

Embalajes elaborados para proteger y trasladar de manera segura la colección¹

Thalia Montes Recinas* y Rubén Pompa Tovar**

El préstamo de colección del Museo Nacional de Historia (MNH) para su exhibición en otros museos es una tarea cotidiana y también una más de sus vocaciones, pues se asocia con la renovación de interpretaciones en exposiciones temporales, tanto en el ámbito nacional como en el internacional. El traslado de las piezas en condiciones óptimas resulta fundamental.

En esta ocasión presentamos un ejemplo de embalaje donde están presentes el uso de materiales reciclados y la necesidad de elaborar un soporte de fácil manejo, liviano y que amortigüe golpes y vibraciones, lo cual supone impedir que en su interior las piezas tengan movimiento o haya fricción y que cumpla con las especificaciones marcadas por los restauradores, como el uso de materiales inertes y libres de ácido.

Ejemplificaremos lo anterior con el traslado al Museo de los Conspiradores, en la ciudad de Querétaro, de una selección de piezas para participar en la exposición temporal *Simbolos y libertad. La masonería en la Independencia de México*, inaugurada en septiembre de 2015. Del conjunto de objetos autorizados para su préstamo, nos centraremos en el embalaje de un puñal de hoja de acero y empuñadura de bronce, con vaina de cuero y plata, del siglo XIX, procedente de la colección Ramón Alcázar, con medidas de 34.5 por 8.0 cm, y un busto de Josefa Ortiz de Domínguez, de la autoría de Juan Nepomuceno

Illesca, de la misma época, de madera policromada con pestañas de cabello humano, con medidas de 34 por 38 cm.

En primer lugar se tomaron en cuenta las especificaciones acerca del cuidado y manejo de las piezas, conforme a lo señalado por el equipo del Taller de Restauración del MNH; para el busto de Josefa Ortiz de Domínguez se hizo hincapié en evitar el desprendimiento del pigmento y de las pestañas. Lo siguió una valoración para determinar el embalaje más adecuado y los materiales disponibles para elaborarlo. En este caso serían dos tipos de soportes a realizar: dos primarios y uno secundario.

El primario es el embalaje que resguarda cada uno de los objetos por separado; sus materiales estarán en contacto directo con la pieza y son la primera capa de protección. El secundario o final es el soporte que recibirá directamente la manipulación; una de las ventajas en trasladar en éstos varias piezas es el control visual que se tiene sobre la colección. Además, en sus paredes se puede colocar información sobre la institución a la que pertenece, un control interno y la simbología estándar internacional respecto a cómo debe ser manejada.

Para el puñal se preparó una caja rectangular, con paredes de espuma de poliestireno (*foam board*®), unidas con cinta de vinilo autoadherible para ductos de color gris; el interior contó



Figura 1 Base del embalaje de espuma de polietileno, con saque con la forma del perfil de la pieza **Fotografía** © Joselyn Pompa García



Figura 2 Paredes del embalaje unidas con cinta de vinilo autoadherible para ductos **Fotografía** © Joselyn Pompa García

con una base de espuma de polietileno (*ethafoam*®) de alta resistencia, en la cual se perfiló la silueta de la pieza, oquedad cubierta de fibras de polietileno (*tyvek*®), donde el puñal fue empotrado (figuras 1 y 2).²

Para el busto se utilizaron los mismos materiales que en el ejemplo anterior. Era importante no ejercer ningún tipo de contacto ni presión sobre el rostro (figura 3). Para esto se tomó la decisión de confeccionar un soporte de tipo “mariposa”; es decir, que todas sus paredes fueran abatibles (figuras 4 y 5), con lo cual había la posibilidad de un manejo total de los materiales que abrazaban la pieza; de tal mane-

ra, el relleno de *ethafoam*® y la cubierta de *tyvek*® en ningún momento entraron en contacto con el rostro ni el frente superior de la pieza (figuras 6, 7 y 8). El mecanismo para introducir y extraer este embalaje del contenedor secundario consistió en fajar la caja con dos correas de nailon color negro, de 5 cm de ancho.

