndola con el resto del rollo de masa.

Estirado. Se realiza con la palma de la mano y los dedos, con el objeto de darle el largo deseado o la forma final que se quiera a la masa, antes de llevarla al horno. Por lo general en esta etapa se termina de cerrar completamente la pestaña y uniformizar la corteza exterior, dejándola sin marcas o deformidades originadas por las etapas anteriores.

La masa al llegar a esta etapa de moldeado se le llama pan crudo.

Hasta aquí, las unidades o piezas quedan listas para ser colocadas en moldes, si se trata de panes de molde (tarea 13), pero si las unidades de pan son para otras formas alargadas (pan largo, canillas, etc.) se puede realizar otro paso llamado: hacerles puntas, presionando los extremos.

El pan redondo pequeño, que elaboramos en esta tarea no presenta las etapas de moldeado descritas; su operación de moldeado será solo la de rotar las piezas y aplanarlas un poco con las manos, para darles una base circular y forma abombada.

FALLAS DEL MOLDEADO

El moldeado es una de las operaciones más exigentes en la elaboración del pan.

A veces, la masa es difícil de moldear por una mezcla inadecuada, exceso de harina o grasa, masa muy dura o blanda.

Algunas de las fallas que presenta el pan luego del moldeado son: por mucha presión durante el enrollado las unidades se pueden desgarrar, abrir por la pestaña o crecer irregularmente. Cuando la presión ha sido muy poca hay la tendencia a que el pan presente túneles o agrietamiento.

El problema es que estas fallas se notan sólo al hornear el pan y no antes, por lo que hay que estar seguro del buen proceso del moldeado para evitar resultados insatisfactorios en el producto final.

Se ha prescindido de usar el término moldeo por moldeado, aunque se pueden usar ambos términos en panadería comúnmente. Hemos preferido usar moldeo cuando el pan se coloca en moldes para darle forma, lo cual también es frecuente en pastelerías.

Los diversos tipos de pan crudo alargados que se pueden procesar en el moldeado, se han dejado para describirlos en la tecnología de las tareas No.5 y 6, cuando se enseñe a procesar panes pequeños y grandes respectivamente.

En la tarea No. 7 se vuelve a trabajar sobre la elaboración de panes redondos y se expone la tecnología inmediata al respecto.

El crecimiento es un fenómeno que da continuidad a la fermentación especialmente en los procesos de moldeado y horneado, lo cual se tratará con más detenimiento en las tareas 8 y 13 de este curso.

DOTACION DE HERRAMIENTAS, RECIPIENTES Y EQUIPOS PARA PROCESAR LA MASA DE PANADERIA

CUCHILLO Y RAQUETA DE PANADERO.

Para la división y corte de la masa se emplean indistintamente, un cuchillo de hoja ancha que ya mencionamos en la tarea anterior, o una raqueta.

La RAQUETA es un instrumento de corte, con mango y una hoja grande con filo en su extremo inferior que permite introducirlo en la masa preparada para cortarla. Mide aproximadamente 15 cms. de ancho por 10 cms. de altura (fig. 1).

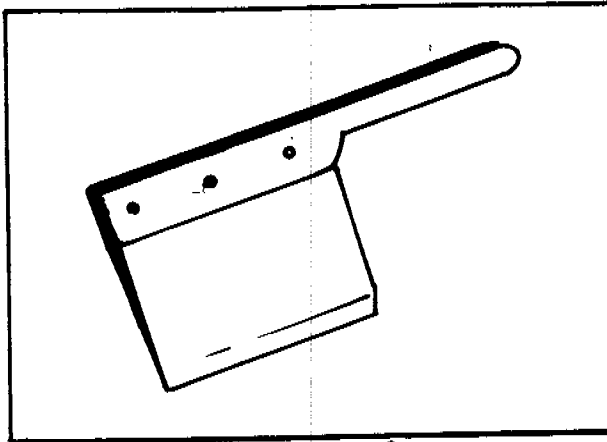


Fig. 1

PESO

En esta tarea se utiliza un peso similar al usado en la tarea No. 1 para pesar los ingredientes, pero en este trabajo solo se usa para pesar las proporciones que se van separando de la masa total preparada.

