

Im Spotlight: De Tomi s.r.l.

## De Tomi stellt sich auch schwierigsten Bedingungen

**Einen äußerst guten Klang hat der Unternehmensname De Tomi s.r.l. bei den Herstellern von Kugelhähnen. Und das nicht von ungefähr. Denn De Tomi präsentiert sich als Komplettanbieter von Kits (Kugeln und Sitzringe) sowie weiteren Komponenten für Kugelhähne. Der vorhandene Maschinenpark ist auch für besondere Herausforderungen gerüstet. Mittlerweile ermöglicht eine Schleifmaschine die Bearbeitung von Kugeln bis 72 Zoll im Durchlass. In den nächsten Jahren sind weitere zahlreiche Investitionen geplant.**



Mit Wolframkarbid beschichtete Kugeln vor dem letzten Bearbeitungsschritt

erschwerter Bedingungen oder Null-Leckage-Lösungen notwendig sind.

### Kugelschleifmaschine installiert

Die Unternehmensphilosophie gibt De Tomi Recht. Und das schlägt sich auch beim Produktsortiment nieder. „Vor 1992 haben wir viele Armaturenkomponenten für Absperrschieber, Absperrventile, Expansionsventile und Kugelventile hauptsächlich für italienische Kunden gefertigt“, erinnert sich Danilo De Tomi. Nach der Installation der ersten Kugelschleifmaschine spezialisierte man sich auf die Kugelbearbeitung. Im Laufe der Jahre entwickelt sich das Unternehmen zu einem Komplettanbieter von Komponenten



Danilo De Tomi, Geschäftsführer

in der Türkei, in Südamerika und Indien. Keine Frage, es gibt eine weltweite Nachfrage nach den Erzeugnissen des italienischen Unternehmens. Abnehmer lassen sich in zahlreichen Industriebranchen finden. Die Öl- und Gasindustrie verlässt sich auf De Tomi ebenso sehr wie die Petrochemie. Aber auch die Nuklear- und Energie-Branchen gehören zu den Anwendern der Produkte.

Das Schleifen von aufgeschweißten Kugeln (INOX, INCONEL) sowie TUNGSTEN CARBIDE oder chrombeschichteten Kugeln ist selbstverständlich und gehört zum Tagesgeschäft. Auf die IT-Ausrüstung und deren Software wird bei der Anschaffung schon größte Sorgfalt gelegt. „Das ist bei uns alles auf dem neuesten technischen Stand“, unterstreicht Geschäftsführer Danilo De Tomi.

Wer auf die Jahrzehnte nach der Firmengründung 1960 zurückblickt, stellt fest, mit welcher Konstanz De Tomi wuchs. Waren es 1969 noch 400 Quadratmeter Fläche, sind es mittlerweile nach mehrmaligen Erweiterungen 4.000 Quadratmeter Hallenfläche. Hinzu kam im letzten Jahr mit 500 Quadratmetern Fläche ein neues Büro und Verwaltungsgebäude.

### Kundenbedürfnisse im Fokus

Im Fokus des Unternehmensteams ist immer die Zufriedenheit der Kunden. „Das ist unser tägliches Ziel.“ Man habe kontinuierlich den eigenen Service weiterentwickelt und verbessert. Dabei richtet das Unternehmen seine



Aufmerksamkeit auf alle Bedürfnisse des Kunden. „Wir sind für ihn da und bieten ihm zum Beispiel die entsprechende Logistik, Technik und Umsetzung, wobei wir immer auf Qualität achten.“ So unterstütze De Tomi den Käufer bei der Konstruktion. Bei der Lieferplanung sei man zuverlässig. Kundenservice und Beratung gehören selbstverständlich dazu.

