

Scheda



CD - CODICI

TSK - Tipo scheda	SPD
LIR - Livello catalogazione	P
NCT - CODICE UNIVOCO ICCD	
NCTR - Codice Regione	12
NCTN - Numero catalogo generale	00003418
ESC - Ente schedatore	ICCD
ECP - Ente competente per tutela	ICCD

OG - BENE CULTURALE

AMB - Ambito di tutela MiC	architettonico e paesaggistico
CTG - Categoria	INSEDIAMENTO MANIFATTURIERO
OGT - DEFINIZIONE BENE	
OGTD - Definizione	lanificio
OGTV - Configurazione strutturale	bene complesso
OGD - DENOMINAZIONE	
OGDT - Tipo	originaria
OGDN - Denominazione	Lanificio Lorenzo Filardi & Figli
OGDR - Riferimento cronologico	1906/00/00
OGDF - Fonte	Carte intestate della ditta "Lanificio Lorenzo Filardi & Figli"
OGDS - Note	Nelle carte intestate della Ditta è riportato: "Premiato lanificio Lorenzo Filardi & Figli, Casa fondata nel 1906, Civita

(Cosenza)"

OGC - TRATTAMENTO CATALOGRAFICO DEL BENE COMPLESSO

OGCT - Trattamento catalografico	scheda unica
OGM - Modalità di individuazione	fonti orali
OGM - Modalità di individuazione	dati di archivio
OGM - Modalità di individuazione	dati bibliografici

RV - RELAZIONI

REZ - Specifiche sulle relazioni	Il bene ha una stretta relazione sia urbanistica che ambientale con diversi beni; note sono, dal punto di vista ambientale, le Gole del Raganello). Inoltre, vi sono beni archeologici e architettonici sia religiosi che civili. Il lanificio ha una stretta relazione con il sottostante molino che si trova ai piedi delle Gole.
----------------------------------	---

LC - LOCALIZZAZIONE GEOGRAFICO - AMMINISTRATIVA

PVC - LOCALIZZAZIONE

PVCS - Stato	ITALIA
PVCR - Regione	Calabria
PVCP - Provincia	CS
PVCC - Comune	Civita
PVCL - Località	Civita
PVCI - Indirizzo	Strada Sottofontana

PVL - ALTRO TOPONIMO

PVLT - Toponimo	Filanda Filardi
PVLR - Riferimento cronologico	XX
PVZ - Tipo di contesto	contesto rurale

ACB - ACCESSIBILITÀ DEL BENE

ACBA - Accessibilità	sì
ACBS - Note	Rivolgersi all'Azienda Calabria Verde, Via Mario Cappelli, n. 1, Castrovillari (CS)

CS - LOCALIZZAZIONE CATASTALE

CTS - IDENTIFICATIVI CATASTALI

CTSC - Comune catastale	Civita
CTST - Tipo catasto	Catasto Fabbricati
CTSF - Foglio	7

CTSN - Particella/e	116
CTSP - Proprietari	Azienda Calabria Verde, Via Mario Cappelli, n. 1, Castrovillari (CS)
LS - LOCALIZZAZIONE STORICA	
LCS - LOCALIZZAZIONE STORICA	
LCSR - Area di appartenenza territoriale	Calabria Citeriore (o Citra)
LCST - Ripartizione territoriale	La Calabria Citra corrisponde all'area più settentrionale della regione e costituì una unità amministrativa prima del Regno di Napoli e poi delle Due Sicilie
LCSD - Riferimento cronologico	XV-XX
LTS - TOPONOMASTICA STORICA	
LTST - Toponimo	Filanda Filardi
LTSD - Riferimento cronologico	XX
LTSN - Note	Il lanificio era noto nella comunità locale come "Filanda Filardi" con il cognome del suo fondatore e primo proprietario
GE - GEOREFERENZIAZIONE	
GEI - Identificativo geometria	2
GEL - Tipo di localizzazione	localizzazione fisica
GET - Tipo di georeferenziazione	georeferenziazione puntuale
GEP - Sistema di riferimento	WGS84
GEC - COORDINATE	
GECX - Coordinata x (longitudine Est)	16.317503
GECY - Coordinata y (latitudine Nord)	39.829615
GPT - Tecnica di georeferenziazione	rilievo da satellite
GPM - Metodo di posizionamento	posizionamento esatto
DA - DATI ANALITICI	
	Il lanificio, immerso nel suggestivo scenario del parco del Pollino, è collocato nella zona sud– st del territorio di Civita, su un terreno a pendenza naturale che, disposto in parallelo al costone di un torrente, si estende per oltre 250 mq nella direzione nord– sud. La struttura architettonica, che si sviluppa per 45.00 metri in lunghezza e 6.00 in larghezza, si articola in

