Università
Ca'Foscari
Venezia

Corso di Laurea magistrale

in Storia delle arti e
conservazione dei beni artistici

Tesi di Laurea

Dal laboratorio alla produzione industriale: i mobili di Maarten Van Severen

Relatore
Prof. Cristiano Guarneri

Correlatrice
Prof.ssa Jasenka Gudelj

Laureanda
Eleonora Matteazzi
Matricola 831369

Anno Accademico
2025/2026

Abstract

La presente ricerca analizza la produzione di mobili del designer belga Maarten Van Severen (1956-2005), con particolare attenzione al rapporto tra il suo approccio progettuale e le diverse condizioni produttive in cui operò, dalla produzione in piccole serie nel proprio laboratorio di Gent alla rielaborazione di alcuni dei suoi mobili per la produzione industriale con aziende quali Vitra e Kartell. La ricerca si colloca nell'ambito della storia dell'architettura e del design e si fonda sulla letteratura esistente, sull'osservazione diretta dei mobili, tra cui esemplari conservati presso il Vitra Design Museum e il Museo Kartell, e sullo studio di fonti primarie conservate dalla Maarten Van Severen Foundation presso l'Archief Gent, tra cui schizzi, disegni tecnici, corrispondenza con produttori e documenti. Vengono analizzate tre coppie di mobili, ciascuna composta da una versione realizzata nel laboratorio del designer e dalla sua rielaborazione industriale: la sedia CN°II e la .03, la poltrona bassa LC95A e la LCP, il mobile contenitore KGD00 e KAST. L'obiettivo è verificare quali aspetti della produzione di Van Severen siano cambiati nel passaggio dal laboratorio alla produzione industriale e quali si siano mantenuti invariati, con particolare attenzione al rapporto tra l'approccio formale del designer e le trasformazioni costruttive e materiche imposte dalla produzione in serie.

Indice

Introduzione 3

Dichiarazione del ricorso a strumenti di Intelligenza Artificiale (IA) 10

1. Il rapporto tra artigianato e industria nel Novecento 11

1.1 I pionieri e la Great Exhibition del 1851 13

1.2 William Morris e il movimento Arts and Crafts 20

1.3 L'Art Nouveau e il suo rapporto con l'industria 24

1.4 La macchina al servizio dell'artigianato: la Wiener Werkstätte 29

1.5 Il Deutscher Werkbund 36

1.6 La Scuola di Arti e Mestieri di Weimar e il Bauhaus 43

1.7 Il rapporto tra artigianato e industria in Belgio 53

2. Il lavoro di Maarten Van Severen 61

2.1 Biografia 62

2.2 Movimenti e correnti del design contemporaneo a Van Severen 66

2.3 Maarten Van Severen MEUBELEN 75

2.4 Il design industriale di Maarten Van Severen 94

3. Tre casi studio 113

3.1 La Sedia CN°II e la sedia .03 115

3.2 La sedia LC95A e la sedia LCP Low Chair Plastic 125

3.3 I mobili contenitori KGD00 e KAST 134

Conclusioni 144

Appendici 148

Appendice A 148

Lista illustrazioni 150

Bibliografia 160

Videografia 164

Introduzione

La presente ricerca analizza la produzione di mobili del designer belga Maarten Van Severen (1956-2005). Nella prima parte della sua carriera, tra il 1987 e il 1998, Van Severen progettò e realizzò mobili nel proprio laboratorio di Gent, producendoli in piccole serie. Successivamente il designer adattò alcuni di questi stessi mobili alla produzione industriale, rielaborandoli per aziende come Vitra e Kartell. L'obiettivo della ricerca è indagare questo passaggio dal laboratorio all'industria, e dimostrare che nel rielaborare i propri mobili per la produzione in serie Van Severen mantenne sostanzialmente invariato il proprio approccio formale, trasformando invece i mobili dal punto di vista costruttivo e materico.
L'analisi si sviluppa in tre momenti. Nel primo si ricostruisce il rapporto tra artigianato e industria nella storia dell'architettura e del design dalla rivoluzione industriale in poi, al fine di collocare il lavoro di Van Severen in questa lunga tradizione. Nel secondo si analizza la carriera del designer in modo cronologico, dalla produzione nel laboratorio di Gent alle collaborazioni con l'industria. Nel terzo si confrontano sistematicamente tre coppie di mobili, ciascuna composta da una versione prodotta in laboratorio e dalla sua rielaborazione industriale. Le coppie analizzate sono le sedie CN°II e .03, le sedie LC95A e LCP, i mobili contenitori KGD00 e KAST. Ogni coppia è analizzata secondo le stesse categorie, descrizione formale, materiali e finiture, tecnica costruttiva e genesi, seguite da una sintesi comparativa.

Il primo capitolo si propone di tracciare il contesto storico in cui si inserisce il lavoro di Maarten Van Severen, ricostruendo il rapporto tra artigianato e industria nell'ambito dell'architettura e del design dal XVIII secolo al Novecento. Si intende mostrare come, a partire dalla rivoluzione industriale inglese, la meccanizzazione della produzione abbia posto i progettisti di fronte alla questione di come conciliare la qualità del lavoro artigianale con le possibilità della produzione industriale. Questa questione rimase aperta per gran parte del Novecento, generando risposte diverse a seconda dei contesti e delle convinzioni dei progettisti, di cui il capitolo ripercorre le posizioni. Se William Morris e il movimento Arts and Crafts proposero un ritorno al lavoro artigianale, l'Art Nouveau belga di van de Velde e Horta e la Wiener Werkstätte di Hoffmann e Moser cercarono invece di integrare la macchina nella progettazione, impiegandola come strumento al servizio dell’architetto o dell’artigiano, senza rinunciare alla qualità esecutiva. Van de Velde mise in pratica questa posizione anche durante la direzione della Scuola di Arti e Mestieri di Weimar, collaborando con le manifatture della Turingia per creare produzioni industriali di

qualità. Il Deutscher Werkbund segnò un ulteriore passaggio, accettando pienamente l'industrializzazione e ponendosi il problema di come orientarla, mentre il Bauhaus di Gropius, erede della scuola di van de Velde, cercò di tradurre la sperimentazione dei propri laboratori artigianali in prototipi destinati alla produzione in serie. Il capitolo si chiude con il contesto belga, dove il rapporto tra artigianato e industria assunse caratteristiche peculiari. A differenza dei paesi vicini, come la Germania, il Belgio non sviluppò un'industria del mobile capace di sostenere la produzione su larga scala, e i progettisti si trovarono a prendere il controllo dell'intero processo produttivo, operando individualmente in piccoli laboratori. Si intende mostrare come questa condizione strutturale, che né il mobile sociale del dopoguerra né i tentativi istituzionali degli anni Sessanta riuscirono a superare, abbia definito il contesto in cui si formò Maarten Van Severen.

Il secondo capitolo si propone di mostrare come Van Severen si sia trovato a vivere la tensione tra artigianato e industria descritta nel capitolo precedente, e di documentare il percorso che lo portò dalla produzione autonoma nel proprio laboratorio alla collaborazione con grandi aziende del design. Dopo una sezione biografica e una ricostruzione del contesto culturale in cui il designer operò, con particolare attenzione al rapporto tra minimalismo e design nel lavoro di Donald Judd e Jasper Morrison, il capitolo entra nel merito della produzione di Van Severen nel laboratorio di Gent tra il 1987 e il 1998. Si intende dimostrare come il metodo di lavoro del designer, da lui stesso definito "semi-industriale", non si lasci inquadrare in modo netto né come artigianale né come industriale, ma si collochi in una zona intermedia in cui componenti prodotte industrialmente da fornitori esterni venivano assemblate e rifinite con metodi artigianali. Si mostra inoltre come Van Severen sviluppò in questi anni un approccio progettuale fondato sulla conoscenza approfondita dei materiali e su un costante perfezionamento dei processi costruttivi. Attraverso un resoconto cronologico delle produzioni di Van Severen e fonti d'archivio come fax e corrispondenza, si documenta la tensione ricorrente tra le ambizioni progettuali del designer e i limiti delle capacità produttive a sua disposizione.

Il capitolo segue poi il passaggio del designer alla produzione pienamente industriale. Si analizzerà l'incontro del 1994 con Rolf Fehlbaum, direttore di Vitra, da cui nacque il primo mobile pienamente industriale del designer, la sedia .03. Si seguiranno poi i punti salienti della carriera di Van Severen, dalla decisione nel 1999 di affidare la produzione del suo laboratorio al produttore belga Top Mouton e all'avvio di collaborazioni con aziende del design quali Kartell, Edra e Bulo. Si analizzerà come Van Severen si sia trovato a confrontare il controllo diretto sul processo che aveva caratterizzato il suo approccio nel

laboratorio di Gent con le esigenze e i vincoli della produzione in serie. Le conseguenze di questo confronto sui mobili del designer, analizzate attraverso tre coppie di mobili prodotti prima nel laboratorio e poi nel contesto della grande industria, sono l'oggetto del terzo capitolo.

Il terzo capitolo costituisce il nucleo analitico della ricerca. Il suo obiettivo è verificare concretamente, attraverso tre coppie di mobili, la tesi anticipata nei capitoli precedenti. Nel passaggio alla produzione industriale Van Severen mantenne sostanzialmente invariato il proprio approccio formale, trasformando invece i mobili dal punto di vista costruttivo e materico. Per rendere il confronto sistematico, ciascuna coppia è analizzata secondo le stesse categorie, descrizione formale, materiali e finiture, tecnica costruttiva e genesi, seguite da una sintesi comparativa.

I tre casi sono stati scelti perché rappresentativi di esiti diversi di questo passaggio. La prima coppia, la sedia CN°II e la sedia .03 prodotta da Vitra, mostra il caso in cui la geometria del mobile resta pressoché identica mentre la tecnica costruttiva e i materiali vengono cambiati in modo netto. Si vedrà come Van Severen passi dall'assemblaggio nel proprio laboratorio a un procedimento industriale in cui un telaio in acciaio viene inglobato in una seduta di poliuretano integrale stampato a iniezione. La seconda coppia, la poltrona LC95A e la LCP di Kartell, presenta più continuità tra le due fasi. Non solo la forma, ma anche il principio costruttivo di una lastra continua piegata a spirale si mantengono, e il cambiamento principale riguarda il materiale, dall'alluminio al PMMA. La terza coppia, il mobile contenitore KGD00 e il KAST di Vitra, documenta un intervento più ampio, in cui Van Severen ridusse le dimensioni e la complessità cromatica del mobile e ne ampliò la funzione, da contenitore a divisore di ambienti. L'analisi si fonda sulle fonti d'archivio della Maarten Van Severen Foundation, sui disegni tecnici originali del designer e sull'osservazione diretta dei mobili presso il Vitra Design Museum e il Museo Kartell. Attraverso i tre casi il capitolo intende verificare se e in che misura Van Severen abbia mantenuto invariato il proprio approccio formale nel passaggio alla produzione industriale, e quali aspetti del suo lavoro siano invece cambiati dal punto di vista costruttivo e materico.

Le fonti primarie utilizzate nella presente ricerca provengono dall'archivio personale di Maarten Van Severen, oggi conservato presso l'Archief Gent, De Zwarte Doos. L'archivio conserva documentazione cartacea e fotografica relativa all'intera carriera del designer, organizzata per fascicoli corrispondenti ai singoli progetti. I documenti comprendono disegni tecnici con quote e specifiche costruttive, schizzi preparatori, corrispondenza con fornitori di componenti e con le aziende con cui Van Severen collaborò,

fax, verbali di riunioni tecniche, fotografie e diapositive. Per il secondo capitolo si sono esaminati i fascicoli 170, 155, 53, 158, 139 e altri, relativi sia ai mobili prodotti nel laboratorio tra il 1987 e il 1998 sia alla fase di collaborazione con l'industria. Per il terzo capitolo si sono consultati i fascicoli relativi alle tre coppie di mobili analizzate: il fascicolo 162 (famiglia di sedie CN°II e .03), che comprende disegni tecnici, corrispondenza con Vitra e fax tra Van Severen e Rolf Fehlbaum; il fascicolo 156 (LC95A e LCP), con disegni tecnici e corrispondenza con Kartell; e il fascicolo 146 (KGD00). Questi materiali documentano in modo dettagliato la fase di lavoro nel laboratorio di Van Severen e hanno permesso di ricostruire le tecniche e i processi costruttivi dei mobili presi in esame. Per la fase di produzione industriale, invece, la documentazione disponibile nell'archivio si limita alla corrispondenza tra Van Severen e le aziende, che ha permesso di ricostruire le fasi di negoziazione e sviluppo dei progetti. I dati relativi ai processi produttivi industriali, alle attrezzature e alle specifiche tecniche di produzione non sono resi pubblici dalle aziende e non sono pertanto stati accessibili per questa ricerca.

Per quanto riguarda l'osservazione diretta dei mobili, la collezione di oggetti di Van Severen è risultata di difficile accesso. La raccolta più ampia è conservata presso il Design Museum Gent, che custodisce il maggior numero di esemplari provenienti dal laboratorio del designer, ma il museo non è stato accessibile durante il periodo di scrittura della tesi a causa di lavori di ristrutturazione. Per questa ragione si è cercato di reperire esemplari dei mobili analizzati presso altre istituzioni. Si sono visitati il Vitra Design Museum di Weil am Rhein e il Vitra Schaudepot, che conservano diversi esemplari dei mobili di Van Severen pertinenti alla ricerca, tra cui entrambe le versioni della sedia CN°II e .03, la sedia LC95A e molti altri mobili del designer, oltre a modelli e prototipi che hanno permesso di analizzare le soluzioni costruttive e i materiali impiegati. Si è inoltre visitato il Museo Kartell di Noviglio, che conserva un esemplare della sedia LCP.

La presente ricerca si fonda anche su un ampio corpo di fonti secondarie, che possono essere distinte in due ambiti: la letteratura sul rapporto tra artigianato e industria nella storia dell'architettura e del design, e la letteratura specifica sul lavoro di Maarten Van Severen.

Per quanto riguarda il primo ambito, i testi fondativi sono quelli di Nikolaus Pevsner (*Pioneers of Modern Design*, 1960; *The Sources of Modern Architecture and Design*, 1968), Siegfried Giedion (*Mechanization Takes Command*, 1948; *Space, Time and Architecture*, 1941) e Reyner Banham (*Theory and Design in the First Machine Age*, 1960). Questi autori, tutti storici dell'architettura, hanno definito il quadro

interpretativo entro cui i movimenti riformisti tra Ottocento e Novecento sono stati letti per lungo tempo, dalla reazione di William Morris all'industria fino al Bauhaus.

Il quadro generale è stato ricostruito attraverso manuali di storia del design e dell'architettura, tra cui De Fusco (*Storia del design*, 2006), Dardi e Pasca (*Manuale di storia del design*, 2019), Della Piana e Montanari (*Una storia dell'architettura contemporanea*, 2023), Hauffe (*Design: A Concise History*, 1998). Questi testi offrono una visione d'insieme ma, per la loro natura di manuali o repertori, non approfondiscono il caso specifico del rapporto tra artigianato e industria nel contesto belga, né tantomeno il lavoro di Van Severen.

Per i singoli movimenti e figure trattati nel primo capitolo, la ricerca si è avvalsa di studi più specifici. Su William Morris si è utilizzato lo studio di Edward P. Thompson (*William Morris: Romantic to Revolutionary*, 1988, Stanford University Press). Sulla Wiener Werkstätte si è fatto riferimento alla monografia di Werner Schweiger (*Wiener Werkstätte: Design in Vienna 1903-1932*, 1984) e al catalogo del MAK di Peter Noever (*Josef Hoffmann Designs*, 1992), oltre al documento programmatico originale di Hoffmann e Moser (1905). Su Henry van de Velde, oltre alla monografia di Sembach (*Henry van de Velde*, 1989), si sono consultate le memorie autobiografiche del designer (*Geschichte meines Lebens*, 1962) e il catalogo del Neues Museum Weimar (*Van de Velde, Nietzsche und die Moderne um 1900*, 2019), curato tra gli altri da Thomas Föhl, uno dei maggiori studiosi contemporanei dell'opera di van de Velde, e contenente il saggio di Antje Neumann sulla collaborazione del designer con le manifatture della Turingia. Sul Deutscher Werkbund, il testo di riferimento è lo studio della storica Joan Campbell (*The German Werkbund*, 1978, Princeton University Press), una ricerca accademica fondata su fonti primarie, affiancata dalla consultazione del programma originale di Muthesius (1910). Sul Bauhaus si è fatto riferimento al volume dello storico dell'arte Hans Maria Wingler (*Bauhaus 1919-1933*, 1980, MIT Press), fondatore e direttore del Bauhaus-Archiv di Berlino, e a quello di Fiedler e Feierabend (*Bauhaus*, 2000), oltre al programma originale di Gropius (1919) e ai suoi scritti teorici (*Per un'architettura totale*).

Per la ricostruzione delle correnti del design della seconda metà del Novecento, trattata nel secondo capitolo, ci si è avvalsi di studi specifici sui singoli movimenti, tra cui Ambasz (*Italy: The New Domestic Landscape*, 1972) per il design radicale italiano, Radice (*Memphis*, 1984) e Branzi (*La casa calda*, 1984), Lindinger (*Ulm Design*, 1991) e Spitz (*HfG Ulm*, 2002) per la Scuola di Ulm, Meyer (*Minimalism*, 2001) e Temkin (*Judd*, 2020) per la Minimal Art.

La letteratura esistente sul lavoro di Maarten Van Severen è relativamente circoscritta. Le pubblicazioni principali sono due monografie, entrambe legate a mostre retrospettive e pubblicate mentre il designer era ancora in vita. La prima, *Maarten Van Severen* (2000), pubblicata da Ludion in occasione della mostra *Complete Works* al Cultureel Centrum di Mechelen, contiene un saggio critico dell'architetto Geert Bekaert che fu a lungo il principale riferimento interpretativo sul designer. La seconda, *Maarten Van Severen: Werken/Works* (2004), fu curata dallo stesso Van Severen per il Design Museum Gent in occasione di una sua retrospettiva del 2004-2005. La pubblicazione raccoglie saggi di diversi autori tra cui Rolf Fehlbaum, presidente di Vitra e protagonista diretto del passaggio di Van Severen alla produzione industriale, e Lieven Daenens, storico direttore del Design Museum Gent. Costituisce ancora oggi la documentazione più completa sulla produzione del designer, ed include un catalogo ragionato del suo lavoro. In entrambi i casi si rileva una tendenza a celebrare il lavoro del designer piuttosto che ad analizzarlo in modo critico.

Accanto a queste due pubblicazioni, la letteratura su Van Severen è composta prevalentemente da articoli su riviste specializzate di architettura e design, tra cui i contributi di Federica Zanco e Francesca Picchi su *Domus* (1994 e 1999), Caroline Roux e Aaron Betsky su *Blueprint* (1995 e 1999), Lisa Mays su *Building Material* (2000) e un articolo di Chris Reinewald su *Items* (1994). Si tratta in tutti i casi di contributi di giornalisti, critici ed architetti, non di studi accademici nel senso stretto del termine. Il catalogo autoprodotto *MVS MEUBELEN* (1998) completa le fonti dedicate specificamente al designer.

I mobili di Van Severen compaiono inoltre in diverse pubblicazioni di carattere divulgativo ed enciclopedico, che li inseriscono nella più ampia storia del design del mobile senza tuttavia approfondirne l'analisi. Tra queste si segnalano Kries e Eisenbrand (*Atlas of Furniture Design*, 2019), *1000 Chairs* di Fiell e Fiell (1997), *50 Tables* di Byars (1997), *The Design Encyclopedia* dello stesso Byars (2004), *Objects of Design from The Museum of Modern Art* di Antonelli (2003) e *The Furniture Collection Stedelijk Museum Amsterdam* di Dosi-Delfini (2004). In questi testi i mobili del designer sono documentati come voci all'interno di cataloghi e repertori più ampi, senza che il suo lavoro sia oggetto di una trattazione critica autonoma.

Per quanto riguarda il contesto del design belga, i contributi principali sono *Forms from Flanders* di Bucquoye, Daenens e De Kooning (2001); *Design en Belgique* delle curatrici e giornaliste Lise Coirier e Danièle Laurent (2004); *Belgisch Design Belge* di Christine De Naeyer (2021), curatrice nel campo delle arti visive e del design a Bruxelles; il catalogo *Design Museum Gent* di Lieven Daenens (2007), storico

direttore del museo; e *Design Made in Belgium* (1998), catalogo della fiera di settore Biennale Interieur di Kortrijk, che raccoglie saggi dello stesso Daenens, dell'architetto e critico Geert Bekaert e del designer Andrea Branzi. Si tratta in tutti i casi di pubblicazioni legate all'ambito curatoriale e divulgativo, che forniscono un quadro generale della storia del design in Belgio.

Questa letteratura presenta alcune caratteristiche ricorrenti. In primo luogo, a scrivere su Van Severen sono prevalentemente architetti, critici e giornalisti di settore, non storici dell'architettura o del design. I loro contributi tendono a privilegiare l'interpretazione estetica del lavoro del designer, collocandolo nel dibattito sul minimalismo e sulla semplicità formale, ma dedicando meno attenzione agli aspetti costruttivi e materici della produzione. In secondo luogo, nessuno di questi testi affronta in modo sistematico il passaggio dalla produzione nel laboratorio di Gent a quella industriale con Vitra, Kartell e le altre aziende. Questo passaggio è menzionato, talvolta descritto, ma non è mai stato oggetto di un'analisi comparativa che metta a confronto le versioni di laboratorio con quelle industriali dello stesso mobile.

La presente ricerca intende colmare alcune delle lacune individuate nella letteratura esistente. Il passaggio dalla produzione di Van Severen nel suo laboratorio alla produzione industriale, che i testi precedenti menzionano ma non analizzano, viene qui affrontato in modo sistematico attraverso il confronto di tre coppie di mobili. L'attenzione si sposta dalla dimensione estetica, sulla quale la critica si è prevalentemente concentrata, alla dimensione costruttiva e materica.

Dichiarazione del ricorso a strumenti di Intelligenza Artificiale (IA)

La sottoscritta Eleonora Matteazzi, matricola numero 831369, iscritta presso Ca' Foscari al corso di Laurea magistrale in Storia delle arti e conservazione dei beni artistici, autrice della tesi di laurea *Dal laboratorio alla produzione industriale: i mobili di Maarten Van Severen*, relatore Cristiano Guarneri, consapevole delle sanzioni previste dall'art. 76 del Testo unico, D.P.R. 28/12/2000 n.445, e della decadenza dei benefici prevista dall'art. 75 del medesimo Testo unico in caso di dichiarazioni false o mendaci, sotto la propria personale responsabilità ai sensi degli artt. 46 e 47 del D.P.R. 28/12/2000 n. 445,

DICHIARA

di aver fatto ricorso a tecnologie di intelligenza artificiale generativa per supportare vari aspetti della ricerca e della scrittura del suo elaborato finale/della mia tesi di laurea, in particolare:

- Claude Opus 4.6 (Anthropic), versione rilasciata il 5 febbraio 2026.
- Per revisione e ottimizzazione dei testi per migliorare chiarezza e coerenza;
- Per le seguenti sezioni: Introduzione, Capitolo 1, Capitolo 2, Capitolo 3, Conclusioni
- Lo strumento non è stato utilizzato per generare contenuti originali, ma come supporto alla revisione, alla verifica e al perfezionamento di testi scritti dall'autrice. Le informazioni fattuali sono state controllate confrontandole con le fonti primarie (documenti d'archivio, disegni tecnici, corrispondenza) e con la letteratura di riferimento. I riferimenti bibliografici sono stati verificati consultando direttamente le pubblicazioni citate.

DICHIARA INOLTRE

che tutto il materiale generato dall'IA è stato attentamente verificato, rivisto e rielaborato dall'autore/dall'autrice, che si assume la piena responsabilità per la qualità, l'accuratezza e l'integrità scientifica del lavoro.

1. Il rapporto tra artigianato e industria nel Novecento

In questo capitolo si delinea il contesto storico della relazione tra artigianato e industria nell'ambito dell'architettura e del design nel Novecento. Per comprenderne gli sviluppi, il percorso parte dall'Inghilterra del XVIII secolo, dove la meccanizzazione legata alla rivoluzione industriale innescò i cambiamenti che avrebbero caratterizzato la produzione europea nei decenni successivi. Questa ricostruzione, per quanto non esaustiva, è utile ad inquadrare il lavoro dell'architetto e designer belga Maarten Van Severen, oggetto di questa ricerca.

Nella seconda metà degli anni Ottanta del Novecento Van Severen iniziò a realizzare mobili in modo artigianale o semi-industriale, producendoli nel suo laboratorio con l'aiuto di un numero esiguo di collaboratori. Circa un decennio dopo, in seguito a un aumento di notorietà, produsse alcuni di quegli stessi mobili con metodi industriali, in collaborazione con grandi aziende di design. Van Severen si inserisce così in una lunga tradizione di progettisti che hanno lavorato nello spazio tra artigianato ed industria, di cui questo capitolo traccia gli sviluppi.

Il percorso parte dall'Inghilterra del XVIII secolo, dove la meccanizzazione legata alla rivoluzione industriale innescò enormi cambiamenti nella vita economica europea, investendo anche l'ambito delle arti e dell'architettura. Le innovazioni industriali misero a disposizione dei progettisti nuovi metodi produttivi, nuovi materiali e un nuovo modo di pensare a oggetti ed edifici. Il rapporto tra artigianato e industria non fu però caratterizzato da una lineare e progressiva sostituzione dei tradizionali modi di fare con quelli della produzione industriale. La conciliazione tra i due fu complessa, e vide esiti diversi. Tra i pionieri di un approccio industriale riuscito si citano Josiah Wedgwood in Inghilterra e Michael Thonet in Austria, che produssero rispettivamente ceramiche e mobili in legno curvato.

Nonostante alcuni esempi virtuosi, lo sviluppo industriale innescò anche gravi effetti negativi, legati alle pessime condizioni di lavoro degli operai e alla scarsa qualità estetica di gran parte dei prodotti. Nella seconda metà del XIX secolo si creò così un movimento di reazione, che nacque in Inghilterra e si sviluppò in diverse direzioni, con grandi ripercussioni nei decenni a venire. William Morris propose un ritorno alla gioia del lavoro artigianale, dando origine al movimento Arts and Crafts, che ebbe grande influenza in tutta Europa e negli Stati Uniti. Henry Cole agì invece per il miglioramento della produzione industriale, promuovendo la formazione di una nuova generazione di progettisti capaci di coniugare tecnica e sensibilità estetica.

Nel solco di queste idee si analizzeranno la Wiener Werkstätte di Josef Hoffmann e Koloman Moser, il movimento Art Nouveau belga con Henry van de Velde, il Deutscher Werkbund e il Bauhaus di Walter Gropius, nato dalla Scuola di Arti e Mestieri di Weimar diretta dallo stesso van de Velde. Il capitolo si chiude con il contesto belga, la sua particolare storia nell'ambito dell'industrializzazione e gli sviluppi del design nelle Fiandre fino alla seconda metà del Novecento.

1.1 I pionieri e la Great Exhibition del 1851

Grazie a numerose invenzioni e nuovi brevetti[1] la rivoluzione industriale si avviò in Inghilterra già nella seconda metà del XVIII secolo, con largo anticipo rispetto a gran parte dell'Europa continentale. Nell'ambito delle arti applicate e della produzione industriale, un famoso esempio di questo sviluppo è la fabbrica di ceramiche Wedgwood, fondata nel 1769 e attiva ancora oggi. Grazie alla visione del suo fondatore Josiah Wedgwood fu tra le prime a commercializzare ceramiche prodotte con metodi industriali, affrontando con successo il passaggio da oggetti fatti a mano a oggetti prodotti con l'ausilio della macchina.

Josiah Wedgwood, erede di una famiglia di ceramisti, fu un pioniere del suo settore. Mosso da un interesse per le nuove tecnologie caratterizzanti il suo momento storico (a cui contribuì anche direttamente con un pirometro per forni da ceramica), Wedgwood implementò nella sua manifattura Etruria nuovi metodi di produzione meccanizzati azionati dalla macchina a vapore. Questi incrementarono in modo considerevole la produzione, a fronte di cambiamenti strutturali sia nei metodi produttivi, sia nell'aspetto formale delle ceramiche. Le fabbriche per la ceramica industriale prevedevano infatti una nuova organizzazione del lavoro, svolto ora da operai specializzati con l'ausilio delle macchine, piuttosto che da artigiani. Come scrisse De Fusco:

> "...laddove [Wedgwood] non riuscì a meccanizzare l'intero processo produttivo, lo surrogò con il principio della divisione del lavoro: formatori, tornitori, plasmatori, decoratori, addetti alle finiture con squadre di assistenti sostituirono completamente la figura unica del vecchio artigiano ceramista."[2]

Wedgwood investì inoltre nelle filiere delle materie prime e nelle infrastrutture per il trasporto, contribuendo allo sviluppo delle *Potteries* nello Staffordshire come uno dei primi esempi di distretto industriale, con effetti anche sulla formazione di quartieri operai.

Oltre alla nuova organizzazione del lavoro, Wedgwood innovò anche sul piano dell'offerta commerciale. La manifattura non si rivolse più soltanto all'aristocrazia, con ceramiche elaborate e da collezione, ma sviluppò anche linee pensate per l'uso quotidiano della classe media. Lo fece "diversificando la produzione in due linee: una di lusso, capace di infondere prestigio all'azienda, e l'altra *basic*, per i prodotti utilitari

---

[1] Tra queste, alcune tra le decisive per l'accelerazione della produzione industriale furono il filatoio automatico Spinning Jenny del 1764, la macchina a vapore di Watt brevettata nel 1769 e lo Spinning Mule di Crompton del 1779

[2] De Fusco, *Storia del design*, 30

d'uso quotidiano ad alto consumo."[3] Per la linea di pregio Wedgwood si avvalse di una figura allora nuova nel rapporto con l'industria: l'artista-progettista, chiamato a ideare modelli destinati alla produzione semi-industriale spesso con esiti di gusto neoclassico. A questo programma collaborarono alcuni tra i più noti artisti britannici del tempo, tra cui lo scultore e disegnatore John Flaxman.[4] La diffusione più ampia delle ceramiche Wedgwood, tuttavia, fu favorita dalle linee per l'uso quotidiano, caratterizzate da una progressiva semplificazione formale e dalla riduzione dell'ornamento. Queste ceramiche furono soggette ad un processo di continua semplificazione formale che permettesse la loro lavorazione a macchina, che funzionava in modo più efficiente con oggetti dalle superfici lisce e dalle forme essenziali. Questo rese possibile una produzione più efficiente, un abbassamento considerevole dei costi, e una conseguente diminuzione dei prezzi per i consumatori, risultando in una diffusione più ampia sul mercato. In questo modo cominciò a farsi strada anche un nuovo gusto estetico, in cui le qualità ricercate dal pubblico diventavano praticità, robustezza e un carattere formale piuttosto sobrio. Un esempio noto è la linea di ceramiche *Queen's ware* [fig. 1]: facile da usare e da pulire, elegante e resistente, ebbe grande diffusione.



Figura 1: Coffee Pot, Queen's ware, Josiah Wedgwood and Sons, Stoke-on-Trent, 1810 - 1830. V&A Collection

Un altro pioniere nel rapporto fra artigianato ed industria fu Michael Thonet, un ebanista prussiano che creò una tra le prime aziende multinazionali per la produzione di mobili. Sebbene la Gebrüder Thonet iniziò le sue attività industriali molto tempo dopo Wedgwood, nella seconda metà del XIX secolo, i due esempi vengono accostati qui per l'efficacia della transizione da metodi artigianali a metodi industriali e per la capacità di generare oggetti di larga circolazione, con esiti formali particolarmente fortunati.

---

[3] Della Piana, Montanari, *Una storia dell'architettura contemporanea*, 60

[4] Dalla letteratura è emerso che la figura del progettista di ceramiche artistiche si svilupperà anche in Europa continentale. Un esempio famoso è quello dell'architetto Karl Friedrich Schinkel, che creò portfolio di progetti per la produzione di ceramiche e mobili con metodi industriali, ponendo le basi per creare degli standard estetici per la produzione di oggetti in serie. Lo stile di Schinkel era spiccatamente neoclassico ed includeva ornamenti all'antica. Un volume che raccoglie questi progetti è *Vorbilder für Fabrikanten und Handwerker* del 1836, consultabile a questo link: https://digital.wlb-stuttgart.de/index.php?id=6&tx_dlf%5Bid%5D=10242&tx_dlf%5Bpage%5D=59 (ultimo accesso: 19 settembre 2026)

Michael Thonet cominciò la sua attività di ebanista a Boppard nel 1819. Si inserì nel tessuto produttivo dell'Impero Austriaco trasferendosi a Vienna quando le sue abilità nella produzione di mobili intarsiati furono notate dal Principe Metternich. Per alcune sale del Palazzo Liechtenstein, Thonet produsse dei mobili ornamentali nello stile del tempo, che già mostravano però alcuni segni della semplificazione delle forme che diventerà centrale nella sua produzione successiva. L'ebanista, infatti, fu un inventore ed innovatore, il cui obiettivo era quello di trovare un metodo efficace per la produzione seriale di mobili in legno curvato. Riuscì a trovare e brevettare tale metodo nel 1841, e dopo le prime sperimentazioni e il deposito di brevetti, iniziò la vera e propria attività industriale nel 1853 quando fondò con i figli la Gebrüder Thonet. Il successo dei mobili Thonet fu rapido e crescente, tanto che nel 1857 l'azienda decise di aprire uno stabilimento ai confini delle grandi foreste di faggio della Moravia, così da ottimizzare la produzione avvicinandosi alle materie prime:



Figura 2: Sedia, Sessel Modell Nr. 14, Gebrüder Thonet, Vienna, 1859. Da collezione MAK

"La fabbrica di Koritschan aprì nel 1857, e con essa la produzione di mobili Thonet uscì completamente dal dominio dell'artigianato per entrare in quello della produzione industriale. Per la prima volta non furono impiegati né artigiani né ebanisti. I lavoratori locali furono formati secondo i metodi completamente nuovi della produzione industriale, che sottolineavano l'importanza dei tempi di lavorazione e la necessità del lavoro di squadra. Gli uomini erano addestrati per i lavori pesanti di taglio, curvatura e assemblaggio, mentre le donne e i bambini erano responsabili della levigatura, della lucidatura, dell'intreccio della canna e dell'imballaggio."[5]

Come nel caso di Wedgwood per le ceramiche, i processi di produzione dei mobili all'interno delle fabbriche Thonet si emanciparono dalla tradizione artigianale. Il lavoro dell'ebanista e del mobiliere venne

[5] Wilk, *Thonet: 150 Years of Furniture*, 23. Testo originale: "The Koritschan factory opened in 1857, and with it Thonet's production of furniture moved completely out of the realm of craft into industrial production. For the first time no craftsmen or cabinetmakers were employed. The local workers were trained in the completely new methods of industrial production, which stressed the importance of timing and the necessity of teamwork. Men were trained for the heavy work of cutting, bending, and some assembling, while women and children were responsible for sanding, polishing, caning, and packing."

sostituito da lavorazioni a macchina, organizzate in modo efficiente secondo logiche industriali. Le nuove lavorazioni prevedevano una semplificazione delle forme e un abbandono dell'ornamento, risultando in mobili pratici e leggeri, facili da produrre, trasportare, assemblare e disassemblare, e dal prezzo competitivo.

Una volta completati, i mobili venivano disassemblati e spediti in modo economico ed efficiente verso i numerosi punti vendita della Gebrüder Thonet (in varie città di Austria e Germania, ma anche a Parigi, Bruxelles, Roma, Madrid, Mosca e New York), dove venivano poi riassemblati e venduti al pubblico. Il modello più importante per Thonet fu la sedia n. 14 [fig. 2], la prima sedia per il consumo di massa, che notoriamente superò i 50 milioni di unità vendute nei primi 40 anni di produzione. Il progetto era composto di soli sei pezzi di legno curvato, dieci viti e due rondelle: una sedia semplice e leggera, priva di decorazione, frutto di una semplificazione estrema unita ad eleganza e attenzione al dettaglio. Fu la sedia più venduta del XIX secolo, diffusa soprattutto in ambienti pubblici come caffè e ristoranti.

Nel primo Novecento la sedia n. 14 venne assunta dal Movimento Moderno come simbolo di una produzione industriale virtuosa, anche per le sue qualità di non storicismo, leggerezza e trasparenza. Nel corso del Novecento Thonet passò progressivamente da una progettazione interna a collaborazioni con architetti e progettisti, trovandosi in una posizione centrale nel rapporto in continua evoluzione tra industria del mobile ed architettura. Il primo di questi esempi fu la sedia progettata da Adolf Loos nel 1899 per arredare il suo famoso Cafe Museum di Vienna, e continuò negli anni con i progetti degli architetti del Movimento Moderno, come Mart Stam, Marcel Breuer, Charlotte Perriand e Le Corbusier per citarne alcuni.

È opportuno tenere presente che i modelli appena descritti rappresentano delle eccezioni virtuose rispetto ai risultati della produzione della prima rivoluzione industriale. Quando i nuovi prodotti realizzati a macchina cominciarono a inserirsi sul mercato, si rivelarono in molti casi scadenti, al punto da provocare indignazione tra gli intellettuali del tempo. Come nota Giedion:

> "L'attacco della meccanizzazione fu totale, proveniente da ogni parte. ... Sintomi evidenti mostrano come spesso la meccanizzazione abbia confuso l'ambiente umano – sintomi quali la riproduzione industriale di oggetti d'arte, la contraffazione e l'adulterazione dei metodi artigianali, e un senso dei materiali sempre più deteriorato."[6]

[6] Giedion, *Mechanisation Takes Command*, 344. Testo originale: "The attack of mechanisation was a total one, pouring in from all sides. ... Obvious symptoms will often show how mechanisation confused the human environment - symptoms such as the industrial reproduction of art, objects, the counterfeiting and adulteration of handicraft methods, and a decaying sense of materials."

Anche secondo lo storico dell'architettura Nikolaus Pevsner l'abbandono delle pratiche artigianali in favore della nuova produzione industriale ebbe esiti negativi. Riferendosi alla rapida ascesa dei metodi produttivi industriali, alla nuova estetica della macchina e alla formazione di una nuova società urbanizzata nel periodo 1760-1830, scrive:

> "In mezzo a questa corsa senza respiro, non rimase tempo per affinare le innumerevoli innovazioni che travolsero produttori e consumatori. Con la scomparsa degli artigiani medievali, la forma e l'aspetto di tutti i prodotti furono lasciati nelle mani di produttori privi di cultura. Designer di un certo rilievo non erano ancora penetrati nell'industria, gli artisti se ne tenevano lontani, e gli operai non avevano voce in capitolo nelle questioni artistiche."[7]

Il momento che al meglio rappresentò questa disillusione e al contempo l'ottimismo dell'era vittoriana fu la *Great Exhibition of the Works of Industry of All Nations* al Crystal Palace del 1851 [fig.3], promossa e organizzata da Henry Cole e patrocinata dal principe consorte Alberto. Da molti punti di vista la Great Exhibition fu un evento eccezionale: per il numero di espositori e visitatori provenienti da tutto il mondo, per il numero straordinario e la natura delle merci esposte, tra cui macchinari, innovazioni tecniche, nuovi materiali, una grande quantità di utensili e numerosi oggetti decorativi.



Figura 3: Interior of the Great Exhibition, Watercolour, Edmund Walker, 1851. V&A Collection

Dal punto di vista delle merci esposte, soprattutto nell'ambito della produzione di oggetti, la Great Exhibition rese però evidente l'appiattimento dell'intero movimento industriale che "non è più l'iniziativa di pochi individui eccezionali, ma una professione di

[7] Pevsner, *Pioneers of Modern Design*, 45. Testo originale: "In the midst of this breathless race, no time was left to refine all those innumerable innovations which swamped producer and consumer. With the extinction of medieval craftsmen, the shape and appearance of all products were left to the undeducated manufacturer. Designer of some standing had not penetrated into industry, artists kept aloof, and the workman had no say in artistic matters."

routine, che interpreta in modo più deteriore i principi del liberalismo,"[8] produrre molto, a costi contenuti e nel minor tempo possibile, obbedendo esclusivamente a logiche di mercato. In questo momento storico, la dimensione estetica e qualitativa dei prodotti soffre molto di una mancanza di visione artistica e progettuale, tanto da rendere i prodotti poco competitivi sul mercato. Uno dei problemi principali fu la costante presenza degli storicismi, che si manifestava in un'abbondanza di ornamento, applicato in modo posticcio sui manufatti industriali. Secondo i criteri del tempo infatti, le forme pratiche e prive di ornamento della produzione industriale apparivano prive di gusto e per questo venivano mascherate dietro una facciata decorativa. Il risultato fu che:

> "Questo storicismo, con il suo vocabolario di forme oppressivo e disonesto, unito alla scarsa qualità e alla mancanza di durabilità dei prodotti ... divenne presto il bersaglio principale di diversi movimenti di riforma in Europa."[9]

Alcuni di questi movimenti di riforma nacquero nella stessa Inghilterra, dove si delineano due approcci guidati da grandi personalità del tempo. Uno fu quello di William Morris, padre delle *Arts and Crafts*, che sarà analizzato nel prossimo capitolo. Un altro, non meno interessante e di grandi conseguenze fu quello di Henry Cole, intellettuale ed agitatore culturale.

Cole fu tra i primi a comprendere la necessità di creare scuole capaci di educare una nuova generazione di progettisti in grado di coniugare produzione industriale e canoni estetici solidi, con l'obiettivo di innalzare la qualità dei prodotti industriali. Lo fece attraverso diverse iniziative, ponendosi come figura chiave nel movimento di riforma delle arti applicate nell'Inghilterra vittoriana. Già nel 1837 il governo britannico fondò le Government Schools of Design, nella cui strutturazione Cole ebbe un ruolo determinante. Inoltre, tra il 1849 e il 1852, fondò e diresse il *Journal of Design and Manufactures*, con l'obiettivo di sviluppare un programma di educazione per il settore manifatturiero, capace di promuovere un'estetica più sobria e prodotti di maggiore qualità.

In questo intento fu sostenuto anche dal sodalizio con Owen Jones, artista e decoratore, che con il suo libro *Grammar of Ornament* volle definire dei canoni per la decorazione degli oggetti della nuova era industriale. In tale prospettiva Jones e Cole affermano che l'ornamento debba essere secondario rispetto

---

[8] De Fusco, *Storia del design*, 38

[9] Hauffe, *Design: A Concise History*, 34. Testo originale: "This historicism, with its oppressive and dishonest vocabulary of forms, coupled with the poor quality and lack of durability of the goods produced ... soon became the chief target of several reform movements in Europe."

all'oggetto decorato e che debba evitare pattern realistici, privilegiando invece decorazioni astratte, piane e simmetriche.

Le numerose iniziative di Cole furono fondamentali per consolidare l'idea che la produzione industriale potesse essere virtuosa se guidata da parametri di qualità e da una visione progettuale: "Cole e i suoi amici credono quindi in un approccio razionale al design e condannano l'atteggiamento storicistico ed imitativo allora dominante, che accusano di aver determinato lo scollamento tra arte ed industria."[10] Nasce quindi l'idea di una figura, il progettista, che sappia coniugare gli elementi di forza della nuova produzione industriale con ottime sensibilità estetiche con l'obiettivo di far avanzare le nuove merci prodotte con capacità industriali oltre l'imitazione di bassa qualità delle forme del passato.

[10] Dardi, Pasca, *Manuale di storia del design*, 15

1.2 William Morris e il movimento Arts and Crafts

La ribellione ai nuovi metodi produttivi e ai loro esiti trova una delle sue voci più efficaci in William Morris, poeta, artista, agitatore politico e intellettuale a tutto tondo, che sostiene la necessità di abbandonare logiche industriali capitaliste e tornare alla gioia del lavoro manuale. Come scrive Giedion nel suo libro *Mechanisation Takes Command:*

> "In Inghilterra ... stava crescendo una rivolta contro la macchina. Era una protesta contro le prime fasi della meccanizzazione, i cui effetti l'Inghilterra cominciava a sentire intorno al 1850. La cerchia attorno a William Morris, con John Ruskin sullo sfondo, acquisì un'influenza che si diffuse infine nel continente e in America."[11]

Cresciuto in un ambiente socio-economico privilegiato ed educato ad Oxford, William Morris raccolse l'eredità del romanticismo di Pugin e Ruskin, distinguendosi però per la capacità di tradurre il loro idealismo in iniziative concrete. Egli agì nel campo delle arti applicate con l'intenzione di ridare vita ad arti e mestieri che con l'avvento della rivoluzione industriale venivano progressivamente sostituiti dalla macchina.

Un primo esito di queste idee fu la Red House, residenza personale di Morris realizzata tra il 1859 e il 1860 nel Kent, e inizio del lungo sodalizio con l'architetto Philip Webb. La Red House si distinse da subito per l'uso del mattone faccia vista e per una pianta asimmetrica, che rispondeva alla volontà di tornare all'uso di materiali costruttivi onesti, in opposizione all'eclettismo tipico del XIX secolo. L'edificio fu concepito come progetto unitario, in cui architettura, interni, arredi e apparati decorativi erano progettati insieme, secondo gli stessi principi, e poi realizzati con il contributo della cerchia di Morris. L'edificio si poneva come un manifesto alla rinnovata unione tra architettura e artigianato. Tutti i mobili e le decorazioni al suo interno erano costruiti con metodi che mettevano l'accento sulla gioia del lavoro manuale, idealizzando il modello delle corporazioni medievali.

Fu proprio il progetto della Red House a dare impulso alla fondazione della Morris, Marshall, Faulkner & Co nel 1861, che nel 1875 divenne Morris and Co. L'azienda produceva prodotti tessili, tra cui le celebri carte da parati con motivi ispirati alla natura, disegnate dallo stesso Morris, ma anche arazzi, tappeti, mobili, vetri ed oggetti decorativi. All'interno dell'azienda il ruolo di Morris fu fondamentale:

---

[11] Giedion, *Mechanization Takes Command*, 482. Testo originale: "In England ... a revolt was growing against the machine. It was a protest against the first stages of mechanisation, of which England was feeling the effect by 1850. The circle around William Morris, with John Ruskin in its background, gained an influence that ultimately spread to the Continent and in America."

"Lui e i suoi amici si erano impegnati in un'impresa considerevole – la fondazione di una società di artisti e artigiani che intendeva far rivivere le arti minori dell'Inghilterra ... Era uno dei principali designer dell'azienda, il principale tramite tra gli altri designer e gli artigiani che realizzavano i loro progetti, e l'uomo responsabile di gran parte della gestione quotidiana dell'impresa. Dalla fondazione della società fino alla fine della sua vita, Morris fu costantemente impegnato nello studio approfondito, nella sperimentazione e nel contatto pratico con i materiali del suo mestiere. La cottura del vetro, la smaltatura delle piastrelle, il ricamo, l'intaglio del legno e l'incisione, la ceramica e la legatoria, la tessitura e la lavorazione degli arazzi, la miniatura – tutte queste furono tra le abilità che padroneggiò in misura maggiore o minore."[12]



Figura 4: Trellis, Wallpaper Sample, William Morris, 1863-70. V&A Collection



Figura 5: Strawberry Thief , Furnishing Fabric, William Morris, 1883. V&A Collection

E se la qualità artistica dei prodotti fu uno dei punti saldi di Morris, gran parte del suo progetto si fondò sul dare migliori condizioni lavorative agli artigiani delle sue manifatture. Gli operai lavoravano con metodi artigianali tradizionali, specializzandosi in produzioni di alta qualità che richiedevano lunghi tempi di lavorazione. Il progetto di Morris si realizzava dando ad operai ed artigiani la possibilità di

[12] Thompson, *William Morris*, 99. Testo originale: "He and his friends had engaged upon a considerable venture - the establishment of a company of artists and craftsman who intended to revive the minor arts of England ... He was one of the firm's principal designers, the main link between the other designers and the craftsman who executed their designs and the man responsible for much day-to-day business management. From the foundation of the Firm until the end of his life, Morris was continually busy with close study, experiments, and practical engagements with the materials of his craft. Glass-firing, the glazing of tiles, embroidery, woodcutting and engraving, pottery and book-binding, weaving and tapestry-work, illuminating - all these were among the skills he mastered to a greater or lesser degree."

lavorare in condizioni dignitose, seguendo i vari processi della produzione di un singolo oggetto, e ritrovando la gioia di produrre oggetti di qualità con metodi artigianali. Nel suo lavoro di designer Morris desiderò sempre combinare due aspetti: abilità artigianali esercitate su materiali di qualità, in combinazione con ricchezza di decorazione. Una decorazione che, basandosi in parte sui principi formulati da Owen Jones, si ispirava a motivi della natura, rielaborati però in forme geometriche piatte ed astratte, mai puramente imitativi o realistici. Nelle opere giovanili prevalgono motivi leggeri e stilizzati; con il passare degli anni, invece, la decorazione tende a farsi più ricca e tradizionale, pur mantenendo un controllo formale ed un'eleganza costanti [fig 4 e fig 5].

La contraddizione di questa impostazione è che i metodi utilizzati dall'azienda di Morris inevitabilmente rendevano i prodotti molto costosi e alla portata solo di una ristretta cerchia di clienti. Secondo alcuni critici è proprio questo punto che rende il lavoro di Morris paradossale. Come scrive Bergdoll:

> "Morris lamentava di non essere mai riuscito a produrre i suoi oggetti a un prezzo sufficientemente basso da raggiungere altro che un mercato ristretto di consumatori; anzi, rischiava di diventare precisamente il tipo di merce a cui aveva cercato di resistere attraverso uno studio approfondito degli scritti di Marx e Engels negli anni Ottanta dell'Ottocento."[13]

Nonostante le critiche, tale paradosso non sembra mettere in difficoltà la diffusione delle idee di Morris, che nell'ultima parte della sua vita si dedicò con rinnovato fervore alla sua attività politica, contribuendo ad aumentare la sua fama nei circoli intellettuali. Nell'ultimo ventennio dell'Ottocento le teorie di Morris e l'esempio pratico dei suoi metodi di produzione divennero modello per molte associazioni artistiche, che ripresero con entusiasmo il modello collaborativo delle corporazioni medievali. In un mondo che scopriva gli effetti dell'industrializzazione, molti artisti trovarono un rinnovato interesse per il mondo delle arti applicate e della produzione artigianale e promossero un'alternativa agli oggetti della produzione industriale. Tra queste la *Arts and Crafts Exhibition Society*, fondata nel 1888, i cui principali esponenti furono l'architetto C. R. Ashbee e l'artista Walter Crane.

> "Si tratta, in definitiva, di un filone critico-progettuale pienamente appartenente alla cultura romantica, che si pone in opposizione alla società industriale accusata di anteporre le macchine agli uomini e il profitto all'etica. ...

---

[13] Bergdoll, *European Architecture 1750–1890*, 224. Testo originale: "Morris lamented that he was never able to produce his designs cheaply enough to reach more than a rarified market of consumers; indeed it risked becoming precisely the type of commodity he struggled to resist through a painstaking study of Marx and Engels' writing in 1880s."

> Viene valorizzata l'arte dei cosiddetti primitivi ... come spontanea e non ancora corrotta dall'assunzione di un sistema intellettualizzato di regole.[14]"

Il movimento *Arts and Crafts* ebbe lunga durata e contribuì a consolidare, in ambito europeo e americano, l'idea che qualità formale, integrità dei materiali e dignità del lavoro dovessero restare criteri centrali del progetto, anche di fronte alla crescente standardizzazione industriale.

In ultima battuta, un aspetto interessante del lavoro di Morris è che l'artista britannico fu a lungo ritratto come un idealista che si opponeva in modo radicale all'uso della macchina, percepita come strumento dell'oppressione capitalista. Secondo molte fonti invece, Morris ammise che l'uso della macchina per alleviare mansioni basiche e noiose non fosse un elemento negativo, e che il suo l'interesse fosse invece nel ritrovare la gioia e la dignità dell'attività produttiva. Come scrive Alexandra Midal:

> "Il progetto di Morris non si occupò mai di coltivare un'opposizione tra arte e industria, ma piuttosto di cercare una valida alternativa al capitalismo e alla dicotomia tra artigianato e produzione industriale. Sebbene la macchina cristallizzasse alcune delle ansie di Morris, egli sostenne in numerose occasioni la produzione meccanica degli oggetti quotidiani. ... In realtà, Morris cercò di restituire al lavoratore le qualità dell'artigiano e di reintrodurre la dignità umana nella produzione industriale."[15]

Secondo Morris rimane dunque una necessità il fatto che la macchina sia subordinata al lavoratore che la utilizza, e non viceversa, creando così condizioni di lavoro non alienanti. Con il suo rifiuto dello storicismo, il ritorno all'artigianato e alla gioia della produzione manuale di oggetti ed ornamenti, e la sua preferenza per le forme più semplici ed organiche della natura, il movimento *Arts and Crafts* ebbe una grande influenza sull'Art Nouveau, il Werkbund e il Bauhaus, rendendo William Morris una delle figure più importanti ed influenti nel rapporto tra industria ed artigianato del XIX secolo.

---

[14] Dardi, Pasca, *Manuale di storia del design*, 14

[15] Midal, *Design by Accident*, 72. Testo originale: "Morris's project was never concerned with cultivating an opposition between art and industry, but rather with searching for a viable alternative to capitalism and the dichotomy between craftsmanship and industrial production. Though the machine crystallised a number of Morris anxieties, he also argued on numerous occasions in favour of the mechanical production of everyday objects. ... In reality, Morris sought to restore the qualities of the craftsman to the worker and to reintroduce human dignity in industrial production."

1.3 L'Art Nouveau e il suo rapporto con l'industria

L'*Art Nouveau* fu un fenomeno di breve durata, nato nell'ultimo decennio del XIX secolo ed esauritosi con lo scoppio della Prima guerra mondiale. Fu un movimento di riforma del progetto che interessò diversi ambiti culturali, dall'architettura alla moda. Secondo Gillo Dorfles:

> "Esso ebbe il grandissimo merito di proporre alla creazione architettonica e disegnativa moduli e decorazioni che astraevano completamente da ogni ricordo stilistico precedente, ispirandosi ad elementi naturalistici (specie floreali) e a motivi dove era possibile avvertire influssi estremorientali."[16]

Questa nuova energia si manifestò in diverse correnti in tutta Europa: l'*Art Nouveau* in Francia e Belgio, lo *Jugendstil* in Germania, il *Liberty* o Arte Floreale in Italia, il *Sezessionstil* in Austria e *Modernisme* in Catalonia. Nel contesto di questa ricerca, il cui interesse è porre delle basi storiche per analizzare il lavoro del designer Maarten Van Severen, ci si limiterà ad analizzare il contesto belga, dove questo stile ha avuto molta fortuna grazie al lavoro di tre architetti in particolare: Victor Horta, Paul Hankar e Henry van de Velde. Specialmente di quest'ultimo, che si occupò anche della produzione di mobili e oggetti, si cercherà di analizzare il rapporto con il mondo della macchina e dell'industria, elemento caratterizzante del suo lavoro.

Nell'ultimo decennio dell'Ottocento il Belgio era uno stato nato da circa sessant'anni, avendo dichiarato indipendenza dall'Olanda nel 1831. La società belga e la sua borghesia andavano arricchendosi velocemente grazie a movimenti di industrializzazione e urbanizzazione significativi, supportati anche da una politica espansionistica coloniale (il Re Leopoldo II ottenne il controllo del Congo nel 1885). Al chiudere del secolo la borghesia belga aveva a disposizione grosse fortune, aveva il desiderio di dimostrare il proprio dinamismo e cercava di dare forma ad una propria identità culturale nazionale. È in questo contesto sociale che nacque l'*Art Nouveau*, un movimento legato proprio al gusto e al bisogno di affermazione di questa classe sociale:

> "Dopo un secolo che ha visto il succedersi di stili storicistici, nasce un nuovo stile di rottura, che intende cancellare le distinzioni tra architettura, arte e ornamento, fondendo il tutto in un'opera d'arte totale. È lo stile dei nuovi modelli di vita, emersi con l'affermazione della tecnica e con lo sviluppo della classe borghese,

[16] Dorfles, *Introduzione al disegno industriale*, 21

imprenditoriale, commerciale, professionale. La nuova borghesia vuole autorappresentarsi, dalla casa agli abiti, rompendo con gli storicismi cari alla nobiltà ottocentesca."[17]

Per l'*Art Nouveau* belga il momento chiave fu l'anno 1893, in cui furono realizzati due importanti edifici: la residenza privata dell'architetto Paul Hankar e la *Maison Tassel* di Victor Horta. Quest'ultima fu particolarmente importante perché divenne un punto saldo del nuovo movimento, grazie alla sua fusione totale tra architettura, decorazione ed arti applicate. Motivi vegetali trasfigurati e stilizzati vennero utilizzati non solo come pitture a muro, mosaici da pavimento, vetri colorati, intarsi, arredi e tessuti, ma anche come elementi formali-strutturali, arrivando a materializzare l'ideale della *gesamtkunstwerk*, l'opera d'arte totale.



Figura 6: Vista Maison Tassel, Victor Horta, Bruxelles 1893.



Figura 7: Scala Maison Tassel, Victor Horta, Bruxelles 1893.