Esas porciones deben tener pesadas iguales o muy similares en peso.

PANOS

Se utilizan varios paños lisos de panaderia, que se deben extender sobre el mesón para colocarles encima las piezas de masa y también para cubrir las despues del boleado.

SARTENES DE PANADERO

Son especies de bandejas grandes y fuertes, de aproximadamente 45 x 65 cms. y 2.5 cms. de reborde, que sirven para colocar el pan crudo que debe llevarse al horno:

Son más sólidas que las bandejas corrientes que se usan en panaderías y pastelerías para llevar los productos a las vidrieras de exhibición o mesones de venta.

Son generalmente, hechas de aluminio o hierro galvanizado. Deben resistir el calor de los hornos, pues el pan en sartén se hornea introduciendo las sartenes dentro.

Estas sartenes de panadería tienen en varios países nombres diferentes: en México y países centroamericanos las llaman charolas y en otros países latinos las conocemos con placas de hornear (vease fig. 2).

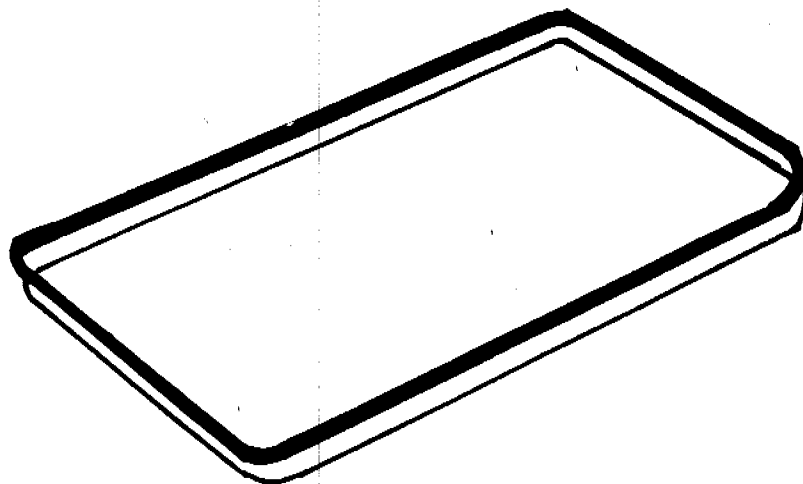


Fig. 2

No deben confundirse con las sartenes de cocina pues tienen otra forma y diferente uso como podrá apreciarse.

Las sartenes y los moldes deben someterse, después de usados, a una limpieza esmerada y a un proceso de engrase, como veremos en la tarea No. 4.

Su mejor higiene y durabilidad dependen de este esmero en su mantenimiento.

AUTO EVALUACION
(TECNOLOGIA)

1. Responda:
¿Qué se hace en el mesón después de tener todo el conjunto de la masa lista?.

2. Responda:
¿Para qué se hace la pesada de las porciones de masa?

3. Responda:
¿Cómo se llama el proceso de redondear las piezas?.

4. Diga:
¿En qué consiste el moldeado?

5. Mencione las cuatro etapas del moldeado:

6. Responda
¿Cómo se le llama a la masa en piezas, listas para hornear?.

7. Complete:
¿El fenómeno de CRECIMIENTO se presenta especialmente en los procesos de:

8. Responda:
¿Para qué sirve la RAQUETA?

9. Responda:
¿Para qué sirven las SARTENES de panadero?

10. Responda:
Para definir cómo es una sartén de panadero:
¿Con qué otro recipiente se le puede referir?

Nombre del Participante:

Firma:

Fecha:

Calificación:

Puntos.

