



C O M P A N Y P R O F I L E



INDICE



03	Mission
04	La Storia
06	Struttura Societaria e produttività
07	I reparti
08	La fonderia
09	La lavorazione del tubo
10	Le lavorazioni meccaniche
11	Stampaggio materie plastiche
12	Assemblaggio
13	Il Magazzino
14	Costruzione stampi
15	Certificazione UNI EN ISO 9001
16	Qualità e sala Test
17	Ricerca e Sviluppo R&D
18	I prodotti
19	Comandi gas
20	Manubri
21	Manopole e manopole riscaldate
22	Leve e portaleva
23	Dispositivi elettrici-elettronici 01
24	Dispositivi elettrici-elettronici 02
25	Acceleratori elettrici-elettronici
26	Altre applicazioni
27	Clienti OEM
28	Palmares



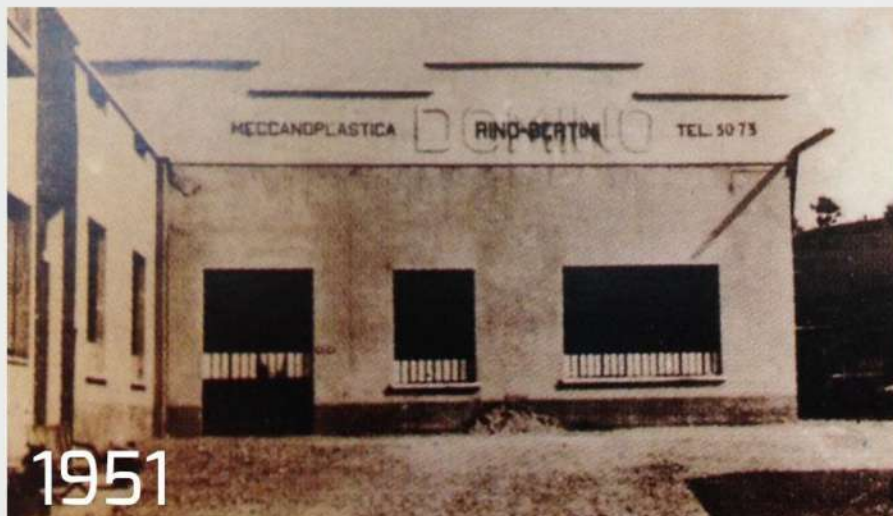
MISSION



Domino è leader nella progettazione di tecnologie e produzione di componenti di sicurezza per la gestione e la conduzione di veicoli a 2 - 3 ruote nei settori automotive, mezzi di trasporto, spostamento e macchine agricole.

Da sempre il principale obiettivo è affiancare i clienti nello sviluppo dei progetti e finalizzarli alla produzione prestando particolare attenzione alle esigenze dell'utente finale.





LA STORIA [Gli inizi]

1951

Fondazione della società DOMINO a Cassago Brianza (Lecco) da parte della famiglia Bertini. DOMINO nasce come un'azienda produttrice di trasmissioni cavi per frizioni e freni.

1955

Produzione dei primi comandi a manopola, cambi a tre velocità e comandi gas. Vengono industrializzate le prime leve e portaleve che porteranno DOMINO a raggiungere in pochi anni la leadership europea nella progettazione e produzione di leve e porta leve freno e frizione, leve assemblate, comandi gas ed interruttori elettrici.

1976

Realizzazione di un nuovo sito industriale a Sirtori (Lecco) con trasferimento degli impianti, relativa produzione, nonché degli uffici.

1985

Domino introduce nella sua gamma di prodotti manubri in acciaio ed alluminio.

1990

Domino viene certificata TÜV.

1991

Acquisizione della TOMMASELLI, società con un marchio storico, fondata nel 1930 in periferia di Torino. L'azienda è specializzata nella produzione di manubri, semi manubri e pezzi speciali in lega leggera. Spostamento degli impianti di produzione TOMMASELLI da Torino al nuovo stabilimento di Sirtori.