Luego se preparó el embalaje secundario. Se contó con una caja de madera elaborada con hojas de triplay de 3 mm, con marcos y travesaños de madera de pino, ensamblada con pijas negras para tablaroca® de 2 pulgadas (figura 9). Para aislar su base del suelo, la caja contó con tacones de madera; en primer



Figura 3 Embalaje con todas las paredes abatibles **Fotografía** © Joselyn Pompa García

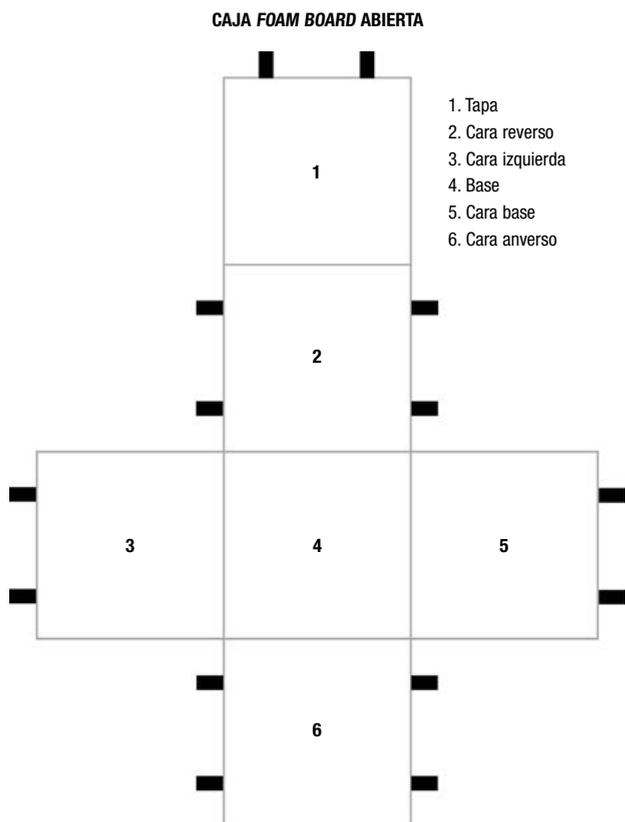


Figura 4 Esquema para embalaje tipo "mariposa" Esquema © Alejandro Francisco Ramírez Ávalos

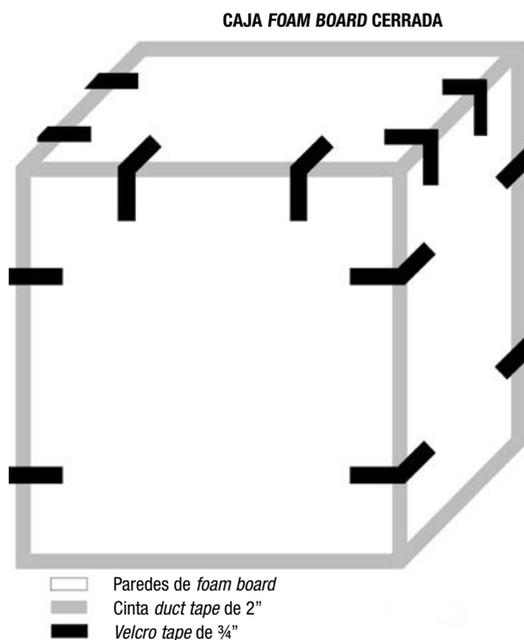


Figura 5 Embalaje con paredes abatibles Esquema © Alejandro Francisco Ramírez Ávalos

