



INSIDE NOBILI

HISTORICAL HERITAGE

OUR DAYS

BUSINESS

RESEARCH, INNOVATION AND TECHNOLOGY

PRODUCTION PROCESS

LOGISTICS

ENVIRONMENTAL RESPONSIBILITY

HISTORICAL HERITAGE



HISTORICAL HERITAGE

CARLO NOBILI, THE FOUNDER

There are men who have great ideas, and others who succeed in transforming modest ideas into consistent business. However a very few men are able to nurture big dreams and transform them into success. Carlo Nobili was one of these. Everyone who knew him or had the privilege of working with him agrees in describing him as a decision maker, demanding and strict person - not only with his collaborators, but primarily with himself. They also agree in remembering him as a generous man, always willing to help those who needed help or support. We do not know whether, in the years to come, Carlo Nobili will only be remembered as a successful, discerning and far-sighted entrepreneur or as a generous benefactor; whether the figure who will prevail is of the man who gave work and prosperity to hundreds of families, or of the person who strove to modernize the Borgomanero healthcare facilities, by equipping it with state-of-the-art equipment. We are sure that, considering what he has done all along his life, these two visions could not be in conflict one against the another: an entrepreneur who does his duty every day and makes his company grow should be considered, in all respects, a benefactor of his people, as much as someone who strives to solve penalizing inadequacies in the local welfare state. They belong to the small group of people whose memory is destined not to fade, and to stay alive over the time.

CARLO NOBILI, IL FONDATORE

Ci sono uomini che hanno la capacità di concepire grandi idee, altri che riescono a trasformare idee modeste in solide imprese. Ma sono pochissimi gli uomini in grado di nutrire grandi sogni e tradurli in realtà di successo. Carlo Nobili era uno di questi. Tutti coloro che ebbero modo di conoscerlo o il privilegio di lavorare con lui, concordano nel descriverlo come un uomo dal carattere deciso, esigente e severo con i collaboratori, ma in primo luogo con se stesso. Concordano anche nel ricordarlo come una persona generosa, sempre disponibile a dare una mano a chi si trovasse in difficoltà. Non ci è dato di sapere se, negli anni a venire, Carlo Nobili verrà ricordato solo come un imprenditore di successo, perspicace e lungimirante o come un generoso benefattore, se prevarrà la figura dell'uomo che ha dato lavoro e prosperità a centinaia di famiglie, oppure di colui che si è adoperato per modernizzare tecnologicamente, dotandola di apparecchiature all'avanguardia, la struttura sanitaria di Borgomanero. Ma, in fondo, tra le due visioni non c'è conflitto: l'imprenditore che compie ogni giorno il proprio dovere e fa crescere la sua azienda è, a tutti gli effetti, un benefattore del territorio, così come colui che si adopera per ovviare a situazioni di inadeguatezza dello stato sociale che penalizzano la collettività, appartengono alla categoria ristretta di persone il cui ricordo è destinato a non sfumare, ma a rimanere vivo nel tempo.

HISTORICAL HERITAGE

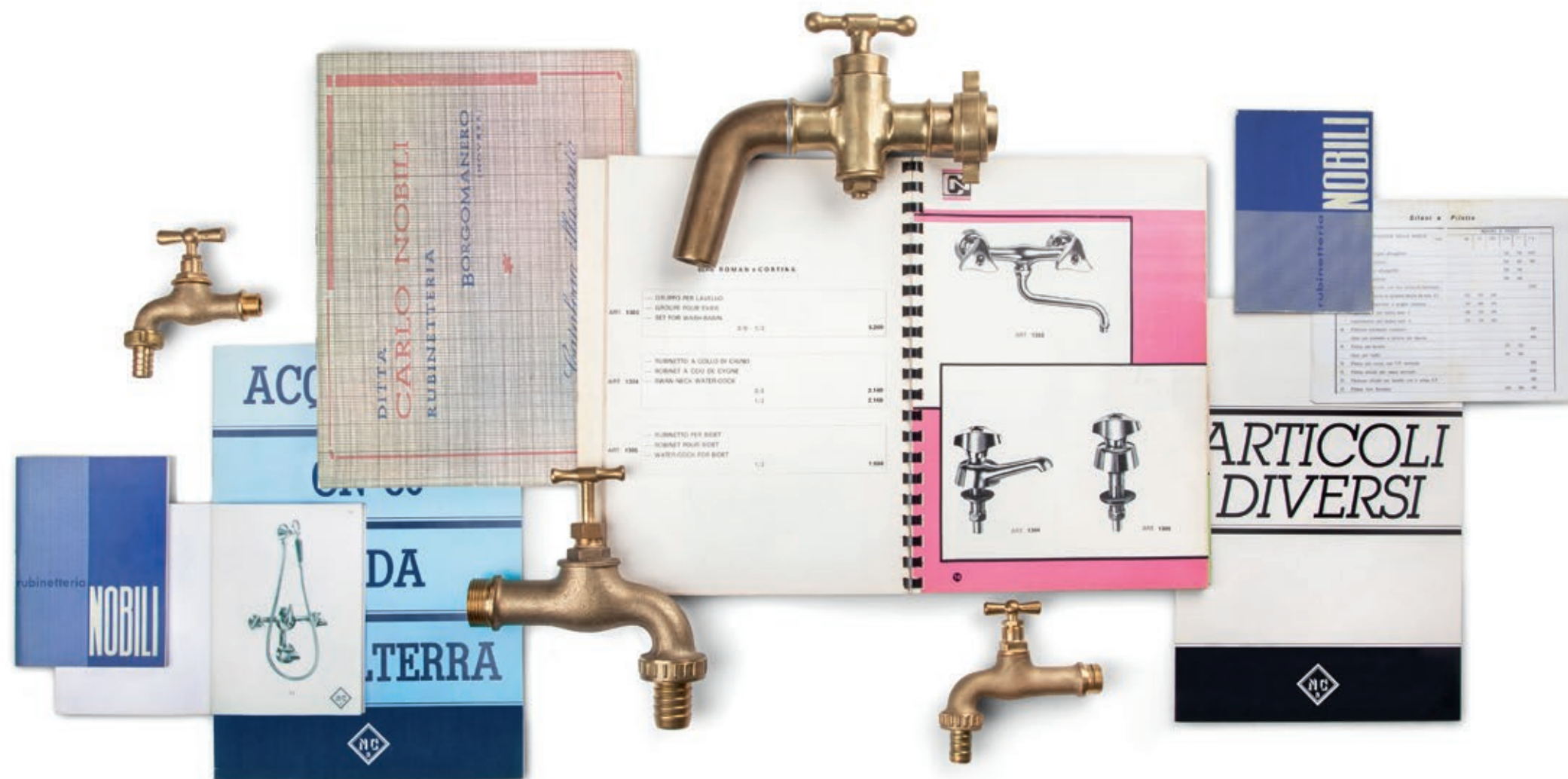
DNA

In the mid-1950s, Carlo Nobili established a more commercial oriented business. The product range consists mainly of simple raw brass items, but nevertheless, business started to grow very rapidly. The first company product catalogue consisted of a modest booklet: 32 black and white pages representing, describing and providing codes for the 91 products making up the entire range offered. Despite this humble presentation of his offer, the perseverance of Carlo Nobili has been a key to success and it began to earn him a good name in the industry, to the point that he decided to increase the number of products his range and to invest and open a new small production facility. This allowed him to go from being a simple merchant to become a recognized entrepreneur in the tapware business. In a few years, with their own made production, Nobili could succeed in meeting the demands of a rapidly evolving worldwide market, relying on an extraordinary ability to perceive the emerging expectations from the constantly and rapidly increasing demands. Nobili Rubinetterie could soon progress further and further, with his usual foresight, Carlo Nobili felt the need of creating a production facility being able to transform his company from a craftsman activity to an industrial enterprise, his future was to play an important role in the industry's growth of the related business and worldwide.

HISTORICAL HERITAGE

DNA

Verso la metà degli anni '50, Carlo Nobili dà vita ad un'attività di carattere commerciale. L'offerta si basa prevalentemente su semplici articoli in ottone grezzo, ma, ciononostante, gli affari progrediscono rapidamente. Il primo catalogo dei prodotti proposti al mercato era costituito da un modesto fascicolo: 32 pagine in bianco e nero nelle quali venivano raffigurati, descritti e codificati i 91 prodotti che costituivano l'intera gamma. Ma, nonostante la modestia della presentazione, Carlo Nobili, impegnandosi in un'attività frenetica, comincia a farsi un nome nel settore, al punto che, rivelando la sua vocazione di imprenditore, decide di arricchire l'offerta, ma non più in qualità di semplice commerciante, bensì avviando una piccola produzione: Nobili Rubinetterie, in pochi anni, diventa un'azienda in grado di soddisfare con prodotti di propria produzione la domanda di un mercato che sta rapidamente evolvendo, facendo perno su una straordinaria capacità di percepire le aspettative che una domanda in costante e rapida crescita, sta manifestando. Pur vivendo la sua fase pionieristica, la Nobili Rubinetterie progredisce ulteriormente e Carlo Nobili, con la consueta lungimiranza, percepisce la necessità di dotarsi di una struttura produttiva che trasformi la sua impresa da piccola attività artigianale ad impresa industriale orientata ad assumere un ruolo importante nella crescita complessiva del comparto.



HISTORICAL HERITAGE



HISTORICAL HERITAGE

BORGOMANERO

After twenty years in the business, encouraged by constantly increasing demand and favourable economic conditions, Carlo Nobili decided to rise to a great challenge: to create a modern and efficient industrial plant. From a small commercial enterprise, Carlo Nobili Rubinetterie transformed into a veritable industrial system, acquiring suitable production, logistic and commercial resources. The first factory was built in Borgomanero in 1970. The modern 2,000 square meters building was extremely functional, aesthetically pleasing and, in addition to administrative and sales offices, it housed the production and logistics facilities. Business was booming in the sector at the time and new markets were opening. International markets in particular were interested in Italian production, appreciating the quality of its technological content (which was being progressively fine-tuned) and its aesthetic features. Crucial support in this sense was provided by qualified designers, who were becoming masters in aesthetic taste and functional efficiency with a worldwide reputation. Demand in quantitative terms was considerable and, at the time, it was increasingly selective. To meet this demand, Carlo Nobili Rubinetterie products become more refined, constantly raising product quality standards and, thanks to carefully planned marketing policies, they increased the company's notoriety and reputation considerably.

BORGOMANERO

Dopo una ventina d'anni di attività Carlo Nobili, sulla base di una domanda in costante crescita e di una congiuntura economica favorevole, decide di accettare una grande sfida: dare vita ad una realtà industriale moderna ed efficiente. Da piccola impresa a carattere commerciale la Nobili si trasforma quindi in un vero e proprio sistema industriale dotandosi di risorse produttive, logistiche e commerciali adeguate. Nel 1970 sorge il primo stabilimento a Borgomanero, un moderno edificio di 2.000 mq, estremamente funzionale e curato sotto il profilo estetico, nel quale trovano posto gli uffici amministrativi e commerciali, l'apparato produttivo e la logistica. In quegli anni l'attività del settore assume un ritmo frenetico e si aprono nuove aree di mercato: sono soprattutto i mercati internazionali che mostrano di apprezzare la produzione italiana di qualità sia per i contenuti tecnologici, che si vanno sempre più affinando, sia per le caratteristiche estetiche, grazie al supporto di qualificati designer che si stanno proponendo nel mondo come punto di riferimento di gusto estetico e di efficienza funzionale. Per far fronte a questa domanda assai rilevante sotto il profilo quantitativo e, al tempo stesso, sempre più selettiva, i prodotti Nobili si affinano, elevando costantemente gli standard di qualità del prodotto e, grazie ad un'attenta politica di marketing, facendo crescere sensibilmente notorietà e reputazione dell'azienda.

HISTORICAL HERITAGE

DORMELLETO

In order to play a leading role both in the Italian and in the international markets, it was essential to produce more and better. In 1974, Alberto (Carlo Nobili's eldest son) joined the company. His far-sightedness and passion for technology led to a radical shift in the company's operating procedure. The 10,000 square meters production site established in Dormelletto (a few kilometres from Borgomanero, close to the lake Maggiore) included a modern foundry department and some technologically advanced islands dedicated to mechanical processing, in addition to housing the chrome-plating and painting facilities. The building was based on a dream that was progressively taking shape in Alberto's mind and that, in successive steps, paved the way to the company achieving the status it currently enjoys. The Dormelletto production site was for Nobili rubinetterie the beginning of a key process, thanks to which there was the opportunity to centralise all production phases. The evolution of the Nobili Rubinetterie industry and the construction of the impressive production site based in Suno led to significant changes in the Dormelletto site, which was carefully renovated and targeted for a new company. Indeed there, it is now the operational headquarter of Rubinetterie Stella 1882, the group's prestigious historical brand dedicated to a top quality production, destined to the most exclusive international locations.

HISTORICAL HERITAGE

DORMELLETO

Per assumere un ruolo da protagonista sul mercato nazionale ed internazionale bisogna produrre di più e meglio. Nel 1974, Alberto, primogenito di Carlo Nobili, fa il suo ingresso in azienda e determina, grazie alla sua lungimiranza ed alla sua passione per la tecnologia, un radicale cambio di marcia dell'azienda: prende forma così lo stabilimento di Dormelletto, a pochi chilometri da Borgomanero, dove, su un'area di 10.000 mq trovano posto un moderno reparto di fonderia ed alcune isole tecnologicamente avanzate dedicate alle lavorazioni meccaniche, nonché gli impianti di cromatura e verniciatura. Si tratta di una struttura realizzata sulla base di un sogno che nella mente di Alberto stava prendendo sempre più forma e che farà da presupposto al percorso che, per tappe successive, porterà l'azienda a raggiungere lo status che oggi la caratterizza. Con l'impianto di Dormelletto si avvia infatti un processo di accentramento di tutte le fasi di produzione. Oggi, a fronte dell'evoluzione della realtà industriale di Nobili Rubinetterie ed alla realizzazione dell'imponente complesso produttivo di Suno, lo stabilimento di Dormelletto ha assunto un'altra destinazione: dopo un'attenta opera di ristrutturazione è stato adibito ad ospitare la sede operativa di Rubinetterie Stella 1882, il prestigioso brand storico del gruppo dedicato ad una produzione di altissima qualità destinata alle location internazionali più esclusive.



HISTORICAL HERITAGE



HISTORICAL HERITAGE

SUNO

A significant step was taken in 1990 with the construction of the first 10,000 sq m area, part of the Suno production site. With a careful planning, this unit was expanded in just few years, and it was equipped with highly advanced production equipments, making this the most technologically advanced in its sector and the only one to develop internally every phase of the production process. The aim of the new establishment, stemming from the strategic vision of Alberto, and now a point of reference for the company, was clear and forward-looking: to create an architecturally worthy establishment with possibilities to expand more and more due to an original modular layout, conceived and designed to support the company's constant growth. In addition to the production departments, the plant includes new sales offices, laboratories dedicated to product research and development, large exhibition areas and meeting rooms of various sizes, extremely efficient canteens with in-house kitchens and, above all, an extraordinary advanced logistics system: nowadays, the unit located in Suno represents the most advanced production facility within the entire sector. However, the current structure is not a «finished product» but rather a sort of «work in progress»: indeed further expansions have already been planned and they could be considered at an advanced stage of development.

SUNO

Il grande passo si compie nel 1990 con la realizzazione della prima tranche di 10.000 mq dell'insediamento produttivo di Suno che, nel volgere di pochi anni, attraverso successivi step accuratamente programmati, verrà ampliato e dotato di avanzatissimi apparati produttivi fino a diventare lo stabilimento più tecnologicamente evoluto del comparto e l'unico all'interno del quale si sviluppano tutte le fasi dell'intero ciclo produttivo. L'insediamento, frutto della visione strategica di Alberto, oramai punto di riferimento dell'azienda, è chiaro e lungimirante: realizzare uno stabilimento architettonicamente pregevole che potesse espandersi, attraverso successivi ampliamenti, grazie ad un layout concepito e progettato a supporto di un format originale basato su una modularità funzionale al costante processo di crescita dell'azienda. Lo stabilimento comprende infatti, oltre ai reparti produttivi, uffici commerciali, laboratori dedicati alla ricerca ed allo sviluppo dei nuovi prodotti, ampie aree espositive e sale meeting di varie metrature, locali mensa e cucine efficienti e, soprattutto, un sistema logistico estremamente avanzato: il complesso di Suno rappresenta oggi la realtà produttiva più evoluta dell'intero settore. Tuttavia l'attuale realtà non può definirsi un traguardo raggiunto bensì una sorta di «work in progress»: ulteriori ampliamenti infatti sono già stati programmati e si trovano in avanzata fase di definizione.

HISTORICAL HERITAGE

OUR DAYS



OUR DAYS

VALUES AND STRATEGIES

The company's points of strength are two words underling the choices made so far: technology and quality. These words are widely used, but mainly said inappropriately. In Carlo Nobili Rubinetterie, instead, they are the foundations for business growth and the fundamental prerequisites for success. The first and undoubtedly visionary choice was the identification of the location: in Suno, just five kilometres from the Borgomanero motorway exit, the company acquired a very large area (approximately 100,000 square meters) which at that time seemed extremely too big, but which in following years has been proven to be a key factor in fulfilling Carlo Nobili's entrepreneurial «dream». The second winning bet was to equip the production unit with the most advanced technologies available from the market; in other words, to create the «ideal factory», the most rational and efficient complex of the sector as a whole, designed on the basis of a layout conceived to support constant growth and able to offer to the market extremely high quality standards together with a very low environmental impact. The issues of quality and sustainability, both of products and of the production process, were and still are central to Carlo Nobili Rubinetterie's corporate policy, with the awareness that environmental protection is nowadays one of the most important issue that the productive world must face.

