

Disegnare un discorso sul design, oltre a richiedere una moltitudine di voci che ci aiuti a mettere in relazione visioni parziali e diverse, non può prescindere da quello che Appadurai (1986) ha definito *feticismo metodologico*, vale a dire l'attenzione da parte del ricercatore agli oggetti ed alla loro circolazione. Come avrò modo di mostrare, le pratiche di design sono un luogo privilegiato di continue trasformazioni materiali, di artefatti grafici, oggetti parziali, temporanei e incompleti e della loro circolazione. Il design è però, soprattutto, il luogo proprio della nascita dei nuovi oggetti, degli arte-fatti e perciò ha a che fare con processi di costruzione, di stabilizzazione, di informazione (nel senso di "dare forma") di un qualcosa che alla fine è oggetto autonomo pronto per essere usato, venduto e disponibile a popolare le nostre vite. In questo senso, il design è quell'insieme di pratiche dove *i sogni diventano realtà*, le idee acquisiscono materialità e si convertono in oggetti concreti. Preso un qualsiasi arte-fatto esistente, poniamo ad esempio un anello di argento come in figura 1, la domanda che potremmo porci è quindi: cosa c'è dietro questo oggetto? Come e perché ha preso questa forma? Come e perché ci si è arrivati? Rispondere a queste domande significa indagare le pratiche di design da cui tale oggetto è stato generato e mappare la filiera di oggetti e trasformazioni che è iniziata con una sua prima istanza e che finisce con il prodotto per come lo vediamo adesso¹.

È infatti affidandosi in buona parte al feticismo metodologico di Appadurai, che questo lavoro intende aprire la scatola nera del design ponendosi due obiettivi principali: da una parte intendo proporre le basi per una teoria della nascita di nuovi arte-fatti, aspetto che ci aiuta a catturare un carattere generale del processo e delle pratiche di design come luogo appunto della nascita di oggetti; da un'altra porre l'attenzione su quella che credo essere una delle specificità dei processi di design, in particolare un tratto degli oggetti che li popolano, che li distinguano da altri domini di attività (o regimi di enunciazione come direbbe Latour 1999b) come la scienza, l'arte o la religione ad esempio.

Torniamo alla domanda: cosa sta dietro ad un oggetto di design che vediamo in una rivista, in un sito web o in una vetrina? Quello che mi propongo come primo obiettivo è di rispondere in questo modo: dietro ogni

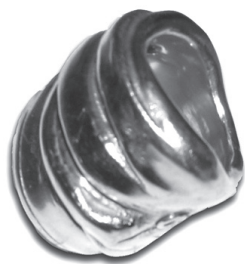


Fig. 1 – Anello in argento



Sulla nascita degli arte-fatti

Cristiano Storni

artefatto c'è una cosa, *a thing*². In virtù di un doppio significato del termine "cosa", il nostro proposito è rispondere alla domanda evitando di ricorrere all'uso di concetti quali *idea*, *intenzione*, *modello mentale* e di rischiare di sfociare nel platonismo, nel mentalismo e nell'intenzionalismo.

1. Il doppio significato di "cosa"

Nelle lingue romanze e germaniche, "thing" (*causa*, *sache*, *ding*, *thang*) originariamente indicava "processo", "inchiesta", "deliberazione", ma anche "assemblea giudiziaria" e "parlamento". Questa etimologia portò all'uso dell'inglese medievale "thing" intesa come "raduno", raggruppamento di persone che si uniscono e comunicano allo scopo di prendere decisioni attorno a determinate questioni comuni. La più antica assemblea giudiziaria o parlamento del mondo è l'islandese *althing* (in esistenza dal 930 d. C.). Similmente si deve ad Heidegger una delle più importanti riflessioni sul termine. Egli riconduce questo significato al tedesco antico *ding* che denota un raggruppamento di persone e che permette al grande filosofo di concentrarsi su come la *thing*, la cosa, aggreghi, cioè formi moltitudini, collettivi, raggruppamenti. Heidegger (1967) ha pure scritto che è la parola inglese *thing* che ha preservato il potere semantico della parola originale *res* e la sua capacità di designare un caso, un problema (che poi è "pragma" in greco), una controversia su cui si formano aggregati. Nel nostro italiano riecheggiano queste trasformazioni nell'uso attuale dei termini "obiezione" e "reo", concetti che entrambi pertengono al dominio ed al linguaggio giudiziario relativo ai processi, che in un certo senso sono raduni di persone che decidono cosa ne sarà di una certa questione. Pels ci fa notare che la cosa è sempre in processo di definizione, non un'entità, ma una tendenza:

“The fate of the notion of *res*, which has furnished the etymological root for our conceptualizations of both ‘thingness’ and ‘reality’, is to be chronically in deliberation, in process, up for grabs...” (Pels 1998)

“Long before designating an object thrown out [...] and standing there objectively and independently, the *ding* or *thing* has for many centuries meant the issue that brings people together because it divides them...” (Latour 2004)

“The point of reviving this old etymology is that we don’t assemble because we agree, look alike, feel good, are socially compatible or wish to fuse together but because we are brought by divisive matters of concerns...” (Latour 2004)

Nella sua rilettura del termine, Latour ci mostra questo importante aspetto della “cosa” come assemblea, gruppo e collettivo: esso è unito da un comune processo di definizione di un qualcosa, ma è costituito da elementi eterogenei tra di loro che manifestano interessi, tensioni e realtà differenti. Riepilogando, il concetto di cosa si riferisce ad un aggregato, alla formazione e articolazione di una moltitudine di elementi differenti che si scontrano ed incontrano per una certa questione: un qual-cosa problematico, più o meno definito, di cui discutere e la cui identità (oggettualità) è in processo di definizione, deliberazione e costruzione. Ed è questo che ci introduce al secondo significato di “cosa”.

Secondo Brown (2001, 2004), la parola *thing* è generalmente usata per indicare e gestire l’incertezza. Ad esempio serve per rimediare alla perdita di altre parole o come etichetta per qualche operazione futura. Il termine designa pure una caratteristica amorfa o un enigma irrisolvibile come nell’espressione: “c’è qualcosa in quella poesia che non riuscirò mai a cogliere ...”. Secondo l’autore la parola tende, specialmente nel suo più banale senso, ad indicare un certo limite o liminarietà che fa da soglia tra ciò che è nominabile e ciò che non lo è, tra ciò che è figurabile ed identificabile e ciò che invece non lo è. In questo senso, il termine “cosa” si oppone a quello di oggetto che invece suggerisce un senso di figurabilità, identificabilità, stabilità e chiusura. Ne deriva un’opposizione analitica tra ciò che si muove continuamente e ciò che è immobile e stabile, tra ciò che è aperto e ciò che è chiuso, ciò che è ontologicamente fluido, liquido e ciò che è solido. Questa seconda lettura del termine ci ricorda che le cose si assimilano alle “virtus” aristoteliche, cioè oggetti-in-potenza, non l’opposto del reale ma l’opposto, come ci fa notare Deleuze, di ciò che è attuale e cioè virtuale (pure in Levy 1995) come la quercia che è virtualmente già presente nella ghianda che cade a terra. Nei termini di Brown essa, la quercia, è già presente nel seme, ma non in senso fenomenologico o fisico (Brown 2002).

La “cosa” è quindi problematica, vaga ed in-processo-di-definizione. In virtù di ciò è multipla ed è virtuale, cioè in-potenza. Questi caratteri del secondo significato di “cosa” si riflettono nei caratteri identificati nel primo significato del termine “thing”. La questione per cui

attori diversi si aggregano è infatti vaga ed indefinita al suo inizio perché gli attori sono impegnati in un processo di definizione, di stabilizzazione della controversia o risoluzione di un problema; è multipla perché attori diversi portano interessi e prospettive entro i quali la cosa al centro della controversia o problema viene caratterizzata diversamente; infine è virtuale perché nei modi in cui si metterà in relazione con gli elementi della “cosa” – in quanto “raduno” – si dispiegherà in una delle mille direzioni che la sua presa di forma può intraprendere. “Cosa” non “causa” come esplicita Lacan in una sua rilettura dell’argomentazione heideggeriana del termine affermando che: “das ‘ding’ must never be confused with ‘die sache’ ” (Lacan cit. in Brown 2002). Come vedremo infatti, né la cosa come raduno, né come questione problematica determinano l’una o l’altra, la loro definizione è sempre un’inter-definizione, una co-costruzione. Questo perché, come vedremo, pure gli attori della cosa come assemblea si trasformeranno nel corso del processo.

Torniamo adesso al nostro anello in argento di figura 1 e chiediamoci cosa significa dire che dietro quell’artefatto, quel nuovo oggetto di design c’è una “cosa” nei suoi due, appena introdotti, significati. Per fare ciò lascerò spazio alla narrazione del caso studio che qui presento.

2. La nascita dei *Fatti Brutti*

L’anello di figura 1 è un pezzo caratteristico di una collezione di gioielli di argento che vanno sotto il nome di *Fatti Brutti*. Esso viene realizzato attraverso un articolato processo di design e produzione che coinvolge numerosi attori, macchinari e domini di conoscenza differenti. L’anello in particolare, adesso che le pratiche della sua realizzazione sono ben consolidate, segue una serie di tappe principali che descriverò. La filiera che ci mostra le pratiche e le procedure per la realizzazione dell’anello in questione non è però sufficiente a rendere conto di cosa sta dietro un certo oggetto di design proprio in ragione della sua ormai raggiunta stabilità che inviterebbe ad un feticismo solo di superficie. Se vogliamo rispondere a domande del tipo: “come e perché l’anello ha assunto quella data forma?” allora abbiamo bisogno di indagare ben oltre la pur interessante, oliata procedura di realizzazione. Per svelare la “cosa” – nei suoi due sensi – che è stata e sta dietro all’oggetto dobbiamo tornare un po’ indietro nel tempo, a fine anni 90 nel capoluogo toscano dove la “cosa” che precede l’anello iniziò a formarsi.