LA STORIA [L'attuale]

1994

DOMINO raggiunge la certificazione del sistema di qualità UNI EN ISO 9001:1994

1996

DOMINO arricchisce la propria gamma di prodotti con i primi dispositivi elettrici.

1999

Nasce CADORE, azienda del gruppo sita a Lonate Ceppino (Varese) specializzata nella produzione di stampi e stampaggio ad iniezione di componenti in plastica.

2000

TOMMASELLI raggiunge la certificazione del sistema di qualità UNI EN ISO 9001:2000

2004

DOMINO, TOMMASELLI e CADORE raggiungono la certificazione del sistema qualità a livello di gruppo UNI EN ISO 9001:2000

2009

Tommaselli S.r.l. focalizza il proprio "Core Business" nella distribuzione after-market dei marchi Domino e Tommaselli; tutte le attività produttive confluiscono in Domino S.p.A. orientata al mercato del Primo Equipaggiamento (O.E.M. customer).

2010 ad oggi

Affiancamento dell'elettronica ai prodotti Domino

STRUTTURA SOCIETARIA E PRODUTTIVITA'



100%

DOMINO GROUP

100%



Cadore



3 UNITA' PRODUTTIVE

DOMINO srl	Sirtori	LC
TOMMASELLI srl	Sirtori	LC
CADORE srl	Lonate Cepino	VA
Dipendenti totali		90
Superficie totale occupata		25.000 mq

Il Gruppo Domino all'interno delle sue unità produttive è in grado di realizzare su base annua i seguenti volumi di prodotti o semi prodotti:

MANOPOLE	2.500.000 pz / anno
MANUBRI	350.000 pz / anno
DISPOSITIVI Elettromeccanici / ELETTRONICI	1.000.000 pz / anno
COMANDI GAS	2.000.000 pz / anno
LEVE & PORTALEVE	2.000.000 pz / anno



I REPARTI



LA FONDERIA

Pressocolata e buratti



Il reparto di presso colata è formato da tre impianti da 350 ton ciascuno ed hanno una capacità di trasformazione pari a 800 gr/ciclo di leghe alluminio. Le tre isole sono servite da robot cartesiani ed antropomorfi in modo da rendere completamente automatico il ciclo di stampaggio dal forno fusorio sino alla smatarozzatura dei particolari pressofusi.

Il reparto burattatura è composto da 4 vibratori orbitali da 680 lt, all'interno dei quali avviene la sbavatura e levigatura dei particolari pressofusi, in modo da prepararne la superficie per i successivi cicli di verniciatura e/o ossidazioni anodiche. Tutte le macchine sono dotate di asservimenti automatici per il carico e scarico pezzi.



LAVORAZIONE DEL TUBO



Reparto dotato di macchine automatiche per il taglio, intestatura, godronatura di tubi e profili estrusi. Per la realizzazione dei manubri vengono utilizzati due impianti CNC di curvatura a 3 e 5 assi di movimento e possono piegare tubi sino ad un diametro di 42 mm.

Attualmente vengono utilizzati acciai al carbonio, legati, inox e leghe di alluminio quali Anticorodal, Avional ed Ergal.

LE LAVORAZIONI MECCANICHE



Nel reparto delle lavorazioni meccaniche si effettuano tutte le operazioni meccaniche successive alla burattatura.

Con l'ausilio di centri di lavoro, presse e rivettatrici gli operatori realizzano tutte le caratteristiche estetico/funzionali che il pezzo pressofuso necessita per un corretto assemblaggio, sia con altri particolari che sulla moto stessa.

Opportuni staffaggi, diversi per codice prodotto, servono per le singole operazioni sulle diverse macchine.

Linee flessibili a trasferta capaci di lavorare prodotti diversi sulla stessa linea con elevate capacità produttive

STAMPAGGIO Materie Plastiche



Il gruppo Domino conta 11 presse ad iniezione da 8 a 200 ton. Dotate di robot cartesiani sia per l'introduzione di inserti che per l'estrazione e pallettizzazione dei particolari finiti o evacuazione materozze.