VALORI E STRATEGIE

Punti di forza dell'azienda sono i due termini che stanno alla base delle scelte sin qui effettuate: tecnologia e qualità. Sono parole molto usate, ma il più delle volte a sproposito: in Nobili sono invece le fondamenta sulle quali è stata realizzata la crescita dell'azienda ed il presupposto fondamentale del suo successo. La prima scelta, senza dubbio lungimirante, fu l'individuazione dell'ubicazione: a Suno, a cinque chilometri dal casello autostradale di Borgomanero, venne acquisita un'area molto ampia (100.000 mq circa) che allora a molti parve eccessiva, ma che negli anni successivi si dimostrò perfettamente funzionale alla realizzazione del «sogno» imprenditoriale. La seconda scommessa vincente fu quella di dotare l'unità produttiva delle più evolute tecnologie disponibili: di realizzare cioè la «fabbrica ideale», il complesso più razionale ed efficiente del settore, progettato sulla base di un layout pensato per supportare un processo di crescita costante e per offrire al mercato uno standard qualitativo estremamente elevato e con un impatto ambientale ridottissimo. I temi della qualità e della sostenibilità, sia del prodotto che del processo produttivo, infatti, hanno rappresentato allora e rappresentano tuttora il momento centrale della politica aziendale, nella consapevolezza che il tema della tutela dell'ambiente è oggi una delle più importanti questioni con le quali il mondo produttivo deve misurarsi.

OUR DAYS

ALBERTO AND PIERLUIGI NOBILI

Having been so strongly inspired by the genuine example and the teachings learnt from their father Carlo, Alberto and his younger brother Pierluigi who joined the company activity just a few years later, set out to boost the family business by earn it a leading role in the entire industry through innovative and ethically correct business choices. It was with these guidelines, often viewed with extreme diffidence by some of the competitors operating in the same area, that determined the company's growing success. Factors such as the choice to invest in Italy and to maintain total in-house control of the production chain, by avoiding the easy relocation short-cut; the decision to dedicate large resources to the ongoing technological evolution of the plants and to progressively increasing their production capacity; and the choice to focus on production with extremely high quality standards and utmost environmental sustainability, determined the company's success, ranking this permanently among the industry's leading companies, not only in Italy but also in other areas of the world. And it is along these directions that Carlo Nobili Rubinetterie will continue to operate and grow, with important investments of various kinds which have already been planned for the next few years. Alberto and Pierluigi Nobili have no doubt at all: their father Carlo would be really proud of them.

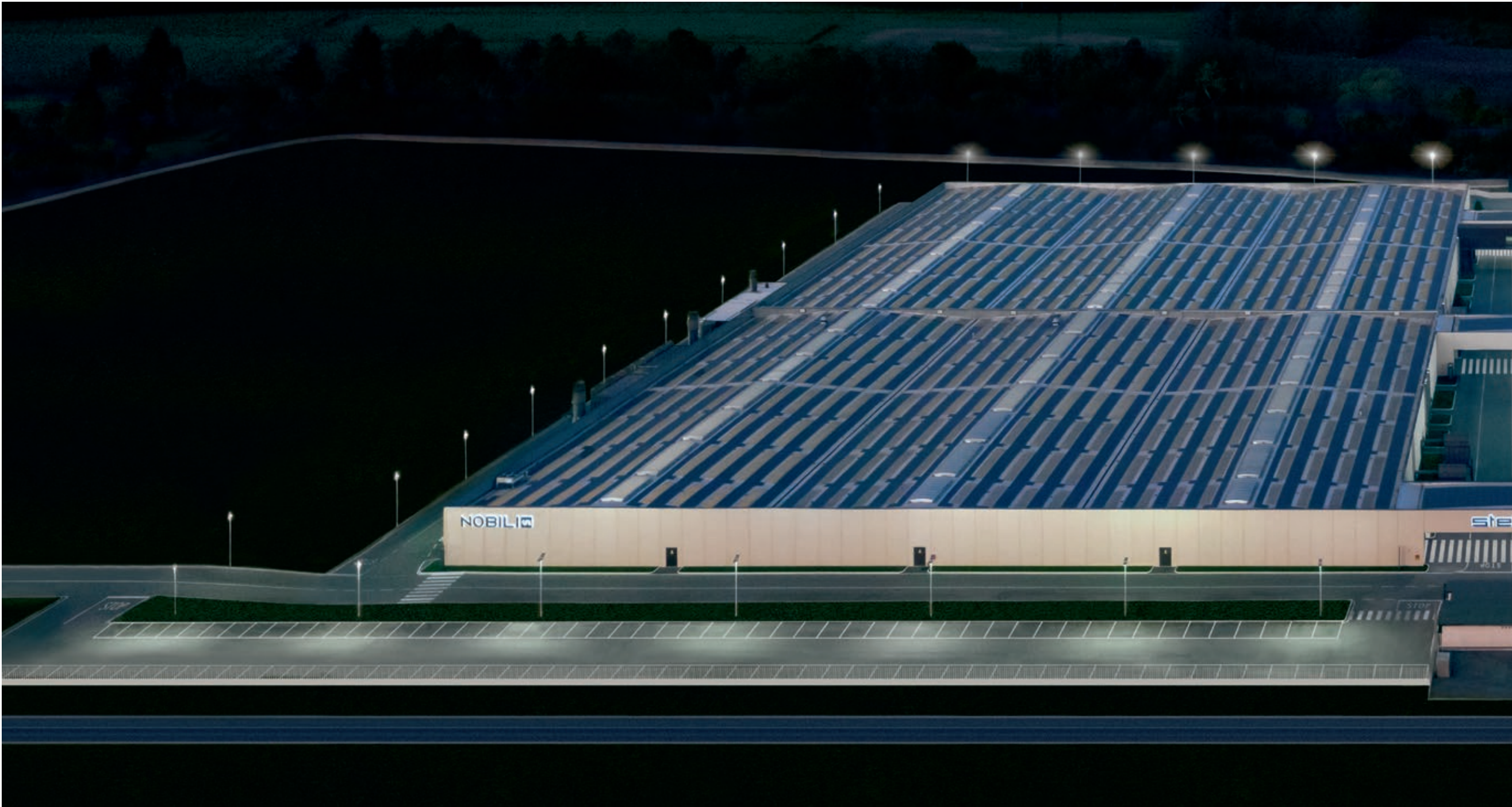
OUR DAYS

ALBERTO E PIERLUIGI NOBILI

Forti dell'esempio e degli insegnamenti ricevuti da papà Carlo, Alberto e il fratello minore Pierluigi entrato in azienda alcuni anni più tardi, si pongono l'obiettivo di far crescere l'impresa di famiglia fino a farle assumere un ruolo guida nell'intero settore, attraverso scelte imprenditoriali innovative ed eticamente corrette. Sono stati proprio questi orientamenti, spesso guardati con estrema diffidenza dai competitor operanti sul territorio, a determinarne il crescente successo. La scelta di investire in Italia e di mantenere il totale controllo della filiera produttiva, rifuggendo la facile scorciatoia della delocalizzazione, la decisione di dedicare ingenti risorse ad una costante evoluzione tecnologica degli impianti aumentando progressivamente la capacità produttiva, la scelta di puntare su una produzione dagli standard qualitativi molto elevati ed infine l'orientamento a porre la massima attenzione alla sostenibilità ambientale dei processi di produzione, sono state di fatto le ragioni che hanno determinato il successo dell'impresa, permettendole di collocarsi stabilmente tra le realtà più importanti del settore non solo in Italia, ma anche a livello internazionale. Ed è lungo queste direttrici che Nobili Rubinetterie continuerà ad operare ed a crescere: investimenti importanti di varia natura sono già stati programmati per i prossimi anni. Alberto e Pierluigi non hanno dubbi: papà Carlo ne sarebbe orgoglioso.



OUR DAYS

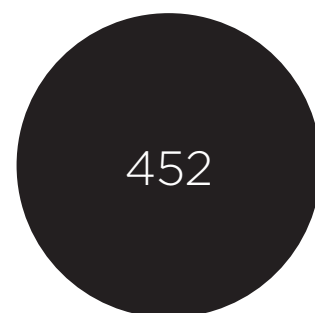


OUR DAYS





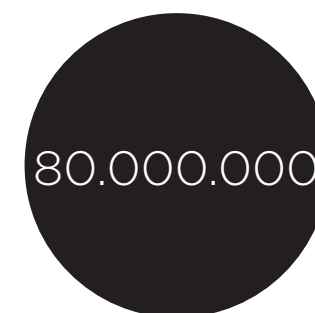
square meters of production area
metri quadrati di area produttiva



work centers
centri di lavoro



items sold each year
articoli venduti all'anno



euro turnover
fatturato in euro

OUR DAYS

KEY FIGURES

Based on objective and therefore indisputable facts, Carlo Nobili Rubinetterie, the only European company in the sector with a fully integrated production cycle, ranks firmly in a leading position, both with regards to its research and development activities and, above all, with regards to the technological evolution of its production systems. In particular, Nobili boasts numerous indisputable first positions in the ranking of the strategic production areas: Nobili has the most advanced robotic cleaning department, the most important and advanced low-pressure foundry, the leading numerical control turning department and a fully automatic continuous (24/7) thermoplastic moulding department. This extraordinary compound, consisting of 452 work centers spread over an area of 63,000 sq m (to these another 25,000 will soon be added), allowed the company to achieve strongly brilliant results in 2019: a turnover of 80 million Euro, for a total of 2.8 million items sold. Nobili products are distributed by 10,000 points of sale in 90 countries worldwide and represent with no doubt one of the most prestigious excellences of Italian production. Moreover, Carlo Nobili Rubinetterie breaks a further record: it is the company in its sector to have lavished more than others their greatest resources in favor of the environmental sustainability of its products and of the production processes.

NUMERI CHIAVE

Nobili, unica azienda europea del settore con il ciclo produttivo totalmente integrato, sulla base di fatti oggettivi e, quindi, non opinabili, si colloca stabilmente in una condizione di leadership del comparto. L'azienda si pone al vertice della categoria per quanto concerne l'attività di ricerca e, soprattutto, per il livello di evoluzione tecnologica degli apparati produttivi. In particolare può vantare, nelle aree strategiche della produzione, numerosi incontestabili primati: dispone infatti del più evoluto reparto robotizzato di pulitura, del più importante reparto di fonderia a bassa pressione, del più rilevante reparto di torneria a controllo numerico e di un reparto di stampaggio materiali termoplastici a ciclo continuo (24/24 h) completamente automatizzato. Questo straordinario apparato, costituito da 452 centri di lavoro dislocati su un'area di 63.000 mq (ai quali se ne aggiungeranno presto ulteriori 25.000), ha consentito all'azienda di conseguire nel 2019 risultati decisamente brillanti: un fatturato di 80 milioni di euro, per un totale di 2,8 milioni di articoli venduti. I prodotti Nobili sono distribuiti da 10.000 punti vendita in 90 Paesi del mondo e rappresentano incontestabilmente una delle più prestigiose eccellenze del made in Italy. A questo si aggiunge un ulteriore primato: è l'azienda del settore che più di ogni altra ha profuso risorse in favore della sostenibilità ambientale dei prodotti e dei processi produttivi.

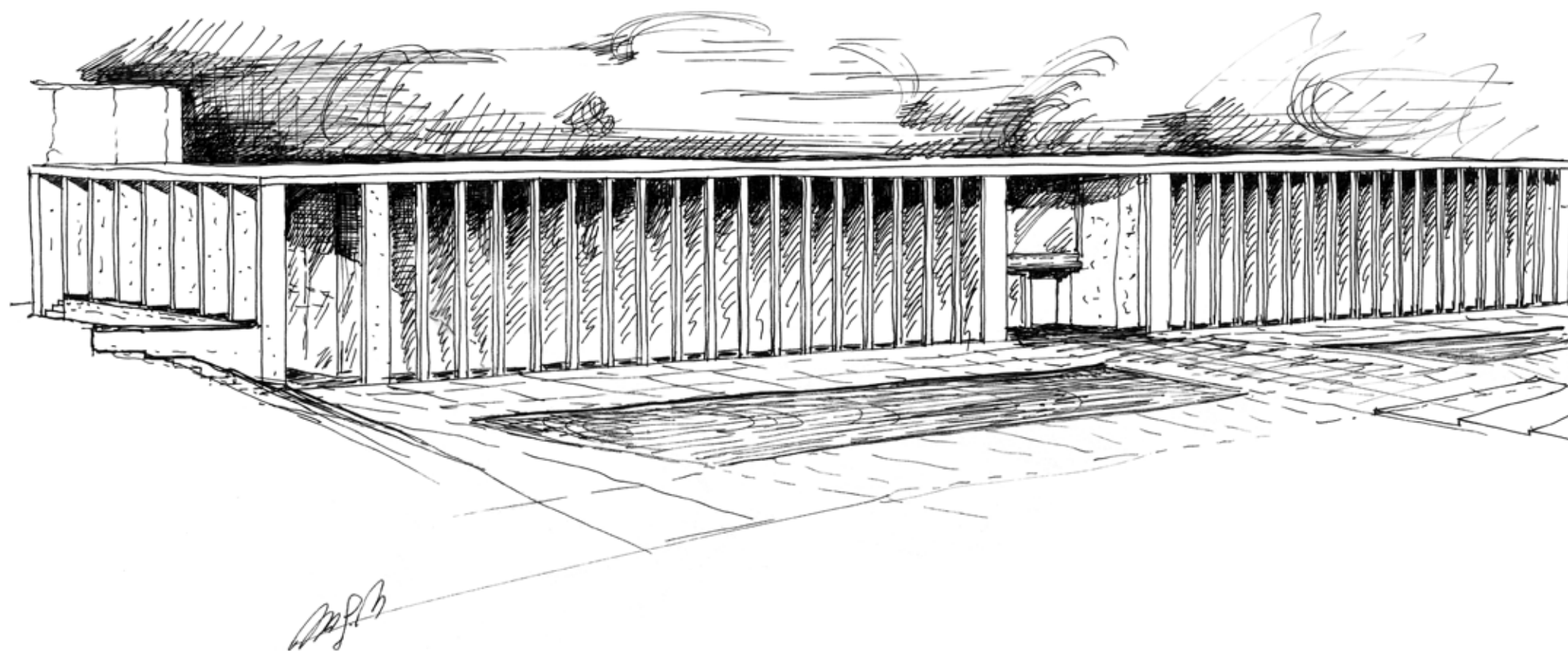
SUNO GOING FORWARD

After being inspired by the talented David Chipperfield's wonderful James Simon Gallery in the so well know cultural city of Berlin, the architect Maria Grazia Nobili, the youngest sister in this big family, is finalizing the design details of the new building of great architectural worth that will be used to host the company's executive and administrative offices. The plan for the building it to feature large comfortable spaces for welcoming guests, a refreshment area, meeting rooms of various sizes, a wonderful showroom and a modern new testing and quality control laboratory. The building will have a large colonnade will embrace a great part of the perimeter, creating in this way so pleasant plays of light and shadow. In front of all this, two infinity pools of water, with their evident symbolic value, they will enrich the overall appearance of the complex as a whole. Inside, you can find glass walls - which, together with the colonnade, are planned to constitute one of the building's main stylistic features - they will create a very bright and comfortable interior. Behind this imposing building, a fresh new production complex of 25,000 square meters in total will also be built, by allowing the company to significantly increase the in-house production capacity. All together this project will stand for the crowning glory of that wonderful «dream» of a constant business growth that began more than thirty years ago.

OUR DAYS

SUNO DOMANI

L'architetto Maria Grazia Nobili, traendo spunto dalla splendida James Simon Gallery di Berlino, un'opera di grande pregio frutto della creatività di David Chipperfield, sta definendo gli ultimi dettagli del progetto di una palazzina di grande qualità architettonica che verrà adibita ad ospitare gli uffici direzionali ed amministrativi. La struttura sarà dotata anche di ampi spazi confortevoli, funzionali all'accoglienza degli ospiti, un'area ristoro, sale meeting di varie metrature, uno splendido showroom e un nuovo e moderno laboratorio prove e controllo qualità. L'edificio sarà caratterizzato da un ampio colonnato che abbraccerà gran parte del perimetro creando gradevoli giochi di luce e ombra. Anteriormente, due specchi d'acqua a sfioro, dall'evidente valore simbolico, arricchiranno la visione d'insieme dell'intero complesso. L'interno risulterà molto luminoso grazie alle pareti che saranno realizzate con superfici vetrate che, oltre a creare un ambiente particolarmente confortevole, costituiranno, insieme al colonnato, la cifra stilistica dell'edificio. Alle spalle di questa imponente struttura verrà realizzato un fabbricato adibito alla produzione: in totale, un complesso di 25.000 mq che permetterà all'azienda di incrementare significativamente la propria capacità produttiva e rappresenterà il coronamento di quel «sogno» dal quale, trent'anni fa, ha preso il via il percorso di crescita dell'azienda.