Cristiano (C) e Siena (S) abitano a Firenze. S, architetto, ha appena preso un master in design di gioielli e lavora come designer per una grande azienda locale (le zone dell’aretino e del casentino rappresentano un distretto molto importante per la lavorazione di metalli preziosi). C lavora con il padre ma presto si appassiona all’attività della compagna per cui comincia ad imparare a disegnare gioielli al computer. A quel tempo iniziano

ad avere un loro catalogo di proposte che promuovono ad aziende diverse in cerca di piccole commissioni. Questo aspetto segnala da subito una certa volontà o necessità di perseguire autonomia nel lavoro e di identificarsi come designer professionisti. Un giorno, passando davanti alla Fortezza D'Abbasso di Firenze, C e S s'imbattono in una mostra di *Macchine e macchinari per il lavoro e computer*. L'esposizione aveva l'ingresso libero e decisero di farvi visita. Intervistati sull'evento C e S amano ricordare questo momento come l'inizio della loro carriera professionale: "è stato come essere nel posto giusto al momento giusto". Alla mostra si esibiva tutta una serie di macchinari (più o meno economici) collegabili a semplici personal computer con i quali prototipare modelli in scala o in dimensioni reali attraverso tutta una serie di materiali plastici e metallici di base come le cere dure, le resine ed i bronzi³. Furono colpiti dall'infinità di soluzioni e possibilità che quelle macchine aprivano alla loro attività. Alcune erano economiche, benché non molto versatili e decisero di acquistarne due: uno scanner 3D che crea modelli tridimensionali al computer a partire da oggetti reali, ed un plotter 3D che invece, a partire da modelli matematici, produce modelli in cera dura, resina o bronzo. Come accennato S ha un background in design di gioielli e delle esperienze di lavoro con aziende locali. Secondo il suo racconto queste esperienze l'avevano formata in quella che lei definisce "la scuola classica" del design di gioielli come anelli, bracciali, orecchini e pendenti. Tutti questi oggetti sono prodotti industrialmente secondo procedure altamente standardizzate che in genere partono con disegno al computer di elementi semplici e statici che si realizzano facilmente in microfusione. Questi elementi base (asticelle, sferette, anelli ecc...), chiamati semi-lavorati, vengono poi assemblati in soluzioni innovative. Tecnicamente la microfusione non è diversa dalla tecnica inaugurata proprio a Firenze da Benvenuto Cellini secoli addietro (1500-1571) per la creazione di sculture di oro massiccio. Secondo questa procedura, un modello iniziale di cera (o di un materiale metallico a bassa temperatura di fusione chiamato bassalega) viene creato sulla base di un disegno iniziale. Tale modello viene ricoperto interamente di creta che una volta solidificata viene riempita di metallo bollente che si fa spazio all'interno sciogliendo la cera o la bassalega che a sua volta fuoriesce da fori precedentemente creati. Attualmente, il prodotto finale nasce da un disegno digitale statico di elementi semilavorati, microfusi che poi vengono assemblati. Secondo C e S questa procedura determina la staticità dei prodotti di vetrina dei quali iniziano a sembrare stufi.

[...] apparteniamo alla scuola classica di design di gioielli dove il novanta per cento dei prodotti si assomiglia ormai da anni. Partire con lo schizzo e proseguire secondo i metodi classici, tipo quelli dell'Aretino, ti spinge a fare sempre lo stesso e non uscire dallo schema: gioielli classici per vetrine di gioiellerie classiche [...] è molto difficile trovare un'alternativa (S)

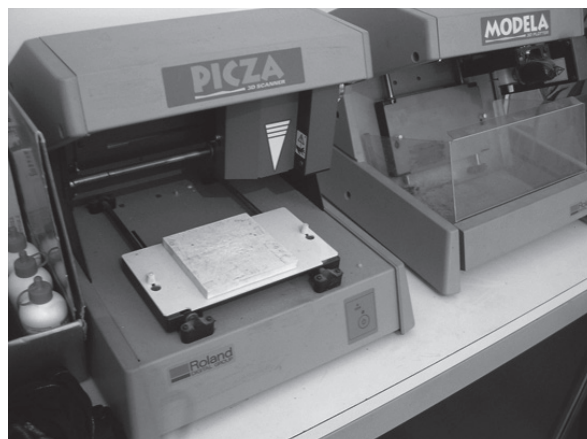


Fig. 2 – 3D plotter e 3D scanner

L'acquisto della macchine dà ai due questo primo slancio che li aiuta a pensare ad un loro proprio design. Fino a poco prima avevano il loro catalogo di modelli da far produrre ad aziende classiche, adesso sentono che possono sviluppare le basi per pensare ad un'alternativa tutta loro.

Ed è qui che la "cosa" nei due significati che ho descritto inizia a formarsi.

[...] combattiamo con dei giganti nel mercato [...] Breil, Morellato ecc [...] sai l'argento è economico e ci puoi trovare tutte le cose che ti possono venire in mente. Sembra che sia stato già fatto tutto [...] (S)

[...] il punto è essere diversi, differenziarsi nel mercato dal classico. Il novanta per cento delle persone continuerà a comprare Morellato ma ci sarà un dieci per cento che inizierà a stufarsi e inizierà a cercare qualcosa di nuovo (S)

La loro intenzione diviene quindi quella di passare ad un modello non-classico o contro-classico dove le aziende, da cui finora avevano dipeso, divengono un concorrente da cui differenziarsi. Questo momento è cruciale nell'identificazione della nascita della "cosa" perché illustra chiaramente un doppio inizio. La "cosa" come questione nasce come espressione indefinita e vaga di alternativa, di "qualcosa di nuovo". Così essa inizia un processo di definizione, di messa in atto delle sue virtualità. Un'alternativa è poi una differenza, una differenza in questo caso tra la "scuola classica" (così definita nella parole di S) e loro che se ne vogliono distaccare. Ne deriva quello che Latour descrive come *divisive matter of concerns* (questione di interessi che divide): attori diversi che si aggregano attorno ad una questione per definirla. Si tratta di trovare qualcosa di nuovo. C e S iniziarono a lavorare con prototipi reali dopo l'acquisto del plotter e dello scanner 3D a Firenze. L'uso di queste macchine comportò un progressivo allontanamento dai disegni e gli schizzi fatti a mano ed un progressivo focalizzarsi su quelli fatti al computer. Inizialmente, infatti, i disegni al computer potevano facilmente venire convertiti in modelli 3D in cera dura dal nuovo plotter. Inoltre, grazie

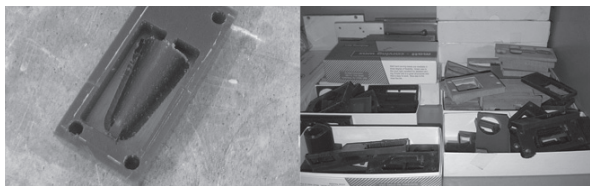


Fig. 3 – Barrette di cera dura, modello statico prototipato con il plotter 3D

allo scanner 3D, qualsiasi piccolo oggetto poteva essere scannerizzato e trasformato in un modello al computer per ogni eventuale modifica. Queste macchine erano veramente importanti agli inizi, e C cominciò a sviluppare una certa confidenza nell'uso dei programmi e delle macchine. Da produttori di disegni di gioielli, essi diventarono rapidamente modellisti di prototipi (in cera dura e resina) ritagliati al plotter. In base a ciò che emerge dal loro racconto, C e S, in quanto designer, loro stessi iniziarono ad essere trasformati dal qualcosa di nuovo che perseguivano. Tale situazione li indusse, infatti, ad un crescente interesse non solo nel vendere idee come avevano fatto fino a quel momento, ma forse pure a produrre una linea di gioielli per conto proprio. L'argento è economico e quindi rappresenta un buon materiale su cui puntare agli inizi. La "cosa" in quanto questione inizia a guadagnare le sue prime istanze materiali nei modelli di cera dura che C e S riescono ad ottenere con i disegni al computer e con le nuove macchine. Sfortunatamente, il problema della natura statica dei loro nuovi prodotti tridimensionali (adesso visti come una reminiscenza della scuola classica da cui intendono distaccarsi) non è risolto. C e S sono finalmente capaci e arricchiti della possibilità di scannerizzare qualsiasi oggetto ma – come avevamo accennato parlando di scuola classica – i disegni iniziali al computer, da cui tutto adesso parte, sono troppo statici, regolari, squadrati e così appaiono i modelli finali da micro-fondere. L'abbandono dei disegni a mano, e l'acquisto delle macchine 3D che permetteva loro di portare a casa un procedimento fin'allora industriale, non furono di rilevante aiuto per trovare forme alternative per una nuova collezione. Anche in questo momento la "cosa" che nasce come *diversa e alternativa* subisce una specificazione che segue il riconoscimento di un tratto da evitare, quello della staticità, caratteristico della scuola classica. S confessa, infatti, che dopo poco tempo realizzarono facilmente che essere capaci di creare modelli invece che semplici disegni non li aiutava a creare un loro stile personale, riconoscibile e ben distinto dagli altri:

