

Alfarería sin torno: técnicas de churro, pellizco y placa

Autor: EA4IPV

Fecha: 23/03/2026

Categoría: Orientación y Navegación

Etiquetas: Sin etiquetas

Alfarería sin torno: técnicas de churro, pellizco y placa

La alfarería — el arte de fabricar recipientes de arcilla cocida — es una de las tecnologías más transformadoras de la historia humana. Permitió almacenar agua, cocinar alimentos por ebullición, fermentar bebidas y conservar grano a salvo de roedores. Aunque el torno de alfarero es la imagen más asociada con la cerámica, la mayoría de las culturas prehistóricas y muchas tradiciones actuales producen cerámica de alta calidad sin torno alguno. Las tres técnicas fundamentales de la alfarería manual — churro (coiling), pellizco (pinching) y placa (slab) — permiten fabricar cualquier forma imaginable con arcilla, agua y fuego. Este artículo cubre desde la obtención de arcilla natural hasta la cocción en hoguera abierta.

Obtención y preparación de la arcilla

La arcilla es un mineral abundante en la mayor parte de Europa. Se encuentra en depósitos aluviales junto a ríos, en cortes de terreno, laderas erosionadas y bajo la capa de tierra vegetal en muchas zonas. Identificarla es sencillo: es un material terroso que se vuelve plástico (moldeable) cuando se moja y que mantiene la forma al secarse.

Localización de depósitos: Busque arcilla en cortes de carretera, orillas de ríos erosionadas, zanjas y terrenos donde el agua se encharca (la impermeabilidad del suelo indica presencia de arcilla). El color varía según la composición: roja (rica en hierro), gris (materia orgánica), blanca o crema (caolinita, la más pura). Para cerámica práctica, cualquier color es válido; la arcilla roja es la más común y funcional.

Prueba de plasticidad: Moje un trozo del material sospechoso y amáselo. Si puede enrollar un churro de 5 mm de diámetro y enrollarlo alrededor de su dedo sin que se agriete, la plasticidad es adecuada para alfarería. Si se agrieta, la arcilla necesita más trabajo o tiene demasiada arena. Si no se mantiene en forma en absoluto, no es arcilla sino limo o arena fina.

Purificación por decantación: Disuelva la arcilla cruda en abundante agua (proporción 1:3) en un cubo. Remueva vigorosamente y deje reposar 30 segundos: la arena y las piedras se depositarán en el fondo. Vierta el agua turbia (que contiene la arcilla en suspensión) en otro recipiente a través de un tamiz de tela. Deje sedimentar 24-48 horas. Elimine el agua clara superior y recoja la arcilla del fondo. Extiéndala al sol o sobre yeso hasta que alcance consistencia de plastilina.

Desgrasante (temper): La arcilla pura se agrieta al secar y estalla al cocer porque la contracción y la expansión térmica la fracturan. El desgrasante — arena gruesa, grog (cerámica triturada), conchas molidas o fibra vegetal picada — abre la estructura de la arcilla permitiendo que el vapor escape durante la cocción. Añada un 15-25 % de desgrasante a la arcilla y amase a fondo hasta obtener una mezcla homogénea sin

grumos.

El amasado (wedging) es crítico: la arcilla debe estar completamente homogénea y libre de burbujas de aire. Una burbuja de aire atrapada se expande explosivamente durante la cocción, destruyendo la pieza. Amase con la técnica del «cuerno de carnero»: empuje la masa hacia adelante con la base de la palma, dóblela sobre sí misma, gire 90° y repita al menos 50-100 veces.

Técnica de pellizco (pinch pot)

El pellizco es la técnica más primitiva y la primera que debe aprender un principiante. Consiste en partir de una bola de arcilla y dar forma al recipiente exclusivamente con los dedos, pellizcando y rotando la pieza. Es la técnica ideal para cuencos pequeños, vasos, candiles y piezas de hasta 15-20 cm de diámetro.

Formación de la bola: Tome una porción de arcilla del tamaño de una naranja (250-400 g para un cuenco pequeño). Amásela en las manos hasta formar una esfera perfecta sin grietas. La superficie debe ser lisa y uniforme. Si aparecen grietas, la arcilla está demasiado seca: humedézcala ligeramente.

Apertura del centro: Sujete la bola en una mano e inserte el pulgar de la otra en el centro, penetrando hasta dejar un fondo de 8-10 mm de grosor. No traspase el fondo. Use la yema del pulgar, no la punta, para que el agujero sea amplio y redondeado.