BUSINESS



BUSINESS

ITALIAN PRIDE

In the years when many important companies in the sector decided to relocate, Carlo Nobili Rubinetterie chose to invest in its country by allocating huge resources to perfecting the layout of the production process and adopting the most advanced technologies. And the market rewarded this choice: more and more architects and interior designers started to choose Nobili products for exclusive locations, prestigious hotels and high-quality residential properties, in the awareness of adopting highly efficient, reliable and aesthetically pleasing solutions. In a few years, the company thus assumed the rank of standard bearer for Italian quality. But, at Nobili Rubinetterie, we do not rest on our laurels. On the contrary, success is experienced as an incentive to strengthen commitment, renewing our daily efforts to offer the market absolute excellence. In 2013, Carlo Nobili Rubinetterie anticipated the European provisions aimed at full product traceability, becoming the first company in the industry to affix the Made in Italy marking on its mixer bodies. This too is a record that makes the owners proud. Thousands of customers - over 2,000 - are the most authoritative confirmation of the effectiveness of the choices made, while also confirming that the road to success is not paved with short-cuts but with constant commitment: something that underscores Nobili's work, day after day.

ORGOGGIO ITALIANO

Proprio negli anni in cui molte importanti aziende del settore intraprendevano la strada della delocalizzazione, Nobili decise di investire nel nostro Paese destinando ingenti risorse al perfezionamento del layout del processo produttivo ed all'adozione delle tecnologie più evolute. E il mercato ha premiato questa scelta: per location esclusive, hotel di prestigio ed immobili residenziali di elevata qualità costruttiva, sempre più architetti ed interior designer scelgono i prodotti Nobili, nella consapevolezza di adottare soluzioni di grande efficienza, affidabili nel tempo ed esteticamente apprezzabili. In pochi anni l'azienda assunse così il rango di alfiere del made in Italy. Ma, in Nobili, non ci si adagia sugli allori: al contrario il successo viene vissuto come stimolo ad incrementare l'impegno, rinnovando ogni giorno gli sforzi per offrire al mercato l'assoluta eccellenza. Dal 2013, anticipando le disposizioni europee volte alla piena tracciabilità dei prodotti, è stata la prima azienda del settore ad apporre la marcatura Made in Italy sui miscelatori. Anche questo è un primato che rende orgogliosa la proprietà. Migliaia di clienti - oltre 2.000 - costituiscono la più autorevole conferma della bontà delle scelte effettuate, ma confermano anche che la strada del successo non prevede scorciatoie, ma impegno costante: quello che in Nobili viene posto ogni giorno alla base del quotidiano lavoro.

BATHROOM AREA

Taps are, with no doubt, mainly intended for the world of bathroom, a constantly evolving environment in relation to which all the market clearly shows a constant growing demand for comfort. In order to meet this demand, for these reasons Carlo Nobili Rubinetterie decided to split its product range into two macro areas, both characterized by a strong targeted identity and by a very high level of care given to design and production quality, yet each one intended to a specific target of customer in all areas of the market. The first, it is known as the Premium range, targets the top end of the market (luxury homes and superior hotels). It is characterized by a great attention to design, a highly diversified offering, a very wide variety of finishes, and advanced customization possibilities of the same type of product, basins as an example, to meet the creative needs of both architects and interior designers in the world. The Living range, on the other hand, is mainly intended for construction sites, communal facilities and large healthcare organizations, and - alongside the usual attention to aesthetic values - includes a particular focus on ergonomics, functional efficiency, water and energy savings. Both ranges are accompanied by a wide range of matching accessories so that every bathroom, from the most luxurious to the most modest, can fully satisfy the customer's expectations over time.

BUSINESS

AMBIENTE BAGNO

La principale destinazione del prodotto rubinetteria è indubbiamente la sala da bagno, un ambiente in continua evoluzione sulla base di una domanda crescente di comfort che il mercato manifesta con evidenza. Per questo in Nobili, con la finalità di corrispondere a questo orientamento, si è scelto di segmentare l'offerta in due grandi aree, entrambe caratterizzate da una forte identità e da un livello altissimo di qualità progettuale e produttiva, ognuna pensata per uno specifico target. La prima, definita gamma Premium, destinata al segmento di eccellenza del mercato (abitazioni di grande prestigio ed hotellerie di alto rango) si caratterizza per una grande attenzione al design, un'amplissima articolazione dell'offerta, una gamma molto estesa di finiture ed un'elevata possibilità di personalizzazione, particolarmente funzionale a corrispondere alle istanze creative di architetti ed interior designer. La gamma Living, è invece destinata prevalentemente alla cantieristica, alle collettività, alle grandi strutture sanitarie, e vede, accanto alla consueta grande attenzione ai valori estetici, una focalizzazione dell'impegno sui temi dell'ergonomia, dell'efficienza funzionale, del risparmio idrico ed energetico. Entrambe le gamme sono corredate da un'ampia offerta di accessori coordinati affinché ogni ambiente bagno, dal più lussuoso al più modesto, possa soddisfare pienamente nel tempo le aspettative del cliente.





BUSINESS

KITCHEN AREA

Many companies in this sector see their kitchen lines as merely complementing their product catalogues. In the world of Carlo Nobili Rubinetterie, instead, kitchen products are the cornerstone of our offering: great efforts are then taken by the company in this project, both in the aesthetic and functional design, and, above all, in offering a variety of products that no other company can boast all around the world in the different markets. Carlo Nobili Rubinetterie acts as a point of reference for this important market segment, offering a vast clientele - primarily kitchen manufacturers, but also architects and interior designers - an almost infinite range of solutions. In addition to the classic and traditional sink mixers for domestic use, the company's «kitchen tap» range includes technologically advanced electronic-control mixers, concealed models, models for installation under the window, specific solutions for professional use, items with water filtering function systems, side spray mixers, low pressure mixers, dishwasher taps and much more besides all this huge variety of choices. Indeed it is not by coincidence that the most qualified kitchen manufacturers in Italy and around the world often can find the type of solution that best suits their customers' needs among the wide offer of Nobili catalogue, from these information they draw significantly inspiration and at the same time material which can be used.

AMBIENTE CUCINA

Molte aziende del comparto considerano l'offerta di prodotti destinati all'ambiente cucina una sorta di semplice complemento del loro catalogo. In Nobili i prodotti per la cucina costituiscono invece un caposaldo dell'offerta: per questa ragione l'azienda ha dedicato a questo settore un grande impegno progettuale, sia per quanto concerne le valenze estetiche, sia per quanto attiene alla definizione degli aspetti funzionali e, soprattutto, per articolare l'offerta in una gamma di un'ampiezza che nessun'altra azienda può vantare. Nobili rappresenta pertanto il punto di riferimento di questo importante segmento del mercato e mette a disposizione della vasta clientela - in primis i produttori di cucine, ma anche architetti e interior designer - una gamma pressoché infinita di soluzioni. L'offerta «rubinetteria per cucina» dell'azienda propone, infatti, accanto ai classici e tradizionali miscelatori per lavello destinati all'uso domestico, miscelatori a comando elettronico tecnologicamente avanzati, modelli a scomparsa e per installazione sottofinestra, soluzioni specifiche per l'impiego professionale, articoli dotati della funzione di filtraggio dell'acqua, miscelatori side spray ed a bassa pressione, rubinetti per lavastoviglie e molto altro. Non è quindi per caso che i più qualificati produttori di cucine, in Italia e nel mondo, trovino nel catalogo Nobili, di volta in volta, la soluzione più adatta alle loro esigenze e, quindi, vi attingano a piene mani.

WELLNESS AREA

Water is undoubtedly an excellent source of psychophysical well-being. For this reason, for more than twenty years, we have dedicated significant resources to identifying, designing and manufacturing devices being capable of improving the quality of life of all our customers. We have conceived, designed and manufactured many wellness innovations and devices in-house, such as the first cartridge with 5-way diverter positions and the first multifunction body jet. In addition to ensuring user-friendliness, we have also thought of facilitating and speeding up installation, by creating the first shower panel with a pre-plumbed system, particularly suitable whenever bathroom construction or renovation time constitute a significant value, such as in the hotel sector. But Carlo Nobili Rubinetterie has introduced many other innovations as well: the universal flush-fit body, granting end users maximum freedom of choice both in aesthetic and mechanical terms, as well as our thermostatic mixer whose body always keeps cold to the touch even when using very hot water, or, again, the thermostatic flush-fit body - the winner of a prestigious international awards - that supports the most diverse aesthetic solutions even years and years after installation. It is safe to say, therefore, that Carlo Nobili Rubinetterie has given an important contribution to the technological evolution of the Wellness area.

BUSINESS

AMBIENTE WELLNESS

L'acqua è indubbiamente un'eccellente fonte di benessere psicofisico. Per questo da più di vent'anni dedichiamo risorse importanti ad individuare, progettare e realizzare dispositivi in grado di migliorare la qualità della vita. Molte innovazioni e dispositivi dedicati al benessere sono stati concepiti, progettati e realizzati in azienda, come la prima cartuccia con deviatore a 5 vie e il primo bodyjet multifunzione. Ma oltre alla fruibilità da parte dell'utente abbiamo pensato anche a facilitare e velocizzare le procedure di installazione, realizzando il primo pannello doccia con impianto preinstallato, particolarmente indicato in tutti quei casi in cui i tempi di realizzazione o di rinnovo di una sala da bagno costituiscono un valore rilevante, come, ad esempio, nel comparto dell'hotellerie. E sono made in Nobili anche altre innovazioni: il corpo incasso universale in grado di lasciare all'utente massima libertà di scelta estetica e meccanica, così come il miscelatore termostatico il cui corpo si mantiene sempre freddo anche utilizzando acqua a temperature molto elevate o, ancora, il corpo incasso termostatico insignito di prestigiosi riconoscimenti internazionali, compatibile anche a distanza di anni dall'installazione per supportare le più diverse soluzioni estetiche. È pertanto possibile affermare che Nobili abbia fornito un contributo importante all'evoluzione tecnologica dell'area Wellness.



BUSINESS

RESEARCH, INNOVATION AND TECHNOLOGY



RESEARCH, INNOVATION AND TECHNOLOGY

TECHNOLOGY INSIDE

Functional efficiency above all: this is the rule that has always underpinned the design of a new model and its subsequent production - without neglecting aesthetics, of course, but always subordinating this to those characteristics that allow a mixer to be an instrument of well-being and enjoyment in everyday use. We have been designing the best possible technology for water for over sixty years, we are convinced that our avant-garde production facilities need to be reflected in the technological innovation of our products. Our engineers and researchers spend up to 4,000 hours developing a new model, because we don't want to leave nothing to chance and never underestimate even the smallest, most concealed component. Every Nobili product reflects a careful selection of the most suitable material, shape and processing method, performed by people who love their craft and spare no effort in obtaining the highest quality levels. Even the most complicated model, in which 133 components interact, made using 25 different materials, will be absolutely perfect when it reaches the end of the production process. The efficiency of our mixers is the Carlo Nobili Rubinetterie hallmark of quality, ensuring end users enjoy the highest standards of functional efficiency throughout the products' very long life cycle, thanks to exceptionally high levels of construction quality.

TECHNOLOGY INSIDE

L'efficienza funzionale prima di tutto: questa è la regola che da sempre sovrintende alla progettazione di un nuovo modello ed alla successiva produzione. Senza trascurare le componenti estetiche, naturalmente, ma subordinandole sempre a quelle caratteristiche che consentono ad un miscelatore di essere strumento di benessere e piacevolezza nell'uso quotidiano. Progettiamo da oltre sessant'anni la migliore tecnologia per l'acqua, convinti che l'avanguardia dei nostri stabilimenti produttivi debba riflettersi nell'innovazione tecnologica dei nostri prodotti. I nostri ingegneri e ricercatori dedicano fino a 4.000 ore allo sviluppo di un nuovo modello poiché non lasciamo nulla al caso e non sottovalutiamo neppure il componente più piccolo e più nascosto. Ogni prodotto che si fregia del marchio Nobili è curato nella scelta del materiale più adatto, nella forma e nelle lavorazioni da persone che amano il loro mestiere e non lesinano pertanto gli sforzi per ottenere il massimo in termini di qualità. Persino il modello più complicato, all'interno del quale interagiscono 133 componenti, realizzati con 25 materiali differenti, quando giunge alla fine del processo produttivo, sarà assolutamente perfetto: l'efficienza dei nostri miscelatori è la carta d'identità del brand, e garantisce all'utente, grazie all'altissimo livello di qualità costruttiva, i più elevati standard di efficienza funzionale per tutto il suo lunghissimo ciclo di vita.

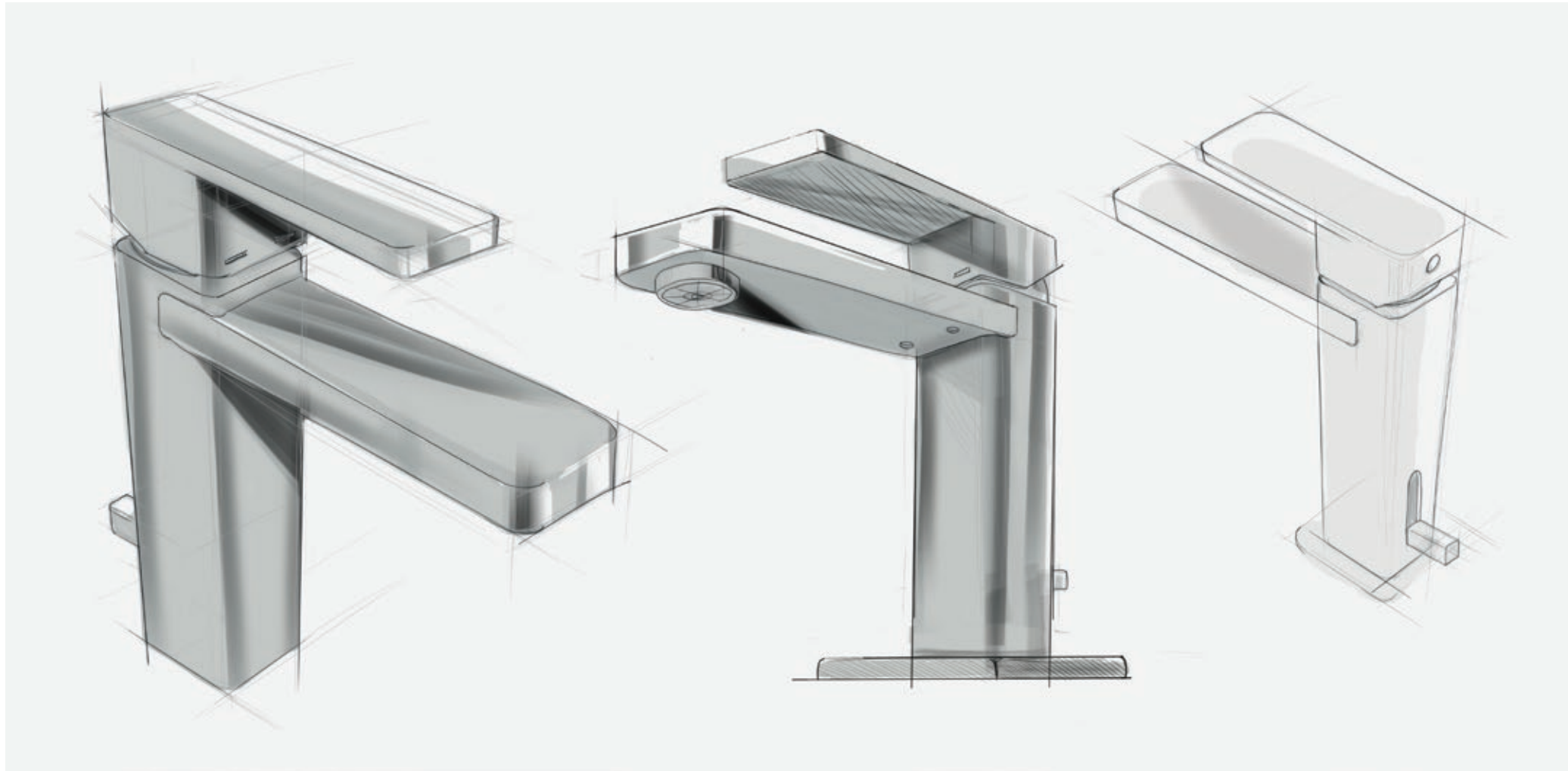
STYLE

The focus on the structural quality of Nobili products and on their content in terms of technological innovation and functional efficiency certainly does not result in less attention being paid to the creative values of aesthetics and style. Indeed it is some time, the company has long been working with some of the world's most celebrated designers. Name such as Rodolfo Dordoni, Nilo Gioacchini, Piet Billekens, Meneghello & Paoletti Associati and Marco Venzano are just some of the designers who in recent years have created some of the most popular Nobili Rubinetterie collections, alongside the highly qualified Nobili Style Centre. These are for sure models that have not and will not rapidly become obsolete, as it often happens with products designed to amaze through exasperated creativity. They do not hinge exclusively on the - albeit highly appreciated - pleasantness and originality of the design, but they represent a successful combination of stylistic innovation, ergonomic research, technological evolution and functional efficiency. At Nobili, when we talk about creativity and innovation, we refer to the product as a whole and with all its characteristics. In other words, Carlo Nobili Rubinetterie mixers are ideal products, because they can guarantee added value at each installation and ensure comfort and well-being over the time being able in the way to protect the end user's investment.