Instructor:

CLAVE DE RESPUESTAS

-
- | | | |
|-----|---|----------------------------------|
| 1. | Se divide la masa en porciones menores | 2 ptos. |
| 2. | Para que las porciones sean uniformes en peso y tamaño. | 2 ptos. |
| 3. | Se llama BOLEADO (o torneado) | 2 ptos. |
| 4. | Consiste en darle la forma deseada a las piezas de masa | 2 ptos. |
| 5. | Extensi3n
Enrollado
Cierre
Estirado | un punto por cada una
4 ptos. |
| 6. | Se llama PAN CRUDO | 2 ptos. |
| 7. | Moldeado
Horneo | 2 ptos. |
| 8. | Para cortar la masa | 1 pto. |
| 9. | Para colocar el pan crudo (piezas de masa lista) que debe llevarse al horno | 2 ptos. |
| 10. | Con una bandeja. | 1 pto. |

CONTENIDO OPERATIVO

OPERACION:

DIVIDIR LA MASA ELABORADA

OBJETIVO:

Dividir en porciones menores la masa elaborada, procurando que tengan un peso similar y siguiendo las normas de seguridad e higiene.

CONTENIDO:

ESPECIFICACIONES TECNICAS

PROCESO DE EJECUCION

ESPECIFICACIONES TECNICAS

PESO APROXIMADO DE LA MASA ELABORADA

17.5 Kgs.

PESO DESEABLE EN LAS PORCIONES POR DIVIDOR

2.9 Kgs.

TOTAL DE PORCIONES: 6

UNA PARA CADA PARTICIPANTE (6 en total)

DOTACION:

INSTRUMENTO

Peso de precisión de panadero

MESON DE TRABAJO

NOTA: El peso debe colocarse al lado de la masa elaborada y debe estar limpio y bien graduado.

Los participantes, con sus manos y uñas limpias, deben estar listos para ir por turno cortando sus porciones de masa elaborada y pesándolas.

PROCESO DE EJECUCION

1. CORTE LA MASA ELABORADA
 - 1.1 Bajo indicación del instructor, corte de un extremo de la masa extendida, una porción con la ayuda de RAQUETA. Procure hacerlo con un solo corte vertical, de arriba hacia abajo.

2. PESE LA PORCION DIVIDIDA
 - 2.1 Ponga en el peso la porción. Si ve que le falta, agreguela un pedazo más cortándolo con el cuchillo. Si le sobre devuelva a la masa el pedazo sobrante. Debe pesar 2.9 kilos o el peso que le indique el instructor.

 - 2.2 Retire del peso la porción y colóquese con ella en un punto del mesón para su trabajo manual siguiente. Verifique que el mesón esté limpio antes de ubicarse.

3. CONTINUACION DE LAS DIVISIONES Y PESADAS
 - 3.1 Siga dividiendo porciones similares de peso hasta agotar toda la masa.

 - 3.2 Siga colocando las porciones en el mesón con espacio suficiente para el trabajo manual siguiente.

 - 3.3 Anote el total de pesadas realizadas, en un cuaderno particular de anotaciones importantes.

NOTA: En la práctica de esta operación y las subsiguientes, cada participante trabaja con su porción que ha dividido siguiendo la demostración del instructor.

PRECAUCION: Todo trabajo realizado con herramientas cortantes como la raqueta y el cuchillo, exige vigilancia continua de la hoja afilada y la mano que ayuda en la operación: ésta debe estar a buen resguardo del filo del instrumento.

En cuanto a higiene, las manos deben limpiarse al final de la operación, para luego iniciar la siguiente, a menos que el instructor dé otra indicación.

OPERACION:

CORTAR LA MASA PARA PESADAS

OBJETIVO:

Realizar actividades de corte y pesaje de la masa que va a integrar cada pieza o unidad de pañ, siguiendo las normas de seguridad e higiene específicas.