Per ottenere questo risultato, Horta realizzò una perfetta sovrapposizione tra parti tecniche e parti decorative: gli elementi statici o tecnici di questa abitazione, ad esempio pilastrini, radiatori o illuminazione artificiale, furono infatti realizzati in uno stile riccamente decorativo [fig. 6 e fig 7]. Questo fu possibile grazie all'utilizzo dei nuovi materiali di origine industriale, lavorati al fine di ottenere dei pezzi unici. È possibile affermare che l'affinità con il movimento inglese *Arts and Crafts* ispirato dalla lezione di William Morris si manifestò nell'Art Nouveau nell'utilizzo di motivi decorativi floreali e vegetali e nel desiderio di rottura con gli storicismi; fu però nell'abbracciare le possibilità della tecnica e della macchina

[17] Dardi, Pasca, *Manuale di storia del design*, 46

che l'*Art Nouveau* si discostò nettamente dai movimenti inglesi. Come sottolineano Dellapiana e Montanari:

> "Per quanto Hankar e Horta utilizzino semilavorati industriali - putrelle in acciaio e piattine in ferro battuto -, tutte le loro realizzazioni - case e cose - sono pezzi unici, dove le innovazioni industriali sono strumento per ottenere oggetti dotati a un tempo di funzionalità, soprattutto relativamente ai flussi di distribuzione negli edifici, e spessore espressivo."[18]

Horta utilizzerà materiali industriali in modo ancora più esplicito nella sua celebre *Maison du Peuple* (realizzata a Bruxelles nel 1896-1899), sede del Partito Socialista, in cui trovò delle soluzioni molto virtuose per la balconata e il parapetto. In questo caso però l'architetto si trovò a rappresentare i valori di una società egualitaria, piuttosto che quelli di una ricca borghesia con l'ambizione di vivere in un'opera d'arte.

Oltre al lavoro di Hankar e Horta, anche quello di Henry van de Velde, un altro protagonista dell'*Art Nouveau* belga, fu molto importante per evidenziare la nuova posizione di architetti e progettisti nei confronti della macchina. Van de Velde fu uno dei più importanti architetti, artisti e intellettuali del suo tempo, che attraverso mobili, interni ed architetture, numerosi scritti e una lunga attività di insegnamento, ebbe grande influenza nell'architettura e nelle arti applicate del Belgio e di tutta Europa. Studiò pittura ad Anversa e poi a Parigi e cominciò la sua carriera come pittore, entrando a far parte del gruppo belga *Le XX.* Ne uscì nel 1892, quando decise di dedicarsi all'architettura e alle arti applicate, attività che esercitò con successo, guadagnandosi un ruolo rilevante all'interno del mondo artistico del suo tempo, tanto che Pevsner nel suo *Pioneers of Modern Design* ne parla così: "...il suo era l'intelletto più ampio e filosofico tra i giovani architetti e designer del Belgio."[19] In questo periodo il lavoro di Van de Velde, come del resto quello dei suoi colleghi già citati, si muoveva in opposizione agli storicismi e alle logiche puramente commerciali che governavano la diffusione di mobili e oggetti:

> "Il suo ideale primo e fondamentale era la redenzione del mondo moderno dalla propria bruttezza. La dubbia cultura manifestata nello storicismo del XIX secolo e creata con l'aiuto della macchina – ma non necessariamente causata da essa – doveva essere sconfitta da un approccio al design che potesse essere considerato

---

[18] Dellapiana, Montanari, *Una storia dell'architettura contemporanea*, 155

[19] Pevsner, *Pioneers of Modern Design*, 99. Testo originale: "...his was the most comprehensive and philosophical mind amongst the young architects and designers of Belgium."

intelligente, autentico e originale. Ciò che van de Velde aveva in mente erano dunque progetti artistici da sviluppare secondo regole precise e non in modo arbitrario."[20]

L'approccio di van de Velde voleva dunque essere basato su principi di logica e funzionalità, in armonia con il mondo della tecnica e della macchina, non in opposizione ad essa, come conferma lo stesso Pevsner:

"Il design di van de Velde è rigidamente astratto e – almeno in teoria – intende illustrare la funzione dell'oggetto o della parte dell'oggetto a cui è applicato. ... Egli postula un'arte ornamentale basata su leggi quasi scientifiche di attrazione e repulsione, e quindi lontana dall'arbitrarietà quanto la creazione dell'ingegnere. Qui diventa visibile il legame tra la sua ammirazione per la macchina e il suo stile artistico, un legame che la maggior parte delle sue opere eccessivamente decorate intorno al 1900 difficilmente lascerebbe presagire."[21]

Henry van de Velde infatti fu piuttosto contraddittorio tra quel che scriveva e i risultati del suo lavoro, che soprattutto nella prima parte della sua carriera lo vide impegnato nella creazione di mobili, tessuti, carte da parati, fino a vestiti per donna (tra questi i famosi Kimono che disegnò per la moglie), definiti opulenti per la quantità e qualità della decorazione. Nonostante tali contraddizioni, in questa prima fase della sua carriera van de Velde ebbe grande fortuna, incanalando lo spirito del nuovo stile che dirompeva in Europa e reinterpretandolo in modo personale.

Nello stesso periodo van de Velde ebbe successo anche come progettista di interni, soprattutto nella realizzazione di negozi e spazi pubblici. Tra questi si ricordano l'arredo e gli interni per il negozio del mercante d'arte Siegfried Bing (Parigi, 1895), che chiamò il suo negozio parigino *Art Nouveau*, favorendo la diffusione del nuovo stile tra un pubblico più ampio; il negozio di tabacchi Continental Havana Company (Berlino, 1899); e infine il negozio del barbiere Francois Haby (Berlino, 1901) che fece scalpore per l'esposizione a nudo di tubi del gas.

Nelle sezioni successive si vedrà come van de Velde fu protagonista non solo dell'*Art Nouveau*, ma anche di successivi momenti storici importanti per la definizione del rapporto tra arte e industria. Dal 1902 fu

---

[20] Sembach, *Henry van de Velde*, 9. Testo originale: "His first and foremost ideal was the redemption of the modern world from its own ugliness. The dubious ersatz culture manifested in the historicism of the nineteenth century and created with the help of the machine - but not necessarily caused by it - was to be conquered by an approach to design that could be regarded as intelligent, genuine and original. Thus what van de Velde had in mind were artistic designs to be developed according to rules and not in arbitrary fashion."

[21] Pevsner, *Pioneers of Modern Design*, 100. Testo originale: "Van de Velde's design is rigidly abstract and - theoretically at least - meant to illustrate the function of the object or part of the object to which it is attached. ... He postulates an ornamental art based on almost scientific laws of attraction and repulsion, and hence as far from arbitrariness as the creation of the engineer. Here the connection between his admiration for the machine and his own artistic style becomes visible, a connexion which most of his over-decorated works of about 1900 would hardly lead one to expect."

direttore della Scuola di Arti e Mestieri di Weimar, istituto predecessore del Bauhaus, dal 1908 membro attivo del Deutscher Werkbund, e nel 1914 parte del celebre dibattito tra tipizzazione e libertà espressiva con Muthesius.

Nella sua iniziale adesione alla corrente dirompente dell'Art Nouveau è interessante osservare come le idee dell'artista belga siano quelle di astrazione e razionalizzazione delle forme espressive, in favore della funzionalità e in accordo con il mondo della produzione industriale. Si può considerare il modo di pensare alla tecnica e all'industria di van de Velde come espressione del carattere di un momento storico-artistico già in sintonia con il mondo della macchina, nonostante la comune percezione dell'*Art Nouveau* come una corrente prettamente decorativa e legata agli stili del passato. Come scrive Gillo Dorfles nel 1972:



Figura 8: Mobilier de salon : fauteuil, Henry Van de Velde, Parigi 1896. Collezione Musée d'Orsay.

> "È solo di recente che si è reso giustizia all'importanza dei movimenti dell'Art Nouveau nel promuovere l'avvento d'una forma d'arte già decisamente industrializzata, ma al tempo stesso provvista d'una nuova originalità stilistica; e questo perché, sino a non molti anni or sono, si continuò a considerare l'Art Nouveau come una corrente opposta e nemica di quella «razionalista». In realtà le due correnti, in apparenza distinte ed avverse, ebbero entrambe la funzione di promuovere l'utilizzazione della macchina nella creazione sia architettonica che delle «arti applicate», con la differenza che il razionalismo volle fare tabula rasa d'ogni motivo decorativo e ornamentale alla ricerca d'una assoluta purezza costruttiva e d'una assoluta funzionalità."[22]

[22] Dorfles, *Introduzione al disegno industriale*, 23

1.4 La macchina al servizio dell'artigianato: la Wiener Werkstätte

Un altro esempio di volontà riformista rispetto agli esiti della prima rivoluzione industriale prese forma a Vienna a cavallo tra il secolo XIX e XX. In quel momento Vienna viveva un periodo particolarmente vivace, e come in altre città europee una borghesia sempre più abbiente desiderava affermarsi dal punto di vista culturale. In questo contesto alcuni giovani artisti ed architetti vollero opporsi alle convenzioni artistiche di stampo ottocentesco che vigevano in città, regolate in modo piuttosto rigido dalla *Wiener Künstlerhouse,* e nel 1897 fondarono allora una nuova associazione di artisti. Della Secessione Viennese fecero parte nomi importanti per la storia delle arti e dell'architettura, tra cui Gustav Klimt, Koloman Moser, Josef Hoffmann, Joseph Maria Olbrich e Otto Wagner. La rivista della Secessione fu chiamata *Ver Sacrum* (Primavera Sacra), a indicare una forza nuova e giovane, il cui scopo era il rinnovamento delle arti; la sede espositiva, l'Edifico della Secessione di Josef Maria Olbrich del 1898, si distinse per i volumi essenziali, la cupola dorata a foglie di alloro, e per la celebre scritta "*Der Zeit ihre Kunst, der Kunst ihre Freiheit"* (A ogni epoca la sua arte, all'arte la sua libertà).

Il gruppo fu influenzato dalle nuove forze che si stavano affermando in Europa, specialmente dall'esempio di Morris e delle *Arts and Crafts*, e quello di Mackintosh e della Scuola di Glasgow, oltre ad abbracciare alcune istanze dell'*Art Nouveau*, con cui condivise il fascino per l'opera d'arte totale. A differenza del movimento belga, tuttavia, questa nuova corrente si caratterizzò in architettura e nelle arti applicate per forme più geometriche e razionali. Secondo Pevsner:

> "Vienna è stata la prima città del continente a tornare alla linearità delle linee rette, dei quadrati e dei rettangoli e, da vera Vienna, è riuscita a conservare l'eleganza e il pregio dei materiali tipici dell'Art Nouveau."[23]

È dallo spirito della Secessione che nascono le officine della Wiener Werkstätte, un'azienda cooperativa fondata nel 1903 dall'architetto Josef Hoffman, l'artista e designer Koloman Moser e l'industriale Fritz Waerndorfer. Come già accennato, le premesse erano simili agli altri movimenti riformatori del periodo, con un fondamentale rifiuto degli storicismi e la volontà di respingere la produzione industriale di bassa qualità. Particolare enfasi fu posta sul ritorno alla gioia del lavoro artigiano tipico della filosofia di William Morris, come spiegarono gli stessi Hoffmann e Moser nel *Programma di Lavoro della Wiener Werkstätte*:

---

[23] Pevsner, *The Sources of Modern Architecture and Design*, 147. Testo originale: "Vienna was first on the Continent in returning to the straight path of the straight line and the square and rectangle, and, being Vienna, succeeded in preserving the elegance and the sense of precious materials of Art Nouveau."

> "Il danno sconfinato che la cattiva produzione di massa da un lato, e l'imitazione sconsiderata degli stili antichi dall'altro, hanno causato nel campo delle arti applicate, si diffonde come un fiume impetuoso attraverso il mondo intero. Abbiamo perso il legame con la cultura dei nostri antenati e siamo trascinati in ogni direzione da mille desideri e considerazioni. Al posto della mano è subentrata per lo più la macchina, al posto dell'artigiano l'uomo d'affari. Nuotare contro questa corrente sarebbe follia. Eppure abbiamo fondato la nostra Officina. Essa deve crearci un punto di quiete sul suolo patrio, nel mezzo del lieto frastuono dell'artigianato, e accogliere chiunque si riconosca in Ruskin e Morris."[24]

Quando la Wiener Werkstätte cominciò la sua attività nel 1903 furono allestiti 33 laboratori per accogliere artigiani specializzati in un'ampia gamma di discipline. Tra queste la lavorazione dell'oro e dell'argento, la lavorazione dei metalli, la legatoria e la lavorazione del cuoio, la falegnameria e la lacca. Oltre ai laboratori, fu incorporato anche lo studio di architettura di Josef Hoffmann.
I fondatori reclutarono il personale necessario alla nuova impresa, e posero particolare attenzione alle condizioni lavorative degli artigiani, mettendo loro a disposizione dei laboratori salubri e luminosi dove poter lavorare esprimendo il massimo delle proprie potenzialità. Hoffmann e Moser agirono dunque con lo scopo dichiarato di non soccombere alle logiche dell'industrializzazione e di creare un luogo dove gli artisti-artigiani potessero esercitare la loro professione con una ritrovata gioia e passione per il lavoro.
Fin da subito le officine viennesi furono organizzate con delle differenze strutturali rispetto all'impresa di Morris, specialmente per quanto riguarda l'approccio alla macchina. Nonostante la Wiener Werkstätte potesse sembrare una versione moderna delle corporazioni di stampo medievale care alle *Arts & Crafts*, a Vienna il lavoro artigiano andò di pari passo con l'uso delle tecnologie e della macchina, come riportano le cronache del tempo:

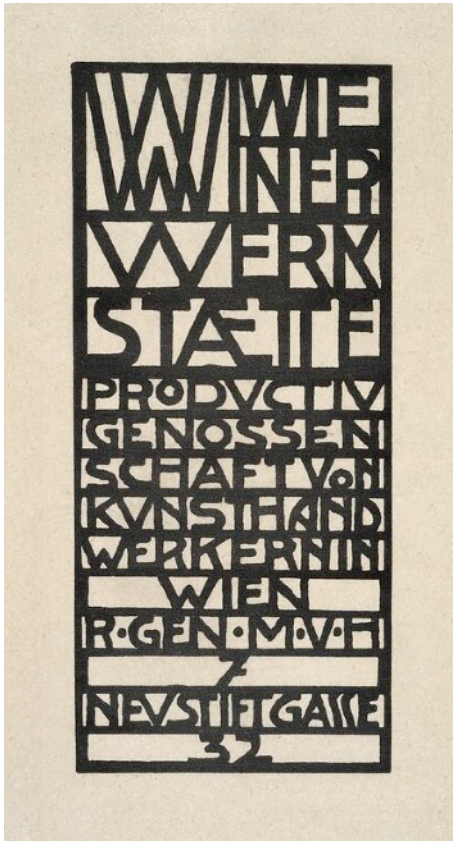


Figura 9: WW-Geschäftskarte, Biglietto da Visita, Koloman Moser per Wiener Werkstätte. Collezione MAK

[24] Hoffmann, Moser, *Das Arbeitsprogramm der Wiener Werkstätte*, 268. Testo originale: "Das grenzenlose Unheil, welches die schlechte Massen Produktion einerseits, die gedankenlose Nachahmung alter Stile anderseits auf kunstgewerblichem Gebiete verursacht hat, durchdringt als Riesenstrom die ganze Welt. Wir haben den Anschluß an die Kultur unserer Vorfahren verloren und werden von tausend Wünschen und Erwägungen hin und her geworfen. An Stelle der Hand ist meist die Maschine, an Stelle des Handwerkers der Geschäftsmann getreten. Diesem Strome entgegen zu schwimmen wäre Wahnsinn. Dennoch haben wir unsere Werkstätte gegründet. Sie soll uns auf heimischem Boden, mitten im frohen Lärm des Handwerks einen Ruhepunkt schaffen und dem willkommen sein, der sich zu Ruskin und Morris bekennt."

«Un'impresa di arti e mestieri in grande stile ha preso forma in silenzio a Vienna. Tra il fragore dei macchinari, il lavoro manuale più quieto e ispirato dell'artigiano d'arte fa qui la sua comparsa, anche se le macchine non sono affatto assenti. Al contrario, la Wiener Werkstätte è eccellentemente attrezzata con tutte le innovazioni tecniche che possono assistere il lavoro in corso. Qui, tuttavia, la macchina non è padrona né tiranno, ma un servitore e un assistente compiacente. Ciò che viene prodotto non porta la sua impronta, bensì quella dello spirito dei creatori artistici e dell'abilità delle mani artigiane. Il principio caratteristico della Werkstätte, che ogni operaio deve fare proprio se vuole raggiungere la prestazione più perfetta possibile, è che è meglio lavorare dieci giorni su un oggetto che produrre dieci oggetti in un giorno. Ogni oggetto incarna così lo sforzo tecnico e spirituale al massimo grado, e il suo valore artistico risiede là dove raramente si trova e dove in verità dovrebbe essere ricercato: non esclusivamente negli elementi decorativi esteriori e negli ornamenti formalistici, ma piuttosto nella serietà e nella dignità del lavoro intellettuale e manuale. Ogni oggetto porta l'impronta di entrambi; non è semplicemente abbozzato dal progettista, ma porta ugualmente il segno di chi lo esegue, dell'artigiano, dell'operaio che da solo lo ha realizzato. Un ulteriore tratto tipico della lungimiranza socio-politica dei suoi fondatori è che la Wiener Werkstätte dispone ora di un'élite di artigiani d'arte che si sentono parte dell'impresa e sono spinti dalla lodevole ambizione di realizzare il meglio nel proprio campo."[25]

Oltre a Hoffmann e Moser, diversi altri artisti della Secessione presero parte a quel tipo di produzione illuminata, tra cui alcuni maestri come Klimt e Kokoshka, ma anche gli studenti più brillanti della *Kunstgewerbschule* (la Scuola di Arti e Mestieri) con cui l'azienda aveva una naturale continuità grazie alla posizione di insegnanti regi presso la scuola degli stessi Hoffmann e Moser.

Le officine viennesi furono equipaggiate per la produzione di tipo artigiano che le rese famose, estesa ad ogni ambito merceologico che riguardasse la casa, gli interni e la vita quotidiana: mobili, oggetti, tessuti, gioielli, lampade, fino ad abiti e cappelli [fig 10 e fig 11]. Anche i lavori di grafica ebbero grande successo, una disciplina in cui si distinse Koloman Moser che si occupò anche di tutti i dettagli della comunicazione

---

[25] Lux, cit. in Schweiger, *Wiener Werkstätte*, 37. Testo originale, tradotto dal tedesco da Alexander Lieven: "An art and craft enterprise in the grand style has quietly taken shape in Vienna. Amid the clangour of machinery the art craftsman's quieter and more inspired manual work makes its appearance here, even though machines are by no means absent. On the contrary, the Wiener Werkstätte is excellently equipped with all the technical innovations which can assist the work in hand. Here, however, the machine is not a ruler and a tyrant, but a willing servant and assistant. What is produced does not bear its imprint, but that of the spirit of the artistic creators and the skill of craftsmanlike hands. The characteristic principle of the Werkstätte, which every workman must make his own if he is to achieve the most perfect performance possible, is that it is better to work ten days on one item than to produce ten items in one day. Every object thus embodies technical and spiritual endeavour to the highest degree, and its artistic worth resides where it is seldom found and should in very truth be sought: not solely in decorative externals and formalistic trimmings, but rather in the seriousness and dignity of mental and manual labour. Every object carries the imprint of both; it is not simply sketched out by the designer, but equally bears the mark of the executant, the craftsman, the worker who alone has turned it out. A further feature typical of the sociopolitical insight of its founders is that ... the Wiener Werkstätte now ha at its disposal an élite of art craftsmen who feel at one with the enterprise and are impelled by the praiseworthy ambition to accomplish whatever is the best in their line."

delle officine viennesi, tra cui logo e logotipo, biglietti da visita, insegne, carta da pacchi, carta da lettere e le fatture.

I principi estetici della Wiener Werkstätte si ancoravano ad una ricerca formale basata su semplicità, funzionalità e utilizzo di materiali di alta qualità. Come dichiararono i fondatori nel loro documento programmatico:

> "Vogliamo stabilire un contatto profondo tra il pubblico, il progettista e l'artigiano, e creare oggetti domestici buoni e semplici. Partiamo dalla funzione: la praticità è per noi la condizione prima, la nostra forza deve risiedere in buone proporzioni e in un buon trattamento dei materiali. Ove possibile, cercheremo di ornare, ma senza costrizione e non a tutti i costi."[26]

Nonostante le intenzioni, la Wiener Werkstätte passò alla storia come un'azienda produttrice di merci costose e ordinate su commissione, lavorate da singoli artigiani con il massimo livello di capacità tecnica ed artistica (come dichiarato nel documento programmatico, oltre al progettista, i singoli operai apponevano la firma a qualsiasi oggetto concludessero). I prodotti erano destinati ad un pubblico abbiente, esclusivi fino al parossismo ed accumunati da un'estetica raffinata basata sulla razionalità delle forme geometriche e dall'alta qualità dei materiali.



Figura 10: Teeservice, Josef Hoffmann per Wiener Werkstätte, Vienna 1903. Collezione MAK



Figura 11: Brotkorb, Koloman Moser per Wiener Werkstätte, Vienna 1904. Collezione MAK

Il rapporto della Wiener Werkstätte con la produzione industriale non fu tuttavia di totale opposizione. Un esempio significativo è quello di Josef Hoffmann che, pur operando all'interno delle officine viennesi, collaborò parallelamente con l'azienda di mobili J&J Kohn, diretti concorrenti della Gebrüder Thonet,

---

[26] Hoffmann, Moser, *Das Arbeitsprogramm der Wiener Werkstätte*, 268. Testo originale: Wir wollen einen innigen Kontakt zwischen Publikum, Entwerfer und Handwerker herstellen und gutes, einfaches Hausgerät schaffen. Wir gehen vom Zweck aus, die Gebrauchs' Fähigkeit ist uns erste Bedingung, unsere Stärke soll in guten Verhältnissen und in guter Materialbehandlung bestehen. Wo es angeht, werden wir zu schmücken suchen, doch ohne Zwang und nicht um jeden Preis.

per la produzione industriale di alcune sedie. Tra queste si ricordano la *Sietzmachine del 1905* [Fig.12], la macchina per sedersi anticipatrice di idee riprese da Le Corbusier circa vent'anni dopo; ma anche la sedia *Fledermaus* (1907) e la poltroncina *Kubus* (1910). Questi mobili hanno come comune denominatore una ricerca formale basata sul quadrato e la geometria pura e la semplificazione delle linee di tutte le componenti strutturali della sedia, secondo le logiche della produzione industriale e assecondando la ricerca formale della Wiener Werkstätte.

L'esperienza delle officine viennesi durò circa trent'anni, dal 1903 al 1932, e ebbe effetti più importanti e duraturi rispetto ad altre imprese simili del periodo. Come scrive De Fusco:



Figura 12: Liegefauteuil ("Sitzmaschine") Mod. 670, per J&J Kohn, Vienna 1905. Collezione MAK

> "Due caratteristiche emergono dal progetto della cooperativa austriaca: la prima riguarda il suo accento programmatico più realistico se lo si confronta con le iniziative coeve ... la seconda è questa unità di stile che, in un certo senso, riscatta la frammentarietà di tanti altri aspetti: l'opera del singolo artigiano, l'unicità di ogni oggetto prodotto, addirittura l'esclusività di molti manufatti, dal gioiello al mobile, costruiti per un singolo committente. L'opera d'arte totale, la *Gesamtkunstwerk*, raggiunge d'altra parte, come accennavamo, accenti esasperati. I critici del tempo sottolineavano il fatto che una persona trasandata avrebbe messo in crisi l'ordine impeccabile degli interni prodotti dalla Wiener Werkstätte."[27]

Ed è proprio nella volontà di creazione della *Gesamtkunstwerk* che Josef Hoffmann e la Wiener Werkstätte realizzarono Palazzo Stoclet, un edificio considerato il capolavoro dell'architetto e massimo risultato della Secessione Viennese. Il palazzo fu realizzato tra il 1905 e il 1911 dietro commissione dell'industriale Adolphe Stocklet, che diede ad Hoffmann carta bianca e budget illimitato. Per gli esterni Hoffmann progettò volumi geometrici puri sviluppati attorno ad una torretta centrale, rivestiti di marmo bianco e diametralmente opposti al gusto *Art Nouveau*. Gli interni furono quasi interamente realizzati dalla Wiener Werkstätte, che produsse mobili, lampade, tessuti, argenteria, vetrate, ceramiche, secondo una

[27] De Fusco, *Storia del design*, p. 124



Figura 13: Sala da pranzo di Palazzo Stoclet, Bruxelles 1914.

filosofia che eliminava la gerarchia tra l'arte e gli oggetti della vita quotidiana. Celebre è anche la sala da pranzo della villa, con pareti decorate da mosaici di Gustav Klimt [fig. 13].

Il lavoro di Hoffmann, Moser e della Wiener Werkstätte ebbe grande rilievo a Vienna e in tutta Europa, e il clima di semplificazione e razionalità raffinata ebbe grandi eco, che traghettarono Vienna verso il movimento moderno. Hoffmann fu considerato un grande innovatore e godette di grande stima, ma non fu per questo risparmiato dalle critiche, soprattutto quelle di Adolf Loos, "... l'altra grande figura dell'architettura viennese contemporanea. ... Hoffmann divenne il bersaglio principale della campagna di Loos contro l'ornamento, in particolare dopo la fondazione della Wiener Werkstätte"[28] e successivamente con la realizzazione di Palazzo Stoclet. Nel celebre saggio del 1908, *Ornamento e Delitto*, Loos affermò che l'ornamento fosse destinato a sparire perché associato all'infanzia della civiltà. Inoltre, l'ornamento andava contro principi economici, etici ed estetici, ed fu considerato da Loos uno spreco di tempo e denaro. Dal saggio:

> "Io ho scoperto e donato al mondo la seguente nozione: l'evoluzione della civiltà è sinonimo dell'eliminazione dell'ornamento dall'oggetto d'uso. Credevo di portare con questa nuova gioia nel mondo, ma esso non me ne è stato grato. ... Dissi allora: non piangete! Guardate, questo appunto costituisce la grandezza del nostro tempo, il fatto cioè che esso non sia in grado di produrre ornamento nuovo. Noi abbiamo superato l'ornamento, con fatica ci siamo liberati dell'ornamento."[29]

E continua:

> "E ancora più grande è poi il danno che l'ornamento arreca a quelli stessi che lo producono. ... L'ornamento è forza lavoro sprecata e perciò è spreco di salute. E così è stato sempre. Ma oggi esso significa anche spreco di materiale, e le due cose insieme significano spreco di capitale. Dato che l'ornamento non ha più alcun rapporto

[28] Noever, *Josef Hoffmann Designs*, 12. Testo originale: "One of his fiercest critics was to be Adolf Loos, the other great figure in Viennese contemporary architecture. ... Hoffmann became the main target of Loos's campaign against ornamentation, particularly after the Wiener Werkstätte was founded."

[29] Loos, *Parole nel vuoto,* 219

organico con la nostra società, esso non ne è neppur più l'espressione. L'ornamento realizzato oggi giorno non ha nessun rapporto con noi, non ha in genere nessun rapporto con gli uomini, nessun rapporto con l'ordine del mondo."[30]

Sebbene negli scritti di Loos Josef Hoffmann non sia citato in modo diretto, è lecito pensare che queste istanze fossero dirette al suo modo di fare architettura e ai celebri oggetti della Wiener Werkstätte. Tuttavia, come scrive Noever nel suo libro *Josef Hoffmann designs,* i due architetti seppur contemporanei incarnino lo spirito di due tempi diversi:

"Naturalmente non si può biasimare Hoffmann per il fatto che la personalità austriaca prenda l'ornamento per l'essenziale, che l'ornamento non sia un crimine ma il respiro vitale degli austriaci, che Vienna sia la città delle "merci di lusso", e probabilmente per ragioni più profonde. Se si può dire che questa città abbia accolto il nuovo spirito, riconosciuto che le cose devono essere ricondotte alla loro essenza, allora Adolf Loos sarebbe il leader del nuovo movimento. E Josef Hoffmann, l'architetto, il designer d'interni, l'insegnante d'arte e l'idealista - l'ultimo austriaco."[31]

[30] Loos, *Parole nel vuoto*, 225

[31] Noever, Josef Hoffmann Designs, 12. Testo originale: "Of course Hoffmann cannot be held to blame for the fact that the Austrian personality takes the ornament for the essential, that ornament is not a crime but the breath of life for the Austrians, that Vienna is the city of "luxury wares," and this probably for deeper reasons. If this city can be said to have accepted the new spirit, acknowledged that things must be reduced to their essentials, then Adolf Loos would be the leader of the new movement. And Josef Hoffmann, the architect, interior designer, art teacher, and idealist - the last Austrian."

1.5 Il Deutscher Werkbund

Il Deutscher Werkbund fu fondato a Monaco nel 1907 da un gruppo di architetti, artisti e industriali, accomunati dalla volontà di riformare la qualità della produzione industriale tedesca. I promotori dell'associazione furono Hermann Muthesius, architetto e funzionario del governo prussiano, l'imprenditore Karl Schmidt fondatore dell'azienda di mobili Deutscher Werkstätte e il politico Friedrich Nauman. Il gruppo riunì dodici progettisti e dodici aziende[32] con l'intento di creare una collaborazione più forte tra arte e industria. L'obiettivo era raggiungere l'unione tra queste due forze, dando nuova vita all'industria tedesca.



Figura 14: Poster di Peter Behrens per la Deutsche Werkbund Ausstellung, Germany, 1914. V&A Collection

Come i movimenti analizzati in precedenza, la fondazione dell'associazione fu di stampo riformista, e chi ne prese parte fu mosso da un bisogno di superamento degli storicismi ottocenteschi e da una volontà di adattamento alla nuova era industriale. Diversamente dalle precedenti istanze riformiste però, gli aderenti al Werkbund non si mossero sul solco delle idee di Morris. Dando per assodata l'industrializzazione e ritenendo validi i nuovi metodi produttivi, si posero come obiettivo la ricerca di un'estetica programmatica e unitaria per le merci dell'industria tedesca. Muthesius e i suoi colleghi agirono nella convinzione che la produzione industriale potesse esprimere dei risultati esteticamente validi, rappresentando lo spirito della nazione tedesca. Come scrive Campbell:

> "A differenza delle associazioni analoghe nate dal movimento di riforma *Arts and Crafts*, il Werkbund rifiutò il romanticismo artigianale di stampo retrospettivo che caratterizzava la maggior parte della critica culturale inglese e continentale, e non cedette al pessimismo culturale sempre più diffuso negli ambienti intellettuali del tempo.

[32] I dodici tra artisti e architetti firmatari del documento fondativo del Deutscher Werkbund furono Peter Behrens, Theodor Fischer, Josef Hoffmann, Wilhelm Kreis, Max Laeuger, Adelbert Niemeyer, Joseph Maria Olbrich, Bruno Paul, Richard Riemerschmid, Jakob Julius Scharvogel, Paul Schultze-Naumburg e Fritz Schumacher. Le dodici aziende furono Peter Bruckmann & Söhne, Deutsche Werkstätten für Handwerkskunst GmbH, Eugen Diederichs Verlag, Gebrüder Klingspor, Kunstdruckerei Künstlerbund GmbH, Poeschel & Trepte, Saalecker Werkstätten GmbH, Vereinigte Werkstätten für Kunst im Handwerk A.G., Werkstätten für Deutschen Hausrat Theophil Müller, Wiener Werkstätte, Wilhelm & Co. e Gottlob Wunderlich. cf. Werkbundarchiv Museum der Dinge, «Chronologie des Deutschen Werkbunds», https://museumderdinge.de/ueber-uns/deutscher-werkbund/geschichte-des-deutschen-werkbunds/chronologie-des-deutschen-werkbunds/ (ultimo accesso: 19 settembre 2026)

> Invece di arrendersi alla "disperazione culturale", i suoi fondatori si proposero di dimostrare che un'organizzazione dedicata all'elevazione della qualità del lavoro tedesco nelle arti applicate, attraverso la cooperazione con le componenti più progressive dell'industria, poteva restituire dignità al lavoro e al tempo stesso produrre uno stile nazionale coerente, in sintonia con lo spirito del mondo moderno."[33]

La preoccupazione alla base della fondazione della nuova associazione fu anche di natura economica. I prodotti tedeschi infatti godevano di una cattiva reputazione sul mercato internazionale per la loro scarsa qualità, nonostante la Germania si stesse affermando come una delle potenze industriali più solide d'Europa. In questo senso, un'esperienza precedente importante per la fondazione dell'associazione fu quella delle Deutsche Werkstätte di Karl Schmidt, industriale tra i fondatori del Werkbund. Schmidt fondò le Deutscher Werkstätte a Dresda nel 1898; da laboratorio di falegnameria le trasformò in una manifattura:

> "Il laboratorio di falegnameria che fondò a Dresda nel 1898 crebbe rapidamente fino a diventare un'impresa di dimensioni considerevoli, che impiegava alcuni dei principali designer e artigiani tedeschi e sfruttava le tecnologie meccaniche più avanzate per produrre beni di qualità a prezzi relativamente accessibili destinati al consumo di massa."[34]

Tra i progettisti di maggior rilievo delle Deutsche Werkstätten figurano Richard Riemerschmid, Heinrich Tessenow e Bruno Paul, che riuscirono a coniugare qualità formale e accessibilità economica con produzioni come i *Typenmöbel* del 1906, mobili le cui componenti erano progettate per essere prodotte a macchina in modo efficace, facendo uso nuovi materiali come i compensati del legno. Il progetto ebbe successo proprio perché riuscì a sfruttare le nuove tecnologie per abbassare i costi delle produzioni, senza rinunciare alla qualità dell'esecuzione. Inoltre, Schmidt affiancò al progetto produttivo anche una dimensione sociale, concretizzata nella costruzione della città giardino di Hellerau, progettata da Tessenow e realizzata per ospitare i lavoratori delle Werkstätte. Hellerau fu uno dei primi esempi di

---

[33] Campbell, *The German Werkbund*, 3. Testo originale: "Unlike similar associations spawned by the Arts and Crafts reform movement, however, the Werkbund rejected the backward-looking handicraft romanticism of most English and Continental cultural critics, and refused to indulge in the cultural pessimism increasingly fashionable in intellectual circles.1 Instead of yielding to "cultural despair," its founders set out to prove that an organisation dedicated to raising the standard of German work in the applied arts through cooperation with progressive elements in industry could restore dignity to labor and at the same time produce a harmonious national style in tune with the spirit of the modern age."

[34] Campbell, *The German Werkbund*, 3. Testo originale: "The furniture workshop that he established ... in Dresden in 1898 soon grew into a sizable enterprise employing many of Germany's leading designers and craftsmen and exploiting the most advanced machine technology to produce relatively inexpensive quality goods for mass consumption. A carpenter by trade, Schmidt ... had abandoned some of the traditionalism often associated with his craft."

comunità pianificata intorno a un complesso industriale, ispirata all'idea che la qualità dell'ambiente di vita dei lavoratori fosse inseparabile dalla qualità dei prodotti che essi realizzavano.
Le officine di Hellerau furono un precedente virtuoso di ciò a cui il Werbund ambiva a realizzare su scala più ampia. Il programma dell'associazione, pubblicato nel 1910, ne delineava le intenzioni:

> "L'associazione eseguirà una selezione delle forze migliori nell'arte, nell'industria, nell'artigianato e nel commercio. Esso abbraccerà quanto c'è di meglio nel lavoro artigianale per qualità e impegno. Esso rappresenta il centro di raccolta per tutti coloro che sono disposti e capaci a svolgere un lavoro di qualità, per tutti coloro che considerano il lavoro produttivo un elemento - e non il meno importante - del lavoro culturale in genere, che vogliono creare, per se stessi e per gli altri, un centro per la difesa dei propri interessi sotto l'insegna esclusiva della qualità. Fine del Werkbund è perciò la nobilitazione del lavoro produttivo attraverso la cooperazione tra arte, industria e artigianato, mediante l'istruzione, la propaganda e una presa di posizione unitaria sui vari problemi."[35]

Sebbene il programma fosse poco definito e lasciasse ampio spazio a interpretazioni e a diversi esiti, dalle arti applicate all'architettura, l'associazione trovò terreno fertile per le sue idee, e negli anni a venire continuò ad espandersi fino a contare 1870 iscritti nel 1914. Alcuni episodi della sua storia furono particolarmente importanti; tra questi, il lavoro di Peter Behrens per la AEG, la mostra del Werkbund di Colonia del 1914 e quella di Stuttgart-Weissenhof del 1927. Il Werkbund pubblicò anche libri, opuscoli e dei famosi annali dal 1912 al 1920 [fig 15 e fig 16]. Questi raccoglievano il meglio della produzione industriale tedesca (tra cui: architetture, infrastrutture, interni, vetrine di negozi, mobilio e prodotti per la casa, poster, grafica), oltre a saggi ed interventi dei soci, esprimendo l'ampiezza del progetto del Werkbund che volle includere tutti gli ambiti della progettazione. Oltre a ciò, il Werbund si impegnò anche ad affrontare diversi istanze legate alla diffusione dei nuovi prodotti tedeschi. Lo fece organizzando corsi per i commercianti per l'allestimento di vetrine e tecniche di vendita, pubblicando elenchi di prodotti di qualità e di negozi dove fosse possibili acquistarli e distribuendoli al pubblico e agli stessi negozianti per educarne il gusto, spesso orientato verso gli storicismi ottocenteschi.

---

[35] Muthesius, «Programm des Deutschen Werkbunds», in Wingler, *Bauhaus*, 19. Testo originale: The association wants to select the best representatives of art, industry, the crafts, and the trades. It wants to bring together all available forces striving for the achievement of quality in production work. It will form the rallying-point for all those willing and able to work for high quality and all those who regard production work as one part—and not the smallest—of general cultural tasks. It exists for all those who want to establish a center for themselves and for others that will represent their interests by following the precept of quality exclusively. Therefore, the aim of the association is "the refinement of production work in a united effort of art, industry, and the crafts through education, publicity, and concerted action in regard to all pertinent questions"

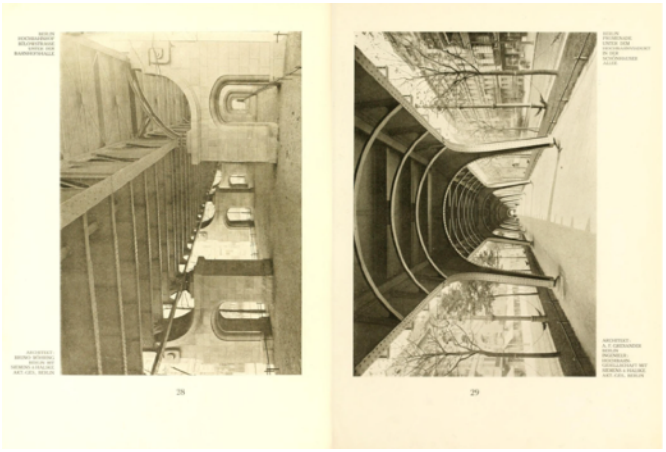


Figura 15: Jahrbücher des Deutschen Werkbunds, 1914

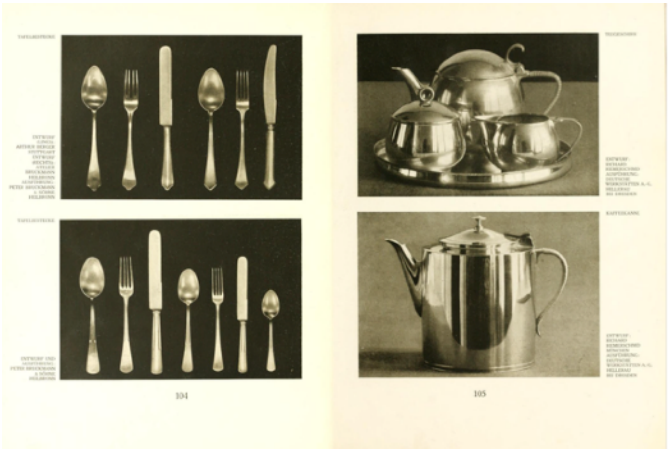


Figura 16: Jahrbücher des Deutschen Werkbunds, 1914

Durante gli anni della fondazione del Werkbund l'industria tedesca era in piena espansione, e proprio da una delle aziende più di successo del periodo nacque uno dei casi più virtuosi della storia del Werkbund. Una delle figure più importanti dell'associazione fu Peter Behrens, artista che nel 1907 fu chiamato a collaborare con la AEG (Allgemeine Elektricitäts-Gesellschaft, la principale azienda tedesca di prodotti elettrici) in qualità di consulente artistico. In questo passaggio Campbell spiega il rapporto tra Behrens, il suo lavoro alla AEG e il Werkbund:

> "Nel 1907 la AEG, il principale produttore tedesco di prodotti elettrici, nominò Peter Behrens designer ufficiale dell'azienda. Il fatto che uno dei gruppi industriali più progressisti e in rapida espansione della Germania assumesse un artista di grande spessore costituì un precedente importante. Van de Velde aveva già sviluppato l'idea della riforma culturale attraverso la partecipazione degli artisti nell'ambito delle arti applicate di lusso, e il movimento delle Werkstätten l'aveva estesa alla sfera borghese; ma la decisione della AEG alimentò per la prima volta la speranza che l'idea del Werkbund potesse influire sulla qualità della vita del grande pubblico e trasformare così il volto della Germania. Sebbene il Werkbund non potesse rivendicare il merito di questo passo, Behrens divenne presto una figura di primo piano all'interno della nuova associazione. La sua posizione alla AEG corrispondeva così strettamente all'ideale del Werkbund da poterlo considerare la sua figura più rappresentativa nel periodo prebellico."[36]

[36] Campbell, *The German Werkbund*, 28. Testo originale: "In 1907, the A.E.G., Germany's leading manufacturer of electrical products, appointed Peter Behrens as the company's official designer.50 The fact that one of Germany's most progressive and rapidly expanding industrial groups should employ an artist at the highest level set an important precedent.51 Van de Velde had already developed the notion of cultural reform through artist participation for the luxury crafts, and the Werkstatten movement had extended it to the bourgeois sphere; but the A.E.G.'s decision for the first time raised hopes that this "Werkbund" idea might affect the quality of life of the general public and thus transform the face of Germany. While the Werkbund could not take credit for this step, Behrens soon became prominent within the new association. Indeed, his position in the A.E.G. corresponded so closely to the Werkbund ideal that he may be regarded as its most representative figure in the prewar era."

Behrens fu incaricato di creare un'immagine coordinata per la AEG, un'azienda che si occupava di produrre una vasta gamma di nuovi prodotti legati all'elettricità: sia merci di consumo come lampadine a incandescenza o piccoli elettrodomestici come ventilatori e bollitori elettrici, sia prodotti legati alle infrastrutture elettriche come cavi e turbine. Behrens ebbe il compito di creare un'immagine coordinata per l'azienda, che differenziasse i prodotti AEG da quelli della concorrenza e ne conferisse un'estetica riconoscibile e coerente: dai documenti interni ai punti vendita, dai prodotti agli impianti produttivi[37].



Figura 17: Ventilatore elettrico, Peter Behrens per AEG, 1908, Berlino. Collezione Staatliche Museen zu Berlin, Kunstgewerbemuseum



Figura 18: Bollitore elettrico, Peter Behrens per AEG, 1909, Berlino. Collezione Staatliche Museen zu Berlin, Kunstgewerbemuseum

Behrens cominciò con alcuni cataloghi, passando poi progressivamente a molti aspetti comunicativi e progettuali dell'azienda. Disegnò il famoso logo ad alveare e il font aziendale, si occupò della grafica di documenti interni, cataloghi, opuscoli, poster e pubblicità. Passò poi alla progettazione di vetrine e interni dei punti vendita. Dal 1909 cominciò anche la sua attività di designer di alcuni prodotti di consumo che ebbero ampia diffusione, tra cui si ricordano ventilatori e bollitori elettrici [fig. 17 e fig. 18] per il l'ampio successo. La particolarità dell'approccio di Behrens fu quello di mediare la modernità dei materiali e delle forme della produzione industriale mantenendo i tradizionali modelli domestici, rassicurando i consumatori e rimanendo lontano da una spinta artistica o innovatrice:

"Gli oggetti per la casa o gli spazi pubblici esprimono l'immagine familiare e domestica rimandando all'uso, mostrando anche le parti tecnologiche e lasciando intendere i processi produttivi automatizzati: battitura, piegatura, saldatura o stampaggio delle lamiere."[38]

Dal 1908 Behrens si occupò anche dell'architettura aziendale, prendendo in carico la progettazione della *Turbinenfabrik* [fig.19],

[37] Si tratta di quella che oggi chiamiamo corporate identity, di cui il lavoro di Behrens per la AEG fu uno dei primi esempi nella storia. Con questo termine si intende l'immagine unitaria di un'impresa considerata sia dal punto di vista interno che esterno, volta a distinguerla chiaramente dalla concorrenza e a conferirle immediata riconoscibilità. Essa comprende il design di prodotti, edifici e mezzi di comunicazione (tra cui riviste aziendali, pubblicità e carta intestata) e può estendersi fino a definire il design dell'abbigliamento del personale e le norme di comportamento nei confronti dei clienti. Hauffe, *Design: A Concise History*, 63

[38] Dellapiana, Montanari, *Una storia dell'architettura contemporanea*, 198

di Berlino e continuando negli anni con la progettazione di altre fabbriche e del quartiere operaio. In questi progetti continuò con lo stesso approccio, come scrive Giedion in *Space, Time and Architecture*:

> "Behrens trasformò consapevolmente la fabbrica in un luogo di lavoro dignitoso. Nonostante la severità classica e le mura ciclopiche dei suoi edifici, Behrens educò l'occhio a cogliere le forze espressive celate in materiali nuovi come l'acciaio e il vetro, come dimostra la sua fabbrica di turbine a Berlino del 1909."[39]



Figura 19: Turbinenfabrik AEG, Peter Behrens, Berlino 1908/1909

L'approccio di Behrens ancorato al classicismo fu rappresentativo di una delle anime del Werkbund, che a sette anni dalla sua fondazione si trovò a dover confrontare le diverse correnti che convivevano al suo interno. In occasione della Mostra del Werkbund a Colonia del 1914, Muthesius e van de Velde, due tra i più influenti membri dell'associazione, si confrontarono in un'accesa discussione sulle modalità con cui il Werkbund avrebbe dovuto orientare la produzione industriale. Muthesius aprì il convegno inaugurale con un discorso sulla *Typisierung*, sostenendo che architetti e progettisti avrebbero dovuto attenersi a canoni progettuali standardizzati per rendere la produzione industriale più efficace. Van de Velde rifiutò con fermezza questa impostazione, rivendicando l'individualità dell'artista come condizione necessaria per una produzione di qualità. Non si trattò di un istinto reazionario o di un rifiuto dell'industrializzazione, ma dell'espressione di una visione diversa su come orientarla: non attraverso la standardizzazione, ma attraverso la qualità individuale del progetto.

La disputa si rifletté sugli edifici costruiti per l'occasione, come la *Festhalle* di Behrens e la *Haus der Farbenschau* di Muthesius, che ripresero forme classiche utilizzando nuovi materiali come acciaio, vetro e calcestruzzo armato. Forme più libere ed espressive, sebbene sempre coniugate all'uso dei nuovi materiali, furono il *Glasspavillion* di Bruno Taut e il *Teatro del Werkbund* di van de Velde; in questa occasione si vide anche il complesso *Fabbrica e uffici modello* di Walter Gropius, che mantenne una posizione mediana tra i due.

---

[39] Giedion, *Space, Time and Architecture*, 479. Testo originale: "Behrens consciously transformed the factory into a dignified place of work. Despite the classical severity and the Cyclopean walls of his buildings, Behrens trained the eye to grasp the expressive forces concealed in such new materials as steel and glass, as his Berlin turbine factory of 1909 shows."

La discussione rimase irrisolta a causa dello scoppio della Prima guerra mondiale. Negli anni del dopoguerra il Werkbund continuò la sua attività, concentrandosi però sui bisogni della ricostruzione. Organizzò comunque esposizioni che ebbero grande risonanza, tra queste la più importante fu la *Weissenhofsiedlung* di Stoccarda del 1927, coordinata da Mies van der Rohe. In questa occasione sedici architetti europei realizzarono un quartiere residenziale sperimentale applicando i principi dell'architettura moderna: razionalità costruttiva, assenza di ornamento, attenzione alle esigenze dell'abitare contemporaneo. Tra i partecipanti figurarono Le Corbusier, Gropius e lo stesso Mies, architetti formatisi nell'orbita del Werkbund e nello studio di Peter Behrens. L'associazione continuò la sua attività fino al 1934, quando fu sciolta dal regime nazista. Fu rifondata nel secondo dopoguerra, senza mai riacquistare il ruolo centrale che aveva avuto nei decenni precedenti.

1.6 La Scuola di Arti e Mestieri di Weimar e il Bauhaus

Al momento del famoso dibattito con Muthesius, van de Velde risiedeva a Weimar, in Germania, dove si era trasferito nel 1902 su invito del Granduca Wilhelm Ernst di Sassonia-Weimar-Eisenach. Questi voleva rendere il granducato un luogo di attività culturale al passo con i tempi, e incaricò Van de Velde di modernizzarne le arti applicate e i prodotti industriali.

In un primo momento, Van de Velde entrò a servizio del Granduca come consulente artistico, a cui tutti gli artigiani e gli industriali della Turingia avrebbe potuto rivolgersi in modo gratuito per migliorare gli esiti delle proprie produzioni. Van de Velde sarebbe stato a disposizione per rivedere i progetti e migliorarli in un'ottica estetica e strutturale, fino a disegnare egli stesso dei modelli se questo gli fosse stato richiesto. Nelle sue memorie van de Velde riporta un estratto dal quotidiano *Der Tag*, che descrive il suo incarico:

> "Il Granduca ha riconosciuto con sguardo sicuro che tutte le sue iniziative artistiche sarebbero rimaste in aria se non le avesse radicate nella cultura esistente del paese, nelle sue industrie, e così ha provveduto anzitutto a metterle in contatto con le nuove idee artistiche del tempo. Ha chiamato al suo servizio Henry van de Velde, superando ogni pregiudizio sulla nazionalità dell'artista, con la piena consapevolezza di avere al proprio fianco uno degli spiriti guida del nostro tempo. ... Ogni artigiano, ogni industriale che senta il bisogno di adeguare le proprie prestazioni alle esigenze del presente, di produrre nuove forme, nuovi modelli, nuovi oggetti d'uso, può rivolgersi a van de Velde, sottoporgli piani da correggere, chiedere il suo consiglio e, se necessario, anche progetti."[40]

In quegli anni, come visto in precedenza, la Germania stava sviluppando un settore industriale avanzato rispetto ad altri paesi europei, i cui esiti erano però insoddisfacenti dal punto di vista estetico e qualitativo. Con questo incarico, e in netto anticipo rispetto alla fondazione del Werkbund, van de Velde prese in carico il compito di modernizzare la produzione industriale della Turingia, con l'intenzione di migliorarla attraverso la sua sensibilità artistica e le sue conoscenze di progettazione, superando gli storicismi ottocenteschi e introducendo nuove forme aderenti allo spirito del tempo.

---

[40] Rosenhagen, cit. in Van de Velde, *Geschichte meines Lebens*, 250. Testo originale: "Mit sicherem Blick hat der Großherzog erkannt, daß alle seine Kunstbestrebungen in der Luft schweben würden, wenn er ihnen nicht einen Rückhalt an der vorhandenen Kultur des Landes, an dessen Industrien gäbe, und so ging er zuerst daran, diese mit den neuen künstlerischen Gedanken der Zeit in Verbindung zu bringen. Er berief, sich über alle Vorurteile gegen die Nationalität des Künstlers hinwegsetzend, Henry van de Velde in seinen Dienst, mit dem vollen Bewußtsein, in ihm einen der führenden Geister unserer Zeit zur Seite zu haben. Der Staat hat mit dieser Berufung nichts zu tun; aber der Künstler ist für das ganze thüringische Land da. Jeder Handwerker, jeder Industrielle, der das Bedürfnis fühlt, seine Leistungen mit den Ansprüchen der Gegenwart in Übereinstimmung zu bringen, neue Formen, neue Muster, neue Gebrauchsgegenstände zu produzieren, darf sich an van de Velde wenden, ihm Pläne zur Korrektur vorlegen, seinen Rat und selbst, sofern es not tut, Entwürfe von ihm verlangen."

Per adempiere al meglio il compito affidatogli dal Granduca, van de Velde fu messo a capo del *Kunstgewerbliches Seminar,* un'istituzione che oltre ad ospitare il suo studio fungeva da laboratorio di consulenza. Qui van de Velde avrebbe ricevuto fabbricanti, artigiani ed industriali per assisterli nel miglioramento di prodotti che sarebbero stati poi prodotti in grandi numeri nei poli industriali della Turingia. Van de Velde ideò il Seminario con l'intenzione di creare un dialogo che colmasse il divario tra la produzione industriale tedesca e la sua produzione artistica e artigianale, facendo collaborare artisti, artigiani e industriali per uno scopo comune. L'attività ebbe qualche risultato positivo, soprattutto nelle industrie della ceramica e degli oggetti in vimini, anche se i miglioramenti rimasero limitati al raggio di azione individuale di van de Velde. Fu questa consapevolezza che spinse il Granduca Wilhelm Ernst a fondare, nel 1904, una scuola di arti e mestieri che potesse formare progettisti e diffondere una nuova cultura industriale a cui mise a capo lo stesso van de Velde, che ne scrisse in questi termini:

> "Nel corso di tre o quattro anni, attraverso un insegnamento rigoroso, si sarebbero dovuti formare disegnatori e modellatori capaci, per eliminare il pressapochismo che in Germania come in tutti gli altri paesi dell'Europa centrale dominava le zone opache dell'economia concorrenziale, i cui prodotti bollati con il marchio "a buon mercato e di cattiva qualità" venivano inseguiti di novità in novità. Nell'educazione secondo i principi della razionale Gestaltung vedevo invece la possibilità di sviluppare forme adeguate e funzionali e ornamenti organici, con cui le industrie potessero attirare l'attenzione di un pubblico intorpidito e porre un freno alle esagerazioni senza senso di una fantasia senza argini."[41]

Per dare forma concreta al progetto, van de Velde si occupò innanzitutto della progettazione degli edifici scolastici. Il primo a essere completato fu quello dell'Accademia di Belle Arti, la *Kunstschulgebäude* [Fig. 20], caratterizzato da una lunga facciata scandita da quattro pilastri che si sviluppano fino al tetto e dalle grandi finestre curve degli atelier al piano superiore. Nel 1906 fu ultimato il secondo edificio, la *Kunstgewerbeschulbau* [Fig. 21], posto di fronte all'Accademia e destinato alla Scuola di Arti e Mestieri, che ospitava al piano superiore anche l'atelier personale di van de Velde. Entrambi gli edifici avrebbero accolto il Bauhaus dal 1919 al 1925.

---

[41] Van de Velde, *Geschichte meines Lebens*, 292. Testo originale: "Im Verlauf von drei oder vier Jahren sollten auf Grund eines strengen Unterrichts fahige Zeichner und Modelleure herangebildet werden, um den Schlendrian zu beseitigen, der in Deutschland wie in allen anderen mitteleuropaischen Lindern die undurchsichtigen Bereiche der Konkurrenzwirtschaft beherrschte, deren mit dem Stigma 'billig und schlecht' belastete Produkte von Neuigkeit zu Neuigkeit gehetzt wurden. In der Erziehung nach den Prinzipien vernunftgemefer Gestaltung sah ich hingegen die Moglichkeit, adaquate, funktionelle Formen und organische Ornamente zu entwickeln, mit denen die Industrien die Aufmerksamkeit des abgestumpften Publikums erregen und den sinnlosen Ubertreibungen einer uferlosen Phantasie Einhalt gebieten konnten."



Figura 20: Kunstschulgebäude, H. Van de Velde. Weimar, 1904



Figura 21: Kunstgewerbeschule, H. Van de Velde. Weimar, 1906/1907

Per quanto riguarda gli insegnamenti, van de Velde decise di non scrivere un programma e di procedere invece secondo dei principi che si sarebbero potuti evolvere nel tempo, assecondando gli esiti delle proprie ricerche artistiche. Il primo fu quello di non insegnare storia dell'arte e di evitare ogni conoscenza degli stili del passato. In secondo luogo il metodo pedagogico si sarebbe fondato sul lavoro pratico nelle diverse officine, affiancato a conoscenze trasversali in tre campi: il disegno tecnico, la teoria del colore e le teorie dell'ornamento, declinate nei diversi settori artigianali. Tra le discipline di cui si legge nelle memorie di van de Velde si annoverano: legatoria, oreficeria, lavorazione dei metalli e costruzione di lampade, ceramica, tessitura e produzioni di tappeti, batik e arti grafiche; van de Velde non affrontò l'architettura perché riteneva fosse un insegnamento che avrebbe richiesto risorse di cui la scuola non disponeva.[42] Ad ogni laboratorio era assegnato un insegnante che si fosse distinto in quel campo, mentre Van de Velde si riservava il compito di dettare i principi estetici dell'istituto:

> "A me stesso posi il compito di indicare e formulare, nel corso delle mie ricerche e scoperte, le leggi di un'estetica razionale, libera dalle scipite definizioni e dai principi sterili, nebulosi e artificiali di cui si servono gli esteti di osservanza accademica ufficiale."[43]

---

[42] Van de Velde, *Geschichte meines Lebens*, 293

[43] Van de Velde, *Geschichte meines Lebens*, 293. Testo originale:"Mir selbst stellte ich die Aufgabe, im Zuge meiner Untersuchungen und Entdeckungen die Gesetze einer rationalen Ästhetik aufzuzeigen und zu formulieren, befreit von den läppischen Definitionen und sterilen, nebulosen und künstlichen Prinzipien, deren sich die Ästhetiker offizieller akademischer Observanz bedienen."