DES - Descrizione complessiva	<p>un unico corpo di fabbrica su tre piani: la differenza di quota fra il primo e l'ultimo è di circa 10.00 metri. La struttura portante è in muratura costituita da pietrame informe di un calcare locale, con copertura ad una falda inclinata costituita da travi portanti in legno con terzere e scempiato con sovrastante manto di coppi. L'impianto industriale era alimentato da forza motrice idraulica, da una sorgente posta a nord rispetto a questo e, deviata verso le due vasche di contenimento, mediane canali a cielo aperto. Lo sviluppo in lunghezza del corpo di fabbrica, si piegava, probabilmente, alla necessità di un meccanismo di trasmissione energetica, il più possibile semplice e lineare: non a caso i vani, collocati in senso trasversale, sull'asse est-ovest, rispetto al corpo centrale, erano adibiti a magazzino o deposito, destinazione del tutto marginale nel funzionamento del dispositivo. Procedendo da nord verso sud, il complesso è così articolato: si incontrano prima le vasche di accumulo che hanno una profondità di circa 6.00 metri e una lunghezza di 13; poi, al pianterreno si sviluppa il corpo centrale della fabbrica costituito da un grande ambiente che si snoda in senso longitudinale in cui sono stati ricavati tre vani: una prima stanza ospita sia la ruota idraulica verticale del secondo salto che due piccoli ambienti originariamente adibiti a magazzino/deposito, dove originariamente era posto il vecchio molino, e spogliatoio. Il secondo vano è occupato dalle macchine cardatrici, da due divisori, da due aspi, dal battitore "lupo" e dal filatoio self-acting; un terzo e ultimo ambiente, destinato a officina, è occupato da tre macchinari: il rivesti carde; il trapano idraulico e il tornio. Sempre nello stesso ambiente della struttura produttiva, sul lato sud, si scorge un piano interrato che accoglie una seconda ruota idraulica verticale, raggiungibile con una scala, direttamente dal livello di calpestio</p>
--------------------------------------	--

PEI - ELEMENTI FUNZIONALI AL PROCESSO PRODUTTIVO	
PEIM - Documentazione di riferimento	dato non disponibile
PEIS - Codice identificativo	edificio_001
PEIT - Tipologia	edifici
PEIE - Definizione	molino
PEIO - Denominazione	Filanda Filardi
PEIL - Localizzazione	16.317503, 39.829615
PEIF - Funzione	molino per la molitura di cereali
PEIR - Indicazioni cronologiche	1906-1945 (periodo di attività di molitura di cereali e di cardatura e filatura della lana)
PEID - Descrizione	Lorenzo Filardi, nel 1906 affiancò all'attività molitoria quella della trasformazione della lana in filato, utilizzando lo stesso opificio sino al 1945 quando il molino fu trasferito a fondo valle