CONTENIDO:

ESPECIFICACIONES TECNICAS

PROCESO DE EJECUCION

ESPECIFICACIONES TECNICAS

PESO APROXIMADO DE LAS PIEZAS O UNIDADES DE PAN

80 gramos

PIEZAS A ELABORAR POR CADA PARTICIPANTE

36 piezas

DOTACION

INSTRUMENTO

Peso de precisión corriente

HERRAMIENTA

Raqueta o cuchillo de panadero

MESON DE TRABAJO

PROCESO DE EJECUCION

1. ESTIRE LA PORCION DE MASA DIVIDIDA

- 1.1 Hale la masa por sus extremos como si fuera a hacer un rollo y estírela hasta que tenga cerca de un metro de largo.
- 1.2 Aplánela y proporciónela en su grosor para que luzca como un rollo uniforme.

2. CORTE LA MASA Y PESELA

- 2.1 Tome la raqueta y corte un primer pedazo, en un extremo del rollo siguiendo indicaciones del instructor.
- 2.2 Monte el pedazo en el peso, procurando que tenga un peso entre 80 y 82 gramos.
- 2.3 Siga cortando pedazos (llamados bastones) avanzando del corte anterior hacia el otro extremo.
- 2.4 Siga cortando y pesando pedazos similares, hasta cortar toda esa porción de masa. Al finalizar debe tener unos 36 bastones, que serán las unidades de pan.

NOTA. Cada participante realiza esta operación con su porción de masa dividida. Puede usar el cuchillo para quitar o poner los gramos que sobren o falten a cada bastón.
Fi.3

Fig. 3

PRECAUCION: Evite acercarse mucho a la mano que sostiene la masa al filo de corte de la herramienta.

OPERACION

HACER BÓLAS

OBJETIVO:

Realizar el boleado de las piezas de masa, que luego formarán las unidades de pan.

CONTENIDO:

ESPECIFICACIONES TECNICAS

PROCESO DE EJECUCION

ESPECIFICACION TECNICAS

PIEZAS LISTAS PARA BOLEADO

36 piezas por participante

DOTACION:

Ninguna
(Trabajo manual exclusivamente)

MESON DE TRABAJO

NOTA: Se requiere gran higiene de los participantes, con sus manos y uñas limpias.

PROCESO DE EJECUCION

1. AFLOJE LA MASA

1.1 Agarre una pieza de masa (bastòn) en cada mano y golpèelas contra el mesòn para que se afloje la masa.

2. APLANE LA MASA

2.1 Aplaste un poco las dos piezas de masa, dàndoles golpecitos con la base de las palmas de la manos hasta que quede plana. (Fig. 4).

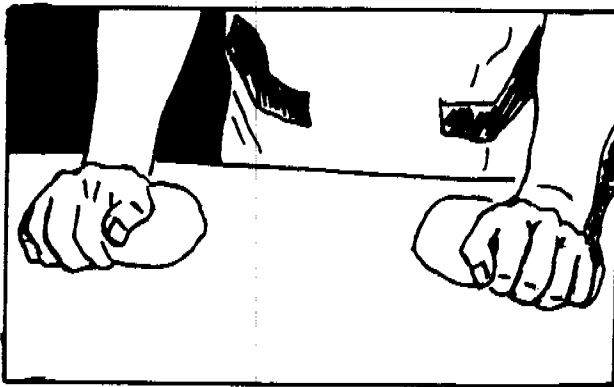


Fig. 4

3. DOBLE Y APRIETE LA MASA

3.1 Doble los bordes de la masa aplanada hacia adentro.

3.2 Apriètela de atràs hacia adelante y por todos sus lados en forma pareja, de modo que vaya tomando forma de bola. (Fig. 5).

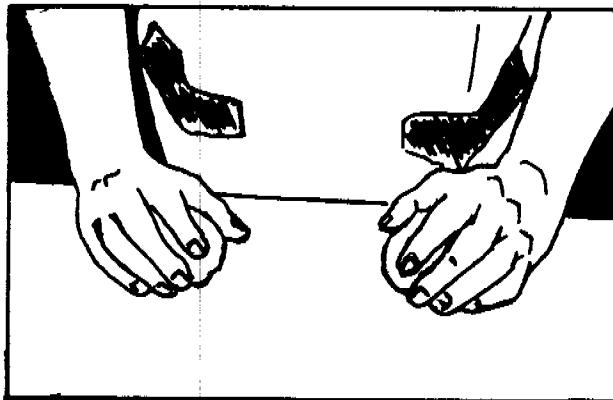


Fig. 5

4. ROTE LA MASA

4.1 Coloque las palmas de la mano encima de cada pieza y dêles un movimiento de rotaci3n de afuera hacia adentro, a la vez que ejerze una ligera presi3n hacia abajo y hacia el lado exterior de la masa.