Tutte le macchine sono dotate di software per il controllo in automatico dei parametri di stampaggio reimpostati.

I materiali trattati vanno da gomme termoplastiche e altri compound sino a polimeri composti e/o diversamente strutturati (con cariche base talco, vetro e minerali).



ASSEMBLAGGIO



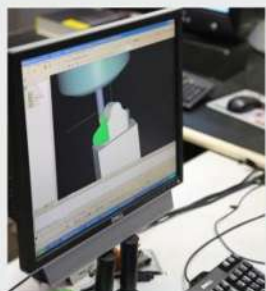
Nel reparto di assemblaggio, con operazioni semi-automatiche, si ottiene il prodotto finito attraverso l'unione di oggetti che formano la sua Distinta Base.

Al suo interno, sono realizzate isole di lavoro suddivise per tipologie di prodotto meccanico, elettromeccanico ed elettronico



Il gruppo Domino dispone di diversi magazzini, automatici e manuali, per lo stoccaggio materiali in ingresso / uscita e tutti vengono gestiti da software gestionali con logiche FIFO. All'interno dei processi produttivi vengono utilizzati magazzini intermedi e di reparto con metodo KANBAN.

COSTRUZIONE STAMPI



Da oltre sessant'anni nel settore automotive, Domino ha sviluppato la capacità di progettare e creare autonomamente gli stampi che utilizza.

Le matrici, sia per la pressofusione che per lo stampaggio plastico vengono realizzate utilizzando fresatrici a controllo numerico ed elettroerosioni a 3-4 assi

CERTIFICAZIONE UNI EN ISO 9001



Il sistema qualità del gruppo Domino ha ottenuto la certificazione UNI EN ISO 9001 : 1994.

Il crescente standard qualitativo richiesto dal mercato ha portato il gruppo DOMINO ad utilizzare sistemi automatizzati per il controllo finale del processo e del prodotto. A tale scopo è in essere lo sviluppo della certificazione ISO TS (Automotive).



QUALITA' E SALA TEST

Da sempre reparto di spicco del gruppo Domino, famosa, oltre che per il nome, soprattutto per la qualità del suo prodotto, utilizza una serie di test sia per omologazione nuovo prodotto che per benessere prodotto in serie e ri-omologazione. Un misuratore in 3D e una macchina di misurazione ottica automatizzata, permette di rilevare qualsiasi deviazione sul processo produttivo per e post produzione.

Parco macchine formato da :

- Resistenza alle polveri
- Banco vibrante
- Raggi UV
- Nebbia salina
- Pioggia simulata
- Test durata leve e comandi gas
- Stress termico e meccanico manopole riscaldate
- Camera climatica
- Sbalzi termici
- Banco prova dispositivi elettrici
- Prova fatica (zona accreditamento TÜV Automotive)
- Piega a 60° (zona accreditamento TÜV Automotive)
- Macchina di misura tridimensionale motorizzata
- Macchina tridimensionale misurazione ottica



RICERCA e SVILUPPO R&D



Il gruppo Domino ricerca attraverso il reparto R&D di sviluppare prodotti innovativi e performanti sia per i mercati consolidati e per quelli emergenti.

Il reparto principalmente è suddiviso in 3 macro aree di lavoro:

- Meccanica
- Elettromeccanica
- Elettronica

L'ufficio R&D è equipaggiato con:

- 7 Software 2d e 3d, Autodesk, Autocad e dassault systemes catia v5
- Scanner 3D per reverse engineering dei particolari
- Sistema di acquisizione dati con software LabView.

I PRODOTTI





COMANDI GAS

Fin dal 1955 DOMINO progetta e realizza i comandi gas per qualsiasi tipologia di veicolo a 2 e 3 ruote ritagliandosi da subito uno spazio di prestigio all'interno del mondo motociclistico anche in qualità di fornitore dei principali brand motociclistici e nel mondo del racing.

Domino sviluppa comandi gas sia per veicoli 2T che per 4T.

