



# Qualità chiama qualità

NOBILI, RIFERIMENTO GLOBALE NEL SETTORE DELLA RUBINETTERIA, **HA RIPENSATO ED EFFICIENTATO I PROPRI CICLI PRODUTTIVI** SFRUTTANDO I PORTAUTENSILI STATICI E MOTORIZZATI DI M.T. IL RISULTATO È UNA MAGGIORE QUALITÀ E FLESSIBILITÀ OPERATIVA.

di Andrea Pagani e Andrea Baruffi

In un momento di grande trasformazione come quello che stiamo vivendo risulta fondamentale per le aziende del nostro Paese disporre sempre di soluzioni tecnologicamente avanzate, personalizzate e pienamente rispondenti alle proprie esigenze. Questo perché occorre rispondere tempestivamente ai cambiamenti in atto, ottimizzare i processi produttivi e rimanere quindi competitivi a livello internazionale, promuovendo la qualità che contraddistingue il Made in Italy. Per raggiungere questi risultati è necessario potere contare su partner affidabili, con esperienza e costante propensione all'innovazione, capaci di offrire prodotti flessibili e di elevato livello tecnologico. Sono tutti concetti ben presenti nel DNA di Nobili Rubinetterie, azienda

fondata nel 1954 da Carlo Nobili a Borgomanero (NO) e presente oggi in 87 Paesi nel mondo, a conferma del know how e delle competenze acquisite in questi anni di attività. I miscelatori Nobili sono realizzati in ottone senza tracce di piombo e assicurano agli utenti la perfetta igiene dell'acqua. Il successo raggiunto è il risultato di un percorso di costante crescita nel design così come nei processi produttivi, grazie alla scelta di fornitori capaci a loro volta di offrire soluzioni affidabili e performanti. Tra questi spicca M.T. Srl, realtà con sede a San Giovanni in Marignano in provincia di Rimini, che dal 1972 si occupa della progettazione e costruzione di portautensili statici e motorizzati per torni a controllo numerico e che oggi vanta ben 111 dipendenti.



*I prodotti di Nobili Rubinetterie fanno leva su design e qualità, come nel caso di questo rubinetto serie LOOP*

*Lo stabilimento di Carlo Nobili Spa Rubinetterie a Suno (NO)*

### Produzioni all'avanguardia

Quello della rubinetteria da cucina e da bagno e dei sistemi doccia è un mercato altamente competitivo, nel quale il continuo confronto con competitor di tutto il mondo mantiene in tensione tutti i reparti aziendali.

L'iniziale commercializzazione nel settore della rubinetteria e delle valvole ha portato il fondatore Carlo Nobili a maturare una profonda conoscenza dei prodotti e del settore di riferimento e a sviluppare la consapevolezza di offrire al mercato una qualità maggiore e un approccio industriale. Merito anche dell'utilizzo di tecnologie produttive innovative, che gli hanno permesso di produrre la prima serie di rubinetti utilizzando ottone di elevate caratteristiche evitando gli sprechi tipici delle produzioni semiartigianali dell'epoca, riuscendo così a realizzare prodotti dotati di una maggiore qualità e a prezzi decisamente competitivi. Lo sguardo lungimirante e la costante ricerca industriale hanno portato Nobili negli anni Ottanta, con l'avvento delle nuove tecnologie di miscelazione,



a sviluppare la cartuccia a dischi ceramici e a investire sulla ricerca tecnologica per il risparmio dell'acqua, aprendo così la strada al processo di internazionalizzazione dell'azienda. Per garantire l'elevato livello del prodotto l'intero ciclo lavorativo per la realizzazione della rubinetteria si svolge all'interno degli stabilimenti Nobili: dalla tornitura alla pressofusione dell'ottone, dallo stampaggio delle componenti plastiche alla cromatura e lucidatura così come le lavorazioni laser, la confezione, lo stoccaggio e la gestione dei ricambi. Tale approccio le ha permesso di contraddistinguersi sui mercati attestandosi come unica azienda del settore in Europa a gestire interamente al proprio interno le diverse fasi produttive.

L'attenzione è stata riservata anche alla gestione ambientale e al riciclaggio di ogni componente delle lavorazioni. Per