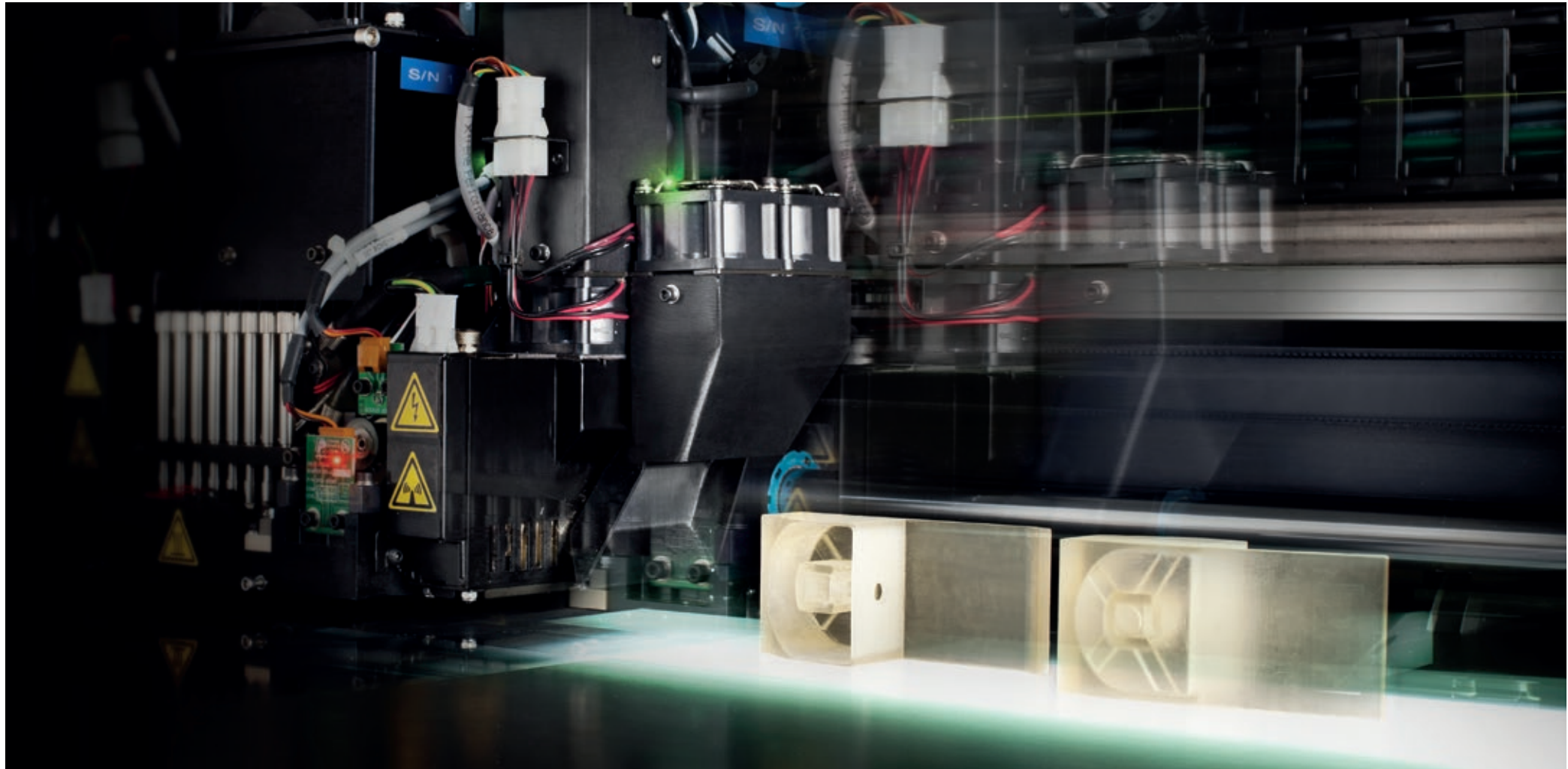
RESEARCH, INNOVATION AND TECHNOLOGY

STILE

La focalizzazione dell'attenzione sulla qualità strutturale del prodotto Nobili e sul contenuto in termini di innovazione tecnologica e di efficienza funzionale, non determina certamente una minor attenzione alle valenze creative in termini di estetica e di stile. Non da oggi, infatti, alcuni tra i più celebrati designers collaborano con l'azienda: da Rodolfo Dordoni a Nilo Gioacchini, da Piet Billekens a Meneghello & Paoletti Associati fino a Marco Venzano, sono alcuni dei progettisti che, insieme ai qualificati componenti del team che anima il Centro Stile Nobili, hanno dato vita ad alcune delle più apprezzate collezioni proposte negli ultimi anni. Si tratta di modelli che non hanno subito e non subiranno una rapida obsolescenza, come spesso succede a prodotti pensati per stupire attraverso una creatività esasperata, e che non fanno perno esclusivamente sulla piacevolezza e sull'originalità del design, ancorché molto apprezzato, ma rappresentano una felice sintesi di innovazione stilistica, ricerca ergonomica, evoluzione tecnologica ed efficienza funzionale. In Nobili, quando si parla di creatività e di innovazione, si fa riferimento al prodotto nel suo insieme ed alle sue caratteristiche. In altri termini i miscelatori griffati con il marchio Nobili sono prodotti perfetti, in grado di garantire valore aggiunto ad ogni installazione ed assicurare nel tempo comfort e benessere e destinati quindi a tutelare l'investimento dell'utente.



RESEARCH, INNOVATION AND TECHNOLOGY



RESEARCH, INNOVATION AND TECHNOLOGY

PROTOTYPING

The creative and technical design phases are followed by the prototyping: it is a step of fundamental importance for defining a new product and so refining its final lines and shape. At Nobili, we have chosen to use the three-dimensional polymer jet printing system with ultra-thin 16 μ layers. The prototype's high resolution guarantees particularly precise details, allowing for perfectly working samples up to a pressure of 5 bar. More than 600 stereo-lithography prototypes are made over the course of a year, using approximately 60 kg of resin which is carefully chosen among the over 450 available in the market. This procedure can significantly reduce the cost for the manufacturer of developing a new product, because it makes possible to choose from infinite solutions and by so reducing in this way the time required to fine-tune the final model. Indeed once the resin prototype has been defined, some brass samples are developed and realized: they are unique, artisanal pieces identical to those intended for the future production. This last step of the prototyping phase is indeed very important because it allows Nobili to probe the real impact of the model in the market. These samples are also used to evaluate the relationship between shape and finishing, by selecting the most suitable shades and finishes for the design in question so as to ensure the best result in terms of aesthetics and usability of the product.

PROTOTIPAZIONE

Dopo la fase creativa si passa alla progettazione tecnica e, quindi, alla prototipazione del modello: un momento fondamentale per la definizione di un nuovo prodotto che consente di affinarne le linee e la forma finale. In Nobili si è optato per il sistema di stampa tridimensionale a getto di polimeri con strati ultrasottili da 16 μ . L'alta risoluzione del prototipo garantisce dettagli particolarmente precisi consentendo di realizzare campioni perfettamente funzionanti fino ad una pressione di 5 bar. Sono oltre 600 i prototipi in stereolitografia che vengono realizzati nel corso di un anno, utilizzando circa 60 kg di resina accuratamente scelta tra le oltre 450 a disposizione. Questa procedura consente di ridurre notevolmente il costo dello sviluppo di un nuovo prodotto, potendo scegliere tra infinite soluzioni e riducendo i tempi di messa a punto del modello definitivo. Una volta definito il prototipo in resina, vengono sviluppati alcuni esemplari in ottone: si tratta di pezzi unici, realizzati con cura artigianale, identici a quelli destinati alla produzione. Quest'ultima fase di prototipazione è importantissima poiché consente di sondare con cura l'impatto del modello sul mercato. Questi campioni vengono utilizzati inoltre per valutare con attenzione il rapporto tra forma e finitura, selezionando le tonalità più adatte al design e scegliendo la metodologia di trattamento più idonea, per assicurare il miglior risultato a livello di estetica e fruibilità del prodotto.

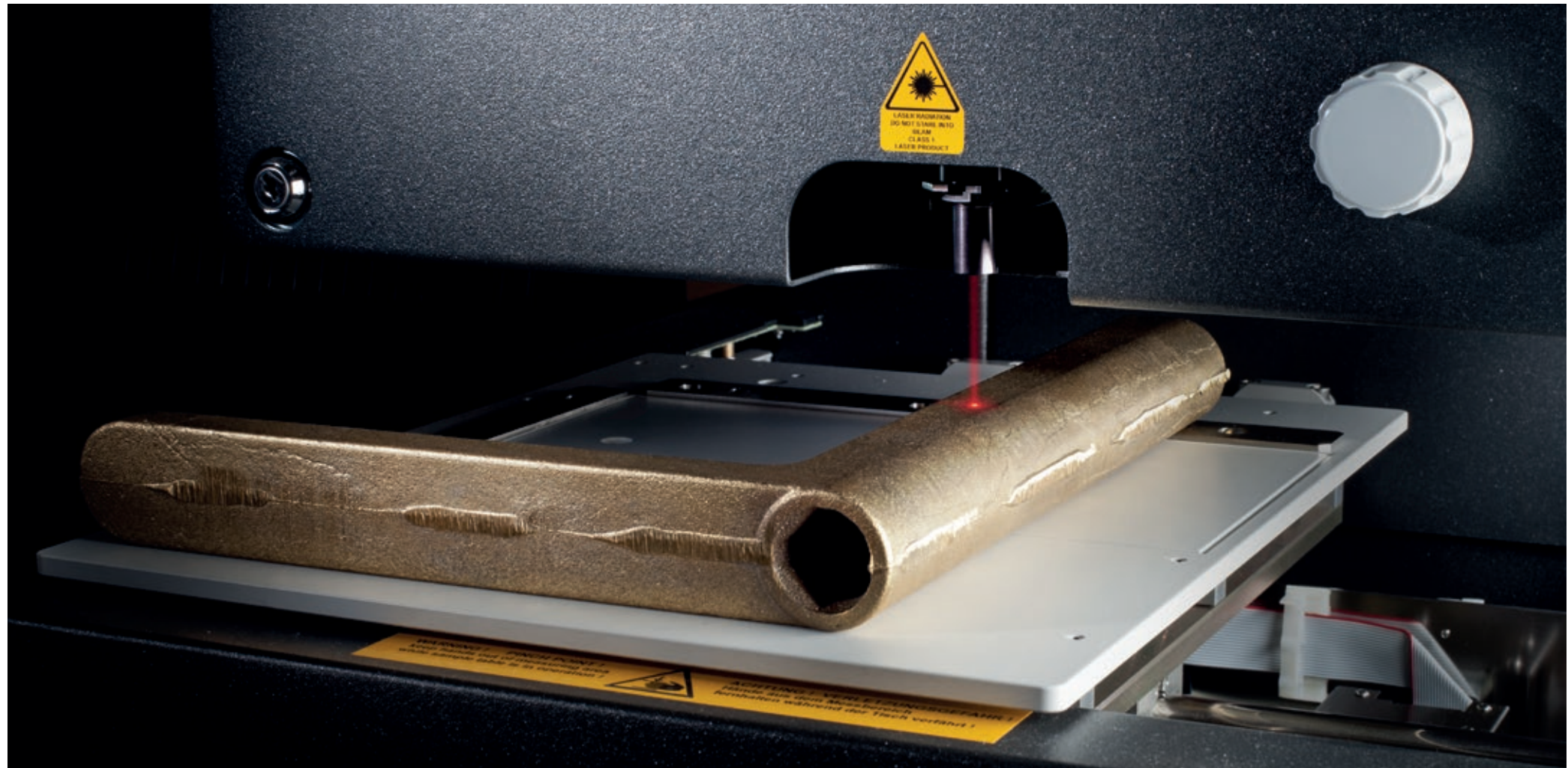
ANALYSIS

Reliability, safety and construction precision are guaranteed by strict quality controls and, besides that, naturally, by the application of innovative techniques in the production phase. Everything is produced internally at Nobili, including the processing equipment, and the quality of the processes is tested continuously: more than 2,000 hours a year are dedicated to laboratory testing, subjecting an average of 1,200 models to severe tests using 20 state-of-the-art and one-of-a-kind systems such as the X-ray fluorescence spectrometer that analyses the raw material in less than a minute. That's because, in order to make the best product, it is essential to work with the best raw material available. Reliability tests are also carried out within the laboratory: a washbasin mixer, for example, undergoes a test of over 500,000 opening and closing cycles, in order to check the reliability of the cartridge and the movements of the lever, which must be soft and fluid even at the end of the test. The laboratory analyses are also useful for obtaining the required certifications to be able to sell products in various areas of the world into which we are present as a reality for many years. But at Nobili we want to go further: we aim to guarantee maximum product efficiency even when it is not specifically requested by the country of destination, since the company's commitment is to provide the market with the best technology for water.

RESEARCH, INNOVATION AND TECHNOLOGY

ANALISI

Per garantire affidabilità, sicurezza e precisione costruttiva sono necessari rigidi controlli di qualità, oltre, naturalmente, all'adozione di tecniche innovative in fase di produzione. In Nobili viene realizzato l'intero ciclo produttivo, comprese le attrezzature di lavorazione, testando continuamente la qualità dei processi: si dedicano infatti oltre 2.000 ore all'anno ai test di laboratorio, sottoponendo a severe prove una media di 1.200 modelli, impiegando 20 impianti all'avanguardia e unici nel settore, come lo spettrometro a fluorescenza a raggi x che permette l'analisi della materia prima in meno di un minuto: per realizzare il miglior prodotto, infatti, è indispensabile lavorare la miglior materia prima. All'interno del laboratorio avvengono anche i test di affidabilità: un miscelatore lavabo, per esempio, subisce un test di oltre 500.000 cicli di apertura e chiusura, in modo da verificare l'affidabilità della cartuccia e dei movimenti della leva, che dovranno risultare morbidi e fluidi anche al termine del test. Le analisi di laboratorio, inoltre, sono utili per ottenere le certificazioni necessarie alla vendita del prodotto nelle varie aree del Pianeta. Ma in Nobili si va oltre: l'orientamento è infatti quello di garantire la massima efficienza del prodotto anche quando non sia specificatamente richiesta dal Paese di destinazione, poiché l'impegno dell'azienda è quello di fornire al mercato la migliore tecnologia per l'acqua.



RESEARCH, INNOVATION AND TECHNOLOGY



RESEARCH, INNOVATION AND TECHNOLOGY

TESTING

In order to comply with stringent national and international consumer protection regulations, each individual product must be provided with a certificate of guarantee. Our certificate reads word by word: «All Nobili products are subject to controls in every phase of the production process and are guaranteed for a period of 5 years from the purchase date». In order to take this commitment clearly and with responsibility, it is necessary to carry out systematic quality checks during the production steps. These represent the final phase of the production, immediately before the manual packaging of the product and after the storage in the warehouse. Thus, all Carlo Nobili Rubinetterie mixers are subjected to an accurate testing procedure taking place directly on the assembly lines or in dedicated neighbouring stations, by using sophisticated automated systems which are capable of detecting even the slightest inaccuracy. Depending on the type of item, this operation is carried out either with water or with air flows. Only after that these last operations have been completed the product can bear the Nobili Rubinetterie logo. This too represents an additional guarantee for the end user who, in daily use, can be assured of having made an excellent purchase - a highly efficient mixer that will provide comfort and well-being for many years, probably for a lifetime.

COLLAUDO

Per corrispondere alle rigide normative nazionali ed internazionali a tutela del consumatore, ogni singolo manufatto deve essere munito di un certificato di garanzia che, nel nostro caso, recita testualmente: «Tutti i prodotti Nobili sono subordinati a controlli in ogni fase del processo di produzione e sono garantiti per un periodo di 5 anni dalla data di acquisto». Per assumere serenamente e responsabilmente tale impegno è necessario procedere a controlli di qualità sistematici che in azienda, di fatto, rappresentano l'ultima fase del processo produttivo, immediatamente precedente al confezionamento manuale del prodotto ed al successivo stoccaggio a magazzino. Quindi, direttamente sulle linee di assemblaggio o in postazioni limitrofe dedicate, utilizzando sofisticati impianti automatizzati in grado di rilevare la minima imprecisione, vengono sottoposti ad un accurato collaudo tutti i miscelatori. A seconda della tipologia di articolo, quest'operazione viene effettuata a passaggio d'acqua o d'aria: solo al termine di queste ultime operazioni il prodotto potrà fregiarsi del marchio Nobili che, di per sé, rappresenta un'ulteriore garanzia per l'utilizzatore finale che, nell'uso quotidiano, vedrà confermata la certezza di aver effettuato un ottimo acquisto: un miscelatore di grande efficienza, che dispenserà comfort e benessere per moltissimi anni, probabilmente per tutta la vita.

PATENTS

The ideas and creative intuitions of architects and designers with regard to Nobili products always coexist with our technological innovation: in fact, more than 100 patents have been obtained by Nobili over the years, and they contribute significantly to the sector's technological evolution. Unfortunately, this fact has also unpleasant consequences: there is no end to the banal imitations offered by producers, often from the Far East, who take their cue from the ideas developed and elaborated within the company. But in the long run, a product that is the result of imitation, however similar to the original, will end up causing damage, especially to personal health if the materials are of poor quality, of dubious origin and generally unsuitable for contact with water. The first invention that Nobili brought to the market dates back to the 1980s: this is the low friction of the ceramic disc system and it was conceived following the design of the first internally produced cartridge, having at that time a diameter of 45 millimetres. Still used in the most recently produced cartridges, this technology gives the tap a longer lifespan and can make it more comfortable to the use as it avoids any form of friction between the ceramic discs when the mixing lever is rotated with the tap in closed position, by reducing the wear of the plates and by ensuring the soft and fluid movement of the lever for much longer.