I comandi gas possono essere forniti con le trasmissioni dedicate, sviluppate in accordo ai nostri clienti per garantire un corretto layout e un corretto feeling sulla moto.

SCOOTER

OFF-ROAD

TRIAL

ON-ROAD



OFF-ROAD



OFF-ROAD



ON-ROAD



ON-ROAD



TRIAL



MANUBRI



Domino ha la capacità al suo interno di produrre qualsiasi tipo di manubrio.

A partire dai tradizionali e più comuni manubri di diametro 22mm fino ad arrivare agli innovativi manubri a diametro variabile.

Partendo dal tubolare grezzo (acciaio, alluminio 7003, ergal e avional) esso viene tagliato, ricotto, piegato, temprato, e anodizzato, verniciato o cromato.

Interessante la produzione del manubrio a diametro variabile dove partendo da un nominale di 28,5mm si rastremano le impugnature prima di essere piegate.

Domino fornisce anche un manubrio a diametro variabile con sistema innovativo di idroformatura dove anziché partire da un nominale di 28.5mm si parte da un nominale di 22mm che viene automaticamente "gonfiato" attraverso una pressa che pompa all'interno della camera liquida ad alta pressione.

Questo sistema consente di ottimizzare gli spessori del tubo e quindi le sezioni resistenti.

