

Estándar de competencias profesionales

Grabar en calcografía

Familia Profesional	Artes Gráficas
Nivel	2
Código	ECP0689_2
Estado	BOE
Publicación	Orden PRE/1633/2015

Competencia profesional

Elementos de la competencia

EC1 Preparar los materiales, herramientas y útiles para el grabado calcográfico seleccionando los más adecuados a las técnicas y procedimientos de grabado y realizando las pruebas oportunas que garanticen su correcto estado.

IC1.1 Las planchas para el grabado se preparan eliminando los bordes cortantes, puliéndolas hasta conseguir una superficie homogénea y uniforme, considerando los requerimientos de adherencia según naturaleza del material, la tirada prevista y las características de las técnicas de grabado a aplicar.

IC1.2 Los barnices a utilizar en el proceso de grabado calcográfico se seleccionan aplicando criterios de afinidad al proceso y valorando que sus características respondan a los necesidades de calidad requeridas durante el proceso de grabado y posterior mordido.

IC1.3 Las herramientas de grabado e incisión: puntas, buriles, ruletas, berceau y otros de bruñido y corrección se preparan para su uso comprobando su calidad y corrigiendo los defectos de desgaste que presenten.

IC1.4 Los útiles necesarios para el afilado y la corrección del desgaste de las herramientas se disponen para su uso durante el proceso de grabado.

IC1.5 Los mordientes o los equipos utilizados en los métodos indirectos de grabado se preparan, en la concentración requerida en función de la naturaleza de las planchas y de las técnicas y

procedimientos de grabado a emplear, con especial atención a las medidas de seguridad para la manipulación de estos productos corrosivos.

IC1.6 Los productos y útiles auxiliares utilizados durante los diferentes procesos del grabado se disponen para su uso, respetando las condiciones de seguridad en su manipulación y evitando, en todo momento, su proximidad a focos de calor.

IC1.7 La calidad y adecuación de los materiales usados durante los procesos de grabado se controlan, antes de su utilización, en función de los resultados buscados, realizando las pruebas necesarias para conocer identificar sus características y adecuar su uso.

EC2 Grabar la plancha para obtener la matriz aplicando las técnicas directas y/o indirectas de grabado calcográfico utilizando las herramientas específicas y aplicando las medidas de seguridad requeridas.

IC2.1 La imagen se transfiere sobre la superficie preparada de la plancha mediante el calco de los bocetos utilizando la técnica de traspaso propia de cada matriz, tales como: papel de calco, tiza, cera y otros.

IC2.2 El grabado directo de la plancha se efectúa utilizando las herramientas y útiles de incisión, de acuerdo con los recursos propios de las técnicas elegidas y según los valores formales y expresivos buscados y/o establecidos en los bocetos.

IC2.3 El grabado indirecto de la plancha se realiza aplicando las técnicas en hueco, exponiendo unas zonas de la superficie de la plancha a los mordientes y reservando otras mediante resinas, barnices u otros productos.

IC2.4 La reserva y exposición de la plancha al mordiente se efectúa, repitiendo el proceso hasta conseguir las tallas correspondientes a las líneas y tonos buscados.

IC2.5 El seguimiento de calidad se efectúa sobre todo el proceso, con atención a la elección y correcta utilización de técnicas y útiles, de acuerdo con los propósitos formales y expresivos del grabador.

IC2.6 El proceso de grabado calcográfico se realiza aplicando las medidas de prevención de riesgos laborales y medioambientales requeridas.

EC3 Obtener las pruebas de estado que permitan seguir el desarrollo del grabado calcográfico, utilizando los procedimientos de estampación manual o con prensa.

IC3.1 Las pruebas de estado se efectúan mediante los sistemas de estampación en calcográfica, recogiendo fielmente el trabajo realizado sobre la matriz.

- IC3.2** Los papeles y las tintas se seleccionan realizando ensayos hasta encontrar los adecuados para recoger el trabajo de la matriz, según las características de la imagen y los métodos de estampación elegidos, registrando los datos obtenidos en diferentes muestras.
- IC3.3** Los parámetros de estampación se mantienen constantes en la ejecución de las sucesivas pruebas de estado, conservando la fidelidad a la matriz grabada, evitando en su estampación el uso de cualquier efecto ajeno o añadido al trabajo de la plancha.
- IC3.4** Las pruebas de estado se comprueban, analizando la adecuación del proceso de grabado a los fines buscados, tales como rebajes, relación con el boceto y otros, realizando, en su caso, las modificaciones requeridas en la plancha.
- IC3.5** Las correcciones y retoques de la plancha grabada se realizan, con útiles y procedimientos adecuados, en función de los resultados obtenidos en las pruebas de estado y, en su caso, a las variaciones realizadas en las pruebas.
- IC3.6** La prueba definitiva previa a la estampación -BAT- se efectúa incluyendo todos los resultados de los procesos previos, constituyéndose en referente para la posterior tirada.

Contexto profesional

Ámbito profesional

Sectores productivos

Ocupaciones y puestos de trabajo relevantes

Medios de producción

Planchas: cobre, cinc, hierro, plásticos, y otros. Herramientas y útiles de corte y lijado de metales: cizallas, sierras, limas y otros. Herramientas de grabado calcográfico: puntas, buriles, ruletas, berceau y otros. Materiales y útiles de barnizado: barnices, brochas y pinceles. Materiales y útiles de resinado: resinas y resinadoras, sprays y otros. Materiales y equipos para el mordido del metal: ácidos, cubetas. Materiales, útiles y equipos de entintado y estampación: tintas y papeles, espátulas, rodillos, tórculos y otros.

Información utilizada o generada

Bibliografía técnica. Catálogos y monografías de grabado calcográfico. Pruebas de estado. Normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y medioambientales. Consultas en internet, talleres internacionales y otras informaciones sobre grabado y grabadores.