

Mural Vida y Movimiento

Por iniciativa de Ricardo Salinas Pliego y su esposa María Laura Medina de Salinas, se creó este bello mural en plata. Ellos fueron quienes encontraron la idea original y propusieron hacer un mural en plata basándose en un tema mexicano. Fue así como descubrieron un sello prehispánico que dio origen al mural que hoy recibe a los visitantes en recepción del edificio corporativo de Grupo Salinas.

Producto de la creatividad e ingenio de artesanos mexicanos es el mural en plata ley .970, titulado Vida y Movimiento - y que a decir de su creador, el reconocido maestro Ezequiel Tapia, es la primera y única pieza artística de tales dimensiones. La monumental obra se logró realizar en un año con el talento y dedicación del maestro Tapia y su equipo de artesanos, así como también de los colaboradores arquitectos e ingenieros, entre ellos su hijo Alejandro Tapia, quienes ayudaron a proyectarla en sus dimensiones monumentales (2.40 x 3.90 m.)

El mural fue inaugurado el martes 21 de abril del 2009 por el Ricardo Salinas Pliego y su esposa María Laura Medina de Salinas, acompañados por el maestro Tapia y los ejecutivos de Grupo Salinas.

Ezequiel Tapia (Taxco, 1935) orfebre y escultor mexicano, ha sido reconocido y premiado en múltiples actos, entre los que destaca el haber recibido en 1966 el Galardón Nacional de Platería otorgado en Taxco por el Presidente de la República; premio que obtuvo 18 veces más, la última en el año 2001. Así mismo, el maestro fue premiado en 2006 con el Galardón Nacional del Premio Nacional de la Plata Hugo Salinas Price, con la pieza: Collar serpiente. Don Ezequiel ha formulado una técnica excepcional que le ha valido ser reconocido como uno de los más importantes exponentes de la platería artística de México. Su firma Exel Tapia, forma parte de múltiples colecciones particulares así como de reconocidos museos y las más prestigiadas galerías.

Simbolismo

El mural significa la Vida y el Movimiento. De acuerdo al concepto que trabajó el artesano Ezequiel Tapia, la concepción del mundo del hombre mesoamericano se basa en la unidad del cosmos, del cielo, la tierra, el mundo inferior, los dioses, los hombres y la naturaleza... todos ellos se hallan enlazados y sujetos a una misma ley, ligados entre sí y con infinitud de relaciones. Cada objeto representado pierde su relación espacial y temporal con los demás: cada figura es presente, no hay pasado ni futuro, del mismo modo que no hay lejanía, ni cercanía. Su significado es más bien, mágico religioso. Los

signos e imágenes se suceden unos a otros en un orden dictado por su concepción mitológica.

La figura central, una de las formas del símbolo Ollin, representa el ciclo infinito de la vida, a su vez que sus cuatro brazos significan los puntos cardinales y también las estaciones del año. El entrelazamiento de los cuales generan en el centro varios círculos que se interpretan como el sol; y puesto que el sol en su acenso y descenso se mueve rápidamente por el firmamento, Ollin es asimismo el símbolo del movimiento.

Las figuras que acompañan al Ollin, están simétricamente estructuradas en su entorno; los cuatro brazos son rematados como flores, mismas que representan la germinación y la simiente vital. Asimismo, dos aves, arriba y abajo, y dos mariposas en ambos lados sugieren aquella "simetría asimétrica", principio formal predilecto del arte mesoamericano, que se produce al desdoblarse como si fueran reflejadas por un espejo, signo del dualismo que rige la concepción del mundo de aquellos pueblos. Las aves son también abstracciones geométricas en espiral del aleteo que producen al vuelo; hay que observar que para los aztecas las mariposas eran consideradas como una especie de aves y entraban dentro de la misma categoría de los animales voladores.