	lungo il torrente Raganello
PEIA - Situazione attuale	Il molino è stato trasferito dal suo sito originario, a fondo valle, lungo il torrente Raganello
PEI - ELEMENTI FUNZIONALI AL PROCESSO PRODUTTIVO	
PEIM - Documentazione di riferimento	dato non disponibile
PEIS - Codice identificativo	impianto_002
PEIT - Tipologia	impianti
PEIE - Definizione	vasca di raccolta
PEIO - Denominazione	Filanda Filardi
PEIL - Localizzazione	Le vasche sono collocate, sul lato nord dell'opificio, al di sopra ad un'altezza di circa 50 metri
PEIF - Funzione	Vasche di raccolta dell'acqua piovana
PEIR - Indicazioni cronologiche	ante 1906
PEID - Descrizione	<p>L'impianto industriale, si avvarrà, nei primi decenni di attività, di un sistema di alimentazione ad energia idraulica. Le due vasche di raccolta, di m 6.00 x 13.00, comunicanti tra loro, raccoglievano l'acqua della sorgente, collocata a 50 metri al di sopra. Attraverso una condotta, scendendo a cascata, con un salto di tre metri, a pressione, azionava le pale di una prima piccola ruota verticale che, collocata nel vano al primo piano del corpo di fabbrica, azionava il sistema di lavaggio. Continuando il proprio percorso, l'acqua incontrava, al pianterreno, una seconda ruota idraulica verticale che, di maggiori dimensioni, avviava il meccanismo di trasmissione dell'attigua sala di lavorazione. Ogni macchina aveva le proprie pulegge. La condotta, passava sotto l'intera lunghezza della filanda: da qui, attraverso apposite chiuse, collocate in una botola, l'acqua, o deviava verso l'uscita, riprendendo il corso naturale, oppure, continuava il percorso, azionando una terza ruota verticale, collegata alle macchine dell'officina meccanica, adiacente al vano di filatura. Riversandosi in una vasca intermedia e, attraverso una condotta forzata, azionava, infine, la ruota orizzontale del molino. Il percorso dell'acqua poteva essere interrotto, all'occorrenza, da apposite manopole. Intorno al 1945, con lo scarseggiare dell'acqua, Vincenzo Filardi, metterà a punto un sistema di energia mista, in cui, accanto alla forza idraulica, interveniva un motore elettrico. In realtà, questo, pensato esclusivamente per ovviare alla mancanza di luce in filanda, avrà poi un ruolo marginale anche nell'azionamento del sistema di trasmissione</p>
PEIA - Situazione attuale	Le vasche di raccolta sono in uno stato di totale degrado ambientale

NRL - Notizie raccolte sul luogo

"La produzione aveva qui un suo spaccio attraverso la vendita al dettaglio; inizialmente unica, poi di Vincenzo e Francesco. Altri facevano uno scambio materia, prima prima (lana tosata) con prodotto finito: portavano la lana e invece di avere il corrispettivo in denaro, ritiravano il filato che da lì si ricavava".
"Nella filanda lavoravano: Vincenzo Bellucci (dal 1940 al 1965); Tommaso Guaragna; Leonardo Ferrari; Nicola Barone; Giovanni Piscitelli" (intervista a Enzo Franco Filardi, nipote del fondatore, 15 ottobre 2005)

Nel 1820, il Catasto Murattiano di Civita registra l'acquisto di un molino da parte del Marchese Giuseppe Serra, in località Sottofontana: riportato con l'annotazione "[...] recentemente costruito [...]", molto probabilmente, potrebbe essere questa, la prima notizia storica riferibile al corpo di fabbrica che ospiterà, più tardi, il lanificio Filardi. Passato, nel 1853, al signor Nicola Presta, è dato certo che saranno i signori Albamonte di San Lorenzo Bellizzi a vendere l'immobile, dopo il 1893, ai Filardi, famiglia di pastori che, originaria dello stesso paese, si era da poco trasferita a Civita. Lorenzo Filardi, nato nel 1878, sulla scia di un'esperienza in una terra a prevalente produzione laniera, quale l'Argentina, dove era emigrato da giovanissimo, tornato in Calabria, maturerà la scelta di avviare un'attività tessile. Guidato da uno spirito intraprendente e illuminato e, consapevole del contesto economico a indirizzo pastorale della zona, Lorenzo sfrutterà le potenzialità del territorio, sicuro dei vantaggi economici che ne avrebbe tratto: proprio in quel vecchio molino, a partire dal 1906, la nuova attività troverà posto accanto a quella di macinazione dei cereali, già praticata da tempo. La filatura della lana cardata si realizzerà, inizialmente, con un sistema manuale di tipo tradizionale, detto mule-jenny; intanto, l'originaria struttura era stata ampliata direttamente dallo stesso Lorenzo per accogliere un nuovo impianto del tipo industriale, anche questo, come il molino, a forza motrice idraulica. In linea con le aspettative del fondatore, il lanificio/filanda registrerà ritmi produttivi notevoli, in termini qualitativi e quantitativi: nel 1932, il diploma e la medaglia concessi alla Ditta, in occasione della partecipazione alla Fiera del Levante, saranno un riconoscimento ufficiale della buona qualità dei filati prodotti, inaugurando un fertile incontro con altre realtà produttive del Meridione. Nel 1937 Lorenzo muore; le redini dell'attività, il cui usufrutto sarà della moglie Diana Bruno, passeranno ai due figli, Vincenzo e Francesco di 29 e 25 anni. Sarà Vincenzo, in particolare, ad emergere come factotum della fabbrica: ereditando dal padre la grande passione e un'insaziabile curiosità per i congegni meccanici delle macchine, coltiverà i suoi interessi con gli studi in un istituto tecnico, approfondendo le sue conoscenze e sfruttando al meglio le alte doti di esperto tessile. Francesco, socio erede, privo dello stesso estro tecnico, sarà, comunque, un abile coadiutore, intervenendo validamente nella gestione amministrativa e finanziaria della fabbrica,