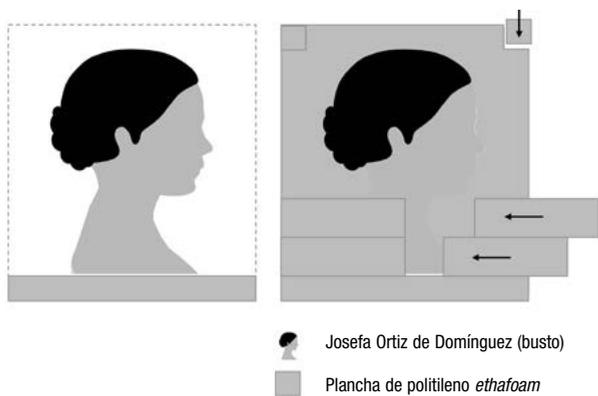


Figura 6 Colocación de lacas y aislante Esquema © Alejandro Francisco Ramírez Ávalos

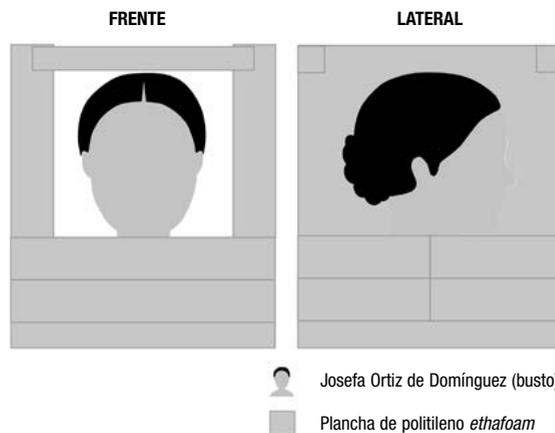


Figura 7 Pieza inmovilizada con las placas Esquema © Alejandro Francisco Ramírez Ávalos



Figura 8 Los soportes no entran en contacto con la pieza **Fotografía** © Joselyn Pompa García

lugar esto ayuda a no recibir de manera directa la temperatura del suelo y en casos extremos evita el contacto con un piso mojado, además de facilitar el uso de montacargas con uña. Sus paredes estaban recubiertas de *ethafoam*[®]. Para recibir y abrazar los dos contenedores se colocaron placas de espuma de poliuretano gris; se colocó en la boca de la caja, a manera de empaque, cinta de neopreno de ¾ de pulgada (figuras 10 y 11).

Finalmente se cerró la caja de madera con pijas y se colocaron sellos de seguridad con los logotipos de la institución y las respectivas firmas de los responsables. Con esto se garantiza el control del personal autorizado para la apertura en el recinto de destino, el cual realizará la verificación del estado físico de la pieza (figura 12).

El proceso aquí descrito forma parte de un aprendizaje de años de trabajo por parte del personal MNH, tanto de diseño de embalajes como de uso de materiales, los cuales han ido cambiando a lo largo de los años, todos ellos fabricados para otros fines y retomados y adaptados para atender las necesidades del museo.

Lo anterior ejemplifica un embalaje utilizado en la actualidad para el movimiento de colección a cualquier parte de México o del mundo ✚

* Área de Investigación del Museo Nacional de Historia, INAH.

** Asistente de coordinador de Inventario de Colecciones del MNH, INAH.

Notas

¹ Agradecemos la asesoría técnica para la redacción de este artículo, así como la elaboración de los esquemas, a Alejandro Francisco Ramírez Avalos, miembro del Taller de Restauración del MNH, así como a Joselyn Pompa García por el registro fotográfico.

² El desarrollo de los materiales adecuados para el manejo de colecciones ha producido marcas registradas que, debido a su reciente aparición, se encuentran protegidas. Con base en lo anterior, y para una rápida identificación de los materiales empleados, conservamos la denominación de las marcas registradas, aun cuando, en la medida de nuestras posibilidades, añadimos la indicación de la materia prima empleada.



Figura 9 Embalaje secundario de madera **Fotografía** © Joselyn Pompa García



Figura 10 Para recibir y abrazar los dos contenedores se colocaron placas de espuma de poliuretano gris **Fotografía** © Joselyn Pompa García



Figura 11 En la boca de la caja, a manera de empaque, se colocó cinta de neopreno de ¾" **Fotografía** © Joselyn Pompa García



Figura 12 Sellos de seguridad con los logotipos de la institución y las respectivas firmas de los responsables **Fotografía** © Joselyn Pompa García