Le macchine nuove erano molto efficienti e non mi ci volle molto per imparare ad usarle. Il fatto è che alla fine si continuavano a produrre prototipi basati sugli stessi disegni e lo stesso stile di prima e si continuava a micro-fondere i pezzi. Si capì presto che con queste attrezzature si sarebbero prodotte solo figure statiche [...] quindi, di per sé, le macchine non ci aiutavano a trovare il nostro stile che poi è sfociato nei *Fatti Brutti* [...] (C)

Nonostante tutto, però, la "cosa", come raduno di attori, si arricchiva di nuovi elementi (fondamentali nel consolidare in C e S il sentimento di autonomia come designer) e ciò sempre grazie alle macchine, la cui *agency* eccedeva il loro ruolo apparente. Da una parte, infatti, il plotter 3D permise l'ingresso nelle pratiche quotidiane di C e S di barrette di cera dura che decretarono l'abbandono del disegno su carta e delle sue proprietà (fig. 3). Da un'altra, il ritrovarsi con modelli in dimensioni reali spinse C ad interessarsi e venire in contatto con tutta una serie di nuovi aspetti della manifattura orafa e di metalli preziosi. Erano designer esperti, ma non avevano familiarità con i processi di produzione. Secondo quanto sappiamo essi ritenevano che la micro-fusione classica fosse l'unico modo per convertire i semplici e statici prototipi in pezzi di argento. Durante uno dei tanti viaggi esplorativi in cui C investigava le possibilità di produzione in proprio affidandosi a piccoli laboratori, egli venne però a conoscenza di una nuova tecnica, chiamata elettro-formatura, che pareva essere sotto certi punti di vista rivoluzionaria. Questa tecnica era in uso presso il laboratorio di Marco (M), un esperto modellista del casentino. Secondo questa tecnica, l'argento non viene fuso e colato in uno stampo di creta ottenuto da un modello originale; al contrario, l'argento si deposita su tutta la superficie di un dato oggetto attraverso un complesso procedimento elettrochimico che avviene all'interno di bagni galvanici.

C riconobbe immediatamente il vantaggio straordinario di poter creare forme vuote all'interno, non solo per una questione di peso e quindi di costo. Il peso rappresenta, infatti, il problema più grande con la micro-fusione, limitando grandemente le possibilità di design (più grande è il pezzo, più pesante sarà e così il suo costo ed il prezzo al consumatore finale). Ottenere, alla fine di un processo, pezzi vuoti all'interno avrebbe facilmente rimosso i limiti di dimensione e peso che gravavano sulla tecnica classica. Inoltre il processo galvanico non si basava su modelli di partenza in bassalega ma si poteva applicare praticamente a qualsiasi oggetto concreto, pure non necessariamente metallico e il plotter 3D che C e S avevano acquistato era capace di generare modellini in cera dura. Fu facilissimo realizzare che con l'elettroformatura quei pezzi potevano essere elettroformati senza passare per la creazione di un modello di bassa lega. Si iniziano ad intravedere reali possibilità di evitare la procedura classica e rimuovere pian piano i suoi limiti. La collaborazione con M deve essere testata e C decide di chiedergli di produrre un gruppo di pezzi di prova. Questa prima produzione si basava su modelli generati da un disegno al computer e renderizzati dal plotter ed i risultati finali risultavano essere effettivamente delle leggere copie in argento. Il trattamento era anche abbastanza rapido e la transazione economica ragionevole anche perché diminuiva drasticamente la presenza di argento nei pezzi. Coinvolto da C che investigava le possibilità dell'elettroformatura, M trova il

modo di elettroformare anche modelli in cera morbida (differenti dalle barrette usate per il plotter) divenendo capace di elettroformare qualsiasi tipo di forma, anche irregolare e complicata: “Tu mi dai un qualsiasi oggetto ed io sono capace di ridarti indietro una copia in argento ... non ti accorgi della differenza” – afferma sicuro di sé M nel racconto che C ne fa a me.

La cera morbida è facilmente modellabile a mano e rende possibile creare elementi senza l’uso delle macchine o la necessità di iniziare da un disegno digitale iniziale. M suggerì la cera che usano i dentisti per modellare i denti da sostituire (spesso proprio in argento). Visto che il problema della forma statica e regolare dei prodotti era il loro più grande problema, il realizzare che ci si poteva sbarazzare del semilavorato e dei modelli al computer prefigurò un nuovo inizio. Quello fu il primo momento in cui essi capirono chiaramente che per avere nuove forme dovevano rivedere l’intero loro processo di design e la sua logica: solo così avrebbero trovato il loro stile personale, ben riconoscibile e non-classico. S ricorda quel momento in questo modo:

Non combinammo un granché durante il primo anno, anno e mezzo. Eravamo stressati e preoccupati che le cose non funzionassero. Microfusione e fare disegni tecnici ci facevano produrre sempre il solito. E intanto chiaramente si sostenevano costi e con i nostri pezzi in argento non avevamo margini di profitto per sopravvivere figuriamoci per fare le prove in giro. Poi un giorno C incontra M a per noi è stata la svolta [...] (S)

M divenne un amico e C seguì il suo consiglio di usare cera morbida al posto di quella dura delle macchine. Si decise di provare con le cere morbide perché Marco ci aveva messo la curiosità. Coi pezzi vuoti dentro poi si potevano sperimentare forme anche grosse, ingombranti e irregolari. Venne fuori che era divertente e interessante. La cera morbida era certamente facile da modellare [...] ci aprì tutta una serie di possibilità nuove [...] (S)

Questo fu un ulteriore passo importante per la creazione del loro stile personale che sfocerà nei *Fatti Brutti*. La cosa nei suoi due sensi, infatti, subisce un’ulteriore specifica: si arricchisce di un nuovo attore (M) con tutto quello che porta (bagni galvanici, procedure di elettroformatura); si arricchisce di nuove specifiche diventando grosso, ingombrante e irregolare. Questo perché nella cosa come assemblea di attori l’elettroformatura suggerì l’abbandono della micro-formatura e con lei i limiti di peso e grandezza, nonché la presenza di disegni statici al computer.

[...] la prima cosa che si provò fu un bracciale: un bracciale grosso e irregolare che sarebbe costato un’eresia se fatto in micro-fusione [...] ci piacque, era in un certo qual modo brutto ma bello [...] (S)

[...] quella fu proprio la nascita dei *Fatti Brutti* [...] non ti possiamo dire da cosa viene il nome ma la parole vuole indicare la questione dell’essere artefatto e brutto cioè irregolare,

artigianale, tribale, quasi umano con le impronte e le malefatte [...] insomma ben diverso dalla gioielleria classica [...] (S)

Per darmi un’idea di quanto questa svolta fosse radicale C mi mostra un ingombrante bracciale di argento molto spesso che però era sorprendentemente leggero e resistente:

[...] un bracciale come questo fatto in micro-fusione peserebbe più di 50 grammi e non te lo potresti permettere perché sarebbe troppo costoso. Con l’elettroformatura questo bracciale pesa nemmeno 15 grammi e si mantiene rigido e resistente allo stesso modo [...] poi guarda questa forma (afferma mostrandomi le irregolarità ottenute dall’uso iniziale della cera morbida): sarebbe troppo complicato fare questo in creta per la micro-fusione [...] (C)

continua:

[...] come fai a farlo questo col computer, queste increspature irregolari, impossibile da disegnare, impossibile chiedere alla macchina di farteli [...] (C)

Forme innovative sono adesso possibili per C e S. Dopo sette anni, grazie alla scoperta dell’elettroformatura, in assenza di disegni iniziali o al computer, con l’abbandono delle originariamente preziose macchine e grazie all’uso di nuovi materiali, C e S sono stati capaci di creare un’intera nuova collezione che chiamano i *Fatti Brutti*. Il punto di questa collezione, per come viene disegnata e prodotta adesso, è la creazione di prototipi iniziali in materiali morbidi al tatto che riescono a mantenere impressa l’unicità del tocco umano. Tale unicità marca il loro stile come qualcosa che finalmente riesce a differenziarli da quella che continuano a riferire essere la “scuola classica” del design di gioielli. La “cosa” come aggregato si è articolata attraverso particolari che concorrono alla definizione della cosa come questione (cera morbida, C e S modellisti, M e i bagni galvanici) ed elementi che si allontanano dalla cosa o che ne rimangono sullo sfondo, lontani ma presenti nelle vetrine e riviste e nelle scelte dei due designer (i semi-lavorati, le loro macchine, i disegni al computer).

C e S iniziarono con l’intenzione di essere *diversi*. Ciò portò a interessarsi a nuove tecniche mentre i disegni al computer ed i modelli di cera dura iniziarono a ricevere valutazioni di eccessiva staticità. Questa questione emerge come un’accusa di colpevolezza, un carattere da evitare, un aspetto che divide il loro mondo in classico e non-classico, poi specificato in statico e non-statico, che poi pre-figura la loro “cosa” da disegnare come “grossa”, “ingombrante”, “irregolare” e “brutta”, infine definita come “artigianale”, “tribale”, “quasi umana” con “le impronte e le malefatte”. Dall’altra parte, alla “cosa” si aggregavano M, le sua abilità ed il suo laboratorio, con i materiali e gli attrezzi, da essa venivano esclusi disegni, macchine e computer, ma venivano accolte le cere morbide, ridefinendo, così, il ruolo del-

le loro stesse mani. In questo modo, lentamente, i *Fatti Brutti* raggiungono il *momentum* della loro traiettoria.