RESEARCH, INNOVATION AND TECHNOLOGY

BREVETTI

Le idee e le intuizioni creative di architetti e designer nel prodotto Nobili convivono sempre con l'innovazione tecnologica: sono più di 100, infatti, i brevetti che l'azienda ha ottenuto nel corso degli anni, contribuendo in modo rilevante all'evoluzione tecnologica del settore. Purtroppo questo fatto determina anche conseguenze spiacevoli: non si contano infatti le banali imitazioni proposte da produttori, spesso di provenienza orientale, che prendono spunto dalle idee maturate ed elaborate in azienda. Ma, alla lunga, un prodotto frutto di imitazione, apparentemente simile all'originale, finirà per causare danni, soprattutto alla salute della persona nel caso in cui vengano utilizzati materiali di scarsa qualità, dubbia provenienza e in generale non idonei al contatto con l'acqua. La prima invenzione che Nobili ha portato sul mercato risale al lontano 1980: si tratta del sistema a frizione dei dischi ceramici a basso attrito e nasce a seguito della progettazione della prima cartuccia realizzata internamente, con diametro da 45 millimetri. Tuttora adottata nelle cartucce più recenti, questa tecnologia conferisce maggiore longevità al rubinetto ed un utilizzo più confortevole perché evita qualunque forma di attrito tra i dischi ceramici quando la leva di miscelazione viene ruotata a rubinetto chiuso, riducendo l'usura delle piastrine e garantendo per un tempo assai superiore un movimento morbido e fluido della leva.



RESEARCH, INNOVATION AND TECHNOLOGY

PRODUCTION PROCESS



PRODUCTION PROCESS

FOUNDRY

One of the areas, together with the turning department, where everything takes shape is the foundry, whose efficiency must be absolute because it lays the foundations for all subsequent processing operations. In Italy, the copper alloys casting sector has long been lacking in investments and research, and the foundry remains, for most companies, an artisanal process, devoted exclusively to manual skills and, therefore, poorly automated. Carlo Nobili Rubinetterie, instead, has had a low pressure robotic department managed by skilled workers since 2013. Here, seven forming machines make the sand cores which are distributed to six melting islands. The liquid metal is injected into the moulds at a temperature of above 1,000° C. The products then move onto a ramp-belt shot blasting machine which, with a mechanical shaking action and with a continuous jet of micro-spheres, accurately removes the sand residue. The last phase involves cutting the castings: six robotic islands separate the individual pieces and remove any excess. All the brass parts removed are then re-inserted in the process as closed-cycle raw material, reducing material waste to zero. Even sand becomes a raw material for companies in the construction sector. Finally, the fumes produced by melting the metal are sucked and filtered through blast chillers, which then return only absolutely pure air into the atmosphere.

FONDERIA

Una delle aree che, insieme alla torneria, rappresenta il momento dove tutto prende forma, è il reparto fonderia, la cui efficienza deve essere assoluta perché pone le basi per tutte le lavorazioni successive. In Italia, il settore della fusione delle leghe di rame è da anni carente di investimenti e ricerca, e la fonderia rimane, per molte aziende, una lavorazione artigianale, deputata esclusivamente alla manualità e pertanto, poco automatizzata. In Nobili, invece, dal 2013 è operativo un reparto robotizzato a bassa pressione gestito da manodopera specializzata, dove sette macchine formatrici realizzano le anime in sabbia che vengono distribuite alle sei isole di fusione. Qui negli stampi viene iniettato il metallo liquido ad una temperatura superiore a 1.000°C. I manufatti passano quindi ad una granigliatrice a tappeto rampante che, con un'azione di scuotimento meccanico e con un getto continuo di microsfele, rimuove accuratamente i residui di sabbia. L'ultima fase del processo è il taglio delle colate: sei isole robotizzate separano i singoli pezzi e rimuovono le parti in eccesso. I frammenti di ottone sono reinseriti nel processo come materia prima, riducendo a zero lo scarto di materiali. Persino la sabbia diventa utile per aziende nel settore dell'edilizia. Infine, i fumi prodotti dalla fusione del metallo sono aspirati e filtrati attraverso abbattitori che restituiscono in atmosfera solo aria assolutamente pura.



PRODUCTION PROCESS



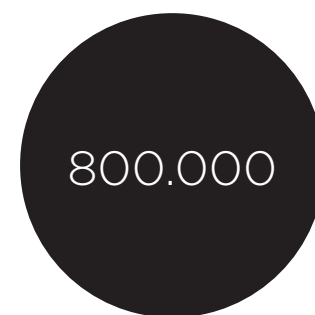
PRODUCTION PROCESS



work centers
centri di lavoro



work temperature
temperatura di lavoro



kg of melted brass bars each year
kg panetti ottone fusi all'anno



components machined each year
componenti lavorati all'anno

PRODUCTION PROCESS



PRODUCTION PROCESS



PRODUCTION PROCESS

MECHANICAL MACHINING

The company's production system has 120 plants split into 4 production departments (numerical control and high speed multi-axis turning centre, multi-spindle, transfer and workshop). These resources produce 130,000 components per day, using 1,800,000 kg of brass bars every year: placed in a row, they would cover a distance of 8,000 km. Depending on the final item, the machining is done on rods or bars with circular, square, rectangular or hexagonal section, with diameters between 8 and 80 millimetres. There's no waste and no harm to the environment: excess shavings and refrigerating oil are recovered, and powerful extraction systems absorb all fumes and the processing dust. All these operating phases are controlled by an integrated electronic system that directs precisely the movements and functions of the tools according to a well-defined work program: these operations are carried out independently, without the intervention or support of a human operator. The precision of the result, determined by the continuous measurement of the position of the machine's moving parts and by the controlled drive of the actuators that govern the movement so as to position the machining tool at a precise point of the stroke, is one of the elements for which our Nobili collections are chosen for the most prestigious homes and hotels all around the world.

LAVORAZIONI MECCANICHE

L'apparato produttivo dell'azienda dispone di 120 impianti suddivisi in 4 reparti di produzione (centro di tornitura multiasse a controllo numerico e alta velocità, plurimandrino, transfer e officina). Con queste risorse si realizzano 130.000 componenti ogni giorno, utilizzando ogni anno 1.800.000 kg di barre d'ottone: poste in fila coprirebbero una distanza di 8.000 km. A seconda del componente da realizzare i processi avvengono su tubi o barra piena a sezione circolare, quadrata, rettangolare oppure esagonale, con diametri compresi tra 8 e 80 mm. Il tutto, senza sprechi e nel pieno rispetto dell'ambiente: il truciolo in eccesso e l'olio di refrigerazione vengono recuperati, mentre impianti di aspirazione assorbono i fumi e le polveri di lavorazione. Tutte queste fasi operative sono controllate da un sistema elettronico integrato che dirige con precisione i movimenti e le funzioni degli utensili in base ad un programma ben definito: tali operazioni sono svolte in modo autonomo, senza l'intervento di un operatore umano. La precisione del risultato, determinata dalla continua misurazione della posizione delle parti mobili della macchina e dall'azionamento controllato degli attuatori che governano il movimento in modo da posizionare l'utensile in un punto preciso della corsa, è uno degli elementi per cui le nostre collezioni vengono scelte per le abitazioni e gli hotel più prestigiosi del mondo.



PRODUCTION PROCESS



PRODUCTION PROCESS



work centers
centri di lavoro



kg of machined brass bar each year
kg barra ottone lavorati all'anno



km of machined brass bar each year
km barra ottone lavorati all'anno



components machined each year
componenti lavorati all'anno



PRODUCTION PROCESS



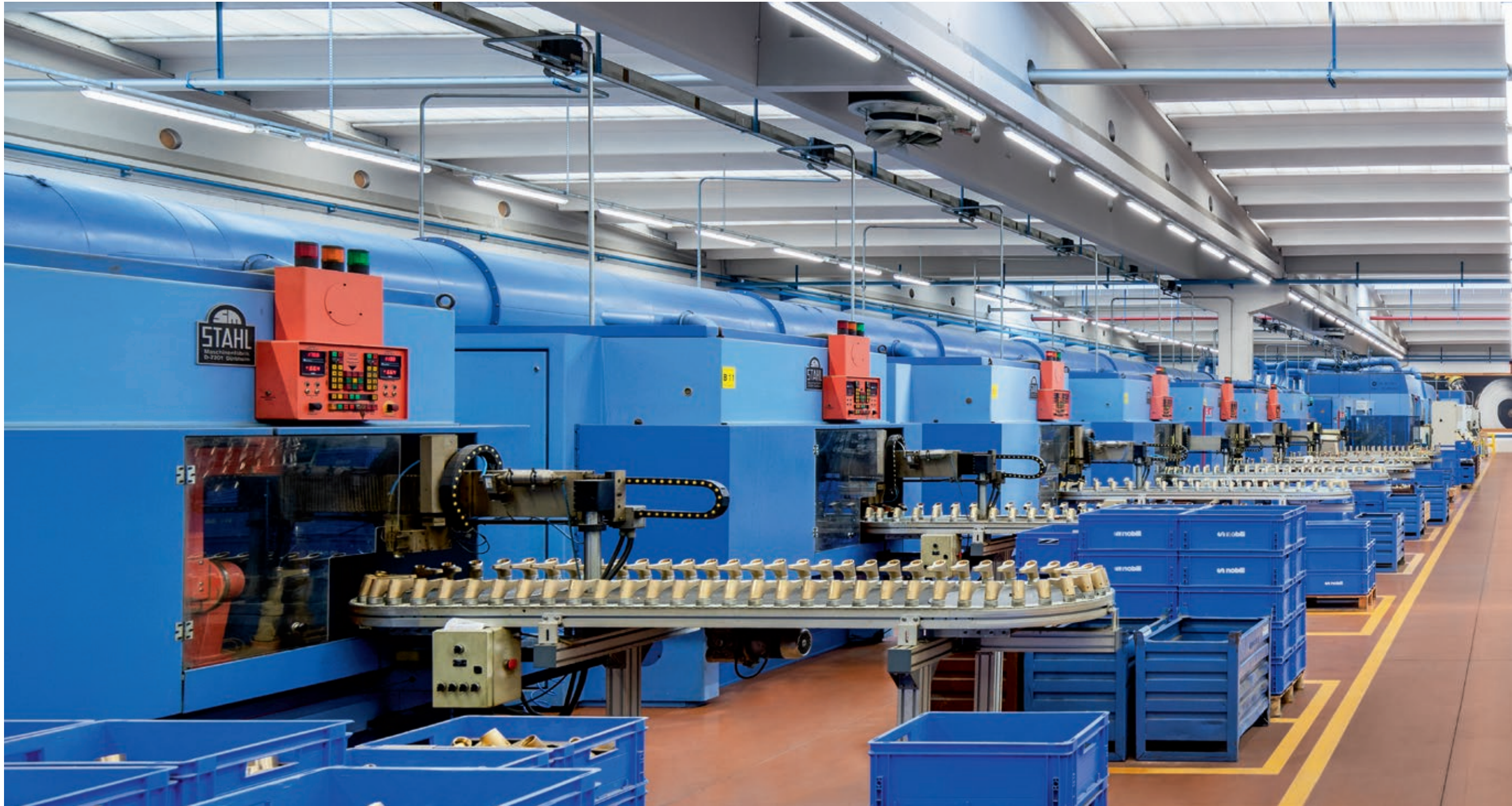
PRODUCTION PROCESS

POLISHING

After the foundry and the basic mechanical processes, the components are sent for thorough the washing and the polishing. There are four types of processes in this area: grinding, peeling, polishing and brightening. 110 fully automated workstations use 6 types of different grain belts in a first step. Subsequently, a special abrasive paste made of pine resin and alumina oxide, an absolutely harmless mixture for workers operating close to robots, is spread on cotton wheels which, through a removal and microabrasion process, polish the piece. The machines' programs are defined according to the type and shape of each single piece: the robots stand out for their articulated arm that allows a very wide range of movements. The processes therefore take place automatically, but the fine-tuning is carried out by highly experienced operators because the human factor is a key to exploiting the technological potential of the mechanical arm. The choice of diameter of the wheel, whether small or larger, its speed, the adoption of a soft or more rigid belt, with a fine or coarse grit size, as well as the analysis of the movements, all these are decisions made by the technicians operating at this so important phase of the Carlo Nobili Rubinetterie production process. Finally, in this area there are 4 manual workstations allowing us to adjust any possible micro-defect that may escape the robot's «eyes».

PULITURA

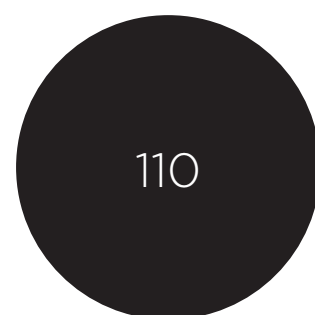
Dopo le fasi di fonderia e le lavorazioni meccaniche di base, i componenti passano ad un accurato lavaggio e, quindi, al reparto pulitura. In quest'area si succedono quattro tipologie di lavorazione: smerigliatura, spuntigliatura, lucidatura e brillantatura. 110 postazioni totalmente automatizzate utilizzano in una prima fase 6 tipi di nastri di grana diversa. Successivamente, una speciale pasta abrasiva composta da resina di pino e ossido di allumina, una miscela assolutamente innocua per gli operatori che lavorano a stretto contatto con i robot, viene spalmata su ruote di cotone che, attraverso un processo di asportazione e microabrasione, lucidano il pezzo. La programmazione delle macchine è definita in base alla forma del pezzo: la particolarità che distingue i robot è di avere il braccio snodato che permette una gamma di movimenti molto ampia. I processi avvengono in modalità automatica, ma la messa a punto è effettuata da operatori di grande esperienza: il fattore umano è infatti basilare per sfruttare al massimo le potenzialità tecnologiche. Il diametro della ruota, piccolo o più grande, la sua velocità, l'adozione di un nastro morbido o più rigido, a grana piccola o grossa, oltre all'analisi dei movimenti sono decisioni che competono ai tecnici che operano in questa fase del processo. Infine, 4 postazioni manuali correggono l'eventuale micro difetto che dovesse sfuggire alla «vista» del robot.



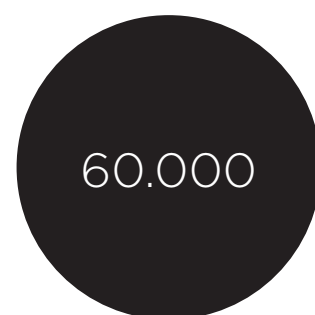
PRODUCTION PROCESS



PRODUCTION PROCESS



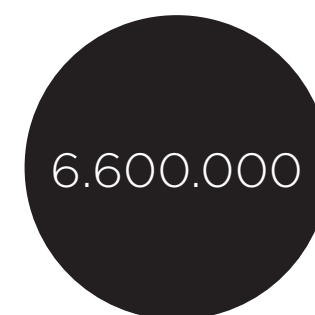
work centers
centri di lavoro



kg of abrasive paste and cotton consumed each year
kg pasta abrasiva e cotone consumati all'anno



km of abrasive belt consumed each year
km nastro abrasivo consumato all'anno



components machined each year
componenti lavorati all'anno

PRODUCTION PROCESS



PRODUCTION PROCESS



PRODUCTION PROCESS

THERMOPLASTIC MOULDINGS

Plastic components play a fundamental role in taps: the cartridge, in particular, is made using special food-mix plastic that is completely free of toxic elements. Carlo Nobili Rubinetterie has long introduced an excellent department with 18 presses, 10 of which are hydraulic and 8 electric, used according to the component to be produced: the electric machines, driven by a servo-controlled motor, enable a more refined process management and are therefore more precise. These are used for small and very thin components. The more versatile hydraulic machines, instead, have no size limits and can be used for the production of large components. The department uses 30 types of polymers, deposited in special cells connected to a sophisticated dehumidification system capable of making them perfectly suitable for the transformation process. This department too is waste free: residual material is immediately ground and mixed with the virgin polymer in different percentages depending on the piece to be produced. Thanks to the cutting-edge machinery employed, the manufacturing runs 24/7, and even also during the 14 hours when the plants are not looked after by workers: in the event of any wrong functioning or of non-compliance with the parameters set, they stop automatically. As such over 15 million components are produced every year in this department, by using 120 tons of polymers.

STAMPAGGIO MATERIALI TERMOPLASTICI

Le componenti plastiche svolgono un ruolo fondamentale nella rubinetteria: in particolare la cartuccia, realizzata utilizzando plastiche a mescola alimentare prive di componenti tossiche. In Nobili è da tempo attivo un reparto d'eccellenza che si avvale di 18 presse di cui 10 idrauliche e 8 elettriche, utilizzate a seconda del componente da produrre: le macchine elettriche, azionate da un motore servocontrollato, permettono una più raffinata gestione del processo e sono quindi più precise. Vengono pertanto utilizzate per componenti piccoli e sottili, mentre quelle idrauliche, più versatili, permettono di produrre componenti di grandi dimensioni. Il reparto utilizza 30 tipologie di polimeri, depositati in speciali celle collegate ad un impianto di deumidificazione in grado di renderli perfettamente idonei al processo di trasformazione. Anche in questo reparto si lavora senza sprechi: il materiale residuo viene immediatamente macinato e mescolato al polimero vergine in percentuali differenti a seconda del pezzo da produrre. Grazie a macchinari di nuova generazione, le lavorazioni proseguono senza sosta 24 ore su 24, 14 delle quali non presidiate: in caso di eventuale guasto o mancata conformità rispetto ai parametri stabiliti, si arrestano in completa autonomia. Vengono così prodotti oltre 15 milioni di componenti all'anno, utilizzando 120 tonnellate di polimeri.