La missione di van de Velde non si limitò all'insegnamento teorico. Durante gli anni in cui fu direttore della scuola, continuò nel suo impegno nel tradurre i suoi principi educativi in pratica concreta, stabilendo una relazione diretta tra la scuola e le industrie della Turingia. Come osserva Antje Neumann:

> "Viaggiò personalmente attraverso la Turingia per raccogliere informazioni dirette sullo stato di ciascun artigianato locale e per offrire consulenza artistica agli artigiani. Lavorò intensamente con le industrie artigianali regionali e, attraverso una sapiente partecipazione a esposizioni e concorsi, riuscì a presentare pubblicamente le gamme di prodotti modernizzate delle aziende e a rendere commercializzabili le loro produzioni in serie. Generando commesse private consistenti, contribuì anche alla prosperità economica delle imprese. In occasione della Dritte Deutsche Kunstgewerbe-Ausstellung (Terza Esposizione Tedesca di Arti e Mestieri), tenutasi a Dresda nel 1906 ... nella sala collettiva dedicata a Weimar presentò un'ampia gamma dei propri progetti di arti applicate per i produttori della Turingia: ceramiche di Bürgel, Burgau, Volkstedt e Ilmenau; apparecchi di illuminazione di Bad Berka e Altenburg; arredi, stufe, pianoforti, ventagli, lavori in cuoio, fibbie per cinture, tessuti e opere in vetro di Weimar. La sua presentazione comprendeva inoltre vasi in gres del Westerwald, stoffe decorative di Lunzenau, porcellane di Meissen e argenterie di Weimar e Brema."[44]

La Scuola di Arti e Mestieri di Weimar arrivò a contarne più di 80 iscritti nel 1914, quando la tendenza si invertì. Professori e studenti furono chiamati alle armi, e van de Velde rassegnò le proprie dimissioni il 15 luglio 1914 per divergenze con il Granduca. Durante la guerra l'artista subì restrizioni sempre più severe in quanto cittadino belga, e lasciò definitivamente la Germania nel 1917. Fu lo stesso van de Velde a proporre tre possibili successori alla guida dell'istituto, gli architetti Walter Gropius, Hermann Obrist e August Endell. Come scrisse a Gropius in una lettera dell'aprile del 1915: "Saresti disposto ad accettare l'incarico di direttore della Scuola di Arti e Mestieri di Weimar? ... Come mio successore, ho raccomandato al Ministero te, Obrist, e Endell."[45] La scelta finale del Granduca Wilhelm Ernst cadde su Walter Gropius,

---

[44] Neumann, «The New Style», in Walter, Föhl, Holler, *Van de Velde, Nietzsche und die Moderne um 1900*, 90. Testo originale: "He personally travelled through Thuringia to gather information on-site about the state of each particular craft and to advise the artisans artistically. He worked intensively with regional arts and crafts industries and, through skilful involvement in exhibitions and competitions, succeeded in publicly presenting the firms' modernised product ranges and making their batch-produced series marketable. By generating substantial private orders, he also helped the firms to prosper economically. For the Dritte Deutsche Kunstgewerbe-Ausstellung (Third German Arts and Crafts Exhibition), in Dresden in 1906 ... in the collective room for Weimar he presented a wide spectrum of his own arts and crafts designs for Thuringian producers: ceramics from Bürgel, Burgau, Volkstedt and Ilmenau; light fittings from Bad Berka and Altenburg; and furnishings, stoves, pianos, fans, leatherwork, belt buckles, textiles and glass works from Weimar. His presentation, moreover, included stoneware vessels from the Westerwald, decorative fabrics from Lunzenau, porcelain from Meissen and silverwork from Weimar and Bremen."

45 Van de Velde, lettera a Gropius, 11 aprile 1915, in Wingler, Bauhaus 1919-1933, 21. Testo originale: "Would you be inclined to accept the post of director of the School of Arts and Crafts in Weimar? ... As my successor, I have recommended to the Ministry, you, Obrist, and Endell."

che riaprì la scuola dopo la fine del conflitto, nel 1919. Quello aperto da Gropius fu un nuovo istituto che avrebbe fuso l'Accademia di Belle Arti e la Scuola di Arti e Mestieri: il Bauhaus. Questo edificò su alcuni dei principi pedagogici già messi in pratica nella Scuola di Arti e Mestieri di Weimar, tra cui l'insegnamento pratico nei laboratori artigianali affiancato a principi estetici razionali e la direzione dei laboratori da parte di maestri specializzati. In modo ancora più significativo, il Bauhaus proseguì e ampliò, anche se con alcune difficoltà, il progetto di trasposizione di creazioni artigianali in oggetti di produzione industriale che van de Velde aveva avviato con successo prima della guerra.

Il Bauhaus di Gropius divenne un istituto la cui fama si estese ben oltre i confini tedeschi, con esiti significativi in ambiti molto diversi: il mobile, il tessile, la grafica, la legatoria, il teatro, e parzialmente l'architettura. Nell'ambito di questa ricerca ci si limiterà ad affrontare il rapporto della scuola con l'industria, analizzandolo prevalentemente in merito alla produzione di mobili e oggetti per la casa, tra cui lampade, utensili e vasellame.

Sebbene il Bauhaus sia oggi associato a un'estetica funzionale e priva di ornamento, in grande sintonia con la produzione industriale, nei suoi primi anni i principi della scuola si mossero invece nel solco delle idee di Morris. Come si legge nel Programma del Bauhaus, scritto dallo stesso Gropius nel 1919:

> "Il Bauhaus si propone di raccogliere tutta l'attività artistica creativa in un'unità, di riunificare tutte le discipline artigianali — scultura, pittura, arti applicate e artigianato — come parti inseparabili di una nuova architettura. L'obiettivo ultimo, per quanto lontano, del Bauhaus è l'opera d'arte unitaria — il grande edificio — in cui non vi sia alcun confine tra arte monumentale e arte decorativa.
>
> Il Bauhaus vuole formare architetti, pittori e scultori di ogni livello secondo le loro capacità come artigiani abili o come artisti creativi autonomi, e creare una comunità di lavoro di maestri e artigiani emergenti capaci di costruire nella loro totalità — struttura grezza, finitura, decorazione e arredamento — con spirito unitario e

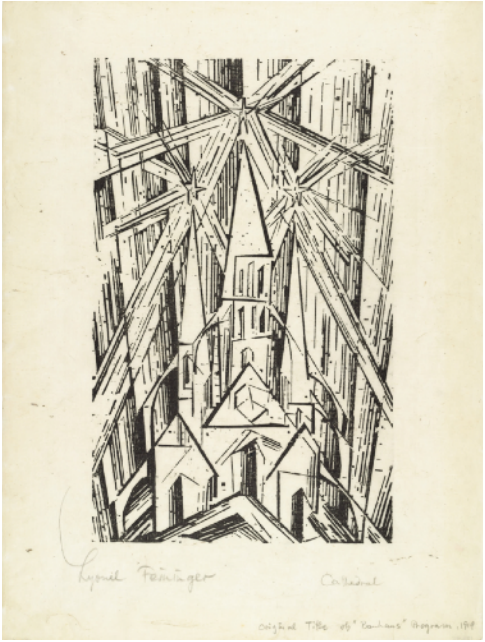


Figura 22: Kathedrale, Lyonel Feininger per il Programme des Staatlichen Bauhauses in Weimar. Collezione MoMA New York

omogeneo."[46]

Dal programma emerge come Gropius si ponesse in linea con i movimenti riformatori che avevano caratterizzato i decenni precedenti, proponendo un ritorno all'artigianato e all'unità delle arti, ed eliminando la gerarchia tra arte, arte applicata e artigianato, discipline che si sarebbero riunite tramite l'architettura in un'opera d'arte unitaria. Questi principi trovarono riscontro negli insegnamenti del primo Bauhaus, il cui celebre corso preparatorio fu affidato all'artista svizzero Johannes Itten, noto per il misticismo e l'inclinazione alle discipline orientali, dichiarato oppositore della macchina e dell'industrializzazione. Inoltre la scuola fu organizzata secondo una gerarchia di maestri, apprendisti e garzoni, riprendendo il modello organizzativo delle botteghe artigiane medievali. Reyner Banham, storico dell'architettura che analizzò la scuola evitandone la mitizzazione, criticò così il programma della scuola di Gropius:

> "Ciò che non può non stupire in questa dichiarazione è che una persona come Gropius, formatosi nel Werkbund e nello studio di Behrens, in contatto con Der Sturm e la sua enfasi sul Futurismo, fosse capace in quel momento di non fare alcun riferimento alla macchina, e di collocarsi unicamente sulla posizione morrisiana dell'artigianato ispirato. Fu solo nel 1923 che il Bauhaus avrebbe mostrato qualsiasi interesse esteriore per la produzione meccanizzata e i problemi del progettare per essa."[47]

Nel 1923 Gropius tenne infatti la conferenza *Kunst und Technik, eine neue Einheit,* segnando una svolta programmatica decisiva. Introdusse la tecnologia come nuovo elemento fondamentale della scuola, dichiarando la necessità di un rapporto diretto tra i laboratori del Bauhaus e la produzione industriale. Secondo le parole dello stesso Gropius, in *Come concepii il Bauhaus* del 1943:

---

[46] Gropius, *Programm des Staatlichen Bauhauses in Weimar*, 1919. Beinecke Rare Book and Manuscript Library, Yale University, call nr. 2009 +357. https://collections.library.yale.edu/catalog/2107189. Testo originale: "Das Bauhaus erstrebt die Sammlung alles künstlerischen Schaffens zur Einheit, die Wiedervereinigung aller werkkünstlerischen Disziplinen — Bildhauererei, Malerei, Kunstgewerbe und Handwerk — zu einer neuen Baukunst als deren unablösliche Bestandteile. Das letzte, wenn auch ferne Ziel des Bauhauses ist das Einheitskunstwerk — der große Bau —, in dem es keine Grenze gibt zwischen monumentaler und dekorativer Kunst. Das Bauhaus will Architekten, Maler und Bildhauer aller Grade je nach ihren Fähigkeiten zu tüchtigen Handwerkern oder selbständig schaffenden Künstlern erziehen und eine Arbeitsgemeinschaft führender und werdender Werkkünstler gründen, die Bauwerke in ihrer Gesamtheit — Rohbau, Ausbau, Ausschmückung und Einrichtung — aus gleich geartetem Geist heraus einheitlich zu gestalten weiß."

[47] Banham, *Theory and Design in the First Machine Age,* 278. Testo originale: "What cannot fail to astonish in this statement is that a person like Gropius, grounded in the Werkbund and the office of Behrens, in touch with Der Sturm and its emphasis on Futurism, should be capable at this time of making no reference whatever to machinery, and should take his stand solely on the Morrisian standpoint of inspired craftsmanship. It was not until 1923 that the Bauhaus was to show any outward interest in mechanised production, and the problems of designing for it."

> "Il Bauhaus concentrò soprattutto la propria azione su quello che è divenuto oggi un compito di urgenza imperativa, ossia evitare la riduzione in schiavitù dell'uomo da parte della macchina, salvando sia il prodotto di massa sia il focolare umano dall'anarchia meccanicistica e restituendo loro scopo, senso e vita. Questo significava studiare prodotti ed edifici specificatamente progettati per la produzione industriale. ... L'artigiano intelligente del passato diverrà responsabile nel futuro del lavoro concettuale, che è preliminare nella produzione di beni industriali. Anziché costringerlo al lavoro meccanizzato, le sue capacità dovranno essere utilizzate per il lavoro di laboratorio e la costruzione di nuovi utensili, fondendole con l'industria in una nuova sintesi operativa.[48]

L'obiettivo del direttore era duplice: colmare la distanza tra produzione artistica e produzione industriale, impiegando i laboratori nella creazione di prototipi destinati alla manifattura di massa, e garantire alla scuola una fonte di finanziamento autonoma.

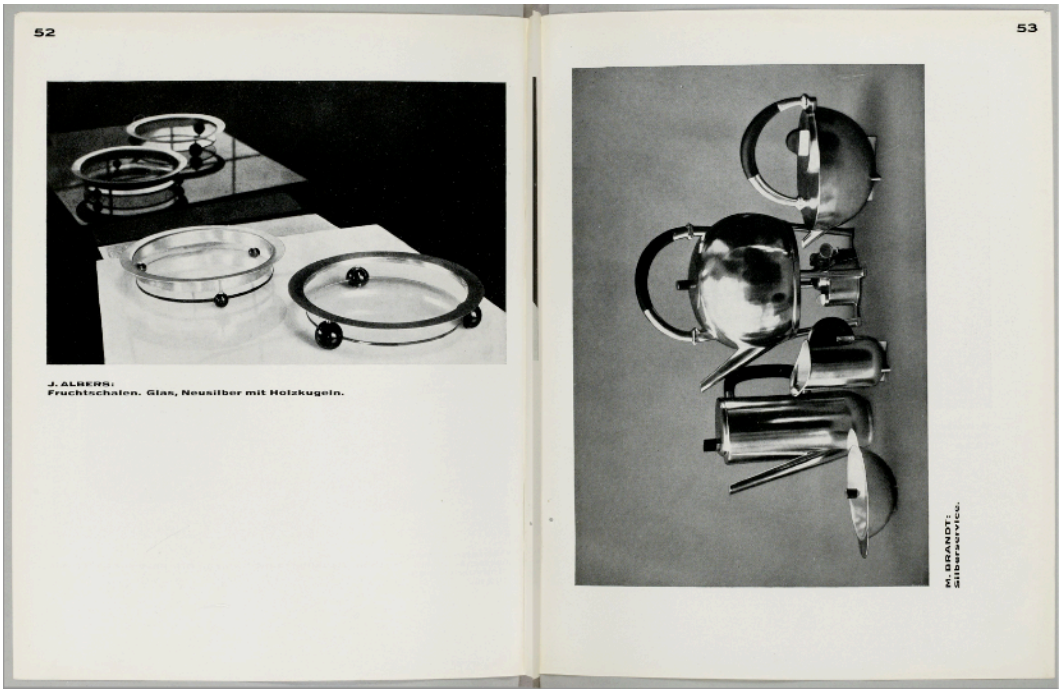


Figura 23: Estratto da Bauhausbücher 7, *Neue Arbeiten der Bauhauswerkstätten,* Walter Gropius.

In quello stesso anno, i laboratori cominciarono a produrre modelli e prototipi, che presentarono in fiere di settore come quella annuale di Lipsia e in mostre come *Die Form ohne Ornament*, mostra del Deutscher Werkbund a Stoccarda nel 1924. Gropius si impegnò anche nella pubblicazione di un catalogo di modelli concepiti nei laboratori del Bauhaus, che apparve come uno dei *Bauhausbücher* nel 1925, *Neue Arbeiten der Bauhauswerkstätten* [fig.23].[49] Queste iniziative dimostrano come il Bauhaus si stesse posizionando in

[48] Gropius, *Per un'architettura totale*, 30.

[49] Von Seckendorff, «Bauhaus Licenses and Business», in Fiedler, Feierabend, *Bauhaus*, 414-5

un'ottica nuova rispetto al suo ruolo nella società e alla sua collaborazione con l'industria. Scrive lo stesso Gropius:

> "I laboratori del Bauhaus sono essenzialmente laboratori in cui i prototipi di prodotti adatti alla produzione di massa e tipici del nostro tempo vengono sviluppati con cura e costantemente migliorati. [...] I prototipi completati nei laboratori del Bauhaus vengono riprodotti da aziende esterne con cui i laboratori sono strettamente collegati. La produzione del Bauhaus non rappresenta quindi alcuna forma di concorrenza né per l'industria né per l'artigianato, ma fornisce loro uno stimolo per il loro sviluppo."[50]

In seguito a questo cambiamento di direzione, il Bauhaus riuscì a stringere accordi di produzione con diverse aziende tedesche, tra cui produttori di ceramiche, lampade, tessuti e mobili.[51] I risultati economici furono tuttavia modesti e le entrate rimasero al di sotto delle aspettative. A peggiorare le finanze della scuola furono i costi di produzione sperimentale che si rivelarono molto alti: molti componenti dovevano essere prodotti fuori dal Bauhaus per mancanza di macchinari adeguati e le materie prime potevano solo essere acquistate in piccole quantità non economiche.



Figura 24: Kandem Bedside Table Lamp, Marianne Brandt, 1928. Collezione MoMA New York

Per gestire in modo più strutturato i rapporti con l'industria, Gropius istituì allora una struttura commerciale dedicata, che si concretizzò nella Bauhaus GmbH, una società a responsabilità limitata avviata nel novembre del 1925 a Dessau, il cui scopo era garantire alla scuola diritti esclusivi sui prodotti destinati alla produzione industriale in serie. Anche in questo caso, nonostante la società riuscì a vendere i

---

[50] Gropius, «Bauhaus Dessau — Principles of Bauhaus Production», in Wingler, *The Bauhaus*, 109. Testo originale: "The Bauhaus workshops are essentially laboratories in which prototypes of products suitable for mass production and typical of our time are carefully developed and constantly improved. [...] The prototypes that have been completed in the Bauhaus workshops are being reproduced by outside firms with whom the workshops are closely related. The production of the Bauhaus thus does not represent any kind of competition for either industry or crafts but rather provides them with impetus for their development."

[51] De Fusco, *Storia del design*, 145. Tra i primi casi documentati, nel 1923 la fabbrica di maioliche di Vetten-Vordamm mise in produzione alcuni modelli di contenitori ceramici progettati da Theodor Bogler, e la ditta Schott & Gen avviò la produzione in serie di recipienti in vetro di Josef Albers. Nel 1926 la ditta berlinese Schwintzer & Gräff avviò la produzione di 52 modelli di lampade a globo progettate nei laboratori, e nel 1927 la fabbrica Körting & Mathiesen di Lipsia mise in serie la lampada da comodino *Kandem* di Marianne Brandt [fig. 24], uno degli oggetti più di successo nati alla scuola. Intorno al 1930 le industrie Polytextil-Gesellschaft di Berlino, Pausa di Stoccarda e Deutsche Werkstätte di Dresda cominciarono a produrre tessuti disegnati da Otti Berger.

diritti per oltre 80 prodotti, gli introiti per la scuola furono modesti. Una grande occasione di capitalizzazione persa fu quella dei mobili in tubolare metallico di Marcel Breuer, che dichiarando di averli ideati fuori dalla scuola, decise di venderne i diritti alla Standard Möbel (azienda di cui era il cofondatore, ma che presto fallì) e in un secondo momento alla Thonet, che diventò l'azienda di riferimento per questo tipo di mobile. Grazie all'ampia rete commerciale di Thonet diversi modelli di mobili in tubolare metallico si diffusero in larga scala, tra cui la B3 o Sedia Wassily e la sedia a sbalzo in tubolare metallico e canna d'india B32 [fig. 25 e 26], che divennero simbolo di un'estetica Bauhaus, senza però portare benefici economici alla scuola.



Figura 25: B32 Chair, Marcel Breuer for Thonet, 1928. Collezione MoMA New York



Figura 26: Club chair model B3 / Wassily, Marcel Breuer for Standard Möbel, 1928

A Gropius, che lasciò la scuola per tornare all'architettura nel 1928, successe Hannes Meyer, che cambiò l'approccio del Bauhaus come istituto per la produzione di prototipi per l'industria. Il nuovo direttore diresse la scuola, specialmente i laboratori di metallo e falegnameria, verso una produzione orientata alla produzione su produzioni in serie di qualità e a basso costo che assolvessero il compito di migliorare la condizione sociale delle classi meno abbienti. Meyer si allontanò così dalla produzione di prototipi per mobili e oggetti che aveva caratterizzato la scuola fino a quel momento, ritenendo che il mobile funzionalista fosse diventato un segno di distinzione per le classi sociali più abbienti.

Questo approccio durò solo due anni, nel 1930 infatti fu Mies van De Rohe a diventare direttore della scuola (Meyer fu sostituito proprio per le sue posizioni socialiste), che fu spostata a Berlino dove subì pressioni dal regime nazista fino ad essere chiusa nel 1933. Mies cambiò ancora l'approccio della scuola verso la produzione industriale, riunendo i laboratori di falegnameria, metallo e decorazione nel dipartimento di architettura, di cui si mise a capo. A causa delle pressioni politiche sulla scuola, presto si dovettero abbandonare le ricerche sul mobile a basso costo e il programma di produzione industriale fu definitivamente chiuso.

Negli anni Trenta molti maestri del Bauhaus, e lo stesso Mies van De Rohe, emigrarono negli Stati Uniti, un luogo dove diffusero la loro cultura del progetto e dove ebbero modo di continuare le proprie ricerche. Molte idee e principi nati al Bauhaus si diffusero così anche oltreoceano, dove ebbero grande influenza.
In questo passaggio Giedion descrive il ruolo fondamentale della scuola:

> "Al Bauhaus sotto Gropius si tentò di unire arte e industria, arte e vita quotidiana, utilizzando l'architettura come intermediario. Ora che è possibile vedere l'intera istituzione del Bauhaus nelle sue relazioni storiche, riconosciamo quale importante sbocco essa abbia rappresentato per il talento tedesco nell'insegnamento e nell'organizzazione. I principi dell'arte contemporanea furono lì per la prima volta tradotti nel campo dell'educazione. ... Possiamo solo osservare come un sistema educativo fondato su concezioni fondamentali del nostro tempo e condotto da artisti genuinamente creativi abbia fornito all'industria una varietà di modelli per i suoi prodotti. Il lavoro artigianale sperimentale nei laboratori del Bauhaus diede origine a prodotti industriali riprodotti in tutto il mondo: lampade, tappeti, tessuti e i celebri mobili in acciaio tubolare di Marcel Breuer."[52]

[52] Giedion, *Space, Time and Architecture*, 485. Testo originale: "At the Bauhaus under Gropius the effort was made to unite art and industry, art and daily life, using architecture as the intermediary. Now that it is possible to see the whole Bauhaus institution in its historical relationships, we recognize what an important outlet it was for the German gift of teaching and organizing. The principles of contemporary art were there for the first time translated into the field of education. Dispersed tendencies were brought together and concentrated. This treatment of the Bauhaus has been limited to those of its aspects which have a bearing on our constant concern: the way in which this period has moved toward consciousness of itself. ... We can only note how a system of education based upon fundamental conceptions of our period and conducted by genuinely creative artists supplied industry with a variety of models for its products. Experimental handiwork in the Bauhaus shops led to articles of industry which were reproduced all over the world: lighting fixtures, carpets, fabrics, and the famous tubular steel furniture by Marcel Breuer."

1.7 Il rapporto tra artigianato e industria in Belgio

Nella prima parte del Novecento l'architettura e il design del Belgio furono caratterizzate da due figure che si distinsero a livello internazionale, Henry van de Velde e Victor Horta. Di entrambi si sono già esaminate le attività nel capitolo precedente, in particolare l'Art Nouveau e il capolavoro di Horta, la Maison Tassel, e le numerose attività di Henry van de Velde come artista, architetto, docente e agitatore culturale all'interno del Deutscher Werkbund. Entrambi ebbero un ruolo importante nel determinare un nuovo approccio nei confronti della macchina, che non venne osteggiata come in altri ambiti esaminati, ma utilizzata per creare oggetti in un'ottica moderna e funzionale, mettendo l'industria e la tecnologia al servizio della creatività di artisti ed architetti. Oltre al lavoro di queste due importanti figure, tra il XIX e il XX secolo il Belgio si affermò come centro di innovazione culturale Art Nouveau anche grazie ad altri architetti ed artisti, tra cui Paul Hankar, Gustave Serrurier-Bovy e Huib Hoste. La ricerca dell'opera d'arte totale ne caratterizzò il lavoro, in cui architettura, interni ed arti applicate si ponevano sullo stesso livello, in una ricerca di unità delle arti.

Questo fermento culturale si inserì in un momento storico in cui il nuovo stato nazionale belga cercava una sua affermazione dal punto di vista economico e culturale. Una delle strategie che mise in pratica fu quella di esportare il suo dinamismo attraverso un fenomeno di espansionismo economico e culturale, che toccò il suo apice nel 1907, quando il Belgio istituì il primo padiglione nazionale permanente alla Biennale di Venezia.[53] Tuttavia, questo momento di massima visibilità non corrispose con la vitalità creativa che lo aveva preceduto. L'euforia che animò il Belgio della fine dell'Ottocento era già in declino, come documenta la storiografia:

> "Il piccolo paese neutrale del Belgio, collocato in una posizione tanto strategica nel cuore dell'Europa, aveva bisogno di un'economia orientata all'esportazione e animata da creatività e inventiva. L'énergie belge [...] stimolò l'arte e la scienza. Quest'euforia non era però destinata a durare: le figure di spicco dell'Art Nouveau belga scomparvero dalla scena a cavallo del secolo. Paul Hankar morì nel 1901; Henry van de Velde era maggiormente apprezzato in Germania e vi ricevette offerte più vantaggiose; ... mentre coloro che rimasero attivi in Belgio,

[53] Il padiglione veneziano si iscrisse nella strategia dell'espansionismo belga, un fenomeno economico-culturale che si fondò sull'ampliamento dell'influenza del paese attraverso mezzi finanziari, industriali, tecnologici, artistici ed intellettuali. Questo progetto, finalizzato all'affermazione dell'identità nazionale belga, rappresentò la capacità del paese di esercitare azione culturale e commerciale nel panorama europeo, e il fermento culturale che lo attraversò in quel periodo. cf. Martina Carraro, *I belgi e la Biennale: premesse e protagonisti del primo padiglione nazionale ai Giardini (1895-1914)*, tesi di dottorato, Università Ca' Foscari Venezia, 2008.

come Victor Horta e molti altri con lui, ridimensionarono i propri sforzi innovativi e tornarono a una sorta di accademismo prudente."[54]

Durante il periodo di scarsa innovazione che seguì l'esplosione dell'Art Nouveau, molti architetti ed artisti tornarono su posizioni accademiche, o si orientarono verso la Secessione Viennese e il lavoro della Wiener Werkstätte, grazie all'influenza di palazzo Stoclet di Josef Hoffmann, completato a Bruxelles nel 1911. Si aprì così un periodo in cui l'architettura e la produzione di mobili non ricevettero più, da parte degli artisti belgi, gli impulsi innovativi che avevano caratterizzato gli anni precedenti.

Pur restando circoscritta, in quegli anni si manifestò comunque una spinta al rinnovamento, rappresentata da piccoli gruppi di avanguardie creatisi soprattutto a Bruxelles e ad Anversa, e riuniti intorno a riviste quali *Ça Ira*, *Het Overzicht*, *7 Arts* e *La Cité*. I risultati concreti di questi movimenti furono tuttavia modesti, ma aprì la strada alle nuove influenze internazionali provenienti dai paesi vicini, quali Francia, Olanda e Germania. Tra queste si affermarono in modo particolare l'avanguardia olandese De Stijl, il Bauhaus e il razionalismo di Le Corbusier. Questi nuovi impulsi, affiancati alla nascita di una nuova classe sociale abbiente fecero sì che un nuovo gusto per l'architettura e il mobile modernista prendesse piede in Belgio e nelle Fiandre.

Nonostante la nascita di una classe sociale abbiente ricettiva al nuovo gusto, il Belgio si trovò in una posizione strutturalmente debole rispetto ai paesi vicini a causa di un settore industriale del mobile poco sviluppato. In assenza di industrie pronte a produrre i nuovi mobili modernisti, singoli architetti e designer definirono una predisposizione al lavoro individuale e a produzioni limitate. Questa produzione di stampo semi-artigianale, realizzata in piccoli laboratori, fu caratteristica del territorio belga degli anni Trenta, e dei decenni a venire:

---

[54] Bucquoye, Daenens, De Kooning, *Forms from Flanders*, 16. Testo originale: "The small, neutral country of Belgium, situated so strategically at the heart of Europe, needed an economy focused on exports and inspired by creativity and inventiveness. The *énergie belge* ... stimulated art and science. This euphoria was not to last, however, as important figures of Belgian Art Nouveau disappeared from the scene at the turn of the century: Paul Hankar died in 1901; Henry van de Velde was valued more highly in and received better offers from Germany; William Finch emigrated to Finland; Jules De Praetere left for Switzerland; while those who remained active in Belgium, such as Victor Horta and many others with him, scaled down their innovative endeavours and reverted to a sort of safe academicism."

> "C'è una spiegazione di ordine pratico per questo: nella prima metà del Novecento non esisteva nelle Fiandre nessuna industria impegnata nel design industriale. Nessuna grande industria di mobili, nessuna vetreria, nessuna produzione ceramica in serie."[55]

Prendendo ad esempio il mobile in tubolare metallico, simbolo delle innovazioni di quegli anni, si può constatare come gli esiti del territorio belga furono limitati. Come noto, questo tipo di mobile divenne per le sue caratteristiche spaziali e per la sua trasparenza quello prediletto degli architetti del Movimento Moderno. Nacque nella seconda metà degli anni Venti nei territori confinanti con il Belgio, tra cui la Francia, con i mobili di Charlotte Perriand e Le Corbusier (alcuni esempi sono la *B306 Chaise longue* e il *Fauteuil grand confort)* e la Germania con le sedie in tubolare metallico di Mies van der Rohe e i mobili di Marcel Breuer. Di fronte a questi esempi, il ruolo del Belgio risultò secondario:

> "Il contributo del Belgio all'evoluzione del mobile d'avanguardia, e del mobile in tubolare in particolare, fu molto limitato rispetto ai paesi vicini. Per quanto riguarda il mobile in tubolare, ciò era quasi scontato: grazie alla sua rete di distribuzione, la ditta tedesca Thonet conquistò molto rapidamente il nuovo mercato. Questo fece sì che le aziende belghe avessero a malapena l'opportunità di farsi un nome in questo settore."[56]

Nonostante ciò, anche i progettisti belgi produssero versioni dei nuovi mobili in tubolare metallico. In questo contesto è centrale il lavoro dell'architetto Gaston Eysselinck (1907-1953), aderente al movimento modernista *Nieuwe Bouwen*, che nel 1931 realizzò a Gand la propria abitazione, compresi gli interni di ispirazione De Stijl e i mobili in tubolare metallico. Tra questi, la sedia impilabile STS20 e la chaise longue LZ5 [fig. 27] furono gli esempi più notevoli della sua produzione. Eysselinck tentò anche di commercializzare i propri mobili sotto il nome Fratsa (Fabriek van RATionele STAalmeubelen), purtroppo senza successo.



Figura 27: Chaise longue LZ5, Gaston Eyesselinck per Fratsa, 1931. Collezione Design Museum Ghent

[55] Bucquoye, Daenens, De Kooning, *Forms from Flanders*, 5. Testo originale: "There is a realistic explanation for this: during the first half of the twentieth century there was not a single industry in Flanders engaged in industrial design. No big furniture workshops, no glassworks, no serial ceramic production."

[56] Bucquoye, Daenens, De Kooning, *Forms from Flanders*, 25. Testo originale: "... Belgium's contribution to the evolution of avant-garde furniture and tubular furniture in particular was very small in comparison with it's neighbouring countries. As far as tubular furniture is concerned, this was almost self evident , for, with its distribution network, the German Thonet company very soon captured the new market. This meant that Belgian companies hardly had any opportunity to make a name for themselves in this field."

Altri esempi di questa produzione di stampo semi-artigianale furono i mobili dell'azienda Annoye de Castre, la Metalux e la Galler di Anversa, che presero in carico la produzione di modelli in tubolare metallico ideati da architetti belgi. I risultati furono in quasi tutte le occasioni molto simili ai mobili commercializzati da Thonet, che in qualche occasione fece causa alle piccole aziende belghe per aver copiato i propri modelli.

In questo quadro di produzione frammentata e su piccola scala, la figura di Henry van de Velde rappresentò un caso particolare. Tornato in Belgio nel 1925 per dirigere il nuovo Istituto Superiore di Arti Decorative di La Cambre, van de Velde poté finalmente sviluppare una scuola basata sulle proprie teorie artistiche ed educative, cercando di costruire un modello in cui sistema industriale e qualità artigianale non si escludessero a vicenda:

> «Più di qualsiasi altro paese, il Belgio fu, nel secondo decennio di questo secolo, un luogo in cui la cultura industriale allora in sviluppo poté assimilarsi con le arti applicate, cercando di preservare la nozione di artigianato e di qualità artistica. A questo proposito, il lavoro di Henry van de Velde può essere considerato un esempio unico, in quanto testimonia questa simbiosi: accettando la società industriale in quanto tale, aprendosi alla produzione seriale, senza tuttavia cedere al fascino di una società meccanizzata che conduce all'idea di standardizzazione. Van de Velde collega sempre il progresso a una ricerca in cui sistema industriale e qualità artigianale sono strettamente connessi, una ricerca di qualità globale e la promozione di questa formula attraverso un adeguato modello educativo, in cui arte e tecnologia si incontrano attraverso la mediazione della qualità artigianale.»[57]

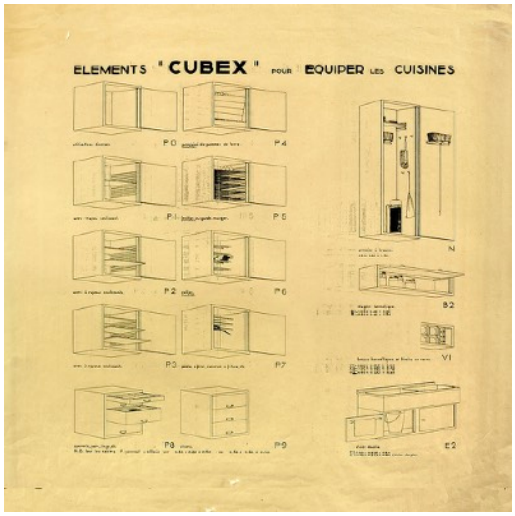


Figura 28: Elementi della cucina Cubex, 1931.

Uno degli esempi in controtendenza rispetto a questo panorama di piccola produzione fu la cucina Cubex, che entrò in produzione nel 1930 grazie all'industriale Emile Jan Van de Ven su progetto dell'architetto modernista belga Louis Herman de Koninck. In Belgio come nel resto d'Europa, la cucina fu uno degli ambienti più indagati dai progettisti

[57] Daenens, «A Historical Approach», in *Design Made in Belgium*, 157. Testo originale: "More than any other country, Belgium was, during the second decade of this century, a place where the then developing industrial culture could assimilate with the applied art, trying to preserve the notion of 'craft' and 'artistry'. In this respect, the works by Henry van de Velde can be qualified as a unique example, because it gives evidence of this symbiosis, accepting the industrial society as such, being open to serial production, however without succumbing to the fascination of a mechanized society, which leads to the idea of standardization. He always connects progress to a search in which industrial system and craftsmanly quality are closely connected, a search for global quality and the promotion of this formula by an adequate education model, in which art and technology meet through the agency of craftsmanly quality."

modernisti, perché rispondeva a nuove esigenze di igiene, efficienza e comfort dell'abitazione. Ispirato dai *Casier Standard* presentati da Le Corbusier nel 1925, e dalla *Frankfurter Küche* di Margarete Schütte-Lihotzky, De Koninck progettò un sistema per una cucina standardizzata ed economica che ebbe grande successo in Belgio, ma anche in Francia e in Inghilterra.

Dopo la Seconda guerra mondiale gli esempi scandinavi dei coniugi Aino ed Alvar Aalto e Arne Jacobsen, insieme a quelli americani di Eero Saarinen e di Ray e Charles Eames furono fonte di ispirazione per i giovani progettisti belgi, che come nel resto d'Europa furono confrontati dai bisogni della ricostruzione. Tra le figure più importanti di quegli anni si ricorda l'associazione di architetti e designers Formes Nouvelles/Nieuwe Vormen che si impegnò a promuovere il mobile sociale attraverso le attività della propria galleria *Form* a Bruxelles, che si poneva anche come intermediario tra designer e manifatture. Nel 1951 nacque la cooperativa Gentse Meubel (Gent Mobili), che riunì designer e produttori, a cui aderirono molti importanti progettisti del tempo tra cui Pieter De Bruyne, per produrre mobili di buona qualità a prezzi accessibili.

In questo contesto si sviluppò in Belgio il fenomeno del 'sociale meubel', l'impegno per la produzione di mobili di qualità a prezzi accessibili in risposta ai bisogni della società postbellica. Il funzionalismo ne divenne il segno distintivo, declinato in forme leggere e dai colori accesi, in quello che avrebbe preso il nome di modernismo ludico. Una figura centrale in questo contesto fu Willy Van Der Meeren, architetto belga convinto del dovere morale dei progettisti di migliorare la vita dell'uomo. A partire dagli anni Cinquanta collaborò con l'azienda Tubax, creando una serie di mobili che utilizzavano acciaio per i supporti e legno per le superfici di appoggio, sfruttando una gamma di colori vivaci. Tra questi ebbero molta fortuna la sedia C1 [fig. 29], il tavolino Boomerang e l'intera serie di mobili di cui questi facevano parte, che contribuì ad affermare il gusto per mobili funzionali e a basso prezzo con un'estetica razionale ed ottimista.



Figura 29: Sedia C1, Willy Van Der Meeren per Tubax, 1957. Collezione Design Museum Gent.

Anche le istituzioni contribuirono a promuovere questo nuovo approccio. Dal 1955 al 1957 il Ghent Museum of Decorative Arts organizzò il Nationaal Salon voor het Sociaal Meubel (Salone Nazionale del Mobile Sociale), i cui criteri di selezione erano la produzione seriale e il prezzo socialmente accettabile. Il momento storico del boom economico, dell'ottimismo e dell'emergere della nuova società dei consumi favorì la diffusione di questo gusto, grazie anche alla disponibilità di innovazioni e di nuovi materiali per l'edilizia e il mobile, che ne facilitarono la produzione a prezzi contenuti. Il legno rimase il materiale principale per i mobili, anche se ci fu un crescente interesse per nuovi materiali quali il metallo tubolare, i laminati, la plastica e l'alluminio:

> "Questo nuovo linguaggio visivo si distingue da quello del modernismo classico grazie a un repertorio formale originale. In architettura come nel design, fa riferimento alle linee dinamiche e serpentine, ai motivi a "V", alle forme del boomerang e della parabola, oltre ai colori vivaci. ... Il fascino per il progresso tecnico e le conquiste scientifiche favorì lo sviluppo di materiali artificiali che rivoluzionarono l'edilizia del dopoguerra. Le superfici degli spazi domestici si ricoprirono di formica, le pensiline paraboliche all'ingresso delle abitazioni furono realizzate in calcestruzzo e il metallo si sistematizzò nelle strutture dei mobili. Il modernismo ludico riflette l'euforia di un'epoca in piena transizione, protesa verso il progresso tecnico, verso una società dei consumi emergente e verso la democratizzazione del tempo libero."[58]

L'apice di questo periodo fu l'Expo '58 di Bruxelles, la cui sezione di arti applicate esibì mobili e oggetti decorativi del nuovo stile, prodotti da aziende come Tubax, Belform, Van den Berghe-Pauvers e V-Form. Questi produttori avevano sviluppato negli anni Cinquanta un'immagine propria, collaborando con una ristretta cerchia di designer che condivideva gusti moderni rivolti a un pubblico progressista. Vetro, metallo e superfici dai colori vivaci trasmettevano leggerezza e modernità, in alternativa ai vecchi mobili in stile. Questo momento particolare per il Belgio fu interpretato come l'inizio di un nuovo approccio pienamente industriale per il settore del mobile belga, ma non fu questo il caso. Durante gli anni Sessanta

---

[58] De Naeyer, *Belgisch Design Belge*, 130. Testo originale: "Deze nieuwe beeldtaal onderscheidt zich van het klassieke modernisme door een eigenzinnig vormenrepertoire. Zowel in de architectuur als in het design domineren dynamische en slingerende lijnen, "V"-vormige motieven, boemerang- en paraboolvormen en levendige kleuren. ... De fascinatie voor de technische vooruitgang en de wetenschappelijke doorbraken zorgen voor de perfectionering van de kunststoffen die de naoorlogse bouwtechnieken radicaal veranderen. In de huiskamers worden de oppervlakken met formica bekleed, de parabolische luifels boven de ingang van de huizen zijn uitgevoerd in beton, en metaal wordt een vaste waarde in de meubelstructuren. ... Het speelse modernisme weerspiegelt de euforie van een tijdperk dat volop in transitie is en naar technische vooruitgang hunkert, van een opkomende consumptiemaatschappij en van de democratisering van de vrijetijdsbesteding. Maar vanaf het midden van de jaren 1960 moet het speelse modernisme, dat stilaan als verouderd of naïef wordt beschouwd, plaatsmaken voor een meer futuristische esthetiek."

il modernismo ludico perse la sua energia, e non riuscì ad affermarsi a livello internazionale per la mancanza di una struttura industriale di supporto già vista in precedenza:

> "Il Belgio non aveva accesso alla rete industriale di fabbriche presente in paesi come l'Italia. Dopo l'esplosione creativa degli anni Cinquanta, che aveva visto una combinazione di purezza costruttiva e innovazione formale, il design belga non ottenne il riconoscimento internazionale che caratterizzò invece il design italiano e scandinavo."[59]

Nonostante ciò, ci furono tentativi di valorizzare il settore, e sul fronte istituzionale si moltiplicarono le scuole, i concorsi, premi e strutture dedicate al design industriale, ormai riconosciuto come disciplina. Nel 1956 La Cambre istituì il primo corso di design industriale in Belgio, nel 1957 Fabrimetal organizzò il primo concorso nazionale di settore, e nello stesso anno fu fondato il Belgisch Instituut voor Industriële Vormgeving. Dal 1960 il Design Center prese in carico il coordinamento di attività di promozione del settore, istituendo premi e concorsi per valorizzare il design industriale belga.

Nonostante gli sforzi, il periodo degli anni Sessanta e Settanta non fu caratterizzato da innovazioni che ebbero risalto a livello nazionale o internazionale o da movimenti omogenei di designer belgi, ma piuttosto dall'affermarsi di prodotti di ottima qualità progettati da figure già affermate:

> "Nonostante gli sforzi di iniziative come il Design-Centre (fondato nel 1960 da Josine de Cressonnières), gli anni Sessanta e Settanta non produssero molto più che una conferma delle forti personalità del design degli anni Cinquanta. ... Il periodo post-Alchimia e Memphis (grosso modo gli anni Ottanta e Novanta) offre un'immagine alquanto più variegata. È sufficiente consultare il lungo elenco di designer nel catalogo della mostra "Intericurs Designtoren" (organizzata dalla Stichting Interieur nell'estate del 1993 alla Handelsbeurs di Anversa) per farsi un'idea del gruppo eterogeneo di persone attive nel campo del design di mobili, illuminazione, tessuti, oggetti, vetro, ceramica, ecc. L'elenco dei produttori i cui prodotti di design furono selezionati nella stessa mostra è molto più ridotto. Nel suo contributo al catalogo sopra citato, il giornalista Luc Verstraete parla di quello che chiama il 'self-acting designer', avanzando la tesi che l'industria fiamminga non sia mai stata

[59] Bucquoye, Daenens, De Kooning, *Forms from Flanders*, 45. Testo originale: "Belgium did not have access to the industrial network of factories present in countries such as Italy. After the creative explosion of the 1950s, which saw a combination of constructive purity and formal innovation, Belgian design did not gain worldwide recognition, as was the case for Italian and Scandinavian design."

ricettiva nei confronti del design e che, pertanto, i designer abbiano preso il controllo dell'intero processo, dall'idea alla produzione fino alla distribuzione e alla vendita."[60]

Questo è dunque il contesto belga degli anni Ottanta e Novanta in cui si inserisce Maarten Van Severen, e che sarà analizzato nel capitolo successivo.

[60] Daenens, «A Historical Approach», in *Design Made in Belgium*, 160. Testo originale: "In spite of the efforts of initiatives such as the Design-Centre (founded in 1960 by Josine de Cressonnières), the sixties and seventies produced little more than a confirmation of the strong design personalities of the fifties.The post-Alchimia and Memphis period (roughly the eighties and nineties) offers a somewhat more varied image. It suffices to consult the long list of designers in the exhibition catalogue "Intericurs Designtoren" (organized by Stichting Interieur in the summer of 1993 at the Handelsbeurs in Antwerp) to get an impression of the varied group of people active in the field of furniture design, lighting, textiles, objects, glass, ceramics, etc. The list of producers whose design products were selected in the same exhibition is much smaller. In his contribution to the above-mentioned catalogue, journalist Luc Verstraete speaks of what he calls the "self-acting designer", advancing the proposition that Flemish industry has never been susceptible to design and that, therefore, designers would do better to take command of the entire process, from idea to production through to distribution and sales."

2. Il lavoro di Maarten Van Severen

In questo secondo capitolo si intende analizzare il lavoro del designer belga Maarten Van Severen. Il capitolo si aprirà con una biografia del designer, che ne traccerà gli elementi salienti della vita e della carriera. Si vedrà come Van Severen nella prima parte della sua carriera, durata circa dieci anni, lavori in proprio, progettando e realizzando mobili nel suo laboratorio di Gent, e come in un secondo momento della sua carriera allarghi il suo raggio d'azione grazie a diverse collaborazioni con grandi aziende del design. Questo cambiamento avrà effetti sul modo di progettare e sulla scelta dei materiali utilizzati da Van Severen. Entrambi questi aspetti saranno analizzati in questo capitolo, ed ancora più in dettaglio nel terzo capitolo, dove si andranno a confrontare alcuni mobili prima progettati e prodotti nel laboratorio del designer, ed in un secondo momento adattati alla produzione industriale, creando a tutti gli effetti dei nuovi modelli.

Il capitolo continuerà descrivendo il contesto culturale in cui è cresciuto e in cui ha lavorato Van Severen, un contesto che con gli anni Ottanta e Novanta è ormai pienamente inserito in una società di consumo di massa e sempre più aperto alla globalizzazione, con conseguenze significative sul campo culturale e progettuale. Se alcuni designer si adattarono al cambiare della società, altri si rifugiarono in movimenti opposti, come il fai da te o la riscoperta dell'artigianato. Altri movimenti di reazione di quel tempo furono invece quelli del minimalismo, un modo di progettare nato in reazione alle forme e ai colori esuberanti di del movimento milanese Memphis, in cui molti critici individuano gli esiti di Van Severen, anche se il designer si espresse in più occasioni contro tale etichetta. Nonostante ciò, sembra evidente un'affinità con la produzione di mobili di Donald Judd e Jasper Morrison, che verrà brevemente analizzata nel capitolo.

Il capitolo continuerà poi entrando nel vivo della produzione di Van Severen, di cui si analizzerà solo la produzione di mobili, escludendo altre attività come quella di progettista di interni. Si analizzeranno più nello specifico le prime produzioni realizzate nel laboratorio del designer a Gent, focalizzandosi sul suo approccio al mobile, le tecniche costruttive e la scelta dei materiali.

Si passerà poi ad analizzare e il momento in cui Van Severen venne invitato a collaborare con Vitra, adattando il proprio modo di progettare a quello industriale della grande azienda svizzera. Si indagheranno infine le caratteristiche della produzione pienamente industriale di Van Severen, analizzando gli esiti delle collaborazioni con aziende del design quali Vitra, Kartell, Edra ed altre.

2.1 Biografia

Maarten Van Severen fu un designer e architetto di interni belga. Nacque ad Anversa nel 1956, figlio del pittore astratto Dan Van Severen e fratello del designer Fabiaan Van Severen. In seguito ad una malattia morì a Gent nel 2005, a soli 48 anni. Studiò architettura al Sint-Lucasinstituut di Gent tra il 1975 e il 1979, ma non portò a termine gli studi; nonostante ciò lavorò per lo studio di Monique Stoop di Gent, dove si occupò di progetti di architettura di interni. Fu solo nel 1987, dopo un periodo di residenza in Giappone, che fondò la sua attività autonoma di designer e produttore di mobili, Maarten Van Severen MEUBELEN, "un laboratorio per mobili in serie limitata e semi-industriale."[61] Nel decennio successivo Van Severen progettò e realizzò presso il suo laboratorio una serie di mobili che oggi ne contraddistinguono il lavoro per il modo di progettare e per l'estetica definita. Tra questi il tavolo TW88/TA88, le librerie K88 e K790, la sedia CN°II, il tavolo AT92, la poltroncina LC95A e i mobili contenitori LK94, KL95 e KS95.[62]



Figura 30: Ritratto di Maarten Van Severen. Wikimedia Commons

A metà degli anni Novanta la visibilità di Van Severen crebbe grazie a un articolo sulla rivista *Domus* della critica e giornalista Federica Zanco, «Un modo di lavorare per un modo di abitare», che diffuse a livello specialistico e internazionale il lavoro del designer.[63] Tra le conseguenze più fortunate di questo articolo ci fu un incontro con Rolf Fehlbaum, proprietario dell'azienda svizzera Vitra, che dopo una visita al laboratorio di Gent propose al designer di produrre presso Vitra alcuni dei suoi progetti più distintivi, trasformandoli ed adattandoli alle esigenze della produzione industriale.[64] La collaborazione con Vitra cominciò con la rielaborazione della sedia CN°II, uno dei progetti più noti del designer belga. I frutti di tale lavoro apparvero solo nel 1998, quando dopo quattro anni di ricerca e sviluppo Vitra

[61] Byars, *The Design Encyclopedia*, 771. Testo originale: " ... 1987, established a workshop for limited and semi-industrial furniture."

[62] Van Severen, *Maarten Van Severen: werken = works*, 248.

[63] Zanco, «Un modo di lavorare per un modo di abitare», *Domus*, 764, 1994, 48.

[64] Fehlbaum, «Maarten van Severen: Essential Design», in Van Severen, *Maarten Van Severen: werken = works*, 37.

presentò la sedia .03 che ebbe un successo mediatico e commerciale considerevole ed è tuttora in catalogo presso Vitra (entrambe le sedie saranno analizzate approfonditamente nei capitoli successivi).[65]

È significativa in questo momento la cessazione della produzione presso il suo laboratorio. Nel 1999 il designer decise infatti di commissionare la parte costruttiva e di realizzazione dei suoi mobili al produttore belga Top Mouton, che li costruì con gli stessi metodi artigianali o semi-industriali utilizzati nel laboratorio di Van Severen. I mobili furono poi commercializzati con il nome di Maarten Van Severen MEUBELEN tm.[66] Sollevato dalle incombenze della produzione, Van Severen continuò a lavorare nel suo laboratorio solo per l'elaborazione di prototipi e nuovi modelli, riducendo il proprio staff a soli due assistenti.[67]



Figura 31: Piattaforma mobile, libreria e tavolo TW88 presso la Maison à Bordeaux. Immagine OMA.



Figura 32: Biblioteca del Van Abbe Museum di Eindhoven. Immagine Maarten Van Severen Foundation.

Cominciò un periodo in cui, oltre a continuare a sviluppare progetti per il proprio laboratorio, Van Severen si dedicò alla collaborazione con grandi aziende del design. Tra i progetti più noti vi sono la sedia LCP per Kartell, una serie di lampade della linea U-Line per l'azienda Target Lighting, il tavolo Schraag per Bulo, il divano Blue Bench per Edra, la lounge chair LL04 per Pastoe (poi commercializzata in Italia da De Padova) e altri mobili per Vitra, tra cui una versione industriale del tavolo TW88, l'A-Table, la lounge chair MVS Chaise e la libreria KAST.[68]

Oltre alla sua attività come designer di mobili, durante la sua carriera Van Severen collaborò con l'architetto olandese Rem Koolhaas e il suo studio di architettura OMA in diverse occasioni. La prima fu

---

[65] Prodotti di Maarten Van Severen in vendita presso il sito ufficiale di Vitra, https://www.vitra.com/en-un/product/designer/maarten-van-severen (ultimo accesso: 19 settembre 2026)

[66] Vlaams Architectuurinstituut, Top-Mouton, https://collectie.vai.be/agent/7569 (ultimo accesso: 19 settembre 2026)

[67] Van Severen, *Maarten Van Severen: werken = works*, 188.

[68] Van Severen, *Maarten Van Severen: werken = works*, 248.

nel 1991, quando si occupò degli interni di Villa Dall'Ava a Parigi. La seconda avvenne verso la fine del decennio, quando Van Severen progettò diversi ambienti della Maison à Bordeaux: per questa abitazione si occupò di diversi aspetti degli interni, tra cui la libreria, la piattaforma mobile e la cucina in cemento [fig. 31].[69] Tra il 2000 e il 2002 progettò le sedute per la Casa da Música di Porto, anch'essa progettata da OMA. Con commissioni autonome tra il 2001 e il 2003 realizzò diversi ambienti interni del Museo Van Abbe di Eindhoven [fig. 32], oltre alla biblioteca dello SMAK, Stedelijk Museum voor Actuele Kunst, di Gent.[70]

Nel 2000 il Cultureel Centrum di Mechelen ospitò *Complete Works*, una prima retrospettiva sul lavoro di Van Severen, curata da Mil De Kooning. In concomitanza con la mostra fu pubblicata la monografia *Maarten Van Severen*, con un saggio critico dell'architetto Geert Bekaert[71], a lungo il principale riferimento bibliografico sul designer. Tra la fine del 2004 e l'inizio del 2005, un anno prima della sua morte, il Design Museum Gent gli dedicò una mostra retrospettiva più ampia, *Maarten Van Severen. Retrospectieve.*[72] In concomitanza con la mostra furono pubblicati il libro *Maarten Van Severen. Werken/Work*, curato da Moniek E. Bucquoye e Lieven Daenens[73], e un documentario omonimo[74].

Dopo la morte di Van Severen, la famiglia e gli amici del designer diedero seguito alla sua volontà di affidare la propria eredità artistica e progettuale a un'organizzazione dedicata. Nella primavera del 2008 fu così fondata a Gent la Maarten Van Severen Foundation, con l'obiettivo di gestire, rendere accessibile e mantenere viva l'eredità del suo lavoro. Il lavoro scientifico di inventariazione fu condotto dal 2009 in

---

[69] OMA, Maison à Bordeaux. https://www.oma.com/projects/maison-a-bordeaux (ultimo accesso: 19 settembre 2026)

[70] Vlaams Architectuurinstituut, Biografie Maarten Van Severen. https://collectie.vai.be/agent/1971 (ultimo accesso: 19 settembre 2026)

[71] Bekaert, G. *Maarten Van Severen*. Gent: Ludion, 2000.

[72] Per i riconoscimenti, le mostre, le pubblicazioni e le collezioni museali si veda Maarten Van Severen. Werken/Work, 264-266. Tra i principali riconoscimenti: Design for Europe, Interieur '92, Kortrijk (premio per la Chair no. II, selezione per la A-Table); prima nomination al Henry van de Velde Prize, 1994 (per una lounge chair, VIZO); Cultural Ambassador of Flanders e Bi-annual Award of Design del governo fiammingo, 1998; Good Design Award, Chicago Athenaeum, 1999 (per il tavolo Schraag); Swiss Design Award, novembre 1999 (per la sedia .03); Créateur de l'année, Parigi, 2001. Tra le mostre principali: New Furniture, Museum for Decorative Arts, Gent, 1990; Interieur, Kortrijk, edizioni 1992, 1994, 1996, 1998, 2000; Triennale di Milano, 1996; mostra personale alla Galerie Binnen, Amsterdam, 1995; Forms from Flanders, Museum voor Sierkunst en Vormgeving, Gent, 2001, con successiva tappa a Porto (2001) e Praga (2004); Maarten Van Severen. Retrospectieve, Design Museum Gent, 2004-2005. Tra le pubblicazioni principali: Zanco, «A way of work for a way of life», *Domus*, n. 764, 1994; Roux, *Blueprint*, dicembre 1994 e marzo 1995; Picchi, Capella, *Domus*, luglio-agosto 1999; Romanelli, *Abitare*, aprile 1999; Fiell, *1000 Chairs*, 1997; Bekaert, *Maarten Van Severen*, 2000; Bucquoye, Daenens, *Maarten Van Severen. Werken/Work*, 2004.

[73] Bucquoye, M. E.; Daenens, L. (a cura di). *Maarten Van Severen. Werken/Work*. Oostkamp: Stichting Kunstboek, 2004.

[74] Van Dijk, T. (regia). *Maarten Van Severen. Werken/Work*. Design Museum Gent, 2004. https://www.youtube.com/watch?v=wLvi1SeF_bk (ultimo accesso: 19 settembre 2026)

collaborazione con il Centrum Vlaamse Architectuurarchieven e l'archivio fu successivamente trasferito dal laboratorio di Galgenberg a De Zwarte Doos, l'archivio cittadino di Gent, dove è tuttora conservato.

Nel 2012 Top Mouton, che dal 1999 produceva i mobili di Van Severen, dichiarò fallimento. L'anno successivo l'azienda olandese Lensvelt avviò la produzione della Maarten Van Severen Collection, rilevando parte del suo patrimonio progettuale e mantenendo in commercio i mobili di Van Severen, prodotti con gli stessi metodi semi-industriali che ne contraddistinse la prima fase di realizzazione. [75]L'eredità artistica e progettuale della famiglia Van Severen continua oggi con il lavoro dei suoi figli. David Van Severen, nato nel 1978, è uno dei due fondatori dello studio di architettura con sede a Bruxelles OFFICE KGDVS.[76] Hannes Van Severen, nato nel 1979, forma insieme alla compagna Fien Muller il duo Muller Van Severen.[77]

[75] La collezione Maarten Van Severen presso il produttore olandese Lensvelt: https://lensvelt.nl/pages/maarten-van-severen (ultimo accesso: 16 settembre 2026).

[76] OFFICE KGDVS, https://officekgdvs.com/projects (ultimo accesso: 19 settembre 2026).

[77] Muller Van Severen, https://www.mullervanseveren.be; Vitra Design Museum, scheda collezione, Muller Van Severen, *duo seat blue_green*. https://collection.design-museum.de/de/collection/item/127224/ (ultimo accesso: 16 settembre 2026).