Pellizcado de las paredes: Pellizque la arcilla entre el pulgar (dentro) y los demás dedos (fuera), girando la pieza un cuarto de vuelta tras cada pellizco. Trabaje desde el fondo hacia el borde en espiral ascendente. Cada pellizco adelgaza y eleva la pared. Mantenga un grosor uniforme de 6-8 mm. Si las paredes se adelgazan demasiado, se deformarán; si quedan demasiado gruesas, aumenta el riesgo de estallido en la cocción.

Acabado del borde: El borde tiende a agrietarse por ser la zona que seca primero. Manténgalo húmedo con un paño mojado. Cuando la pieza tenga la forma deseada, alise el borde apretando suavemente entre los dedos o pasando una tira de cuero húmedo. El borde debe tener un grosor uniforme y no presentar grietas.

La pieza de pellizco tiene un carácter orgánico e irregular que es parte de su encanto. No intente hacer piezas perfectamente simétricas con esta técnica: para formas regulares, use la técnica de churro con alisado cuidadoso.

Técnica de churro (coiling)

La técnica de churro permite construir recipientes de cualquier tamaño y forma, desde vasos de 10 cm hasta tinajas de almacenamiento de más de un metro de altura. Es la técnica más versátil de la alfarería manual y la que más se usa a nivel mundial en tradiciones cerámicas sin torno.

Preparación de la base: Forme un disco plano de arcilla de 8-10 mm de grosor como base del recipiente. Puede hacerlo aplanando una bola con la palma o extendiendo una placa con un rodillo (un tramo de madera lisa) entre dos guías del grosor deseado. Corte la base al diámetro deseado con un cuchillo. Colóquela sobre un soporte giratorio si es posible (un plato, una tabla redonda o simplemente una hoja

grande) para poder girar la pieza mientras trabaja.

Formación de los churros: Enrolle porciones de arcilla sobre una superficie lisa con las palmas de ambas manos, formando cilindros de diámetro uniforme (10-15 mm para piezas medianas). Los churros deben ser lisos, sin grietas y de grosor constante a lo largo de toda su longitud. Prepárelos sobre una tela para evitar que se peguen a la mesa. Cúbralos con un paño húmedo para que no sequen mientras trabaja.

Apilado y unión: Escarifique (raye con un tenedor o peine) el borde superior de la base y aplique barbotina (arcilla muy diluida con consistencia de crema). Coloque el primer chorro sobre el borde escarificado, presionando firmemente. Escarifique y aplique barbotina entre cada chorro sucesivo. Tras colocar 3-4 churros, alise las uniones por el interior con el pulgar o una espátula de madera, fusionando los churros entre sí. El exterior puede alisarse también o dejarse con la textura de los churros visibles como acabado decorativo.

Control de la forma: La forma del recipiente se controla colocando cada chorro ligeramente hacia fuera (para ensanchar), directamente encima (para subir recto) o ligeramente hacia dentro (para cerrar). Para piezas grandes, trabaje solo 10-15 cm de altura por sesión y deje endurecer parcialmente (consistencia de cuero) antes de continuar, para que el peso de la arcilla superior no deforme la inferior.

Alisado y acabado: Una vez alcanzada la forma final, alise toda la superficie con una espátula de madera, una costilla de calabaza (herramienta tradicional curvada) o un trozo de cuero húmedo. Para un acabado fino, bruña la superficie casi seca con un guijarro liso o el dorso de una cuchara, compactando las partículas de arcilla hasta obtener una superficie brillante e impermeable.

Las vasijas más grandes de la antigüedad — tinajas de almacenamiento de grano romanas (dolia) de más de 1,5 metros de altura — se fabricaron con la técnica de chorro. El tamaño no es una limitación de la técnica sino de la paciencia del alfarero.

Técnica de placa (slab building) y secado

La técnica de placa consiste en construir recipientes a partir de láminas planas de arcilla cortadas y unidas como si fueran piezas de cartón. Es la técnica más adecuada para formas angulares, cajas, tejas, ladrillos y recipientes cuadrados o rectangulares que serían difíciles de lograr con chorro o pellizco.

Laminado de las placas: Extienda una porción de arcilla con un rodillo (tubo de PVC, botella o tronco liso) sobre una tela o lona, usando dos listones del mismo grosor como guías laterales para obtener un espesor uniforme de 6-10 mm. Gire la placa 90° a mitad del proceso para evitar tensiones direccionales. Corte las piezas con un cuchillo según plantillas de cartón previamente preparadas.

