

Estándar de competencias profesionales

Estampar en litografía

Familia Profesional	Artes Gráficas
Nivel	2
Código	ECP0925_2
Estado	BOE
Publicación	Orden PRE/1633/2015

Competencia profesional

Elementos de la competencia

EC1 Preparar el papel u otros soportes, las tintas, herramientas, materiales y otros útiles necesarios para la estampación, disponiéndolos ordenadamente y teniendo en cuenta las condiciones de seguridad en su manipulación.

IC1.1 El papel u otros soportes se eligen, según las características de la imagen buscadas o establecidas en los bocetos y el sistema de estampación elegido (directo o indirecto), disponiéndolo en cantidad suficiente para la tirada.

IC1.2 El papel se formatea rasgando o cortándolo en función de las indicaciones sobre la dimensión y anchura de sus márgenes para la tirada de las estampas.

IC1.3 El papel se humedece utilizando humidificadores tales como vaporizadores, esponjas y otros, según las necesidades de la tirada y de acuerdo con las características de éste: composición y gramaje.

IC1.4 La preparación de otros soportes: telas, metálicos, acrílicos y otros se realiza teniendo en cuenta sus variaciones dimensionales, texturas y otros factores que puedan influir en el resultado final.

IC1.5 La tintas se eligen y/o preparan, en cantidad suficiente, ajustando sus características: tiro, viscosidad y otros, obteniendo los tonos y las cualidades de consistencia adecuados a las condiciones de estampación de la matriz, al tipo de soporte y las características de la imagen.

IC1.6 Los rodillos se preparan disponiéndolos para su uso en forma y lugar adecuados según su utilización, manteniéndolos en buenas condiciones de limpieza y desengrasado durante la tirada y, si esta es larga, previendo su sustitución.

IC1.7 Las esponjas, rascadores, espátulas y otros útiles de humidificación y entintado se disponen para su uso, conservados en buenas condiciones durante la estampación.

EC2 Preparar la prensa de presión directa o indirecta, disponiéndola para la estampación, colocando en ella la matriz y ajustando la presión.

IC2.1 La matriz se coloca en la prensa de presión directa, acuñándola sobre el carro o montándola sobre la platina, evitando cualquier desigualdad o cuerpo extraño que le afecte al efectuar presión sobre ella y delimitando la carrera del carro evitando que el rastrillo o cuchilla sobrepase las medidas de la piedra.

IC2.2 El rastrillo o cuchilla, en la prensa de presión directa, se selecciona considerando las medidas de la piedra, asegurando el correcto estado del cuero que lo recubre.

IC2.3 El ajuste de la presión se realiza según las necesidades del soporte a imprimir, las tintas y la naturaleza del trabajo que se va a estampar y de acuerdo con las características del sistema de estampación utilizado.

IC2.4 El tímpano de la prensa se lubrica, aplicando la grasa mediante la espátula y disponiendo estos materiales para su uso y aplicación en la estampación.

IC2.5 El engrasado de la prensa y la limpieza de los elementos en contacto con la matriz o con el papel se efectúan utilizando los elementos de seguridad de la máquina.

IC2.6 La mantilla del cilindro impresor se limpia con el disolvente adecuado, asegurándose que está en correcto estado para la estampación.

IC2.7 Los fieltros utilizados en la estampación directa con tórculo se eligen según su tipo, grosor, número u otras características, disponiéndolos en orden para su uso.

IC2.8 Todas las operaciones se realizan cumpliendo la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y medioambientales de trabajo.

EC3 Preparar las matrices a imprimir disponiéndolas para su entintado y estampación, realizando el registro necesario, respetando los valores formales y expresivos de la imagen.

IC3.1 El sistema de registro requerido se aplica estableciendo, en su caso, el orden de estampación de las matrices según sea el resultado buscado (transparencia, opacidad, superposición u otros) y teniendo en cuenta la naturaleza y las características de las tintas.

IC3.2 El ajuste de las pinzas que sujetan el papel y de los dispositivos para el marcado del mismo se realiza de acuerdo con el correcto registro de la estampa.