MANOPOLE E MANOPOLE RISCALDATE



OFF-ROAD



ON-ROAD



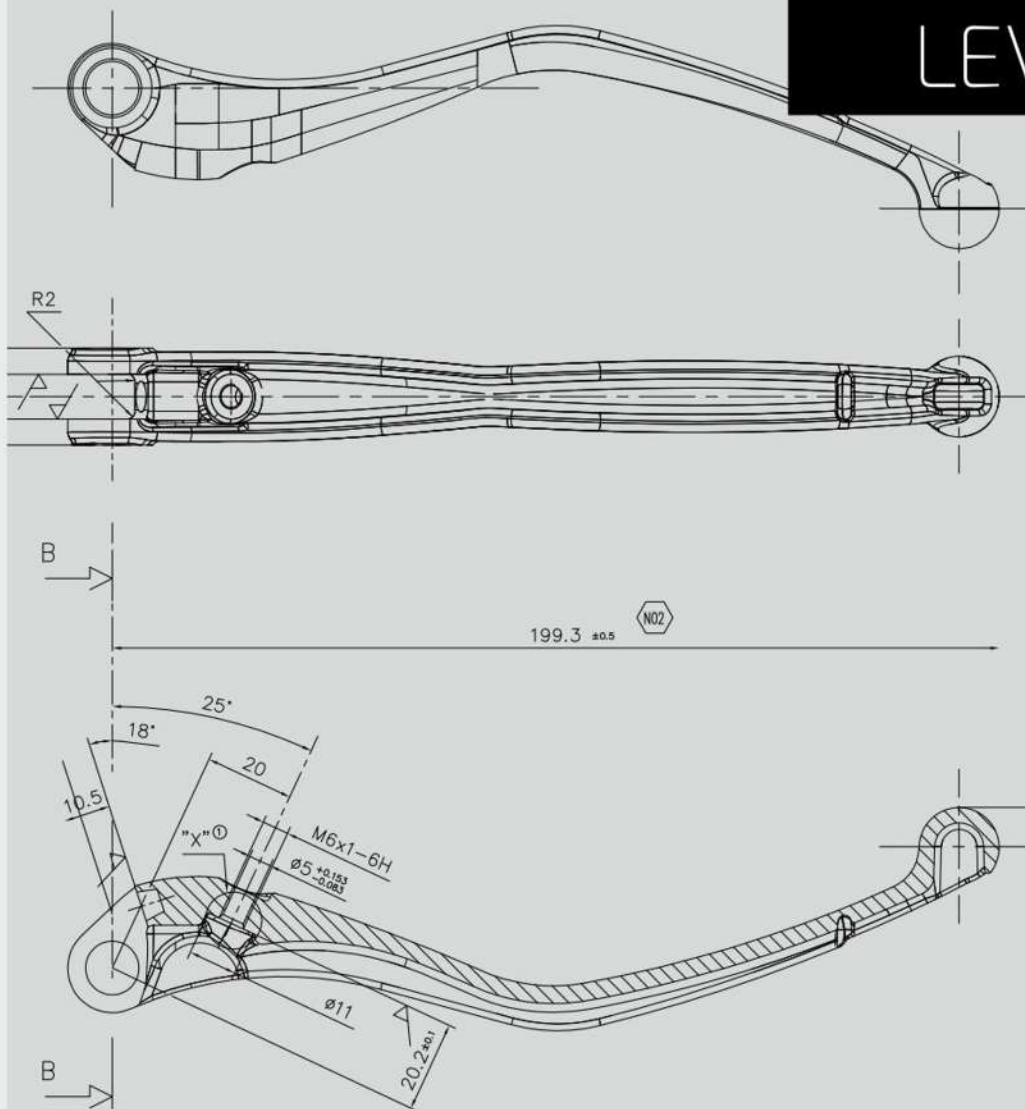
**MANOPOLE
RISCALDATE**

Le manopole DOMINO forniscono un feeling confortevole e una durata sempre più elevata a tutti i rider del pianeta oltre che una migliore estetica della moto stessa.

Godronate o lisce, con o senza logo del cliente, di tutti i colori possibili i più grandi marchi internazionali si affidano al gruppo Domino per far appoggiare le mani dei loro clienti e dei loro piloti.

Nella gamma ci sono diverse tipologie di manopole riscaldate, con filo elettrico a vista o incorporato nel comando gas.

LEVE e PORTALEVA



I comandi portaleva disponibili con vari fulcri e diversi regolatori tendifilo possono essere integrati con interruttori stop o consenso avviamento.

DISPOSITIVI ELETTRICI-ELETTRONICI 01



Per completare la sua gamma di prodotti Domino decide di progettare e produrre dispositivi elettrici per fornire alle case motociclistiche tutta la componentistica necessaria a completare il manubrio della moto.

A partire dai formati standard fino ad una componentistica sempre più compatta e con sempre più funzioni, i dispositivi elettrici Domino sono tra i più affidabili sul mercato. Capaci di più funzioni riescono a raggiungere un livello estetico sempre all'avanguardia con il design della moto.

Col passare degli anni i dispositivi si sono arricchiti di ulteriori funzioni elettroniche soddisfacendo le nuove esigenze del mercato. Il design è sviluppato internamente o in co-design con il cliente.



DISPOSITIVI ELETTRICI-ELETTRONICI 02



Per una società cresciuta con lo scopo di fornire sempre più prestazioni e affidabilità all'utente finale, non poteva mancare il dispositivo per cambio assistito. Piccolo, leggero e di design permette all'appassionato di cambiare marcia senza l'utilizzo della leva frizione.

Il primo equipaggiamento delle moto più prestazionali del mercato italiano come APRILIA e DUCATI è dotato di tale dispositivo.

Il comando presenta un corpo principale in lega di alluminio forgiato con uni-ball integrato. Predisposto per fornire un doppio segnale per la cambiata rapida assistita dei rapporti in salita e in discesa.

Il circuito elettrico di comando può essere facilmente configurato per essere controllato in autodiagnosi.