NSC - Notizie storico-critiche

nell'organizzazione del lavoro e nella cura dei rapporti con gli operai. Forse, proprio in questi anni, su iniziativa di Vincenzo, la filanda realizzerà il passaggio dal sistema mule-jenny, ad un sistema più avanzato semi-automatico noto come self-acting (cammina da solo) acquistato a Biella da una filanda. Fonti orali raccontano che tutte le macchine da utilizzare nel ciclo produttivo furono trasportate giù nell'opificio completamente smontate in groppa ai muli e poi montate, una ad una, con abile perizia tecnica da Vincenzo. Nel 1940, la ditta, con specifica richiesta al Consiglio delle Corporazioni, ottiene l'autorizzazione per il trasferimento del molino in una struttura costruita ex-novo alle pendici del torrente Raganello. Questo decreterà, pur rimanendo ignoto l'anno dell'effettivo spostamento, la fine della convivenza tra le due attività, attestata, tra l'altro, dallo stesso Registro dei Fabbricati del Comune di Civita: nel 1936, l'immobile, identificato dalla particella 116, è registrato con la divisione in due subalterni a diversa destinazione, filanda da lana a forza idraulica e molino. Obiettivo di questo trasferimento, nelle intenzioni dei due fratelli, sarà quello di impiantare proprio in quel vano, un generatore elettrico che, messo a punto da Vincenzo e dall'operaio Bellusci, d'ora in poi, avrebbe garantito il vantaggio dell'illuminazione all'interno dell'opificio, potenziando, poi, il sistema di trasmissione ad energia idraulica. Il nuovo molino, invece, collocato più in basso rispetto al livello della filanda, avrebbe, sfruttato, l'acqua della stessa, raccolta appositamente in una vasca di accumulo intermedia. Alla fine degli anni Quaranta, la gestione alternata della fabbrica da parte dei due eredi, per un periodo di sei mesi ciascuno, come da accordo, porterà Vincenzo ad impiantare in paese una seconda filanda a sistema manuale, mule – jenny; azionata da una forza motrice elettrica, avrebbe supportato la produzione dell'altra, continuando durante la notte il ciclo di lavorazione che lì non si completava in giornata e, nello stesso tempo, garantiva a Vincenzo la possibilità di un lavoro costante nel corso dell'anno. I filati venivano, poi, venduti in rolli, da Vincenzo presso il secondo lanificio e da Francesco nella sua abitazione, ai commercianti che li distribuivano nel mercato, da Civita ai paesi vicini, fino a Cosenza. La rete commerciale, si arricchiva ulteriormente con i cambi merce, che vedevano i pastori, fornire direttamente la lana e ritirare il prodotto filato, oppure quello cardato per imbottite e materassi. Vincenzo, poi, "[...] titolare delle licenze per la vendita di tessuti e mercerie e filati ai sensi del D.L.L. 14 marzo 1945 N. III [...]", aveva diversificato la produzione, attraverso una propria linea di confezionamento diretta dalla moglie, Gemma Lacattiva; questa, proveniente da una famiglia di abili sarte, metterà le proprie capacità al servizio della produzione di maglie intime di lana cardata, reparto, questo, collocato in una stanza dello studio. Fino agli anni Sessanta, l'attività della filanda, con sei operai, procederà a pieno ritmo, raggiungendo apprezzabili