2.2 Movimenti e correnti del design contemporaneo a Van Severen

Come visto nelle pagine precedenti, Maarten Van Severen cominciò la sua attività di progettazione e realizzazione di mobili nel 1985, e lavorò in modo continuativo a progetti di mobili e architettura di interni fino al 2005. Nelle pagine che seguono si cercherà di delineare quale fosse il contesto culturale in cui si mosse Van Severen, per capire come si confrontasse con i suoi contemporanei. Per comprendere il contesto degli anni Ottanta e Novanta, sarà necessario citare brevemente, e in modo non esaustivo, alcuni movimenti che si svilupparono nei due decenni precedenti. Questi furono caratterizzati dalla riflessione sulla lezione modernista, che venne in alcune istanze rifiutata e in altre invece accolta e sviluppata.[78]

Durante gli anni Sessanta gruppi radicali formatisi in Europa, specialmente gli studi italiani Archizoom Associati e Superstudio, elaborarono progetti che criticavano l'ottimismo e il consumismo delle società postbelliche. Diedero vita a progetti utopici in architettura, come *Monumento Continuo* e *No-Stop City,* e a mobili sperimentali e dall'estetica pop come *Lampada Passiflora* e *Superonda*. Questi mobili incapsulavano le intenzioni ribelli dei gruppi radicali, da cui furono sempre firmati collettivamente "in critica esplicita al carattere autoriale del design industriale."[79] Gli interventi dei radicali italiani ebbero però un impatto piuttosto limitato nel mondo della produzione industriale, che non registrò particolari cambiamenti in seguito ai loro interventi.[80] Al contrario, durante gli anni Sessanta e Settanta la produzione industriale di mobili continuò a crescere. La sua espansione fu favorita dall'affermazione del già citato arredamento d'autore, e dalla diffusione di nuovi materiali plastici e sintetici, che rese possibile una circolazione capillare di nuovi mobili prodotti interamente in plastica. Questi entrarono velocemente nella sfera progettuale e in quella domestica grazie ai prezzi accessibili, determinando una nuova estetica fatta di superfici lisce e colorate, in sintonia con l'ottimismo verso l'avanzamento tecnologico che caratterizzò quegli anni. Tra i mobili prodotti interamente con le nuove materie plastiche di maggior diffusione si ricordano i *Componibili* di Anna Castelli Ferrieri per Kartell del 1967, la *Panton Chair* di

---

[78] Per una panoramica generale del design del secondo Novecento, cf. Hauffe, *Design: A Concise History*; De Fusco, *Storia del design*; Dardi, Pasca, *Manuale di storia del design*; Della Piana, Montanari, *Una storia dell'architettura contemporanea*; Kries, Eisenbrand, *Atlas of Furniture Design*.

[79] Dardi, Pasca, *Manuale di storia del design*, 185.

[80] Sul design radicale italiano, cf. Ambasz (a cura di), *Italy: The New Domestic Landscape. Achievements and Problems of Italian Design*, New York, The Museum of Modern Art, 1972; Branzi, *La casa calda: Esperienze del Nuovo Design Italiano*, Milano, Idea Books, 1984.

Verner Panton per Vitra del 1967 e i mobili di Joe Colombo, tra cui il trolley *Boby*, progettato nel 1970 e prodotto da Bieffeplast.[81]

In parallelo, in un'area culturale diversa, la lezione del razionalismo trovò invece una propria continuità. In Germania, la Scuola di Design di Ulm, attiva dal 1953 al 1968, divenne un punto di riferimento per la diffusione del *Gute Form* tedesco. Questo approccio fu caratterizzato da funzionalità, forme semplici ed essenziali, utilità, durabilità e chiarezza progettuale, ed i suoi esiti si riconoscono particolarmente nei prodotti dell'azienda tedesca di elettrodomestici Braun. Sotto la direzione artistica di Dieter Rams, che guidò il dipartimento di design Braun dal 1961 al 1995, i concetti di funzionalismo, sobrietà ed eleganza formale incontrarono un ampio favore del pubblico, definendo un'estetica capace di attraversare senza sostanziali cambiamenti diversi decenni, dagli anni Sessanta fino agli anni Novanta. Tra i lavori più rappresentativi dell'azienda si ricordano il rasoio elettrico *Sixtant SM 31* del 1962 e il giradischi *SK4* del 1956. Nello stesso spirito Rams lavorò anche al sistema di scaffalature componibili *606 Universal Shelving System* del 1960, realizzato per l'azienda Vitsoe e ancora oggi in produzione sostanzialmente invariato.[82]



Figura 33: Rasoio Elettrico, *Sixtant SM 3*, Braun 1962. Collezione Die Neue Sammlung Design Museum.

In seguito ai cambiamenti della società, ora sempre più esposta agli effetti dei mass media, quello degli anni Ottanta fu un decennio che vide il progressivo sgretolarsi di un gusto unico, e l'apparire di diverse correnti, stili e sensibilità in architettura come in design, ma anche nel mondo culturale più allargato. Come nota Kries nella sua analisi del periodo:

> "Le società occidentali si frammentarono a tal punto in sottoculture e controculture che gli stili universali esercitano ora un'influenza sempre più ridotta, e l'evoluzione del design è dominata in misura crescente da

[81] Sulla diffusione della plastica nel design di mobili, cf. Sparke, *The Plastics Age: From Bakelite to Beanbags and Beyond*, London, Victoria and Albert Museum, 1990; Kries (a cura di), *Joe Colombo: Inventing the Future*, Weil am Rhein, Vitra Design Museum, 2005.

[82] Sulla Hochschule für Gestaltung di Ulm, il concetto di *Gute Form* e la collaborazione con Braun, cf. Lindinger (a cura di), *Ulm Design: The Morality of Objects*, Cambridge (MA), MIT Press, 1991; Spitz, *HfG Ulm: The View Behind the Foreground*, Stuttgart, Edition Axel Menges, 2002.

tendenze effimere e cicli di mercato. ... I designer stessi tendono a guardare con sospetto stili e gusti, essendo più interessati al cambiamento che alla prescrizione."[83]

Diversi movimenti di opposizione o di rivalutazione della lezione funzionalista presero un ritmo più accelerato, in un contesto culturale sempre più attento alla dimensione visiva e mediatica della vita quotidiana, dalla pubblicità alle icone della cultura pop. Da tale pluralità emerse un nuovo movimento di reazione al modernismo e al funzionalismo, il postmodernismo:

"Dalla consapevolezza dei diversi mondi del gusto accessibili a ciascun individuo scaturì la percezione dell'insufficienza emotiva del funzionalismo e della molteplicità di funzioni che un oggetto può svolgere; ciò generò un'opposizione al modernismo che metteva in discussione i canoni dominanti. ... Il movimento di controtendenza postmoderno si manifestò per la prima volta in architettura, come un'impresa meno politica ma più efficace rispetto ai precedenti movimenti radicali."[84]

Per la progettazione di mobili ed oggetti il postmodernismo fu caratterizzato soprattutto da due gruppi attivi in Italia, il cui lavoro ebbe risonanza internazionale. Il primo gruppo, Alchimia, fu fondato a Milano nel 1976 con l'intenzione esplicita di allontanarsi dal dogmatismo, dalla rigidità e dall'ideologia del movimento moderno, creando mobili evocativi, ironici e rifiutando la produzione industriale a favore di quella artigianale. Tali idee vennero raccolte e portate ad esiti ancora più efficaci dal gruppo italiano Memphis, fondato anch'esso a Milano dal progettista Ettore Sottsass nel 1981. Il gruppo, di cui fecero parte molti dei designer più importanti di quegli anni, tra cui Andrea Branzi, Alessandro Mendini, Matteo Thun, Michele de Lucchi continuò nel solco delle idee di Alchimia:

"... al paradigma razionalista accusato di rigidità funzionalista e scientista se ne sostituisce uno fondato sull'arte come modello, sull'artigianato in polemica antindustriale, sulla rivalutazione di emozioni e sentimenti, sull'esaltazione degli aspetti mistici e magici della vita. ... Da un punto di vista formale il nuovo design preferisce

---

[83] Kries, Eisenbrand, *Atlas of Furniture Design*, 20. Testo originale: "... Western societies became so divided into subcultures and countercultures that universal styles now have less and less influence, and the evolution of design is increasingly dominated by short-lived trends and market cycles. ... Designers themselves tend to view styles and tastes with suspicion since they are more concerned with change rather than prescription."

[84] Hauffe, *Design: A Concise History*, 149. Testo originale: "Out of an awareness of the various worlds of taste open to any individual grew an awareness of emotional insufficiency of functionalism and of the multiplicity of functions an object may perform; this generated an opposition to modernism that questioned the prevailing standards. ... The postmodern countermovement first became manifest in architecture, as a less political, but more successful endeavour than the earlier radical movements"

l'esuberanza alla sobrietà, i forti spessori alle sottigliezze, l'irregolarità alla strutturazione geometrica, i colori e la decorazione all'ascetismo, la destrutturazione alla composizione."[85]

Le sperimentazioni di Memphis furono facilitate dalle nuove materie prime disponibili sul mercato, tra cui il laminato plastico e la formica. Queste vennero usate in modo sperimentale, con una palette di colori eccentrica, texture e pattern. Contribuirono così a dare vita a mobili che privilegiavano l'aspetto simbolico e spirituale rispetto a quello funzionale, con forme irregolari e inaspettate, lontane dai principi funzionalisti ed ergonomici che avevano guidato la progettazione modernista. Non solo Memphis si ribellò al funzionalismo, ma cercò anche alleanze con piccoli laboratori artigianali milanesi, in opposizione alle regole della produzione industriale. Il gruppo si dimostrò tuttavia contraddittorio nelle proprie posizioni, collaborando anche con l'industria, specialmente con le aziende italiane Artemide e Zanotta, seppur con produzioni limitate. Tra i progetti più significativi del periodo si ricorda la libreria *Carlton* di Ettore Sottsass [fig.34], che ingloba tutti i principi di Memphis: un aspetto totemico e simbolico, con ripiani diagonali che rompono con la tradizionale forma di una libreria, in cui pannelli di legno monocromi si alternano ad altri in laminato plastico decorati con pattern.[86]

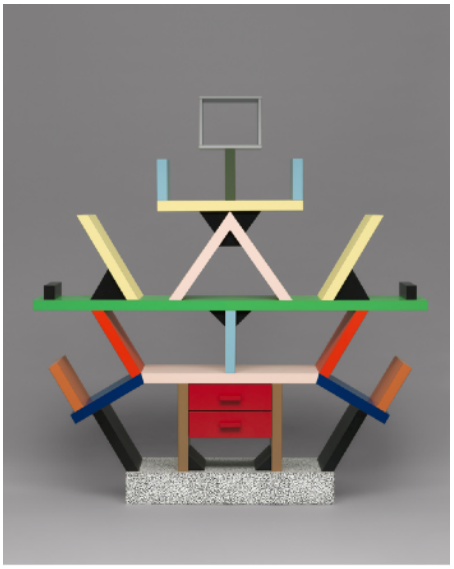


Figura 34: Libreria Carlton di Ettore Sottsass per Memphis Milano. Collezione MoMA New York

Nel 1985 Memphis si sciolse. Nonostante il successo commerciale limitato, che si tradusse anche in questo caso in un fenomeno da collezionismo, il movimento fu celebrato dalle riviste di settore di tutto il mondo. La sua estetica così riconoscibile riuscì a farsi strada anche nella produzione di massa, arrivando al grande pubblico. Il critico Thomas Hauffe vede in Memphis un movimento catalizzatore del cambiamento che avvenne negli anni Ottanta:

"Negli anni Ottanta gli sviluppi tecnici, sociali, ecologici e culturali, così come quelli stilistici, accelerarono a tal punto e in modo così radicale che questo decennio si staglia nettamente rispetto a quelli precedenti. [...] L'influenza del Memphis Group su questa transizione può difficilmente essere sopravvalutata. Il pluralismo

[85] Dardi, Pasca, *Manuale di storia del design*, 00.

[86] Su Studio Alchimia e il Gruppo Memphis, cf. Branzi, *La casa calda: Esperienze del Nuovo Design Italiano*, Milano, Idea Books, 1984; Radice, *Memphis: Ricerche, esperienze, risultati, fallimenti e successi del Nuovo Design*, Milano, Electa, 1984.

stilistico e delle influenze, insieme alla liberazione dalla soffocante filosofia del funzionalismo, determinò ormai il corso del design in tutta Europa."[87]

Anche in Belgio queste correnti internazionali trovarono un'eco, sebbene con una diffusione più limitata rispetto all'Italia. Come già accennato, l'area belga non conobbe sviluppi particolarmente originali negli anni Sessanta e Settanta, un periodo caratterizzato piuttosto dal consolidarsi della fama di nomi già affermati. Solo alla fine degli anni Settanta emersero delle novità, legate principalmente al percorso dell'architetto e designer Pieter De Bruyne (1931 –1987). Fin dagli anni Cinquanta De Bruyne aveva lavorato nel solco del mobile sociale belga di cui si è già parlato. Partecipò ai saloni dedicati a Gent, progettando mobili pensati per essere funzionali, accessibili e commercializzati su larga scala. Nello stesso periodo lavorò per due anni presso lo studio di Gio Ponti a Milano, un'esperienza che lo mise in contatto con la sfera culturale milanese, con cui mantenne i legami negli anni successivi. Deluso dalla scarsa libertà creativa concessa dai produttori belgi, scelse già negli anni Sessanta di tornare a un approccio artigianale, che gli permise di dare spazio a una dimensione simbolica oltre che funzionale del mobile. Fu in questo contesto che nel 1975 realizzò il suo mobile più noto, lo *Chantilly Cabinet* [fig.35], che fonde forme geometriche, colori accesi, riferimenti all'Antico Egitto e un linguaggio ormai lontano dal funzionalismo. In virtù di queste ricerche e delle affinità con molti principi del nascente postmodernismo, De Bruyne fu invitato nel 1979 a entrare a far parte del gruppo Alchimia, e fu uno degli esempi principali di come il postmodernismo si espresse in Belgio.[88] Il caso di De Bruyne restò però un'eccezione nel panorama del design belga, che si distinse piuttosto per un atteggiamento opposto: slegato da movimenti unitari nazionali o internazionali, cauto, restio agli eccessi, e per questo raramente al centro dell'attenzione. Come osserva Geert Bekaert:



Figura 35: Chantilly Cabinet, Pieter De Bruyne, 1975. Collezione Design Museum Gent

[87] Hauffe, *Design: A Concise History*, 149. Testo originale: "In the 1980s technical, social, ecological and cultural developments, as well as those in style, accelerated to such an extent and so radically that this decade stands out against the backdrop of those that went before. .. The effect of Memphis Group on this transition can hardly be overstated. Pluralism of style and influence, along with liberation from the suffocating philosophy of functionalism, now determined the corse of design throughout Europe."

[88] Su Pieter De Bruyne, cf. De Naeyer, Belgisch Design Belge: Belgian Design, Brussels, CFC-Éditions, 2021, 46.

"Questo istintivo rifiuto di qualsiasi forma di dogmatismo, questo vagliare ogni proposizione teorica in base al suo immediato contenuto di realtà, fa sì che il design belga si trovi in una posizione di una certa marginalità nei circoli internazionali. Esso non possiede più l'effetto sorpresa dei protagonisti dell'Art Nouveau. Gli viene impresso il marchio del derivativo, del di seconda mano. Non vi è più spazio per una valutazione positiva di questo atteggiamento anti-spettacolare e cauto. Per questo motivo gli stessi innovatori si trovano in una posizione assai scomoda, stretti come sono tra una tradizione logora e un'avanguardia senza freni, entrambe ugualmente lontane dalla reale evoluzione del mondo moderno."[89]

Questa propensione verso l'indipendenza e il rifiuto di aderire a grandi movimenti stilistici sembra caratterizzare anche il lavoro di Maarten Van Severen, che nel corso della sua carriera si trovò spesso a confrontarsi con critica e media di settore. Per l'estetica geometrica ed essenziale del suo lavoro, questi lo inserirono all'interno del minimalismo, un'etichetta da lui sempre rifiutata:



Figura 36: Center Divided Chair 84, Donald Judd, 1982. Collezione SFMOMA.

"Van Severen rifiuta con decisione tale etichetta. Preferisce definirsi un massimalista, ovvero qualcuno che dedica senza riserve tutte le proprie energie e risorse al raggiungimento del risultato desiderato, anche se questo alla fine, e forse inevitabilmente, appare minimalista."[90]

Nonostante il rifiuto di Van Severen, gli esiti del minimalismo nell'ambito del design verranno brevemente analizzati, soprattutto in merito al lavoro di due figure in particolare, lo scultore statunitense Donald Judd e il designer britannico Jasper Morrison, i cui nomi ricorrono frequentemente come termini di

[89] Bekaert, «De averechtse metropool», in Stichting Interieur, *Design Made in Belgium*, 18. Testo originale: "Dit zich instinctmatige afzetten tegen elke vorm van dogmatisme, het filteren van elke theoretische propositie naar haar onmiddellijke realiteitsgehalte, maakt dat het Belgisch design in internationale kringen enigszins in de verdrukking komt. Het bezit niet meer het verrassingseffect van de protagonisten uit de art nouveau. Het krijgt het stempel opgedrukt van het afgeleide, het tweedehandse. Voor een positieve waardering van deze anti-spectaculaire en behoedzame instelling is er geen plaats meer. Daardoor komen de vernieuwers zelf in een erg oncomfortabele positie terecht, gemangeld als ze zijn tussen een aftandse traditie en een losgeslagen avant-garde, die beiden even ver afstaan van de reële evolutie van de moderne wereld."

[90] Bekaert, *Maarten Van Severen*, 68. Testo originale: ""Van Severen firmly rejects the label. He prefers to call himself a maximalist - someone who unstintingly devotes all his energy and resources to achieving the desired result, even if that ultimately and perhaps inevitably appears minimalist."

confronto utili per inquadrare il lavoro di Van Severen.[91]

La Minimal Art nacque negli anni Sessanta nell'arte contemporanea in area statunitense, ed uno dei suoi maggiori esponenti fu lo scultore Donald Judd.[92] Alcuni critici sottolineano come si possa inquadrare il lavoro di Van Severen anche giudicandolo sul solco di quello dello scultore statunitense, che dal 1977 creò una serie di mobili per arredare la propria casa di Marfa, in Texas. I mobili di Judd si caratterizzano per forme geometriche pure e ridotte, realizzate in piccole serie semi-artigianali in materiali industriali con diversi materiali che si successero durante gli anni, tra cui compensato, pino, alluminio e lamiera metallica. L'artista progettò diversi mobili i suoi mobili, tra cui tavoli, sedie, sgabelli e letti. Judd, un prolifico scrittore, raccontò di come cominciò a progettare mobili nel saggio *It's Hard to Find a Good Lamp* del 1993, dove narrò il suo tentativo di trasformare alcune delle sue sculture in tavoli, sedie e scaffali. Secondo le parole dell'artista i risultati furono insoddisfacenti:

> "La configurazione e la scala dell'arte non possono essere trasposte nel mobile e nell'architettura. L'intento dell'arte è diverso da quello di questi ultimi, che devono essere funzionali. Se una sedia o un edificio non sono funzionali, se appaiono come pura arte, risultano ridicoli. L'arte di una sedia non risiede nella sua somiglianza all'arte, ma in parte nella sua ragionevolezza, utilità e scala in quanto sedia."[93]

Secondo Gert Bakaert, è questo un punto importante nell'approccio di Van Severen al mobile, che lo lega a Judd anche al di là delle forme geometriche ed essenziali che entrambi adottano:

> "La posizione di Judd può essere applicata alla lettera al lavoro di Van Severen, anche se quest'ultimo non riconosce tale dilemma. La funzionalità dei mobili è la chiave: essa non si pone in opposizione all'arte. Van Severen non cerca, non più di quanto facesse Judd, di caricare i propri oggetti di significato; fin dall'inizio, l'oggetto stesso ha bruscamente rifiutato qualsiasi distinzione tra oggetto artistico e oggetto tout court. Queste categorie non esistono nel pensiero di Maarten Van Severen. Il lavoro in sé assorbe tutta la sua attenzione, ed è

---

[91] Sul rapporto tra minimalismo e design, cf. Bloemink, Cunningham, *Design ≠ Art: Functional Objects from Donald Judd to Rachel Whiteread*, London/New York, Merrell Publishers / Cooper-Hewitt National Design Museum, 2004. Su Donald Judd, cf. Temkin (a cura di), *Judd*, New York, The Museum of Modern Art, 2020. Sul concetto di *Super Normal*, cf. Morrison, Fukasawa, *Super Normal: Sensations of the Ordinary*, Baden, Lars Müller Publishers, 2007.

[92] Sulla Minimal Art e il lavoro di Donald Judd, cf. Meyer (a cura di), *Minimalism: Art and Polemics in the Sixties*, New Haven, Yale University Press, 2001; Temkin (a cura di), *Judd*, New York, The Museum of Modern Art, 2020.

[93] Judd, «It's Hard to Find a Good Lamp». Judd Foundation, 2. https://juddfoundation.org/wp-content/uploads/2021/11/Its_Hard_To_Find_A_Good_Lamp_1993.pdf. Testo originale: ""The configuration and the scale of art cannot be transposed into furniture and architecture. The intent of art is different from that of the latter, which must be functional. If a chair or a building is not functional, if it appears to be only art, it is ridiculous. The art of a chair is not its resemblance to art, but is partly its reasonableness, usefulness, and scale as a chair."

precisamente questo a conferirgli la capacità di liberare tanto la vita quanto il pensiero. I concetti di 'arte' o 'mobile' non si frappongono più tra l'arte o il mobile e lo spettatore o l'utente. Se è vero che il confronto è il modo più rapido per individuare il carattere peculiare di un'opera, un confronto tra gli oeuvres di Judd e Van Severen è un modo particolarmente efficace per mettere in luce il carattere non sistematico e non dogmatico, vivace e spontaneo, imprevedibile e sensuale del lavoro di quest'ultimo."[94]

Negli anni Novanta un gruppo di designer raccolse le idee della Minimal Art e sviluppò un approccio al design industriale in opposizione agli eccessi del decennio precedente, orientandosi verso pragmatismo, sobrietà ed eleganza, con una forte spinta alla semplificazione. Questo modo di progettare si diffuse soprattutto in Inghilterra, in cui un gruppo di designer, tra cui in particolare Jasper Morrison, diede vita ad un movimento che lavorando a livello industriale diffuse un nuovo gusto per un mobile essenziale, sobrio e pensato per dissolversi all'interno dell'ambiente d'uso, svolgendo la propria funzione senza richiedere attenzione.



Figura 37: Plywood Chair, Jasper Morrison per Vitra, 1988. Collezione Vitra Design Museum

Già alla fine degli anni Ottanta Morrison produsse in questo spirito la Plywood Chair [fig. 37] in collaborazione con il produttore svizzero Vitra, che diventò un oggetto simbolico di questo nuovo approccio. La sedia presenta una struttura in compensato che sembra essere ridotta alla sua funzione, lasciando da parte ogni intenzione stilistica. A rendere ancora più interessante il lavoro di Morrison in questa istanza è non solo l'approccio estetica alla sedia, ma soprattutto l'intenzione costruttiva. Come scrive Kries,"a uno sguardo più attento, tuttavia, il gesto di Morrison si estende all'intera sedia: dalla curva dello schienale al posizionamento chirurgico delle viti, si tratta di un

[94] Bekaert, *Maarten Van Severen*, 74. Testo originale: "Judd's view can be applied literally to Van Severen's work, even though the latter does not acknowledge such a dilemma. The functionality of the furniture is the key: it does not set itself in opposition to art. Van Severen does not seek, any more than Judd did, to load his objects with meaning; from the very beginning, the object itself has brusquely rejected any distinction between art object and object pure and simple. These categories do not exist in Maarten Van Severen's thinking. The work itself absorbs all his attention, which is precisely what gives it the ability to liberate both life and thought. Like Francis Ponge, Maarten Van Severen prefers to "side with things". The concepts of "art" or "furniture" no longer stand between art or furniture and viewer or user. If it is true that comparison is the quickest way to identify a work's individual character, a comparison between the oeuvres of Judd and Van Severen is a particularly useful way of highlighting the unsystematic and undogmatic, lively and spontaneous, unpredictable and sensual character of the latter's work."

lavoro di sapiente sintesi mascherato da semplicità."[95] Questo modo di progettare, che nasconde grandi capacità tecniche e costruttive dietro un'aspetto di apparente semplicità, fu tipico anche di Van Severen e crea un forte parallelo tra i due, come si vedrà nelle pagine successive.

Morrison, un designer ancora attivo nel design industriale contemporaneo, continua a collaborare con grandi aziende del design, tra cui Vitra, Cappellini, Magis ed altre. Nel suo lavoro odierno continua a sviluppare la sua ricerca di semplicità, o normalità (un concetto definito da Morrison 'Super Normal') a livello estetico e progettuale.

[95] Kries, Eisenbrand, *Atlas of Furniture Design*, 687. Testo originale: "Upon closer inspection, Morrison's gesture extends throughout the chair: from the curve of the back to the surgical placement of the screws, his is a work of skilful synthesis masked as simplicity."

2.3 Maarten Van Severen MEUBELEN

Maarten Van Severen aprì la sua attività a Gent nel 1987, chiamando il suo laboratorio per la progettazione e realizzazione di mobili Maarten Van Severen MEUBELEN. Da questo momento e per i successivi dieci anni, Van Severen produsse mobili in piccole serie presso il suo laboratorio di Gent. È in questo periodo che il designer belga sviluppò alcuni dei mobili più importanti della sua carriera, mettendo a punto il suo linguaggio progettuale.

Come si vedrà nelle pagine a seguire, Van Severen definì la propria come una produzione di tipo 'semi-industriale'.[96] Il termine individua una posizione intermedia tra la produzione artigianale, in cui il progettista lavora direttamente i materiali nel proprio laboratorio con strumenti manuali, e la produzione industriale, in cui la fabbricazione avviene attraverso processi meccanizzati o automatizzati con sequenze di lavorazione, tolleranze e controlli di qualità definiti prima dell'avvio della serie. Si vedrà come Van Severen commissionò in più occasioni la realizzazione di componenti a fornitori esterni dotati di macchinari industriali per poi assemblarli e rifinirli nel proprio laboratorio con metodi artigianali, ottenendo mobili in piccole serie. Nella pratica, i confini di questa definizione si rivelarono sfumati. Per alcuni mobili il designer tentò di commissionare componenti a fornitori esterni senza riuscirci, continuando perciò a produrli internamente con l'aiuto di alcuni assistenti e con metodi pienamente artigianali. Per altri, l'assemblaggio nel laboratorio di componenti provenienti da produttori industriali giustificò invece la definizione di semi-industriale. La produzione di Van Severen oscillò dunque tra questi due poli, e la distinzione tra il lavoro artigianale e quello semi-industriale dipese in ultima analisi dalle circostanze di ciascun progetto.

I mobili di questa prima fase di produzione condividono inoltre alcuni tratti ricorrenti, che saranno analizzati nel dettaglio nelle pagine seguenti. Il primo riguarda la scelta e il trattamento dei materiali, tra cui il designer preferiva l'alluminio, il legno e suoi derivati come laminati e compensati, acciaio, ed alcune materie plastiche come bachelite, poliestere rinforzato e poliuretano espanso. I materiali vennero selezionati per le loro caratteristiche ed in base elle esigenze del progetto, e le loro proprietà studiate e messe alla prova dal designer fino ad averne una conoscenza approfondita. A fine lavorazione ricevevano una finitura pensata per lasciare spazio alle loro qualità tattili e cromatiche originarie; per esempio

---

[96] Lettera di Maarten Van Severen a Rolf Fehlbaum. Archivio Maarten Van Severen, fascicolo 162, doc. 162_DO_078_2012_HR. Gent: Stadsarchief Gent, De Zwarte Doos. Consultato online tramite Maarten Van Severen Foundation, http://mvs.archiva.eu/beeldbank/var/albums/1_Openbaar%20leven/1.2_Zelfstandig%20uitvoerder%20en%20ontwerper-01/1.2.1_Bedrijfsfuncties/1.2.1.1_Ontwerp/1.2.1.1.1_Zonder%20opdracht/04_162_Stoelen/162_DO_078_2012_HR.JPG?m=1369428552 (ultimo accesso: 19 settembre 2026).

l'alluminio veniva levigato e cerato, il legno trattato con la saponatura, due tecniche che non alterano le qualità originali dei due materiali. Il secondo tratto ricorrente nei mobili di Van Severen riguarda il metodo costruttivo, che venne riproposto con una certa costanza da un progetto all'altro. In molti casi il designer progettò strutture metalliche a supporto del mobile, come basi, telai e gambe, su cui venivano sovrapposte lamiere metalliche o sottili lastre di legno per realizzare superfici e sedute. Il virtuosismo tecnico necessario a questo tipo di costruzione venne sistematicamente nascosto, restituendo un'impressione di grande semplicità e contribuendo a dare ai mobili di Van Severen un senso di leggerezza e immediatezza. Infine, le forme di questi anni, come del resto quelle di tutto il lavoro del designer, furono essenziali e geometriche, un tratto che fece guadagnare a Van Severen l'etichetta di minimalista, da lui sempre rifiutata e di cui si è già parlato. È proprio grazie a questi elementi ricorrenti, trasversali alle diverse tipologie di mobile tra cui tavoli, sedie, poltrone, scaffali e mobili contenitori, che la produzione di questi anni risulta riconoscibile come un corpo unitario .

Una testimonianza di questo periodo è di Rolf Fehlbaum, direttore dell'azienda Vitra che avrebbe

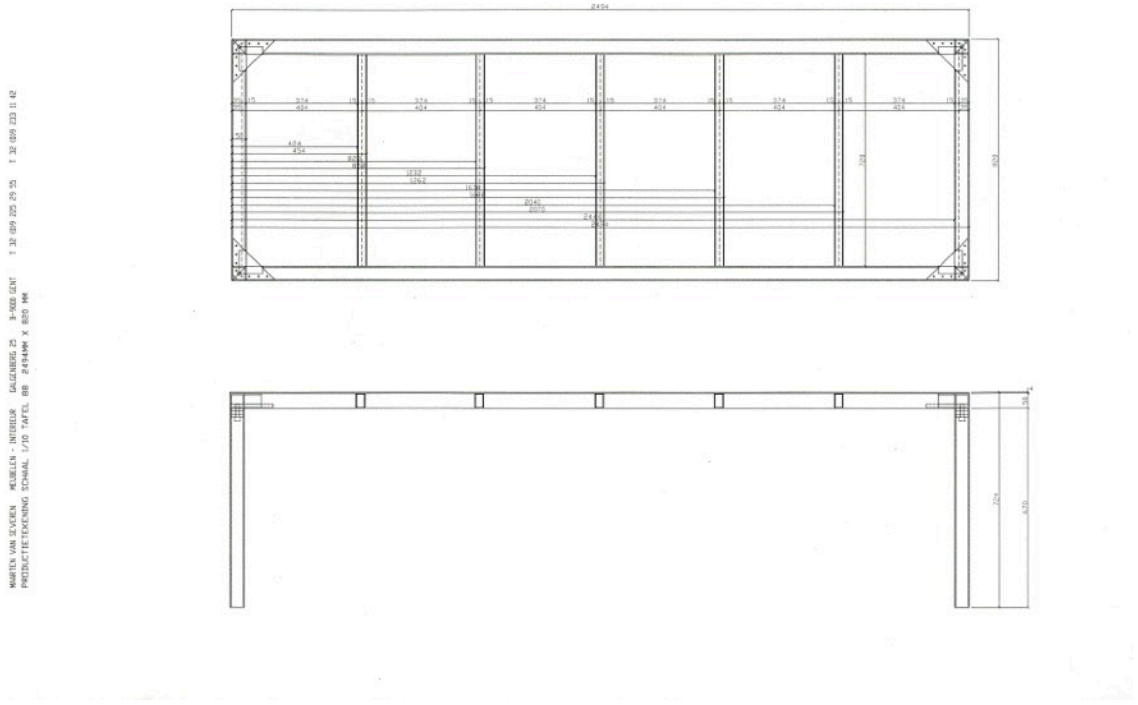


Figura 39: Disegno tecnico del tavolo T88A, Maarten Van Severen, 1995. Archivio Maarten Van Severen Foundation

prodotto alcuni mobili Van Severen, che descrisse così la sua prima visita al laboratorio del designer:



Figura 38: Tavolo T88A, Maarten Van Severen, 1995. Archivio Maarten Van Severen Foundation

"Nel 1994, quando entrai per la prima volta nel laboratorio di Maarten a Gent, ebbi un'esperienza che sembrava appartenere a un'altra epoca: mi trovai di fronte a qualcuno che produceva i propri oggetti con le proprie mani. Non si trattava di un artigiano che realizzava mobili raffinati, ma di qualcuno che era al tempo stesso designer e produttore, capace di costruire da zero il proprio mondo sofisticato con le proprie mani, e con l'aiuto di poche altre. I suoi prodotti apparivano assolutamente giusti, come oggetti tradizionali che avessero attraversato numerosi cicli di prova ed errore, affinati da designer anonimi fino a raggiungere quell'equilibrio che non lascia più nulla da migliorare. Ma a differenza degli oggetti tradizionali, e nonostante il loro carattere archetipico, apparivano anche nuovi e personali. Erano evidentemente il prodotto di qualcuno di sovrano: e questa sovranità nasceva dagli anni passati a realizzarli con le proprie mani, dalla familiarità con ogni loro aspetto, e dall'aver verificato tutte le soluzioni alternative prima di scegliere quella che oggi vediamo."[97]

Il primo esempio della produzione dei primi anni, che in questo caso si può definire artigianale, è la CN°I del 1986, il primo mobile realizzato all'interno del laboratorio Maarten Van Severen MEUBELEN. La

[97] Fehlbaum, «Maarten van Severen: Essential Design», in Van Severen, *Maarten Van Severen: werken = works*, 37. Testo originale: "In 1994, when I first entered Maarten's workshop in Ghent, I had an experience that seemed to be of another time: I encountered somebody making his own products. This was not an artisan making fine furniture, but somebody who was both a designer and producer, building from scratch his own sophisticated world using his own (and a few helping) hands. His products seemed completely right, like traditional objects that had gone through many cycles of trial and error by anonymous designers until they reached that balance which leaves nothing to improve. But contrary to traditional objects, and in spite of their archetypical character, they also seemed new and personal. They obviously were the product of somebody sovereign. And this sovereignty came from his having spent all those years making them himself, being familiar with their every aspect, and having checked all the alternative solutions before choosing the one which we now see."

sedia fu realizzata su commissione, in una serie limitata a quattro esemplari, ma si hanno poche informazioni su di essa. Dai documenti emerge che la CN°I era costituita da una struttura in acciaio e una seduta in pelle. Ne rimane un disegno preparatorio e alcune fotografie, ed è possibile intravedere in questo primo lavoro alcuni degli elementi che contraddistingueranno l'approccio geometrico del designer, privo di decorazioni o elementi non strettamente necessari.

Due anni dopo, nel 1988, Van Severen produsse tre mobili che cominciarono a definire estetica e tecniche costruttive del suo lavoro: il tavolo T88A o T88W (Tafel 1988), la poltroncina F88 (Fauteuil 1988) e la libreria K88 (Kast 1988).
Il primo di questi, il tavolo T88, fu realizzato in due versioni: quella in legno, chiamata T88W, e quella in alluminio, chiamata T88A [fig. 38], che condividono la stessa geometria e le stesse proporzioni marcatamente orizzontali. Il designer infatti progettò il tavolo in diverse dimensioni con altezza costante di 725 mm e raggiungendo lunghezze fino a 4000 mm. In entrambe le versioni quattro gambe a sezione quadrata sono posizionate agli angoli, perfettamente a filo con il bordo del piano, così che piano e struttura formino un volume continuo e omogeneo. L'oggetto appare monolitico all'esterno, e solo sottili fessure tra le gambe e il piano segnalano delle giunzioni.
Scrive Bekaert:

> "Molti bei tavoli sono stati progettati nella seconda metà del Novecento. Jean Nouvel ne ha progettato uno [Less table system, 1993] che per molti aspetti ricorda quello di Maarten Van Severen. Eppure la sua precisione tecnica è sconcertante, mentre quella di Van Severen è esattamente l'opposto, anche se la sua ingegnosità tecnica non dovrebbe essere sottovalutata. Non ci impressiona con la sua raffinatezza e non ci mostra nulla della sua fattibilità né delle difficoltà della sua genesi."[98]

Il piano del tavolo non è un pannello pieno, ma un involucro sorretto da traverse interne che lo irrigidiscono lungo tutta la lunghezza [fig.39], visibili solo osservando il tavolo rovesciato. Le gambe sono probabilmente realizzate in profilato estruso di alluminio, delle barre cave a sezione quadrata con pareti di spessore uniforme di sezione quadrata di 50x50 mm con pareti di spessore di 5 mm. Il fissaggio tra gamba e piano avviene tramite viti a brugola in acciaio inossidabile, tre per lato, rinforzate internamente da un

[98] Bekaert, *Maarten Van Severen*, 71. Testo originale: "Many fine tables have been designed in the second half of the 20th century. Jean Nouvel designed one that in many ways resembles Maarten Van Severen's. Yet its technical precision is disconcerting, whereas Van Severen's is the precise opposite, even though its technical ingenuity ought not to be underestimated. It doesn't impress us with its delicacy and shows us nothing of its feasibility or the pains of its genesis."

elemento angolare triangolare in alluminio, *gousset,* che irrigidisce l'angolo e impedisce oscillazioni della struttura, senza essere visibile in superficie [fig.40].

Nella versione in legno, il T88W, anche le gambe sono realizzate nello stesso materiale del piano, rovere massiccio, noce massiccio o impiallacciatura wengè, mantenendo così l'unità dell'intero mobile. Le due versioni presentano lo stesso approccio anche nelle finiture, seppure in diverse declinazioni. Il T88A presenta una superficie opaca e uniforme, ottenuta attraverso la sabbiatura e la ceratura dell'alluminio, mentre il T88W riceve una finitura a saponatura, che mantiene intatte tutte le proprietà naturali del legno, senza alterarne la natura al tatto. Entrambe le versioni furono prodotte nel laboratorio di Gent in serie limitata, ma il processo produttivo continuò a essere perfezionato ben oltre la presentazione iniziale del 1988. È documentato come nel gennaio 1989 Van Severen cercasse ancora di affinare la lavorazione del tavolo e della libreria K88 in alluminio. Una lettera testimonia come Compri-Aluminium N.V. di Turnhout avesse rifiutato una sua commessa, non essendo in grado di garantire gli angoli perfettamente retti e la punzonatura senza compressione richiesti dal designer.[99] Si tratta di una testimonianza di come il designer aspirasse a metodi di produzione semi-industriali, non riuscendo in questo caso ad ottenere i materiali lavorati industrialmente di cui aveva bisogno.

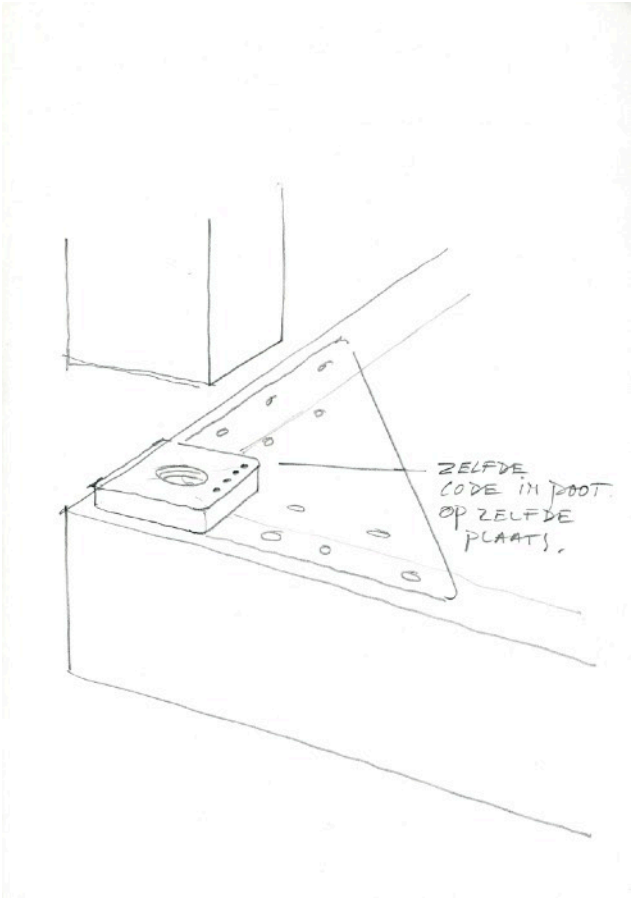


Figura 40: Schizzo della giuntura gamba-piano del tavolo T88A, Maarten Van Severen, 1988. Archivio Maarten Van Severen Foundation

Il secondo mobile realizzato nel 1988 è la poltroncina F88, realizzata in acciaio inossidabile, cuoio industriale, e per la seduta, pelle, cuoio o tela. La struttura portante è costituita da un profilato tubolare a

[99] Lettera di L. Hofman (Compri-Aluminium N.V.) a Maarten Van Severen, 5 gennaio 1989. Archivio Maarten Van Severen, fascicolo 170, doc. 170_DO_008_2012_HR. Gent: Stadsarchief Gent, De Zwarte Doos. Consultato online tramite Maarten Van Severen Foundation, http://mvs.archiva.eu/beeldbank/index.php/1_Openbaar-leven/1-01/1-2/1-2-1/1-2-1-1/03_170_K88-en-T88A/170_DO_008_2012_HR (ultimo accesso: 19 settembre 2026).

sezione quadrata in acciaio inossidabile, di sezione 30x30x2 mm[100], curvato a formare un telaio dalle dimensioni contenute: 500 mm di larghezza esterna e 510 mm di altezza, con un'apertura interna di 495 mm e un'altezza delle gambe di 270 mm. Il telaio è costituito da elementi in acciaio inox a cui è fissato lo schienale in cuoio industriale laminato. Il cuoio è fissato al telaio, ed è questa tensione del materiale a dargli forma e resistenza. Nel laboratorio di Van Severen il fissaggio avveniva tramite un sistema di morsetti applicati su più lati durante il montaggio, che garantivano la corretta tensione del cuoio prima del bloccaggio definitivo alla struttura. La seduta, concepita come elemento distinto dalla struttura portante, è composta da un fondo in legno su cui poggia un'imbottitura in mousse, rivestita infine in pelle, cuoio o tela a seconda della versione. Questo processo è documentato fotograficamente nell'archivio del designer [fig.41], e documenta il processo artigianale di costruzione della sedia.



Figura 41: Fissaggio poltroncina F88 con morsetti, Maarten Van Severen, 1988. Maarten Van Severen Foundation

Il terzo mobile realizzato nel 1988 è la libreria K88, un volume rettangolare e aperto in alluminio, di 800x1840x330 mm, suddiviso verticalmente in due colonne da un pannello centrale, e orizzontalmente da sei ripiani. Coerentemente con il resto della produzione di questi anni, la libreria condivide con il tavolo T88 la stessa attenzione alla continuità visiva tra struttura e superfici. I pannelli sono in lastra di alluminio spessa 4 mm e sono montati tra loro e alla struttura portante alla base (un profilo tubolare quadro in alluminio) tramite saldatura, dando al mobile un aspetto compatto e omogeneo. La costruzione prevedeva un profilo di collegamento interno a L, di 15x15x2 mm, saldato al pannello laterale, al pannello centrale e a quello di fondo. La finitura dell'alluminio avveniva con levigatura e ceratura.

Come per il tavolo T88A, anche la produzione della libreria K88 incontrò difficoltà tecniche documentate nell'archivio del designer. La stessa lettera di Compri-Aluminium N.V. che rifiutava la commessa per il

[100] Schizzo tecnico con quote per poltroncina F88. Archivio Maarten Van Severen, fascicolo 155, doc. 155_DO_012_2012_HR. Gent: Stadsarchief Gent, De Zwarte Doos. Consultato online tramite Maarten Van Severen Foundation, http://mvs.archiva.eu/beeldbank/var/albums/1_Openbaar%20leven/1.2_Zelfstandig%20uitvoerder%20en%20ontwerper-01/1.2.1_Bedrijfsfuncties/1.2.1.1_Ontwerp/1.2.1.1.1_Zonder%20opdracht/05_155_F88/155_DO_012_2012_HR.JPG?m=1369428587 (ultimo accesso: 19 settembre 2026).



Figura 42: Libreria K88, Maarten Van Severen, 1988. Maarten Van Severen Foundation

tavolo cita infatti anche la libreria, segnalando l'incapacità del fornitore di garantire gli angoli richiesti senza compressione del materiale.[101] Una lettera manoscritta di Van Severen a un fornitore, datata 14 aprile 1989, testimonia inoltre come il designer richiedesse preventivi per diversi lotti di produzione, dieci, venti e cinquanta esemplari di K88 e T88A,[102] con il dettaglio delle voci di costo per la lavorazione delle lastre, il montaggio, la lavorazione dei profili e delle opzioni di finitura, confermando un tentativo verso un approccio di tipo semi-industriale del designer in quegli anni, che anche in questo caso non riuscì ad essere pienamente realizzato.

Nel 1990 Van Severen tornò sulla tipologia della libreria, già affrontata due anni prima con la K88, realizzando la K7V90 (Kast Zeven Vakken 1990). A differenza della libreria del 1988, pensata come volume autonomo a colonna, la K7V90 è un elemento orizzontale fissato a parete [fig. 43], composto da sette vani aperti affiancati che si estende orizzontalmente con approccio simile a quello del tavolo T88 (dimensioni complessive di 2865x408x360 mm). Anche in questo caso il mobile è realizzato interamente in alluminio, materiale che Van Severen usò sia per la struttura che per i pannelli divisori. Nei materiali consultati non ci sono conferme riguardo alla finitura. Anche in questo caso la produzione, realizzata presso il laboratorio del designer, incontrò difficoltà nel reperire fornitori adeguati. Un fax inviato da Van Severen alla ditta N.V. Stevens Punching di Ypres datato 10 febbraio 1993, a distanza di tre anni dalla progettazione del mobile, richiedeva un preventivo per la punzonatura dei profili in alluminio necessari

---

[101] Lettera di L. Hofman (Compri-Aluminium N.V.) a Maarten Van Severen, 5 gennaio 1989. Archivio Maarten Van Severen, fascicolo 170, doc. 170_DO_008_2012. Gent: Stadsarchief Gent, De Zwarte Doos. Consultato online tramite Maarten Van Severen Foundation, http://mvs.archiva.eu/beeldbank/index.php/1_Openbaar-leven/1-01/1-2/1-2-1/1-2-1-1/03_170_K88-en-T88A/170_DO_008_2012_HR (ultimo accesso: 19 settembre 2026).

[102] Lettera manoscritta di Maarten Van Severen a fornitore, 14 aprile 1989. Archivio Maarten Van Severen, fascicolo 170, docc. 170_DO_010_2012_HR, 170_DO_011_2012. Gent: Stadsarchief Gent, De Zwarte Doos. Consultato online tramite Maarten Van Severen Foundation, http://mvs.archiva.eu/beeldbank/var/albums/1_Openbaar%20leven/1.2_Zelfstandig%20uitvoerder%20en%20ontwerper-01/1.2.1_Bedrijfsfuncties/1.2.1.1_Ontwerp/1.2.1.1.1_Zonder%20opdracht/03_170_K88%20en%20T88A/170_DO_012_2012_HR.JPG?m=1369428478 (ultimo accesso: 19 settembre 2026).

alla libreria.[103] Sembra dunque che le difficoltà nel reperire fornitori fosse un problema trasversale a molti mobili di Van Severen, e che il designer fosse spesso impegnato nel reperire materiali di qualità adeguata che lui potesse utilizzare per assemblaggio e finitura nel suo laboratorio di Gent.



Figura 43: Libreria a parete K7V90, Maarten Van Severen, 1988. Maarten Van Severen Foundation

Tr il 1990 e il 1992 Van Severe si dedicò alla progettazione di interni, collaborando per la prima volta con lo studio di architettura OMA, Office for Metropolitan Architecture dell'architetto olandese Rem Koolhas. La commissione dello studio d'architettura, la prima di una serie, riguardò la progettazione di scale e cucina per Villa d'Ava a Parigi, e la produzione delle componenti metalliche in acciaio.[104] Questa interruzione nelle attività di progettazione di mobili di Van Severen mostra un pattern che il designer seguì per tutta la sua carriera, alternando dei periodi dedicati alla progettazione di interni su commissione, ad altri in cui si dedicò alla progettazione e produzione di mobili.

Un altro momento di grande produttività di Van Severen nell'ambito della progettazione di mobili fu il 1992, anno in cui il designer realizzò cinque nuovi mobili: la sedia CN°II, il tavolo AT92 e il tavolo basso LT92 e le librerie STK92 e K92. Tra questi, saranno approfonditi in particolare la sedia CN°II e il tavolo AT92, per il ruolo che ricopriranno negli anni successivi nella collaborazione con l'industria.

La CN°II è una sedia dalle quattro gambe che misura 78,2x38,2x55,2 cm, il cui aspetto complessivo è quello di un oggetto continuo, quasi privo di giunture visibili tra schienale, seduta e gambe anteriori. Questo effetto visivo fu ottenuto grazie a un unico telaio piegato, che Van Severen indicò nei suoi disegni come *chassis*, che forma in un solo pezzo lo schienale, la struttura della seduta e le gambe anteriori,

---

[103] Fax di Maarten Van Severen a N.V. Stevens Punching, 10 febbraio 1993. Archivio Maarten Van Severen, fascicolo 53, doc. 53-19930210-1512_2012_0080_HR. Gent: Stadsarchief Gent, De Zwarte Doos. Consultato online tramite Maarten Van Severen Foundation, http://mvs.archiva.eu/beeldbank/var/albums/1_Openbaar%20leven/1.2_Zelfstandig%20uitvoerder%20en%20ontwerper-01/1.2.1_Bedrijfsfuncties/1.2.1.1_Ontwerp/1.2.1.1.1_Zonder%20opdracht/13_53_K7V90/53-19930210-1512_2012_0080_HR.JPG?m=1369428632 (ultimo accesso: 19 settembre 2026).

[104] Van Severen, *Maarten Van Severen: werken = works*, 249

curvandosi progressivamente da un elemento all'altro senza interruzioni. Le uniche parti non comprese in questo telaio sono le due gambe posteriori, inclinate di 85 gradi rispetto al piano verticale e realizzate in tubolare metallico, saldate allo chassis. A questa struttura è fissata la *shell*, che Van Severen progettò in due versioni, in alluminio o in multiplex di faggio a tre strati.



Figura 44: Sedia CN°II in alluminio, Maarten Van Severen, 1992. Collezione Vitra Design Museum

La CN°II fu progettata tra il 1991 e il 1992 e presentata per la prima volta alla fiera Interieur di Kortrijk nel 1992, dove vinse un premio nella sezione sedie in legno ed alluminio. Insieme alla sua versione industriale .03, è il mobile più noto e apprezzato di Van Severen, e sarà analizzata più nel dettaglio nel capitolo successivo.



Figura 45: Sedia CN°II in multiplex di faggio e alluminio, Maarten Van Severen, 1992. Collezione Vitra Design Museum

Il secondo mobile più distintivo del 1992 è AT92, un tavolo rettangolare, la cui caratteristica formale più distintiva è il piano in bachelite e le gambe con un'angolazione che ricorda la forma della lettera A. Dal punto di vista dei materiali, questo è il primo caso in cui Van Severen impiegò la bachelite nella propria produzione, affiancandola all'alluminio, uno dei suoi materiali di preferenza. La bachelite, inventata nel 1907 dal chimico belga Leo Baekeland, fu la prima materia plastica sintetica della storia: una resina termoindurente, dura e resistente ai graffi, calda al tatto, oggi considerata un materiale industriale di prima generazione e poco utilizzato. La bachelite caratterizza l'estetica del tavolo TA92, di cui costituisce il piano di colore nero o marrone, incollato su una lamiera di alluminio spessa 3 mm, che costituisce la parte inferiore del piano e ne nasconde la struttura sottostante. Il piano, nel suo complesso, ha uno spessore di 60 mm.

La struttura portante, altrettanto distintiva, è ben visibile e separata dal piano soprastante. A differenza del tavolo T88, dove gambe e piano formano un volume compatto e monolitico, nell'AT92 le gambe sono disposte a coppie inclinate, che sui lati corti del tavolo compongono una doppia A, dando il nome al mobile. Gert Bekaert commentò così le differenze strutturali e materiche tra i due tavoli:

> "Il tavolo A, di 2000x900x725 mm, realizzato in alluminio e bachelite nera, è un tentativo sorprendente di ridefinire questo rapporto tra parte e tutto, frammento e totalità, in materiali contrastanti. Il piano e le gambe del tavolo, in materiali diversi, instaurano una relazione propria. Al piano viene data una propria autonomia, persino un proprio materiale. Le quattro gambe, che operano indipendentemente l'una dall'altra, fanno lo stesso: non formano una struttura di supporto, ma sostengono insieme il piano come unità autonome."[105]

Le quattro gambe, in profilo tubolare di alluminio del diametro di 50 mm, sono inclinate di 25 gradi rispetto alla verticale e sono saldate a coppie, a una trave centrale che attraversa il tavolo in tutta la sua lunghezza, secondo una costruzione a cavalletto [fig.46].



Figura 47: Tavolo TA92, Maarten Van Severen, 1992. Collezione Vitra Design Museum

Il sistema di fissaggio tra gambe e trave resta nascosto alla vista da due pannelli in alluminio, che lasciano solo delle aperture circolari per il passaggio delle gambe. Come il tavolo T88, anche l'AT92 mantiene un'altezza di 725 mm, e come la maggior parte della produzione di questi anni, dopo l'assemblaggio tutti gli elementi del tavolo venivano lucidati e cerati, due caratteristiche che accomunano l'AT92 al resto dei mobili realizzati in questi anni [fig.47]. Come nota Mel Byars:

> "Questo tavolo elegante e altamente ingegnerizzato presenta l'uso insolito di quello che alcuni potrebbero considerare un materiale antiquato, la bachelite, incollata alla sovrastruttura. Per completare l'effetto delle

---

[105] Bekaert, *Maarten Van Severen*, 82. Testo originale: "The A table, 2,000 x 900 x 725 mm, which is made from aluminium and black bakelite, is a surprising attempt to redefine this relationship between part and whole, fragment and totality, in contrasting materials. The top and legs of the table, in different materials, form a relationship of their own. The top is given its own autonomy - even its own material. The four legs, which operate independently of one another, do the same. They do not form a support structure but hold up the tabletop together as autonomous units."

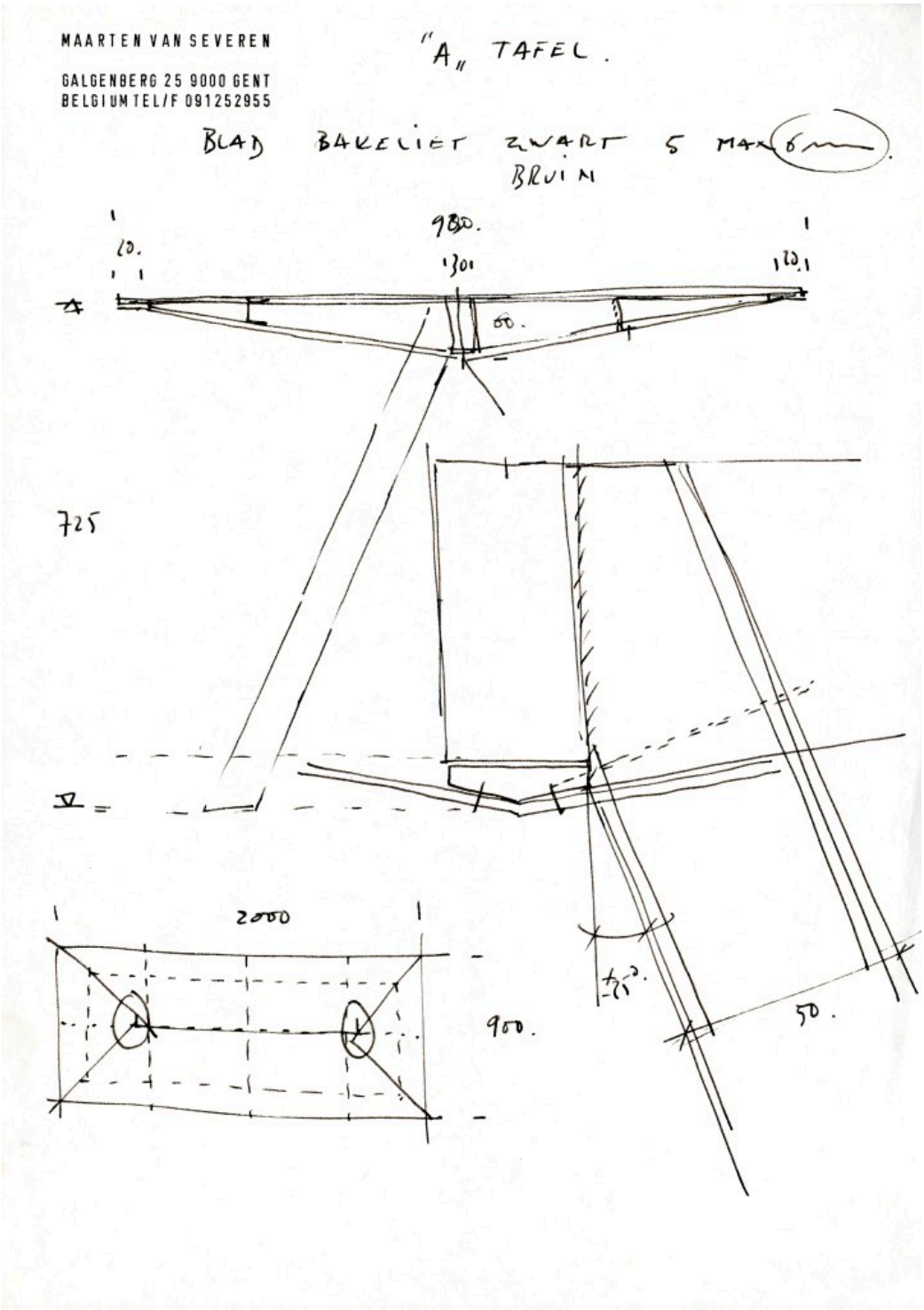


Figura 46: Schizzo tecnico con quote del tavolo TA92, Maarten Van Severen, 1992. Maarten Van Severen Foundation

superfici già levigate, il tavolo viene lucidato e cerato dopo essere stato completamente assemblato tramite saldatura, avvitatura e incollaggio."[106]

[106] Byars, 50 Tables, 100. Testo originale: "This sleek, highly engineered table features the unusual use of what some might consider an old-fashioned material, Bakelite, that is glued to the superstructure. To complete the effect of the already sleek surfaces, the table is polished and waxed after being fully assembled by welding, screwing, and gluing."

Come la sedia CN°II, anche il tavolo AT92 conobbe una fase di produzione industriale, a partire dal 2004 Vitra ne produsse una versione con il nome A-Table che sarà analizzata più avanti.