Was die Kunden zu schätzen wissen, ist, dass De Tomi auch dann für sie da ist, wenn es schwierig wird. „Wenn es hart auf hart kommt, geben wir nicht auf, sondern machen weiter.“ Etwas wenn hochwertige Qualitätsprodukte für

rund um die Kugel. Auch Produkte wie zum Beispiel Schäfte, Verschlüsse, Stangen und Gehäusedeckel können hergestellt werden. Aktuell verfügt man über einen Maschinenpark, auf dem man Kugeln von 1“ bis 72“ sowie andere Komponenten nach Kundenzeichnung und Bedürfnissen fertigen kann.

### Globaler Absatzmarkt

80 Prozent der Produktion machen die Kugeln aus, jeweils 10 Prozent Sitzringe sowie Spindeln. Gefragt sind die Komponenten von De Tomi unter anderem in Italien, Deutschland, Frankreich, Großbritannien, Polen, Tschechien, Spanien,



Um eine so große Bandbreite bei Komponenten für Kugelhähne anbieten zu können, ist ein gut aufgestellter Maschinenpark notwendig. Hierzu zählen zum Beispiel sechs Schleifmaschinen. Besonders stolz ist das Unternehmen auf die liebevoll „CICCIO“ (Dickkerchen) genannte größte Schleifmaschine, die seit 2007 zur Verfügung steht – sie ermöglicht es De Tomi, Kugeln bis zu 72“ Durchlass zu schleifen. De Tomi verfügt über zahlreiche Vertikaldrehmaschinen und CNC Bearbeitungsmaschinen sowie Bohreinheiten. In der Produktion werden viele verschiedene Werkstoffe bearbeitet.

### Millionen investiert

Den Preis hierfür war De Tomi gerne bereit zu zahlen. In den vergangenen zwei Jahren investierte das Unternehmen insgesamt rund 4,5 Millionen Euro. 250.000 Euro flossen im gleichen Zeitraum in den Bereich Forschung und Entwicklung. Für diesen Unternehmensteil wurde ein Team aus Managern gebildet. Sie beschäftigen sich fortwährend mit Strategien zur Entwicklung von Produkten und Service. Dabei geht es um neue Produktionsprozesse, neue Informationssysteme, neue Produkte und neue Ausstattungen. Investiert hat De Tomi auch in eine neue Schweißan-



### Impressum

#### Herausgeber

KCI GmbH  
Tiergartenstr. 64  
D-47533 Kleeve  
Tel. + 49 2821 711 45 0  
Fax + 49 2821 711 45 69  
aw@kci-world.com  
www.armaturen-weit.de

#### V.i.S.d.P.

Donald D.F. Wiedemeyer  
d.wiedemeyer@kci-world.com

#### Redaktionsleitung

Sjef Roymans MA  
s.roymans@kci-world.com

#### Redaktion

Frank Wöbbeking  
f.woebbeking@kci-world.com  
Michael Vehreschild  
Tel. + 49 2821 711 56 23  
m.vehreschild@kci-world.com  
Vivian Pellens  
Marcus Rohrbacher

#### Redaktion International

John Butterfield  
j.butterfield@kci-world.com

#### Korrespondent USA

Kate Kunkel

#### Korrespondent China

Xin Zheng

#### Informationen/Anzeigen

Marcus Rohrbacher  
Tel. + 49 2821 711 45 49  
m.rohrbacher@kci-world.com

#### Daniela Arping

Tel. + 49 2821 711 45 50  
d.arping@kci-world.com

#### Abonnementservice

Marita Heickmann  
Tel. +49 2821 711 45 40  
m.heickmann@kci-world.com

Abonnements verlängern sich nach zwölf Monaten automatisch.  
ISSN 1869-0130

#### Satz & Layout

Anita Smits  
Mediamixx GmbH, Kleeve

#### Druck

Linsen Druckcenter GmbH,  
Kleeve

#### Fotos:

BP, KSB AG, Swagelok, De Tomi, E.ON, Lanxess, Deutsche Messe AG, KCI Publishing, Messe Düsseldorf, Witzemann GmbH, TEC artec, J+J Deutschland, Siemens AG, Bayer AG, ABB, Sartorius, Deutscher Innovationspreis 2011, Samson