livelli: i ricordi raccolti nelle interviste orali, parlano di una produzione giornaliera che dai 30 Kg di filato degli anni Quaranta, lieviterà a ben 70 intorno al 1960. Nel 1959 circa, intanto, in relazione alle nuove esigenze del mercato, sempre più restio all'acquisto di indumenti grossolani, Vincenzo indirizzerà la lavorazione verso un prodotto evoluto; mentre la prima filanda conserverà la tradizionale linea produttiva, il lanificio del paese realizzerà il passaggio dal cardato al pettinato. Questo implicherà la totale eliminazione dei vecchi macchinari manuali, in favore di un impianto moderno, dato il carattere più complesso della lavorazione: la filatura pettinata, che sfruttava la lana delle pecore australiane allevate in pascoli a prato, non si esauriva in tre passaggi, ma richiedeva due operazioni, pettinatura e filatura. I livelli produttivi raggiunti negli ultimi anni avrebbero potuto permettere un ulteriore incremento e ottimizzazione, se non fosse stato per l'improvvisa morte di Vincenzo avvenuta nel 1967 per un incidente stradale. Alla personale tragedia della famiglia, si aggiungerà la crisi del settore tessile locale, schiacciato dai grandi mercati nazionali, dall'avvento di nuove e più produttive tecnologie e dal progressivo contrarsi della pastorizia. In questa congiuntura sfavorevole, la filanda, portata avanti a rilento da Francesco, vedrà il proprio epilogo intorno al 1979. Forte sarà l'attaccamento di quest'ultimo verso l'esperienza industriale della famiglia fino al 1988, anno della sua morte; Francesco passerà le sue giornate nella fabbrica a lavorare, offrendo dimostrazioni pratiche a qualche fortunato visitatore

MT - DATI TECNICI

MIS - MISURE

MISZ - Tipo di misura	area
MISS - Specifiche	coperta
MISU - Unità di misura	m2
MISM - Valore	270

DT - CRONOLOGIA

DTN - NOTIZIA STORICA

DTNS - Notizia - sintesi	anno di fondazione
DTNN - Notizia - dettaglio	Il 1906 è l'anno in cui è stato impiantato il lanificio

DTZ - CRONOLOGIA GENERICA

DTZG - Fascia cronologica/periodo	XX
DTZS - Specifiche	inizio

DTS - CRONOLOGIA SPECIFICA

DTSI - Da	1906
DTSF - A	1979

DTM - Motivazione/fonte	bibliografia
DTT - Note	Anna Ferrari, Il lanificio Filardi di Civita: un sito di archeologia industriale calabrese, tesi di laurea (a. a. 2001-2002) discussa nella Facoltà di Lettere e Filosofia-Corso di laurea in Conservazione dei Beni Culturali-Università degli Studi di Pisa, Relatore Prof.ssa Cristiana Torti; R. Covino e A. Monte, a cura, Una storia un museo. La filanda Filardi di Civita (CS), Crace, Perugia, 2006
ADT - ALTRA DATAZIONE	
ADTT - Tipo	altra forma di datazione
ADTD - Riferimento cronologico	1906-1979
ADTM - Motivazione/fonte	fonte archivistica
ADTS - Note	Archivio Storico del Comune di Civita: documenti vari raccolti nelle buste Amministrazione e Deliberazioni. Archivio di Stato di Cosenza, sezione di Castrovillari: Mappe Catastali del Comune di Civita, 1942; Registro Fabbricati, 1936. Archivio di Stato di Cosenza: Catasto Murattiano del Comune di Civita
AP - ATTIVITÀ PRODUTTIVA	
TIP - Tipologia produttiva	produzione di farina, filato di lana e lana cardata
RIF - Riferimento cronologico	molino fino al 1906; molino e filanda dal 1906 fino al 1945; filanda fino al 1979 circa
RPR - Rilevanza della produzione	locale
PRA - PRODUZIONE ANNUALE	
PRAP - Periodo di riferimento	1906-1979
PRAN - Note	I filati di lana venivano venduti a rulli ai commercianti, oppure come "cambio merce" con i pastori che portavano direttamente la lana e ritiravano il prodotto filato o quello cardato per imbottite e materassi
PRS - PERSONALE	
PRSP - Periodo di riferimento	1906-1979
PRSM - Numero massimo	2
PRSI - Numero minimo	1
CNS - CONCESSIONARIO	
CNSP - Periodo di riferimento	1906 - 1979
CNSE - Soggetto/Ente concessionario	Fam. Lorenzo Filardi e figli fino al 1979; nel 1988 la filanda venne acquistata dalla Comunità Montana di Castrovillari (CS), oggi Azienda Calabria Verde