Unión de placas: Todas las uniones deben escarificarse y sellarse con barbotina. Para recipientes que contendrán líquidos, refuerce cada unión interior con un chorro fino de arcilla presionado en la junta y alisado con los dedos. Las uniones son el punto más débil de la pieza: una unión mal sellada se abrirá durante el secado o la cocción.

Secado controlado: El secado es la fase más crítica y la causa principal de fracaso en alfarería manual. La

arcilla se contrae un 5-8 % al perder agua, y si unas zonas secan antes que otras, las tensiones resultantes producen grietas. Seque las piezas lentamente en lugar sombreado y sin corrientes de aire. Cubra las zonas finas (bordes, asas) con plástico para que sequen al mismo ritmo que las zonas gruesas. El secado completo tarda de 3 días a 2 semanas según el grosor y la humedad ambiental. La pieza está lista para cocer cuando no se siente fría al tacto (la evaporación ya no enfría la superficie).

Prueba de secado: Apoye la pieza contra su mejilla: si se siente fría, todavía contiene humedad. Una pieza con humedad residual explotará en el horno o en la hoguera cuando el agua atrapada se convierta en vapor. Es la causa más común de pérdida de piezas durante la cocción. Sea paciente con el secado: es mejor esperar un día extra que perder horas de trabajo.

Cocción en hoguera abierta (pit firing)

La cocción en hoguera abierta fue el único método de cocción cerámica durante milenios antes de la invención del horno cerrado. Alcanza temperaturas de 600-900 °C, suficientes para producir cerámica funcional aunque más porosa y frágil que la cerámica de horno (que alcanza 1000-1300 °C). Para recipientes de uso cotidiano — cocina, almacenamiento, servicio — la cocción en hoguera es perfectamente adecuada.

Precalentamiento: Coloque las piezas completamente secas alrededor de un fuego pequeño durante 1-2 horas, girándolas periódicamente para que se calienten uniformemente. La temperatura debe subir gradualmente hasta unos 200 °C (las piezas están demasiado calientes para tocarlas pero no brillan). Este paso elimina la última humedad residual y evita el choque térmico.

Construcción de la hoguera: Excave un hoyo poco profundo de 60-80 cm de diámetro y 20 cm de profundidad. Coloque una capa de brasas del fuego de precalentamiento en el fondo. Disponga las piezas precalentadas sobre las brasas, separadas entre sí y sin tocarse. Cubra con combustible seco: leña fina, ramas, estiércol seco de vaca (excelente por su combustión lenta y uniforme) o carbón vegetal si está disponible.

Cocción: Encienda el combustible y mantenga el fuego alimentado durante 1-3 horas. La temperatura en el centro de la hoguera alcanza 700-900 °C cuando las piezas se ven al rojo (visibles en la penumbra). Añada combustible gradualmente para mantener la temperatura sin ahogar las piezas. Evite chorros de aire frío directos sobre las piezas incandescentes.

Enfriamiento: Deje que la hoguera se extinga naturalmente y las piezas se enfríen dentro de las cenizas durante al menos 8-12 horas, idealmente toda la noche. No extraiga las piezas calientes: el choque térmico al contacto con el aire frío produce grietas instantáneas en piezas que sobrevivieron toda la cocción. La paciencia en el enfriamiento es tan importante como en el secado.

La tasa de éxito en la primera cocción con hoguera abierta suele ser del 50-70 % para principiantes. Las pérdidas se reducen con la experiencia: controlar la velocidad de calentamiento, la uniformidad de la temperatura y la calidad del secado previo son las claves. Cada pieza que sobrevive a la cocción es un recipiente funcional que durará siglos si no se rompe mecánicamente — la cerámica es uno de los materiales más duraderos que puede fabricar un ser humano con recursos básicos.

Impermeabilización: La cerámica cocida en hoguera abierta es porosa y absorbe agua lentamente. Para recipientes destinados a contener líquidos, aplique un sellador: resina de pino fundida en el interior, cera de abeja caliente o leche hervida (la caseína sella los poros al desnaturalizarse con el calor). Otra opción tradicional es frotar el interior de la pieza todavía caliente con grasa animal: la grasa penetra en los poros y polimeriza con el calor residual.

⚠ Advertencia: Esta información es orientativa y educativa. En situaciones de emergencia real, consulte a profesionales cualificados siempre que sea posible. No ponga en riesgo su vida ni la de otros sin la formación adecuada.