Der Herausgeber und die Redaktion haben bei der Erstellung dieser Zeitung äußerste Sorgfalt walten lassen. Dennoch können der Herausgeber und die Autoren keinesfalls die Korrektheit oder Vollständigkeit aller Informationen garantieren. Deshalb übernehmen der Herausgeber und die Autoren keinerlei Haftung für Schäden infolge von Handlungen oder Entscheidungen, die auf Informationen aus dieser Ausgabe beruhen. Lesern dieser Ausgabe wird deshalb ausdrücklich empfohlen, sich nicht ausschließlich auf diese Informationen zu verlassen, sondern auch ihr professionelles Know-how und ihre Erfahrung einzubeziehen sowie die zu nutzenden Informationen zu überprüfen. KCI Publishing kann auch nicht die Korrektheit von Informationen garantieren, die von Unternehmen, Organisationen und Behörden erteilt werden. Der Herausgeber behält sich das Recht vor, Absätze zu kombinieren, zu verändern oder zu löschen.

Der Herausgeber behält sich das Recht vor, (Teile von) Artikel(n) weiterzuverwerten und auf unterschiedliche Weise zu verbreiten. Alle Rechte vorbehalten. Die Inhalte unterliegen dem Urheberrecht und den Gesetzen zum Schutz geistigen Eigentums sowie den entsprechenden internationalen Abkommen. Sie dürfen ohne die schriftliche Genehmigung des Herausgebers weder für private noch für Handelszwecke kopiert, verändert, ausgedruckt oder in anderen Medien – welcher Art auch immer – verwendet werden.

# SPOTLIGHT ON



Vorbereitung zur Farbeindringprüfung nach Aufschweißen und Schleifen einer Kugel



Die Familie De Tomi: (v.li.) Danilo (Geschäftsführer Produktion und Verkauf), Vittorino (Firmengründer) und Lorella (Verwaltung und Finanzen)



Das fertige Produkt: eine einbaufertige Kugel für einen 40-Zoll-Kugelhahn

lage zum Aufbringen von Beschichtungen. Die erste neue Claddinganlage hat nun ihren Betrieb aufgenommen. Sie ist imstande, verschiedene hochwertige Materialien auf Komponenten mit bis zu einem Maximalgewicht von sechs Tonnen aufzuschweißen. Dies erlaubt, Kugeln von 6" bis zum Maximalgewicht zu beschichten. Drei weitere Anlagen werden in den nächsten Monaten folgen. Mit ihnen soll ein Gewichtsbereich von 25 Kilogramm bis 30 Tonnen abgedeckt werden.

Die gebräuchlichsten Schweißmetalle sind In-

conel625 und 316L. „Wir verfügen bereits über die notwendigen Schweißfachqualifikationen. In der Firma De Tomi sind die Schweißprozessspezifikationen WPS (Welding Procedure Specification), PQR (Procedure Qualification Record) und WPQ (Welder Performance Qualification) vorhanden. Sie entsprechen dem am meisten verwendeten internationalen Schweißstandard, dem ASME für Boiler & Pressure Vessel Code IX.

Für De Tomi macht die Investition in diese neue Technologie und deren Anlagen viel Sinn. „Wir glauben an