Dopo questa lunga ricostruzione di una serie di eventi chiave, siamo giunti alla definizione chiara di come e perché si è arrivati a disegnare un anello come quello in figura 1. Il feticismo metodologico che seguirà nella descrizione del processo di produzione, nella sua serie di traslazioni, è stato preceduto quindi da un feticismo che invece insegue la “cosa” come formazione di una rete di attori eterogenei che si articolano per poter creare una “cosa” nel senso di nuova forma in processo di definizione ma che al contempo definisce l’articolazione degli attori che gli ruotano attorno. Ciò si realizza attraverso una serie di continue distinzioni e differenziazioni che non solo riguarda interessi e prospettive, ma pure ad esempio i materiali diversi. La nascita di una differenza su di un piano riverbera su altri e così, ad esempio, la differenza tra statico e non-statico si associa a quella tra cera morbida e cera dura, tra gioiello vuoto e pieno, tra micro-fusione e elettroformatura, tra “scuola classica” e “qualcosa di nuovo”.

3. Tensioni tra cosa e oggetto

Per quanto l’arte-fatto ottenuto alla fine sia stabile in modo solo temporaneo, o apparente⁴, è innegabile che il processo di design sia un processo di progressiva chiusura, di costruzione materiale, di problem-solving, di mobilitazione, riunione e concentrazione di risorse, di stabilizzazione, di organizzazione di una rete articolata di attori umani e tecnologici o materiali con diverse (di-)visioni del mondo ed in cui si assiste a continue trasformazioni materiali in buona parte irreversibili. Concentrandosi sulla filiera di oggetti che si susseguono, c’è quindi una certa tendenza a muoversi da una cosa virtuale, vaga e multipla, ad un oggetto finale chiuso e univoco; un’oggettivazione, una convergenza verso una direzione via via più chiara. Questo genera una sorta di relazione di proporzionalità inversa tra il concetto di “cosa” e quello di “oggetto”: più ci avviciniamo all’oggetto finale, maggiore è la singolarità, la chiusura, la concretezza e minore è la cosa, l’indefinito, il virtuale. Questo è evidente nel passaggio da prototipo di cera morbida a *Fatto-Brutto* pronto per essere venduto, dove tutta una serie di elementi del design sono stati stabilizzati e dove l’esplorazione di alternative e potenzialità si è molto limitata in favore di un processo di sfruttamento dell’oramai chiaro percorso da seguire. A questo punto la cosa come questione non è più tanto vaga e assume la forma di un prototipo iniziale in cera morbida che andrò brevemente a descrivere. Anche le risorse adesso sono concentrate e le pratiche consolidate attorno al prototipo che iscrive in sé il frutto di quel voler essere diversi di C e S⁵: argento, bagni galvanici, procedimenti tecnologici e valutazioni esperte per elettroformare la cera morbida sono letteralmente prossimi adesso. Certo questo non significa che il passaggio da “cosa” ad oggetto così generalizzato sia necessariamente lineare o

destinato a concludersi: la “cosa” che sta dietro ad ogni elemento in relazione con il nostro oggetto di design può improvvisamente svelarsi e cambiare “le carte in gioco”. Come Brown ci fa notare, infatti, la “cosa” è sempre in agguato. Ad esempio cominciamo ad incontrare la *cosità* (*thingness*) degli oggetti quando essi smettono di funzionare:

When the drill breaks, when the car stalls, when the windows get filthy, when their flow within the circuit of production and distribution, consumption and exhibition, has been arrested, however momentarily [...] (Brown 2002, p. 4)

Ad ogni incidente, ad ogni *detour*, ad ogni perdita di risorse nel percorso che tende verso un oggetto, il ventaglio di virtualità riaffiora e fa fare un passo (ontologico) indietro alla definizione, stabilizzazione o chiusura. Dopo l’acquisto della macchina, C e S intrapresero la direzione di creare modelli di cera dura statici, ma essi non risultavano allineati con la loro intenzione e quindi si sono dovuti allontanare da quella direzione per tornare indietro ad uno stato di cosa nuovamente vaga e provare ad intraprendere un’altra direzione di cammino verso l’oggetto. Quindi, più che un movimento lineare e mono-direzionale da “cosa” in quanto questione ad oggetto definito, assistiamo, nelle pratiche di design, a continue oscillazioni tra i due poli in cui tensioni oggettificanti o cosificanti si confrontano fino a che un’organizzazione e la rispettiva forma che ne è sostenuta, riesce a stabilizzarsi ed imporsi sulle altre possibili, o fino a che il processo di design si spegne per l’incapacità di intraprendere un percorso definito⁶. Nel primo caso si afferma una chiara distinzione tra chi disegna e chi è disegnato; nel secondo la transizione da “cosa” ad “oggetto” non si attualizza mai e così pure la distinzione chiara tra chi disegna e chi o cosa è disegnato (fig. 5).

Ad una serie di logiche oggettificanti che mostrerò a breve, corrisponde quindi tutta una serie di emergenze cosificanti che invertono la tendenza da “cosa” ad “oggetto” riportando l’oggetto in discussione, ri-aprendolo nelle sue virtualità, problematicità e molteplicità. Possiamo quindi affermare che un nuovo arte-fatto nasce sempre all’interno di tensioni tra due poli analiticamente opposti: quello di “cosa” e quello di “oggetto”.

4. Concatenamenti tra cosa e oggetto

Come ho avuto modo di mostrare e come, più chiaramente farò adesso, questi due poli sono connessi da una catena di elementi (incompleti, parziali): la prima istanza di un *Fatto Brutto* si accontentava della materialità volatile delle parole di C o S, poi traslata in un disegno, a sua volta traslato in un modello in cera dura, poi criticato, abbandonato, ripreso, ecc. Questa catena di elementi ‘di passaggio’ ricorda molto da vicino il lavoro di Latour sui referenti circolanti (1999), in cui l’autore si pone una questione molto simile alla nostra, seppur all’interno del dominio della scienza. Egli, in sostanza, si

chiede quali siano le relazioni tra il processo scientifico ed il suo prodotto che è un fatto scientifico: un processo che nel suo caso è una spedizione amazzonica in cerca di dati all'inizio ed un articolo scientifico riconosciuto alla fine. Il nostro racconto ha un prototipo di cera in ingresso (fig. 6), che rappresenta le speranze dei nostri due designer di potersi affermare con una loro collezione, e l'anello che conosciamo in uscita. Vediamo come questi due elementi sono connessi (fig. 4).

Come ben sappiamo, il primo prototipo da cui ha origine l'anello *Fatto Brutto* non nasce come schizzo su carta bensì come un modello già in tre dimensioni di poco più piccolo e sottile di quello che sarà il risultato finale. Esso è ottenuto attraverso l'uso di cere morbide che vengono scaldate con un asciugacapelli e plasmate attorno al dito stesso del designer con le mani e l'uso piccoli utensili per modellare la plastilina. Il risultato di quest'operazione iniziale lo si può vedere in figura 6 dove si mostrano due esempi di prototipi in cera morbida verde e rosa. Dovutamente impacchettati, questi prototipi che hanno una forma molto irregolare, ma ben definita nella cera solidificata, vengono spediti via corriere in un laboratorio a diverse centinaia di chilometri di distanza. Questo laboratorio, piccolo e quasi artigianale, è specializzato nel processo di elettroformatura. La procedura che a grandi linee il nostro prototipo di cera morbida attraversa è la seguente: l'anello viene prima analizzato nella sua forma alla ricerca di quelli che i modellisti chiamano angoli ciechi o critici (si tratta di aperture e buchi nella forma irregolare della cera che sono troppo piccoli perché il processo di elettroformatura possa operare correttamente), se individuate, queste criticità vengono tappate con della plastilina, che solo di pochissimo va a cambiare la forma originale in cera. In questo modo i prototipi vengono preparati per la creazione di quello che viene chiamato il master. Esso è una copia identica all'originale, ma in resina, un materiale più resistente che permette di essere ritoccato più facilmente della cera ed essere portato ad uno stato definitivo da replicare per il numero di pezzi da elettroformare. Per ottenere questo modello in resina, i modellisti prendono i prototipi ritoccati e li fissano ad una base cui appoggiano poi la sezione di un tubo di plastica, ottenendo così una specie di bicchiere sul cui fondo è attaccato il nostro modello di cera ritoccato. Questo contenitore viene riempito di gomma liquida, una sostanza gommosa che si raffredda in pochi minuti solidificandosi attorno al suo prezioso contenuto. La gomma, una volta liberata del bicchiere che la contiene, diviene un cilindro che, una volta tagliato in sezione, diviene uno stampo che tiene impresso il negativo perfetto del prototipo originariamente inserito. Questo potrà quindi essere, in un secondo tempo, riempito di resina liquida. Il modello in resina presenta caratteristiche quali la resistenza a mantenere la forma (cosa che la cera ha difficoltà a fare per lungo tempo) e la possibilità di essere facilmente ritoccato con tutta una serie di stru-

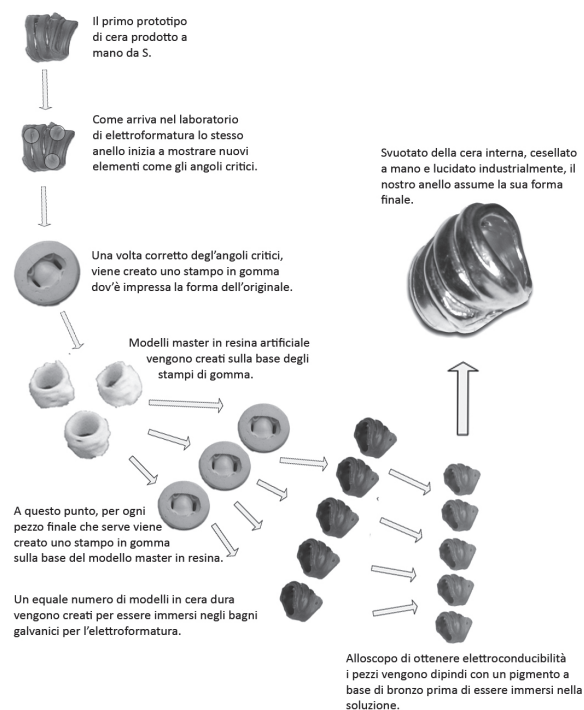


Fig. 4 – Serie di passaggi da prototipo in cera morbida a anello in argento finito

menti di modellazione che non si applicano alla cera (trapani, torni, spazzole, ecc.). Questo modello, dovutamente liscio e aggiustato negli eventuali angoli critici ancora presenti diviene il modello master da cui tutte le copie che devono essere prodotte nasceranno. Il master viene infatti replicato in tanti esemplari quanti sono gli anelli finali che si devono formare.

