

La distinción entre objetos técnicos y artefactos en el pensamiento de Simondon.

Dario Sandrone y Agustín Berti.

Cita:

Dario Sandrone y Agustín Berti (Noviembre, 2015). *La distinción entre objetos técnicos y artefactos en el pensamiento de Simondon*. XXVI Jornadas de Epistemología e Historia de la Ciencia. FFyH, UNC, La Falda.

Dirección estable: <https://www.aacademica.org/agustin.berti/24>

ARK: <https://n2t.net/ark:/13683/patg/vtW>



Esta obra está bajo una licencia de Creative Commons.
Para ver una copia de esta licencia, visite
<https://creativecommons.org/licenses/by-nc-nd/4.0/deed.es>.

Acta Académica es un proyecto académico sin fines de lucro enmarcado en la iniciativa de acceso abierto. Acta Académica fue creado para facilitar a investigadores de todo el mundo el compartir su producción académica. Para crear un perfil gratuitamente o acceder a otros trabajos visite: <https://www.aacademica.org>.

La distinción entre objetos técnicos y artefactos en el pensamiento de Simondon

Darío Sandrone (CONICET-UNC)

Agustín Berti (CONICET – UNC)

Recientemente ha habido algunos intentos de cotejar el concepto de *objeto técnico* de Simondon con el de *artefacto* [*artifact*] ligado a la filosofía analítica contemporánea de la técnica y la tecnología. Estos análisis asimilan las nociones fundamentales de la concepción simondoniana a la jerga artefactual. La noción de artefacto funciona así como un pivote a partir del cual se puede comprender lo que Simondon llama objeto técnico. En el siguiente trabajo intentaremos realizar una lectura crítica de esta asimilación intentando mostrar que el concepto de *objeto técnico* simondoniano mantiene diferencias sustantivas con el de *artefacto* de las corrientes contemporáneas.

Esquema para ponencia la falda.

Problema

Los intentos de asimilar la teoría de los objetos técnicos de Simondon con la teoría de los artefactos de la filosofía de la técnica contemporánea (intencionalistas, programa dual¹)

Recientemente ha habido algunos intentos de cotejar la filosofía de Simondon con el Programa de la Naturaleza Dual de los Artefactos Técnicos (PND) (de Vries, Baccari). Antes bien, asimilan las nociones fundamentales de la concepción simondoniana a la jerga artefactual del PND. De Vries, por ejemplo, afirma que los *elementos técnicos* son equivalentes a *partes de artefactos*, los *individuos técnicos* son equivalentes a los *artefactos* y los *conjuntos técnicos* son equivalentes a una *combinación de artefactos trabajando juntos* (2008:25). La noción de artefacto funciona así como un pivote a partir del cual se puede comprender lo que Simondon llama objeto técnico. Por otro lado, Vaccari no realiza la asimilación directamente, pero sí indirectamente: “La unidad no es el artefacto mismo sino el objeto técnico” pero concibe al objeto técnico como “una cadena de artefactos relacionados” (Vaccari, 201) o como una “secuencia de artefactos” (De Vries: 25). Desde este punto de vista no hay una diferencia conceptual sustancial entre el concepto de *artefacto* y el de *objeto técnico*, antes bien, este último es una suerte de abstracción, un *tipo* o tipificación que engloba a un grupo de artefactos,

¹ De Vries, M. (2008), Gilbert Simondon and the Dual Nature of Technical Artifacts, *Techné* 12:1 (23-35) ; Vaccari, A. (2011) El artefacto, ¿estructura intencional o sistema autónomo? La ontología de la función artefactual a la luz del intencionalismo, el dualismo y la filosofía de Gilbert Simondon. *Revista en CTS*, nº 19, vol. 7, Diciembre de 2011 (pág. 197-208)

los cuales tienen verdadero estatus ontológico. Este intento de asimilación parte del supuesto que la naturaleza física del artefacto no da cuenta de la ontología del objeto técnico sino que requiere, además, la dimensión intencional. Pero desde nuestro punto de vista para Simondon sólo da cuenta de la ontología técnica la naturaleza física del artefacto despojada de la intencionalidad humana en relación a la esfera práctica.