- IC3.3** La matriz se limpia con el disolvente apropiado y se moja con agua hasta eliminar el pigmento y limpiar la superficie disponiéndola para ser entintada.
- IC3.4** La matriz se humedece con la esponja y se entinta con el rodillo, uniformemente y sin presión, hasta que las partes correspondientes a la imagen reciban la tinta necesaria, cuidando que la superficie reservada mantenga la humedad.
- IC3.5** Los valores formales y expresivos de la imagen se revisan teniendo en cuenta las indicaciones del autor y/o los detalles recogidos en los bocetos.
- EC4** Realizar las pruebas de estampación previas a la tirada para encontrar el entintado y la presión requeridos, teniendo en cuenta los criterios e indicaciones del autor y/o los recogidos en los bocetos.
- IC4.1** Los ajustes de presión de los equipos se efectúan realizando estampaciones con diferentes maculaturas y efectuando los arreglos oportunos hasta conseguir la presión requerida para obtener la estampa modelo.
- IC4.2** El ajuste de la maculatura en número de hojas, grosor y dureza se realiza en función del soporte, tintas y naturaleza del trabajo realizado.
- IC4.3** El progresivo entintado de la matriz se realiza en pruebas consecutivas, levantando la imagen hasta alcanzar la entonación adecuada de la tinta.
- IC4.4** La prueba de estampación previa a la tirada se efectúa verificando que recoge los resultados de acuerdo con las indicaciones del autor y/o los detalles recogidos en los bocetos de manera que sirva como modelo en la posterior tirada.
- IC4.5** Las operaciones para la estampación de las pruebas se realizan cumpliendo la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y medioambientales.
- EC5** Efectuar la tirada para obtener las estampas buscando la homogeneidad entre ellas, la correcta manipulación del papel y los equipos de acuerdo con las condiciones de calidad requeridas.
- IC5.1** La matriz previamente humedecida se entinta uniformemente mediante el rodillo, haciendo movimientos uniformes hasta llenar la imagen.
- IC5.2** La imposición del papel se realiza ajustándolo con las marcas establecidas y según el sistema de registro elegido.
- IC5.3** La impresión se efectúa aplicando la presión directamente sobre el tímpano que cubre el papel y la piedra, o bien de forma indirecta por interposición del cilindro impresor, según el tipo de prensa utilizado.

- IC5.4** El marcado y la retirada de los pliegos se realiza efectuando una limpia manipulación del papel evitando manchas, arañazos, repintes y otros.
- IC5.5** El proceso de la tirada se efectúa evitando variaciones significativas que se manifiesten en una notable falta de homogeneidad de las estampas.
- IC5.6** Las operaciones para la obtención de las estampas se realizan cumpliendo la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y medioambientales.

EC6 Efectuar el secado y prensado de las estampas utilizando los equipos requeridos para garantizar su conservación.

- IC6.1** Los medios y equipos de secado y prensado se utilizan siguiendo las instrucciones de uso evitando la pérdida de tinta de la estampa y el satinado del blanco en los márgenes de la misma.
- IC6.2** La manipulación del papel durante los procesos de secado y prensado se realiza atendiendo a las condiciones de limpieza y correcta conservación de la imagen litográfica.
- IC6.3** Los medios que garanticen la correcta conservación de las estampas: papeles secantes, permanentes y demás elementos de secado se utilizan al guardar las estampas litográficas, consiguiendo el efecto deseado, teniendo en cuenta las condiciones ambientales.
- IC6.4** El secado de las estampas se efectúa mediante los métodos de secado en rack, prensado en prensa vertical en húmedo, prensado en prensa vertical en seco, y otros, hasta conseguir el grado de humedad requerido para su conservación.
- IC6.5** Los medios para garantizar una correcta conservación de las estampas se utilizan cumpliendo la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y medioambientales y las instrucciones de uso.

Contexto profesional

Ámbito profesional

Sectores productivos

Ocupaciones y puestos de trabajo relevantes

Medios de producción

Soportes de estampación: papeles, telas, metales, acrílicos y otros. Tintas y sus componentes. Matrices litográficas. Materiales, herramientas y equipos de entintado: espátulas, rodillos y otros. Útiles de humidificación: vaporizadores, esponjas y otros. Equipos de estampación: prensas litográficas de estampación directa e indirecta, tórculos adaptados. Equipos, sistemas y medios de secado y prensado. Equipos de protección individual.

Información utilizada o generada

Bocetos y/o indicaciones del autor Bibliografía técnica, Catálogos y monografías de litografía, Catálogos de papeles y de tintas Normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y medioambientales.