L'elettroformatura avviene in appositi bagni galvanici che sono vasche piene di una scura soluzione al cianuro all'interno delle quali scorre la tensione di corrente elettrica da un anodo ad un catodo. Nella soluzione sono disciolti svariati chili di argento che assume la forma di sali d'argento invisibili all'occhio. La superficie di un oggetto da elettroformare deve essere resa elettro-conducibile, così da poterla caricare positivamente (fissandola al catodo del bagno galvanico). In questo modo i sali di argento verranno attratti dalla superficie dell'oggetto e vi si depositeranno omogeneamente. Al polo catodico, una cesta metallica di grani di argento si disciolgono invece via via nella soluzione mantenendo costante la presenza di sali. Per assistere a questo, che in pratica è un passaggio dall'argento in grani dell'anodo ad argento in sali fissato sulla superficie di un oggetto, i nostri trenta modelli in cera dura vengono verniciati con una vernice spray al bronzo, che, senza modificarne la forma, rende l'intera superficie elettro-conducibile e quindi capace di attrarre i sali di argento. Fissati poi su una griglia metallica circolare da immergere nel bagno, i modelli trascorrono un lungo periodo nella soluzione tenuti in movimento circolare per molte ore. Il risultato è un anello di argento che ha mantenuto la for-



Fig. 5 – Le due cose si disegnano a vicenda nella realizzazione di un artefatto

ma originale (aumentata solo di poco spessore) che però ancora contiene della cera dura al suo interno. Questa sarà rimossa attraverso un foro di sfogo che permette alla cera di uscire fuori, quando viene riscaldata in un forno. Svuotati, gli anelli vengono marchiati con una piccola etichetta che tappa il foro, cesellati a mano, poi lucidati con una procedura industriale di spazzole di legno in un altro laboratorio per poi assumere l'aspetto finale del nostro anello in fig. 1.

Questo è, senza abusare di infiniti dettagli, la procedura che permette di realizzare il sogno di C e S di creare la propria linea di gioielli in argento ben riconoscibile. Qui la pratica di oggettivazione che sancisce il passaggio da cosa indefinita ad oggetto definito si fa molto più evidente che non nella sequenza di trasformazioni che la cosa vagamente diversa ha dovuto attraversare.

5. Da cosa nasce cosa: il concetto di pro-ferenza nel design

Torniamo adesso ai nostri due poli ed alla catena di oggetti di *passaggio* che li tengono in relazione. Il modello dei *referenti circolanti* proposto da Latour offre un magnifico spunto per approfondire il rapporto tra cosa, oggetto e le loro tensioni reciproche che si attualizzano in concatenamenti di attori. “Circulating Reference. Sampling the Soil in the Amazon Forest” (Latour 1999a, pp. 24-79) è un magnifico resoconto di come emerge e si consolida un nuovo fatto scientifico grazie al lavoro di ricerca di un team multidisciplinare. Il resoconto descrive come campioni di terreno e di vegetazione sono convertiti, trasformati, rappresentati e ripresentati (traslati nei termini dell'autore) fino a che essi non raggiungono uno stato tale da poter rientrare in un articolo scientifico (come testi, affermazioni, tabelle e grafici) atto a dimostrare che la foresta non sta regredendo, come molti sostengono. Passo dopo passo, elementi della foresta divengono dati grazie a processi di etichettatura, all'uso di artefatti particolari e a continue

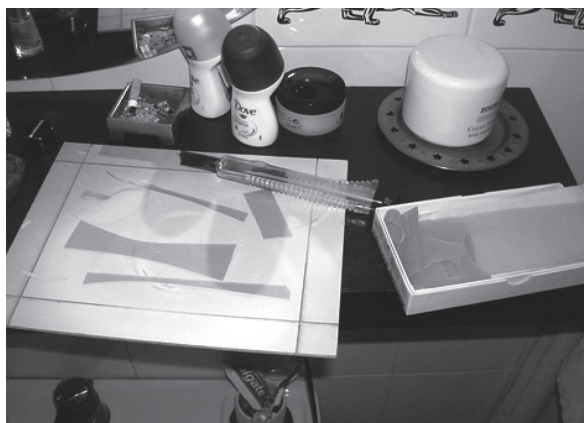


Fig. 6 – Due esempi di prototipi iniziali in cera morbida

ri-presentazioni dell'investigata zona di transizione tra foresta e savana. Fedele alla tradizione dei Laboratories Studies (Knorr-Cetina 1995), Latour si chiede come si possa iniziare un processo con terriccio e campioni di vegetali e lo si possa concludere con un articolo, pubblicato in una rivista scientifica. La sua risposta è che ciò è possibile solo attraverso una serie passaggi, di traslazioni e lo stabilirsi di una catena di attori intermediari umani e non umani. Nelle parole dell'autore:

[...] at each step, most of the elements are lost but also renewed [...] from the one to the other there are indeed transformations which include processes of selection, centering, lattering, and cleaning [...] each stage is matter for what follows and form for what precedes it [...] phenomena are what circulates all along the reversible chain of transformations, at each step losing some properties to gain others (Latour 1999a, pp. 68-71).

Ogni passo, come lo chiama Latour, è accompagnato sia da una riduzione (perdita di località, di particolarità, materialità, molteplicità e continuità) che da un'amplificazione (acquisizione di compatibilità, standardizzazione, universalità). Secondo l'autore, infatti, in questa catena alcuni aspetti rimangono costanti e sono amplificati, mentre altri sono via via ridotti e si perdono di vista. Parlando del processo di raccolta e confronto dei campioni di terreno, scrive:

In losing the forest, we win knowledge of it. In a beautiful contradiction, the English word “oversight” exactly captures the two meanings of this domination by sight, since it means at once looking at something from above and ignoring it. (Latour 1999a, p. 38)

Questi salti che descrive non sono poi così differenti da quello che separa, ad esempio, uno schizzo di un designer dalla sua realizzazione finale. Nel nostro caso, infatti, abbiamo disegni a mano che si traducono in disegni al PC che, grazie alle macchine, si trasformano in modelli di cera. Questi poi diventano di metallo, grazie all'elettroformatura, ma sono statici, cosicché si ritorna indietro stavolta con le cere morbide da cui si ottengono nuovi prototipi fatti a mano, questi vengono corretti con la plastilina, poi trasformati in resina, poi ancora attraverso stampi in gomma liquida in numerosi modelli di cera dura da verniciare in bronzo e da elettroformare, in modo da ottenere un numero di modelli in argento pieni, poi vuoti, poi cesellati, lucidati e finalmente finiti, cioè fatti ad arte. La logica non cambia affatto, se ci mettiamo a seguire la serie di trasformazioni notiamo che ad ogni passo qualcosa si amplifica e qualcos'altro si riduce: il modello di cera morbida iscrive la volontà di C e S di creare qualcosa di diverso, nel suo passaggio a modello master di resina perde qualcosa (la facile manipolabilità ad esempio), lascia costante qualcos'altro (l'aspetto del prototipo) e guadagna qualcos'altro ancora (ad esempio una maggiore lavorabilità del materiale e la sua capacità di conservare meglio la forma iscritta). Nel perdere la cera morbida si guadagna controllo sulla forma che essa è in grado di assumere. Il *come* della forma rimane costante mentre il suo *cosa* cambia. La logica che tende dalla cosa all'oggetto diventa, via via che l'oggetto finale si avvicina, una logica della trattabilità, una continua ri-territorializzazione. Ogni passaggio è quindi un salto che definisce una piccola chiusura dove si mantengono delle costanti (la forma ad esempio), si acquisiscono nuove proprietà e ci si avvicina sempre di più ad uno stato ritenuto finale. Ogni passaggio è, però, pure un'apertura, nella misura in cui i nuovi elementi che entrano via via in gioco portano con loro tutta una serie di nuove e inaspettate relazioni e così, ad esempio, l'incontro della forma con la vernice a pigmenti di bronzo porta elettroconducibilità, ma pure la necessità di trovare spazi e aspiratori per la verniciatura dei pezzi (altamente tossica) o la necessità di cesellare il pezzo di argento dove piccoli grumi di vernice hanno creato minuscole imperfezioni sulla superficie del prodotto finale. Similmente, le macchine, che all'inizio trasportarono C e S verso la via della prototipazione, portarono con loro nuovi materiali come cere e le condizioni affinché C incontrasse M.

