



## **NOBILI RUBINETTERIE: GREEN MADE IN ITALY**

Nobili Rubinetterie nasce a Borgomanero in provincia di Novara nel 1954 dallo spirito imprenditoriale di Carlo Nobili. Nel 1960 produce quindi la prima serie di rubinetti partendo da tecnologie di lavorazione innovative che consentivano di utilizzare ottone di alta qualità evitando la grande dispersione delle produzioni semi-artigianali del tempo.

La diminuzione degli sprechi permette a Nobili di produrre rubinetterie di maggiore qualità a prezzi competitivi. Una filosofia che ha caratterizzato la ricerca industriale dell'azienda oggi guidata dai figli Alberto, Pierluigi, Maria Grazia e dal nipote Carlo Alberto Nobili.

Negli anni '80 con l'avvento delle nuove tecnologie di miscelazione Nobili Rubinetterie sviluppa la cartuccia a dischi ceramici e investe sulla ricerca tecnologica per il risparmio d'acqua. Lo sviluppo industriale comporta per Nobili un processo di internazionalizzazione che ne fa un vero apri-pista del settore in oltre 87 paesi nel Mondo.

Quasi tre milioni di pezzi che escono dagli stabilimenti di Suno passano attraverso minuziosi controlli di qualità, con oltre 2 mila ore/anno dedicate ai test di laboratorio.

Lo stabilimento di Suno (NO) si sviluppa oggi su una superficie di 100.000 metri quadrati ed è classificato come «Zero Emission Company» grazie a un impianto fotovoltaico composto da 9.000 pannelli in grado di assicurare la completa autonomia energetica e di garantire sofisticate soluzioni per la tutela dell'ambiente.

Nobili è anche l'unica azienda in Europa con il **100% del ciclo di produzione** della rubinetteria all'interno dei propri stabilimenti. In pratica 9 aziende in un unico polo produttivo. Dalla tornitura alla pressofusione dell'ottone; dallo stampaggio delle componenti plastiche alla cromatura e poi lucidatura, lavorazioni laser, confezione, stoccaggio, gestione dei ricambi.

Con l'introduzione dei sistemi operativi **ERP/CRM/MES** (un'assoluta avanguardia industriale italiana) tutte le infrastrutture informatiche e tecniche sono connesse e permettono all'azienda un controllo totale e in tempo reale di ogni aspetto della produzione, della vendita e del servizio al cliente.

Tutto ciò con grande attenzione ai consumi energetici e al riciclaggio di ogni componente delle lavorazioni. E' il caso del truciolo di ottone che viene purificato dal lubrificante utilizzato nella fase di tornio per essere nuovamente trasformato in barra. Lo stesso lubrificante viene recuperato e immesso nuovamente nei circuiti di utilizzo.

Anche i due impianti di cromatura sono interamente a ciclo acque chiuso, con un recupero del 100% dell'acqua di scarto, poi utilizzata per il raffreddamento delle macchine.