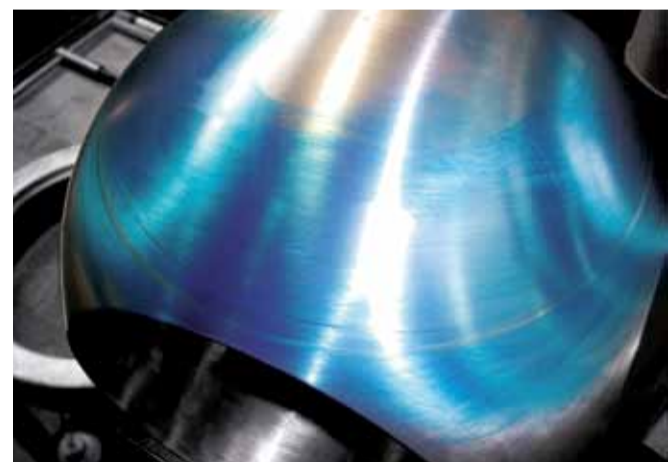
ein starkes Wachstum bei den aufgeschweißten und beschichteten Ventilkomponenten“, erläutert der Firmeninhaber. Die Anlagen ermöglichen eine deutliche Verbesserung in der Kundenbetreuung sowie bei der Qualitätssicherung, da der Prozess jetzt selbst schon bei der Beschaffung der Materialien und der Durchführung einer ständigen eigenen Kontrolle unterliegt. Die Produktionszeit kann verkürzt werden und unnötige Transportkosten werden reduziert. Das freut Kunden und Unternehmen.

#### Neu: Interne Rückverfolgbarkeit und Fertigungssteuerung

De Tomi installierte im letzten Jahr ein neues Softwaresystem. Dies unterstützt die Produktionsplanung und Steuerung mit einem Barcodesystem, welches somit auch kurzfristig den Fertigungsstand der Aufträge ermitteln lässt. „Das wiederum ermöglicht eine Nachvollziehbarkeit unserer Tätigkeit für den Kunden.“



Eine aufgeschweißte Kugel bei dem ersten Schritt der Nachbearbeitung



Eine fertige Kugel nach Blaumethylentest für metallisch-metallisch dichtende Kugelhähne



Detail eines Sitzringes mit Peekdichtung

#### Zukünftige Entwicklungen

Großen Wert legte De Tomi auf die Entwicklung der Lie-

ferkette, um einen Full-Service anbieten zu können. Zu ihr gehören Rohstofflieferanten und Unterlieferan-

#### Historie:



1960 gründen Vittorino De Tomi und Dino Bellotto das Unternehmen und beginnen mit der Produktion von Armaturenkomponenten – für Absperrschieber, Kugelhähne und andere Ventile.

1969 errichtet das Unternehmen ein 400 Quadratmeter großes Gebäude in Oggiona S.Stefano – wo es sich noch immer befindet.

1970 stirbt Dino Bellotto und Vittorino De Tomi bleibt zurück.

1981 kommt die nächste Generation. Danilo und Lorella De Tomi – Sohn und Tochter von Vittorino – steigen in das operative Geschäft ein. Mit der Produktion von Kugeln wird nach der Anschaffung der ersten CNC-Maschine begonnen. Danilo De Tomi ist nun für die Produktion verantwortlich, Lorella De Tomi in der Buchhaltung. Später wird Danilo Geschäftsführer im Bereich Strategie und Investitionen.

Zwischen 1988 und 1990 vergrößert sich der Betrieb auf 1000 Quadratmeter. Zwei neue CNC-Drehbänke kommen hinzu sowie die erste Kugelschleifmaschine für Kugeln bis zu 24" Durchlass. Vittorino De Tomi hatte eine tolle Idee, entwarf und konstruierte diese neue Schleifmaschine. Die Rundheit der geschliffenen Kugeln kam der Perfektion sehr nahe (weniger als 0,01 mm Toleranz in der Sphärizität der Kugel).

1998 die nächste Erweiterung auf 2000 qm überbaute Fläche. Im gleichen Jahr wird das Produktsortiment durch die 3. Kugelschleifmaschine und große Maschinen ausgeweitet, auf denen bis zu 48" gefertigt werden kann.

2007 – ein besonders wichtiges Jahr – Danilo und Lorella De Tomi, als Eigentümer, entschließen sich zu einem weiteren Ausbau auf 4000 Quadratmeter sowie zu einem neuen Büro und Verwaltungsgebäude mit 500 Quadratmetern. Das Produktportfolio wird auf Kugeln bis zu 72" mit der 6. Kugelschleifmaschine, „CICCIO“ genannt, und den anderen neuen, sehr großen Maschinen ausgeweitet.