Anche il 1993 e il 1994 furono anni prolifici per Van Severen, che realizzò otto nuovi progetti. Il tavolo basso 70%T93 (70% Tafel 1993) in bachelite; la sedia bassa LC93B (Lage Stoel 1993); la cassettiera su ruote per ufficio Rolling Filing Cabinet RFC93; l'armadio K93 (Kast 1993); il tavolo ST93 (Stalen Tafel 1993), in acciaio; la libreria 2MB93 (2 Meter Boeken) la mensola S93 (Plank 1993) in alluminio e il mobile contenitore LK94 (Lage Kast 1994). Questi mobili condividono in larga parte i materiali e le logiche costruttive già descritte per la produzione precedente.



Figura 48: LC93B, Maarten Van Severen, 1993. Collezione Vitra Design Museum

I mobili più interessanti prodotti nel 1995 furono la sedia in alluminio LC95A, sviluppata tra il 1993 e il 1995, e la chaise longue CHL95, che saranno entrambe rielaborate per la produzione industriale negli anni a venire. La LC95A, progettata tra il 1993 e il 1995, è una poltrona bassa che condivide con il resto della prima produzione di Van Severen l'uso esclusivo dell'alluminio e la finitura con sabbiatura e ceratura già vista nei mobili precedenti. È ottenuta da un'unica lamiera di alluminio spessa 15 mm, piegata a formare una sorta di spirale aperta che dà forma insieme a seduta, schienale e base, senza soluzione di continuità tra le parti. La seduta, fortemente inclinata verso il basso e verso il retro che invita a una postura rilassata.



Figura 49: LC95A, Maarten Van Severen, 1993. Collezione Vitra Design Museum

Il punto più delicato della costruzione è la giunzione tra le due estremità della lamiera, che si sovrappongono nella parte inferiore della seduta e vengono unite da due blocchi in gomma. Questa soluzione non fu la prima scelta di Van Severen. I disegni d'archivio documentano almeno quattro sistemi

alternativi esplorati e poi scartati; la soluzione finale, apparentemente più semplice, nasce da un lungo processo di prova ed errore, che spiega i due anni necessari alla progettazione e realizzazione della sedia.
La LC95A sarà riedita da Kartell nel 2000, in una versione industriale prodotta in materiale plastico.

Il secondo mobile,CHL95, è una chaise longue in poliestere rinforzato con fibra di vetro, un materiale mai impiegato prima nella produzione di Van Severen. La seduta è un guscio continuo che si sviluppa in lunghezza, con un profilo dalla curvatura angolata. Nella parte anteriore il sostegno è dato dallo stesso guscio, che tocca terra nel bordo anteriore ed è a sua volta rinforzato da un telaio metallico interno. Nella parte posteriore la struttura poggia su due gambe tubolari in alluminio.



Figura 50: L'artista Philippe Crepain durante la produzione della CHL95 nel laboratorio di Van Severen. Maarten Van Severen Foundation

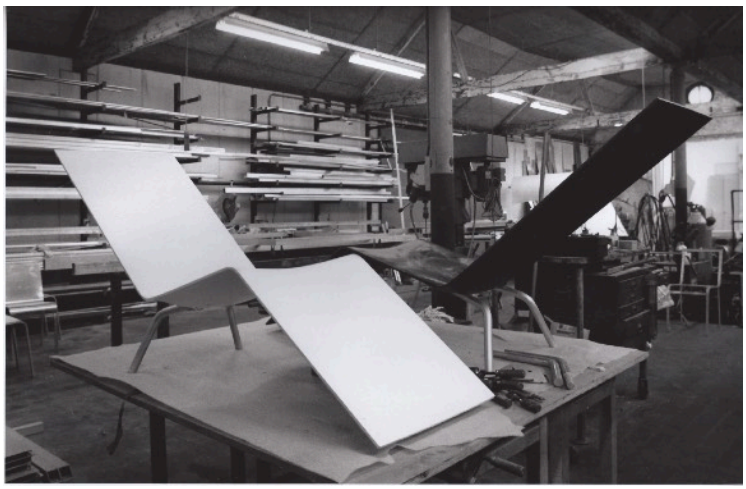


Figura 51: Chaise Longue CHL95 in bianco e nero nel laboratorio di Van Severen. Maarten Van Severen Foundation

Per la lavorazione del poliestere rinforzato con fibra di vetro Van Severen si rivolse all'artista Philippe Crepain, che creò diversi prototipi fino ad arrivare alla matrice definitiva [fig.50]. Il processo, che si può definire come artigianale, prevedeva la realizzazione di uno stampo, su cui la seduta veniva progressivamente formata a strati. Lo sviluppo della forma richiese diverse fasi di lavorazione dello stampo, e le fonti riportano come un primo prototipo con telaio in alluminio esterno, realizzato nel 1994 fu scartato perché l'angolo di curvatura della seduta non tratteneva a sufficienza chi vi si sedeva,

facendolo scivolare fuori dalla chaise longue.[107] Solo nel 1995 si arrivò alla versione definitiva con un angolo di curvatura corretto e il telaio in alluminio integrato nella seduta, con due varianti di colore, bianco e nero. La produzione restò limitata a causa della complessità tecnica del processo artiginale. Come descrive una scheda del Design Museum Gent:

> "Su questo stampo positivo veniva prima applicato un gelcoat di 1 mm, e successivamente quattro strati di poliestere rinforzato con fibra di vetro. In questi strati venivano montati due tubi di alluminio destinati alle gambe. Sopra vi si aggiungevano uno strato superiore in schiuma poliuretanica e lo stampo negativo, forato. Dopo l'essiccazione, la parte inferiore della chaise longue veniva levigata e i fori per le gambe venivano praticati con il trapano."[108]



Figura 52: BB97, Maarten Van Severen, 1997. Collezione Vitra Design Museum

Nel 1996 la CHL95 vinse il premio Henry van de Velde, il più importante riconoscimento belga nel campo del design, assegnato annualmente dalla omonima fondazione.[109]

Successivamente, nel 2000, anche questo mobile di Van Severen fu rielaborato in versione industriale in collaborazione con Vitra, la MVS Chaise.

Un ultimo mobile importante di questo periodo è la BB97 (Blauwe Bank 1997), progettata nel 1997 [fig. 52]. Si tratta di una panca composta da due blocchi separati in schiuma di poliuretano espanso di un caratteristico colore blu. Detta anche *Blue Bench*, si tratta di un mobile dalle forme strettamente geometriche, composto da un blocco orizzontale per la seduta di dimensioni 2000 x 1240 x 230 mm, e un blocco per lo schienale di dimensioni 2000 x 280 x 180 mm [fig.53], non veniva fissato e progettato per

---

[107] Design Museum Gent, scheda inv. 2018-0371_0, https://erfgoedinzicht.be/collecties/detail/5a7f24f7-a538-57a0-9787-e356d28f92a4 (ultimo accesso: 19 settembre 2026).

[108] Design Museum Gent, scheda inv. 2018-0367_5-5, https://erfgoedinzicht.be/collecties/detail/8f46ad1d-eaa0-5dcb-88fb-756b7cfa8bfd (ultimo accesso: 19 settembre 2026). Testo originale: "Op deze positieve mal werd eerst een gelcoat van 1 mm aangebracht en daarna een viertal lagen met glasvezel versterkte polyester. Hierin werden twee aluminium buizen gemonteerd voor de poten. Daarop kwamen een toplaag in polyurethaanschuim en de negatieve mal, met gaten. Na het uitdrogen werd de onderkant van de ligzetel gepolierd en werden de gaten voor de poten uitgeboord."

[109] Henry van de Velde Awards, «Chaise Longue», https://www.henryvandevelde.be/en/awards/96/chaise-longue (ultimo accesso: 19 settembre 2026).

essere spostato a piacimento. La struttura è sollevata da terra su gambe metalliche, e progettata per dare l'impressione che la panca sembrasse fluttuare al di sopra del pavimento.

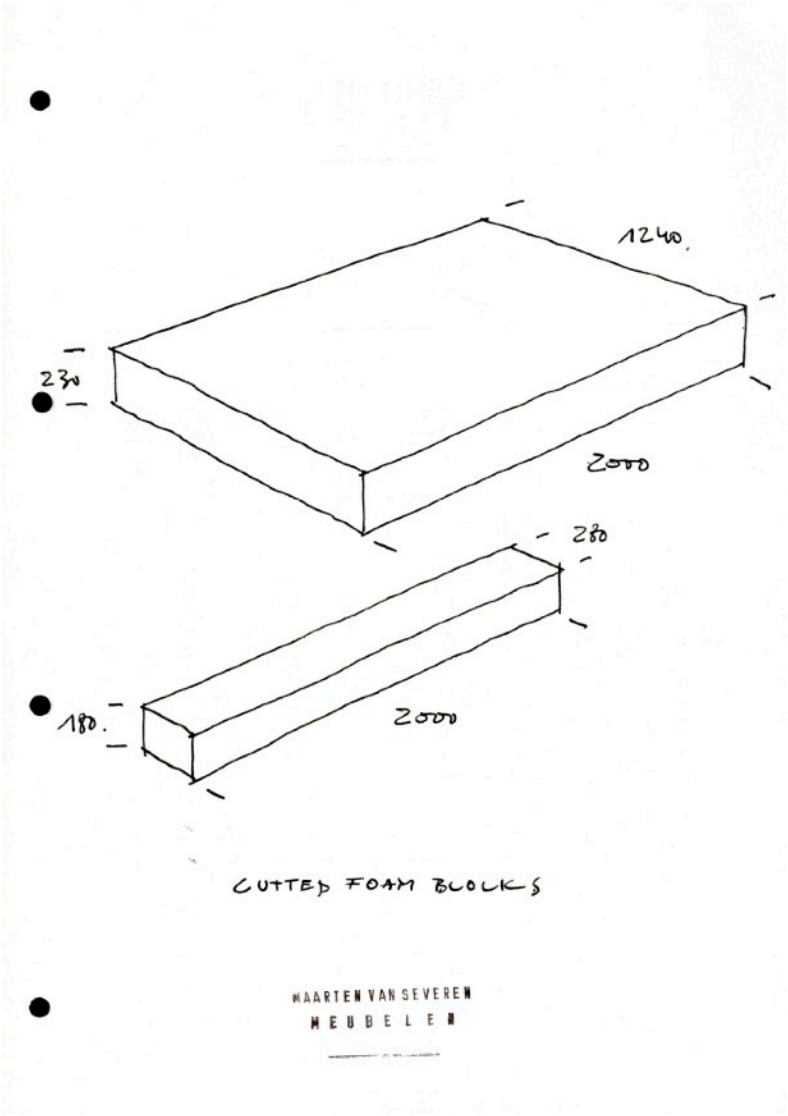


Figura 53: Schizzo tecnico con quote per BB97. Maarten Van Severen Foundation

Questo mobile introdusse un nuovo materiale sintetico nel lavoro di Van Severe, il poliuretano espanso, una schiuma che da alla panca una sensazione tattile che la caratterizza. Nella famiglia dei poliuretani, quello impiegato in questo mobile è a cellule aperte, come quello usato per materassi e sedili di automobili, morbido e comprimibile. Inoltre, questo tipo di poliuretano non è direttamente verniciabile, perché la vernice tenderebbe a penetrare il materiale, per questo la panca doveva essere trattata con un pre-rivestimento capace di preparare la superficie prima dell'applicazione della vernice.

La versione definitiva fu prodotta nei colori blu, bianco, verde fosforescente e nero. Come per gli altri mobili di questi anni, anche la Blue Bench fu inizialmente prodotta nel laboratorio di Van Severen, e si può ipotizzare che per la natura del materiale questo mobile possa soddisfare la definizione di produzione semi-industriale. Nel 2000 la sua produzione passò all'azienda italiana Edra, con cui il designer mise a punto nel dettaglio il processo di finitura industriale, che sarà trattato nel capitolo successivo.

Parallelamente alla produzione di mobili all'interno del laboratorio appena descritta, in quegli anni Van Severen si cimentò anche nell'attività di promozione del proprio lavoro, partecipando a fiere specializzate dal 1992, in particolare la fiera di settore *Interieur* che si svolge annualmente nella città belga di Kortrijk. Oltre a queste attività si cimentó in pubblicazioni autoprodotte, come il catalogo MAARTEN VAN SEVEREN FURNITURE '88-'93. In quegli stessi anni i lavori del designer vennero selezionati per numerose mostre in gallerie e in musei dedicati al design e alle arti applicate, tra cui la mostra *New furniture* al Museo di Arti decorative di Gent del 1990 e la mostra *Design Made in Belgium* entrambe curate da Moniek E. Bucquoye nel 1994, la partecipazione alla Triennale di Mailano del 1996 e mostre personali in gallerie private di Amsterdam, Londra e Parigi.

Le attività del designer furono notate nel 1994 da Federica Zanco, critica del design e redattrice della rivista Domus, che nel numero 764 dedicò a Van Severen un articolo dal titolo "Un modo di lavorare per un modo di abitare" che portò all'attenzione internazionale il lavoro del designer belga. Nel suo articolo Zanco presentò una sintesi molto efficace del lavoro di Van Severen fino a quel momento:

> "...l'atteggiamento di Van Severen rispetto al suo lavoro: estremamente preciso, necessariamente paziente e figurativamente molto riservato, al limite dell'afasia, basta un'occhiata frettolosa per commettere l'errore di coglierne solo l'apparente somiglianza con altri più o meno noti approcci riduzionisti. In realtà, una più sottile attenzione per il significato dei minuti dettagli consente di cogliere tutta la complessità di una forma di riflessione progettuale che, senza alcuna concessione alle trappole della diversificazione, si limita a declinare insistentemente nelle possibili varianti costruttive e materiche poche forme scelte e ostinatamente ripetute. Così, tra l'evidenza dell'aspetto e l'invisibile della costruzione, materiali e superfici sono chiamati a ridefinire un sistema di valori e di tacite relazioni dal quale ogni contingenza spaziale risulta esclusa, nella certezza che il vero obiettivo del design sia da ricercarsi piuttosto nel tempo della fabbricazione e in quello dell'uso. ... Occupando con decisione lo spazio creativo compreso tra l'astrazione dell'approccio concettuale e l'oggetto reale, l'iter di realizzazione comprende, per Van Severen, la lenta esplorazione di tecniche e materiali adatti al progressivo

svilupparsi dell'idea, di quella forma ancora e solo precariamente 'giusta', cui soltanto la concreta costruzione e il personale utilizzo possono conferire aspetto definitivo. Nel moltiplicarsi delle tecniche di esecuzione, nell'intercambiabilità delle specifiche qualità dell'oggetto, perseguita attraverso la quasi impercettibile variazione delle proporzioni di volta in volta riadattate alla diversità dei materiali, seguendo un principio di riduzione dei segni che garantisca la più neutrale atopicità dei singoli pezzi, Maarten van Severen individua la possibilità di ribadire sempre il medesimo concetto: nella «ripetizione creativa» della semplicità di un oggetto possono condensarsi - e chiarirsi - tutti i significati, le relazioni, i segreti della quotidianità. La neutralità assicurata dalla voluta ritrosia di soluzioni costruttive spesso sofisticate ma mai enfatizzate e dal rispetto delle caratteristiche peculiari dei materiali dai quali derivano direttamente colori e qualità sensuali, costituisce il supporto ideale per l'accumularsi dei segni e significati cari a ciascuno di noi, nella certezza che solo l'assoluto confronto con la libertà dell'uso possa attribuire una rinnovata ricchezza a superfici e forme altrimenti mute."[110]

Uno dei risvolti più importanti di questa esposizione mediatica fu l'incontro con Rolf Fehlbaum, il direttore dell'azienda di mobili Vitra, che venuto a conoscenza del lavoro del designer grazie all'articolo su *Domus*, propose a Van Severen un incontro per una possibile collaborazione con l'azienda.[111] Degli esiti di questa collaborazione si parlerà in modo esteso nel capitolo successivo, ma come già accennato cominciò ufficialmente nel 1996 e portò alla presentazione della sedia .03 nel 1998, dopo diversi anni di ricerca e sviluppo. La sedia ebbe un successo commerciale sostanziale, che cementò la reputazione del designer e che lo portò ad applicarsi alla produzione industriale di diversi altri mobili.

Un momento importante di questa transizione avvenne nel 1999, quando Van Severen decise per il trasferimento della produzione di tutti i mobili prodotti nel suo laboratorio presso il produttore belga Top Mouton. Questa scelta portò alla cessazione della produzione presso il laboratorio di Gent, Van Severen ne parlò così:

"A un certo punto lavoravano qui dieci persone. Mi venivano continuamente poste domande di ogni tipo: 'Che tipo di vite? Come devo saldare questo?' Quando non ero presente, sorgevano ogni sorta di problemi. La mancanza di comunicazione era un problema serio. La decisione di interrompere la produzione qui fu difficile da prendere. Il laboratorio rimase chiuso per tre mesi. Quando ripresi a lavorare con soli due assistenti, Stefanie Everaert e Halewijn Lievens, chiarii fin dall'inizio che non dovevano farmi domande su viti o saldature. Ogni settimana dovevano presentare una sorta di esposizione del lavoro svolto. Non abbiamo mai avuto problemi di

[110] Zanco, «Un modo di lavorare per un modo di abitare», *Domus*, 764, 1994, 49.

[111] La successione di eventi è narrata dalla vedova di Van Severen Marij De Brabandere in Van Dijk, *Maarten Van Severen. Werken/Work*, Design Museum Gent, 2004. https://www.youtube.com/watch?v=wLvi1SeF_bk (ultimo accesso 19 settembre 2026)

comunicazione. Delegare e dare agli altri la libertà di lavorare è l'approccio giusto. Non parliamo delle questioni di base, ma di collaborazione. Seguo lo stesso metodo di lavoro con Rem Koolhaas di OMA e con Vitra."[112]

Top Mouton cominciò la produzione dei mobili di Van Severen, che si occupò personalmente di trasferire tutte le sue tecniche produttive e il metodo di finitura dei propri mobili, come testimoniato da diversi fax reperibili nel suo archivio, facendo in modo che la produzione fosse continuata con gli stessi metodi e lo stesso livello di cura per i dettagli per cui il designer era orami noto. L'azienda belga si sarebbe occupata anche della commercializzazione dei mobili di Van Severen, che sarebbero stati venduti con il nome Maarten Van Severen MEUBELEN tm.[113] L'azienda continuò la produzione negli stessi termini fino al 2012, anno in cui fallì. L'anno dopo fu il produttore di mobili olandese Lensvelt a ricominciare la produzione di una selezione di mobili di Van Severen, che rimangono in commercio ancora oggi con produzione su ordinazione.[114]

Nell'ottica del passaggio tra la produzione semi-industriale presso il suo laboratorio, e quella industriale che ne seguì, il giornalista Chris Meplon nota come Van Severen faccia anche un passaggio di tipo astratto, oltre che di tipo produttivo:

"Sembra che quando Maarten decise di affidare la produzione a Top-Mouton, si liberò di un peso simbolico: il mito dell'autenticità pre-industriale. Cominciò a lavorare in più stretta collaborazione con l'industria manifatturiera e con gli architetti. Istintivamente potremmo vedere in questo una contraddizione in termini, ma non lo è. 'Non c'è una fine per la Chair n°II. Tutto viene continuamente rivalutato. Anche nel mio caso. Le fondamenta su cui ho costruito rimangono intatte da Vitra. Solo la produzione sta cambiando.'"[115]

---

[112] Meplon, «Brief Encounter in the Garden», in Van Severen, *Maarten Van Severen: werken = works*, 188. Testo originale: "At one point ten people were working here. I was constantly being asked all kinds of questions: 'What type of screw? How should I weld this?' When I wasn't here, all sorts of problems would occur. Lack of communication was a big problem. Deciding to stop production here was a difficult decision to take. The office was closed for three months. When I started working again with only two assistants (Stefanie Everaert and Halewijn Lievens), I made it clear right from the start that they were not to ask me any questions about screws or welding. Every week they had to present a kind of exhibition. We've never had any communication problems. Delegating and giving others the freedom to work is the right approach. We don't talk about the basics but about cooperation. I follow the same working method with Rem Koolhaas (OMA) and Vitra."

[113] Una ricostruzione del passaggio del trasferimento della produzione dei mobili di Van Severen a Top Mouton è offerta da Nick Top, il titolare dell'azienda, nel documentario Van Dijk, *Maarten Van Severen. Werken/Work,* https://www.youtube.com/watch?v=wLvi1SeF_bk

[114] Collezione dei mobili di Maarten Van Severen in commercio presso Lensvelt: https://lensvelt.nl/collections/maarten-van-severen-collection (ultimo accesso: 19 settembre 2026).

[115] Meplon, «Brief Encounter in the Garden», in Van Severen, *Maarten Van Severen: werken = works*, 188. Testo originale: "It seems that when Maarten decided to outsource the production to Top-Mouton, he cast off a symbolic burden: the myth of pre-industrial authenticity. He started working in closer collaboration with the production industry and architects. Instinctively we would see this as a contradiction in terms, which it is not. 'There is no end to Chair no. II. Everything is continuously re-evaluated. Also in my case. The foundations on which I built remain intact at Vitra. Only the production is changing.'"

I mobili di questi primi dieci anni di attività sono oggi conservati nelle collezioni di importanti musei di design nel mondo. Il Vitra Design Museum di Weil am Rhein conserva entrambe le versioni della CN°II, il T88A, la F88, l'AT92, il 70%T93, la 2MB93, la LC93B, la LC95A e il Rolling Filing Cabinet, nella sua versione RFC00.[116] Il Design Museum Gent, che gestisce anche l'archivio di mobili ed oggetti del designer, conserva il maggior numero di esemplari legati a questa fase artigianale e semi-industriale della sua produzione. Oltre a diversi esemplari della CN°II, custodisce la F88, il T88W, il telaio della LC93B, il K93, la ST93, la RFC93 e l'intero corredo di stampi, prototipi e sedute non finite legati alla CHL95, inclusa la sua prima versione con telaio in acciaio separato.[117] Il Centre Pompidou di Parigi possiede il T88A, un esemplare della CN°II, la LC93B, la S93, la LC95A e la CHL95.[118] Il Victoria and Albert Museum di Londra conserva entrambe le versioni della CN°II, oltre alla LC93B e alla LC95A.[119] Il MoMA di New York possiede un esemplare della CN°II e uno della LC95A[120]. Lo Stedelijk Museum di Amsterdam include infine la LC93B nella propria collezione storica di mobili, insieme ad altri esemplari rappresentativi del design del secondo Novecento.[121]

---

[116] Vitra Design Museum, collezione permanente. https://collection.design-museum.de/de/collection/?q=van%20severen (ultimo accesso 19 settembre 2026)

[117] Design Museum Gent, collezione permanente. https://erfgoedinzicht.be/collecties/?search=van%20severen&mode=gallery&view=horizontal&q=van%20severen&page=1&reverse=0 (ultimo accesso 19 settembre 2026)

[118] Centre Pompidou, collezione online. https://www.centrepompidou.fr/en/ressources/personne/cBApoe (ultimo accesso 19 settembre 2026)

[119] Victoria and Albert Museum, collezione permanente. https://collections.vam.ac.uk/search/?page=1&page_size=15&q=maarten+van+severen (ultimo accesso 19 settembre 2026)

[120] MoMA, collezione permanente. https://www.moma.org/artists/22596-maarten-van-severen (ultimo accesso 19 settembre 2026)

[121] Dosi-Delfini, *The Furniture Collection of Stedelijk Museum Amsterdam*, 388.

2.4 Il design industriale di Maarten Van Severen

A partire dal 1994 Van Severen cominciò ad avvicinarsi alla produzione pienamente industriale. Come visto nelle pagine precedenti, in quell'anno fu pubblicato sulla rivista *Domus* l'articolo di Federica Zanco "Un modo di lavorare per un modo di abitare" sul lavoro di Maarten Van Severen, che espose il lavoro del designer belga all'attenzione internazionale di architetti, designers e produttori. Tra questi, il lavoro di Van Severen colse l'attenzione di Rolf Fehlbaum, marito della stessa Zanco e CEO dell'azienda svizzera di mobili Vitra. Questi organizzò dopo poco tempo una visita al laboratorio di Van Severen a Gent, con l'intenzione di capire se ci fossero le condizioni per una collaborazione tra Vitra e il designer belga.
Nelle sue memorie di quella visita Fehlbaum espresse perplessità nell'affrontare questo tipo di collaborazione, essendo il lavoro del designer fortemente legato alla lavorazione dei suoi mobili presso il laboratorio, definita da Van Severen come semi-industriale, ma di cui si è vista la forte componente di lavoro artigianale. Secondo Fehlbaum:

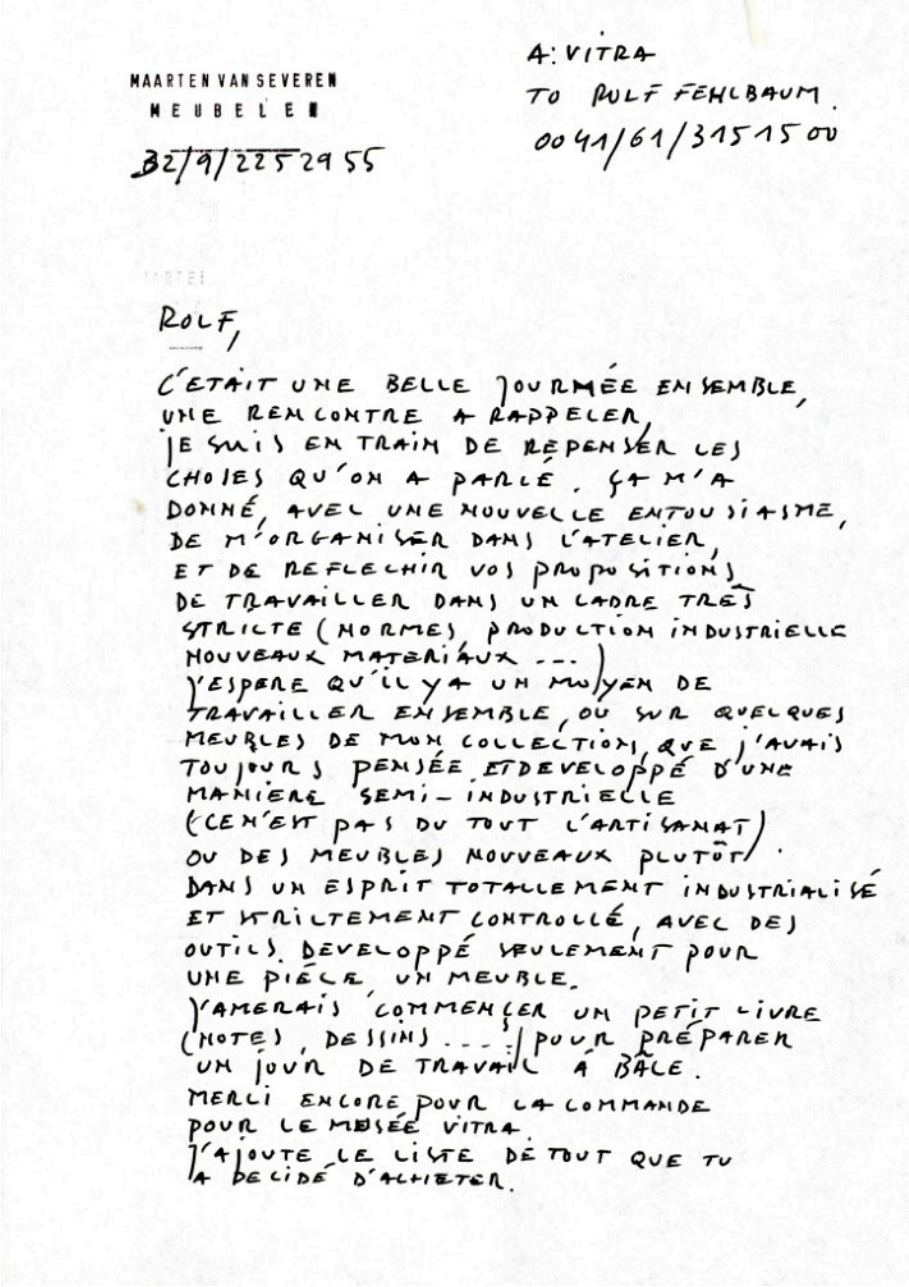
> "Sono venuto a Gent con l'intenzione di lavorare con Maarten. Ma sarebbe stato possibile? Questo legame tra testa e mano non era forse troppo essenziale? E il processo industriale e la collaborazione frammentata tra 'industrial designer' e 'produttore industriale' avrebbero forse distrutto il suo modo unico di pensare e lavorare?"[122]

L'incontro con Fehlbaum non suscitò tali dubbi in Van Severen, che in una lettera spedita via fax qualche giorno dopo l'incontro scrisse:

> "È stata una bella giornata insieme, un incontro da ricordare. Sto ripensando alle cose di cui abbiamo parlato. Mi ha dato, con un nuovo entusiasmo, voglia di organizzarmi nel laboratorio e di riflettere sulle tue proposte di lavorare in un contesto molto rigoroso (norme, produzione industriale, nuovi materiali...). Spero che ci sia un modo per lavorare insieme, magari su alcuni mobili della mia collezione, che avevo sempre pensato e sviluppato in maniera semi-industriale (non è affatto artigianato), oppure su mobili nuovi, piuttosto in uno spirito

[122] Fehlbaum, «Maarten van Severen: Essential Design», in Van Severen, *Maarten Van Severen: werken = works*, 37. Testo originale: "I came to Gent with the intention of working with Maarten. But would that be possible? Was not this connection of head and hand too essential? And would the industrial process and the fragmented cooperation between 'industrial designer' and 'industrial producer' destroy his unique way of thinking and working."

totalmente industrializzato e rigorosamente controllato, con strumenti sviluppati solo per un singolo oggetto, un mobile."[123]



MAARTEN VAN SEVEREN
MEUBELEN
32/9/2252955

A: VITRA
TO RULF FEHLBAUM.
0041/61/3151500

ROLF,

C'ETAIT UNE BELLE JOURNÉE ENSEMBLE,
UNE REMCONTRE A RAPPELER,
JE SUIS EN TRAIN DE REPENSER LES
CHOIES QU'ON A PARLÉ. ÇA M'A
DONNÉ, AVEC UNE NOUVELLE ENTOUSIASME,
DE M'ORGANISER DANS L'ATELIER,
ET DE REFLECHIR VOS PROPOSITIONS
DE TRAVAILLER DANS UN CADRE TRÈS
STRICTE (NORMES, PRODUCTION INDUSTRIELLE
NOUVEAUX MATERIAUX ...)
J'ESPERE QU'IL Y A UN MOYEN DE
TRAVAILLER ENSEMBLE, OU SUR QUELQUES
MEUBLES DE MON COLLECTION, QUE J'AVAIS
TOUJOURS PENSÉE ET DEVELOPPÉ D'UNE
MANIERE SEMI-INDUSTRIELLE
(CE N'EST PAS DU TOUT L'ARTISANAT)
OU DES MEUBLES NOUVEAUX PLUTÔT
DANS UN ESPRIT TOTALLEMENT INDUSTRIALISÉ
ET STRICTEMENT CONTROLLÉ, AVEC DES
OUTILS DEVELOPPÉ SEULEMENT POUR
UNE PIÉCE, UN MEUBLE.
J'AMERAIS COMMENÇER UN PETIT LIVRE
(NOTES, DESSINS ...) POUR PRÉPARER
UN JOUR DE TRAVAIL A BÂLE.
MERCI ENCORE POUR LA COMMANDE
POUR LE MUSÉE VITRA.
J'AJOUTE LE LISTE DE TOUT QUE TU
A DECIDÉ D'ACHETER.

Figura 54: Fax di Maarten Van Severen a Rolf Fehlbaum. Maarten Van Severen Foundation

123 Lettera di Maarten Van Severen a Rolf Fehlbaum. Archivio Maarten Van Severen, fascicolo 162, doc. 162_DO_078_2012_HR. Gent: Stadsarchief Gent, De Zwarte Doos. Consultato online tramite Maarten Van Severen Foundation, http://mvs.archiva.eu/beeldbank/var/albums/1_Openbaar%20leven/1.2_Zelfstandig%20uitvoerder%20en%20ontwerper-01/1.2.1_Bedrijfsfuncties/1.2.1.1_Ontwerp/1.2.1.1.1_Zonder%20opdracht/04_162_Stoelen/162_DO_078_2012_HR.JPG?m=1369428552 (ultimo accesso: 19 settembre 2026). Testo originale: "C'était une belle journée ensemble, une rencontre à rappeler. Je suis en train de repenser les choses qu'on a parlé. Ça m'a donné, avec une nouvelle enthousiasme, de m'organiser dans l'atelier, et de réfléchir vos propositions de travailler dans un cadre très stricte (normes, production industrielle, nouveaux matériaux...) J'espère qu'il y a un moyen de travailler ensemble, ou sur quelques meubles de mon collection, que j'avais toujours pensée et développé d'une manière semi-industrielle (ce n'est pas du tout l'artisanat) ou des meubles nouveaux plutôt dans un esprit totalement industrialisé et strictement contrôlé, avec des outils développé seulement pour une pièce, un meuble."

Nonostante i dubbi, l'incontro tra i due si dimostrò fruttuoso, e Van Severen cominciò a collaborare con Vitra allo sviluppo della versione industriale della CN°II, la sedia in alluminio e multiplex di faggio progettata dal designer nel 1992. Il processo di ricerca e sviluppo richiese diversi anni, molte soluzioni diverse furono esplorate prima di arrivare alla conclusione del processo nel 1998. Dai documenti sembra emergere che Van Severen affrontò con entusiasmo il passaggio dal processo produttivo nel suo laboratorio ad uno pienamente industriale, come scrisse lo stesso designer in una lettera a Fehlbaum:

> "Mi fa molto piacere iniziare la versione industriale della sedia N°II, e preparerò appunti e disegni per organizzare un incontro con te e il tuo staff tecnico. Credo che, con un numero di produzione maggiore, e il potenziale industriale e il know-how delle manifatture Vitra, possiamo risolvere i problemi con cui mi confronto quotidianamente a causa delle mie attrezzature limitate. È una sfida per me cooperare nella tradizione Vitra per fare una buona sedia."[124]

Da parte sua il CEO di Vitra in diverse occasioni commentò in modo positivo l'approccio di Van Severen alla produzione industriale, informato dai molti anni passati a costruire mobili nel proprio laboratorio:

> "Conoscendo Maarten, è chiaro che non è un uomo di compromessi. È però qualcuno che comprende molto bene le questioni tecniche. Poiché Maarten ha costruito personalmente numerose sedie, tavoli e mobili contenitori, coglie immediatamente i vincoli e le opportunità del processo industriale. Pochi designer con cui abbiamo lavorato hanno avuto una comprensione tecnica paragonabile. Per questo la nostra collaborazione ha funzionato così bene. Tutti i prodotti nati da questa collaborazione funzionano bene dal punto di vista tecnico e hanno un grande carattere."[125]

Come già menzionato, i frutti della collaborazione tra Van Severen e Vitra si materializzarono in un prodotto di consumo disponibile al grande pubblico solo nel 1998, dopo quattro anni di ricerca e

---

[124] Fax di Maarten Van Severen a Rolf Fehlbaum. Archivio Maarten Van Severen, fascicolo 162, doc. 162_DO_075_2012. Gent: Stadsarchief Gent, De Zwarte Doos. Consultato online tramite Maarten Van Severen Foundation, http://mvs.archiva.eu/beeldbank/var/albums/1_Openbaar%20leven/1.2_Zelfstandig%20uitvoerder%20en%20ontwerper-01/1.2.1_Bedrijfsfuncties/1.2.1.1_Ontwerp/1.2.1.1.1_Zonder%20opdracht/04_162_Stoelen/162_DO_075_2012_HR.JPG?m=1369428548 (ultimo accesso: 19 settembre 2026). Testo originale: "I like very much starting the industrial version of chair N°II, and will make notes and designs to prepare a meeting with you and your technical staff. I believe that, with a larger production number, and the industrial potential and know-how of the Vitra manufactories we can solve the problems I am daily confronted with, caused to my limited equipment. It's a challenge for me, to cooperate within the Vitra tradition to make a good chair."

[125] Fehlbaum, «Maarten van Severen: Essential Design», in Van Severen, *Maarten Van Severen: werken = works*, 37. Testo originale: "Knowing Maarten, it is clear that he is not a man of compromise. He is however somebody who understands technical issues very well. Because Maarten has built numerous chairs, tables and storage units himself, he immediately grasps the constraints and opportunities of the industrial process. Few designers we have worked with have had a comparable technical understanding. Therefore our cooperation was so good. All of the collaborative products are working well technically and have great character."

sviluppo, quando fu presentata la sedia .03 [fig. 55]. La sedia condivide con la CN°II la stessa geometria: quattro gambe, una superficie continua che unisce seduta e schienale in cui sono innestate le gambe posteriori. Ciò che cambiò furono i materiali e il processo costruttivo. Durante gli anni di ricerca e sviluppo Van Severen e Vitra esplorarono diverse soluzioni costruttive prima di convergere su quella definitiva che usa delle tecniche produttive e dei materiali innovativi per l'epoca. Nel processo di produzione il telaio in acciaio veniva posizionato in uno stampo e il poliuretano gli veniva iniettato attorno, formando la caratteristica superficie in cui seduta e schienale sono un elemento continuo. Il telaio interno in acciaio fu dotato anche di molle a lamina nella zona superiore dello schienale per garantire flessibilità e comodità nell'utilizzo. Questo accorgimento, abbinato alla flessibilità caratteristica della schiuma di poliuretano conferirono ulteriore comfort alla sedia. Altre caratteristiche formali della sedia sono le gambe anteriori in alluminio a sezione rettangolare, diverse da quelle posteriori in acciaio tubolare tondo. Le dimensioni sono 380 mm di larghezza, 790 mm di altezza e 520 mm di profondità, con un'altezza della seduta di 455 mm. La superficie della sedia è uniforme e granulare, e la .03 fu presentata al pubblico nelle prime quattro colorazioni, tutte tonalità scure: nero, blu, verde scuro e rosso scuro. Nel corso degli anni successivi la palette si ampliò progressivamente, includendo anche colori chiari e accesi.



Figura 55: Sedia .03, Maarten Van Severen per Vitra, 1998. Collezione Vitra Design Museum



Figura 56: Prototipo della sedia .03 impilabile, Maarten Van Severen per Vitra, 1998. Collezione Vitra Design Museum

La sedia ebbe fin da subito una buona diffusione e la sua versione impilabile della sedia solo qualche mese dopo; questa richiese adattamenti alle gambe posteriori, che vennero spostate lateralmente per consentire l'impilaggio [fig.56]. Dal 2002 fu introdotta anche la versione tandem per gli

spazi pubblici, in cui tre sedute sono montate su una stessa struttura. La sedia è tuttora in produzione presso Vitra.[126]

L' immediato successo commerciale e la diffusione sui media della sedia .03 cambiarono la reputazione di Van Severen, ora diventato un designer di respiro internazionale, capace di collaborare in modo fruttuoso con la grande industria. Da questo momento in poi, oltre a continuare la collaborazione con Vitra, Van Severen fu coinvolto nella produzione di diversi mobili con alcune importanti aziende del design. In molti casi queste collaborazioni si espressero nella rielaborazione in chiave industriale di prodotti già sviluppati nel laboratorio di Gent, come nel caso della sedia .03. In altri si trattò invece di mobili progettati fin dal principio per la produzione industriale. La maggior parte dell'attività di produzione industriale di Van Severen avvenne tra il 1999 e il 2000, estendendosi con minore intensità fino al 2005, anno della sua morte.



Figura 57: Tavolo Schraag, Maarten Van Severen per Bulo Carte Blanche, 1999. Collezione Design Museum Gent



Figura 58: Gambe ed elemento contenitore per il tavolo Schraag, Maarten Van Severen per Bulo Carte Blanche, 1999. Collezione Design Museum Gent

Nel 1999, l'anno successivo alla presentazione della sedia .03, Van Severen collaborò con l'azienda belga Bulo alla linea Carte Blanche, un progetto avviato dal produttore nel 1996 con cui invitava designer a immaginare liberamente il proprio spazio di lavoro ideale. Il contributo di Van Severen fu il tavolo SCH99 o *Schraag*, che in olandese significa cavalletto. Il tavolo è composto da due cavalletti in alluminio e un piano separato, privo di qualsiasi fissaggio. Ogni cavalletto è formato da un profilo longitudinale in

[126] Sito ufficiale Vitra, pagina dedicata alla sedia .03, https://www.vitra.com/it-it/product/details/03 (ultimo accesso: 19 settembre 2026).

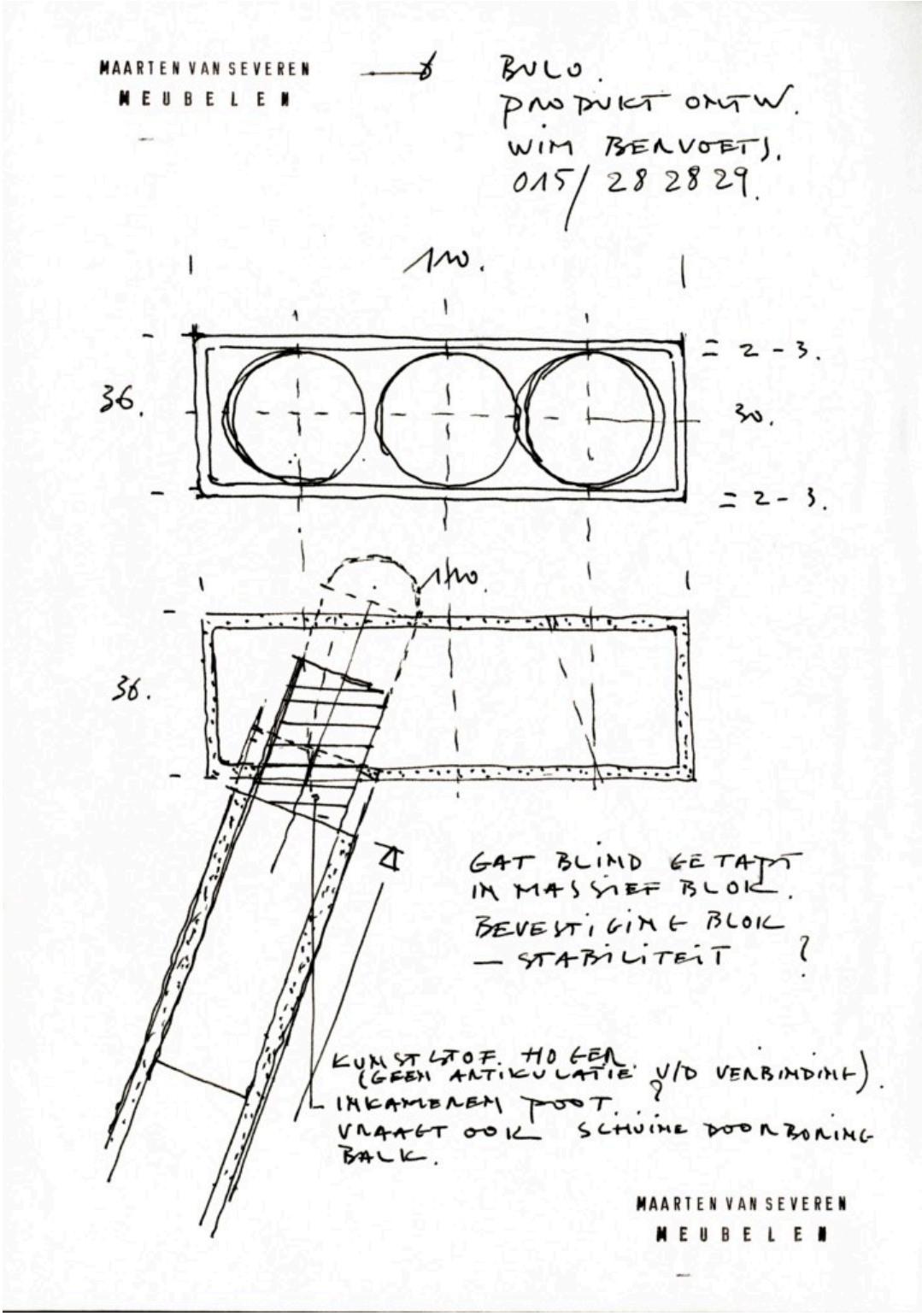


Figura 59: Studio per l'innesto delle gambe ed elemento contenitore del tavolo Schraag per Bulo, Maarten Van Severen Foundation

alluminio pressofuso, su cui si innestano tre gambe tubolari in profilato, disposte in modo asimmetrico, da una parte una verticale e dall'altra due inclinate. Il profilo longitudinale svolge una doppia funzione: è la trave strutturale del cavalletto durante l'uso, ma diventa anche un contenitore per il trasporto delle gambe, che possono essere smontate e riposte al suo interno. Le gambe sono trattenute al profilo da bande in

gomma, le stesse che, quando il tavolo è montato, impediscono al piano di scivolare, essendo appoggiato ai cavalletti senza alcun fissaggio. Il piano era disponibile in tre versioni, in bambù oliato, in vetro trasparente o in multistrato colorato di rosso, e le sue misure corrispondevano a quelle di una porta interna standard, una scelta che secondo Van Severen avrebbe permesso di utilizzare anche una porta comune come piano del tavolo. I disegni tecnici d'archivio documentano un cambiamento significativo nel sistema di fissaggio delle gambe. Nei primi prototipi le gambe erano saldate al profilo, mentre nella versione definitiva il fissaggio avviene tramite avvitatura [fig.59], per consentire lo smontaggio del cavalletto e la sua riduzione ad un elemento facilmente trasportabile, coerentemente con l'intenzione progettuale di un mobile pensato per essere spostato con facilità in base ai bisogni del lavoro creativo. Il tavolo Schraag vinse due premi nel 1999 (il *Blueprint 100% Design* a Londra e il *Good Design Award* a Chicago) e apparve sui media di settore. In *Domus* la descrizione del progetto enfatizza il passaggio dalla dimensione di produzione nel laboratorio a quella di produzione industriale:

> "Van Severen nel suo laboratorio di Gent disegna e costruisce mobili, progetta interni e ne realizza gli arredi. Quest'habitus da artigiano anima il suo lavoro per l'industria a cui si è lentamente avvicinato, forse per l'impossibilità di contenere i suoi progetti in piccole serie autoprodotte, sempre più richieste. ... Il kit di montaggio per il tavolo da ufficio Schraag assume il modello anonimo del cavalletto per riprodurre quella "normalità" che nasce spontaneamente dall'espressione diretta, semplice, immediata di ragioni funzionali. L'operazione di trascrizione, per quanto passi attraverso un processo di astrazione, investe tutta quella cura minuta (la messa in proporzione, la scelta dei materiali e del loro trattamento...) tipici della sensibilità per la materia di chi è abituato a lavorare con le mani."[127]

Nel 2000 Van Severen continuò la sua collaborazione con la grande industria del mobile presentando con l'azienda italiana Edra una versione industriale della Blauwe Bank da lui realizzata nel 1997[128]. Nello stesso articolo di *Domus* citato per il tavolo Schraag[129], Picchi sottolinea l'aspetto geometrico e il materiale insolito utilizzato per il divano:

---

[127] Picchi, F. «Maarten Van Severen». *Domus*, 817, 1999, 73.

[128] Le fonti divergono sulla data di avvio della produzione Edra. Il catalogo ragionato *Werken/Works* (2004, p. 254) la indica dal 2000, mentre una scheda del Design Museum Gent riporta che il progetto entrò in produzione già nel 1997 (Design Museum Gent, scheda inv. 2006-0127_0-3, https://erfgoedinzicht.be/collecties/detail/59c445d0-bfaa-5746-9428-d9af64da2698). Non è stato possibile reperire ulteriori fonti che confermino l'una o l'altra data; si è scelto di seguire il catalogo ragionato come riferimento principale.

[129] L'articolo appare su *Domus* 817 del 1999, un dato che crea ulteriore incertezza riguardo alla reale data di presentazione del mobile.

"Riduzione a scomposizione di un elemento tradizionale di arredamento. Sapevamo che è possibile rendere un divano più complesso fino all'infinito, ma è anche possibile semplificarlo? Sembrava di no. Invece Van Severen, la rivelazione del design belga, ci è riuscito. Un volume pieno sembra galleggiare nell'aria, rigoroso, rigido, con angoli vivi. Sopra di esso poggia un altro parallelepipedo allungato la cui posizione può variare. Pura e gelida geometria. La sorpresa sta nel materiale, il poliuretano, con vernice poliuretanica azzurra, bianca o nera, che ci spinge a toccarlo, che ci sostiene in modo insolito. Il volume staccato superiore, grazie all'aderenza del materiale, funge da spalliera."[130]

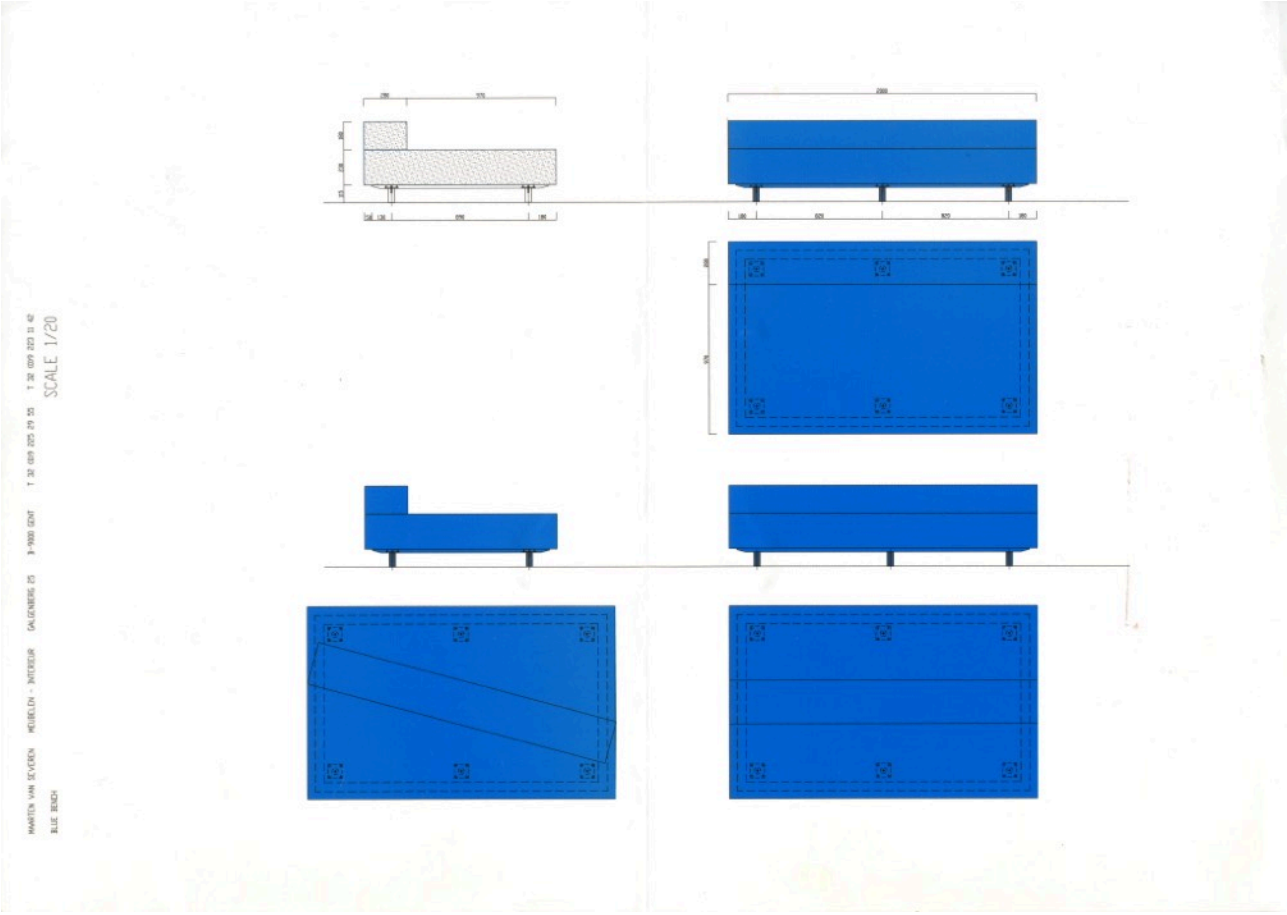


Figura 60: Disegno tecnico, Blue Bench per Edra, Maarten Van Severen Foundation

La forma del mobile restò sostanzialmente invariata rispetto alla prima versione [fig. 60], ed il lavoro con Edra si concentrò sulla messa a punto industriale degli elementi e della finitura superficiale. Il materiale utilizzato per seduta e schienale, il poliuretano espanso a cellule aperte, è lo stesso che si usava per le imbottiture dei sedili delle automobili e presentò al designer e all'azienda un problema tecnico non banale. Per la sua composizione chimica e la sua struttura, questo materiale non poteva essere verniciato, perché il colore sarebbe penetrato nella struttura porosa invece di formare uno strato uniforme in superficie. Nella

[130] Picchi, F. «Maarten Van Severen». *Domus*, 817, 1999, 73.

versione del mobile prodotta nel laboratorio di Van Severen questo problema era stato risolto con un trattamento preliminare che chiudeva le cellule del poliuretano espanso permettendone la colorazione. La tecnica del *pre-coating* non venne però utilizzata nella produzione industriale per motivi non chiariti dai documenti, ma si vede invece come Van Severen e l'azienda cercarono delle soluzioni alternative per la colorazione del mobile. La corrispondenza tra Van Severen ed Edra conservata nell'archivio del designer documenta questo processo di ricerca. Un primo fax del 4 marzo 1999 specificava una proposta di Van Severen di utilizzare un prodotto chiamato Nokide, fornito dall'azienda belga Mathy di Zelem, da applicare in due strati sottili su tutti i lati dei blocchi di schiuma, preceduto da un pre-coating Sana Plast per la chiusura delle celle aperte[131]. Un secondo fax, datato 16 marzo dello stesso mese[132] [fig. 61], rivela però che quella soluzione, insieme ad altri due prodotti testati, Bomix e Sanaplast, non diede risultati soddisfacenti, dimostrando le molte prove che fu necessario eseguire per giungere alla soluzione finale. Questa fu individuata in un sistema chiamato Coatex che consiste in un rivestimento elastico rinforzato con tessuto.



Figura 62: Chaise longue MVS Chiase. Maarten Van Severen Foundation

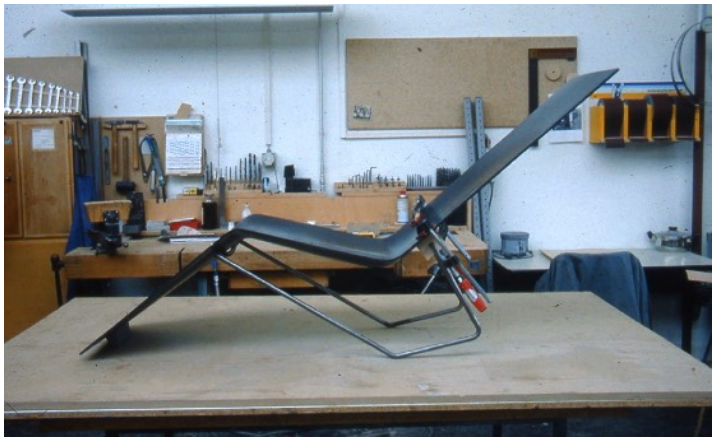
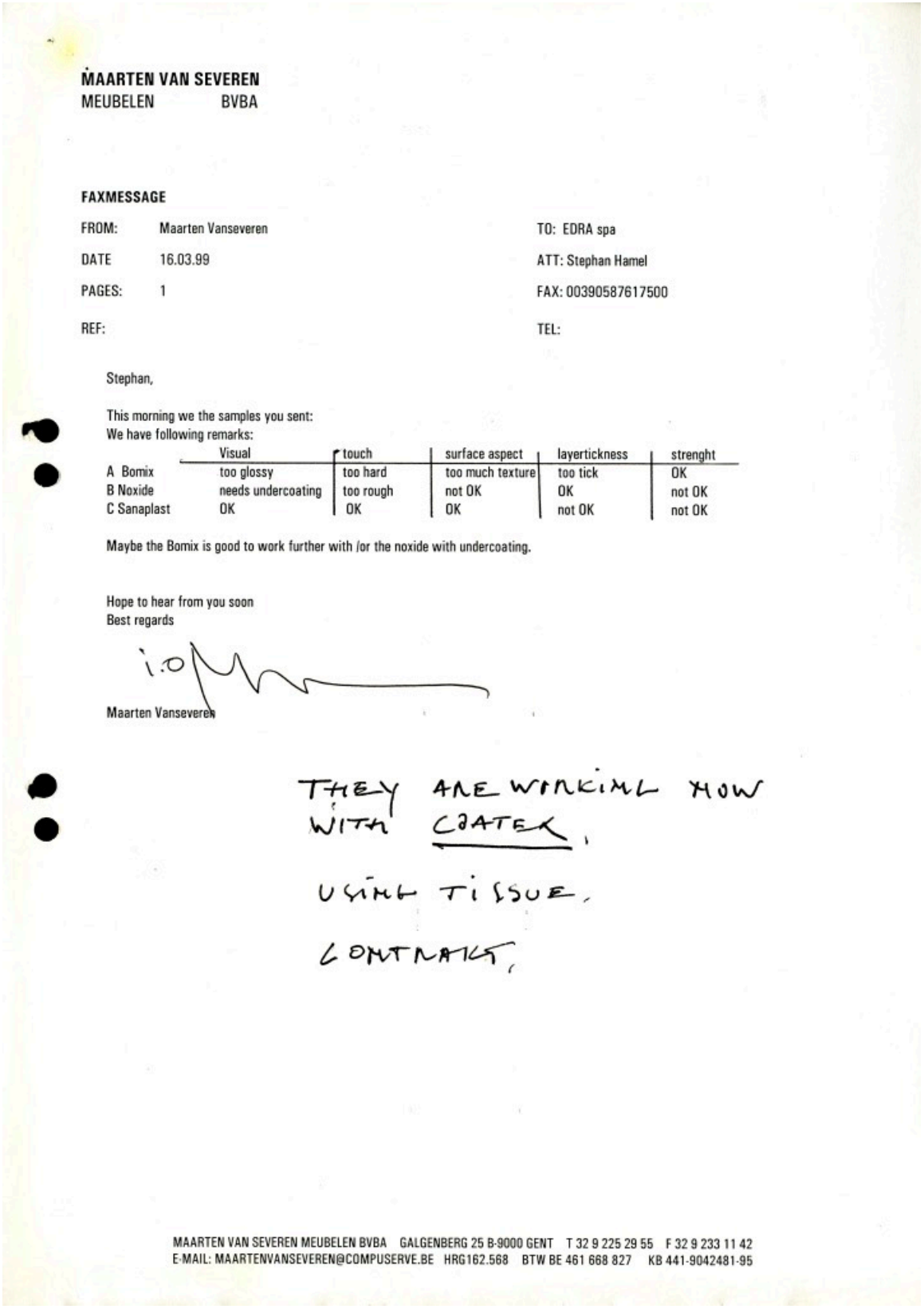


Figura 63: CHL95 presso i laboratori di Vitra. Maarten Van Severen Foundation

[131] Fax di Maarten Van Severen a Edra, 4 marzo 1999. Archivio Maarten Van Severen, fascicolo 139, doc. 139_DO_053_2013. Gent: Stadsarchief Gent, De Zwarte Doos. Consultato online tramite Maarten Van Severen Foundation, http://mvs.archiva.eu/beeldbank/var/albums/1_Openbaar%20leven/1.2_Zelfstandig%20uitvoerder%20en%20ontwerper-01/1.2.1_Bedrijfsfuncties/1.2.1.1_Ontwerp/1.2.1.1.1_Zonder%20opdracht/37_139_BB97/139_DO_053_2013_HR.JPG?m=1369429276 (ultimo accesso: 19 settembre 2026).