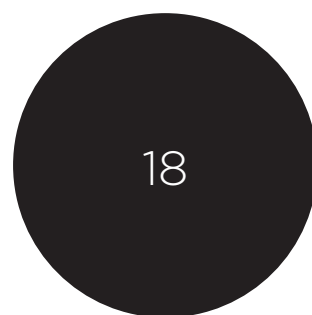
PRODUCTION PROCESS



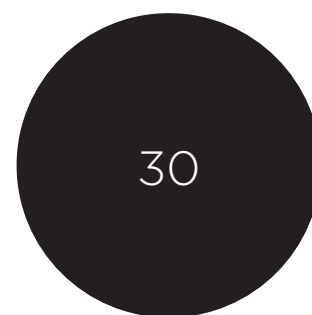
PRODUCTION PROCESS



PRODUCTION PROCESS



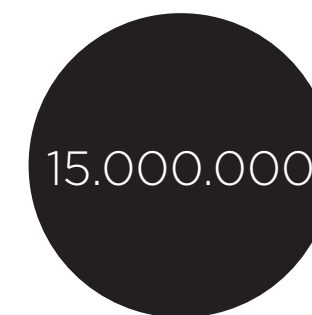
work centers
centri di lavoro



types of polymers machined
tipi di polimeri lavorati

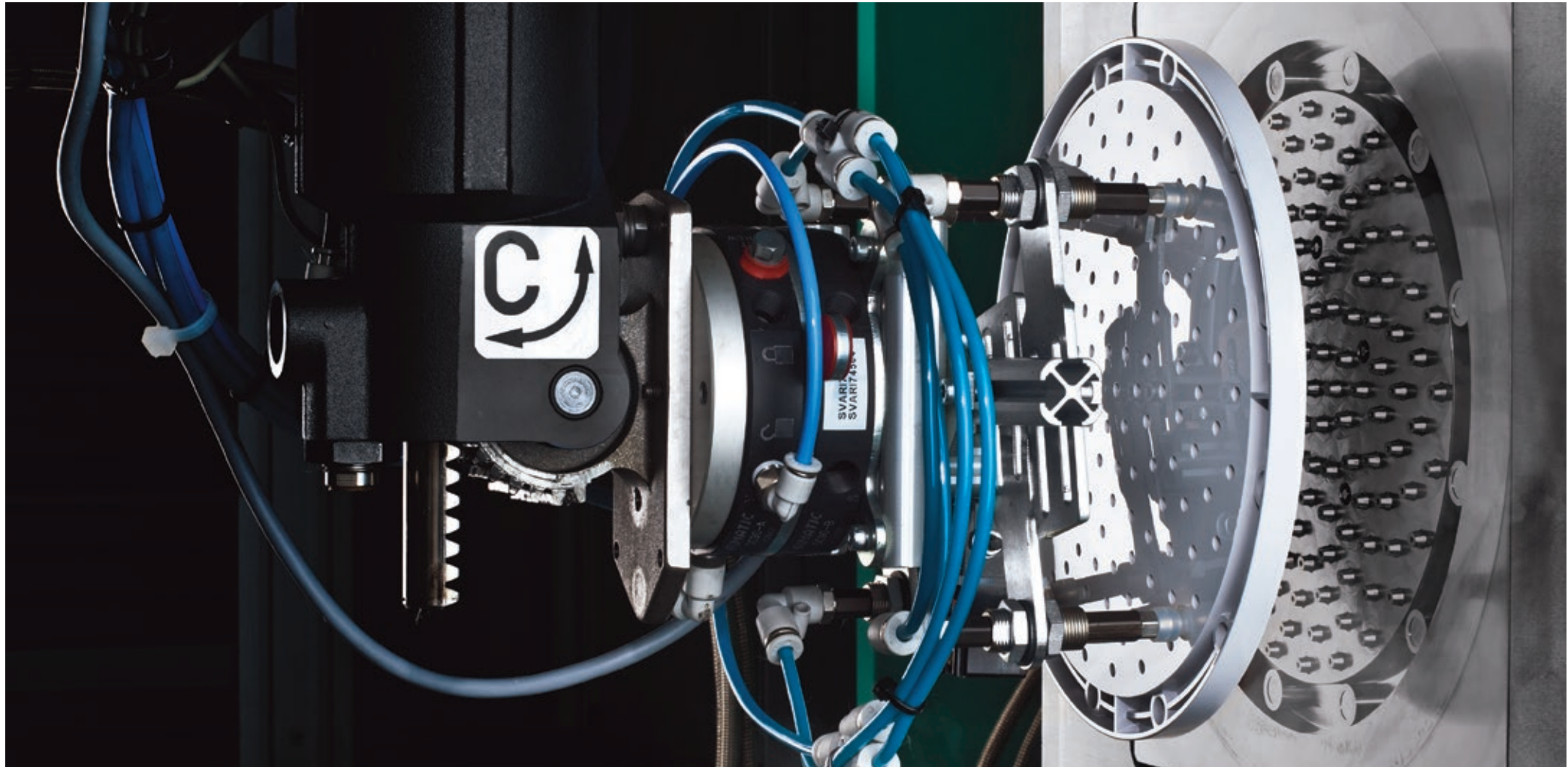


kg of polymers machined each year
kg di polimeri lavorati all'anno



components machined each year
componenti lavorati all'anno

PRODUCTION PROCESS



PRODUCTION PROCESS



PRODUCTION PROCESS

CHROME PLATING

For taps, the surface treatments - and, in particular, the chrome plating - are a fundamental and crucial phase of the in-house production process so that every single product could remain so immaculately shiny and bring this aspect for so many years in its future working life. The Carlo Nobili Rubinetterie department responsible for these processes boasts the very best equipment and the most advanced technological resources available, with a view to obtaining excellent aesthetic results, but also - and above all - to guaranteeing the highest levels of environmental sustainability. The processes, all extremely highly automated, take place in special closed-cycle purification tanks: this operating mode promotes a remarkable reduction in consumption, and above all, through a total control in the management of the substances used (nickel and chromium in particular), it offers the best means of protecting the environment and the health of operators. This department can process over 30,000 components per day, by returning products with a shiny and bright appearance, thanks to the depositing 15.0 μm of nickel and a subsequent 0.5 μm layer of chrome. These above mentioned values are indeed much higher than those normally adopted in this sector, but they are well worth the effort because they give rise to products whose quality is instantly perceptible and, therefore, highly appreciated by the market.

CROMATURA

Per la rubinetteria i trattamenti di superficie e, in particolare, la cromatura, rappresentano un momento fondamentale del processo di produzione, laddove si desidera realizzare un prodotto dall'aspetto impeccabilmente lucido e brillante che si mantenga tale per moltissimi anni. Per questa ragione in Nobili il reparto preposto a tali lavorazioni è dotato delle migliori attrezzature e delle più avanzate risorse tecnologiche disponibili, non solo per ottenere un eccellente risultato estetico, ma soprattutto per garantire la più ampia sostenibilità ambientale dei processi. Le lavorazioni, tutte ampiamente automatizzate, avvengono perciò in speciali vasche depurative a ciclo chiuso: questa modalità operativa favorisce una notevolissima riduzione dei consumi, ma soprattutto rappresenta, grazie ad un totale controllo nella gestione delle sostanze impiegate - nickel e cromo in particolare - il modo migliore per tutelare l'ambiente e la salute degli operatori. Il reparto è in grado di trattare oltre 30.000 componenti al giorno, restituendo prodotti dall'aspetto lucente e brillante, grazie all'adozione di un processo che prevede il deposito di 15,0 μm di nickel e di un successivo strato di 0,5 μm di cromo. Valori largamente più elevati rispetto a quelli normalmente adottati nel settore, ma che ripagano ampiamente, dando origine a prodotti il cui livello qualitativo è immediatamente percepibile e, quindi, molto apprezzato dal mercato.

PRODUCTION PROCESS



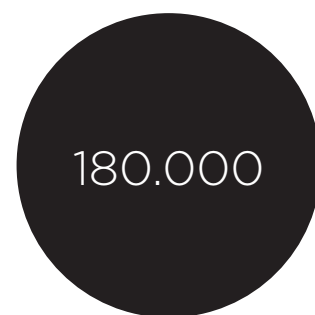
PRODUCTION PROCESS



PRODUCTION PROCESS



work centers
centri di lavoro



liters of water circulating in the systems
litri di acqua in circolo negli impianti



chromium layer
deposito di cromo



components machined each year
componenti lavorati all'anno

PRODUCTION PROCESS



PRODUCTION PROCESS



PRODUCTION PROCESS

PVD

PVD (an acronym for Physical Vapour Deposition) treatment is an innovative process for surface finishes. At Carlo Nobili's premises, it relies on two state-of-the-art technologies, one is the cathodic arc deposition and the second is the magnetron sputtering deposition. The technology of the cathodic arc deposition process uses an electric arc to vaporise the metal from a cathode target. In the magnetron sputtering process, ionised argon plasma physically erodes the cathode via micro collisions. The purpose of using this specific process for making finishes on Carlo Nobili Rubinetterie products is to create our top quality surfaces of a very high aesthetic quality (uniformity, flexibility, range and brightness of colours), outstanding resistance to abrasion and preservation of aesthetic features over time. The type of materials used for this production process are for sure the best available in this sector of the market, with an extreme and a very high degree of purity. Zirconium, titanium and chromium are the most frequently used metals, whereas argon, nitrogen, acetylene and oxygen are used as sputtering gases. The adoption of the innovative PVD process allows us to manufacture formally perfect products, which are destined to keep their aesthetic characteristics over time and to guarantee shiny and glazed surfaces for many, many years, for an utmost satisfaction of all our customers.

PVD

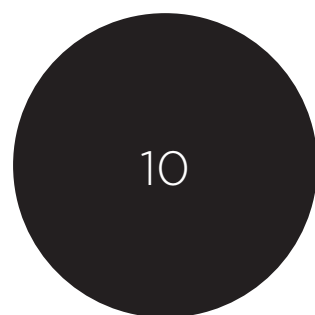
Il trattamento PVD (acronimo di Physical Vapour Deposition) è una modalità innovativa di finitura delle superfici che, in Nobili, si avvale di due tecnologie all'avanguardia: la deposizione mediante arco catodico e la deposizione mediante processo magnetron Sputtering. Il primo si avvale di una tecnologia che sfrutta un arco elettrico come input per l'erosione del metallo di cui è formato il catodo, mentre il processo magnetron Sputtering impiega un plasma di argon ionizzato per l'erosione fisica del catodo mediante micro collisioni. L'adozione di questa modalità di realizzazione delle finiture ha lo scopo di ottenere superfici di altissima qualità sia sotto il profilo estetico - uniformità, flessibilità, gamma e brillantezza dei colori - sia per quanto concerne la resistenza all'abrasione ed il mantenimento delle caratteristiche estetiche nel tempo. I materiali utilizzati in questo processo produttivo sono di primissima qualità e con un elevatissimo grado di purezza. I metalli impiegati sono prevalentemente lo zirconio, il titanio ed il cromo, mentre i gas tecnici utilizzati sono l'argon, l'azoto, l'acetilene e l'ossigeno. L'adozione dell'innovativo trattamento PVD ci consente di realizzare prodotti formalmente perfetti, destinati a mantenere inalterate nel tempo le caratteristiche estetiche e di garantire sia le superfici lucide che quelle satinate, per moltissimi anni, per una completa soddisfazione del cliente.



PRODUCTION PROCESS



PRODUCTION PROCESS



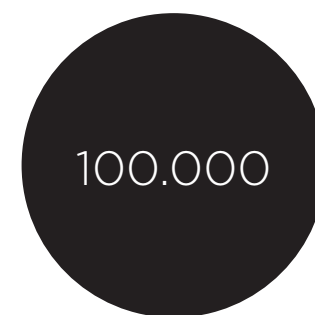
times more resistant
volte più resistente