2010 gibt sich das Unternehmen ein neues Gewand in Form von Logo, Markenwerbung und der ersten Ausstellung auf der Valve World Expo. De Tomi will auf dem internationalen Markt wachsen. 2011 kommt das Auftragschweißen (cladding) hinzu.

Leitspruch: „Unser Enthusiasmus und Engagement sollen immer unsere Kunden zufriedenstellen und sie unterstützen, ihre neuen Ziele zu verwirklichen.“

ten bei der Bearbeitung. Wer rastet, der rostet – gemäß diesem Motto wird das italienische Unternehmen auch in den nächsten Jahren investieren. „Von 2012 bis 2014 entwickeln wir unsere Sitzringproduktion im Bereich der großen Formate weiter“, kündigt Danilo De Tomi an. Für 2013 und 2014 ist geplant, eigene Standardlösungen bezüglich Komplettpaketen (Kugel und Sitzringe) zu konzipieren. Für die Zukunft ist De Tomi gerüstet – keine Frage.

#### NEUIGKEITEN

#### Uhde erweitert sein Portfolio für Technologie

RWE und Uhde arbeiten seit 35 Jahren auf dem Gebiet des Hochtemperatur-Winkler-Verfahrens (HTW-Verfahren) zusammen. Nunmehr hat Uhde die von RWE Power und ihren Vorgängerunternehmen entwickelte Technologie übernommen. Damit ist Uhde alleiniger Eigentümer des HTW-Verfahrens mit sämtlichen Rechten, Know-how und Patenten und tritt fortan als Technologie- und Lizenzgeber für das Verfahren auf. „Neben der Flugstromvergasung, unserem PRENFLO-Verfahren, steht Uhde mit dem HTW-Verfahren nun ein Kohlevergasungsprozess zur Verfügung, der besonders für Braunkohlen, Steinkohlen mit hohen Ascheschmelzpunkten sowie für Biomassen wie Holz, Torf, aber auch Hausmüll geeignet ist“, sagt Karsten Radtke, Leiter des Uhde-Bereichs Gastechnik.

#### Anlage für Lackrohstoff in Shanghai geplant

Bayer MaterialScience plant die Errichtung einer neuen Produktionsanlage für den Lackrohstoff Isophoron-Diisocyanat (IPDI) am integrierten Standort Shanghai. Dafür ist eine Investition in Höhe von 65 Millionen Euro vorgesehen. Die Inbetriebnahme ist für das Jahr 2015 geplant. Das Projekt ist Teil eines umfangreichen Investitionsprogramms des Unternehmens zum weiteren Ausbau seiner Produktionskapazitäten in China mit einem Volumen von rund einer Milliarde Euro. Damit erhöht sich das gesamte Investitionsvolumen von Bayer in China auf über drei Milliarden Euro. IPDI wird als Rohstoff vor allem in hochwertigen Polyurethanlacken zum Beispiel für die Automobilackierung eingesetzt.

#### Daten und Fakten

Name:	De Tomi s.r.l.
Inhaber und Verkaufsleiter:	Danilo De Tomi
Produkte:	Ausstattungen (Kugeln, Sitze) und Komponenten (z.B. Schäfte, Verschlüsse) für Kugelhähne; Bereiche von 1" bis 72"
Branchen:	Öl, Gas, Petrochemie, Nuklear und Energie
Mitarbeiter:	40
Umsatz:	5 Millionen Euro (2010)
Unternehmenssitz:	De Tomi s.r.l. Via Vicenza, 20 I - 21040 - Oggiona S. Stefano (VA)
Homepage:	www.detomi.com
Kontakt:	Tel.: +39 0331 734640 Fax.: +39 0331 734615 E-Mail: info@detomi.com