

NOBILI RUBINETTERIE: LA LUNGIMIRANZA DI UNA FAMIGLIA, LA FORZA DI UN GRUPPO.

Sono molti gli elementi che fanno di un'azienda una realtà di successo ed un punto di riferimento per il settore.

Per Nobili Rubinetterie il primo fattore è rappresentato dalla lungimiranza e dalla tenacia nel perseguire un progetto iniziato negli anni 50 come attività commerciale e trasformatosi dagli anni 70 in una solida realtà produttiva di gruppo che oggi si sviluppa in 4 stabilimenti, per un totale di oltre 100.000 mq. coperti su una superficie totale di 300.000.

Certamente un altro importante fattore di successo è rappresentato dall'innovazione tecnologica (8 brevetti d'invenzione negli ultimi 5 anni) in un settore in cui l'innovazione è molto spesso limitata al solo aspetto estetico. Innovazione che consente comunque a nobili di esprimere prodotti che coniugano qualità, comfort e tecnologia ad un design dalle linee pure e sofisticate di assoluta tendenza, che si avvale di firme importanti come Carlesi, Dordoni, Piet Billekens, Nilo Gioacchini e Antonio Bullo.

La grande qualità dei prodotti Nobili è garantita da una scelta aziendale strategica: la verticalizzazione totale della produzione. Affidabilità, sicurezza e precisione sono infatti garantite da controlli di qualità rigorosi e dall'applicazione di tecniche innovative in fase di produzione. Basti pensare che l'azienda, negli ultimi 5 anni, ha investito più di 60 milioni di euro per i soli impianti produttivi.

Grande attenzione è stata posta in merito alle problematiche legate all'ambiente ed all'ecologia. Nobili, infatti, oltre a produrre con impianti a ciclo chiuso che consentono una lavorazione ecocompatibile, è la prima azienda del settore che produce l'intera gamma di rubinetti da cucina ecologici, grazie ad un innovativo sistema galvanico che permette di eliminare tutti i residui di piombo, nichel e cromo dai materiali di costruzione a contatto con l'acqua potabile.

Oggi Nobili si propone sul mercato con una notevole ampiezza di gamma: ben 45

serie di prodotti per bagno e cucina, tra rubinetti tradizionali, miscelatori e termostatici, con una distribuzione destinata al mercato internazionale per il 60% ed al mercato interno per il 40%.

La gamma Nobili, proprio per coprire al meglio tutti i target e soddisfare ogni esigenza commerciale, è distribuita con 4 linee a marchio: Rubinetterie Nobili per i prodotti tradizionali e dai grandi volumi; Teknobili per i modelli tecnologici progettati dai designer; Officine Nobili, che rappresenta la linea dedicata ai prodotti di alto livello qualitativo e di innovazione tecnologica, come il nuovo programma docce e, infine, Superinox leader nella produzione di rubinetteria in acciaio inox.

La grande capacità imprenditoriale ha portato Nobili a stringere importanti accordi aziendali con partner di notevole importanza nell'ottica, pienamente raggiunta, di costituire un vero e proprio Gruppo in grado di competere a livello internazionale. Con Colombo Design sono state costruite sinergie aziendali molto incisive e con l'acquisizione totale di aziende come Renato Piralla (con il marchio alto di gamma Hego), Apogeo (ceramica), si sono gettate le basi di una crescita reale, costante e di grande respiro strategico.

Grande attenzione, infine, è stata data alle leve del marketing e della comunicazione, con l'implementazione di azioni e progetti fortemente innovativi e finalizzati al significativo incremento della notorietà di marca.

Anche nell'area delle sponsorizzazioni sportive sono stati raggiunti livelli di eccellenza, grazie alla partnership pluriennale con Team CSC, il più importante team ciclistico a livello mondiale.