Estos elementos cobran unidad por medio del marco que las delimita, que parece un cielo compuesto por nubes y estrellas, en cuyos extremos se repiten rítmicamente signos de fluidez ondulatoria, acompañadas por espirales escalonadas que pueden interpretarse como símbolos de estructuras hechas por el hombre.

La interpretación de los diferentes sentidos de los signos conduce a la formación de una referencia simbólica del mundo, a la cual la lógica de las combinaciones y el orden de las agrupaciones confieren la armoniosa coherencia de lo viviente.

Ezequiel Tapia

¿Cómo se hizo el mural?

Durante más de ocho meses, en el taller del escultor Ezequiel Tapia, se ejecutó el diseño y fabricación del mural de plata, sin embargo los preparativos se remontan a varios meses atrás cuando se presentó el diseño preliminar; un pequeño sello de barro de la cultura azteca, a partir del cual se rediseñó el majestuoso mural.

Para el rediseño de las 68 piezas que componen el mural se trabajó por módulos, de modo que una a una fueron dibujadas el maestro Tapia corrigiendo las proporciones, simetrías y accidentes. Finalmente estos dibujos fueron digitalizados para obtener una imagen general con las dimensiones reales y con ella resolver los problemas técnicos para la fabricación artesanal del gran mural.

- **Fundición y laminado.** Para fundir los 176.80 Kg. de plata que pesa el mural se necesitó de un horno especializado en metales finos que puede fundir de una sola vez 35 kilos a más de 1200 ° C, en un gran crisol de grafito donde la plata se hace líquida al sobrepasar su punto de fusión (970 ° C) y que al alcanzar la máxima temperatura se vierte en una especie de caja de hierro llamada chaponera, en donde al enfriarse, se obtiene un lingote regular del número de kilos que se necesita para el siguiente proceso que es laminarse, es decir, convertir estos lingotes en láminas de 2 milímetros de grosor, un metro de ancho y casi 2 metros de largo. Las máquinas que se ocupan para ello son los laminadores, una especie de gran rodillo de acero que aplana y estira el lingote de plata, en continuas repeticiones. Entre cada una de estas pasadas la lámina tiene que ser recocida (calentada al rojo vivo y enfriada lentamente) para que conserve la flexibilidad óptima (maleabilidad) y no se agriete mientras se estira.
- **Martelinado y corte.** Sobre una plancha de acero, no más grande que una hoja de papel y con un martillo de bola y mango corto, cada una de la siete láminas recibieron rítmicos golpes que dejaron marcadas en ellas la textura rugosa pero brillante llamada Martelinado. Esta textura requiere de una mano muy educada para que la marca sea regular y precisa. Una vez martelinadas las láminas, se trasladaron en ellas los dibujos y se cortaron las figuras con un arco manual de sierra dentada. Las figuras de mayores dimensiones tuvieron que ser seccionadas hasta en ocho partes para poder manejarlas, y después por medio de soldadura volver a unirlos.
- **Embutido y biselado.** Después se realizó el embutido de las piezas, para dar forma convexa a cada una, adquiriendo el carácter volumétrico del relieve. Se realiza martillando con un cincel de madera, la cara posterior de las láminas previamente martelinadas, sobre una base cóncava de madera y cuidando de no lastimar la textura ni deformar el corte de las piezas. Una vez embutidas se biselan. Para elaborar el bisel, se realizó una nueva fundición con las partes restantes de las siete láminas iniciales. Para esta fundición en lugar de laminar los lingotes de plata, se vaciaron en una rielera plana que se ajusto a 2 cm de ancho, con el fin de conseguir una especie de listón de plata que llegó a medir 13.618 metros. Este listón, fue también martelinado y se unió al perímetro de la cara inferior de las figuras para conseguir la altura y el volumen deseado.
- **Soldadura y ensambles.** Los biseles antes mencionados fueron unidos por medio de un proceso de soldadura TIG (Tugsten Inert Gas), es decir que se unió directamente plata con plata, sin ninguna aleación especial de por medio, esto para reducir la posibilidad de contaminación u oxidación de la misma. Este tipo de soldadura produce un cordón abultado, mismo que fue retirado por medio de desbaste manual con limas de diferentes tipos. Posteriormente se dio la textura martelinada en las orillas de cada pieza para que la soldadura fuese imperceptible. Desde la definición del proceso, se proyectó la forma de ensamblar las figuras a la base y estructura del mural, para ello, una vez que las