PT - PRODOTTI

PPD - PROCESSO PRODUTTIVO

PPDS - Settore produttivo	manifatturiero
PPDA - Attività produttiva	produzione di lana cardata e di filati
PPDM - Materie prime	Lana tosata
PPDB - Tipologia di stabilimento	lanificio-filanda
	<p>Lungo l'antica via Mulattiera, che collegava il paese di Civita alla località Sottofontana, attraverso il guado del fiume, i muli, ricoverati, poi, nelle apposite stalle, trasportavano la lana sudicia in filanda; qui, caricata sulla stadera e pesata, passava, nel battitore grande poi nel battitore piccolo per eliminarne, laddove necessario, polvere e rovi. Una volta sfioccata e, adagiata sul pavimento, si procedeva alla bagnatura con olio sintetico, raccolto in una bacinella e, impiegato in dosi, decise empiricamente e, proporzionali alla quantità da lavorare. Rivoltata ripetutamente con i tridenti per inumidirla omogeneamente e ammorbidirla, la lana veniva preparata per la cardatura. Caricata con grandi secchi di latta, entrava nelle coppie di carde rivestite da punte di ferro della medesima altezza; i cilindri rotanti aprivano i fiocchi, mescolavano e dividevano la massa di fibre in uno strato uniforme, raddrizzando e stirando i filamenti ed, eliminandone eventuali impurità. Il vello di carda che ne usciva, avvolto intorno ad una rocca a mo' di rotolo, passava, poi alla successiva fase di divisione. Nel divisore il manto veniva trasformato in semilavorato, (nastro, stoppino, lucignolo...), di massa unitaria: i chiodi di ferro dei rulli, divisi in due altezze differenti, tagliavano, attraverso le scanalature, lunghe strisce di panno che, avvolte in 16 rocchetti, formavano una spola, posta, poi, nel caricatore del filatoio self-acting e, pronta per la filatura. Stiro e torsione del filo, erano alla base del principio di funzionamento del filatoio; si trattava di un sistema semi automatico, più evoluto di quello usato in precedenza (detto mule-jenny), completamente manuale. Il movimento del carrello, che avveniva automaticamente, dipendeva da un comando iniziale che definiva il numero di giri e, alzava la guida del fuso per ottenerne la caratteristica forma, sottile alle estremità e rigonfia al centro. Finita la fusata, con l'esaurimento delle spole e la perfezione del fuso sotto il profilo della sua distribuzione nella cannuccia, la lana poteva, ancora, essere sottoposta al processo di torcitura; unendo due o più fili, si otteneva un cordoncino spesso e resistente, il ritorto, adatta alla lavorazione ai ferri e, in particolare alla produzione di calze. Per garantire una maggiore coesione, il senso della torsione era contrario a quello dei singoli fili. L'aspatura, infine, provvedeva, a dipanare e confezionare in matasse, i fusi di lana filata o ritorta, caricati</p>

PPDD - Descrizione del processo

negli aspatoi. Sottoposte ad un ulteriore stiro manuale, con l'ausilio di appositi ganci in legno a forma di "L", queste venivano raccolte in rotoli, di circa 20–30 Kg, trasportati dai muli, per essere venduti e lavorati in prodotti finiti. Per evitare eventuali rotture del filo durante la lavorazione, la lana usata per la cardatura e, successiva filatura, non veniva lavata: le pecore locali, da cui derivava la materia prima, costrette al pascolo in zone impervie e, quindi, più soggette a sporcarsi, venivano fatte lavare nel torrente Raganello. Era il lavaggio del vello prima della tosatura l'unico espediente per una lana con minori impurità e rovi. Una vera e propria bagnatura, era, invece, prevista, per quella materia prima destinata a materassi e imbottite. Solo a partire dagli anni sessanta, questa fase troverà spazio in filanda, al piano superiore, con un sistema di vasche di lavaggio appositamente realizzato. In una conca ovoidale, la lana veniva lavata con la soda, che esercitava un'azione sbiancante, ne ammorbidiva la fibra ed evitava l'infeltrimento. Lavata e pulita, veniva distesa in terrazza o all'interno, in base alle stagioni, e fatta asciugare. L'impianto industriale, si avvarrà, nei primi decenni di attività, di un sistema di alimentazione ad energia idraulica. Le due vasche di raccolta, (m 6.00 x 13.00), comunicanti tra loro, raccoglievano l'acqua della sorgente, collocata a 50 metri al di sopra. Attraverso una condotta, scendendo a cascata, con un salto di tre metri, a pressione, azionava le pale di una prima piccola ruota verticale che, collocata nel vano al primo piano del corpo di fabbrica, azionava il sistema di lavaggio. Continuando il proprio percorso, l'acqua incontrava, al pianterreno, una seconda ruota idraulica verticale che, di maggiori dimensioni, avviava il meccanismo di trasmissione dell'attigua sala di lavorazione. Ogni macchina aveva le proprie pulegge. La conduttura, passava sotto l'intera lunghezza della filanda, da qui, attraverso apposite chiuse, collocate in una botola, l'acqua, o deviava verso l'uscita, riprendendo il corso naturale, oppure, continuava il percorso, azionando una terza ruota verticale, collegata alle macchine dell'officina meccanica, adiacente al vano di filatura. Riversandosi in una vasca intermedia e, attraverso una condotta forzata, azionava, infine, la ruota orizzontale del molino. Il percorso dell'acqua poteva essere interrotto, all'occorrenza, da apposite manopole. Intorno al 1945, con lo scarseggiare dell'acqua, Vincenzo Filardi, metterà a punto un sistema di energia mista, in cui, accanto alla forza idraulica, interveniva un motore elettrico. In realtà, questo, pensato esclusivamente per ovviare alla mancanza di luce in filanda, avrà poi un ruolo marginale anche nell'azionamento del sistema di trasmissione.