[132] Fax di Maarten Van Severen a Edra, 16 marzo 1999. Archivio Maarten Van Severen, fascicolo 139, doc. 139_DO_033_2012. Gent: Stadsarchief Gent, De Zwarte Doos. Consultato online tramite Maarten Van Severen Foundation, http://mvs.archiva.eu/beeldbank/var/albums/1_Openbaar%20leven/1.2_Zelfstandig%20uitvoerder%20en%20ontwerper-01/1.2.1_Bedrijfsfuncties/1.2.1.1_Ontwerp/1.2.1.1.1_Zonder%20opdracht/37_139_BB97/139_DO_033_2012_HR.JPG?m=1369429256 (ultimo accesso: 19 settembre 2026).



MAARTEN VAN SEVEREN
MEUBELEN BVBA

FAXMESSAGE

FROM: Maarten Vanseveren
TO: EDRA spa
DATE 16.03.99
ATT: Stephan Hamel
PAGES: 1
FAX: 00390587617500
REF:
TEL:

Stephan,

This morning we the samples you sent:
We have following remarks:

	Visual	touch	surface aspect	layertickness	strenght
A Bomix	too glossy	too hard	too much texture	too tick	OK
B Noxide	needs undercoating	too rough	not OK	OK	not OK
C Sanaplast	OK	OK	OK	not OK	not OK

Maybe the Bomix is good to work further with /or the noxide with undercoating.

Hope to hear from you soon
Best regards

i.o

Maarten Vanseveren

THEY ARE WORKING NOW WITH COATER.
USING TISSUE.
CONTACT.

MAARTEN VAN SEVEREN MEUBELEN BVBA GALGENBERG 25 B-9000 GENT T 32 9 225 29 55 F 32 9 233 11 42
E-MAIL: MAARTENVANSEVEREN@COMPUSERVE.BE HRG162.568 BTW BE 461 668 827 KB 441-9042481-95

Figura 61: Fax di Van Severen a Edra sui test eseguiti per colorazione e rivestimento di Blue Bench. Maarten Van Severen Foundation

Nel caso della Blauwe Bank è possibile affermare che nel passaggio alla produzione industriale il cambiamento più importante fu legato alla ricerca di materiali e finiture capaci di restituire le stesse

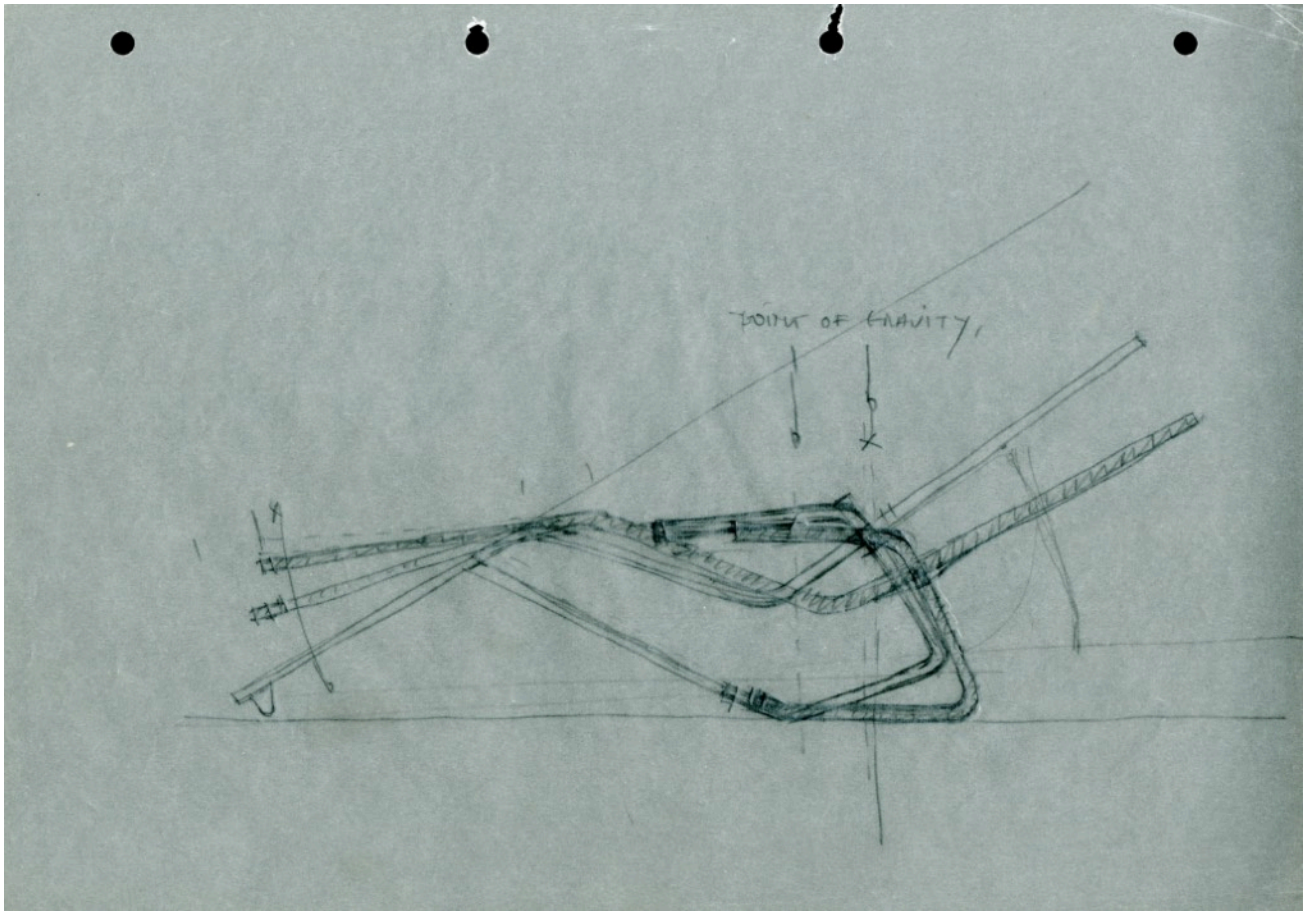


Figura 64: Studio per due posizioni di utilizzo della chaise longue MVS Chaise per Vitra. Maarten Van Severen Foundation

caratteristiche del mobile prodotto nel laboratorio di Van Severen. A differenza della sedia .03, dove alla ricerca sui materiali si affiancò anche una revisione sostanziale della tecnica costruttiva, nella Blauwe Bank fu soprattutto l'aspetto di ricerca dei materiali a caratterizzare il processo di industrializzazione. Come per la .03, l'aspetto formale rimase invece invariato.

Nel 2000, Van Severen presentò un ulteriore progetto. In questo anno prolifico per la produzione industriale presentò con Vitra la MVS Chaise [fig. 62], la rielaborazione industriale della CHL95, la chaise longue realizzata nel laboratorio di Gent tra il 1994 e il 1995. Al centro di questo nuovo sviluppo vi era l'obiettivo di dotare la chaise longue di due diverse posizioni d'uso. La prima orientata orizzontalmente in una posizione che favorisse il riposo, la seconda inclinata in avanti per la lettura, una funzionalità assente nella CHL95 originale.

Il passaggio dalla versione del laboratorio di Van Severen a quella industriale richiese circa due anni di ricerca e sviluppo e passò attraverso un prototipo intermedio, la CHL98, sviluppato tra il 1998 e il 2000 presso il reparto di sviluppo prodotto di Vitra [fig. 63]. Come segnalato nel catalogo ragionato dell'opera

del designer[133], questo modello sperimentava già il nuovo sistema di supporto pensato per offrire le due possibilità di seduta, pur mantenendo ancora il guscio in poliestere rinforzato con fibra di vetro della versione originale. Nell'archivio di Van Severen si conservano numerosi schizzi e disegni che documentano i molti tentativi del designer per risolvere questo problema progettuale, a dimostrazione di quanto fosse importante nella genesi del nuovo mobile [fig. 64].

Per la versione definitiva Van Severen e Vitra cambiarono la struttura di sostegno. Se nella versione sviluppata nel laboratorio di Gent la seduta era sorretta da una struttura interna che si estendeva in due gambe tubolari in alluminio d'appoggio, nella versione per Vitra fu sostituita da un telaio in acciaio a pattino. Questo era costituito da un tubo continuo piegato che scorre orizzontalmente sul pavimento invece di appoggiarsi su gambe, una configurazione che permette entrambe le posizioni d'uso. Anche la seduta prese la sua forma definitiva passando ad un unico elemento continuo stampato in schiuma di poliuretano, pur rimanendo a linea continua come nella CH95. Nella MVS Chaise l'angolazione della curva della piega venne modificata per accomodare le due posture, risultando più marcata. Il materiale utilizzato per la seduta fu la schiuma di poliuretano, in continuità con le altre sedute sviluppate con Vitra in questi anni. Il materiale presenta una superficie rigida e autoportante, capace di conservare una certa elasticità sotto carico. Un cuscino in cuoio, riempito di polietilene, fu posizionato all'estremità superiore dello schienale, forse una citazione ad alcune chaise longue del passato, in particolare alla *B306 chaise longue* di Perriand e Le Corbusier, che condivide con la MVS Chaise anche il principio di una seduta regolabile pensata per adattarsi a diversi modi d'uso. L'ultimo mobile presentato nel 2000 fu la sedia da ufficio .04 prodotta ancora una volta da Vitra. L'origine di questa



Figura 65: One Hour Prototype, Maarten Van Severen 1996. Collezione Vitra Design Museum



Figura 66: Sedia .04, Maarten Van Severen per Vitra, 2000. Maarten Van Severen Foundation

[133] Van Severen, *Maarten Van Severen: werken = works*, 257.

sedia risale al 1996, quando nell'ambito della collaborazione tra Van Severen e Vitra per lo sviluppo della sedia .03 il designer realizzò un prototipo in alluminio, il *One Hour Prototype*, come possibile traduzione industriale della CN°II. Il prototipo, composto da un guscio piatto privo di arrotondamenti che unisce seduta e schienale, sorretto da quattro gambe tubolari convergenti verso il centro, ebbe però poca influenza sull'aspetto definitivo della .03. Fortunatamente tali sforzi non andarono persi, perché questa idea divenne invece il punto di partenza per un progetto diverso, la sedia .04.

La sedia .04 è una sedia da ufficio girevole, il cui guscio forma un unico elemento continuo che integra seduta e schienale, secondo un principio già visto nella sedia .03 ma qui adattato a un uso diverso. Rispetto alla .03 infatti, la seduta è più larga, la curvatura all'altezza delle ginocchia è assente e lo schienale presenta una piega aggiuntiva. Grazie a queste caratteristiche la sedia si adatta all'uso per ufficio, che prevede una richiesta di ulteriore comfort nell'ottica di un utilizzo consecutivo prolungato. Il materiale utilizzato è la schiuma integrale di poliuretano con un telaio in acciaio incorporato, come già visto nella sedia .03, e qui ripreso per il comfort garantito da questo materiale, che risulta flessibile pur mantenendo sostegno e solidità. La seduta è montata su una colonna telescopica in acciaio cromato, dotata di un meccanismo per la regolazione dell'altezza, un altro elemento comune alle sedie da ufficio per aumentarne regolabilità e comfort. Questa colonna si innesta in una base a cinque bracci in alluminio pressofuso dotati di rotelle che permettono il movimento multidirezionale della sedia.



Figura 67: LCP Chaise Longue, Maarten Van Severen per Kartell 2000/2002. Collezione Design Museum Gent.

Van Severen sviluppò la Chair .04 in tre varianti: la versione base, quella con braccioli e la versione *counter*, con altezza maggiorata per l'uso a bancone. Come per la .03, anche per la .04 la gamma cromatica si ampliò nel tempo, dalle quattro tonalità originarie del 2000, nero, blu, rosso e verde, a nuovi colori introdotti con cadenza periodica.[134]

Un altro progetto di rielaborazione industriale di un mobile già prodotto da Van Severen nel suo laboratorio di Gent fu la sedia in plastica *LCP Chaise Longue*, prodotta nella sua versione industriale in collaborazione con l'azienda italiana Kartell. Questa sedia fu la rielaborazione industriale della

[134] Sito ufficiale Vitra, pagina dedicata alla sedia .04, https://www.vitra.com/it-it/product/details/04 (ultimo accesso: 19 settembre 2026).

LC95A, la poltrona bassa prodotta in alluminio realizzata da Van Severen nel proprio laboratorio tra il 1993 e il 1995.[135] Anche in questo caso il cambiamento principale riguarda il materiale, oltre che il modo di produzione pienamente industriale. Se la LC95A era ottenuta da un'unica lamiera di alluminio, la LCP00 fu realizzata in un'unica lastra di PMMA (polimetilmetacrilato, noto anche come Plexiglas), dello spessore di circa 1,3 cm, resa flessibile tramite termoformatura, un processo industriale in cui la lastra viene riscaldata fino a circa 150-160 gradi, deformata su uno stampo e lasciata raffreddare nella forma desiderata. La curva descritta dalla lastra è la stessa della sedia in alluminio LC95A, un profilo continuo che parte dalla base posteriore, risale lungo lo schienale, piega verso la seduta e si ripiega in avanti a formare il bordo anteriore. Non essendoci gambe né una struttura portante separata, il volume della lastra costituisce insieme struttura, seduta, schienale. Come osserva Paola Antonelli:

> "La LCP Chaise Longue, ricavata da un singolo foglio di polimetilmetacrilato (PMMA), è al tempo stesso una scultura trasparente e una sedia. La costruzione a spirale della LCP consente una elasticità che risponde al peso del corpo. Prodotta inizialmente da Maarten Van Severen tra il 1993 e il 1995 in alluminio piegato, la sedia fu adattata dal designer e dal nuovo produttore, Kartell, per la produzione industriale in PMMA, una plastica infrangibile ad alta resistenza all'abrasione, con eccellente trasparenza e stabilità ai raggi UV."[136]

Anche nella versione industriale, le due estremità della lastra si sovrappongono nella parte inferiore della seduta, dove incontrano un sistema di giunzione. Nella LC95A la sovrapposizione era fissata da due blocchi in gomma, mentre nella LCP00 la stessa funzione è affidata a due piastre in PMMA, ciascuna di 15x5,5x5 cm, attraversate da connettori in acciaio. Grazie alla trasparenza del materiale, questa parte della costruzione, solitamente nascosta, resta invece leggibile dall'esterno.

La LCP00 entrò nel mercato in quattro diversi colori ottenuti colorando il PMMA nella massa. Questa tecnica, sfruttando la rifrazione della luce nel materiale trasparente, dà all'oggetto una presenza cromatica particolarmente intensa e brillante.

---

[135] Le fonti divergono sulla data di presentazione della LCP Chaise Longue. Il catalogo ragionato *Werken/Works* (p. 259) la indica come progetto del 2000 come alcuni musei che la collezionano, come il MoMA di New York. Secondo i cataloghi di Kartell e come constatato ad una visita presso il Museo Kartell, la sedia fu presentata e messa in produzione nel 2002.

[136] Antonelli, *Objects of Design from The Museum of Modern Art*, 185. Testo originale: "The LCP Chaise Longue, moulded from a single sheet of polymethyl methacrylate (PMMA) plastic, is a transparent sculpture as well as a seat. The spiralling construction of the LCP (Low Chair Plastic) allows for an elasticity that responds to body weight. Initially produced by Maarten Van Severen in 1993-95 in bent aluminum, the chair was adapted by the designer and the new manufacturer, Kartell, for industrial production in PMMA, a shatterproof plastic with high abrasion resistance, excellent transparency, and UV stability."

Nonostante il modesto successo commerciale riscontrò favore negli ambienti museali e della critica, ed oggi è collezionata da diversi musei dedicati al design. Secondo Antonelli, questo mobile è rappresentativo del modo di progettare di Van Severen, che come nei mobili progettati in laboratorio tende a nascondere il virtuosismo tecnico costruttivo e lasciare spazio ad una geometria semplice e chiara:

> "L'estetica non complicata e lineare della LCP Chaise Longue è rappresentativa del lavoro di Van Severen, contraddistinto dalla chiarezza della linea e dalla riduzione della forma a geometrie pure ed essenziali. Come la .03 Chair e la MVS Chaise prodotte da Vitra, la LCP dissimula la propria complessità tecnica in una forma ingannevolmente semplice."[137]

La LCP Chaise Longue uscì di produzione nel 2024 e oggi non risulta più a catalogo Kartell, e sarà analizzata più nel dettaglio nel capitolo successivo.

Tra il 2000 e il 2004 Van Severen si dedicò in modo particolare all'architettura, portando avanti diversi progetti di interni e spazi pubblici. Fu solo negli ultimi anni della sua vita, tra il 2004 e il 2005, che il designer tornò ad un'attività più intensa nel campo del mobile, sviluppando un ultimo gruppo di progetti per l'industria. Tra questi vi furono la Leather Lounge LL04, disegnata insieme al suo assistente diventato co-designer Fabian Schwaerzler e prodotta dall'azienda olandese Pastoe, le sedie a sbalzo .05 [fig. 68] e .06, l'A-table, rielaborazione industriale del tavolo AT92, e il mobile Kast, sviluppato a partire da un progetto in edizione limitata realizzato nel 2000 per la galleria Kreo di Parigi.



Figura 68: Sedia a sbalzo .05, Maarten Van Sevren per Vitra, 2004. Collezione Design Museum Gent.

Riguardo a questo ultimo gruppo di mobili non saranno analizzate la chaise longue LL04 e le sedie a sbalzo .05 e .06 perché non presentano particolari elementi di novità rispetto ai progetti visti finora. La sedia LL04 è una chaise longue che si rifà ai metodi costruttivi degli anni 90, e che introduce la pelle come materiale per la seduta, al posto di alluminio o legno multiplex che furono i materiali favoriti da Van Severen in quegli anni. Le sedie .05 e .06 si posizionano in continuità con

---

[137] Antonelli, *Objects of Design from The Museum of Modern Art*, 185. Testo originale: "The uncomplicated, minimalist aesthetic of the LCP Chaise Longue is representative of Van Severen's designs, which are distinguished for their clarity of line and reduction of form to pure, simple geometries. Like his .03 Chair and MVS Chaise, produced by Vitra, the LCP disguises its technical complexity in a deceptively simple form."

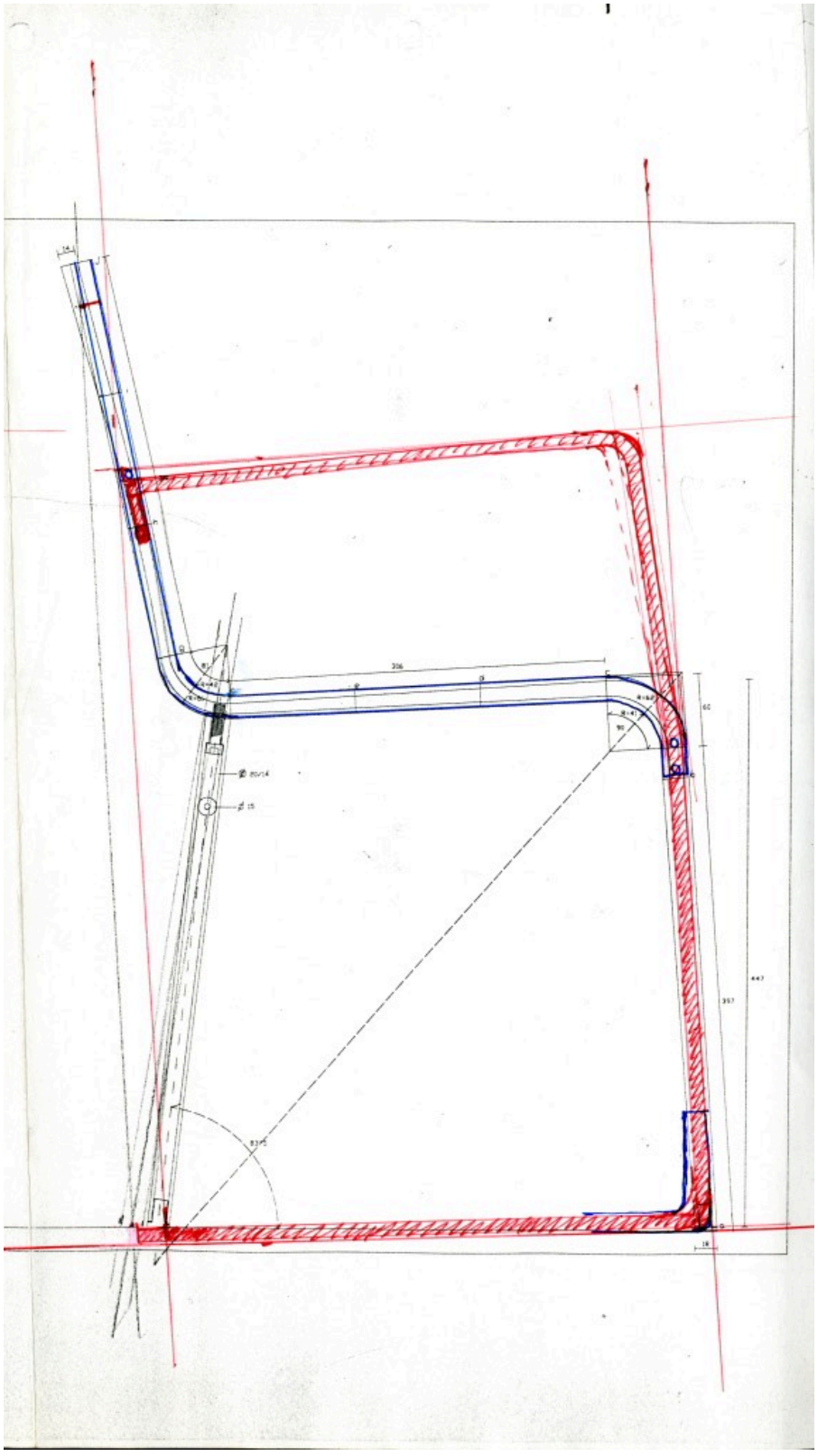


Figura 69: Schizzo tecnico che sovrappone il profilo della sedia a sbalzo 05. a quello della sedia .03. Maarten Van Severen Foundation

i progetti precedenti sviluppati da Van Severen e Vitra. Ne presentano delle caratteristiche simili, tra cui l'aspetto costruttivo e l'uso dei materiali, che si traducono nell'uso della schiuma di poliuretano su un telaio in acciaio e un'aspetto formale lineare in cui la superficie di appoggio integra seduta e schienale. A

differenza dei modelli precedenti si tratta di due sedie a sbalzo, una per uso quotidiano ed una ribassata per un uso più informale. Un disegno tecnico conservato nell'archivio del designer [fig. 69] sovrappone il profilo della .03 a quello della .05, mostrando la continuità tra i due progetti, di cui la .05 costituisce la variante a sbalzo. Tra i tre progetti appena descritti solo la sedia .05 è ancora in produzione[138], mentre la chaise longue LL04 e la sedia a sbalzo .06 non sono più in commercio.

Tra il 2004 e il 2005 Van Severen progettò i suoi ultimi due mobili per la produzione industriale, l'A-table e Kast, entrambi con Vitra. Ad accomunare i due progetti è anche il fatto che si tratta di due rielaborazioni in chiave industriale di mobili progettati e prodotti presso il laboratorio di Gent.

Purtroppo non è stato possibile rinvenire molte informazioni al fine di indagare la genesi e la progettazione del tavolo AT04 o A-Table del 2004-2005 [fig. 70]. Da quello che si è potuto ricostruire dai documenti a disposizione, si tratta della rielaborazione del tavolo AT92 che presenta un aspetto formale in continuità con il progetto di Van Severen del 1992, con la caratteristica angolazione delle gambe a ricordare la forma della lettera A. Anche in questo caso, nel passaggio alla produzione industriale Van Severen e Vitra intervennero sulla scelta dei materiali, passando da un piano in bachelite ad un piano in poliuretano, mentre l'alluminio venne mantenuto come materiale della struttura.



Figura 70: A-table, Maarten Van Sevren per Vitra, 2005. Vitra Product Sheet.

Nel 2005, l'anno della morte di Van Severen, il tavolo fu sottoposto ad un'ulteriore revisione da parte di Vitra; il piano fu realizzato in MDF (Medium Density Fibreboard, un materiale derivato del legno), con superficie e bordi rivestiti in linoleum e un sottopiano laccato di nero. Il bordo realizzato nello stesso

[138] Sito ufficiale Vitra, pagina dedicata alla sedia .05, https://www.vitra.com/en-un/product/05 (ultimo accesso: 19 settembre 2026).

materiale del piano, permise di ottenere quell'aspetto monolitico che Van Severen aveva ricercato fin dai suoi primi mobili.

L'ultimo progetto di Van Severen, Kast [fig. 71], fu presentato nel 2005, ed è la versione industriale del mobile contenitore KGD00, Kast met Gekleurde Deuren che in olandese significa armadio con porte colorate. La prima versione di questo armadio è un'eccezione nella produzione di Van Severen e fu realizzata nel 2000 in un'edizione limitata per la Galerie Kreo di Parigi, specializzata in design da collezione. Si tratta di un armadio modulare a porte scorrevoli, che ricorda i mobili contenitori K93 (Kast 93) e LK94 (Lage Kast 1994) per approccio costruttivo ed estetico. La differenza rispetto a questi mobili dei primi anni Novanta consiste nelle dimensioni della libreria e nelle scelte cromatiche delle porte scorrevoli. Queste ultime sono progettate in alluminio trattato con cinque diverse finiture e sette combinazioni cromatiche, a coprire solo in parte i vani della struttura, componendo sul fronte dell'armadio una geometria di colore variabile a seconda di come venivano fatte scorrere. Ogni versione (ne furono progettate tre composizioni a uno, due o tre moduli impilati) fu prodotta in una tiratura di otto esemplari venduti esclusivamente presso la galleria, più due prove d'artista e due prototipi; non tutti gli esemplari previsti furono effettivamente realizzati.



Figura 71: Kast, Maarten Van Sevren per Vitra, 2005. Maarten Van Severen Foundation.

Nel 2005, negli ultimi mesi della sua vita, Van Severen tornò su questo progetto, realizzando Kast nella sua ultima collaborazione con Vitra. Rispetto al KGD00, la riedizione dell'armadio in chiave industriale riprende la modularità e le tre versioni a moduli impilati. È utilizzabile su entrambi i lati ed è concepito come un divisore d'ambienti. La struttura, disponibile anch'essa in configurazioni da uno, due o tre livelli, poggia su gambe in acciaio inossidabile tubolare, regolabili singolarmente in altezza. Solo nella versione a tre livelli compare un modulo centrale, questa volta non in alluminio colorato ma in multistrato con uno

strato superiore in pino marittimo, laccato per ottenere l'effetto della venatura naturale del legno. Le porte scorrevoli restano in lamiera di alluminio verniciata a polvere, disponibili in sei colori. Kast rimase in produzione presso Vitra fino al 2020, a chiudere il lungo periodo di collaborazione Van Severen e l'azienda svizzera.

In questo capitolo si è cercato di ricostruire il percorso lavorativo che portò Van Severen a confrontarsi prima con la produzione nel proprio laboratorio, che fu in alcuni casi di tipo artigianale, ed in altri di tipo semi-industriale, e in un secondo momento della sua carriera a collaborare con grandi aziende del design nella produzione pienamente industriale di mobili. Sono stati ripercorsi sia i momenti salienti della carriera del designer, sia i cambiamenti nelle tecniche, nei materiali e nell'approccio formale che caratterizzarono i diversi modi di produzione. Nel prossimo capitolo si analizzerà più in profondità questo passaggio utilizzando tre casi studio utili a capire il metodo di lavoro del designer belga tra produzione in laboratorio e produzione industriale.

3. Tre casi studio

Nei due capitoli precedenti si è ripercorso prima il contesto storico e culturale in cui si inserì Maarten Van Severen, e si è poi cercato di ricostruire la carriera del designer belga. Esaminandone gli esiti in senso cronologico, si è visto come Van Severen abbia cominciato la propria attività a metà degli anni Ottanta del Novecento, aprendo il suo laboratorio Maarten Van Severen MEUBELEN nella città di Gent. Qui ideò, produsse e commercializzò con metodi artigianali e semi-industriali diversi mobili, specialmente sedie, tavoli e mobili contenitori. Si è visto anche come il modo e gli esiti del lavoro di Van Severen gli valsero visibilità sui media di settore, e come tale visibilità sia risultata in una collaborazione con l'azienda di mobili Vitra, che aprì la strada a diverse altre collaborazioni su scala industriale.

Sono stati ripercorsi i momenti salienti di questa storia e si è data una prima analisi di come Van Severen abbia affrontato il cambiamento da metodi produttivi legati all'attività nel proprio laboratorio a metodi pienamente industriali. Si è visto come il designer abbia interpretato tali cambiamenti dal punto di vista del progetto, della scelta dei materiali, dei metodi costruttivi e della collaborazione con i suoi interlocutori all'interno dell'industria del mobile. In questo capitolo si cercherà di analizzare quel passaggio più a fondo, esaminando da vicino tre mobili che furono prima ideati e prodotti nel laboratorio del designer e in un secondo momento rielaborati per la produzione industriale. Nei tre casi si indagherà in quale misura Van Severen abbia guardato a materiali e tecniche costruttive come chiave di questo adattamento, lasciando invariato l'approccio formale ai suoi mobili.

Le tre coppie di mobili prese in esame sono la sedia CN°II del 1992 e la sedia .03 prodotta con Vitra, due tra i progetti di Van Severen più conosciuti. Il secondo caso è la sedia LC95A in alluminio del 1995, rielaborata in chiave industriale in collaborazione con l'azienda italiana Kartell a partire dal 2002 risultando nella LCP Low Chair Plastic. Il terzo caso è il mobile contenitore KGD00, l'unico progetto del designer prodotto in edizione limitata per una galleria di design da collezione. Questo fu poi prodotto industrialmente da Vitra dal 2005, risultando nel mobile contenitore e divisore di spazi KAST.

Per rendere il confronto sistematico, ciascuno dei tre casi è stato affrontato seguendo uno stesso schema. Questo analizza ciascuna coppia di mobili secondo alcune categorie fisse, tra cui descrizione formale, materiali e finiture, tecnica costruttiva e genesi, quest'ultima dedicata a ricostruire il percorso della versione di laboratorio e di quella industriale attraverso i documenti, quando disponibili. Ogni confronto

si chiude con una sintesi della coppia di mobili, utilizzando anche la bibliografia e la ricezione critica dei mobili.

3.1 La Sedia CN°II e la sedia .03

La sedia CN°II fu una sedia progettata e prodotta da Maarten Van Severen nel suo laboratorio di Gent nel 1992. La sedia fu prodotta in due versioni, una completamente in alluminio ed una con struttura in alluminio e rivestimento in legno multiplex di faggio. La sedia .03 nacque dalla collaborazione con l'azienda svizzera Vitra e richiese quattro anni di ricerca e sviluppo, dal 1994 al 1998, per essere presentata e messa sul mercato. Il risultato fu una sedia che pur mantenendo le forme e la geometria della sedia CN°II, ne cambiò i materiali, la tecnica costruttiva e la destinazione d'uso.

Questa sedia fu importante nella storia di Van Severen perché ne segnò la transizione dalla fase di lavoro artigianale e semi-industriale presso il laboratorio di Gent a quella successiva in cui il designer belga si dedicò anche al design per l'industria.

Descrizione formale

La CN°II [fig. 44 e 45] e la sedia .03 [fig. 55] condividono lo stesso approccio formale e la stessa geometria di base, ed hanno pressoché le stesse dimensioni.[139] Entrambe le sedie sono caratterizzate da un rivestimento continuo che unisce schienale e seduta in una linea ininterrotta che arriva a coprire anche la curva delle ginocchia. Le gambe anteriori e quelle posteriori hanno in entrambe le sedie la stessa geometria, che prevede delle gambe anteriori in profilo rettangolare e angolazione quasi verticale e gambe posteriori in tubolare metallico con un'inclinazione di 83,5 gradi rispetto alla superficie di appoggio [fig. 72].

Per quanto simili nell'approccio formale, le sedie CN°II e .03 presentano delle profonde differenze determinate dai materiali e dall'approccio costruttivo. La CN°II è costituita da una struttura in barra piatta in alluminio che compone gambe anteriori, seduta e schienale su cui è incollata una sottile superficie in lamiera di alluminio o multiplex di faggio [fig. 73]. Ciò si nota osservando la sedia di profilo, da dove si può vedere l'incollatura della sottile lastra alla struttura della sedia [fig. 74]. La struttura è sempre visibile e parte integrante dell'approccio formale della sedia.

---

[139] Larghezza, altezza, profondità e altezza della seduta a confronto tra le due versioni. CN°II: 380 x 820 x 562 mm, altezza seduta 450 mm; sedia .03: 380 x 796 x 526 mm, altezza seduta 452 mm. Larghezza e altezza della seduta risultano sostanzialmente identiche; altezza e profondità sono invece leggermente inferiori nella .03 (rispettivamente di circa 24 e 36 mm), una differenza contenuta che non altera la geometria complessiva della sedia. Fonti: Van Severen, M. Maarten *Van Severen: Werken = Works*. Kortrijk: Stichting Kunstboek, 2004, 249; Vitra Design Museum, scheda di prodotto online, https://collection.design-museum.de/de/collection/item/40640/ (ultimo accesso: 21 agosto 2026).

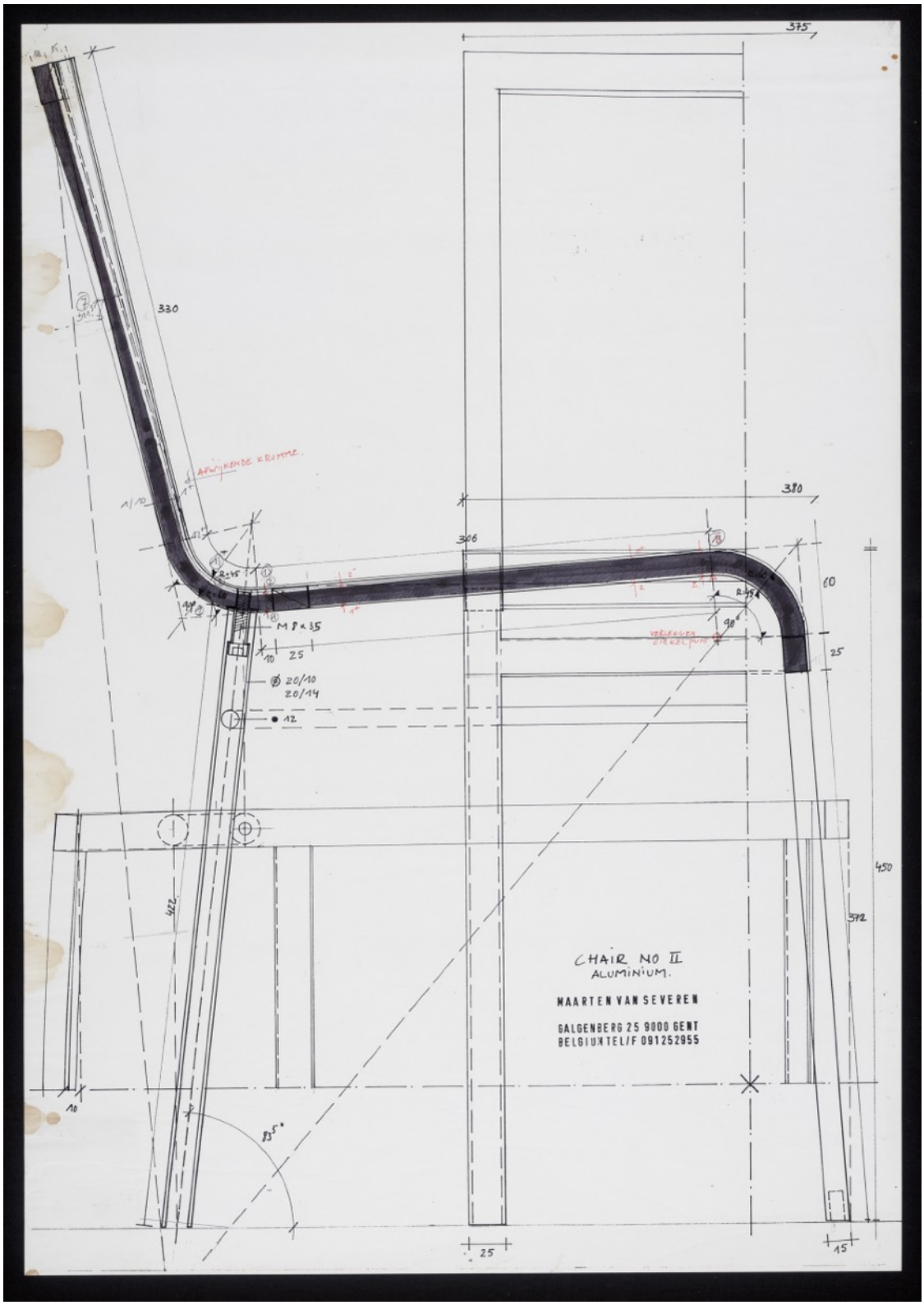


Figura 72: Disegno tecnico della sedia CN°II. Maarten Van Severen Foundation

Nella sedia .03 prodotta da Vitra il telaio metallico è nascosto dalla schiuma di poliuretano, dando alla sedia un aspetto più solido e compatto. Anche le gambe posteriori presentano delle differenze tra le due sedie. Nella CN°II le gambe sono rafforzate da una traversa, fissata alle gambe con delle viti, mentre nella



Figura 73: Struttura della sedia CN°II. Collezione Design Museum Gent.



Figura 74: Incollatura della lamiera in alluminio alla struttura. Vitra Design Museum, 21 aprile 2026 (foto dell'autrice).

versione industriale traversa e viti vengono eliminate. Per quanto riguarda l'aspetto generale della sedia, si nota come la seduta e la struttura della sedia CN°II si presentino come lisce e gradevoli al tatto, e come la finitura ne lasci trasparire le caratteristiche naturali. Nel caso del legno si vedono le venature del multiplex di faggio, mentre nel caso dell'alluminio si nota una certa brillantezza. Nel caso della sedia .03 di Vitra la superficie plastica restituisce un effetto diverso, è granulare ed uniforme, e si scalda velocemente al tatto.

Materiali e finiture

La sedia CN°II fu progettata in due versioni, molto simili nell'aspetto formale e identiche nelle dimensioni. Comune a entrambe le versioni è la struttura che comprende schienale, seduta, gambe anteriori e due traverse nei pressi delle curve [fig. 73], che fu realizzata in barra piatta di alluminio[140] di sezione 15 x 25 mm. Le gambe posteriori furono invece realizzate in tubolare di alluminio di misura Ø20 mm.[141] Le due versioni della sedia differiscono nel materiale della seduta, che in un caso è una lamiera di

[140] La barra piatta è un profilo a sezione rettangolare ottenuto per estrusione, un processo di formatura che spinge il materiale attraverso l'apertura sagomata di una matrice, producendo elementi a sezione costante lungo tutta la lunghezza. cf. Lefteri, *Making It*, 96.

[141] Archivio Maarten Van Severen, fascicolo 158, doc. 158_DO_004. Gent: Stadsarchief Gent, De Zwarte Doos. Consultato online tramite Maarten Van Severen Foundation, http://mvs.archiva.eu/beeldbank/var/albums/1_Openbaar%20leven/1.2_Zelfstandig%20uitvoerder%20en%20ontwerper-01/1.2.1_Bedrijfsfuncties/1.2.1.4_Promotie-03/1.2.1.4.3_Projectdossiers%20over%20beurzen-02/02_158_Interieur%2094/158_DO_004_2013_HR.JPG?m=1369431635 (ultimo accesso: 22 agosto 2026).

alluminio di spessore 1,5 mm in continuità con il materiale della struttura, mentre nell'altro fu realizzata in un foglio a tre strati di multiplex di faggio[142] di spessore totale di 2 mm.

Uno degli elementi che differenziarono maggiormente la sedia CN°II e la sedia .03 fu l'uso dei materiali, che nella versione industriale cambiò in modo distintivo. La scelta dei materiali per la seduta e la struttura della sedia avvenne durante il lungo processo di ricerca e sviluppo che Vitra e Van Severen misero in atto tra il 1994 e il 1998. Come scrisse Geert Bekaert:

> "Il carattere specifico della sedia .03 di Vitra si rivela gradualmente durante l'uso. Uno dei principali punti di partenza di un nuovo progetto rimane il materiale in cui l'idea può svilupparsi, come avviene sempre con Maarten Van Severen. In questo caso il materiale è la schiuma di poliuretano, che conserva una certa flessibilità. È proprio questa caratteristica a rendere la sedia unica, perché tutto ciò che dovrebbe conferire rigidità rimane cedevole. Il segreto risiede nelle molle in acciaio invisibili incorporate nel poliuretano, che ne aumentano la resistenza pur mantenendone la flessibilità. Il tutto rende la costruzione ancora più inaspettata."[143]

La scelta del materiale della seduta cadde dunque sulla schiuma di poliuretano integrale,[144] un materiale plastico che sarebbe stato utilizzato anche per i progetti successivi che Van Severen sviluppò con Vitra, quali la sedia .04, la MVS Chaise, e le sedie a sbalzo .05 e .06.

Anche la struttura della sedia subì un cambiamento di forma e materiale, passando dall'alluminio all'acciaio, che venne utilizzato per la struttura della seduta, dello schienale e per le gambe posteriori in

---

[142] Il multiplex, o compensato multistrato, è un pannello ligneo ottenuto sovrapponendo e incollando un numero dispari di strati sottili di legno (impiallacciature), con la venatura di ogni strato orientata a 90° rispetto a quella degli strati adiacenti. Questa disposizione incrociata conferisce al pannello una resistenza meccanica e una stabilità dimensionale superiori a quelle del legno massello, riducendo il rischio di deformazioni e fessurazioni dovute alle variazioni di umidità. Nella versione a tre strati, la più semplice tra quelle disponibili in commercio, il pannello è composto da due strati esterni e uno strato centrale, quest'ultimo orientato perpendicolarmente ai primi due. cf. CNR-DT 206 R1/2018, «Istruzioni per la Progettazione, l'Esecuzione ed il Controllo delle Strutture di Legno», Roma: Consiglio Nazionale delle Ricerche, 2018, 11, https://www.lavoripubblici.it/documenti2018/lvpb2/CNR-DT-206-R1-2018.pdf (ultimo accesso: 19 settembre 2026).

[143] Bekaert, G. *Maarten Van Severen*. Gent: Ludion, 2000, 94. Testo originale: "The specific character of Vitra's chair .03 gradually reveals itself during use. one of the main points of departure of a new design remains the material in which the idea can develop, as is always the case with Maarten Van Severen. In this case the material consists of polyurethane foam, which retains a certain flexibility. This is the very characteristic that makes the chair unique, because everything that ought to provide rigidity remains pliant. The secret lies in the unseen steel springs incorporated into the polyurethane, which both strengthen and maintain its flexibility. it all makes the construction even more unexpected."

[144] Schiuma di poliuretano integrale: le uretaniche (poliuretani) costituiscono una delle cinque famiglie polimeriche principali, insieme a etileni, stireni, cloruri di vinile ed esteri; la loro versatilità deriva dalla possibilità di essere prodotte come termoindurenti, termoplastiche o in forma gommosa. Come materiale termoindurente, in forma di schiuma, la lavorazione è limitata al reaction injection molding (RIM), processo di stampaggio in cui due resine liquide reattive vengono immesse in una camera di miscelazione e iniettate nello stampo, dove una reazione esotermica produce una pelle liscia autoformante ("self-skinning") sopra un nucleo in schiuma. cf. Lefteri, *Materials for Design*, 152; Lefteri, *Making It*, 199.

tubolare d'acciaio. Le gambe anteriori furono invece realizzate in profilo di alluminio con sezione rettangolare.[145] La traversa di supporto nei pressi della curva delle ginocchia fu allargata e la parte superiore della struttura in acciaio che costituisce lo schienale fu dotata di molle a lamina per aumentarne la flessibilità. La soluzione tecnica per la costruzione della sedia .03 si può comprendere al meglio grazie ad un'immagine radiografica realizzata da Vitra [fig. 75], che ne mette in evidenza l'interno in acciaio. La combinazione di tale scheletro d'acciaio con una seduta in schiuma di poliuretano, permise di realizzare una sedia per uso quotidiano che fosse pratica, versatile e comoda. Per questo motivo la sedia .03 fu spesso destinata a spazi pubblici quali biblioteche, musei, caffetterie. Ne è un esempio l'utilizzo della sedia .03 all'interno della cattedrale di San Bavone a Gent.[146]



Figura 75: Immagine radiografica della struttura in acciaio della sedia .03 realizzata da Vitra.

Per quanto riguarda le finiture, la seduta della sedia .03 offre una superficie liscia a granulare caratteristica della schiuma di poliuretano integrale, che non venne ulteriormente lavorata. Questo tipo di poliuretano è un materiale che permette anche la colorazione in massa, ovvero all'interno del processo industriale e non a posteriori come una verniciatura. Le sedie furono inizialmente proposte in quattro colori scuri (nero, blu, verde scuro e rosso scuro)[147] che furono regolarmente aggiornati nel tempo. Le gambe della sedia, sia quelle in acciaio che quelle in alluminio, furono trattate con verniciatura a polvere color argento che ne garantiva durabilità e protezione dalle graffiature.[148]

---

[145] Van Severen, M. Maarten *Van Severen: Werken = Works*. Kortrijk: Stichting Kunstboek, 2004, 256.

[146] Fotografie della sedia .03, tra cui quella presso la Cattedrale di San Bavone a Gent, Maarten Van Severen Foundation, http://www.maartenvanseveren.be/en/About/Details/1349/03 (ultimo accesso: 19 settembre 2026).

[147] Van Severen, M. *Maarten Van Severen: Werken = Works*. Kortrijk: Stichting Kunstboek, 2004, 256.

[148] Vitra Design Museum, scheda di prodotto online: «.03», https://collection.design-museum.de/de/collection/item/40640/ (ultimo accesso: 19 settembre 2026).

Tecnica costruttiva

La CN°II fu progettata secondo una logica che si ripeté tra i mobili di Van Severen del primo periodo lavorativo, che si estese nel decennio tra il 1985 e il 1995. Questa logica costruttiva prevedeva la creazione di una struttura metallica su cui poggiare una sottile superficie d'appoggio, fosse questa la seduta di una sedia o la superficie di un tavolo.

La tecnica costruttiva della sedia CN°II attraversò due fasi produttive distinte. La prima fase fu quella della produzione presso il laboratorio di Van Severen di Gent, che si estese dal 1992 al 1999. Nel caso della versione in multiplex, la lastra della seduta veniva curvata a freddo su uno stampo con l'ausilio di morse a vite, come si può osservare nelle fotografie d'archivio[149] [fig. 76] e poi fissata al telaio incollandola con più morse separate, dette sergenti. Non è invece documentato come Van Severen ottenesse la curvatura della seduta nella versione in lamiera di alluminio. Le due gambe posteriori in tubolare di alluminio erano avvitate alla struttura e collegate tra loro da una traversa fissata con delle viti visibili sul profilo della gamba della sedia.



Figura 76: Curvatura su stampo della seduta della sedia CN°II presso il laboratorio di Van Severen. Maarten Van Severen Foundation.

Nel 1999 Van Severen affidò la produzione della sedia CN°II all'azienda belga Top Mouton. Insieme a Nick Top, titolare dell'azienda, Van Severen sviluppò un dispositivo pneumatico a pressione uniforme [fig. 78], che



Figura 77: Dispositivo per la piegatura della seduta della sedia CN°II. Collezione Design Museum Gent

[149] Archivio Maarten Van Severen, fascicolo 162, doc. 162_DIA_093. Gent: Stadsarchief Gent, De Zwarte Doos. Consultato online tramite Maarten Van Severen Foundation, http://mvs.archiva.eu/beeldbank/var/albums/1_Openbaar%20leven/1.2_Zelfstandig%20uitvoerder%20en%20ontwerper-01/1.2.1_Bedrijfsfuncties/1.2.1.1_Ontwerp/1.2.1.1.1_Zonder%20opdracht/04_162_Stoelen/162_DIA_093_2012_HR.JPG?m=1369428516 (ultimo accesso: 22 agosto 2026).

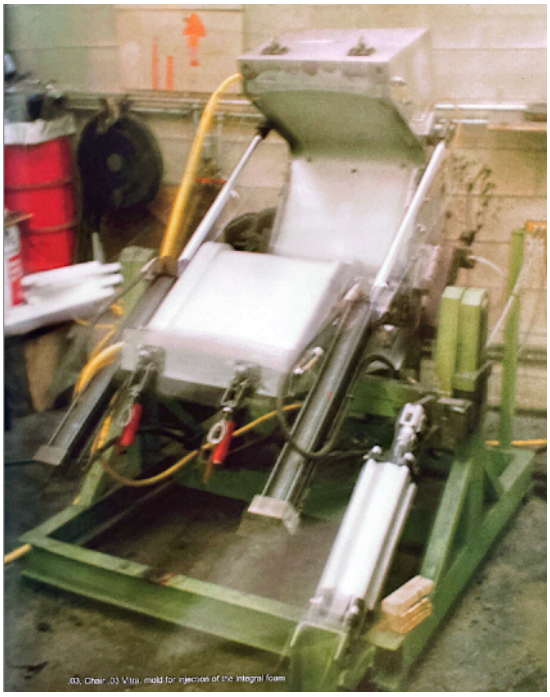


Figura 78: Stampo per l'iniezione del poliuretano integrale.

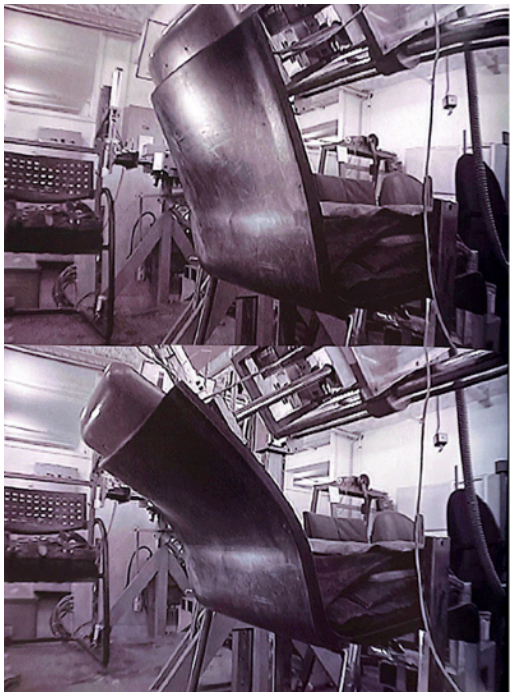


Figura 79: Prove di flessione meccanica della sedia .03 presso gli stabilimenti di Vitra.

esercitava una pressione costante sulla seduta appena incollata tramite aria compressa, rendendo superfluo l'uso delle morse impiegate fino a quel momento.[150] La struttura della sedia fu inoltre leggermente adattata. Sotto la seduta venne aggiunta una piastra di rinforzo in alluminio, e le viti della traversa tra le gambe posteriori, fino ad allora a vista, vennero nascoste.[151] Si trattò di modifiche circoscritte che non toccarono né la geometria né i materiali della sedia, ma che determinarono un primo, parziale avvicinamento ad una logica produttiva più efficiente.

Nel passaggio alla sedia .03, interamente sviluppata e prodotta presso gli stabilimenti di Vitra, il processo produttivo divenne pienamente industriale. Pur non avendo a disposizione documenti che spieghino il processo di realizzazione della struttura in acciaio, si può dedurre da alcune immagini disponibili nelle pubblicazioni che riguardano il lavoro di Van Severen che Vitra progettò e costruì una macchina dedicata all'iniezione della schiuma di poliuretano integrale in cui la struttura in acciaio veniva inserita [fig. 78]. Qui il poliuretano integrale veniva iniettato in uno stampo e prendeva la sua forma finale avvolgendo la struttura metallica. La produzione industriale comportava anche una fase di test e collaudo documentato

[150] Design Museum Gent, scheda di collezione: «Toestel waarmee de zitting van stoel 'CN° II' op het frame werd verlijmd» (n. 2018-0418), https://erfgoedinzicht.be/collecties/detail/4953469d-b2a2-51b3-b745-253fb06191f4 (ultimo accesso: 22 agosto 2026).

[151] Design Museum Gent, scheda di collezione: «Stoel 'CN° II' met zitting in multiplex» (n. 2015-0071), https://erfgoedinzicht.be/collecties/detail/5c874854-5791-507b-bad8-9bc8c2e71585 (ultimo accesso: 22 agosto 2026).

dalle fotografie d'archivio. Come è possibile osservare nella figura 79, la sedia .03 veniva anche sottoposta a prove di flessione meccanica per la verifica della tenuta strutturale.

Altre osservazioni si sono potute trarre dall'osservazione un modello conservato presso Vitra Design Museum che fu realizzato dall'azienda come strumento di formazione dei venditori [fig. 81 e 82]. Questo permette di osservare direttamente la struttura interna della sedia, grazie al taglio e alla rimozione della schiuma di poliuretano in una delle metà della sedia, lasciando a vista lo scheletro portante. L'osservazione diretta di questo modello fa supporre che il telaio interno sia realizzato in barre d'acciaio a sezione rettangolare piegate, unite tra loro da saldature. Nella stessa struttura si vedono anche le molle a lamina dello schienale e il punto di innesto delle gambe anteriori.[152] Non è stato possibile reperire dati quantitativi relativi alla produzione industriale della .03, ad esempio il numero di esemplari realizzati annualmente, il numero di operai coinvolti nella catena di montaggio, o il numero esatto di esemplari venduti.



Figura 80: Modello per formazione venditori, visione anteriore. Vitra Design Museum, 21 aprile 2026 (foto dell'autrice).

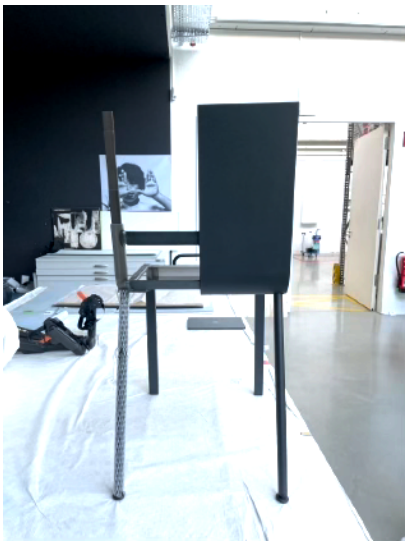


Figura 81: Modello per formazione venditori, visione posteriore. Vitra Design Museum, 21 aprile 2026 (foto dell'autrice).

Genesi e fonti d'archivio

Come già citato, il percorso che portò alla versione finale della sedia .03 fu lungo e non lineare. La documentazione d'archivio permette di ricostruire un primo tentativo di traduzione industriale della CN°II, il One Hour Prototype [fig. 65], un prototipo in alluminio del 1996 con un guscio piatto sorretto da quattro gambe tubolari che partendo dal centro della seduta si diramano verso i quattro angoli. Questo prototipo non ebbe però alcuna influenza sulla forma finale della sedia .03 e diventò invece l'idea di base per la sedia da ufficio .04.[153] La

[152] Osservazione diretta, modello sezionato per la formazione dei venditori Vitra, Vitra Design Museum, Schaudepot, sopralluogo 21 aprile 2026 (fotografie E. Matteazzi)

[153] Design Museum Gent, schede di collezione: «Stoel 'CN° II' met zitting in multiplex» (n. 2015-0071), https://erfgoedinzicht.be/collecties/detail/5c874854-5791-507b-bad8-9bc8c2e71585, e «Negen studies van de stoel 'CN° II'» (n. 2018-0388_0-9), https://erfgoedinzicht.be/collecties/detail/0c07e259-7d96-5037-9d5a-6d21d284bc78 (ultimo accesso: 19 settembre 2026).

sedia .03 nacque da sperimentazioni successive, che andarono a convergere solo nel 1997-1998 sulla soluzione definitiva in poliuretano integrale.