piezas llegaron a su fabricación final y antes de dar los acabados se soldaron en los lugares antes previstos, una serie de tubos de plata con rosca, en donde se fijarían tornillos de acero inoxidable que coincidirían con las perforaciones hechas en la base y estructura vertical del mural y en donde por medio de rondanas y tuercas se fijaría definitivamente.

- Pulido y brillo. El proceso de pulido se realizó gracias a la pericia de los artesanos, puesto que no existía hasta este momento una herramienta capaz de pulir dimensiones tan grandes y de tan caprichosas formas. Se ideó el uso de un motor manual de bajas revoluciones al que se le acondicionó una manta en la que se deposita la pasta abrasiva y que por medio de la fricción pule la superficie. Con el mismo procedimiento pero cambiando a un abrasivo más fino se consiguió dar el brillo espejo sin perjudicar la textura martelinada.
- La base. Para efectuar el traslado y colocación del mural se realizó el diseño estructural de una armadura que le diera la rigidez necesaria pero que al mismo tiempo combinara los siguientes requerimientos: el menor peso posible, la ubicación de los elementos de la armadura debían interferir lo menos posible con la ubicación de las piezas de plata, la mínima esbeltez posible y el tipo de material de recubrimiento final. En función a lo anterior se fabricó un bastidor de 8.90 m. de largo, 2.83 m. de altura y un espesor de 16.70 cm., con un peso terminado de 1 830 kg (sin incluir las piezas de plata). La armadura principal se fabricó de aluminio estructural, cubriendo la parte que recibiría el panel de resinas de poliéster mediante ocho laminas de aluminio de 4.6 milímetros de espesor. Posteriormente mediante un adhesivo especial se adhirió un panel fabricado en una sola pieza a base de resinas de poliéster, fibra de vidrio y agregados minerales con un espesor de 0.50 centímetros, finalmente se aplicó un recubrimiento de poliuretano negro mate.
- Fijación de las piezas a la base. Debido a que las piezas de plata se fabricaron en Taxco, Guerrero y la base en Toluca, Estado de México, fue necesario imitar la superficie real de la base terminada mediante una plantilla (de fibra de vidrio) en donde se adhirió el diseño del mural; sobre esta plantilla el maestro Tapia ubicó cada una de las piezas de plata. Una vez definida la ubicación de cada una y considerando que todas ya contaban con los pernos necesarios para su fijación, estos se marcaron físicamente en la plantilla. La plantilla se trasladó a las instalaciones en Toluca, se sobrepuso a la base terminada; posteriormente se realizaron las perforaciones definitivas a la base (256 en total). En forma alterna se realizó el traslado de las piezas de plata terminadas a Toluca; la instalación final consistió en ubicar cada una de las piezas de acuerdo a la numeración definida al inicio del proyecto, a estas se les instalaron los pernos de acero inoxidable y se aseguraron mediante tuercas por la parte posterior del bastidor.
- El traslado y la ubicación final. El peso aproximado una vez terminado y armado el mural es de 2,000 kg, por lo cual se fabricaron caballetes de acero habilitados con quince de ruedas, que fueran desarmables para permitir la manipulación del mural en forma segura y precisa. El Mural armado se montó sobre los caballetes y

en forma conjunta (2,650 kg) fueron izados sobre una plataforma, donde fue transportado por carretera a su ubicación final. Cabe mencionar que los elementos de fijación dentro del Edificio fueron instalados previamente y que en forma general no se presentaron imprevistos de consideración.