La logica di trattabilità che ho suggerito come caratterizzante il passaggio da cosa ad oggetto è particolarmente evidente nel tratto della produzione dove la necessità di chiudere, ma pure di ripetere è carattere stesso del concetto di produzione. Si tratta infatti dell'ingresso del prototipo nel regno della produzione industriale popolata di standard e procedure altamente formalizzate ed in relazione tra loro a cui il nostro *Fatto Brutto* in costruzione deve fare riferimento. Il percorso qui è più prefigurabile di quello che invece ha porta-

to al primo prototipo di cera e ciò grazie alla messa in opera di tutta una serie di logiche oggettivanti. Nel laboratorio di M si mettono in atto processi di omologazione quando ad esempio si moltiplicano copie identiche a partire da un modello master in resina, o quando si devono standardizzare i diametri attraverso l'uso di una barra cilindrica millimetrata (fig. 7), o si semplifica il prototipo eliminando particolari troppo piccoli con la plastilina. Trattabilità nelle sue specifiche di omogenizzazione, moltiplicazione, composizione, anticipazione e semplificazione rappresenta il moto oggettivante che spinge dalla cosa all'oggetto, il suo driver, la sua tendenza. Come ho detto, però, ogni passo è pure un'apertura alla possibilità di detour e deviazione, di breakdown, di riattivazione della cosa sia in termini della comparsa/scomparsa di attori nell'assemblea, che nei termini della messa in discussione dell'attuale forma. Alle logiche oggettivanti dobbiamo quindi riconoscere delle corrispettive logiche *cosificanti* alternative (messa in discussione, differenziazione, incidente, esplorazione o complessificazione) che invece riportano improvvisamente l'oggetto indietro ad uno stato di cosa: alcune definizioni decadono alla luce di nuovi elementi raccolti, emergono differenze che parevano ininfluenti e che invece si rivelano cruciali, si perdono alleati, risorse, se ne guadagnano altri inattesi, cambiano elementi strutturali, alcuni si complicano, altri diventano oscuri. Si perdono, insomma, riferimenti stabili. Siamo decisamente in circostanze diverse di quelle testimoniate nel laboratorio di M, per certi versi, e distanti dalle catene chiare e discrete di referenti circolanti e reversibili descritti da Latour.

Siamo probabilmente in un differente regime di enunciazione (Latour 1999b) dove non abbiamo scienziati che si animano in un lavoro di scoperta e disvelamento di un fenomeno scientifico che è ritenuto indipendente da loro. Nel nostro caso abbiamo designer che non hanno qualcosa là fuori da scoprire, hanno bensì da buttare qualcosa là fuori. In questo lavoro, non mi pongo infatti la questione di come gli scienziati controllano il mondo e lo fanno *parlare* costruendo una catena (reversibile) di referenze circolanti, quanto piuttosto come schizzi, modellini, conversazioni si dispiegano nel processo di progettazione e produzione (design) e permettono la nascita di un nuovo arte-fatto, che non è là fuori in attesa di essere scoperto, ma deve essere gettato là fuori, funzionare, essere venduto ecc...

Certo, come ci ricorda sempre Latour, il costruttore di fatti e il costruttore di artefatti (lo scienziato ed il designer) sono simili nella misura in cui per entrambi sono sempre gli altri che hanno il potere di realizzare (Latour 1987), aspetto che ci ricorda come la nascita di un artefatto sia una questione di assemblee che si formano, di distinzioni che le caratterizzano e di questioni che prendono una direzione di stabilizzazione. È anche vero, però, che il design è popolato di artefatti grafici e visuali che vengono nella grande maggioranza dei casi usati dai designer come elementi di comunicazione, di retori-

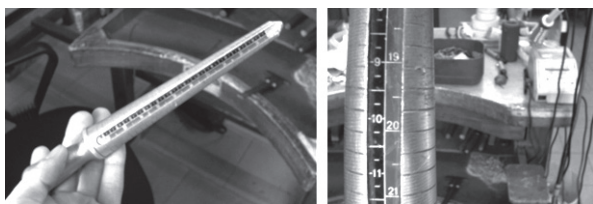
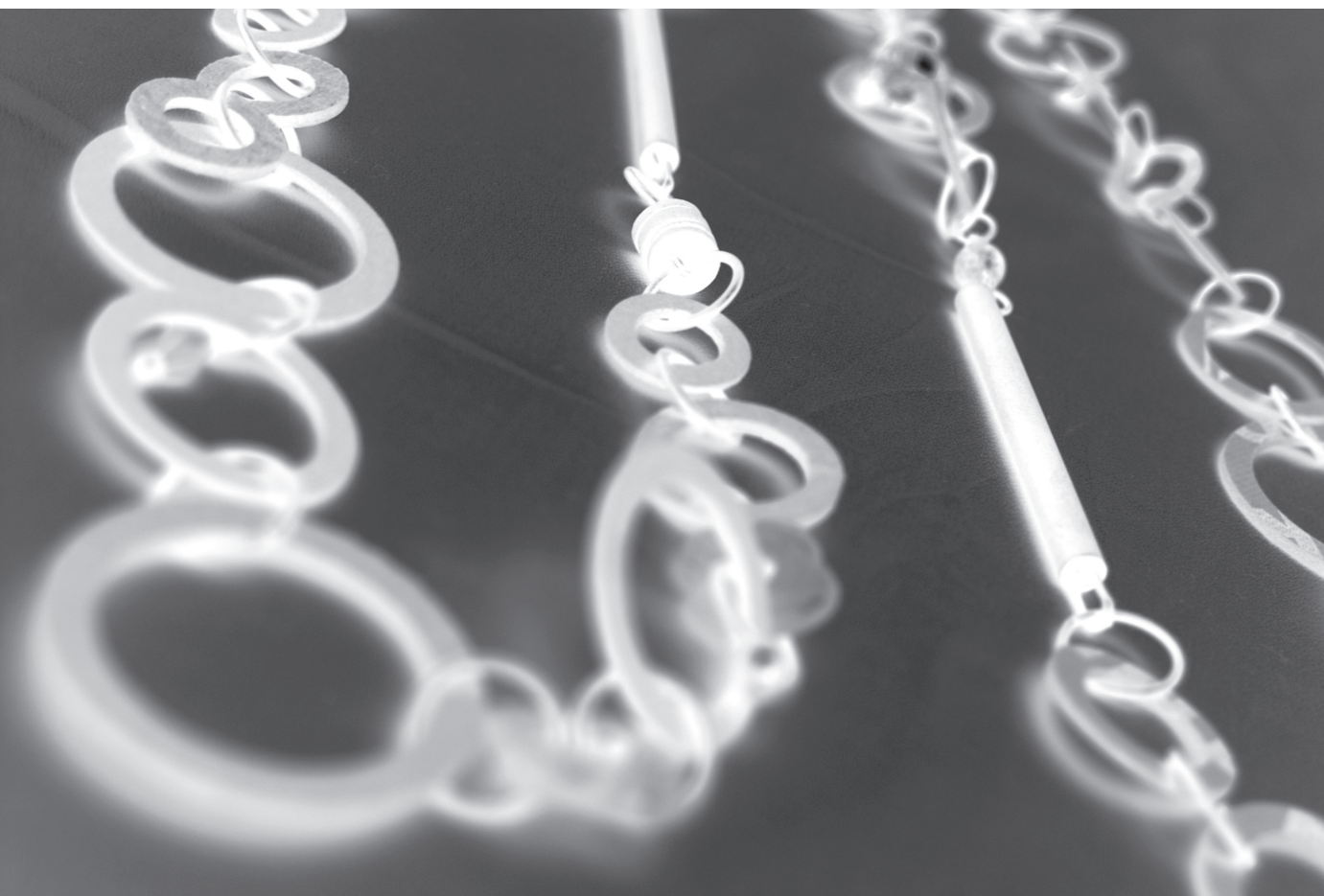


Fig. 7 – Barra millimetrata per la standardizzazione dei diametri degli anelli

ca, per dare forma alle proprie visioni, ma anche come punti di partenza per ulteriori trasformazioni, riflessioni, esplorazioni e traslazioni materiali. Ed è proprio in questo aspetto che notiamo una differenza importante con il concetto di referenza in Latour dove, se vogliamo, riscontriamo logiche di trattabilità. Nella catena di intermediari che emerge nel processo di costruzione di un nuovo fatto scientifico, la referenza rimanda a qualcosa che è accaduto o esistito precedentemente. Riferire (dal latino *referre*, portare indietro, riportare) è puntare a qualcosa che è già accaduto o esistito e che è parzialmente ripresentato nell'attuale occorrenza di qualcosa di parzialmente diverso. Per esempio un campione di suolo si riferisce metonimicamente al terreno, in particolare ad un terreno precedentemente visitato, ma non è il terreno stesso: il campione mantiene la materia perché di fatto è sempre terra, ma guadagna una proprietà che il terreno non ha e cioè il suo poter essere giustapposto ad altri campioni di terreni su di un tavolo di lavoro. La catena di referenti è poi reversibile, aspetto che dà alla loro circolarità un significato letterale: forma un cerchio. La scoperta scientifica deve essere infatti ripercorribile a ritroso, evidente, riproducibile e perciò vive di catene di referenze. Nel design, non è sempre così.