APG - APPROVVIGIONAMENTO

APGT - Tipologia materiale

lana

APGF - Riferimento cronologico	XIX-XX
APGL - Luogo di approvvigionamento	Civita e paesi limitrofi
APGR - Indicatore di rilevanza	dato non disponibile
PMR - PRODOTTI PRIMARI	
PMRT - Tipologia	lana
SC - SCARTI	
SCT - Tipologia	cascome della produzione di filati
SCM - Materiale recuperato	cascome di lana
IMA - IMPATTO AMBIENTALE	
IMAT - Tipologia	non vi è impatto ambientale
IMAN - Note	Non vi è impatto ambientale perché non vi erano accumuli di scarti
CA - CONTESTO AMBIENTALE/NATURALE/PAESAGGISTICO	
CAA - Quadro attuale	La Filanda Filardi rappresenta un'importante documento materiale di una realtà produttiva industriale scarsamente presente nelle zone della Calabria Settentrionale; innestata in un ambiente prettamente agricolo e contadino, nel suo piccolo, ha lasciato tracce significative di industrializzazione. Il lanificio è tutt'ora conservato nella sua struttura architettonica originaria ed al suo interno si trovano tutti i macchinari utilizzati nel processo produttivo, prova tangibile dei processi di lavoro, emblematici ai fini della valorizzazione e del recupero del sito. Il sito, immerso nel suggestivo scenario naturalistico e ambientale del parco del Pollino, è collocato nella zona sud-est del territorio del comune di Civita, su un terreno a pendenza naturale. Ricopre una peculiare valenza paesaggistica e archeoindustriale per le connotazioni originarie che si conservano
CAS - Evoluzione storica	L'attività di lavorazione della lana, avviata da Lorenzo Filardi, inizia nel 1906 affianco a quella della molitura dei cereali. Dal 1906 al 1945 le due attività convivono utilizzando la stessa forza motrice del tipo idraulica. Dal 1945 al 1979 nell'opificio venne svolta solo l'attività di filatura della lana
CAE - Caratteristiche geomorfologiche	La struttura che ospita il lanificio è in un peculiare paesaggio naturale caratterizzato da pareti rocciose a strapiombo che formano affascinanti gole attraversate dal torrente Raganello. Il Massiccio calcareo-dolomitico del Pollino, posto ai confini con la Basilicata, con vette che superano i 2200 m e caratterizzato da morfologia carsica
	La geologia della Calabria è caratterizzata prevalentemente da falde cristalline messe in posto, nel Miocene inferiore, durante l'orogenesi alpina. I terreni affioranti nella provincia di Cosenza