Anche il nome della sedia ha una storia particolare. In continuità con la sua nomenclatura precedente, Van Severen avrebbe voluto chiamare la sedia progettata con Vitra CN°III (Chair Number III), ma il nome Number 3 Chair era già stato utilizzato da Thonet. Per evitare problemi di copyright Fehlbaum propose a Van Severen di chiamare la sedia .03, che diventò il suo nome definitivo.[154] Il tono della corrispondenza tra Fehlbaum e Van Severen riguardo alla decisione del nome, insieme ad altri fax e lettere manoscritte viste precedentemente, suggerisce un rapporto diretto, costruttivo e cordiale tra designer ed azienda, non solo in fasi di progettazione e produzione, ma anche in questioni dedicate alla vendita.

Sintesi

Il confronto tra la sedia CN°II e la sedia .03 mostra un caso in cui la forma dei due mobili rimane simile, mentre la logica costruttiva e la scelta dei materiali vengono cambiata radicalmente nell'adattamento alle esigenze della produzione industriale. Nella prima fase, quella condotta da Van Severen nel laboratorio di Gent, la sedia era il risultato dell'assemblaggio di componenti lavorati con metodi semi-industriali. Una struttura in barra piatta di alluminio, saldata e avvitata, a cui veniva incollata una seduta in alluminio o in multiplex. Nel 1999, il passaggio di produzione a Top Mouton introdusse alcuni accorgimenti verso una produzione più automatizzata e regolare, come il dispositivo pneumatico messo a punto per l'incollaggio, il rinforzo e la semplificazione dell'assemblaggio. Con la sedia .03 questo assemblaggio di componenti distinti viene sostituito da un procedimento industriale. Il telaio in acciaio dotato di molle a lamina veniva inserito in uno stampo per l'iniezione della schiuma di poliuretano integrale, formando una seduta compatta e flessibile. In entrambe le sedie la logica costruttiva continuò a fondarsi su uno scheletro portante, con la differenza che nella sedia CN°II tale scheletro è visibile e chiaramente leggibile, mentre nella .03 viene nascosto dalla seduta.

Dal punto di vista del rapporto tra produzione semi-industriale del designer e quella pienamente industriale in collaborazione con Vitra, si può ribadire come l'idea dell'artista o dell'artigiano ispirato venga

---

[154] Fax Rolf Fehlbaum a Maarten Van Severen, 17 settembre 1998. Archivio Maarten Van Severen, fascicolo 162, doc. 162_DO_081. Gent: Stadsarchief Gent, De Zwarte Doos. Consultato online tramite Maarten Van Severen Foundation, http://mvs.archiva.eu/beeldbank/var/albums/1_Openbaar%20leven/1.2_Zelfstandig%20uitvoerder%20en%20ontwerper-01/1.2.1_Bedrijfsfuncties/1.2.1.1_Ontwerp/1.2.1.1.1_Zonder%20opdracht/04_162_Stoelen/162_DO_081_2012_HR.JPG?m=1369428558 (ultimo accesso: 19 settembre 2026).

scardinata in questo passaggio alla produzione pienamente industriale. Secondo le parole di Chris Meplon:

> "In Belgio c'è chi vuole idealizzarlo [Van Severen] come l'archetipico designer fiammingo che realizza da sé i propri mobili in alluminio e legno nel proprio laboratorio, con metodi artigianali. La nozione, anacronistica e romantica, è irresistibile: il contatto fisico con i materiali grezzi, l'onestà, la semplicità e la lentezza. ... Un'idea diffusa ma sbagliata, tra il pubblico, è che egli sia in fondo un artista capitato per caso in questo campo di oggetti funzionali. Lui stesso la contraddice: 'C'è molto di più, rispetto al guardare semplicemente all'espressione più individualistica di un artista unico. Questo non è un processo su cui ho un controllo assoluto. Non sono come un artista che decide tutto da solo. Nel processo sono coinvolte diverse persone, e cerco di lasciare il più possibile spazio al contributo individuale, fino al punto in cui tutti gli elementi formano un insieme dotato di senso. Si può paragonare al lavoro di una piccola comunità.'"[155]

[155] Meplon, C. "Brief encounter in the garden". In Van Severen, M. *Maarten Van Severen: Werken = Works*. Kortrijk: Stichting Kunstboek, 2004, 188. Testo originale: "In Belgium some people want to idealize him as the archetypical Flemish designer who makes his own furniture from aluminum and wood in his studio using artisanal methods. The anachronistic, romantic notion is irresistible: bodily contact with base materials, the honesty, the simplicity and the slowness. ... A misguided notion amongst the public is that he is an artist at heart who stumbled into this field of functional objects. He contradicts this idea. 'There is so much more to it than merely looking at the most individualistic expression of a unique artist. This is not a process over which I have absolute control. I'm not like an artist who calls all the shots. Various people are involved in the process and I try to leave as much space for individual input as possible, up to the point where all the elements form a meaningful whole. Compare it to the work of a small community.'

3.2 La sedia LC95A e la sedia LCP Low Chair Plastic

Il secondo caso studio riguarda la sedia bassa LC95A, progettata e realizzata da Van Severen nel suo laboratorio di Gent nel 1993-1995 e la sedia LCP Low Chair Plastic (chiamata anche LCP Chaise Longue), la sua rielaborazione industriale del 2002.[156] Come nel caso precedente, anche per questa coppia di sedie Van Severen mantenne un approccio formale quasi inalterato. Nel passaggio alla produzione pienamente industriale, sviluppata con l'azienda italiana Kartell, il cambiamento interessò principalmente il materiale utilizzato, passando da un sedia realizzata quasi interamente in alluminio ad una realizzata in un materiale plastico, il PMMA. Questo materiale plastico, come si vedrà, ha delle particolari qualità di rifrazione della luce che conferiscono ai colori utilizzati una particolare intensità, che diventò tratto caratteristico della sedia di Van Severen.

Descrizione formale

Le sedie LC95A [fig. 49] e la sedia LCP Chaise Longue [fig. 67] si presentano come un'unica lastra piegata a forma di spirale aperta le cui estremità si sovrappongono sotto la seduta, nei pressi della base. In quel punto un blocco di giuntura le unisce, dando stabilità a tutta la costruzione.

Sebbene le due sedie abbiano un approccio formale molto simile, non condividono esattamente le stesse proporzioni. Ci sono delle differenze nelle dimensioni, in particolare nella versione industriale l'altezza della seduta venne quasi raddoppiata (da 160 mm nella versione semi-industriale a 310 mm nella versione industriale) e l'altezza dello schienale venne aumentata di 70 mm[157] (da 630 mm nella versione del laboratorio di Van Severen a 700 mm nella versione industriale). La versione industriale della sedia presenta dunque una seduta più alta e uno schienale rialzato, un cambiamento nelle proporzioni della sedia che potrebbe far pensare ad un tentativo di renderla più funzionale.

---

[156] Come già segnalato, c'è una discrepanza di due anni tra la data di presentazione della sedia LCP Chaise Longue tra il catalogo ragionato di Van Severen e i documenti di Kartell. Nel catalogo ragionato di Van Severen la data è il 2000, mentre secondo l'azienda la data è 2002, come confermato dall'ufficio Museo Kartell. In questa sede si farà fede alla data riferita dall'azienda. Fonti: Van Severen, M. *Maarten Van Severen: Werken = Works*. Kortrijk: Stichting Kunstboek, 2004, 259]; Michela Quaglia (Ufficio Museo Kartell), email a Eleonora Matteazzi, 30 aprile 2026, riprodotta in Appendice A.

[157] Larghezza, altezza, profondità e altezza della seduta a confronto tra le due versioni. LC95A: 500 x 630 x 920 mm, altezza seduta 160 mm; LCP00: 485 x 700 x 800 mm, altezza seduta 310 mm. Le due sedie presentano larghezza pressoché identica; altezza, profondità e altezza della seduta mostrano invece differenze: la LCP00 è più alta (+70 mm) e meno profonda (-120 mm), con un'altezza della seduta quasi doppia rispetto alla LC95A (+150 mm). cf. Van Severen, M. *Maarten Van Severen: Werken = Work*s. Kortrijk: Stichting Kunstboek, 2004, 252 e 259.

Oltre alla discrepanza tra le misure, ciò che differenzia in modo netto le due sedie è il materiale. Nella sedia prodotta nel laboratorio di Van Severen venne utilizzato l'alluminio, mentre in quella prodotta da Kartell il PMMA, un materiale plastico trasparente. L'utilizzo di questo materiale caratterizzò fortemente la sedia LCP grazie anche alla sua caratteristica trasparenza e rifrazione della luce che creava un effetto di colorazione del materiale molto intensa. La sedia fu prodotta in quattro colori che mettevano in risalto tale caratteristica, sky blue, kristal, pink, phosphorescent yellow.[158]



Figura 82: Profilo della sedia LC95A. Vitra Design Museum, 21 aprile 2026 (foto dell'autrice).

Un'ultima differenza formale si individua nei blocchi di giunzione alla base della sedia. Nella sedia in alluminio prodotta da Van Severen questi blocchi erano in gomma e risultavano poco visibili [fig. 82]. Nella versione in PMMA di Kartell invece, data la trasparenza del materiale, i due blocchi di giunzione divennero visibili e furono integrati nell'estetica complessiva della sedia [fig. 83]. Come scrive De Nayer:



Figura 83: Profilo della sedia LCP Low Chair Plastic. Museo Kartell, 29 aprile 2026 (foto dell'autrice).

> "L'uso dell'acrilico permette di ottenere, con un unico stampaggio, una lastra piegata su se stessa a spirale. Il colore trasparente afferma la purezza minimale delle linee, rivelando gli elementi tecnici impiegati."[159]

Materiali e finiture

Come già visto, la sedia LC95A è costituita interamente da una lastra di alluminio piegata a formare una forma a spirale aperta. Per dare solidità alla costruzione, il designer vi aggiunse due elementi di giuntura

---

[158] Van Severen, M. *Maarten Van Severen: Werken = Work*s. Kortrijk: Stichting Kunstboek, 2004, 260.

[159] De Naeyer, *C. Belgisch Design / Belge*. CFC-Editions, 2021, 145. Testo originale: "The use of acrylic makes it possible to obtain by a single moulding a plate folded on itself in a spiral. Its transparent colour asserts the minimal purity of the lines by revealing the technical elements which he used."

costituiti da due blocchi di gomma neri, fissati da elementi metallici che attraversavano la superficie delle lastre e i blocchi stessi. Per la finitura, la scelta cadde su sabbiatura e ceratura, tecniche che il designer era solito utilizzare in quel periodo e che lasciano trasparire le caratteristiche naturali del materiale.

La LC95A fu il risultato di una ricerca progettuale di Van Severen che durò circa due anni[160] il cui scopo era quello di ottenere una sedia da un'unica lastra di alluminio. Tale lastra forniva il sostegno al peso del corpo, pur non essendo troppo rigida, sfruttando la flessibilità della lamiera di alluminio. Secondo Bekaert:

> "Ciò che poteva sembrare il limite ultimo nella trasformazione di una forma fu tuttavia superato dalla poltrona bassa in alluminio curvato che Van Severen cominciò nel 1993 e completò nel 1995. ... La poltrona bassa in alluminio ricorda una sedia a dondolo. Non vi sono più gambe né altri elementi aggiuntivi. La lamiera di alluminio è piegata in modo tale che la propria resistenza fornisca il sostegno, pur mantenendo una certa cedevolezza. Maarten Van Severen non è solo nella sua ricerca di realizzare una comoda poltrona bassa da una lamiera di metallo non tagliata. Molti designer hanno lavorato con concetti simili."[161]

La versione industriale della sedia, la LCP del 2002, nacque dalla collaborazione di Van Severen con l'azienda italiana Kartell, specializzata fin dagli anni Sessanta nella produzione di mobili in plastica. In continuità con il modello prodotto nel laboratorio del designer, la sedia LCP fu prodotta in un'unica lastra di PMMA[162] di circa 1,3 cm[163]. Il materiale fu scelto per le sue caratteristiche di facilità di lavorazione e durabilità, ma anche per la sua trasparenza e per l'effetto di rifrazione della luce. Inoltre, come scrive Paola Antonelli, la caratteristica elasticità del materiale permette al PMMA di adattarsi al peso del corpo di chi la utilizza:

---

[160] Il catalogo ragionato di Van Severen la sedia viene datata come un progetto del 1993-1995. cf. Van Severen, M. *Maarten Van Severen: Werken = Work*s. Kortrijk: Stichting Kunstboek, 2004, 252.

[161] Bekaert, G. *Maarten Van Severen*. Gent: Ludion, 2000, 92. Testo originale: "What may have appeared the ultimate limit in the evolution of a form was, however , trascended by the low chair in curved alluminium that Van Severen begun in 1993 and completed in 1995. ... The aluminium low chair resembles a rocking chair. There are no longer any legs or any other additions. The aluminium sheet is bent in such a way that its own resistance provides the support, while retaining a certain resistance. Maarten Van Severen is not alone in his quest to make a comfortable low chair from an uncut sheet of metal. Many designers have worked with similar concepts."

[162] Il PMMA (polimetilmetacrilato), noto anche come acrilico, è uno dei materiali plastici trasparenti più diffusi, commercializzato tra l'altro con il nome commerciale Perspex. È visivamente difficile da distinguere dal policarbonato, materiale a esso affine ma più resistente e meno trasparente. In forma granulare è un termoplastico versatile, stampabile a iniezione ed estrudibile, ampiamente disponibile anche come semilavorato in barre, tubi e soprattutto lastre, colate o estruse, impiegate in arredo, vetrate e schermi per interni. Lefteri, *Materials for Design*, 148.

[163] Michela Quaglia (Ufficio Museo Kartell), email a Eleonora Matteazzi, 30 aprile 2026 (cf. Appendice A).

> "La LCP Chaise Longue, ricavata da un singolo foglio di polimetilmetacrilato (PMMA), è al tempo stesso una scultura trasparente e una sedia. La costruzione a spirale della LCP (Low Chair Plastic) consente una elasticità che risponde al peso del corpo. Prodotta inizialmente da Maarten Van Severen tra il 1993 e il 1995 in alluminio piegato, la sedia fu adattata dal designer e dal nuovo produttore, Kartell, per la produzione industriale in PMMA, una plastica infrangibile ad alta resistenza all'abrasione, con eccellente trasparenza e stabilità ai raggi UV."[164]

Si ipotizza che nello stesso materiale furono progettati anche i blocchi di giunzione tra le due estremità della lastra, sebbene questo dato non sia confermato dalle fonti disponibili. Inoltre, in questa versione della sedia furono poste due file di tre dischetti sotto la base della sedia per proteggerla dall'attrito con il pavimento. Sulla natura di questi dischetti le fonti sono discordanti in quanto la scheda del Design Museum Gent[165] li indica come prodotti in Poliolefina (una materia termoplastica rigida o semirigida), mentre ad una richiesta di ulteriori informazioni l'ufficio del Museo Kartell dichiara di non avere informazioni certe in merito e ipotizza una gomma simile al silicone.[166]

Da questa analisi sui materiali si vede come tra la versione dal laboratorio di Van Severen e quella industriale non fu solo l'approccio formale alla sedia a rimanere invariato. Entrambi i materiali scelti dal designer, per quanto diversi, presentavano delle caratteristiche simili. Grazie alla curvatura della lastra, rimanevano abbastanza solidi per sostenere i carichi previsti, pur mantenendo un'elasticità sufficiente per adattarsi al corpo dell'utilizzatore.

Tecnica costruttiva

Nella sua versione semi-industriale, la costruzione della sedia LC95A consisteva nella piegatura di un'unica lamiera in alluminio a formare l'anello aperto della seduta; non si è potuto risalire alla tecnica di piegatura utilizzata per questa operazione. Come già evidenziato, le due estremità sovrapposte erano

---

[164] Antonelli, P. *Objects of design, from the Museum of Modern Art,* p.185. Testo originale: "The LCP Chaise Longue, moulded from a single sheet of polymethyl methacrylate (PMMA) plastic, is a transparent sculpture as well as a seat. The spiralling construction of the LCP (Low Chair Plastic) allows for an elasticity that responds to body weight. Initially produced by Maarten Van Severen in 1993-95 in bent aluminum, the chair was adapted by the designer and the new manufacturer, Kartell, for industrial production in PMMA, a shatterproof plastic with high abrasion resistance, excellent transparency, and UV stability."

[165] Design Museum Gent, scheda di collezione: «LCP00» (n. 2002-0114), https://erfgoedinzicht.be/collecties/detail/60fe7fb3-5473-5ca9-8a9e-10c87dd2b5cc/media/04ca2df0-1d2b-8423-4b69-8555a0261bbc?mode=detail&view=list&q=LCP00&rows=1&page=1&fq%5B%5D=search_s_people:%22Maarten%20Van%20Severen%20%5C(ontwerper%5C)%22 (ultimo accesso: 19 setembre 2026).

[166] Michela Quaglia (Ufficio Museo Kartell), email a Eleonora Matteazzi, 30 aprile 2026 (cf. Appendice A).

congiunte da due blocchi di gomma, identificabili grazie a due inserti metallici esagonali, verosimilmente due teste di un sistema bullone-dado passante attraverso le lamiere e i blocchi di gomma, una lettura basata sull'osservazione diretta presso il Vitra Design Museum [fig. 84]. [167]

Nella sedia LCP di Kartell la piegatura della lamiera è sostituita dalla termoforatura industriale su stampo.[168] Le due estremità sovrapposte sono tenute insieme da due piastre in PMMA attraversate da connettori in acciaio [fig. 85]. Un fax del 9 ottobre 2001 inviato dall'ufficio Kartell a Van Severen[169] indica per queste piastre una misura di 15 x 5,5 x 5 cm, ma non è certo che tali dimensioni corrispondano a quelle effettivamente adottate in produzione: interpellato in merito, lo stesso ufficio del Museo Kartell non ha saputo confermarle con precisione.[170] Non si hanno informazioni più specifiche rispetto alle macchine ideate da Kartell per la termoforatura e per la produzione industriale della sedia LCP, che è ora fuori commercio.



Figura 84: Sistema di fissaggio bullone-dado per i blocchi di giunzione della sedia LC95A. Vitra Design Museum, 21 aprile 2026 (foto dell'autrice).



Figura 85: Sistema di fissaggio in PMMA con connettori d'acciaio. Museo Kartell, 29 aprile 2026 (foto dell'autrice).

Genesi e fonti d'archivio

Dal punto di vista della genesi della sedia, secondo alcune

---

[167] Osservazione diretta, sistema di fissaggio bullone-dado dei blocchi di giunzione della sedia LC95A, Vitra Design Museum, Schaudepot, sopralluogo 21 aprile 2026 (fotografie E. Matteazzi).

[168] Termoformatura su stampo: un processo che richiede una lastra in materiale termoplastico (come il PMMA) e uno stampo. La lastra viene riscaldata sotto una serie di elementi radianti fino a diventare morbida e malleabile; lo stampo viene quindi sollevato contro la lastra ammorbidita e l'aria viene aspirata dal basso facendo aderire il materiale alla sua superficie. Una volta raffreddato, il pezzo assume stabilmente la forma dello stampo. Il processo riproduce fedelmente i dettagli superficiali dello stampo utilizzato. Lefteri, *Making It*, 64.

[169] Fax Kartell a Maarten Van Severen, 9 ottobre 2001. Archivio Maarten Van Severen, fascicolo 156, doc. 156_DO_009. Gent: Stadsarchief Gent, De Zwarte Doos. Consultato online tramite Maarten Van Severen Foundation, http://mvs.archiva.eu/beeldbank/var/albums/1_Openbaar%20leven/1.2_Zelfstandig%20uitvoerder%20en%20ontwerper-01/1.2.1_Bedrijfsfuncties/1.2.1.1_Ontwerp/1.2.1.1.1_Zonder%20opdracht/32_156_LC95A%20en%20LCP00/156_DO_009_2012_HR.JPG?m=1369429089 (ultimo accesso: 26 agosto 2026).

[170] Michela Quaglia (Ufficio Museo Kartell), email a Eleonora Matteazzi, 30 aprile 2026 (cf. Appendice A).

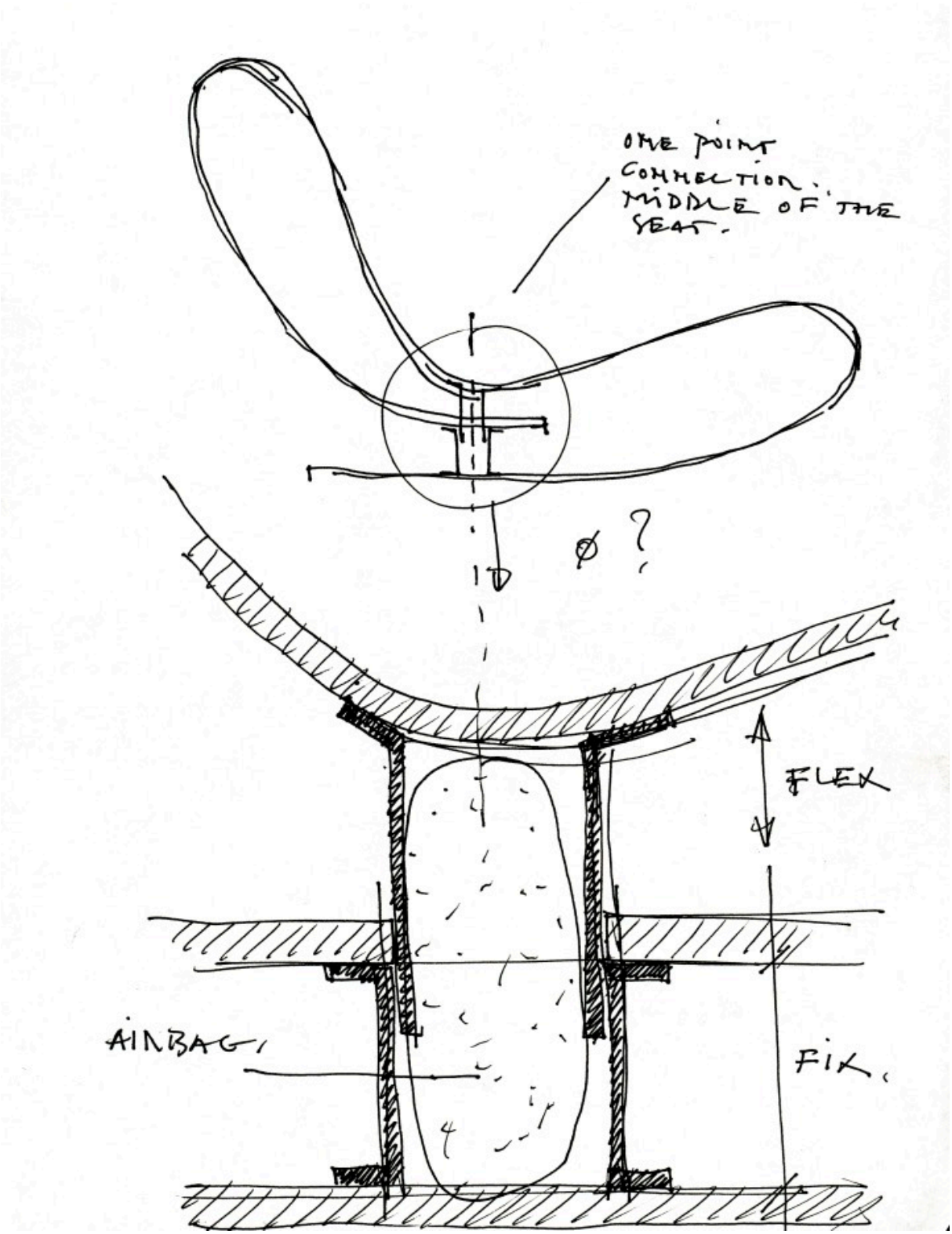


Figura 86: Schizzo tecnico per soluzione di giuntura della sedia LCA95. Maarten Van Severen Foundation.

fonti Van Severen trasse ispirazione da una tipologia di sedia francese del XVIII secolo, che presenta alcune similarità formali come la seduta molto ribassata e lo schienale alto:

> "Per Kartell [Van Severen] disegnò la LCP, che riprende dalla storica chauffeuse Regence lo schienale alto, pensato per proteggere dalle correnti d'aria, e la seduta bassa, che permette a chi la occupa di trovarsi all'altezza del calore del focolare."[171]

Dal punto di vista dell'ideazione della sedia, progettata nell'arco di due anni, si è visto come l'archivio di Van Severen contenga diversi documenti riguardo tale ricerca, che per la sedia LC95A si concentrò principalmente sul sistema di giunzione alla base. Dai documenti emerge come questo fu oggetto di diverse prove e iterazioni. Per quanto la soluzione finale sembri piuttosto semplice, dall'archivio del designer emerge invece come egli abbia ipotizzato almeno quattro sistemi alternativi prima di adottarla.[172] Tra questi un sistema a costole flessibili, una soluzione a materiale unico rinforzata da una fascia in acciaio inossidabile, una connessione unica posta al centro della sedia sotto la seduta e un cuscinetto ad aria come elemento della giunzione [fig. 86].

Per quanto riguarda la versione industriale della sedia, un fax del 9 ottobre 2001 inviato dall'ufficio Kartell a Van Severen[173] mostra il lato industriale dello stesso problema. Un disegno a mano libera con le misure della piastra di fissaggio proposta corredato dalla domanda "Do you approve? Have another idea?" rivolta direttamente al designer. La proposta del fax sembra corrispondere a quella infine adottata per la sedia LCP, con dei blocchi in materiali plastici e rinforzi in acciaio.

---

[171] De Naeyer, *Belgisch Design Belge*, 145. Testo originale: "For Kartell, he designed the LCP [fig.106], which retains from the historic Regency fireside chair the high backrest supposed to protect against draughts and the low seat allowing its occupant to be at level with the warmth of the hearth."

[172] Archivio Maarten Van Severen, fascicolo 156. Gent: Stadsarchief Gent, De Zwarte Doos. Consultato online tramite Maarten Van Severen Foundation: 1. doc. 156_DO_014, http://mvs.archiva.eu/beeldbank/var/albums/1_Openbaar%20leven/1.2_Zelfstandig%20uitvoerder%20en%20ontwerper-01/1.2.1_Bedrijfsfuncties/1.2.1.1_Ontwerp/1.2.1.1.1_Zonder%20opdracht/32_156_LC95A%20en%20LCP00/156_DO_014_2012_HR.JPG?m=1369429091; 2. doc. 156_DO_015, http://mvs.archiva.eu/beeldbank/var/albums/1_Openbaar%20leven/1.2_Zelfstandig%20uitvoerder%20en%20ontwerper-01/1.2.1_Bedrijfsfuncties/1.2.1.1_Ontwerp/1.2.1.1.1_Zonder%20opdracht/32_156_LC95A%20en%20LCP00/156_DO_015_2013_HR.JPG?m=1369429092; 3. doc. 156_DO_016, http://mvs.archiva.eu/beeldbank/var/albums/1_Openbaar%20leven/1.2_Zelfstandig%20uitvoerder%20en%20ontwerper-01/1.2.1_Bedrijfsfuncties/1.2.1.1_Ontwerp/1.2.1.1.1_Zonder%20opdracht/32_156_LC95A%20en%20LCP00/156_DO_016_2012_HR.JPG?m=1369429094; 4. doc. 156_DO_017, http://mvs.archiva.eu/beeldbank/var/albums/1_Openbaar%20leven/1.2_Zelfstandig%20uitvoerder%20en%20ontwerper-01/1.2.1_Bedrijfsfuncties/1.2.1.1_Ontwerp/1.2.1.1.1_Zonder%20opdracht/32_156_LC95A%20en%20LCP00/156_DO_017_2012_HR.JPG?m=1369429097 (ultimo accesso: 19 settembre 2026).

[173] Fax Kartell a Maarten Van Severen, 9 ottobre 2001. Archivio Maarten Van Severen, fascicolo 156, doc. 156_DO_009. Gent: Stadsarchief Gent, De Zwarte Doos. Consultato online tramite Maarten Van Severen Foundation, http://mvs.archiva.eu/beeldbank/var/albums/1_Openbaar%20leven/1.2_Zelfstandig%20uitvoerder%20en%20ontwerper-01/1.2.1_Bedrijfsfuncties/1.2.1.1_Ontwerp/1.2.1.1.1_Zonder%20opdracht/32_156_LC95A%20en%20LCP00/156_DO_009_2012_HR.JPG?m=1369429089 (ultimo accesso: 19 settembre 2026).

Un disegno tecnico conservato nell'archivio del Museo Kartell[174] [fig. 87] suggerisce che anche per la versione industriale della sedia Van Severen elaborò almeno un'altra ipotesi alternativa per il sistema di giunzione, un fissaggio a molla. Questa soluzione non fu poi adottata in produzione ma sembra essere una delle esplorazioni del designer durante la progettazione del mobile. Le fonti disponibili non fanno luce sui motivi per cui Van Severen scartò quelle soluzioni e adottò quella finale con blocchi in PMMA.

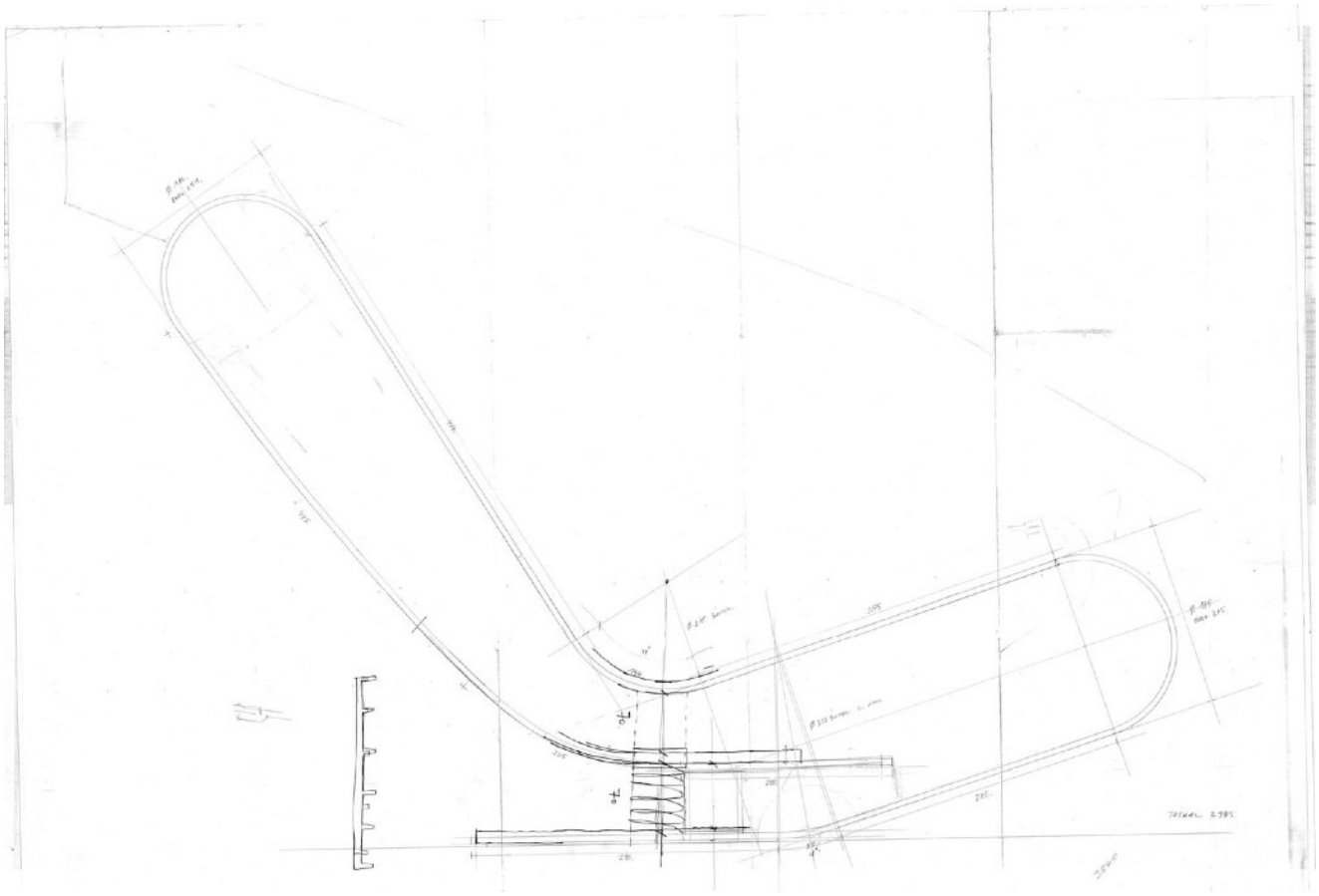


Figura 87: Disegno tecnico con soluzione a molla per la giunzione delle due estremità della sedia LCP. Archivio Museo Kartell.

Sintesi

Il caso della LC95A e della sua rielaborazione industriale, la LCP, mostra come Van Severen affrontasse il passaggio dalla produzione nel suo laboratorio a quella industriale mantenendo il principio costruttivo della lastra piegata a spirale, pur intervenendo in modo sostanziale sul materiale, sulla tecnica costruttiva e sulle proporzioni della sedia. La lastra piegata a spirale rimase l'elemento strutturale comune ad entrambe le sedie, mentre l'alluminio sabbiato e cerato della

[174] Disegno tecnico con soluzione a molla per la giunzione della sedia LCP, s.d. Archivio Kartell, Busta 32, Fascicolo 1157.

versione artigianale lasciò il posto al PMMA trasparente lavorato da Kartell tramite termoformatura su stampo. L'utilizzo del materiale plastico trasparente ebbe conseguenze dirette sull'aspetto della sedia, grazie agli effetti di rifrazione della luce e alla visibilità degli elementi tecnici utilizzati.

Le fonti d'archivio permettono di ricostruire come il punto più critico del progetto, in entrambe le versioni, fosse il sistema di giunzione tra le due estremità della lastra. Nella fase semi-industriale Van Severen esplorò almeno quattro soluzioni alternative prima di approdare ai blocchi in gomma fissati da inserti metallici, mentre nella fase industriale con Kartell lo stesso nodo tecnico dovette essere risolto anche per la produzione in serie, portando all'adozione dei blocchi in PMMA rinforzati in acciaio. In entrambi i casi la soluzione finale della sedia fu il punto finale di una serie di iterazioni fatte di prove sui possibili materiali che potessero fare da giunzione tra le due estremità della sedia. Come per altre costruzioni di Van Severen già viste, che nascondono dietro un'apparente semplicità un certo virtuosismo tecnico, anche questa sedia che sembra disegnata con un tratto di penna, nasconde invece una lunga ricerca su tecniche e materiali.

3.3 I mobili contenitori KGD00 e KAST

Il terzo caso studio riguarda il mobile contenitore con porte colorate KGD00 o Kast met Gekleurde Deuren, realizzato nel 2000 e la sua rielaborazione industriale KAST, che fu prodotta da Vitra a partire dal 2005. Come già accennato nel capitolo precedente, il mobile KGD00 ebbe un punto di partenza diverso da quelli analizzati finora. Nacque infatti come edizione limitata per la Galerie Kreo di Parigi[175] specializzata in design da collezione, e presentato presso la galleria in una mostra personale del designer del 2001, *15. Maarten Van Severen* [fig. 88 e 89]. Si trattò dell'unica istanza in cui Van Severen produsse un mobile appositamente per il mercato del collezionismo, e sebbene il mobile fosse stato commissionato dalla galleria, l'approccio alla progettazione e il metodo produttivo di Van Severen rimasero invariati. Il designer progettò il mobile contenitore nel laboratorio di Gent, e fece produrre gli esemplari a Top Mouton, l'azienda belga con cui Van Severen collaborava fin dal 1999 e che si occupava della produzione di tutti i mobili della sua collezione.

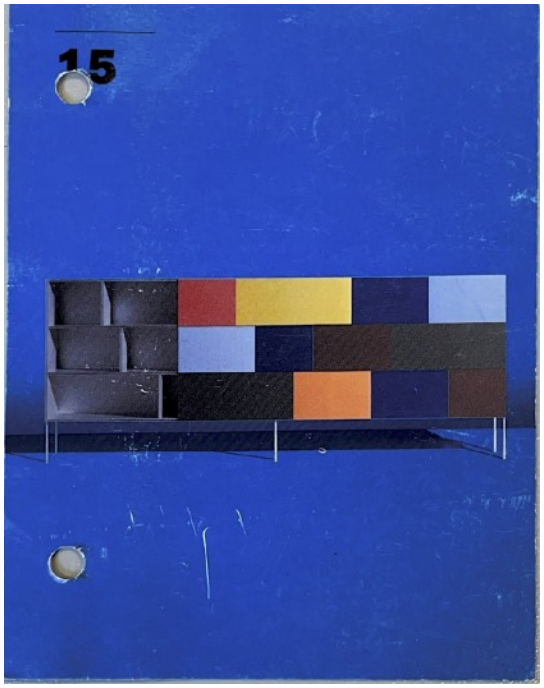


Fig. 88: Invito alla mostra *15. Maarten Van Severen* della Galerie Kreo, Parigi 2001 (fronte). Archivio Maarten Van Severen, fascicolo 146, cartella KGD00/4-10, Stadsarchief Gent.



Fig. 89: Invito alla mostra *15. Maarten Van Severen* della Galerie Kreo, Parigi 2001 (fronte). Archivio Maarten Van Severen, fascicolo 146, cartella KGD00/4-10, Stadsarchief Gent.

[175] La mostra *15. Maarten Van Severen* si tenne presso la Galerie Kreo di Parigi dal 27 ottobre al 1° dicembre 2001, https://www.galeriekreo.com/exposition/15-maarten-van-severen/ (ultimo accesso: 19 settembre 2026).

Infine, nel 2005 il progetto fu rielaborato con Vitra, risultando in KAST, un mobile che riprese l'idea del modello precedente, con tre versioni modulari a uno, due o tre livelli. Il modello di Vitra introdusse anche una nuova destinazione d'uso, pensato per essere un divisore di spazi oltre a mobile contenitore. KAST fu una delle ultime collaborazioni tra l'azienda svizzera e Van Severen. Entrò in commercio nel 2005, lo stesso anno della morte del designer.

Descrizione formale

Il KGD00 [fig. 90] è un mobile contenitore a porte scorrevoli composto da moduli rettangolari impilabili in configurazioni di uno, due o tre livelli. La versione ad un solo modulo fu progettata per essere appesa a parete, mentre le altre due poggiano su una struttura metallica sostenuta da tre coppie di piedi, posizionate lateralmente e nella parte centrale della base.



Figura 90: KGD00, Maarten Van Sevren per Galerie Kreo, 2000. Collezione Design Museum Gent.

Le porte scorrevoli in alluminio trattato, ideate in cinque tipi di finitura e sette schemi cromatici, scorrono su binari orizzontali e coprono solo in parte i vani aperti, con la stessa logica di progetti precedenti di Van Severen quali i mobili contenitori K93 e LK94 rispettivamente del 1993 e 1994. A caratterizzare KGD00 furono proprio le porte colorate, che scorrendo su binari compongono sul fronte del mobile diverse combinazioni di colore. Un secondo elemento caratterizzante del mobile sono le proporzioni. Come i mobili contenitori già citati, anche il KGD00 fu progettato con una forte estensione orizzontale, misurando 3577 mm in larghezza, a fronte di 400 mm di profondità.

Il mobile KAST [fig. 71] prodotto da Vitra dal 2005 riprese lo stesso principio modulare ad uno, due o tre livelli del mobile KGD00, mantenendo anche il sistema di porte scorrevoli su binari.

A differenza del mobile precedente, venne sacrificata la forte estensione orizzontale[176] riducendo la larghezza del mobile di oltre un metro (esattamente di 1137 mm). Oltre alla larghezza molto diminuita, nella versione di Vitra il numero di pannelli colorati si dimezzò passando da due a quattro. Anche la gamma di colori e le finiture dei pannelli diminuirono, passando a sei colori in totale (giallo zolfo, rosa, grigio bronzo, verde scuro, blu scuro, bianco brillante). Il risultato fu un mobile più pratico, robusto e facile da inserire in ambienti lavorativi e domestici. Inoltre KAST fu progettato in modo che fosse utilizzabile da entrambi i lati, introducendo una nuova funzione di divisore di ambienti. Le porte scorrevoli furono posizionate in entrambi i lati della costruzione, e nella versione a tre livelli furono inseriti dei vani in legno privi di porte, accessibili da entrambi i lati del mobile [fig. 91].



Figura 91: KAST a tre livelli, Maarten Van Severen per Vitra 2005. Vitra Design Museum, 21 aprile 2026 (foto dell'autrice).

Materiali e finiture

Il mobile contenitore KGD00 fu realizzato quasi interamente in alluminio, in continuità con i mobili realizzati da Van Severen nel suo laboratorio nel primo decennio di produzione. La struttura fu realizzata completamente in alluminio, e la finitura fu lucidatura e verniciatura a lacca.[177] I pannelli invece furono

[176] Larghezza, altezza e profondità a confronto tra le due versioni, configurazione a tre livelli. KGD00: 357,7 x 144,8 x 40 cm; KAST: 244 x 138 x 40 cm (gambe incluse). La profondità resta identica nelle due versioni; l'altezza è leggermente inferiore nel KAST (-6,8 cm); la larghezza è invece molto ridotta (-113,7 cm circa, oltre un metro in meno rispetto al KGD00). La larghezza di 244 cm di KAST resta identica anche nelle configurazioni a uno e due livelli. Non si sono rinvenute informazioni riguardo alle misure del mobile KGD00 nelle versioni in uno o due moduli. Fonti: Van Severen, M. *Maarten Van Severen: Werken = Works.* Kortrijk: Stichting Kunstboek, 2004, 259; catalogo Vitra, 2002.

[177] Design Museum Gent, scheda di collezione: «KGD00» (n. 2003-0075), https://erfgoedinzicht.be/collecties/detail/47c0170e-e582-565e-9bef-0866a2edfcc3 (ultimo accesso: 19 settembre 2026).

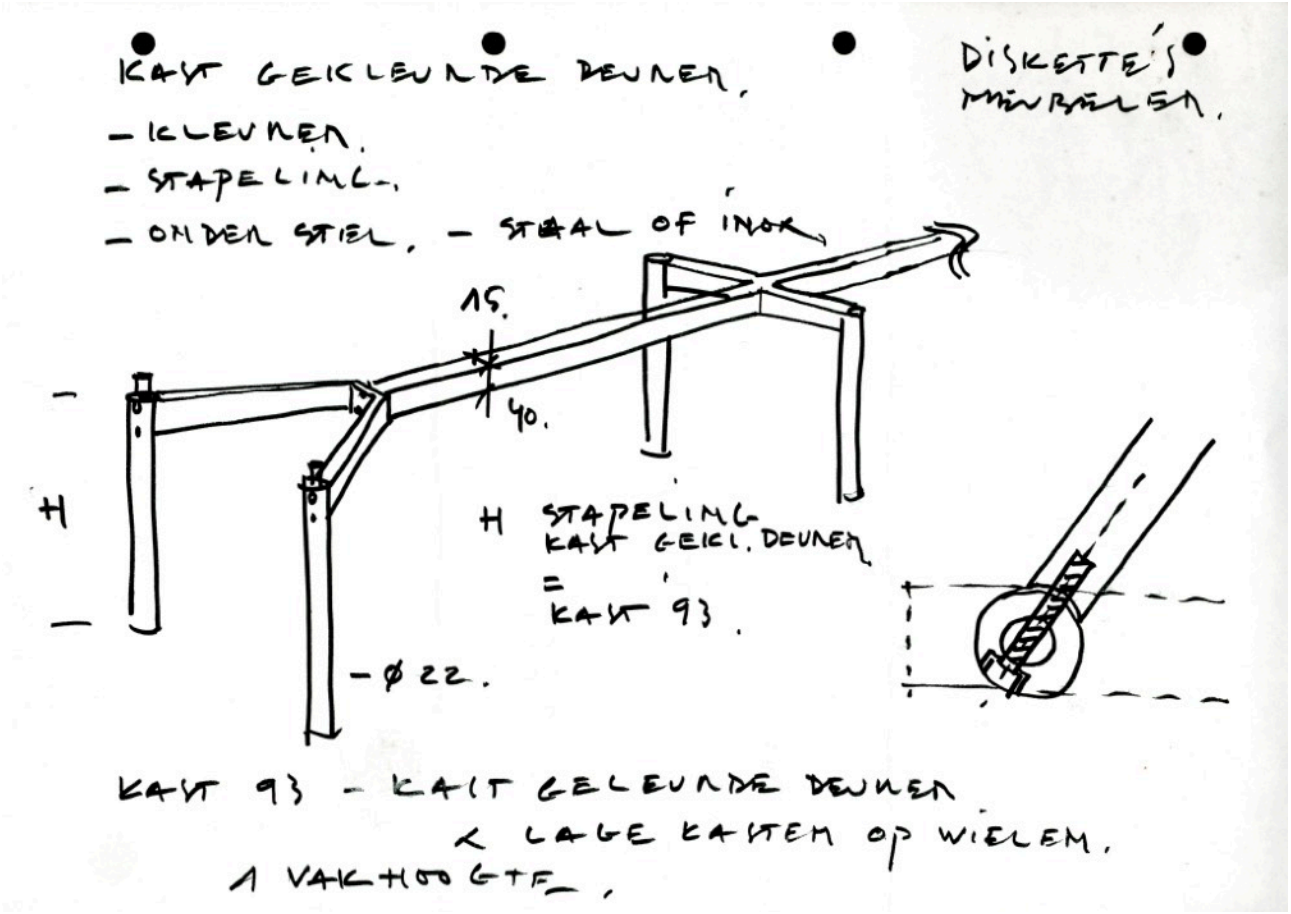


Figura 92: Schizzo tecnico per la base del mobile KGD00. Maarten Van Severen Fountation.

realizzati con nucleo in polietilene e facce in alluminio,[178] dei cosiddetti pannelli sandwich,[179] con cinque finiture diverse, corrispondenti a cinque trattamenti superficiali dell'alluminio: anodizzato naturale, anodizzato nei colori champagne e nero-marrone, lucidato a lacca o a specchio. Queste combinazioni vennero poi proposte in sette schemi di colori diversi, anche se non è stato possibile risalire alla composizione esatta di questi schemi cromatici.[180]

---

[178] Design Museum Gent, scheda di collezione: «KGD00» (n. 2003-0075), https://erfgoedinzicht.be/collecties/detail/47c0170e-e582-565e-9bef-0866a2edfcc3 (ultimo accesso: 19 settembre 2026).

[179] Il pannello sandwich è una struttura composita costituita da due strati esterni rigidi e resistenti, separati da un nucleo centrale più spesso e leggero. Gli strati esterni sopportano i carichi di flessione: quando il pannello si inflette, uno strato è sottoposto a sollecitazioni di compressione, l'altro di trazione. Il nucleo, di modulo elastico più basso, ha la funzione di tenere uniti gli strati esterni e di resistere alle sollecitazioni di taglio trasversale, garantendo al pannello la rigidità necessaria a evitare l'instabilità. cf. Callister, Rethwisch, *Materials Science and Engineering*, 667.

[180] I documenti offrono una lista esaustiva delle finiture, ma sebbene nel catalogo ragionato siano menzionati sette schemi cromatici elaborati da Van Severen ed i collaboratori Stefanie Everaert, Willem Cole, Franky Claeys, non ci sono ulteriori informazioni riguardo alla composizione cromatica di tali schemi. cf. Van Severen, *M. Maarten Van Severen: Werken = Works*. Kortrijk: Stichting Kunstboek, 2004, 259.

Uno schizzo del designer[181] [fig. 93] relativo alla sottostruttura del mobile KGD00 documenta il dettaglio costruttivo delle gambe e del loro innesto nel telaio, verosimilmente tramite elementi a vite o bullone visibili nel disegno. Dallo schizzo tecnico si rilevano le misurazioni di 15 e 40 mm in corrispondenza del nodo centrale della sottostruttura e Ø22 mm come misura delle gambe in tubolare metallico. Il disegno lascia in sospeso la scelta del materiale, che il designer indica come acciaio comune o acciaio inox inossidabile. L'annotazione in basso ("H STAPELING KAST GEKL. DEUREN = KAST 93.", trad. dell'Autore: "Altezza impilaggio armadio porte colorate = Kast 93") fa luce sul fatto che l'altezza del modulo impilabile del KGD00 corrisponde all'altezza del mobile contenitore K93 del 1993, confermando quanto già notato riguardo alla continuità tra i due.

Nella versione industriale del mobile, KAST, prodotto da Vitra il mobile fu rielaborato per soddisfare i requisiti della produzione industriale. La struttura portante dei ripiani venne progettata in profili di alluminio estruso anodizzati, mentre le pareti laterali del mobile in MDF, un derivato del legno. Le gambe furono prodotte in acciaio inossidabile tubolare, regolabili individualmente in altezza.[182] Solo nella versione a tre livelli comparve un modulo centrale in multistrato[183] con impellicciature in pino marittimo. Questo venne laccato per far trasparire le venature del legno, in continuità con l'approccio estetico di Van Severen, che in mobili precedenti, come ad esempio nelle sedie CNII in legno o in alluminio, preferì finiture che lasciassero trasparire la natura dei materiali. In KAST le porte continuarono ad essere in lamiera di alluminio, ma con un'unica finitura, la verniciatura a polvere, e i sei colori già citati, con una palette ridotta rispetto al mobile precedente e che si ripete in modo regolare nei tre modelli.

---

181 Archivio Maarten Van Severen, fascicolo 146, doc. 146_DO_005. Gent: Stadsarchief Gent, De Zwarte Doos. Consultato online tramite Maarten Van Severen Foundation, http://mvs.archiva.eu/beeldbank/var/albums/1_Openbaar%20leven/1.2_Zelfstandig%20uitvoerder%20en%20ontwerper-01/1.2.1_Bedrijfsfuncties/1.2.1.1_Ontwerp/1.2.1.1.1_Zonder%20opdracht/28_146_KGD00/146_DO_005_2012_HR.JPG?m=1369428981 (ultimo accesso: 19 settembre 2026).

182 Vitra, *Kast*. Weil am Rhein: Vitra, s.d. https://pdf.archiexpo.com/pdf/vitra/kast/80422-178747.html (ultimo accesso: 19 settembre 2026). Testo originale: " Materials. Shelves: extruded aluminium profiles, anodised. Side walls: MDF, powder-coated. Sliding doors: powder-coated aluminium sheet in pink, dark green, sulphur yellow, dark blue, bronze-grey and bright white. Legs: tubular stainless steel, individually height-adjustable."

183 Il modulo centrale del mobile KAST è realizzato in pannello multistrato, rivestito da un'impiallacciatura in pino marittimo. Il multistrato è un pannello ligneo ottenuto sovrapponendo e incollando un numero dispari di strati sottili di legno con la venatura di ogni strato orientata a 90° rispetto a quella degli strati adiacenti (cf. nota 5). L'impiallacciatura, in questo caso, è invece un sottile foglio di legno ricavato per affettatura o sfogliatura da un tronco, applicato come rivestimento superficiale su un supporto per conferirgli l'aspetto estetico della specie legnosa desiderata, indipendentemente dal materiale del pannello sottostante. Fonti: CNR-DT 206 R1/2018, «Istruzioni per la Progettazione, l'Esecuzione ed il Controllo delle Strutture di Legno», Roma: Consiglio Nazionale delle Ricerche, 2018, 11; Lefteri, *Making It*, 129.

Per quanto riguarda i materiali, in questo mobile il passaggio alla produzione industriale sembrò comportare cambiamenti meno radicali rispetto agli esempi precedenti. Entrambi i mobili KGD00 e KAST furono costruiti con struttura in alluminio, porte scorrevoli colorate, sebbene in un caso siano strutture a sanwich e nell'altro lamiere di allumino, e una sottostruttura in acciaio. Tuttavia, alcune differenze sono riscontrabili nel numero di diverse finiture delle porte in alluminio (che si riduce a sei nel modello di Vitra), e nel ripiano in legno inserito da Vitra nella versione a tre livelli. Le differenze principali in questo mobile sembrano risiedere nelle dimensioni orizzontali ridotte e nei metodi produttivi utilizzati per la produzione industriale, che conferiscono al mobile un aspetto più stabile.

Tecnica costruttiva

Il mobile KGD00 fu realizzato con lavorazioni di tipo semi-industriale presso il produttore belga Top Mouton. Il telaio e le gambe, un'unica struttura, furono realizzati in acciaio saldato, a cui veniva avvitato il primo livello della struttura. La forma decisa da Van Severen, composta da una barra in acciaio da cui si diramano le gambe, si può osservare nel disegno d'archivio [fig. 93], dove si vede anche il posizionamento delle viti sopra le gambe per l'assemblaggio del mobile.[184] Lo scorrimento sul binario dei pannelli in polietilene avveniva tramite guide scorrevoli delle porte in un polimero termoindurente, un materiale di solito scelto per requisiti di basso attrito e durabilità nel tempo.[185]

La messa a punto del sistema costruttivo non fu immediata. Il verbale di una riunione tecnica del 28 novembre 2001, intestato a Maarten Van Severen con i suoi interlocutori presso il produttore Top Mouton Patrick De Poorter e Leen Demaegdt, elenca diversi problemi costruttivi, che permettono di ricostruire alcune caratteristiche del mobile:

> "... 3. Saldatura del telaio. La causa del 70% dei problemi risiede nei telai di base che non sono perfettamente piani, per cui dopo la lavorazione nella macchina CNC si producono piccoli scostamenti in lunghezza, il che influenza l'impilabilità. Deve essere elaborata una procedura per saldare il telaio nella sequenza corretta. Eventualmente Maarten lo metterà a punto insieme a Patrick Lottegier, ulteriori accordi a seguire. ... 5. Schiena. Il raddrizzamento dell'armadio deve avvenire con 4 travi serrate con morsetti (2 sopra, 2 sotto), così l'armadio

---

184 Archivio Maarten Van Severen, fascicolo 146, doc. 146_DO_005. Gent: Stadsarchief Gent, De Zwarte Doos. Consultato online tramite Maarten Van Severen Foundation, http://mvs.archiva.eu/beeldbank/var/albums/1_Openbaar%20leven/1.2_Zelfstandig%20uitvoerder%20en%20ontwerper-01/1.2.1_Bedrijfsfuncties/1.2.1.1_Ontwerp/1.2.1.1.1_Zonder%20opdracht/28_146_KGD00/146_DO_005_2012_HR.JPG?m=1369428981 (ultimo accesso: 19 settembre 2026).

185 Polimero termoindurente: una plastica che, una volta solidificata o 'polimerizzata', non può essere riportata allo stato morbido o liquido. Detta anche plastica termoindurente. cf. Lefteri, *Materials for Design*, 244

non si incurva e diventa possibile montare la schiena diversamente. Le pareti posteriori dei tre strati sono identiche, quella superiore è sovrapposta, quella inferiore funge da parete posteriore per il lato inferiore. Così per ogni transizione ci sono solo 2 invece di 3 giunti. Dettagli adeguati vengono ridisegnati. 6. Sottostruttura. I piedi vengono dotati di piedini regolabili, tipo cfr. altri mobili della collezione. Il telaio della cassa inferiore viene localmente dotato di traversi aggiuntivi per fissare meglio la sottostruttura."[186]

Da questo verbale è possibile dedurre che la costruzione del KGD00 richiese iterazioni ed accorgimenti per la sua messa a punto finale. Il telaio, in acciaio saldato e poi lavorato a macchina, richiese di rivedere la definizione di una sequenza di saldatura precisa. Alla struttura inferiore furono aggiunti dei traversi di rinforzo per fissare meglio la sottostruttura, mentre il raddrizzamento della parte posteriore dell'armadio fu ottenuto serrando la struttura con quattro travi a morsetto, un intervento che portò anche a modificare il modo in cui la parete posteriore veniva montata tra i moduli sovrapposti. Tale complessità nella lavorazione e nella messa a punto del mobile sembrano essere caratteristici della produzione artigianale, combinata ad un reperimento di materiali e componenti prodotti industrialmente, che fu caratteristica del laboratorio di Van Severen. Nella produzione industriale, la tolleranza dei pezzi e la sequenza di lavorazione sono normalmente definite e verificate prima dell'avvio della serie, evitando correzioni a produzione cominciata, come in questo caso.

KAST, la versione industriale dell'armadio contenitore prodotta da Vitra dal 2005 al 2020,[187] mantenne lo stesso principio costruttivo, quello di un telaio modulare impilabile con porte scorrevoli su binario. Delle sue lavorazioni non si ha però documentazione paragonabile a quella disponibile per il KGD00. Si è potuto apprendere quali materiali compongano l'oggetto, ma non si dispone di verbali, disegni tecnici o carteggi che documentino come queste lavorazioni siano state effettivamente condotte da Vitra. Grazie

---

[186] Verbale di riunione tecnica kast gekleurde deuren, 28 novembre 2001. Archivio Maarten Van Severen, fascicolo 146, doc. 146_DO_015. Gent: Stadsarchief Gent, De Zwarte Doos. Consultato online tramite Maarten Van Severen Foundation, http://mvs.archiva.eu/beeldbank/var/albums/1_Openbaar%20leven/1.2_Zelfstandig%20uitvoerder%20en%20ontwerper-01/1.2.1_Bedrijfsfuncties/1.2.1.1_Ontwerp/1.2.1.1.1_Zonder%20opdracht/28_146_KGD00/146_DO_015_2012_HR.JPG?m=1369428996 (ultimo accesso: 19 settembre 2026). Testo originale: "... 3. Lassen van kader: oorzaak van 70% van de problemen ligt bij de basiskaders die niet 100% vlak zijn, waardoor na bewerking in cnc-machine kleine afwijkingen optreden in lengte, dit beïnvloedt de stapelbaarheid. Een procedure dient opgemaakt te worden om kader in juiste volgorde te lassen. Eventueel zal Maarten dit samen met Patrick Lottegier op punt stellen, verder afspraken hieromtrent volgen. ... 5. Rug: het rechttrekken van de kast moet gebeuren met 4 vastgeklemde balken (2 boven, 2 onder), zo trekt kast niet krom en wordt het mogelijk om de rug anders te monteren. De achterwanden van de drie lagen zijn identiek, bovenaan opliggend, onderaan komt rugwand voor onderkant. Zo zijn er per overgang slechts 2 ipv 3 naden. Aangepaste details worden uitgetekend. 6. Onderstel: de poten voorzien van stelvoetjes, type cfr andere meubelen uit collectie. Het kader van de onderste kast plaatselijk voorzien van extra dwarslatten om onderstel beter te bevestigen."