Quello che fanno tanti oggetti che popolano il processo di design come uno schizzo, un prototipo o un modello non è infatti quello di riferirsi a nulla di esistente o esistito. Essi sostanzialmente proiettano un possibile stato futuro del mondo. Invece che riferirsi a qualcos'altro, come un campione si riferisce all'intero suo universo, uno schizzo o disegno pro-ferisce a qualcosa che ancora non è. Nella sua piccola filosofia del design, Flusser offre una distinzione tra due diverse modalità di design (Flusser 1999): la modalità materiale che risulta nelle rappresentazioni, e la modalità formale che invece risulta nei modelli. La prima modalità è assimilabile ai graffiti degli animali nella pareti della caverne. Tali disegni si riferiscono a animali reali, esistiti perché visti ed esperiti durante la vita di chi li ha poi riprodotti visualmente. La modalità formale di design si riferisce invece alle tavolette di creta dove venivano progettati i canali d'irrigazione nell'antica Mesopotamia. Questo secondo tipo di disegno non si riferisce a qualcosa di esistente o già accaduto. Sono visualizzazioni di qualcosa che ancora dovrà essere, e quando finalmente saranno usate come modello per proiettare i loro contenuti in veri canali, allora le tavolette si dimostreranno delle pro-ferenze che attirano il processo verso una certa direzione. Pensiamo al primo tentativo di C e S di usare le cere morbide, tentati dal consiglio di M e dal desiderio di creare forme non statiche. I primi modelli, quando ancora non si aveva idea di come potessero essere elettroformati, di cosa fossero gli angoli critici e di come avrebbe potute reagire la clientela di certo non sono assimilabili alla modalità materiale di cui parla Flusser quanto alla modalità formale. Essi non si riferivano a nulla, ma pro-ferivano come profezie o proiezioni. Riecheggia qui quella che Brown in apertura definiva come *la presenza non-fenomenologica della cosa nell'oggetto*



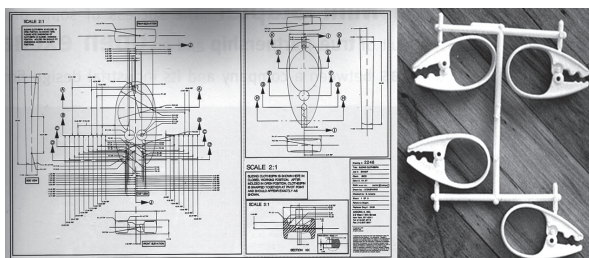


Fig. 8 – Disegno tecnico per un nuovo modello di mollette e loro prototipo (IDSA 2003)

dove lo schizzo è il solo presente ma indica qualcosa di altro e lontano, inaccessibile e assente, che tuttavia agisce nella misura in cui genera conversazioni, attaccamenti, provoca ulteriori esplorazioni e via discorrendo. Due designer hanno un foglio di carta davanti a loro, ma parlano di un palazzo assente: una metafisica del design che deve fare una distinzione tra ciò che non è presente perché lontano o passato (a cui ci si può più o meno debolmente riferire) e ciò che è assente perché non esiste ancora ed a cui si proferisce. I designer si avvicinano all'arte-fatto finale sia esso un edificio o un anello creando catene di occorrenze parziali e passaggi che talvolta si allontanano un po' dagli obiettivi finali e che si fanno carico di mantenere poche costanti alla volta: l'aspetto nei modelli di cera, alcune proprietà materiali come il colore o la durezza nei cataloghi di campioni. Mentre alcune di queste occorrenze nella pratica si riferiscono ad altri elementi esistenti o esistenti, altre ci proferiscono attualizzando una prima versione di ciò che sarà.

Queste occorrenze, parziali, se vogliamo, di passaggio, attualizzano la duale tensione tra cosa e oggetto di cui parlavo nella prima parte. Essi sono popolati (ed in questo sono sempre moltitudini di altri elementi) di referenze che tendono a necessità, e preferenze che tendono a rischi e opportunità. Le necessità si rifanno ad una logica oggettivante che ho identificato come trattabilità. Rischi ed opportunità non si rifanno a questa logica, più che riduzioni o amplificazioni in rispetto ad un referente esse sono aperture, differenze. Quello che testimoniamo quindi è una progressiva generazione di elementi che si ripetono e di elementi che si differenziano, tra tendenze oggettivanti e cosificanti che a seconda delle circostanze relazionali punteranno all'una o all'altra parte⁷. Nel disegno tecnico qui riportato (fig. 8), immaginandoci il suo uso situato di progetto per la realizzazione di un nuovo tipo di mollette, si possono distinguere la forma in sezione della molletta che ancora non esiste⁸ e tutta una serie di elementi che invece si riferiscono a metromonie standard, calcoli, codici, tutti elementi insomma che si pongono in relazione con qualcosa di esistente, di necessario, di stabile e ripetitivo. Se tale disegno fosse seguito da un prototipo in resina della molletta allora questa nuova occorrenza perderebbe molte delle sue referenze e nel guadagnare una terza dimensione proferirebbe in modo ancora più chiaro alla molletta

che sarà. Referenze e preferenze saranno più o meno forti e capaci di influenzare il dispiegarsi del processo di design a seconda di tutta una serie di relazioni con altri elementi del processo per cui uno schizzo iniziale molto astratto proferirà a ciò che sarà in modo molto più debole rispetto ad un disegno tecnico che precede una prototipazione e ciò lo farà sia in ragione del fatto che siamo in momenti diversi del percorso tra cosa ed oggetto, sia del diverso grado di definizione e chiarezza che tale momento concede.

6. Discussione

L'introduzione del concetto di preferenza comporta una riflessione sul nostro tentativo di intendere il design come l'enunciazione che sta dietro alla nascita di un nuovo oggetto di design. Nel nostro percorso si è visto come parte del percorso del nostro *Fatto Brutto* sia assimilabile al modello delle referenze circolanti, oltre al più specifico regime di enunciazione tecnica descritto in Latour. Nell'enunciazione scientifica le catene di iscrizioni divengono immutabili e mobili (Latour 1987): immutabili perchè mantengono di passaggio in passaggio le loro referenze (oltre al loro aspetto fisico), mobili perchè in ragione del loro distacco dell'enunciatore possono circolare. In questo modo le catene di referenze circolanti che abbiamo citato guardano indietro mentre avanzano nel percorso che congiunge lo scienziato (che le precede e le tiene a portata di mano ed occhio, Latour 1990) al suo oggetto di conoscenza. Esse guardano lo scienziato appunto in un movimento di andata e ritorno come afferma Latour (1999b, p. 72), citando Deleuze e Guattari.

Nel regime di enunciazione del design la preferenza ha invece un biglietto di sola andata, perchè al posto di essere immutabile essa è mutabile. La preferenza non guarda indietro, ma punta verso 'un' avanti dispiegandone le virtualità di attualizzazione e, se le circostanze relazionali concedono abbastanza forza, allora avviene un passo in una direzione ed il mutabile si dispiega e muta in qualcosa di diverso. Ignorare questo aspetto ci protegge dal rischio di ricadere in una visione saussuriana dell'iscrizione nel design come escusivamente rappresentazionale: c'è un qualcosa che sta per un qualcos'altro. C'è un campione di terriccio, ma esso sta per un'intera zona della foresta; oppure, c'è una modello di cera verniciato al bronzo ma esso in parte sta per il prototipo iniziale in cera morbida a cui si riferisce. Nella sua descrizione dell'enunciazione tecnica, Latour sembra cadere nella stessa trappola: secondo l'autore la fissazione del gesto dell'intrecciare un cesto da parte di un'intrecciatrice che genera un cesto intrecciato diverso dall'intrecciatrice e da lei distaccato è un'enunciazione tecnica. Anche questo passaggio, da umano a non umano diviene immutabile (a meno di una distruzione del cesto), e mobile, perchè si stacca dall'enunciatore. Come abbiamo visto assimilando le catene che si formano nel laboratorio di M a quella che Latour descrive in Amazzonia, non c'è



grossa differenza con il regime di enunciazione scientifica perchè sia il cesto che una qualsiasi iscrizione scientifica si riferiscono a chi li ha disegnati in un certo modo ed alle risorse materiali impiegate. Se l'enunciazione tecnica è vista solo in questo modo, il cesto è una semplice referenza tecnica e l'enunciazione tecnica si riduce ad una forma di delega operata da un umano per uno scopo ben preciso e quello che ci ritroviamo a descrivere saranno solo referenze. Ma così ignoriamo alcuni aspetti fondamentali del design come enunciazione tecnica di un nuovo artefatto. Ignoriamo, ad esempio, i migliaia di tentativi e catene di trasformazioni che hanno portato allo stabile intrecciare dei cesti e ci concentriamo solamente sui moti oggettivanti, che seguono logiche di trattabilità, congelati in relazioni di referenza. Siamo bravi a vedere la *cosa* come aggregato dietro il cesto riconoscendo che esso si riferisce all'intrecciatrice, al suo intrecciare ed alla presenza di rami di ciliegio, ma non siamo bravi abbastanza nel riconoscere la *cosa* come questione in via di definizione. Limitare l'enunciazione

tecnica alla delega (come lo si fa nella scienza moderna che è appunto tecno-logica) lascia da parte il momento in cui ci si è iniziato a provare a riprodurre i nidi degli uccelli nel tentativo di contenere acqua, o uova o mele, gli innumerevoli tentativi non riusciti che hanno portato alla selezione di rami di salice ed particolari erbe, ad intrecciature ordinate più che caotiche e via scorrendo, a quasi-cesti che puntavano ad un cesto ben fatto, senza ancora esserlo. Se non ci dimentichiamo di questi attori di mezzo, della cosa come questione che via via prende una direzione, se prestiamo attenzione alle preferenze e alle catene di trasformazioni che hanno *cosificato* a lungo prima di permettere la possibilità di un'enunciazione tecnica chiaramente asimmetrica come quella descritta da Latour, allora diviene chiaro che la preferenza, come concetto, ci può aiutare a comprendere come, nel design, la cosa si concateni all'oggetto e come queste catene non siano solo di elementi che si riferiscono a chi li ha preceduti ma pure ad altri che forse avranno a venire o emergeranno inaspettatamente.