hours of research for each finishing
ore di ricerca per ogni finitura

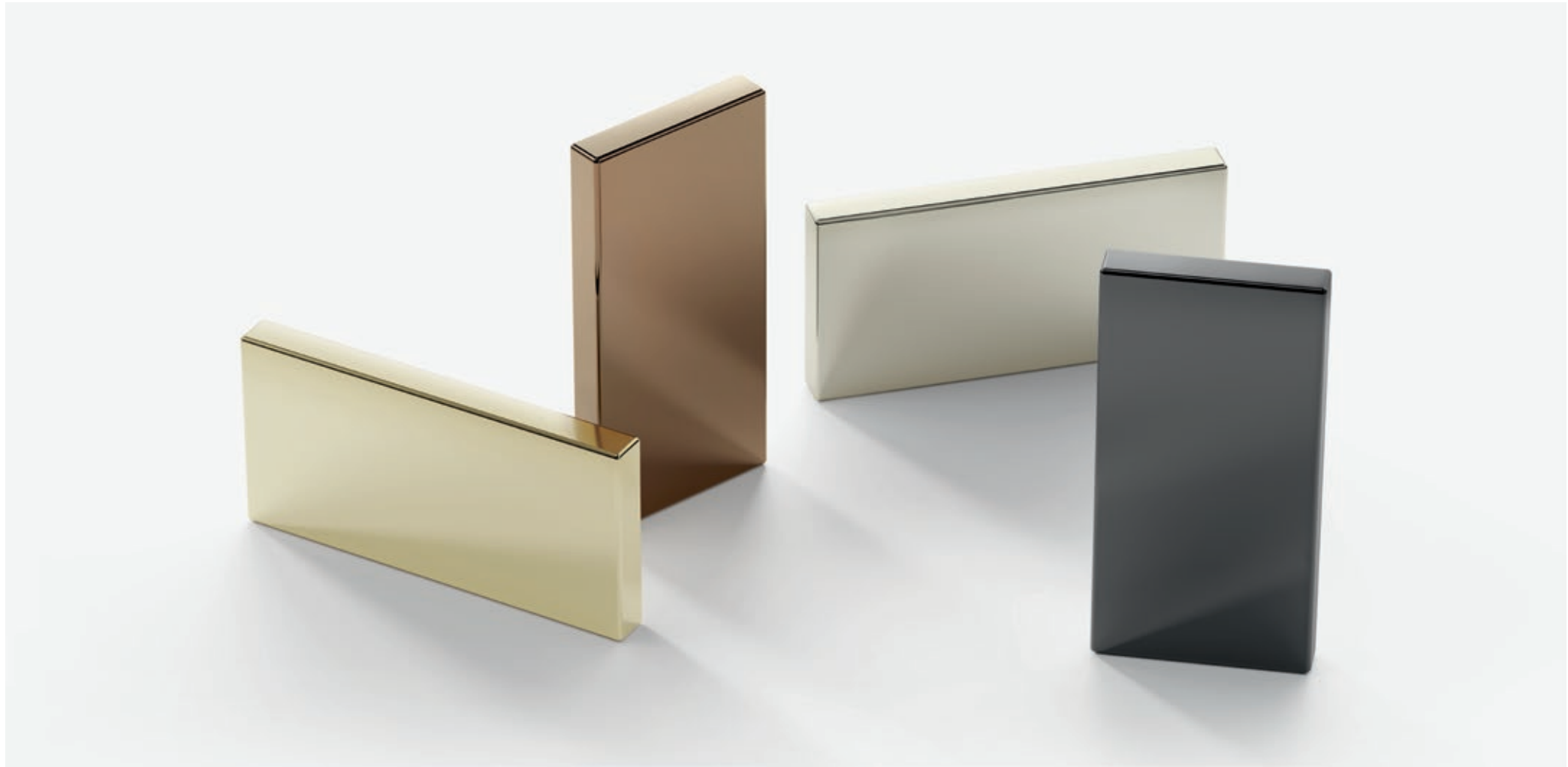


frames for each working cycle
telai per ogni ciclo di lavorazione

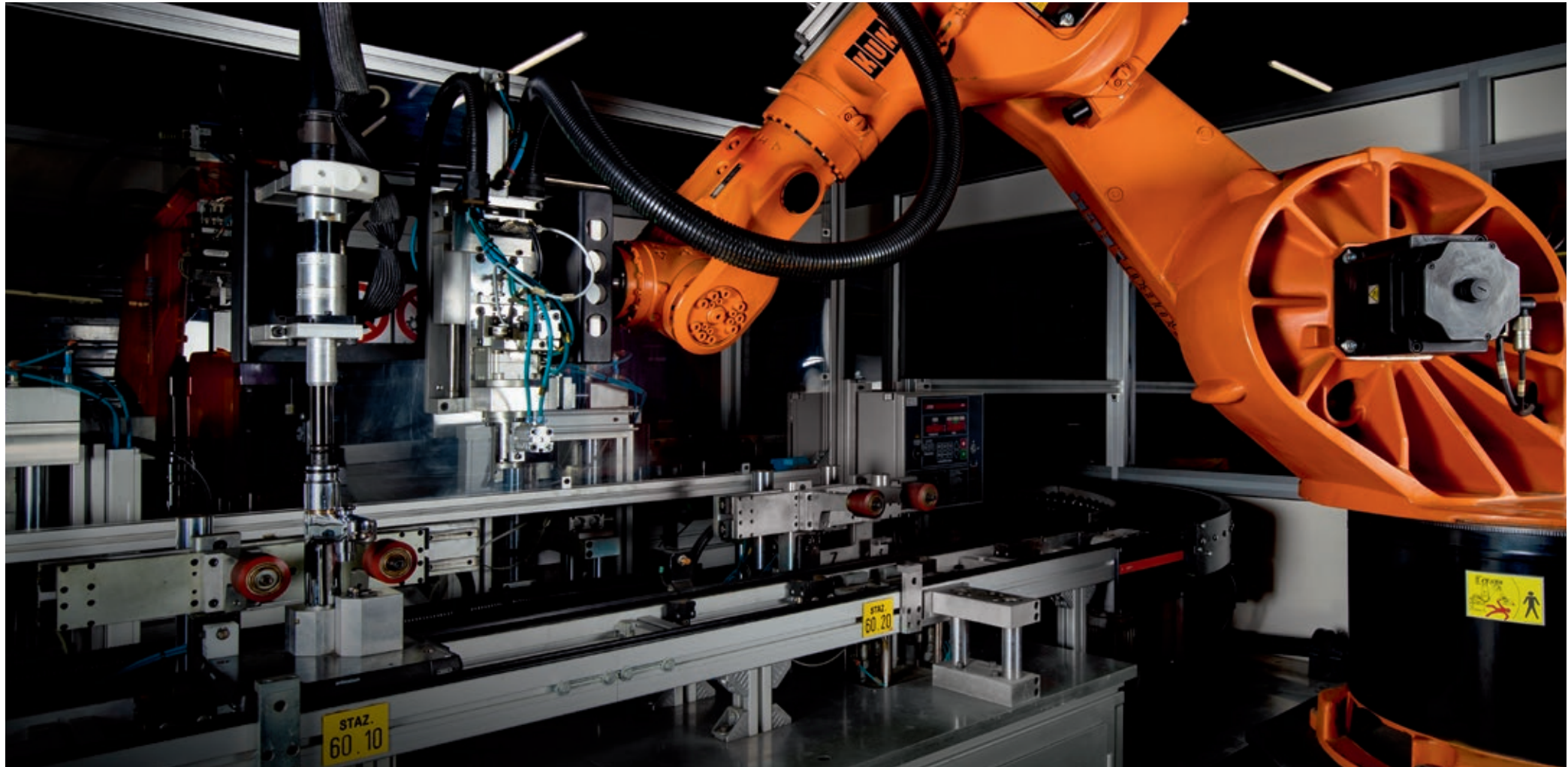


components machined each year
componenti lavorati all'anno

PRODUCTION PROCESS



PRODUCTION PROCESS



PRODUCTION PROCESS

ASSEMBLY

In Carlo Nobili Rubinetterie, highly qualified workers assemble 2,600,000 items per year on 23 assembly lines, supported by 20 product-marking laser stations operating after each product has passed all the strict quality controls. Each single line has robotic machines to take remedy against any small imperfections. Moreover, the entire production is systematically tested - either directly on the line, by means of a sophisticated automated systems, or at manual workstations - with water or air flows up to 6 bar, depending on the type of article. After that and next the packaging phase comes: this manual process enables the operators to check carefully the final correspondence of the product to the strict quality standards imposed by the company. Each line has a logistics system updated in real time, which constantly monitors the progress of the scheduled work and, where necessary, calls up the bills of materials of each individual model. The boxes for packaging is taken from a specific warehouse that contains over 630,000 different boxes in terms of shapes and sizes. Meanwhile, assembly instructions and the labels that will be part of each individual package are printed in another area of the assembly department. At the end of this process, the finished products are sent to the automated warehouse, in this way they are ready to be shipped to any corner of the world.

ASSEMBLAGGIO

2.600.000 articoli all'anno vengono assemblati da personale altamente qualificato sulle 23 linee di montaggio, supportate da 20 postazioni laser per la marcatura del prodotto che intervengono dopo che ogni manufatto ha superato tutti i severi controlli di qualità. Per ovviare ad eventuali piccolissime imperfezioni ogni linea dispone di macchine robotizzate. Quindi, direttamente in linea, a mezzo di sofisticati impianti automatizzati o attraverso postazioni manuali, viene effettuato il collaudo sistematico di tutta la produzione: a passaggio acqua o aria fino a 6 bar, in base alla tipologia di articolo. Di qui si passa al confezionamento: un processo manuale che consente un'ultima attenta verifica della corrispondenza del prodotto ai severi standard di qualità imposti dall'azienda. Ogni linea dispone di una logistica aggiornata in tempo reale, in grado di mantenere sempre sotto controllo lo stato di avanzamento del lavoro ed eventualmente richiamare le distinte base di ogni singolo modello. Gli imballi vengono prelevati da un magazzino dedicato che contiene oltre 630.000 scatole differenti per forma e dimensione. Nel frattempo, in un'altra area del reparto, vengono stampate le istruzioni di montaggio e le etichette che andranno a corredare ogni confezione. Al termine di questo percorso i prodotti finiti sono avviati al magazzino automatizzato, pronti ad essere inviati in ogni parte del mondo.

PRODUCTION PROCESS



PRODUCTION PROCESS



PRODUCTION PROCESS



work centers
centri di lavoro



semi-finished product pallets
bancali componenti prodotto

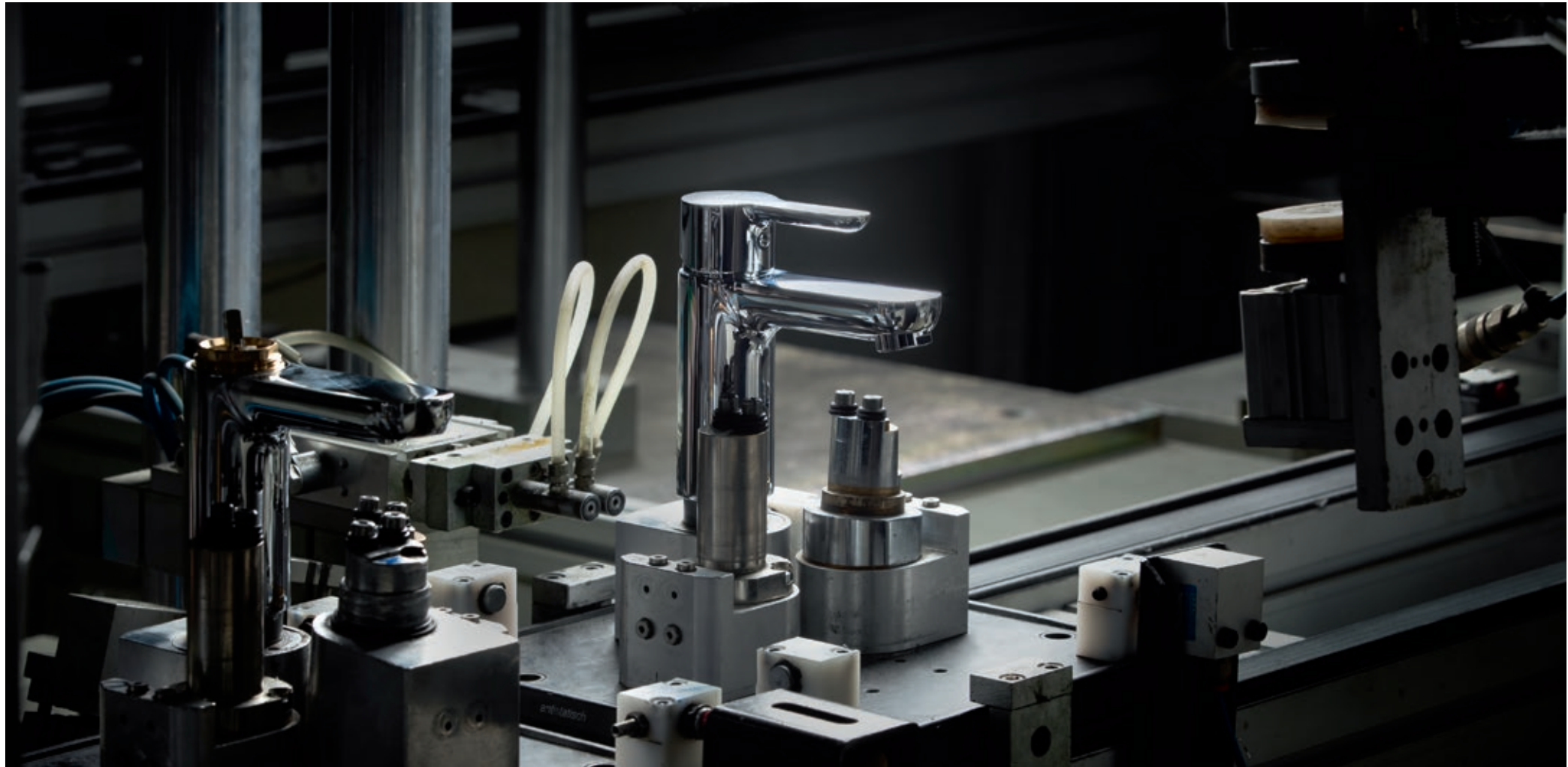


packaging in warehouse
scatole a magazzino



items assembled each year
articoli assemblati all'anno

PRODUCTION PROCESS



PRODUCTION PROCESS

LOGISTICS



LOGISTICS

STORAGE

Every day, after assembly, testing and packaging, an average of 120 baskets, each with its own specific identification code and a second code that indicates its location, are placed inside the immense automatic warehouse by means of an automated bridge that connects the two departments. This area, optimised according to strict organisational criteria, houses 40 four-storey lines and allows 12,400 baskets Europallet to be stored, for a fully loaded capacity of over 1.24 million products. Moreover, it is supported by a very advanced management system with terminals connected in radio frequency, thus optimising order filling times, and consequently significantly improving customer service. The order pickers receive the order, specifying the items to be picked, on their on-board terminal. The management system is then informed of the items picked through a reading of the bar codes affixed to each individual product package, thus providing real time data on the quantities of stock stored for each individual item. Finally, a part of the warehouse is dedicated to the company's communication material: all printed matter, from catalogues to price lists, are stored and coded following the same procedure as the products. By this important choice we can say it is possible to optimise and speed up our customer service by forwarding the products and their related literature all together at once in a single shipment.

STOCCAGGIO

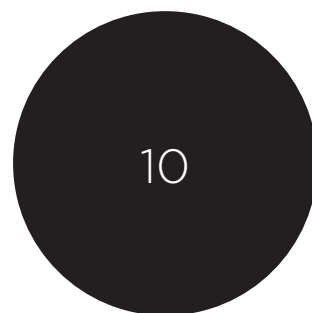
Dopo l'assemblaggio, i collaudi ed il confezionamento - attraverso un ponte automatizzato che collega i due reparti - ogni giorno una media di 120 ceste, dotate di un proprio codice identificativo e di un secondo codice che ne indica l'ubicazione, trovano posto all'interno dell'immenso magazzino. Un'area che, ottimizzata secondo rigidi criteri organizzativi, ospita 40 caselle a quattro piani e permette di stoccare 12.400 ceste Europallet per una capacità a pieno carico di oltre 1 milione e 240 mila prodotti. Questo apparato, supportato da un avanzatissimo sistema gestionale con terminali in radio frequenza, ottimizza i tempi di evasione degli ordini, migliorando nettamente il servizio alla clientela. I commissionatori, infatti, ricevono sul proprio terminale di bordo l'ordine contenente le specifiche degli articoli da prelevare: tramite la lettura del codice a barre presente sulle etichette apposte alle confezioni dei singoli prodotti, viene inoltre informato il sistema gestionale, che dispone così in tempo reale dei dati relativi alle quantità di giacenza di ogni singolo articolo stoccato. Una parte del magazzino, infine, è dedicata al materiale di comunicazione dell'azienda: tutti gli stampati, dai cataloghi ai listini, sono stoccati e codificati seguendo la stessa procedura dei prodotti. Questa scelta consente di ottimizzare il servizio alla clientela, riunendo in un unico invio i prodotti e la relativa letteratura informativa.

LOGISTICS



LOGISTICS





order pickers with radio frequency terminals
commissionatori in radio frequenza



km covered by the order pickers each year
km coperti dai commissionatori all'anno



baskets Europallet
ceste Europallet



items stored ready for shipment
articoli pronti alla spedizione



LOGISTICS



LOGISTICS

SHIPPING

In Carlo Nobili Rubinetterie, the back office, divided into two distinct areas for domestic and export markets, is located within the shipping department. This office manages customers' personal data, order entry, assistance to the recipients of the goods, and customs procedures. This process is very fast and it can manage multiple orders at the same time: the staff evaluates and divides the orders and sends them electronically to the order pickers, who collect and transfer the goods to one of the 12 entry bays. In these positions, the employees insert the product boxes into the external packaging, which then embarks on a journey that includes various automated phases such as the labelling, to provide information relating to the order, the weighing, to check whether all the products ordered are included, and then, finally, the strapping. Subsequently, an automatic order picker picks up the packaging and places it on a pallet, in a clear and precise position. Finally, the pallet, which is customized according to the customer's requests and protected by a transparent film, is ready to be shipped to its final destination. All subsequent operations are managed in compliance with the Incoterms rules, which unequivocally and without even the smallest possibility of error define every right and duty of the various legal entities involved in the operations of transferring goods from one nation to another.

SPEDIZIONI

Gli uffici dedicati al backoffice, suddivisi in due aree distinte per Italia ed Estero, sono ubicati all'interno del reparto spedizioni. Qui vengono gestite le anagrafiche dei clienti, l'inserimento degli ordini, l'assistenza ai destinatari della merce e le pratiche doganali. Il processo è molto rapido ed è in grado di effettuare la gestione multiordine contemporanea: il personale valuta e suddivide gli ordini e li invia telematicamente ai commissionatori che provvedono al prelievo ed al trasferimento della merce ad una delle 12 baie di entrata. Qui gli addetti provvedono ad inserire le scatole dei prodotti nell'imballo esterno che, quindi, si avvia lungo un percorso che include varie fasi automatizzate come l'etichettatura, che contiene le informazioni relative all'ordine, la pesatura, utile a capire se sono presenti tutti i prodotti ordinati e la reggiatura finale. Successivamente, un commissionatore automatico lo preleva e lo posiziona sul bancale. Da ultimo il pallet, personalizzato a seconda delle richieste del cliente, dopo essere stato protetto da una pellicola trasparente, è pronto ad intraprendere il proprio viaggio verso la sede di destinazione. Tutte le successive operazioni verranno gestite nel rispetto delle regole Incoterms che definiscono in maniera univoca e senza possibilità di errore ogni diritto e dovere competente ai vari soggetti giuridici coinvolti nelle operazioni di trasferimento di beni da una nazione all'altra.



LOGISTICS

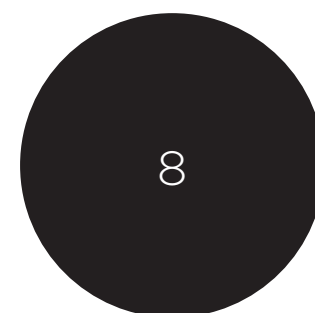




packaging and palleting bays
baie di imballo e pallettizzazione



packages ready each year
colli prodotti all'anno



goods loading areas
aree di carico merce



average hours for delivery service
media ore per servizio consegna



ENVIRONMENTAL RESPONSIBILITY



ENVIRONMENTAL RESPONSIBILITY

RECOVERY OF PROCESSING MATERIAL

All mechanical processing systems (multi-axis, high-speed, numerical control, multi-spindle and transfer centers) are connected to a conveyor that conveys waste material to a centrifuge, inside which brass is separated from liquids (the water used for transportation and oil used for cooling and lubrication). Scraps thus reach the storage silos and, after the appropriate processes of treatment, they are transformed back into brass bars: in this way, the material is ready to be processed once again, eliminating any time of waste. The same may be said for the foundry department processes, where scraps - which, on average, make up 20 - 25% of each casting - are returned to the casting process and then reused. A similar process is adopted for the plastic materials that feed the thermoplastic materials moulding department: the sprues are recovered directly from each individual machine through an auxiliary system and then mixed together with the virgin polymer according to percentages which are carefully settled which are suitable for the type of component to be produced. Together with this even the processing oil used by the machines is filtered and fed back into the circuits, by drastically reducing consumption (about 70% less). All these interventions are functional to remove any waste and, at the same time, to protect the environment and individuals.

RECUPERO MATERIALI DI LAVORAZIONE

Tutti gli impianti destinati alle lavorazioni meccaniche (centri di tornitura multi-asse a controllo numerico e alta velocità, plurimandrino e transfer) sono collegati ad un trasportatore che convoglia il materiale di scarto verso una centrifuga, all'interno della quale avviene la separazione dell'ottone dai liquidi (l'acqua per il trasporto e l'olio utilizzato per il raffreddamento e la lubrificazione). Il truciolo giunge così ai silos di stoccaggio e, dopo gli opportuni trattamenti, viene ritrasformato in barra d'ottone: in tal modo il materiale è pronto per essere nuovamente lavorato, eliminando così tutti gli sprechi. Anche nelle lavorazioni del reparto fonderia, dove le parti di scarto - che mediamente costituiscono il 20 - 25% di ogni colata - sono reimmesse nel processo di fusione e riutilizzate. Un analogo trattamento viene adottato per le materie plastiche che alimentano il reparto di stampaggio materiali termoplastici: le materozze vengono recuperate direttamente da ogni singola macchina attraverso un impianto ausiliario e poi mescolate insieme al polimero vergine secondo percentuali adatte alla tipologia del componente da produrre. Anche l'olio di lavorazione utilizzato dalle macchine, viene filtrato e immesso nuovamente nei circuiti, riducendone il consumo (circa il 70% in meno). Tutti questi interventi sono funzionali ad eliminare gli sprechi e, al tempo stesso, a tutelare l'ambiente e gli individui.