Concepto de Estándar

Estandar para Simondon

El enfoque simondoniano se basa en el proceso de concretización, que aleja paulatinamente al objeto técnico de una “semántica” y lo independiza de los propósitos prácticos. Simondon reivindica cierto tipo de invención que se produce desde y para el individuo técnico y se centra en las características particulares e intrínsecas de cada linaje de objetos: su esquema de funcionamiento. Lo que define al objeto técnico es su coherencia interna, conformada por un conjunto de fenómenos físicos y químicos que determinan su dinámica y son susceptibles de ser estudiados por las ciencias empíricas. Por otro lado, lo que define al artefacto según muchas teorías contemporáneas es su coherencia externa, es decir, la manera en que se relaciona con las capacidades cognitivas, las prácticas sociales y los juegos simbólicos propios del ser humano, por lo que las ciencias cognitivas y sociales son relevante en el estudio de los objetos técnicos. En definitiva, la filosofía de Simondon cuestiona la idea de “artefacto” (signada por la intencionalidad, ya sea en contexto de producción o de uso) como noción hegemónica para pensar los procesos de evolución técnica.

Salto de la escala humana en el conjunto técnico que depende del estándar.

Cuál es el rol del estándar en la concretización? Sin estándar no hay concretización. Pero la paradoja es que el estándar puede ser eminentemente externo al OT.

Simondon distingue entre causas intrínsecas y extrínsecas de la estandarización. Las causas extrínsecas son las causas prácticas y económicas que requieren de objetos estandarizados para una mayor producción y para el recambio de piezas en los repuestos. Sin embargo, si esas fueran las únicas causas los objetos técnicos tenderían a la multiplicidad infinita de tipos, ya que hay infinitas causas externas. Simondon parte de la observación empírica de que hay, sin embargo, algunos pocos tipos —linajes— de objetos técnicos que varían según las necesidades prácticas y de producción pero de manera “inesencial”. Es por ello que, para Simondon, hay causas intrínsecas, que tienen que ver con la optimización de esquemas básicos de funcionamiento que llevan a que el tipo de objeto se estandarice. Ese proceso es el proceso de concretización, es decir no todos los procesos de estandarización son procesos de estandarización sino sólo aquellos que tienden a una mayor coherencia interna. Un objeto concreto es un objeto sobresaturado, es

decir que no admite variaciones sustanciales en el orden de sus elementos y, por lo tanto, ha quedado estandarizado. Su modificación supone la inauguración de un nuevo linaje. Por ello, para Simondon, la estandarización creciente de los objetos técnicos, las cuales se produce por la naturaleza misma de los objetos técnicos que tienden a converger sobre sí mismos, es la que permite la producción industrial y no la producción industrial la que requiere la estandarización de los objetos técnicos y sus partes.

“Cuáles son las razones de esta convergencia que se manifiesta en la evolución de las estructuras técnicas? Existe sin duda un cierto número de causas extrínsecas, y particularmente aquellas que tienden a producir la estandarización de las piezas y de los órganos de intercambio. Sin embargo, esas causas extrínsecas no son más poderosas que las que tienden a la multiplicación de los tipos, apropiada a la variedad infinita de las necesidades. Si los objetos técnicos evolucionan hacia un pequeño número de tipos específicos es en virtud de una necesidad interna, y no como consecuencia de influencias económicas o de exigencias prácticas; no es el trabajo en cadena lo que produce la estandarización, sino que la estandarización intrínseca es lo que permite existir al trabajo en cadena (...) la industrialización de la producción se ha convertido en posible por la formación de tipos estables “ (MEOT,45-46)²

Acá debemos por “tipos estables” a lo que comúnmente denominamos estándar, es decir, aquellas configuraciones repetibles que permiten una mayor configuración interna y a la vez la inserción de una producción en serie. Los intereses económicos y otro tipo de demandas prácticas pueden explicar el aparición o consolidación de la producción industrial (en serie) pero no su dimensión ontológica. La estandarización como esencia de la técnica fundamenta la dimensión ontológica de los procesos técnicos de producción.

Esta es una posición diametralmente opuesta a la del constructivismo social de la tecnología a la Bijker y Pinch³, quienes también toman como dato la tendencia de los artefactos a reducirse a unos pocos tipos estandarizados, pero niegan que esa estandarización, que ellos llaman “clausura y estabilización” sea producto de causas intrínsecamente técnicas. Antes bien, la clausura de un diseño y sus elementos constitutivos en un tipo estandarizado es lograda a partir de la disputa de sentido de múltiples grupos sociales relevantes con respecto al artefacto y la interpretación de los problemas que esta acarrea o soluciona. De esta forma los tipos de objetos son el reflejo de las interpretaciones sociales dominantes.

² Simondon, G. (2007) El modo de existencia de los objetos técnicos. Buenos Aires: Prometeo.