7. Conclusioni

Ho aperto questo lavoro ponendomi l'obiettivo di individuare un aspetto generale del processo di design ed ho provato a rispondere a questo compito introducendo il concetto di "cosa", il suo possibile dualismo con l'oggetto ed il loro tendere verso ciò che, nel design, è un nuovo arte-fatto. L'altro obiettivo che mi son posto è quello di individuare una specificità del processo di design che lo distingua da altri domini o regimi di enunciazione come ad esempio quello della scienza. Ho individuato nel concetto di preferenza un termine che apre la possibilità di risposta, pure suggerendo (ma non argomentando del tutto), le relazioni che questo concetto intrattiene con la tendenza cosificante e che il concetto di referenza intrattiene con quella oggettivante. A conclusione di questo lavoro intendo riflettere su quali sono gli effetti del porre la questione del design in termini di opposizione cosa/oggetto e di opposizione referenza/preferenza.

Prima di tutto, appare evidente che parlare di design non significa parlare strettamente di oggetti, quanto piuttosto significa parlare di cose, nelle due accezioni che ho introdotto e delle loro tensioni verso altri stati ontologici e di catene di trasformazioni mai lineari. Parlare di design significa quindi parlare di cose come assemblee e virtualità, ma pure di proiezioni e di tendenze. Qui il discorso sul design può incontrare problemi di natura linguistica ma anche problemi di natura pratica. I primi riguardano, infatti, la necessità di parlare di cose quando si possiede un linguaggio che tende invece a parlare di oggetti e di fatti. Come si dovrebbe parlare dell'indefinito, del vago, del virtuale e del multiplo? Come si descrivono le cose? Abbiamo un linguaggio che ce lo permette oppure quello che abbiamo è permeato di oggettivismo e della chiara necessità di avere riferimenti ben definiti e perciò non è adeguato per costruire un discorso sul design?

Dal punto di vista pratico la domanda che emerge è poi quella di come comprendere, ma pure gestire ed articolare la cosa che sta dietro all'oggetto da disegnare, "discorso sul design", appunto. Da questo punto di vista, il lavoro che ho qui proposto pone alcune questioni di metodo che potrebbero essere rilevanti: da una parte si descrive la necessità di seguire gli oggetti nelle loro trasformazioni e circolazioni, da un'altra si esplicita la necessità di guardare alle cose che stanno dietro, aspetto che porta il feticismo metodologico ad incontrarsi con una metafisica della cosa di design dove virtualità, molteplicità e indeterminatezza sono i caratteri principali e dove si devono seguire le trasformazioni più che gli oggetti perché essi sono continuamente rimpiazzati da nuove istanze.

Il concetto di preferenza, infine, e il suo doppio carico di rischio ed opportunità, ci suggerisce di guardare all'enunciazione tecnica come caratterizzata non solo da deleghe, iscrizioni necessarie (perché si riferiscono a ciò che già esiste) ed immutabili basate su logiche di trat-

tabilità, ma pure da preferenze che cambiano le circostanze relazionali perché indicano direzioni non ancora esistenti e in balia di logiche cosificanti.

La preferenza ci insegna a capire come il design si distingua da altre attività e come in esso sia insito il pericolo e la speranza di un futuro migliore. Tanto lavoro deve essere accumulato nella direzione di comprendere le dinamiche che animano l'enunciarsi della cosa in un nuovo oggetto, tanto lavoro deve essere accumulato nel tentativo di caratterizzare profondamente le relazioni tra preferenze e referenze capendo il loro contributo al dispiegarsi dei processi di design e di nascita di nuovi artefatti. In questo senso, questo lavoro solo rappresenta un inizio, un'indicazione di direzione, una, se vogliamo, preferenza debole che cerca di contribuire alla forma del discorso sul design.

Note

¹ Questo lavoro è parte della riflessione elaborata nel corso della mia tesi di dottorato (Storni 2007).

² La “cosa”, per quel che mi riguarda, è anche “cosa c’è oltre l’oggetto”, ma quest’aspetto sarà trascurato in questo lavoro. Si veda ad esempio Brown (a cura, 2004).

³ Tecnica che va sotto il nome di *rapid prototyping* che ha molte applicazioni nel design industriale di prodotti e di componenti meccaniche.

⁴ Non è, infatti, improprio dire che l’uso futuro di un dato oggetto stabile è un suo continuo re-design e che per quanto apparentemente immobile e stabile, ogni oggetto nelle sue circostanze relazionali eccederà inevitabilmente i suoi confini oggettuali ribadendo ad ogni contatto il suo stato di cosa.

⁵ Callon parlando degli ingegneri che tentarono di progettare il primo motore elettrico scrive: “A large part of the work of innovators is that of ‘inscribing’ this vision of (or prediction about) the world in the technical content of the new object” (Callon 1986).

⁶ L’Aramis di Latour offre uno splendido esempio di questo secondo caso, in cui la tendenza verso un oggetto finale non si realizza mai a favore invece di un persistente stato di cose, di molteplicità, conflitto e differenza (Latour 1996).

⁷ Inoltre è facile immaginarsi che queste tendenze godano di una certa proprietà di dipendenza dal percorso per cui più tendono verso una direzione più saranno complicate e onerose da modificare.

⁸ Invito il lettore qui ad porsi in una prospettiva storica in cui il disegno in questione è situato nelle pratiche che caratterizzavano il suo processo di design.

Bibliografia

- Appadurai, A., 1986, “Introduction: commodities and the politics of value”, in Appadurai, A., a cura, *The social life of things. Commodities in cultural perspective*, Cambridge, Cambridge University Press, pp. 3-63.
- Brown, B., 2001, “Thing Theory” in *Critical Inquiry*, 28:1, pp. 1-22.
- Brown, B., 2002 “A Thing about Things: The Art of Decoration in the Work of Henry James” in *The Henry James Review*, 23:3, pp. 222-232.
- Brown, B., a cura, 2004, *Things*, Chicago, University of Chicago Press.
- Callon, M., 1986, “The Sociology of an Actor-Network: The Case of the Electric Vehicle.” in Callon, M., Law, J. e Rip, a cura di, 1986, *Mapping the Dynamics of Science and Technology*, Basingstoke, Macmillan Press, pp. 19-34.
- Flusser, V., 1999, *The Shape of Things: A Philosophy of Design*, London, Reaktion Book; trad. it. *Filosofia del Design*, Milano, Bruno Mondadori, 2003.
- Heidegger, M., 1954, “Das Ding” in *Vortrage und Aufsätze*, Pfullingen, Gunther Neske; trad. it *Saggi e Discorsi*, Milano, Mursia, 1980.
- IDS (Industrial Designers Society of America), 2003, *Design Secrets: Products: 50 Real-Life Projects Uncovered*, Rockport Publishers, Beverly, MA.
- Knorr Cetina, K., 1995, “Laboratory Studies: The Cultural Approach to the Study of Science”, S. Jasanoff, G.E. Markle, J.C. Petersen and T.J. Pinch, a cura, *Handbook of*

Science, Technology and Society, Los Angeles, Sage, pp. 140-165.

- Latour, B., 1987, *Science in action: how to follow scientists and engineers through society*, Harvard, Harvard University Press; trad. it. *La scienza in azione. Introduzione alla sociologia della scienza*, Torino, Edizioni di Comunità, 1998.
- Latour, B., 1990, “Drawing Things Together” in M. Lynch e S. Woolgar, a cura, *Representation in Scientific Practice*, Cambridge, Cambridge University Press, 1990, pp. 19-68.
- Latour, B., 1996, *Aramis, or the love of technology*, Harvard, Harvard University Press.
- Latour, B., 1999a, “Circulating Reference: Sampling the Soil in the Amazon Forest”, in Latour, B., *Pandora’s hope: essays on the reality of science studies*, London, Harvard University Press, pp. 24-79.
- Latour, B., 1999b, “Piccola filosofia dell’enunciazione” in Fabbri, P. e Marrone, G., a cura, 2001, *Semiotica in Nuce II*, Roma, Meltemi, pp. 64-77.
- Latour, B., 2004, “Why Has Critique Run out of Steam? From Matters of Fact to Matters of Concern” in *Critical Inquiry*, 30, pp. 225-248.
- Lévy, P., 1995, *Qu’est-ce que le virtuel?*, Paris, La Decouverte; trad. it. *Il virtuale*, Milano, Cortina, 1997.
- Pels, D., 1998, “The spirit of matter: On Fetish, Rarity, Fact and Fancy” in Spyer, P., a cura, *Border Feticisms, Material Object in Unstable Spaces*, New York, Routledge, pp. 91-121.
- Storni, C., 2007, *Design in Practice. On the construction of Objects*, Tesi di Dottorato, Trento, Università di Trento.