4.2 Siga este movimiento de rotaci3n de la masa hasta que tomen forma de bola y sus superficies queden lisas. (Fig. 6).

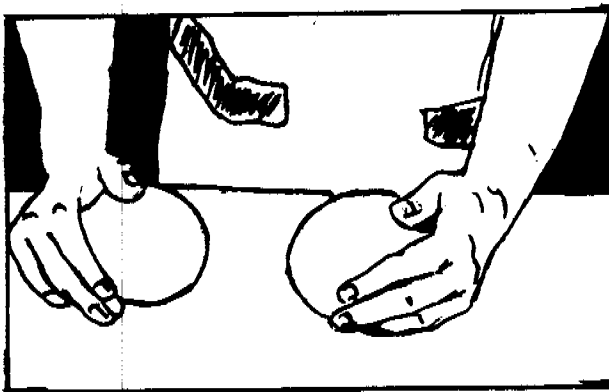


Fig. 6

5. REPITA EL PROCESO COMPLETO

5.1 Ponga las dos piezas de masa ya boleadas a un lado en el mes3n.

5.2 Tome otras dos piezas y repita el proceso completo.

5.3 Siga boleando parejas de masa hasta terminar de bolear todas las piezas.

6. DEJE REPOSAR LAS PIEZAS BOLEADAS

6.1 Junte todas las piezas en una parte del mes3n que haya enharinado previamente.

6.2 Dêjelas reposar durante unos diez minutos, antes de empezar una nueva operaci3n. (Fig. 7)

OPERACION

MOLDEAR MASA PARA PAN REDONDO

OBJETIVO:

Realizar el moldeado de las piezas ya boleadas para elaborar el pan redondo.

CONTENIDO:

ESPECIFICACIONES TECNICAS

PROCESO DE EJECUCION

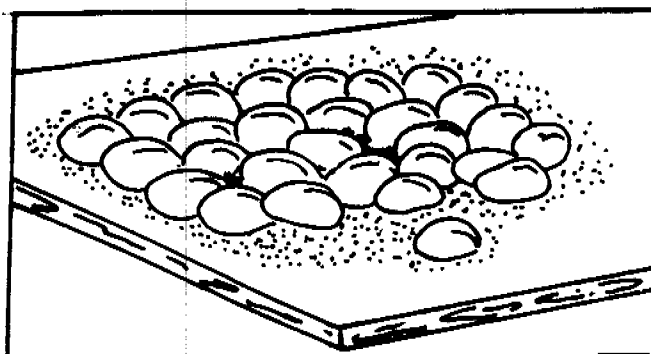


Fig. 7

7. CUBRA LAS PIEZAS EN EL REPOSO

7.1 Tome un paño de panadero y cubra las bolas de masa durante el reposo.

PRECAUCION:

Al bolear la masa cuidese de no desgarrar las piezas para que el pan al hornearse luego, quede bien presentado.

NOTA IMPORTANTE

Cuando el boleado se requiera para piezas de masa más grandes: 500 a 800 gramos c/u, se recomienda bolear con las dos manos cada pieza, pues no es posible abarcarlas una en cada mano.

El proceso debe hacerse similar al indicado en esta operación.