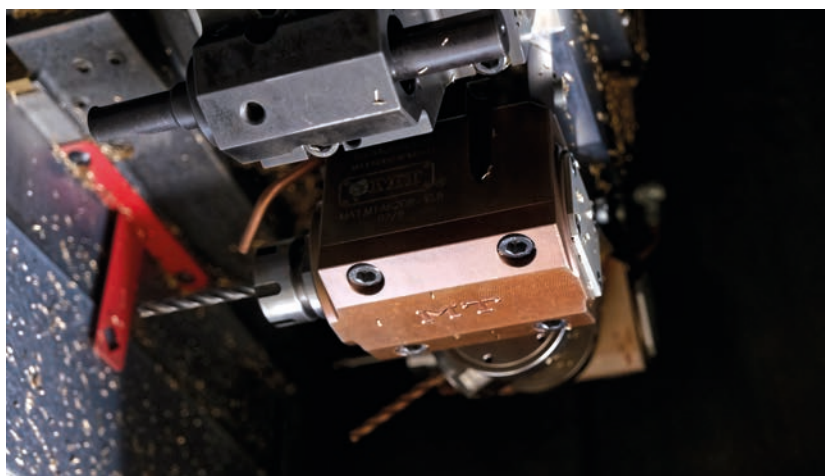
esempio, il truciolo di ottone viene purificato dal lubrificante utilizzato nella fase di tornitura per essere nuovamente trasformato in barra, mentre lo stesso lubrificante viene recuperato e reimmesso per il suo riutilizzo. Questa particolare attenzione caratterizza anche i due impianti di cromatura interamente a ciclo acque chiuse, con un recupero del 100% dell'acqua di scarto che viene utilizzata per il raffreddamento delle macchine.

L'avanguardia dei sistemi e quindi dei prodotti è stata assicurata anche dalla completa connessione di tutte le infrastrutture informatiche e tecniche, che permettono all'azienda di controllare in tempo reale ogni aspetto sia della produzione sia della successiva vendita e del service al cliente, nel pieno rispetto delle linee guida dettate dalla quarta rivoluzione industriale.

**➤ QUELLO DELLA RUBINETTERIA E DEI SISTEMI DOCCIA È UN MERCATO ALTAMENTE COMPETITIVO, NEL QUALE SERVONO QUALITÀ, FLESSIBILITÀ PRODUTTIVA E DESIGN**

Sotto: modulo rotante assiale e orientabile M.T. installati presso Rubinetterie Carlo Nobili

A destra: rubinetterie Carlo Nobili realizza soluzioni per la cucina, il bagno e sistemi doccia



## ➤ M.T. E NOBILI **PRODUCONO SOLO IN ITALIA** E REALIZZANO INTERNAMENTE TUTTE LE LAVORAZIONI MECCANICHE

Nel tempo l'evoluzione dei sistemi produttivi e la dotazione delle più sofisticate risorse tecnologiche disponibili è stata accompagnata dalla creazione di nuovi siti produttivi sempre in provincia di Novara, in particolare a Dormelletto e a Suno. Quest'ultimo, realizzato nel 1990 e ampliato negli anni successivi, oggi occupa una superficie di 100.000 metri quadrati ed è stato progettato secondo criteri di sostenibilità, classificandosi come "Zero Emission Company" grazie all'impianto fotovoltaico che assicura la completa autonomia energetica e a sofisticate soluzioni per la tutela dell'ambiente.

### Ripensare i cicli produttivi

L'azienda, guidata oggi da Alberto, Pierluigi e Maria Grazia Nobili, figli del fondatore, e dai nipoti Carlo Alberto, Luca, Margherita e Giorgio, vanta 2.800.000 articoli l'anno venduti e 115 milioni di cartucce e vitoni realizzati con 320 impianti produttivi, 22mila modelli in produzioni e 400 nuovi modelli che vengo-

no creati ogni anno. Nobili Rubinetterie detiene anche 80 brevetti che hanno segnato l'evoluzione dei tradizionali miscelatori con l'obiettivo di efficientare il prodotto che, seppure di piccole dimensioni, conta al proprio interno fino a 133 componenti e 25 diversi materiali.

Per garantire il suo perfetto funzionamento vengono effettuati 1.200 test l'anno per un totale di 2mila ore. Numeri di tutto rispetto che, come già segnalato, è stato possibile raggiungere avvalendosi di partner che hanno saputo cogliere le esigenze della produzione fornendo soluzioni all'avanguardia.

Tra i principali investimenti che sono stati compiuti da Nobili, quelli realizzati nel 2008 sono serviti per potenziare e migliorare il reparto di tornitura da barra con l'inserimento di macchinari nuovi e performanti, rivalutando l'importanza delle attrezzature e nello specifico le prestazioni e l'affidabilità dei moduli rotanti. Le richieste che contraddistinguevano il mercato in quegli anni hanno portato la realtà industriale a sviluppare

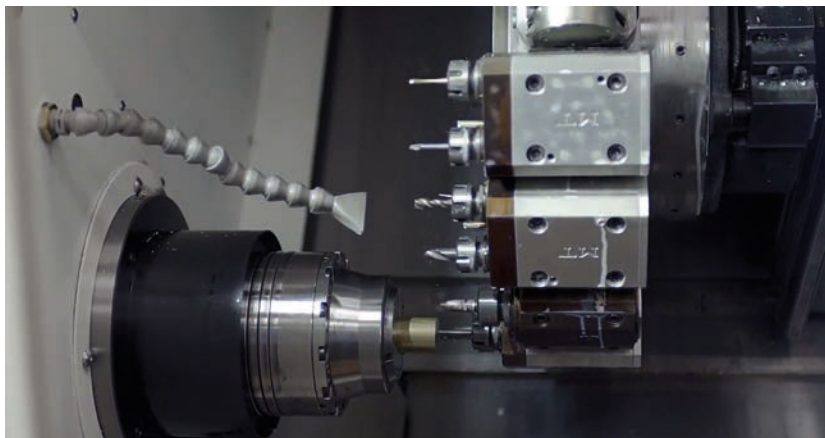
notevolmente la produzione di articoli molto complessi ottenuti da barra, con una quota importante di fresatura e la realizzazione di diversi fori inclinati.