[187] Design Museum Gent, scheda di collezione: «Kast» (n. 2020-0002), https://erfgoedinzicht.be/collecties/detail/beefebba-3743-5852-ab40-5afbc063e329/media/47f16c55-e9a8-566b-720b-f3a3733bcfdd (ultimo accesso: 19 settembre 2026).

all'osservazione diretta presso il Vitra Design Museum del 21 aprile 2021, documentata fotograficamente [fig.92] si vede come il principio di modularità costituito dalla sovrapposizione di tre pannelli sia stata rispettato. Se il primo e terzo pannello sono delle strutture autoportanti in alluminio, si può ipotizzare come siano state assemblate tramite incollatura alle due strutture in legno poste nel secondo livello. Le porte scorrevoli mantengono lo stesso principio di scorrimento su binari del mobile precedente.

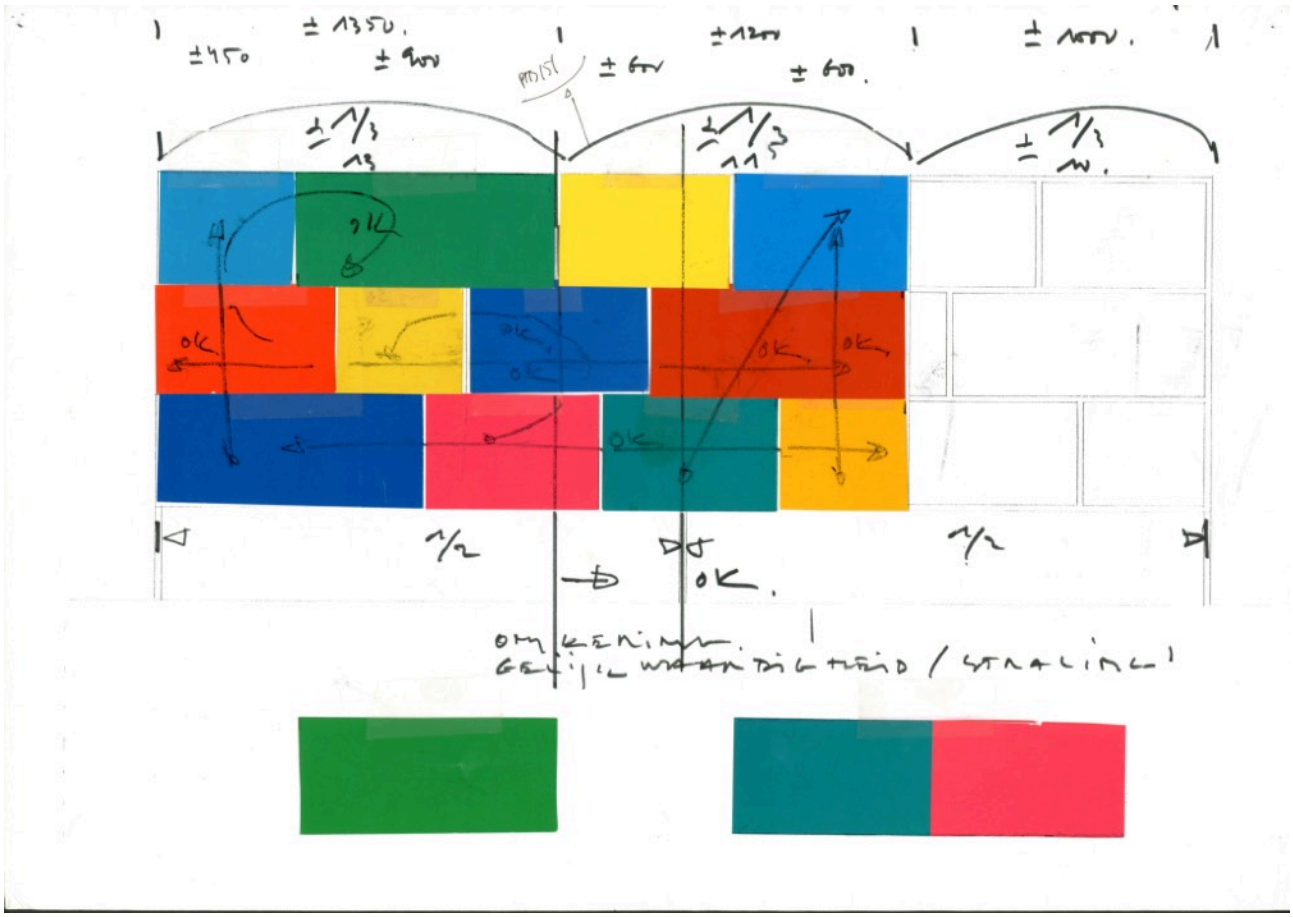


Figura 93: Schizzo per la selezione dei colori del mobile KGD00. Maarten Van Severen Fountation.

Genesi

Il mobile KGD00 fu concepito come edizione limitata per la Galerie Kreo di Parigi, progettato e realizzato presso il laboratorio di Van Severen a Gent e poi prodotto dall'azienda belga Top Mouton, con cui Van Severen ebbe un rapporto lavorativo continuativo per la produzione dei suoi mobili fin dal 1999. La particolarità di questo mobile è quella di essere un mobile modulare; escluso il mobile ad un livello, pensato per essere appeso a muro, le versioni a due o tre livelli furono pensate per essere dei mobili orizzontali impilati l'uno sull'altro. Ognuna di queste tre versioni per la galleria parigina fu pensata per

essere prodotta in una serie limitata di otto esemplari, con l'aggiunta di due prototipi e due prove d'artista[188].

Il fascicolo 146 dell'archivio di Van Severen documenta lo sviluppo del sistema cromatico delle porte ed il meccanismo di scorrimento scelto da Van Severen.[189] Un'ampia serie di collage con campioni di carta colorata e annotazioni manoscritte registra la ricerca del designer per gli schemi cromatici. Tra questi fogli, uno in particolare contiene anche appunti teorici di Van Severen sulla percezione del colore, accompagnato da citazioni di nomi di artisti quali James Turrell, Wolfgang Laib, Barnett Newman, Jean Prouvé e Alan Charlton, senza però approfondire quali aspetti del lavoro di questi artisti il designer ritenesse utili per la composizione di KGD00.[190]

KAST nacque invece come ultimo progetto di Van Severen per Vitra, realizzato negli ultimi mesi di vita del designer. La scheda del Design Museum Gent relativa all'esemplare KAST dichiara esplicitamente la continuità con il KGD00, di cui il KAST riprende l'impostazione ma con un aspetto più robusto e una destinazione d'uso aggiuntiva come divisore d'ambiente.[191] Non sono stati trovati disegni o documenti che facciano luce sul processo produttivo di questo mobile, o della genesi dell'idea per una produzione industriale in collaborazione con l'azienda svizzera Vitra.

Sintesi

Il caso del KGD00 e della sua rielaborazione industriale, KAST, mostra un passaggio diverso da quello osservato per la CN°II e la LC95A. Se in quei due casi la forma dell'oggetto rimase sostanzialmente invariata nel passaggio dalla produzione artigianale a quella industriale, nel KGD00 e nel KAST il principio costruttivo di fondo, quello del mobile modulare a porte scorrevoli colorate, si mantenne, ma la sua declinazione formale cambiò. Van Severen, nel progettare il KAST per Vitra, ridusse l'estensione orizzontale del mobile di oltre un metro, dimezzò il numero di pannelli colorati e ristrinse la gamma

---

[188] Archivio Maarten Van Severen, fascicolo 146, cartella KGD00/4-10. Gent: Stadsarchief Gent, De Zwarte Doos, consultato di persona il 23 agosto 2026.

[189] Archivio Maarten Van Severen, fascicolo 146. Gent: Stadsarchief Gent, De Zwarte Doos, consultato di persona il giorno 23 agosto 2026.

Archivio Maarten Van Severen, fascicolo 146, doc. 146_DO_027. Gent: Stadsarchief Gent, De Zwarte Doos. Consultato online tramite Maarten Van Severen Foundation, http://mvs.archiva.eu/beeldbank/var/albums/1_Openbaar%20leven/1.2_Zelfstandig%20uitvoerder%20en%20ontwerper-01/1.2.1_Bedrijfsfuncties/1.2.1.1_Ontwerp/1.2.1.1.1_Zonder%20opdracht/28_146_KGD00/146_DO_027_2013_HR.JPG?m=1369429028 (ultimo accesso: 19 settembre 2026).

[191] Design Museum Gent, scheda di collezione: «Kast» (n. 2020-0002), https://erfgoedinzicht.be/collecties/detail/beefebba-3743-5852-ab40-5afbc063e329/media/47f16c55-e9a8-566b-720b-f3a3733bcfdd (ultimo accesso: 19 settembre 2026).

cromatica a sei colori fissi, ottenendo un oggetto più compatto. A questa riduzione corrispose anche un ampliamento della funzione del mobile, che da semplice contenitore divenne un divisore d'ambiente utilizzabile su entrambi i lati.

Le fonti d'archivio permettono di documentare la messa a punto del KGD00, realizzato nel laboratorio di Van Severen e prodotto da Top Mouton. Per KAST, progettato da Van Severen e prodotto industrialmente da Vitra a partire dal 2005, una documentazione equivalente non è invece disponibile. Si conoscono i materiali impiegati, ma non i processi con cui Vitra risolse i medesimi problemi costruttivi su scala industriale. Il KAST fu inoltre l'ultima collaborazione tra Van Severen e Vitra, entrata in commercio nello stesso anno della morte del designer.

Conclusioni

La presente ricerca ha analizzato il passaggio dalla produzione nel laboratorio alla produzione industriale nel lavoro del designer belga Maarten Van Severen, con l'obiettivo di verificare quali aspetti della sua produzione siano cambiati in questo passaggio e quali si siano mantenuti invariati.

La ricostruzione storica condotta nel primo capitolo ha permesso di osservare come il rapporto tra artigianato e industria nella storia dell'architettura e del design non sia stato caratterizzato da una sostituzione progressiva di un metodo produttivo con l'altro, ma da una serie di posizioni diverse assunte dai progettisti nei confronti della macchina e della produzione meccanizzata. Se in Inghilterra William Morris e il movimento Arts and Crafts proposero un ritorno al lavoro manuale, posizioni successive accettarono il ruolo della macchina, cercando di sfruttarne le potenzialità. Nella Wiener Werkstätte questa fu impiegata come strumento al servizio dell'artigiano, nella Scuola di Arti e Mestieri di van de Velde a Weimar e nel Deutscher Werkbund la produzione meccanizzata fu considerata un dato acquisito, i cui esiti qualitativi dovevano essere guidati dalle conoscenze e sensibilità di artisti, artigiani ed architetti. Nel Bauhaus il lavoro sperimentale dei laboratori di stampo artigianale fu orientato verso la creazione di prototipi per la produzione industriale, nel tentativo di creare un'alleanza tra la scuola e l'industria.
Nel contesto specifico del Belgio, si è osservato come l'assenza di un'industria ricettiva nei confronti del lavoro di artisti e progettisti impegnati nel mondo del mobile e degli oggetti per la casa abbia portato i progettisti stessi a prendere il controllo dell'intero processo produttivo, dall'ideazione alla distribuzione. Questa condizione strutturale, che i tentativi del dopoguerra non riuscirono a superare, ha definito il contesto produttivo in cui si è formato e ha operato Maarten Van Severen.

Il secondo capitolo ha analizzato il lavoro di Van Severen alla luce del quadro storico tracciato nel primo. Si è collocato il designer nel panorama del design contemporaneo, dove la critica lo ha frequentemente accostato al minimalismo, un'etichetta da lui sempre rifiutata. L'analisi delle affinità con Donald Judd e Jasper Morrison ha mostrato come il parallelo più significativo non risieda nell'estetica essenziale che accomuna i tre, ma nella comune attenzione alla funzionalità dell'oggetto e alla complessità costruttiva nascosta dietro un'apparenza di semplicità.

Si è poi visto come nei primi anni della sua carriera il designer operò in quella stessa condizione di autonomia produttiva che nel primo capitolo si è individuata come caratteristica del contesto belga. Van Severen fu a tutti gli effetti un progettista che nel proprio laboratorio di Gent prese in carico l'intero processo produttivo dei suoi mobili, dalla progettazione alla realizzazione. Il suo metodo di lavoro, che egli stesso definì semi-industriale, si collocava in una zona intermedia tra artigianato e industria, i cui confini si sono rivelati piuttosto sfumati. Van Severen commissionava spesso la realizzazione di componenti a fornitori esterni dotati di macchinari industriali, ma le assemblava e rifiniva nel proprio laboratorio con metodi artigianali. La ricostruzione cronologica della carriera ha mostrato come Van Severen mantenne nel tempo uno stesso approccio progettuale, fondato sulla conoscenza approfondita dei materiali, sulla costanza del metodo costruttivo e su un virtuosismo tecnico sistematicamente nascosto dietro un'apparenza di semplicità. Con l'avvio delle collaborazioni con le grandi aziende del design, la figura del progettista autonomo che controllava ogni fase del processo venne meno. Van Severen adattò il proprio metodo a un contesto produttivo in cui le esigenze della standardizzazione e della produzione in serie imponevano la collaborazione con altri professionisti e un certo livello di delega delle responsabilità, senza tuttavia abbandonare l'approccio formale e l'attenzione a materiali e tecniche costruttive che aveva caratterizzato il lavoro nel laboratorio.

Il terzo capitolo ha verificato queste osservazioni attraverso l'analisi di tre coppie di mobili. I tre casi hanno restituito esiti diversi, che nel loro insieme permettono di articolare il rapporto tra produzione nel laboratorio e produzione industriale nel lavoro di Van Severen.

Nel primo caso, la sedia CN°II e la sedia .03 prodotta da Vitra, Van Severen mantenne il proprio approccio formale, con dimensioni e geometria pressoché identiche tra le due versioni. Il cambiamento riguardò la logica costruttiva e i materiali: dall'assemblaggio di componenti distinte in alluminio e multiplex, saldate, avvitate e incollate nel laboratorio, si passò a un procedimento pienamente industriale in cui un telaio in acciaio veniva inserito in uno stampo e avvolto da poliuretano integrale iniettato. Nel secondo caso, la poltrona bassa LC95A e la LCP prodotta da Kartell, nel passaggio alla produzione industriale Van Severen mantenne l'approccio formale e il principio costruttivo della lastra monomaterica piegata a spirale. Il cambiamento riguardò il materiale, dall'alluminio al PMMA, le cui proprietà di trasparenza e rifrazione della luce conferirono alla sedia un aspetto sensibilmente diverso, e le proporzioni della sedia. Nel terzo caso, la coppia di mobili contenitori KGD00 e KAST prodotto da Vitra, il passaggio

alla produzione industriale comportò un intervento più ampio. Il principio costruttivo del mobile modulare a porte scorrevoli si mantenne, ma nella versione industriale Van Severen ne ridusse l'estensione orizzontale di oltre un metro, diminuì il numero di pannelli colorati e ne ristrinse la gamma cromatica, ottenendo un oggetto più compatto e introducendo una nuova funzione di divisore di ambienti.

I tre casi, considerati nel loro insieme, confermano la tesi di partenza secondo cui nel passaggio alla produzione industriale Van Severen mantenne il proprio approccio formale, ma restituiscono un quadro più articolato di quanto l'ipotesi iniziale suggerisse. Nella coppia formata dalla CN°II e dalla .03 la forma e le dimensioni della sedia rimasero pressoché invariate, e il cambiamento riguardò interamente la tecnica costruttiva e i materiali. Nella coppia formata dalla LC95A e dalla LCP si mantennero l'approccio formale e il principio costruttivo della lastra piegata a spirale, ma al cambiamento materico si accompagnò un adattamento delle proporzioni della sedia. Nella coppia formata dal KGD00 e dal KAST l'approccio formale del mobile modulare a porte scorrevoli colorate si mantenne, ma Van Severen ne adattò la declinazione in modo più significativo, intervenendo sulle dimensioni, sulla gamma cromatica e sulla funzione del mobile. I tre casi documentano dunque gradi diversi di adattamento al passaggio alla produzione industriale. In tutti e tre i casi, tuttavia, Van Severen mantenne il proprio linguaggio progettuale, suggerendo che il designer non applicò una regola fissa nel passaggio dall'una all'altra modalità produttiva, ma rispose in modo diverso alle condizioni specifiche di ciascun progetto e di ciascun produttore, declinando quel linguaggio con gradi diversi di trasformazione.

Appendici

Appendice A

Corrispondenza email tra Michela Quaglia (Ufficio Museo Kartell) ed Eleonora Matteazzi, 30 aprile 2026, oggetto: "Visita Museo Kartell per ricerca Tesi Magistrale / Maarten Van Severen LCP00".

Corpo del messaggio:

Ciao Eleonora,
ti ringrazio davvero molto per il materiale che ci hai condiviso, molto utile.
Allego la scansione del disegno tecnico che hai visto ieri. La segnatura di tutto il materiale che hai consultato è: Archivio Kartell, Busta 32, Fascicolo 1157.

Provo a risponderti alle tue domande qui sotto

Ne approfitto per fare qualche domanda sulla LCP:
- Alla fine del libro menzionato sopra c'è un catalogo ragionato dei lavori di MVS, dove la LCP è riportata come un progetto del 2000. In altre fonti, e anche da parte vostra è segnalata come un oggetto del 2002. Potresti confermare che Kartell comincia la produzione nel 2002? Ti confermo che il primo listino prezzi in cui compare la sedia è il 2002, ed è la data che noi indichiamo come di entrata in produzione.

- Qual'è lo spessore della lastra di PMMA utilizzata per la sedia? Circa 1,3 cm.

- Quali sono le dimensioni dei due elementi in plastica che sostengono la sedia? Che tipo di giunzione metallica è stata usata? Non so dirti le dimensioni precise, circa 15 cm, allego alcune foto di dettaglio e la scheda tecnica del listino prezzi risalente al 2024, per cui troverai i colori presenti a catalogo a quella data.

- Ieri mi hai fatto notare come il colore della LPC sia intenso e diverso a seconda della luce. È stata usata una tecnica di colorazione particolare per ottenere questo effetto o è una qualità del materiale? è effettivamente il materiale che rifrange la luce e rende brillante il colore. il materiale è PMMA

- Ho notato che ci sono dei dischetti sul fondo della sedia (credo per protezione dal pavimento). Il materiale è sempre PMMA? Per questo non abbiamo informazioni, ipotizziamo una gomma simil silicone

Ti ricordo gentilmente che se userai il nostro materiale per la pubblicazione, se ci potessi mandare la copia anche solo pdf della tesi.
Resto a disposizione per qualunque ulteriore eventuale chiarimento.

Un caro saluto,
Michela Quaglia

Lista illustrazioni

Figura 1: Coffee Pot, Queen's ware, Josiah Wedgwood and Sons, Stoke-on-Trent, 1810 - 1830. V&A Collection
Link: https://collections.vam.ac.uk/item/O1770193/coffee-pot-josiah-wedgwood-and/ (ultimo accesso: 19 settembre 2026).

Figura 2: Sedia, Sessel Modell Nr. 14, Gebrüder Thonet, Vienna, 1859. Collezione MAK Inv.nr. H 2179
Link: https://sammlung.mak.at/en/collect/sessel-modell-nr-14_185551 (ultimo accesso: 19 settembre 2026).

Figura 3: Interior of the Great Exhibition, Watercolour, Edmund Walker, 1851. V&A Collection
Link: https://collections.vam.ac.uk/item/O1108497/interior-of-the-great-exhibition-watercolour-walker-edmund/ (ultimo accesso: 19 settembre 2026).

Figura 4: Trellis, Wallpaper Sample, William Morris, 1863-70. V&A Collection
Link: https://collections.vam.ac.uk/item/O249382/trellis-wallpaper-sample-morris-william/ (ultimo accesso: 19 settembre 2026).

Figura 5: Strawberry Thief , Furnishing Fabric, William Morris, 1883. V&A Collection
Link: https://collections.vam.ac.uk/item/O270967/strawberry-thief-furnishing-fabric-morris-william/ (ultimo accesso: 19 settembre 2026).

Figura 6: Vista Maison Tassel, Victor Horta, 1893. Wikimedia Commons
Link: https://commons.wikimedia.org/w/index.php?curid=2525009 (ultimo accesso: 19 settembre 2026).

Figura 7: Scala Maison Tassel, Victor Horta, 1893. Wikimedia Commons
Link: https://commons.wikimedia.org/wiki/File:Tassel_House_stairway.JPG (ultimo accesso: 19 settembre 2026).

Figura 8: Mobilier de salon : fauteuil, Henry Van de Velde, 1896. Collezione Musée d'Orsay
Link: https://www.musee-orsay.fr/en/artworks/mobilier-de-salon-fauteuil-98116 (ultimo accesso: 19 settembre 2026).

Figura 9: WW-Geschäftskarte, Biglietto da Visita, Koloman Moser. Collezione MAK
Link: https://sammlung.mak.at/en/collect/ww-geschaeftskarte_261736 (ultimo accesso: 19 settembre 2026).

Figura 10: Teeservice, Josef Hoffmann per Wiener Werkstätte, Vienna 1903. Collezione MAK
Link: https://sammlung.mak.at/en/collect/teeservice_224315 (ultimo accesso: 19 settembre 2026).

Figura 11: Brotkorb, Koloman Moser per Wiener Werkstätte, Vienna 1904. Collezione MAK
Link: https://sammlung.mak.at/en/collect/brotkorb_21763 (ultimo accesso: 19 settembre 2026).

Figura 12: Liegefauteuil ("Sitzmaschine") Mod. 670, per J&J Kohn, Vienna 1905. Collezione MAK

Link: https://sammlung.mak.at/en/collect/liegefauteuil-sitzmaschine-mod-670_322604 (ultimo accesso: 19 settembre 2026).

Figura 13: Sala da pranzo di Palazzo Stoclet, Bruxelles 1914. Wikimedia Commons
Link: https://commons.wikimedia.org/wiki/File:View_of_the_Dining_Room_at_Palais_Stoclet.jpg (ultimo accesso: 19 settembre 2026).

Figura 14: Poster di Peter Behrens per la Deutsche Werkbund Ausstellung, Germany, 1914. V&A Collection
Link: https://collections.vam.ac.uk/item/O74632/deutsche-werkbund-ausstellung-poster-behrens-peter/ (ultimo accesso: 19 settembre 2026).

Figura 15: Jahrbücher des Deutschen Werkbunds pagine 28 e 29, 1914
Link: https://archive.org/details/jahrbcher1914deutuoft/page/4/mode/2up (ultimo accesso: 19 settembre 2026).

Figura 16: Jahrbücher des Deutschen Werkbunds pagine 104 e 105, 1914
Link: https://archive.org/details/jahrbcher1914deutuoft/page/104/mode/2up (ultimo accesso: 19 settembre 2026).

Figura 17: Ventilatore elettrico, Peter Behrens per AEG, 1908, Berlino. Collezione Staatliche Museen zu Berlin, Kunstgewerbemuseum
Link: https://recherche.smb.museum/detail/1891216/tischventilator-mit-achteckigem-korb (ultimo accesso: 19 settembre 2026).

Figura 18: Bollitore elettrico, Peter Behrens per AEG, 1909, Berlino. Collezione Staatliche Museen zu Berlin, Kunstgewerbemuseum
Link: https://recherche.smb.museum/detail/1796424/elektrischer-tee--und-wasserkessel (ultimo accesso: 19 settembre 2026).

Figura 19: Turbinenfabrik AEG, Peter Behrens, Berlino 1908
Link: https://www.bildindex.de/document/obj20383715 (ultimo accesso: 19 settembre 2026).

Figura 20: Kunstschulgebäude, H. Van de Velde. Weimar, 1904
Fonte: Adriaenssens, Föhl, Walter, *Henry Van de Velde: Passion, Function, Beauty*, 04.

Figura 21: Kunstgewerbeschule, H. Van de Velde. Weimar, 1906/1907
Fonte: Adriaenssens, Föhl, Walter, *Henry Van de Velde: Passion, Function, Beauty*, 05.

Figura 22: Kathedrale, Lyonel Feininger per il Programme des Staatlichen Bauhauses in Weimar, 1919. Collezione MoMA New York.
Link: https://www.moma.org/collection/works/63072 (ultimo accesso: 19 settembre 2026).

Figura 23: Estratto da Bauhausbücher 7, *Neue Arbeiten der Bauhauswerkstätten,* Walter Gropius.

Link: https://monoskop.org/images/f/ff/Gropius_Walter_Hrsg_Neue_Arbeiten_der_Bauhauswerkstaeffen_1925.pdf (ultimo accesso: 19 settembre 2026).

Figura 24: Kandem Bedside Table Lamp, Marianne Brandt, 1928. Collezione MoMA New York
Link: https://www.moma.org/collection/works/2463 (ultimo accesso: 19 settembre 2026).

Figura 25: B32 Chair, Marcel Breuer for Thonet, 1928
Link: https://www.moma.org/collection/works/4462 (ultimo accesso: 19 settembre 2026).

Figura 26: Club chair model B3 / Wassily, Marcel Breuer for Standard Möbel, 1928
Link: https://www.moma.org/collection/works/2851 (ultimo accesso: 19 settembre 2026).

Figura 27: Sedia LZ5, Gaston Eyesselinck per Fratsa, 1931. Collezzione Design Museum Ghent
Link: https://erfgoedinzicht.be/collecties/detail/91cbe708-b1a8-5ce6-97bd-4cc6448a30b1/media/315842f3-69fb-83c5-2802-bb93118c9b46 (ultimo accesso: 19 settembre 2026).

Figura 28: Elementi della cucina Cubex, 1931.
Link: https://www.cubex.be/cubexology (ultimo accesso: 19 settembre 2026).

Figura 29: Sedia C1, Willy Van Der Meeren per Tubax, 1951. Collezione Design Museum Gent.
Link: https://erfgoedinzicht.be/collecties/detail/b06df453-b7a2-5a75-9247-0e7b30b6b507/media/6bbe68ab-1302-528a-5115-22b096b87c33 (ultimo accesso: 19 settembre 2026).

Figura 30: Ritratto di Maarten Van Severen. Wikimedia Commons.
Link: https://commons.wikimedia.org/wiki/File:Maarten_dan_fabian.jpg (ultimo accesso: 19 settembre 2026).

Figura 31: Piattaforma mobile, libreria e tavolo TW88 presso la Maison à Bordeaux. Immagine OMA.
Link: https://www.oma.com/projects/maison-a-bordeaux (ultimo accesso: 19 settembre 2026).

Figura 32: Biblioteca del Van Abbe Museum di Eindhoven. Immagine Maarten Van Severen Foundation.
Link: http://www.maartenvanseveren.be/en/About/Details/2458/van-abbe-museum (ultimo accesso: 19 settembre 2026).

Figura 33: Rasoio Elettrico, *Sixtant SM 3*, Braun 1962. Collezione Die Neue Sammlung Design Museum.
Link: https://www.die-neue-sammlung.de/objekt/elektrorasierer-sixtant-sm-31/ (ultimo accesso: 19 settembre 2026).

Figura 34: Libreria Carlton di Ettore Sottsass per Memphis Milano. Collezione MoMA New York
Link: https://www.moma.org/collection/works/292736 (ultimo accesso: 19 settembre 2026).

Figura 35: Chantilly Cabinet, Pieter De Bruyne, 1975. Collezione Design Museum Gent
Link: https://erfgoedinzicht.be/collecties/detail/b52859fd-b275-505a-8cec-b7a066137345/media/9793afd4-d800-4e64-6752-9d5e7d63b115 (ultimo accesso: 19 settembre 2026).

Figura 36: Center Divided Chair 84, Donald Judd, 1982. Collezione SFMOMA
Link: https://www.sfmoma.org/artwork/2018.330/ (ultimo accesso: 19 settembre 2026).

Figura 37: Plywood Chair, Jasper Morrison per Vitra, 1988. Collezione Vitra Design Museum
Link: https://collection.design-museum.de/de/collection/item/42268/ (ultimo accesso: 19 settembre 2026).

Figura 38: Tavolo T88A, Maarten Van Severen, 1995. Archivio Maarten Van Severen
Link: http://mvs.archiva.eu/beeldbank/var/albums/1_Openbaar%20leven/1.2_Zelfstandig%20uitvoerder%20en%20ontwerper-01/1.2.1_Bedrijfsfuncties/1.2.1.1_Ontwerp/1.2.1.1.1_Zonder%20opdracht/15_23_T88A%20en%20T88W/23_F_029_2012_HR.JPG?m=1369428702 (ultimo accesso: 19 settembre 2026).

Figura 39: Disegno Tecnico per tavolo T88A, Maarten Van Severen, 1995. Archivio Maarten Van Severen Foundation
Link: http://mvs.archiva.eu/beeldbank/var/albums/1_Openbaar%20leven/1.2_Zelfstandig%20uitvoerder%20en%20ontwerper-01/1.2.1_Bedrijfsfuncties/1.2.1.1_Ontwerp/1.2.1.1.1_Zonder%20opdracht/15_23_T88A%20en%20T88W/23_DO_047_2012_HR.JPG?m=1369428698 (ultimo accesso: 19 settembre 2026).

Figura 40: Schizzo tecnico con quote delle gambe del tavolo T88A, Maarten Van Severen, 1988. Archivio Maarten Van Severen Foundation
Link: http://mvs.archiva.eu/beeldbank/var/albums/1_Openbaar%20leven/1.2_Zelfstandig%20uitvoerder%20en%20ontwerper-01/1.2.1_Bedrijfsfuncties/1.2.1.1_Ontwerp/1.2.1.1.1_Zonder%20opdracht/15_23_T88A%20en%20T88W/23_DO_037_2012_HR.JPG?m=1369428680 (ultimo accesso: 19 settembre 2026).

Figura 41: Fissaggio poltroncina F88 con morsetti, Maarten Van Severen, 1988. Maarten Van Severen Foundation
Link: http://mvs.archiva.eu/beeldbank/var/albums/1_Openbaar%20leven/1.2_Zelfstandig%20uitvoerder%20en%20ontwerper-01/1.2.1_Bedrijfsfuncties/1.2.1.1_Ontwerp/1.2.1.1.1_Zonder%20opdracht/05_155_F88/155_DIA_018_2013_HR_REF.JPG?m=1369428579 (ultimo accesso: 19 settembre 2026).

Figura 42: Libreria K88, Maarten Van Severen, 1988. Maarten Van Severen Foundation
Link: http://mvs.archiva.eu/beeldbank/var/albums/1_Openbaar%20leven/1.2_Zelfstandig%20uitvoerder%20en%20ontwerper-01/1.2.1_Bedrijfsfuncties/1.2.1.1_Ontwerp/1.2.1.1.1_Zonder%20opdracht/03_170_K88%20en%20T88A/170-K88_F_001_2012_HR_REF.JPG?m=1369428501 (ultimo accesso: 19 settembre 2026)

Figura 43: Libreria K7V90, Maarten Van Severen, 1988. Maarten Van Severen Foundation
Link: http://mvs.archiva.eu/beeldbank/var/albums/1_Openbaar%20leven/1.2_Zelfstandig%20uitvoerder%20en%20ontwerper-01/1.2.1_Bedrijfsfuncties/1.2.1.1_Ontwerp/

1.2.1.1.1_Zonder%20opdracht/13_53_K7V90/53_F_006_2012_HR.JPG?m=1369428638 (ultimo accesso: 19 settembre 2026).

Figura 44: Sedia CN°II in alluminio, Maarten Van Severen, 1992. Collezione Vitra Design Museum
Link: https://collection.design-museum.de/de/collection/item/43321/ (ultimo accesso: 19 settembre 2026).

Figura 45: Sedia CN°II in multiplex di faggio e alluminio, Maarten Van Severen, 1992. Collezione Vitra Design Museum
Link: https://collection.design-museum.de/de/collection/item/43473/ (ultimo accesso: 19 settembre 2026).

Figura 46: Schizzo tecnico con quote del tavolo TA92, Maarten Van Severen, 1992. Maarten Van Severen Foundation
Link: http://mvs.archiva.eu/beeldbank/var/albums/1_Openbaar%20leven/1.2_Zelfstandig%20uitvoerder%20en%20ontwerper-01/1.2.1_Bedrijfsfuncties/1.2.1.1_Ontwerp/1.2.1.1.1_Zonder%20opdracht/18_29_AT92%20en%20AT04/29_DO_014_2012_HR.JPG?m=1369428731 (ultimo accesso: 19 settembre 2026).

Figura 47: Tavolo TA92, Maarten Van Severen, 1992. Collezione Vitra Design Museum
Link: https://collection.design-museum.de/de/collection/item/42796/ (ultimo accesso: 19 settembre 2026).

Figura 48: LC93B, Maarten Van Severen, 1993. Collezione Vitra Design Museum
Link: https://collection.design-museum.de/de/collection/item/40645/ (ultimo accesso: 19 settembre 2026).

Figura 49: LC95A, Maarten Van Severen, 1993. Collezione Vitra Design Museum
Link: https://collection.design-museum.de/de/collection/item/29964/ (ultimo accesso: 19 settembre 2026).

Figura 50: L'artista Philippe Crepain durante la produzione della CHL95 nel laboratorio di Van Severen. Maarten Van Severen Foundation
Link: http://mvs.archiva.eu/beeldbank/var/albums/1_Openbaar%20leven/1.2_Zelfstandig%20uitvoerder%20en%20ontwerper-01/1.2.1_Bedrijfsfuncties/1.2.1.1_Ontwerp/1.2.1.1.1_Zonder%20opdracht/33_149_CHL95%20en%20MVSCH00/149_DIA_064_2013_HR.JPG?m=1369429119 (ultimo accesso: 19 settembre 2026).

Figura 51: Chaise Longue CHL95 in bianco e nero nel laboratorio di Van Severen. Maarten Van Severen Foundation
Link: http://mvs.archiva.eu/beeldbank/var/albums/1_Openbaar%20leven/1.2_Zelfstandig%20uitvoerder%20en%20ontwerper-01/1.2.1_Bedrijfsfuncties/1.2.1.1_Ontwerp/1.2.1.1.1_Zonder%20opdracht/33_149_CHL95%20en%20MVSCH00/149-CHL95_F_005_2012_HR.JPG?m=1369429115 (ultimo accesso: 19 settembre 2026).

Figura 52: BB97, Maarten Van Severen, 1997. Collezione Vitra Design Museum
Link: https://collection.design-museum.de/de/collection/item/43588/ (ultimo accesso: 19 settembre 2026).

Figura 53: Schizzo tecnico con quote per BB97. Maarten Van Severen Foundation
Link: http://mvs.archiva.eu/beeldbank/var/albums/1_Openbaar%20leven/1.2_Zelfstandig%20uitvoerder%20en%20ontwerper-01/1.2.1_Bedrijfsfuncties/1.2.1.1_Ontwerp/1.2.1.1.1_Zonder%20opdracht/37_139_BB97/139_DO_028_2012_HR.JPG?m=1369429249 (ultimo accesso: 19 settembre 2026).

Figura 54: Fax di Maarten Van Severen a Rolf Fehlbaum. Maarten Van Severen Foundation
Link: http://mvs.archiva.eu/beeldbank/var/albums/1_Openbaar%20leven/1.2_Zelfstandig%20uitvoerder%20en%20ontwerper-01/1.2.1_Bedrijfsfuncties/1.2.1.1_Ontwerp/1.2.1.1.1_Zonder%20opdracht/04_162_Stoelen/162_DO_078_2012_HR.JPG?m=1369428552 (ultimo accesso: 19 settembre 2026).

Figura 55: Sedia .03, Maarten Van Severen per Vitra, 1999. Collezione Vitra Design Museum
Link: https://collection.design-museum.de/de/collection/item/40640/ (ultimo accesso: 19 settembre 2026).

Figura 56: Prototipo della sedia .03 impilabile, Maarten Van Severen per Vitra, 1999. Collezione Vitra Design Museum
Link: https://collection.design-museum.de/de/collection/item/11851/ (ultimo accesso: 19 settembre 2026).

Figura 57: Tavolo Schraag, Maarten Van Severen per Bulo Carte Blanche, 1999. Collezione Design Museum Gent
Link: https://erfgoedinzicht.be/collecties/detail/0ccd4fd6-4ac1-5e47-beca-23b6d72b884e (ultimo accesso: 19 settembre 2026).

Figura 58: Gambe ed elemento contenitore per il tavolo Schraag, Maarten Van Severen per Bulo Carte Blanche, 1999. Collezione Design Museum Gent
Link: https://erfgoedinzicht.be/collecties/detail/35a3c9c1-9772-5565-a947-ba268b61c8d0 (ultimo accesso: 19 settembre 2026).

Figura 59: Studio per l'innesto delle gambe ed elemento contenitore del tavolo Schraag, Maarten Van Severen Foundation
Link: http://mvs.archiva.eu/beeldbank/var/albums/1_Openbaar%20leven/1.2_Zelfstandig%20uitvoerder%20en%20ontwerper-01/1.2.1_Bedrijfsfuncties/1.2.1.1_Ontwerp/1.2.1.1.1_Zonder%20opdracht/38_142_SCH99/142_DO_045_2013_HR.JPG?m=1369429322 (ultimo accesso: 19 settembre 2026).

Figura 60: Disegno tecnico, Blue Bench per Edra, Maarten Van Severen Foundation
Link: http://mvs.archiva.eu/beeldbank/var/albums/1_Openbaar%20leven/1.2_Zelfstandig%20uitvoerder%20en%20ontwerper-01/1.2.1_Bedrijfsfuncties/1.2.1.1_Ontwerp/1.2.1.1.1_Zonder%20opdracht/37_139_BB97/139_DO_034_2012_HR.JPG?m=1369429258 (ultimo accesso: 19 settembre 2026).

Figura 61: Fax di Van Severen a Edra sui test eseguiti per colorazione e rivestimento di Blue Bench. Maarten Van Severen Foundation

Link: http://mvs.archiva.eu/beeldbank/var/albums/1_Openbaar%20leven/1.2_Zelfstandig%20uitvoerder%20en%20ontwerper-01/1.2.1_Bedrijfsfuncties/1.2.1.1_Ontwerp/1.2.1.1.1_Zonder%20opdracht/37_139_BB97/139_DO_033_2012_HR.JPG?m=1369429256 (ultimo accesso: 19 settembre 2026).

Figura 62: Chaise longue MVS Chiase. Maarten Van Severen Foundation
Link: http://www.maartenvanseveren.be/en/About/Details/1411/mvsch00 (ultimo accesso: 19 settembre 2026).

Figura 63: Sedia CHL95 presso i laboratori di Vitra. Maarten Van Severen Foundation
Link: http://mvs.archiva.eu/beeldbank/var/albums/1_Openbaar%20leven/1.2_Zelfstandig%20uitvoerder%20en%20ontwerper-01/1.2.1_Bedrijfsfuncties/1.2.1.1_Ontwerp/1.2.1.1.1_Zonder%20opdracht/33_149_CHL95%20en%20MVSCH00/149_DIA_166_2013_HR.JPG?m=1369429133 (ultimo accesso: 19 settembre 2026).

Figura 64: Studio per due posizioni di utilizzo della chaise longue MVS Chaise per Vitra. Maarten Van Severen Foundation.
Link: http://mvs.archiva.eu/beeldbank/var/albums/1_Openbaar%20leven/1.2_Zelfstandig%20uitvoerder%20en%20ontwerper-01/1.2.1_Bedrijfsfuncties/1.2.1.1_Ontwerp/1.2.1.1.1_Zonder%20opdracht/33_149_CHL95%20en%20MVSCH00/149_DO_046_2013_HR.JPG?m=1369429154 (ultimo accesso: 19 settembre 2026).

Figura 65: One Hour Prototype, Maarten Van Severen 1996. Collezione Vitra Design Museum
Link: https://collection.design-museum.de/de/collection/item/41590/ (ultimo accesso: 19 settembre 2026).

Figura 66: Sedia .04, Maarten Van Severen per Vitra, 2000. Maarten Van Severen Foundation
Link: http://www.maartenvanseveren.be/en/About/Details/1377/04 (ultimo accesso: 19 settembre 2026).

Figura 67: LCP Chaise Longue, Maarten Van Severen per Kartell 2000/2002. Collezione Design Museum Gent.
Link: https://erfgoedinzicht.be/collecties/detail/abe5d408-5ddb-5c5b-936c-f5a5ab0f2197/media/90d30a88-f5ba-0db2-326c-bb6c491293ac (ultimo accesso: 19 settembre 2026).

Figura 68: Sedia a sbalzo .05, Maarten Van Severen per Vitra, 2004. Collezione Design Museum Gent.
Link: https://erfgoedinzicht.be/collecties/detail/11fec841-7cfc-5f40-b593-95828c868a99 (ultimo accesso: 19 settembre 2026).

Figura 69: Schizzo tecnico che sovrappone il profilo della sedia a sbalzo 05. a quello della sedia .03. Maarten Van Severen Foundation
Link: http://mvs.archiva.eu/beeldbank/var/albums/1_Openbaar%20leven/1.2_Zelfstandig%20uitvoerder%20en%20ontwerper-01/1.2.1_Bedrijfsfuncties/1.2.1.1_Ontwerp/1.2.1.1.1_Zonder%20opdracht/04_162_Stoelen/162_DO_058_2012_HR.JPG?m=1369428546 (ultimo accesso: 19 settembre 2026).

Figura 70: A-table, Maarten Van Severen per Vitra, 2005. Immagine Vitra Product Sheet.

Link: https://pdf.archiexpo.com/viewerCatalog/vitra/a-table/80422-178749.html#open (ultimo accesso: 19 settembre 2026)

Figura 71: Kast, Maarten Van Severen per Vitra, 2005. Maarten Van Severen Foundation.
Link: http://www.maartenvanseveren.be/en/About/Details/1956/cupboard (ultimo accesso: 19 settembre 2026)

Figura 72: Disegno tecnico della sedia CN°II. Maarten Van Severen Foundation
Link: http://mvs.archiva.eu/beeldbank/var/albums/1_Openbaar%20leven/1.2_Zelfstandig%20uitvoerder%20en%20ontwerper-01/1.2.1_Bedrijfsfuncties/1.2.1.1_Ontwerp/1.2.1.1.1_Zonder%20opdracht/04_162_Stoelen/162_DO_049_2012_HR.jpg?m=1369428531 (ultimo accesso: 19 settembre 2026).

Figura 73: Struttura della sedia CN°II. Collezione Design Museum Gent.
Link: https://erfgoedinzicht.be/collecties/detail/d3a96929-4d03-5bbc-9cbc-6d6f1449713c (ultimo accesso: 19 settembre 2026).

Figura 74: Incollatura della lamiera in alluminio alla struttura.
Fotografia dell'autrice presso il Vitra Design Museum, 21 aprile 2026.

Figura 75: Immagine radiografica della struttura in acciaio della sedia .03 realizzata da Vitra.
Fonte: Van Severen, M. *Maarten Van Severen: Werken = Works*. Kortrijk: Stichting Kunstboek, 2004, 43

Figura 76: Curvatura su stampo della seduta della sedia CN°II. Maarten Van Severen Foundation.
Link: http://mvs.archiva.eu/beeldbank/var/albums/1_Openbaar%20leven/1.2_Zelfstandig%20uitvoerder%20en%20ontwerper-01/1.2.1_Bedrijfsfuncties/1.2.1.1_Ontwerp/1.2.1.1.1_Zonder%20opdracht/04_162_Stoelen/162_DIA_093_2012_HR.JPG?m=1369428516 (ultimo accesso: 19 settembre 2026).

Figura 77: Dispositivo per la piegatura della seduta della sedia CN°II. Collezione Design Museum Gent
Link: https://erfgoedinzicht.be/collecties/detail/4953469d-b2a2-51b3-b745-253fb06191f4/media/8aea31c4-47a2-c7ed-2411-c53dcce386e6 (ultimo accesso: 19 settembre 2026).

Figura 78: Stampo per l'iniezione del poliuretano integrale.
Fonte: Van Severen, M. *Maarten Van Severen: Werken = Works*. Kortrijk: Stichting Kunstboek, 2004, 44.

Figura 79: Prove di flessione meccanica della sedia .03 presso Vitra.
Fonte: Van Severen, M. *Maarten Van Severen: Werken = Works*. Kortrijk: Stichting Kunstboek, 2004, 45.

Figura 80: Modello per formazione venditori, visione anteriore.
Fotografia dell'autrice presso il Vitra Design Museum, 21 aprile 2026.

Figura 81: Modello per formazione venditori, visione posteriore.
Fotografia dell'autrice presso il Vitra Design Museum, 21 aprile 2026.

Figura 82: Profilo della sedia LC95A.
Fotografia dell'autrice presso il Vitra Design Museum, 21 aprile 2026.

Figura 83: Profilo della sedia LCP Low Chair Plastic.
Fotografia dell'autrice presso il Museo Kartell, 29 aprile 2026.

Figura 84: Sistema di fissaggio bullone-dado per i blocchi di giunzione della sedia LC95A.
Fotografia dell'autrice presso il Vitra Design Museum, 21 aprile 2026.

Figura 85: Sistema di fissaggio in PMMA con connettori d'acciaio.
Fotografia dell'autrice presso il Museo Kartell, 29 aprile 2026.

86: Schizzo tecnico per soluzione di giuntura della sedia LCA95. Maarten Van Severen Foundation.
Link: http://mvs.archiva.eu/beeldbank/var/albums/1_Openbaar%20leven/1.2_Zelfstandig%20uitvoerder%20en%20ontwerper-01/1.2.1_Bedrijfsfuncties/1.2.1.1_Ontwerp/1.2.1.1.1_Zonder%20opdracht/32_156_LC95A%20en%20LCP00/156_DO_017_2012_HR.JPG?m=1369429097 (ultimo accesso: 19 settembre 2026).

Figura 87: Disegno tecnico con soluzione a molla per la giunzione delle due estremità della sedia LCP. Archivio Museo Kartell.
Fonte: Archivio Kartell, Busta 32, Fascicolo 1157.

Figura 88: Invito alla mostra *15. Maarten Van Severen* della Galerie Kreo, Parigi 2001 (fronte).
Fonte: Archivio Maarten Van Severen, fascicolo 146, cartella KGD00/4-10, Stadsarchief Gent.

Figura 89: Invito alla mostra *15. Maarten Van Severen* della Galerie Kreo, Parigi 2001 (fronte).
Fonte: Archivio Maarten Van Severen, fascicolo 146, cartella KGD00/4-10, Stadsarchief Gent.

Figura 90: KGD00, Maarten Van Sevren per Galerie Kreo, 2000. Collezione Design Museum Gent.
Link: https://erfgoedinzicht.be/collecties/detail/47c0170e-e582-565e-9bef-0866a2edfcc3/media/c216a7d5-515a-b0b6-a6af-180d5fcee350 (ultimo accesso: 19 settembre 2026)

Figura 91: KAST a tre livelli, Maarten Van Severen per Vitra 2005.
Fotografia dell'autrice presso il Vitra Design Museum, 21 aprile 2026.

Figura 92: Schizzo tecnico per la base del mobile KGD00. Maarten Van Severen Fountation.
Link: http://mvs.archiva.eu/beeldbank/var/albums/1_Openbaar%20leven/1.2_Zelfstandig%20uitvoerder%20en%20ontwerper-01/1.2.1_Bedrijfsfuncties/1.2.1.1_Ontwerp/1.2.1.1.1_Zonder%20opdracht/28_146_KGD00/146_DO_005_2012_HR.JPG?m=1369428981 (ultimo accesso: 19 settembre 2026).

Figura 93: Schizzo per la selezione dei colori del mobile KGD00. Maarten Van Severen Fountation.

Link: http://mvs.archiva.eu/beeldbank/var/albums/1_Openbaar%20leven/1.2_Zelfstandig%20uitvoerder%20en%20ontwerper-01/1.2.1_Bedrijfsfuncties/1.2.1.1_Ontwerp/1.2.1.1.1_Zonder%20opdracht/28_146_KGD00/146_DO_030_2013_HR.JPG?m=1369429037 (ultimo accesso: 19 settembre 2026).

Bibliografia

Ambasz, E. (a cura di). *Italy: The New Domestic Landscape*. New York: The Museum of Modern Art, 1972.

Antonelli, P. (a cura di). *Objects of Design from The Museum of Modern Art*. New York: The Museum of Modern Art, 2003.

Banham, R. (1960). *Theory and Design in the First Machine Age*. 2nd ed. New York: Praeger Publishers, 1967.

Bekaert, G. *Maarten Van Severen*. Gent: Ludion, 2000.

Bergdoll, B. *European Architecture 1750–1890*. Oxford: Oxford University Press, 2000.

Betsky, A. "The Art of Production". *Blueprint*, 160, April 1999.

Bloemink, B.; Cunningham, J. *Design ≠ Art: Functional Objects from Donald Judd to Rachel Whiteread*. London; New York: Merrell; Cooper-Hewitt National Design Museum, 2004.

Branzi, A. *La casa calda: Esperienze del Nuovo Design Italiano*. Milano: Idea Books, 1984.

Bucquoye, M. E.; Daenens, L.; De Kooning, M. *Forms from Flanders: From Henry van de Velde to Maarten van Severen, 1900–2000*. Ghent: Ludion, 2001.

Byars, M. *50 Tables: Innovations in Design and Materials*. Lausanne: RotoVision SA, 1997. Pro Design Series.

Byars, M. *The Design Encyclopedia*. New York: Museum of Modern Art, 2004.

Callister, W. D.; Rethwisch, D. G. Materials Science and Engineering: An Introduction. Hoboken (NJ): John Wiley & Sons, 2014.

Campbell, Joan. *The German Werkbund: The Politics of Reform in the Applied Arts*. Princeton: Princeton University Press, 1978.

Carraro, M. *I belgi e la Biennale: premesse e protagonisti del primo padiglione nazionale ai Giardini (1895-1914)* [tesi di dottorato]. Venezia: Università Ca' Foscari Venezia, 2008.

Coirier, L.; Laurent, D. *Design en Belgique / in Belgium / in België: 1945–2000*. Bruxelles: Racine, 2004.

Daenens, L. *Design Museum Gent: History and Collections = Historiek en collecties*. Oostkamp: Stichting Kunstboek, 2007.

Dardi, D.; Pasca, V. *Manuale di storia del design*. Milano: Silvana Editoriale, 2019.

De Fusco, R. *Storia del design*. Bari-Roma: Laterza, 2006.

De Naeyer, C. *Belgisch Design Belge: Belgian Design*. Brussels: CFC-Éditions, 2021.

Della Piana, E.; Montanari, G. *Una storia dell'architettura contemporanea*. Torino: UTET, 2023.

Dorfles, G. *Introduzione al disegno industriale: Linguaggio e storia della produzione di serie*. Torino: Einaudi, 1972.

Dosi-Delfini, L. *The Furniture Collection Stedelijk Museum Amsterdam: 1850–2000. From Michael Thonet to Marcel Wanders*. Rotterdam: NAI Publishers, 2004.

Fiedler, J.; Feierabend, P. (a cura di). *Bauhaus*. Cologne: Könemann, 2000.

Fiell, C.; Fiell, P. *1000 Chairs*. Köln: Benedikt Taschen, 1997.

Fondation pour les Arts. *Made in Belgium: Design Book*. Bruxelles: Fondation pour les Arts, 2001.

Giedion, S. *Mechanization Takes Command: A Contribution to Anonymous History.* New York: W. W. Norton & Company, 1969.

Giedion, S. *Space, Time and Architecture: The Growth of a New Tradition*. 5a ed. Cambridge (MA): Harvard University Press, 1967.

Gropius, W. *Programm des Staatlichen Bauhauses in Weimar*. Weimar: Bauhaus, 1919. Beinecke Rare Book and Manuscript Library, Yale University, call nr. 2009 +357. https://collections.library.yale.edu/catalog/2107189.

Gropius, W. *Per un'architettura totale*. Milano: Abscondita, 2007. Carte d'artisti.

Hauffe, T. *Design: A Concise History*. London: Laurence King Publishing, 1998.

Hoffmann, J.; Moser, K. *Das Arbeitsprogramm der Wiener Werkstätte*. Vienna: Wiener Werkstätte, 1905. MAK Hauspublikationen. https://hauspublikationen.mak.at/viewer/api/v1/records/AC10426597_1/files/images/00000278.jpg/full.pdf (Ultimo accesso 20/03/2026).

Holzwarth, H. W.; Storace, E. *Kartell: The Culture of Plastics*. Köln: Taschen, 2012.

Judd, D. «It's Hard to Find a Good Lamp». Judd Foundation, 1993. https://juddfoundation.org/wp-content/uploads/2021/11/Its_Hard_To_Find_A_Good_Lamp_1993.pdf

Kries, M. (a cura di). *Joe Colombo: Inventing the Future*. Weil am Rhein: Vitra Design Museum, 2005.

Kries, M.; Eisenbrand, J. (a cura di). *Atlas of Furniture Design*. Weil am Rhein: Vitra Design Museum, 2019.

Lefteri, C. *Making It: Manufacturing Techniques for Product Design*. ed. London: Laurence King, 2012.

Lefteri, C. *Materials for Design*. London: Laurence King Publishing, 2013.

Lindinger, H. (a cura di). Ulm Design: The Morality of Objects. Cambridge (MA): MIT Press, 1991.

Loos, A. *Parole nel vuoto*. Milano: Adelphi, 1972.

Mays, L. «Production Values: Maarten Van Severen». *Building Material*, 2, 2000. https://www.jstor.org/stable/29791354.

«Meubels en prototypes van Maarten Van Severen». *De Architect*, 26, 2003, 118.

Midal, A. Design by Accident: *For a New History of Design*. Berlin: Sternberg Press, 2016.

Méplon, C. «Leven met dingen: Ontwerpen van Maarten van Severen». *Ons Erfdeel*, 48, 2005, 203-11. https://www.dbnl.org/tekst/_ons003200501_01/_ons003200501_01_0042.php

Morrison, J. (a cura di). *The International Design Yearbook: No. 14*. New York: Abbeville Press, 1999.

Morrison, J.; Fukasawa, N. Super Normal: Sensations of the Ordinary. Baden: Lars Müller Publishers, 2007.

Muthesius, H. «Programm des Deutschen Werkbunds» (1910). Wingler, H. M. (a cura di), *Bauhaus: Weimar, Dessau, Berlin, Chicago*. Trad. di W. Jabs e B. Gilbert; a cura di J. Stein. Cambridge (MA): MIT Press, 1969, 19.

Noever, P. (a cura di). *Josef Hoffmann Designs*. Vienna: MAK – Austrian Museum of Applied Arts; Monaco di Baviera: Prestel, 1992.

Pawson, J. «Preferential Treatments: John Pawson Recommends the Work of AG Fronzoni and Maarten Van Severen». *Architectural Design*, 72, 2002, 43-5.

Pevsner, N. *Pioneers of Modern Design: From William Morris to Walter Gropius*. Rev. ed. London: Penguin Books, 1960.

Pevsner, N. *The Sources of Modern Architecture and Design*. New York: Frederick A. Praeger, 1968.

Picchi, F. «Maarten Van Severen». *Domus*, 817, 1999, 73.

Radice, B. *Memphis: Ricerche, esperienze, risultati, fallimenti e successi del Nuovo Design*. Milano: Electa, 1984.

Raizman, D. *History of Modern Design: Graphics and Products since the Industrial Revolution.* London: Laurence King Publishing, 2003.

Reinewald, C. «Minimale meubelen / Maarten van Severen, een bescheiden Gentenaar». *Items. Tijdschrift voor vormgeving*, 13 (6), september 1994, pp. 55–57.

Roux, C. «Solitary Refinement». *Blueprint*, 115, 1995, 32.

Schweiger, W. J. *Wiener Werkstätte: Design in Vienna 1903–1932*. Trad. di A. Lieven. London: Thames and Hudson, 1984.

Sembach, K.-J. *Henry van de Velde*. New York: Rizzoli International Publications, 1989.

Sparke, P. *The Plastics Age: From Bakelite to Beanbags and Beyond.* London: Victoria and Albert Museum, 1990.

Spitz, R. *HfG Ulm: The View Behind the Foreground*. Stuttgart: Edition Axel Menges, 2002.

Stichting Interieur. *Design Made in Belgium, 1900–1994*. Kortrijk: Stichting Interieur, 1998.

Temkin, A. (a cura di). *Judd*. New York: The Museum of Modern Art, 2020.

Thompson, E. P. *William Morris: Romantic to Revolutionary*. Stanford, CA: Stanford University Press, 1988.

Van de Velde, H. *Geschichte meines Lebens*. Hrsg. von H. Curjel. München: R. Piper & Co Verlag, 1962.

Van Severen, M. *Maarten Van Severen: werken = works*. Oostkamp: Stichting Kunstboek, 2004.

Van Severen, Maarten. *MVS MEUBELEN*. Gent: Maarten Van Severen MEUBELEN, 1998.

Walter, S.; Föhl, T.; Holler, W. (a cura di). *Van de Velde, Nietzsche und die Moderne um 1900.* München: Hirmer, 2019.

Wilk, C. *Thonet: 150 Years of Furniture*. Woodbury, NY: Barron's, 1980.

Wingler, H. M. (a cura di). *Bauhaus 1919-1933*. Cambridge (MA): The MIT Press, 1980.

Jahrbücher des Deutschen Werkbunds, Berlin, H. Reckendorf, 1914, ed. digitale a cura di Robarts Library, University of Toronto, Internet Archive, https://archive.org/details/jahrbcher1914deutuoft.

Zanco, F. «Un modo di lavorare per un modo di abitare». *Domus*, 764, 1994, 48

Videografia

Van Dijk, T. (regia). *Maarten Van Severen. Werken/Work*. Gent: Design Museum Gent, 2004. https://www.youtube.com/watch?v=wLvi1SeF_bk (ultimo accesso: 19 settembre 2026)