



MAPA FUNCIONAL: OPERADOR DE MÁQUINA INYECTORA DE PLÁSTICO		
Propósito clave	Unidades de competencia	Elementos de competencia
<p>Realizar las operaciones correspondientes al acondicionamiento de las matrices, del material a procesar y del espacio de trabajo. Controlar el proceso de inyección de plásticos obteniendo el producto con los requerimientos de calidad establecidos en condiciones de higiene y seguridad, preservando el medio ambiente.</p>	1. Organizar el espacio de trabajo y gestionar los equipos, dispositivos, o elementos necesarios para el proceso productivo.	1.1. Analizar la orden de trabajo, interpretar la información técnica que se involucre en el proceso productivo y organizar el espacio de trabajo para ponerlo operativo.
	2. Aprovisionar el material plástico; controlar la matriz, los insertos y demás herramientas para montar la matriz sobre la máquina.	2.1 Gestionar la matriz del sector de almacenamiento para comenzar la producción de una nueva serie de piezas, controlar su correspondencia con la misma a producir y estado general de uso.
		2.2. Gestionar las herramientas, elementos o dispositivos de fijación, traslado y elevación de la matriz.
		2.3. Gestionar el material plástico para procesar, los pigmentos o colorantes, aditivos, lubricantes, insertos metálicos, o refuerzos combinados con plástico que llevaré la pieza a producir.
		2.4 Preparar el material plástico para ser procesado en la máquina inyectora siguiendo el instructivo de trabajo.
	2.5 Montar la matriz sobre maquina para comenzar la producción de una nueva serie de piezas, posicionarla y fijarla a la inyectora, conectar a la misma las mangueras de aire, agua, aceite hidráulico, conexión eléctrica, controladores, sensores o termocuplas.	



	3. Encender y verificar el funcionamiento general de la máquina inyectora, equipos auxiliares y fijar parámetros de procesado.	3.1 Encender y verificar el funcionamiento de la máquina inyectora y los equipos periféricos conectados a la misma.
		3.2 Transferir a los comandos de la máquina inyectora los datos de parámetros de procesamiento según fija la planilla de puesta a punto
	4. Cargar, purgar la maquina e inyectar el material plástico en fase de puesta a punto.	4.1. Cargar el material preparado en la tolva de la máquina inyectora en condiciones de ser procesado.
		4.2. Purgar y limpiar la unidad de inyección de la máquina inyectora.
		4.3. Inyectar en fase de puesta a punto, examinar las piezas obtenidas y reajustar los parámetros para cumplir con los requerimientos de calidad y productividad.
	5. Inyectar en régimen de producción, efectuar operaciones de terminación y registrar las correcciones de parámetros.	5.1 Inyectar en fase de producción, corrigiendo los parámetros para obtener la especificación de piezas solicitadas y realizar las operaciones de terminación tales como rebabado, corte de colada, etiquetado y embalaje.



		5.2. Actualizar los cambios de parámetros técnicos en la planilla de puesta a punto
		5.3. Separar manualmente las piezas falladas y coladas que no han sido molidas con equipamiento automático.
		5.4. Cuantifica la producción y la registra.
	6- Detener el funcionamiento de la máquina inyectora, de todos los equipos conectados a la misma y hacer el mantenimiento preventivo a la matriz y a la máquina inyectora.	6.1. Detener el funcionamiento de la máquina inyectora, de todos los equipos periféricos conectados a la misma y otros dispositivos auxiliares utilizados en la producción.
	6.2 Realizar las tareas de mantenimiento preventivo de la matriz y de la máquina inyectora.	