Il cambio delle tecnologie di produzione ha inevitabilmente messo l'azienda di fronte a nuove problematiche e sfide da affrontare per potere offrire un prodotto pienamente in linea con le richieste del mercato.

Affidandosi a M.T., Nobili ha trovato un valido supporto capace di affiancarla nel percorso di crescita grazie a un'ampia offerta di soluzioni che hanno permesso di rivedere completamente alcuni dei cicli produttivi, portando il fermo macchina per il cambio di produzione prossimo allo zero.

La gamma offerta da M.T. si compone di oltre 8.000 modelli a catalogo ed è in grado di offrire una soluzione per qualsiasi esigenza di lavorazione.

I portautensili statici sono sia standard che speciali, come i portabareni multipli, portabareni a deformazione, portalama e portautensili sovrapposti, con e



Da sinistra: torretta attrezzata con moduli M.T. in lavorazione su barra di ottone presso Rubinetterie Carlo Nobili Spa

La sede di M.T. a San Giovanni in Marignano, in provincia di Rimini



## ➤ 80 BREVETTI DI NOBILI HANNO SEGNATO L'EVOLUZIONE DEI MISCELATORI PER EFFICIENTARE UN PRODOTTO CHE CONTA AL PROPRIO INTERNO FINO A 133 COMPONENTI

senza refrigerante interno. I portautensili motorizzati sono disponibili anche con uscita multipla, refrigerante interno e con tutte le principali tipologie di attacco utensile quali pinze ER, portafresa, Weldon e cambio rapido MT-Capto e MTSK.

### La qualità sta nei dettagli

M.T. è leader nel campo dell'offerta di soluzioni per lavorazioni avanzate, che esporta in tutto il mondo: forature e filettature inclinate, sedi chiavetta, dentature interne ed esterne, profili speciali e lavorazioni ad alta velocità sono solo alcune delle operazioni realizzabili direttamente sul tornio grazie ai suoi prodotti.

Le attrezzature dell'azienda riminese permettono di effettuare lavorazioni complesse riducendo i tempi morti e il numero di piazzamenti, garantendo nel contempo il migliore risultato - qualitativo e produttivo - sulle lavorazioni eseguite.

M.T. è stata quindi per Nobili il partner ideale in un percorso di crescita nella lavorazione di particolari sempre più complessi e avanzati.

Per il raggiungimento degli obiettivi prefissati è risultata indispensabile l'assistenza che i tecnici di M.T. hanno saputo fornire nel corso del tempo: fonamen-

tale l'approccio volto al problem solving, nel quale il confronto e l'analisi delle esigenze tecniche hanno permesso la progettazione e la realizzazione di soluzioni speciali.

Lavorare in ottica di coengineering con il cliente, supportandolo in modo rapido e competente dalle prime fasi del progetto fino alla consegna e al supporto post vendita, è una peculiarità dell'azienda riminese.

Anche M.T., come Nobili, produce esclusivamente in Italia e realizza internamente la totalità delle lavorazioni meccaniche, avvalendosi di un parco macchine tecnologicamente avanzato, con il conseguente pieno controllo del ciclo produttivo e la creazione di soluzioni di alto livello e performanti, capaci di rispondere al meglio alle esigenze dei clienti.

Questo, congiuntamente all'accurata politica di gestione del magazzino, rende possibile effettuare consegne in tempi di molto rapidi, in tutto il mondo, offrendo un reale servizio just-in-time.

### Tecnologia e rapporto umano

La tecnologia è un motore importante in ambito manifatturiero e da sempre il giusto rapporto umano fornisce una marcia in più a qualsiasi rapporto lavorativo.

Un valore aggiunto e un plus che sicuramente hanno favorito il raggiungimento dei risultati è stato il rapporto personale e diretto instauratosi con M.T.

Un rapporto che ha coinvolto i vertici delle due aziende in cui disponibilità, competenza e collaborazione hanno giocato un ruolo fondamentale.

In definitiva attrezzature flessibili e di qualità, progettate e realizzate sulla base delle competenze maturate nel tempo, insieme alla capacità di comprendere al meglio le richieste del cliente, sono i fattori che contraddistinguono l'attività di M.T. e che le hanno permesso di affiancare Nobili con competenza e professionalità, contribuendo a quel rinnovamento indispensabile per essere sempre competitivi e ai vertici del proprio mercato. ■