ENVIRONMENTAL RESPONSIBILITY

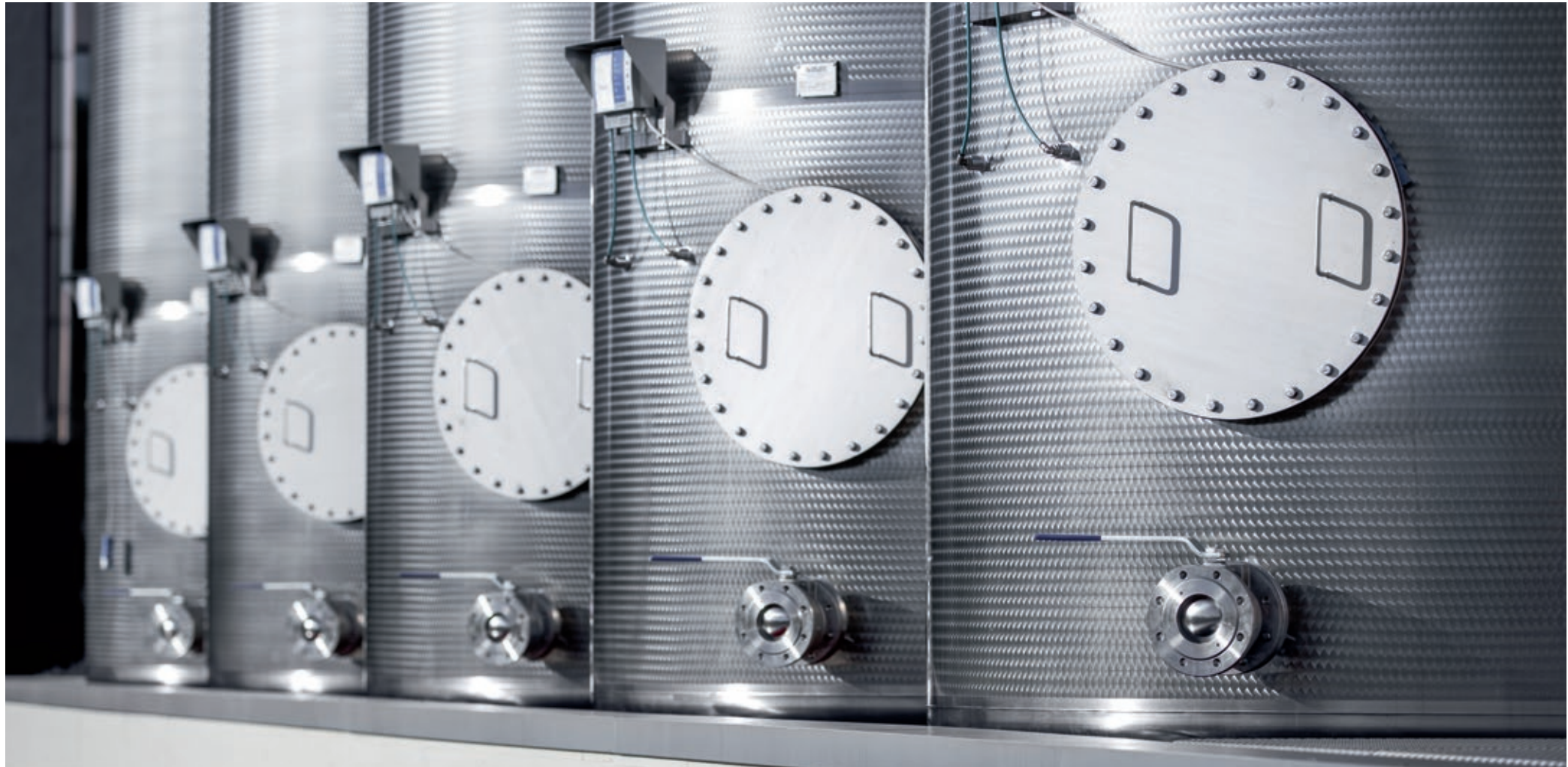
WATER REGENERATION AND LIQUID DISTILLATION

Products manufactured in Carlo Nobili Rubinetterie plants set out to provide the perfect and calibrated management of water in the domestic daily environment and to optimize its use, and as such eliminating waste. They are designed to transform water into an opportunity for well-being and relaxation, as well as an indispensable tool for daily hygiene. But that's not all: great attention has always been paid to respecting this irreplaceable and increasingly precious resource, and so creating products that can encourage a responsible use by the user. Even within the production cycle, the constant attention to environmental sustainability is evident when considering how to use this resource all long the various stages of the production process. At Carlo Nobili Rubinetterie production plants, the water used in the various processes is treated with special resins in closed-cycle purification tanks and it is then regenerated and purified to be returned to the production cycle. The most evident consequence is that the plants only use 3 cubic metres of water per day, in comparison with the 360 required by most of the (so called traditionally managed) companies in this sector. Finally, but not less important, through a technologically advanced liquid distillation process, non-recyclable residues are very small: the company produces only 24 cubic metres per year, the equivalent of a tanker.

ENVIRONMENTAL RESPONSIBILITY

RIGENERAZIONE ACQUE E DISTILLAZIONE LIQUIDI

I prodotti Nobili sono finalizzati ad una perfetta gestione dell'acqua nell'ambiente domestico ed all'ottimizzazione del suo utilizzo e, quindi, all'eliminazione degli sprechi. Sono pertanto pensati per trasformare l'acqua in un'opportunità di benessere e di relax, oltre che in un indispensabile strumento di igiene quotidiana, ma non solo: da sempre si è posta una grande attenzione al rispetto di questa insostituibile e sempre più preziosa risorsa, realizzando prodotti che ne favoriscano l'uso responsabile da parte dell'utente. E persino all'interno del ciclo di lavorazione la costante attenzione alla sostenibilità ambientale risulta evidente laddove si considerino le modalità di utilizzazione di tale risorsa nelle varie fasi del processo produttivo. In Nobili l'acqua impiegata nelle diverse lavorazioni viene infatti trattata con resine speciali in vasche depurative a ciclo chiuso e viene quindi rigenerata e depurata per essere reimpressa nel ciclo di produzione. La conseguenza più evidente è che gli impianti che, qualora fossero gestiti in modo tradizionale, come avviene purtroppo nella maggior parte delle aziende del settore, determinerebbero un fabbisogno di 360 metri cubi d'acqua al giorno, di fatto ne utilizzano solo 3. Infine, grazie ad un processo di distillazione dei liquidi tecnologicamente avanzato, i residui non riciclabili risultano ridottissimi: l'azienda ne produce solamente 24 metri cubi all'anno, l'equivalente di un'autocisterna.



ENVIRONMENTAL RESPONSIBILITY



ENVIRONMENTAL RESPONSIBILITY

RECOVERY OF REFRIGERANT OIL

Most of the Carlo Nobili Rubinetterie company's mechanical processing plants use whole oil to cool tools. The integral substance guarantees indeed a better performance than the oil and the water emulsion traditionally used. Furthermore, the use of whole oil promotes the machine's integrity, it improves its efficiency by prolonging its operating life. Therefore, given that the life cycle of the cooling lubricant is almost infinite - provided that, of course, its conditions and the persistence of its intrinsic properties are carefully monitored - the oil is totally recovered: at the end of a machine's work cycle, oil is conveyed to a collection channel and sent out to a centrifuge which separates it from the brass residues, filters it and then returns back it to the processing plants. Even the oil sprayed by the machines during the processing phase is recovered by means of a powerful suction system and then reused, with significant economic advantages and further substantial benefits for the health of the work environment. The company has as many as 5 oil recycling plants, which operate according to the methods indicated. It is clearly with no doubt that the same procedure is adopted for metal shavings which, once separated from the lubricant, are carefully cleaned with utmost attention, then placed in thier collection silos and after that re-inserted in the production process as raw material.

RECUPERO OLIO REFRIGERANTE

Nella maggior parte degli impianti di lavorazione meccanica presenti in azienda viene utilizzato per il raffreddamento degli utensili, l'olio intero. La sostanza integra garantisce una performance migliore rispetto all'emulsione di olio ed acqua tradizionalmente impiegata, favorendo l'integrità della macchina e migliorandone l'efficienza. Quindi, in considerazione del fatto che il ciclo di vita del lubrorefrigerante è pressoché infinito, purché, naturalmente, ne vengano accuratamente monitorate le condizioni e quindi il permanere delle proprietà intrinseche, si provvede al totale recupero: al termine del ciclo di lavoro su una macchina, l'olio, viene convogliato in un canalino di raccolta ed indirizzato ad una centrifuga che provvede a separarlo dai residui di ottone, filtrarlo e quindi a reimmetterlo negli impianti di lavorazione. Anche l'olio che in fase di lavorazione viene nebulizzato dalle macchine, attraverso un potente impianto di aspirazione, viene recuperato e riutilizzato, con vantaggi economici non trascurabili ed ulteriori consistenti benefici per la salubrità dell'ambiente di lavoro. In azienda sono attivi 5 impianti di riciclo dell'olio che operano secondo le modalità indicate. Naturalmente la stessa procedura viene adottata per i trucioli di metallo che, separati dal lubrificante ed accuratamente ripuliti, vengono immessi nei silos di raccolta, per poi rientrare nel processo produttivo come materia prima.

ENVIRONMENTAL RESPONSIBILITY

PROCESSING FUMES AND DUSTS

The salubrity of the working environment has always been one of the company's priorities: in a healthy, perfectly clean and comfortable environment, health is safeguarded, and the operator's quality of life is promoted, making a more pleasant workplace and considerably benefiting both productivity and product quality. A clear example of this commitment is given by Carlo Nobili's polishing department, where 110 robots use very powerful suction systems to filter all the material dust generated as a result of the grinding processes, sucking 450,000 cubic metres of air per working hour. This dust is collected and transformed into brass ingots which, after this collection, return to the foundry department, and therefore back to the production cycle. In addition to this, all the machining centres are connected to a complex system of ducts which can filter the air before being introduced into the environment, exclusively releasing thoroughly purified and, therefore, perfectly healthy air. It is no coincidence that Carlo Nobili Rubinetterie obtained, among others, the prestigious «Zero Emission Company» certification, which authoritatively and irrefutably certifies that significant investments have been made and every possible measure implemented for the total cancellation of greenhouse gas emissions through the use of the most advanced procedures and technological resources.

ENVIRONMENTAL RESPONSIBILITY

TRATTAMENTO FUMI E POLVERI DI LAVORAZIONE

La salubrità dell'ambiente di lavoro è, da sempre, una delle priorità dell'azienda: in un ambiente sano, perfettamente pulito e confortevole si salvaguarda la salute, si promuove la qualità della vita degli operatori, si lavora meglio e, di conseguenza, anche la produttività e la qualità del prodotto ne traggono un considerevole beneficio. Un esempio evidente di tale attenzione è costituito dal reparto pulitura, nel quale operano 110 robot dotati di potentissimi impianti di aspirazione che filtrano tutte le polveri di materiale che si generano a seguito delle lavorazioni di smerigliatura, aspirando 450 mila metri cubi d'aria per ogni ora lavorativa. Tali polveri vengono recuperate e trasformate in panetti di ottone che ritornano al reparto fonderia, rientrando quindi nel ciclo di produzione. Inoltre, tutti i centri di lavoro sono collegati ad un complesso sistema di tubazioni che filtra l'aria prima di immetterla nell'ambiente, rilasciando aria depurata e, quindi, perfettamente salubre. Non a caso Nobili Rubinetterie ha ottenuto, tra le altre, la certificazione «Zero Emission Company», che attesta autorevolmente ed in modo inoppugnabile che nell'apparato produttivo si sono messi in atto, grazie ad investimenti rilevanti, tutti gli interventi finalizzati al totale azzeramento delle emissioni di gas ad effetto serra utilizzando le più avanzate procedure ed avvalendosi delle risorse tecnologiche più evolute.



ENVIRONMENTAL RESPONSIBILITY



ENVIRONMENTAL RESPONSIBILITY

RENEWABLE ENERGY PRODUCTION

The full environmental sustainability has always been considered a top-priority objective for the company. Today, many companies with a limited ecological awareness tend to grandly promote their environmental care orientation in order to protect their reputation. At Nobili, these are not just words: the company has always invested significant resources in pursuing this important goal. Many companies prefer to keep confidential the information about their energy consumption, on the contrary Nobili has no secrets. For some years now, a powerful 1 MW photovoltaic system has been installed on the roofs of the Suno production plant. This produces clean energy by means of more than 9,000 modules transforming sunlight into electricity. By adopting this technology the company has been able to achieve significant energy savings, by reducing energy consumption levels by over 40%. But that's not all, the attention given to this area of production never ends: every single opportunity to avoid waste is seized, no matter how modest. For example, the individual departments' lighting systems have all been replaced by 2,680 LED lamps providing optimal performance with a significant reduction in energy usage. The external lighting, instead, is provided with 64 energy-saving lampposts. And last but not least, a large part of the company fleet used for short and medium-haul journeys is made up of electric vehicles.

PRODUZIONE ENERGIA RINNOVABILE

La piena sostenibilità ambientale è un obiettivo che in azienda è sempre stato considerato fondamentale. Oggi molte imprese, all'interno delle quali non è ancora maturata un'autentica coscienza ecologica, tendono – per ragioni di immagine – a dichiararsi orientate alla sostenibilità: Nobili lo è davvero, da sempre, ed investe risorse importanti nel perseguimento di tale obiettivo. Molte aziende preferiscono mantenere il riserbo sui consumi energetici, Nobili non ha segreti: sui tetti dello stabilimento produttivo di Suno, da alcuni anni, è infatti installato un potente impianto fotovoltaico da 1 MW, in grado di produrre energia pulita: sono più di 9.000 i moduli che trasformano la luce del sole in energia elettrica. L'adozione di questa tecnologia ha consentito all'azienda di realizzare un significativo risparmio energetico, riducendo i consumi degli impianti di oltre il 40%. Ma le attenzioni in questo ambito non finiscono qui: tutte le possibilità, ancorchè modeste, vengono colte per evitare sprechi. Ad esempio, all'interno dei singoli reparti, tutti i sistemi di illuminazione sono stati sostituiti da 2.680 lampade a LED in grado di fornire una performance ottimale con consumi notevolmente ridotti. Anche l'illuminazione delle aree esterne dello stabilimento è stata dotata di 64 lampioni a basso consumo. E infine, buona parte della flotta aziendale adibita agli spostamenti a corto e medio raggio è composta da automezzi elettrici.

ENVIRONMENTAL RESPONSIBILITY

ECO-FRIENDLY PACKAGING

Carlo Nobili Rubinetterie's extraordinary commitment to environmental protection is evident by evaluating the technological characteristics of its production system and of its products, as well as in the solutions that characterize its rigid operating methods, aimed at achieving maximum water efficiency and promoting the thrifty use of the water and energy: all this naturally adds to the minimization of emissions into the environment. At Carlo Nobili Rubinetterie, investments aimed at environmental sustainability are very significant. So much so that safeguarding the planet remains an important commitment through to the final stage of the production cycle, when the product is placed in its final housing: the packaging. All our packaging is made using 100% recyclable materials: cardboard certified by the FSC (or Forest Stewardship Council, the organization that promotes environmentally appropriate, socially beneficial, and economically viable management of the world's forests), as well as natural water-based paints and plant-based glues. It is no coincidence that the sustainability of our packaging is highlighted and guaranteed by the «100% recyclable» marking on the bottom. This final detail proves yet further that, at Carlo Nobili Rubinetterie, every commitment is promptly fulfilled. Our ambition is to excel, which is why we lavish efforts and investments, and full attention to detail, on achieving this result.

ENVIRONMENTAL RESPONSIBILITY

IMBALLO ECOSOSTENIBILE

L'elevata sensibilità per la difesa dell'ambiente risulta evidente valutando le caratteristiche tecnologiche dell'apparato produttivo e dei nostri prodotti, nonché le soluzioni che caratterizzano le nostre modalità operative, volte a conseguire la massima efficienza idrica ed a favorire l'uso parsimonioso dell'acqua e dell'energia: tutto questo si aggiunge, naturalmente, alla minimizzazione delle emissioni nell'ambiente. In Nobili gli investimenti finalizzati alla sostenibilità ambientale sono assai rilevanti. Tant'è vero che l'attenzione al tema della salvaguardia del pianeta si conferma anche nel momento finale del ciclo produttivo, quando il prodotto viene posto nel proprio alloggiamento definitivo: il packaging. Tutti i nostri imballi, infatti, sono realizzati con materiali riciclabili al 100%: cartone certificato FSC (Forest Stewardship Council, l'organizzazione che promuove in tutto il mondo una gestione delle foreste rispettosa dell'ambiente, socialmente utile ed economicamente sostenibile), vernici naturali a base d'acqua e collanti di origine vegetale. Non a caso la sostenibilità del nostro packaging è evidenziata e garantita dalla marcatura «100% recyclable» apposta sul fondo. Anche da questo particolare si evidenzia che, in Nobili, tutti gli impegni vengono puntualmente assolti: la nostra ambizione è quella di primeggiare, per questo non lesiniamo sforzi ed investimenti e non trascuriamo nessun dettaglio per conseguire questo risultato.



ENVIRONMENTAL RESPONSIBILITY

THANK YOU

Thank you for sharing with us this journey in the universe of Nobili, an ongoing expanding example of Italian excellence, the result of a persistent commitment to invest and believe in our own product and area. However, in order to fully grasp Nobili, it is worth «experiencing» by tactile and visual sensations. So why don't you drop by? You are welcomed with pleasure.

Grazie per aver condiviso con noi questo viaggio nell'universo Nobili, un'eccellenza italiana in continua espansione, frutto di una costante volontà di investire e credere nel proprio prodotto e territorio. Tuttavia, per cogliere appieno la nostra realtà è necessario «viverla», lasciandosi avvolgere da sensazioni tattili e visive, quelle che potrete provare venendo a farci visita. Vi accoglieremo con gioia.

Alberto and Pierluigi Nobili

Signature A. N.

Firma A. N.

Signature P. N.

Firma P. N.

CARLO NOBILI SPA RUBINETTERIE

via novara 29

28019 suno (no) italia

nobili.it

creative direction

marco venezano, elenia pallaro

text

lorenzo strona

images

nobili historical archive, varianti, widestudio

edition

september 2020