³ Pinch, T. y Bijker. W (2008). La Construcción Social de Hechos y Artefactos En A. B. Hernán Thomas, Actos, actores y artefactos. (pp. 19-62). Bernal: Universidad Nacional de Quilmes.

Muy por el contrario, Simondon sostiene la tendencia de los esquemas de funcionamiento a estandarizarse *a pesar* de las tendencias prácticas y sociales a multiplicar los diseños. La tendencia a la estandarización es técnica y permite aumentar la velocidad de los tiempos de producción; la tendencia a multiplicar es no técnica y permite satisfacer necesidades prácticas.

Eso no implica que en la actualidad no existan objetos técnicos diseñados con criterios externos. Precisamente, un objeto industrial es un objeto que posee una dimensión tecnológica (autorreferencial) y una dimensión antropométrica (cognitiva, comunicativa, social, cultural, etc). En términos de Simondon, es la diferencia entre el objeto industrial que posee *coherencia interna* y el objeto de diseño que posee *coherencia externa*. El objeto preindustrial carece de dimensión tecnológica, por lo que Simondon excluye de su investigación al objeto artesanal, a la herramienta manual y a las máquinas simples de la era preindustrial. Esos objetos técnicos no poseen un *medio interno* susceptible de alcanzar la *coherencia interna*, es decir, la emancipación de los principios ergonómicos y antropométricos como base de su funcionamiento. Son objetos técnicos cuyas partes no pueden integrarse de forma virtuosa entre sí, sino de forma virtuosa en relación con el ser humano. Así, para Simondon, las estandarizaciones obtenidas como resultado de un conocimiento empírico del uso, e incluso podríamos pensar de disputas sociales del sentido del uso como luego plantearon los constructivistas, no son estandarizaciones esencialmente técnicas y por ello no permiten una producción industrial.

El artesanado corresponde al estadio primitivo de evolución de los objetos técnicos, es decir, al estado abstracto; la industria corresponde al estadio concreto. El carácter de un objeto *a medida* que encontramos en el producto del trabajo del artesano es inesencial; resulta de ese otro carácter, esencial, del objeto técnico abstracto, que es el de estar fundado sobre una organización analítica que deja siempre vía libre a nuevos posibles; esos posibles son la manifestación exterior de una contingencia interior. En el enfrentamiento entre la coherencia del trabajo técnico y la coherencia del sistema de necesidades de la utilización, la mejor parte se la lleva la coherencia de la utilización, porque el objeto técnico a medida es, de hecho, un objeto sin medida intrínseca; sus normas provienen del exterior: todavía no ha realizado su coherencia interna; no es un sistema de lo necesario; corresponde a un sistema abierto de exigencias.

Mientras que en la modalidad artesanal, los estándares sociales de uso moldean al objeto técnicos, Simondon plantea que en la era industrial, los estándares intrínsecamente técnicos al que tienden los objetos moldean los usos y las costumbres.

Por el contrario, en el nivel industrial, el objeto ha adquirido su coherencia, y el sistema de necesidades es menos coherente que el sistema del objeto; las necesidades se moldean sobre el objeto técnico industrial, que adquiere de este modo el poder de modelar una civilización. La utilización se convierte en un conjunto tallado sobre las medidas del objeto técnico. Cuando una fantasía individual reclama un automóvil a medida, el constructor no puede hacer nada mejor que tomar un motor en serie, un chasis en serie, y modificar exteriormente algunos caracteres, agregando detalles decorativos o accesorios

conectados exteriormente al automóvil como objeto técnico esencial: son los aspectos inesenciales los que se pueden hacer a medida, porque son contingentes. (2007:46)

Está claro que para Simondon, la diferencia entre un objeto técnico preindustrial y uno industrial es que el primero es coherente con la utilización (2007:46), posee una *coherencia externa*, mientras que el segundo es coherente con el trabajo técnico (Ibid.), posee una *coherencia interna*, en donde sus elementos técnicos se conforman de acuerdo a los demás elementos técnicos constitutivos. El objeto técnico industrial es un objeto técnico autorreferencial y sólo por razones externas desarrolla aspectos a escala humana que permitan adaptarlo al uso. Se introduce, entonces, una distinción entre los factores internos y externos que influyen en la transformación de un objeto tecnológico a lo largo del tiempo, lo que trae aparejado entre lo que *es* el objeto técnico —su esencia, en términos de Simondon— y para lo que *se usa* objeto técnico, su contexto histórico de producción y de uso. Efectivamente, lo que le interesa a Simondon no son las modalidades del uso, sino los modos de existencia del objeto técnico.