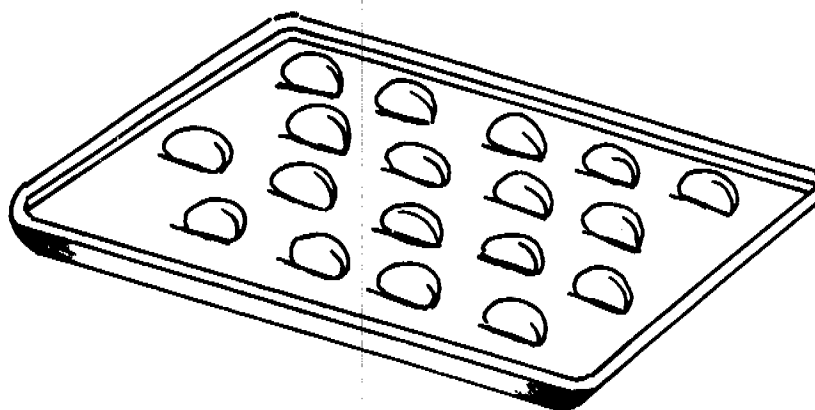
ESPECIFICACIONES TECNICAS

PIEZAS POR MOLDEAR: 32 por participante

DOTACION:

12 SARTENES DE PANADERO
12 PAÑOS DE PANADERO
ESTANTES DE PANADERIA

NOTA: Los participantes deben procurar usar dos sartenes cada uno, con 16 a 18 panes crudos en cada sartén.



NOTA: En la figura adjunta puede apreciarse una colocación de panes crudos moldeados en una sartén de panadero.

Esta distribución, separando bien los panes es muy aconsejable para un buen horneo.

Cuando son unidades pequeñas no se deben amontonar los panes pues se pegan unos a otros y no se hornean bien.

PROCESO DE EJECUCION

1. DELES FORMA FINAL A LAS BOLAS DE MASA
 - 1.1 Quiteles el paño cobertor a las piezas ya boleadas.
 - 1.2 Agarre una pieza de masa en cada mano, y con el uso de las palmas, deles un movimiento de rotación de afuera hacia adentro.
 - 1.3 Al mismo tiempo que haga rotar las piezas de masa, presiónelas ligeramente hacia abajo para que se achaten un poco.

2. LLEVELAS A LA SARTEN
 - 2.1 A medida que les de forma final de moldeado a las piezas de masa (esta fase final se llama: tener el pan crudo listo), colóquelas en una sartén de panadero, distanciándolas entre sí unos 15 cms., para que los panes no se peguen cuando crezcan. En otros tipos de panes crudos la práctica operativa dará el poder de juicio para el distanciamiento entre una pieza y la otra.
 - 2.2 Al tener las sartenes llenas, cubra todo con un paño seco.

3. PASE LAS SARTENES A ESTANTES DE PANADERIA
 - 3.1 Pase las sartenes a estantes de panaderia a medida que los cubra.
 - 3.2 Déjelos allí por un tiempo de 75 a 90 minutos. En este tiempo el pan crudo habrá tomado más o menos 3/4 de punto.

NOTA: Se dice que el pan crudo alcanza su punto cuando al crecer llega a su máximo tamaño.

INFORME DE EVALUACION DE LA PRACTICA OPERATIVA

TAREA No. 2

Nombre del participante: _____

1. ¿Cuántas unidades de pan crudo le salieron de la masa?

2. ¿Le quedaron bien moldeados los panes crudos?

SI _____ NO _____

3. ¿Trabajó bien con las dos manos al mismo tiempo?

SI _____ NO _____

4. ¿Qué dificultades encontró en esta tarea?

En cortar la masa: _____

En hacer las bolas: _____

En moldear: _____

5. ¿Qué tiempo tardó en la tarea, incluyendo los tiempos de reposo de la masa? _____

6. En su opinión su trabajo merece _____ puntos.

NOTA FINAL

_____ puntos.

Por el Instructor

BIBLIOGRAFIA

. Manual de Tecnologia INCE 6808
Divisiòn Tècnica -1972

. Sultan. William J.
Manual de Panificaciòn
U.S Wheat Associates, Mèxico. 1986

. Practical Baking.
Fourth Edition. Van Nostrand
115 Fifth Ave. New York
Reinhold Company Inc. 1975