

UNIDAD DE COMPETENCIA	Grabar en xilografía
Nivel	2
Código	UC0688_2

Realizaciones profesionales y criterios de realización

RP 1: Preparar los materiales, herramientas y útiles para el grabado xilográfico seleccionando los más adecuados a las técnicas de grabado y realizando las pruebas oportunas que garanticen su correcto estado.

CR 1.1 Los materiales a utilizar: tacos, tablas y otros, se seleccionan atendiendo a los diferentes parámetros que condicionan la talla tales como el tipo de madera, el sentido de corte, los posibles defectos de nudos o grietas, y/o las cualidades del material a grabar: consistencia, homogeneidad, dureza, grado de secado y otros.

CR 1.2 Los tacos tablas y otros materiales se tratan, mediante operaciones de corte, escuadrado, cepillado u otros, buscando las dimensiones y acabado requeridos para el trabajo de talla y estampación a desarrollar.

CR 1.3 Las herramientas a utilizar: cuchillas, gubias, buriles, escoplos, formones, y todas aquellas que sean necesarias se seleccionan de acuerdo con las necesidades de la técnica xilográfica elegida.

CR 1.4 Las herramientas se preparan atendiendo especialmente a su filo o corte, aplicando las técnicas de amolado y biselado, afilado y asentado.

CR 1.5 Los útiles para la corrección del desgaste de las herramientas se disponen ordenándolos según su forma, calidad y necesidades de uso.

CR 1.6 La calidad y adecuación de los materiales usados en los procesos de grabado se controlan, antes de su utilización, de acuerdo con los resultados buscados, realizando las pruebas requeridas para valorar sus características y adecuar su uso.

RP 2: Realizar el grabado xilográfico aplicando las técnicas de corte o entallado a fibra o de grabado a contrafibra utilizando las herramientas específicas y aplicando las medidas de seguridad requeridas.

CR 2.1 El grabado se transfiere a la plancha mediante el calco de los bocetos sobre la superficie preparada de la misma de manera que la imagen se visualice sobre el taco facilitando el trabajo de corte o de grabado.

CR 2.2 El corte o entallado a fibra, y/o el grabado a contrafibra se efectúa sobre la plancha de acuerdo con el carácter y recursos propios de estas técnicas según los valores formales y expresivos buscados por el grabador o establecidos en los bocetos.

CR 2.3 Las incisiones en el taco y las entalladuras en la tabla se realizan atendiendo a la estructura (vetas) y demás características de la madera trabajada.

CR 2.4 La superficie de la plancha xilográfica se trabaja desbastando la parte correspondiente a los blancos en la estampación y rebajando con la profundidad requerida según los métodos de entintado previstos.

CR 2.5 El grabado xilográfico se desarrolla teniendo en cuenta los efectos que durante la estampación, pueden causar la presión y el entintado sobre el relieve xilográfico, en especial sobre detalles y entretallas finas.

CR 2.6 El seguimiento de calidad se efectúa sobre todo el proceso, atendiendo a la correcta elección y utilización de técnicas, papel y herramientas de acuerdo con los propósitos del grabador.

CR 2.7 Las operaciones de grabado xilográfico se realizan aplicando las medidas de prevención de riesgos laborales y medioambientales requeridas.

RP 3: Obtener las pruebas de estado que permitan seguir el desarrollo del grabado xilográfico utilizando los procedimientos de estampación manual o con prensa.

CR 3.1 Los medios y procesos de estampación se ajustan para obtener las pruebas de estado y contrapruebas, de forma que recojan fielmente el trabajo realizado sobre la plancha.

CR 3.2 Las pruebas de estado iniciales se valoran, comprobando su adecuación al proceso de grabado y a los fines buscados, realizando, en su caso, las modificaciones requeridas en la plancha.

CR 3.3 Los papeles y las tintas se seleccionan efectuando ensayos de entintado 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.

CR 3.4 La prueba definitiva previa a la estampación -B.A.T.- se efectúa incluyendo todos los resultados de los procesos previos, constituyéndose en referente para la posterior tirada.

CR 3.5 Las pruebas de estado finales se valoran comprobando que responden fielmente al trabajo realizado sobre la plancha, evitando en su estampación el uso de cualquier efecto ajeno o añadido al trabajo de la matriz.

Contexto profesional

Medios de producción

Tacos y tablas de madera o planchas de otros materiales. Herramientas y útiles de carpintería: sierras, cepillos, lijas y otros. Herramientas y útiles de xilografía: cuchillas, gubias, buriles, escoplos y formones. Útiles de afilado y asentado: piedras de afilar, limas y otros. Lupas y cuentahílos. Materiales y equipos de estampación: tintas y sus componentes, papeles, frotadores y prensas. Herramientas para la aplicación de la tinta: rodillos, cepillos y pinceles japoneses.

Productos y resultados

Materiales para el grabado: cuchillas, gubias, buriles, escoplos y otros, preparados. Matrices xilográficas grabadas a fibra. Matrices xilográficas grabadas a contrafibra. Pruebas de estado efectuadas.

Información utilizada o generada

Bibliografía técnica. Catálogos y monografías de xilografía. Pruebas de estado. Normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y medioambientales. Información histórica, museística, contemporánea y otros a través de páginas web especializadas.