

# Nolangroup


The Italian Helmet Company



**Sede:** Brembate di Sopra via Terzi di Sant'Agata  
Gruppo 1



# LA STORIA

- Nasce nel 1972, fondata da **Nocchi Lander**
  - Fino al 1990 gestita dalla famiglia Nocchi
  - Dal 1990 acquisizione di Carlo Patrucco
  - Nel 1993 management buy-out e focalizzazione sul core business
  - Nel 1993 nasce il marchio **Grex**
  - Nel 1998 nasce il marchio **X-Lite**
  - Nel 2001 viene incorporata la Nolan Group Deutschland GMBH, nel 2005 la Kurt Grahns Motors (Svezia) e nel 2011 la NKF SAS (Francia).
- 





# LOCALIZZAZIONE

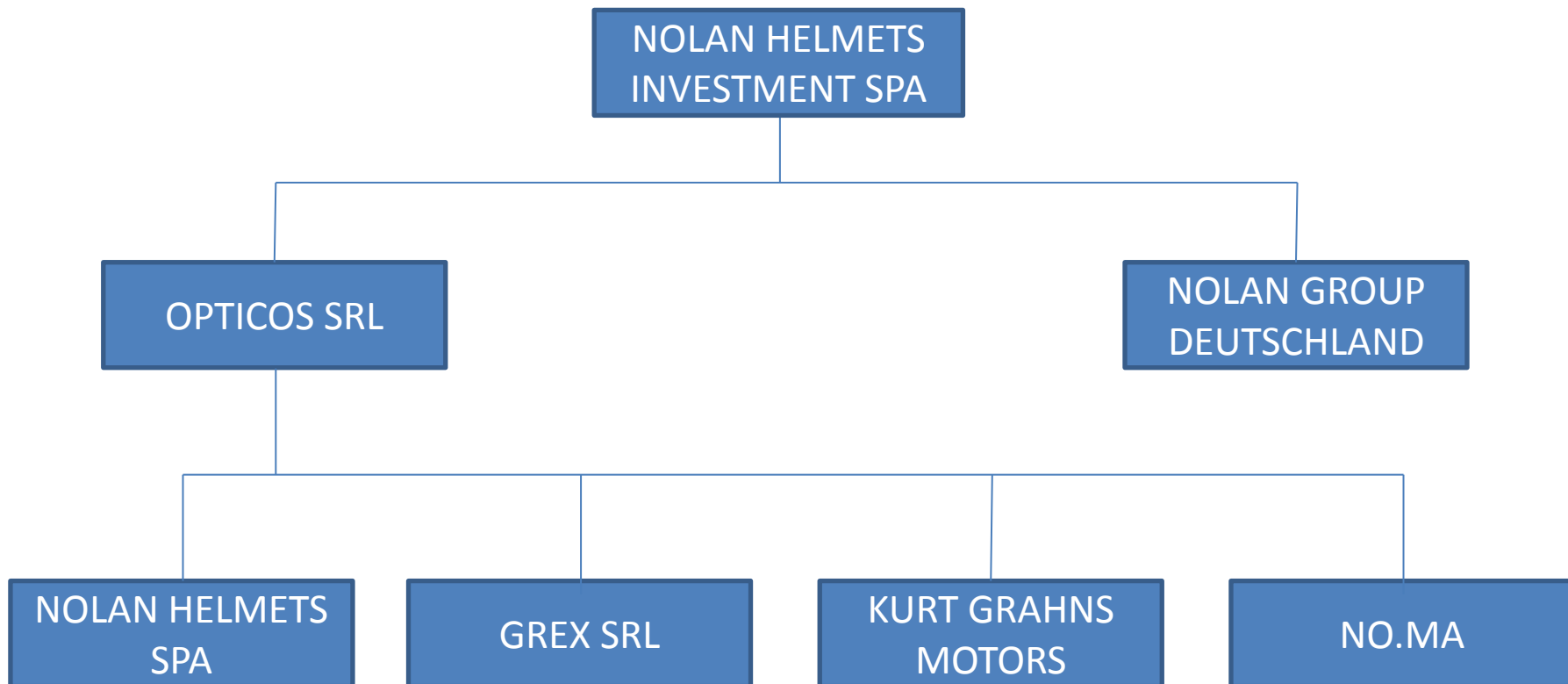
La Nolan è un'azienda **100% bergamasca**.