CAL - Caratteristiche geologiche	possono essere raggruppati in una serie di litologie principali, che, pur presentando al loro interno notevole variabilità, mostrano un comportamento in linea di massima omogeneo nei confronti delle fenomenologie di dissesto idrogeologico.
CAT - Caratteristiche climatiche	Il comune di Civita è caratterizzato da inverni freddi e piovosi, mentre le estati sono calde e siccitose. Nella classificazione climatica dei comuni è riportato come Zona D, 1705 GG.
CAI - Caratteristiche idrogeologiche	L'idrogeologia dell'area è determinata dai rapporti stratigrafici esistenti tra i litotipi a contatto, dalle loro natura geologica e dalle caratteristiche idrologiche, ovvero dal grado e tipo di permeabilità e dalla porosità
DSI - DISSESTO IDROGEOLOGICO	
DSIT - Tipo di dissesto rilevato	erosione
DSIS - Area di dissesto	Sull'area dove è ubicato il lanificio vi è un'azione abrasiva causata dall'azione combinata degli elementi meteorici e delle acque correnti
CO - CONSERVAZIONE E INTERVENTI	
STC - STATO DI CONSERVAZIONE	
STCC - Stato di conservazione	discreto
STCS - Specifiche	Il sito versa in uno stato di conservazione discreto, perché sono stati realizzati due interventi di conservazione del lanificio: il primo che ha interessato la struttura architettonica risale al 1989; il secondo, fatto nel 2004-2005, è stato incentrato sul recupero delle macchine originarie
STD - Modalità di conservazione	Il sito è in condizioni ambientali e microclimatiche mediocri perché viene aperto solo su richiesta/appuntamento e non è fruibile. Per una buona conservazione del sito andrebbe fatta una manutenzione se non ordinaria almeno programmata
STP - Proposte di interventi	Innanzitutto apertura al pubblico del lanificio, perché la sua chiusura provoca solo degrado. In seguito si auspica una manutenzione programmata e se fosse il caso anche ordinaria
RST - RESTAURI/ALTRI INTERVENTI	
RSTP - Riferimento	Intero sito
RSTI - Tipo	Restauro finalizzato alla conservazione del sito
RSTD - Indicazioni cronologiche	1989; 2004-2006
RSTT - Descrizione	I lavori che hanno interessato l'intero lanificio sono stati finalizzati al recupero e alla conservazione
RSTE - Ente responsabile	Comunità Montana Italo-Arbëreshë del Pollino, Castrovillari (CS), poi Azienda Calabria Verde
RSTR - Ente finanziatore/sponsor	Comunità europea; Regione Calabria

TU - CONDIZIONE GIURIDICA E PROVVEDIMENTI AMMINISTRATIVI**CDG - CONDIZIONE GIURIDICA**

CDGG - Indicazione generica	proprietà Ente pubblico territoriale
CDGS - Indicazione specifica	Regione Calabria-Azienda Calabria Verde già Comunità Montana Italo-Arbëreshë del Pollino, Castrovillari (CS)
CDGN - Note	Via Mario Cappelli, n. 1, Castrovillari (CS)
BPT - Provvedimenti amministrativi - sintesi	dato non disponibile

DO - DOCUMENTAZIONE**DCM - DOCUMENTO**

DCMN - Codice identificativo	New_1729347781654
DCMY - Autorizzazione per privacy	no
DCMK - Nome file	F001.JPG

BIB - BIBLIOGRAFIA/SITOGRAFIA

BIBX - Genere	bibliografia/sitografia specifica
BIBF - Tipo	libro
BIBM - Riferimento bibliografico completo	R. Covino e A. Monte, a cura, Una storia un museo. La filanda Filardi di Civita (CS), Crace, Perugia, 2006

AD - ACCESSO AI DATI**ADS - SPECIFICHE DI ACCESSO AI DATI**

ADSP - Profilo di accesso	1
ADSM - Motivazione	scheda contenente dati liberamente accessibili

CM - CERTIFICAZIONE/GESTIONE DEI DATI

CMA - Anno di redazione	2021
--------------------------------	------

CMR - RESPONSABILE COMPILAZIONE

CMRN - Nome	Monte, Antonio
CMRE - Ente/Istituto di appartenenza	CNR-ISPC; AIPAI

RSR - VERIFICA SCIENTIFICA/COORDINAMENTO DELLE ATTIVITÀ

RSRN - Nome	Monte, Antonio
RSRE - Ente/Istituto di appartenenza	CNR-ISPC; AIPAI

AGG - AGGIORNAMENTO/REVISIONE

AGGD - Anno di aggiornamento/revisione	2024
---	------

AGGE - Ente/soggetto responsabile	Monte, Antonio
AGGN - Responsabile redazione scheda	Monte, Antonio
AGGR - Responsabile verifica scientifica	CNR-ISPC; AIPAI
AGGF - Funzionario responsabile	ICCD
AN - ANNOTAZIONI	
OSS - Osservazioni	L'attività di catalogazione è preliminare alla conoscenza del patrimonio industriale ed è una fase necessaria per avviare azioni di salvaguardia, tutela, conservazione e valorizzazione. Pertanto, l'obiettivo primario a cui è finalizzata la compilazione del modello di scheda SPD, è quello di acquisire una documentazione puntuale sul bene catalogato per essere messo a disposizione degli Enti pubblici (o anche privati) durante la programmazione del governance del territorio