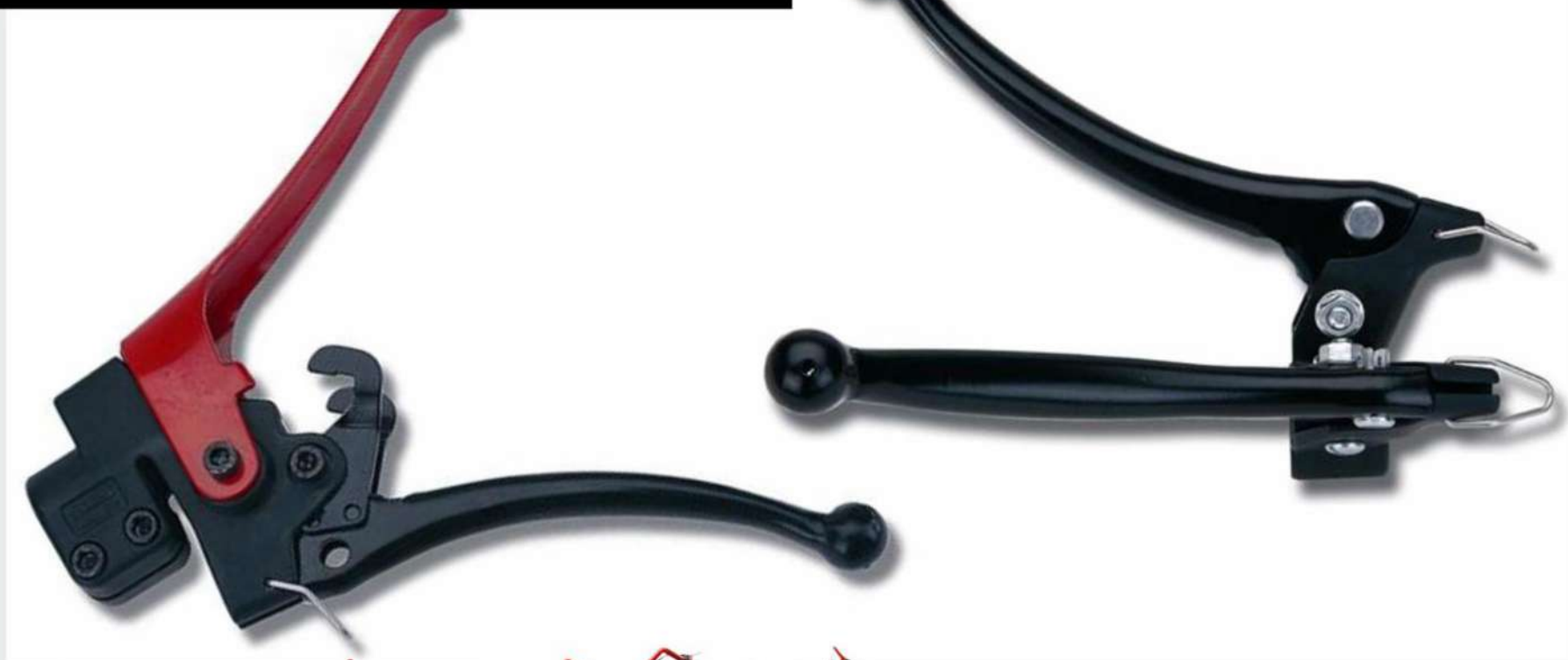
ACCELERATORI ELETTRICI - ELETTRONICI



Diverse tipologie di acceleratori potenziometrici completano la gamma. Possono essere forniti completi di funzioni elettriche o elettroniche.



ALTRE APPLICAZIONI



Portaleva dimensionati per le esigenze del mercato agricolo dotati di leva di sicurezza, soddisfano le esigenze richieste.

CLIENTI OEM



Hanno scelto Domino

MOTO - SCOOTER

APRILIA - ARCH - BETAMOTOR - BMW - BREMBO - DUCATI - FANTIC MOTOR - GAS GAS
HONDA - HUSQVARNA - KTM - MBK MAHINDRA GENZE - MOTO GUZZI - MV AGUSTA
PEUGEOT - PIAGGIO - RIEJU - SHERCO - SUZUKI - TM RACING - TRIUMPH - YAMAHA