La produzione è concentrata nel raggio di 3 km nei comuni di Brembate Sopra, Valbrembo e Mapello.

Si è rafforzata la tendenza dell'**insourcing**.

Uno degli obiettivi è quello di riorganizzare l'azienda concentrando il processo nella sede di Brembate Sopra.







# IL GRUPPO NOLAN

## OPTICOS SRL

Produce caschi e vari componenti in termoplastico

Vende i marchi Nolan e X-Lite in Italia ed Europa

## NOLAN HELMETS SPA


Produce caschi X-Lite in fibre composite

Vende i marchi Nolan e X-Lite oltreoceano

## GREX SRL

Assembla componenti stampati da Opticos

Vende il marchio Grex per la grande distribuzione in tutto il mondo





# SOCIETA' DI DISTRIBUZIONE

- Nolan group deutschland GMBH (Germania)
  - Kurt Grahns Motors (Svezia)
  - NKF SAS (Francia)
- 
- 
- 



# L' AZIENDA IN CIFRE

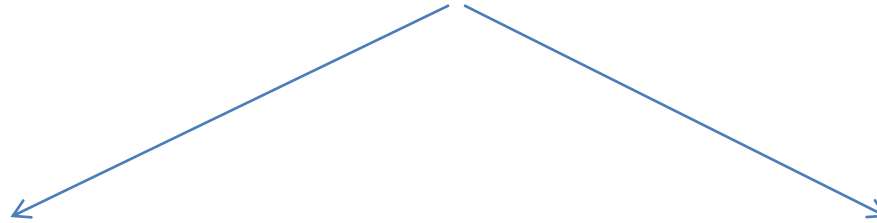
- FATTURATO: 50 milioni di euro
  - EBITDA: 7,292 milioni di euro
  - EBIT: 3,678 milioni di euro
  - UTILE: 1,773 milioni di euro
  - DIPENDENTI: 367 persone in Italia e 100 in Romania per le cuciture
  - UNITA' VENDUTE: 504.000 pezzi
  - NUMERO ARTICOLI: 50.000
- 
- 
-





# IL CASCO

Il casco è formato da due calotte:



**INTERNA**, stampata ad iniezione in polistirolo espanso. La struttura deriva da cilindretti gonfiati, seccati e in seguito stampati;

**ESTERNA** in policarbonato o fibra di vetro (la calotta in policarbonato viene stampata con una pressa che esercita una forza di 2 tonnellate).





# VISIERA E COMPLEMENTI



- La visiera viene stampata con lo stesso processo della calotta esterna.
- Viene sottoposta ad un **trattamento anti graffio** che consiste nell'immersione in 10 diverse vasche con soluzioni acide o basiche.
- Tutti i complementi del casco vengono stampati in loco ad eccezione dei cinturini e delle cuciture

# LEVIGATURA E VERNICITURA

- Il casco viene levigato per eliminare i segni dello stampaggio e lavato in acqua
- La calotta esterna viene verniciata con tinte ad acqua per rispettare le norme ambientali e resistere al graffio.
- Di seguito vengono apposte manualmente le decalcomanie su cui viene applicata una vernice protettiva.





# ASSEMBLAGGIO

- Tutte le componenti vengono assemblate e il prodotto finito viene imballato.
- E' fondamentale che siano presenti il numero di omologazione sul cinturino, il libretto di istruzioni, la taglia sulla visiera e il codice a barre sulla confezione.





# LABORATORIO TEST

- Nel laboratorio Nolan vengono effettuati dei test di resistenza agli agenti atmosferici e dei crash test per verificare la conformità agli standard di sicurezza nazionali ed internazionali.
  - L'azienda effettua test supplementari (resistenza al proiettile, abrasione della visiera con polvere di quarzo) per garantire standard superiori a quelli richiesti dalla normativa.
- 
- 
-



Per conoscere più da vicino il gruppo Nolan è possibile visitare i link:

<http://www.youtube.com/user/nolangroup>

<http://www.youtube.com/watch?v=8OmBFPiBSyl>

---

---

---

# Grazie per l'attenzione



Villa M.  
Graziotti S.  
Goglio L.  
Martellosio M.  
Ambrosi A.  
Zilioli E.  
Colombo L.  
Tomic D.  
Gariboldi L.  
Lussana M.  
Gorbani E.  
Gomarabico A.  
Opreni C.