E-BIKE

BRAMMO - ENERGICA - GOVECS - HEINZMANN - KYBURZ -
LENNARTSFORS - LIGIER - QUANTYA

SETTORE AGRICOLO

BARBIERI - BCS - MAB





25 TIMES
WORLD CHAMPION

1990	GRAND PRIX	Racing World 125
1991	GRAND PRIX	Racing World 125
1991	TRIAL	BETA
1992	TRIAL	APRILIA
1996	TRIAL	HONDA-MONTESA
1998	TRIAL	BETA
1999	TRIAL	BETA
1997	GRAND PRIX	Racing World 125
1998	GRAND PRIX	Racing World 600
1999	GRAND PRIX	Racing World 250
2001	GRAND PRIX	Racing World 125
2001	GRAND PRIX	Racing World 250
2001	GRAND PRIX	Racing World 500
2002	GRAND PRIX	Racing World 250
2003	GRAND PRIX	Racing World 250 APRILIA
2004	GRAND PRIX	Racing World 125 HONDA
2008	GRAND PRIX	Racing World 250 GILERA
2009	SBK SUPERBIKE	YAMAHA
2010	MOTO 2	TEAM GRESINI
2010	SBK SUPERBIKE	APRILIA
2011	SPEEDWAY	
2013	ENDURO	HONDA
2013	MOTO3	TEAM CALVO
2014	MOTO3	TEAM ESTRELLA GALICIA
2014	MOTO2	MARC VDS

PALMARES



58 TIMES
WORLD CHAMPION

1991	ENDURO 250	HSQV	2001	ENDURO 250	YAMAHA
1992	ENDURO 125	KTM	2001	ENDURO 400	HSQV 4T
1992	ENDURO 350	KTM 4T	2001	ENDURO 500	HSQV 4T
1992	ENDURO 500	HSQV 4T	2002	ENDURO 125	HSQV
1992	ENDURO 500	HONDA	2002	CROSS 500	YAMAHA
1992	ENDURO 250	KAWASAKI	2002	ENDURO 500	HSQV 4T
1993	ENDURO 125	KTM	2002	ENDURO 250	HSQV 4T
1993	ENDURO 350	HSQV 4T	2003	MXGP	YAMAHA
1993	ENDURO 250	KAWASAKI	2003	ENDURO 250	HSQV 4T
1993	ENDURO 500	KTM	2003	ENDURO 250	HONDA
1994	ENDURO 500	HSQV 4T	2004	CROSS MX1	YAMAHA
1994	ENDURO 250	KTM	2004	MOTARD S2	APRILIA
1994	ENDURO 350	KTM 4T	2005	CROSS MX2	YAMAHA
1995	ENDURO 125	HSQV	2005	CROSS MX1	YAMAHA
1995	ENDURO 250	KTM	2006	CROSS MX1	YAMAHA
1995	ENDURO 500	HSQV 4T	2007	CROSS MX2	YAMAHA
1996	ENDURO 125	HONDA	2007	ENDURO E2	HONDA
1996	ENDURO 400	HSQV 4T	2008	ENDURO E1	HONDA
1997	ENDURO 125	KTM	2008	CROSS MX1	YAMAHA
1997	ENDURO 400	KTM 4T	2009	ENDURO E1	HONDA
1997	CROSS 125	YAMAHA	2009	CROSS MX1	YAMAHA
1998	ENDURO 250	KTM	2009	SPEEDWAY	GP
1998	ENDURO 500	HSQV 4T	2001	ENDURO 125	HSQV
1999	CROSS 250	YAMAHA	2010	ENDURO E2	HONDA
1999	ENDURO 400	HSQV 4T	2010	ENDURO E1	HSQV
1999	ENDURO 500	HSQV 4T	2011	ENDURO E3	HONDA
2000	ENDURO 250	HSQV	2011	ENDURO EJ	HONDA
2000	ENDURO 250	KTM 4T	2013	ENDURO EJ	HONDA
2001	ENDURO 125	HSQV	2014	SPEEDWAY	HANCOCK

Grazie per l'attenzione!



TOMMASELLI

DOMINO GROUP

Cadore

23896 SIRTORI | LC | ITALY | VIA DELLE INDUSTRIE 16 - PHONE +39 039 9211286

FAX +39 039 9210167 | WWW.DOMINO-GROUP.COM

FOLLOW US

