

# magazine

Innovation aus Tradition

November 2013



**Impulse**  
Ein Platz  
für Jumbos



■ **Innovationen**  
Nahwärme  
leicht gemacht

■ **Portrait**  
Regionale  
Stärke

■ **Fachthema**  
Präzise Leckageerkennung  
bei Ventilen

# Inhalt



## Titelbild

Die neue Produktionshalle am Standort Frankfurt ist direkt an das Hochregallager angebunden, in dem zahllose Teile für die Fertigung und Montage liegen.

## Impressum

SAMSON magazine Ausgabe 17

Herausgeber:  
SAMSON AKTIENGESELLSCHAFT  
Weismüllerstraße 3 · 60314 Frankfurt am Main  
Telefon: 069 4009-0 · Internet: [www.samson.de](http://www.samson.de)

Grafikdesign und Redaktion:  
Abteilung Öffentlichkeitsarbeit und Technische Dokumentation

Text:  
Birgit Martin, Zsolt Pekker, Monika Schneider

Bilder:  
SAMSON AG  
Fotolia.com

Druck:  
Hinckel-Druck GmbH

Nachdruck der Texte und Nutzung des Bildmaterials nur mit ausdrücklicher Genehmigung der SAMSON AKTIENGESELLSCHAFT, Frankfurt am Main

© 2013 SAMSON AKTIENGESELLSCHAFT

3

## Editorial

SAMSON bleibt in Bewegung

4

## Innovationen

Nahwärme leicht gemacht

8

## Portrait

Regionale Stärke

14

## Reportage

Energie aus dem Maiskolben  
Neues Gebäude in Buenos Aires

20

## Fachthema

Präzise Leckageerkennung bei Ventilen

24

## Impulse

Ein Platz für Jumbos

28

## Fakten und Zahlen

Wachstum durch Flexibilität und globale Präsenz

34

## Aktuell

Wandel und Kontinuität im Vorstand



## SAMSON bleibt in Bewegung

Liebe Leserin, lieber Leser,

in diesem Heft erfahren Sie von vier großen Neubauten, die wir in letzter Zeit einweihen durften: In Antwerpen haben wir eine neue Niederlassung errichtet; unsere Niederlassungen in Buenos Aires und im bayerischen Burgkirchen haben neue, größere Gebäude erhalten; in Frankfurt ist ein großer Teil der Produktion in eine neue Halle mit modernster Ausstattung umgezogen. Diese Bautätigkeit spiegelt das kräftige Wachstum wider, das SAMSON erlebt. Sie schafft zugleich Kapazitäten für künftige Expansion.

Um auf einem dynamischen Markt mit starkem Wettbewerb bestehen zu können, müssen wir in Bewegung bleiben und uns stetig weiterentwickeln. Dafür braucht es neben geeigneten Gebäuden und Maschinen vor allem funktionierende organisatorische Strukturen und effiziente Prozesse in allen Bereichen. Auch hier „bauen“ wir stetig aus, optimieren die Abläufe und implementieren Verbesserungen nachhaltig über die gesamte Wertschöpfungskette. Der kontinuierliche Wandel stützt sich auf stabile Grundpfeiler. Produkt- und Servicequalität, Flexibilität, Prozesssicherheit und Innovationskraft gehören seit jeher zu den überzeugenden Stärken von SAMSON. Das TROVIS HEATING NETWORK 60 ist dafür ein gutes Beispiel. Das gleiche gilt für unseren Stellungsregler mit Leckagesensor, der für eine hohe Regelpgenauigkeit und lange Lebensdauer der Ventile sorgt.

Die wichtigsten Stützen des Unternehmens sind seine Mitarbeiter. Es sind ihre Ideen, ihr Einsatz, ihre Gewissenhaftigkeit und Loyalität aus denen unsere Stärken erwachsen. Deshalb setzen wir seit jeher auf eine kontinuierliche und langfristige Personalentwicklung. Sie wird unter anderem vom Vorstandsvorsitzenden Ludwig Wiesner verkörpert. Er begann seine Laufbahn als Konstrukteur bei SAMSON und feierte vor kurzem sein 40-jähriges Jubiläum. Sein bisheriger Stellvertreter Hans-Erich Grimm ist nach 48 Jahren bei SAMSON in den Ruhestand getreten. Solche Karrieren zeigen, dass Wandel und Kontinuität bei SAMSON zwei Seiten derselben Medaille sind.

Lesen Sie mehr darüber in diesem SAMSON-Magazin. Es gibt Ihnen zahlreiche Einblicke, wie sich diese beiden Prinzipien im Alltag unseres Unternehmens ergänzen.

Ihr Gerhard Schäfer  
Mitglied des Vorstandes

# NAHWÄRME LEICHT GEMACHT

Erneuerbare Energien haben Hochkonjunktur. Weltweit werden viel Geld und Innovationskraft in die Suche nach effizienten Technologien gesteckt, die uns CO<sub>2</sub>-neutral mit Strom und Wärme versorgen sollen. In Deutschland hat die Politik sogar eine „Energiewende“ ausgerufen. Die Gewinnung von Wind-, Wasser- und Sonnenenergie und

auch die energetische Nutzung von Biomasse werden massiv ausgebaut und staatlich gefördert. Vor allem im ländlichen Raum entstehen zunehmend Biogasanlagen, die kleine Blockheizkraftwerke (BHKW) mit Brennstoff versorgen. Sie sind ökologisch und ökonomisch besonders effizient, weil sie die Abwärme aus der Stromerzeugung zum Heizen

verwenden und zum Beispiel in Nahwärmenetze einspeisen. Nah- und Fernwärme gehören bei SAMSON seit jeher zum Kerngeschäft.

## Vom Kleinauftrag zur Produktentwicklung

Zunächst ging es nur darum, in einem kleinen Nahwärmenetz zehn Datenpunkte auszulesen und gra-





fisch darzustellen. Das Nahwärmenetz befindet sich in Overath, einer Kleinstadt östlich von Köln. Dort betreibt ein Landwirt drei Blockheizkraftwerke mit Biogas, das aus Stallmist und Gülle sowie pflanzlichem Material gewonnen wird. Das Unternehmen Biogas Diez Stinn & Co KG hatte die Kraftwerke mit dem dazugehörigen Nahwär-

menetz installiert und wandte sich an die Unternehmen Kring Transfer – Wärme – Technologie GmbH und TMT GmbH, um das System zu automatisieren. Mit beiden Unternehmen arbeitet SAMSON schon lange im Bereich der Heizungsregelung zusammen. „Ursprünglich war es nur ein kleiner Programmierauftrag“, erinnert sich Thomas

Hilbig, Produktmanager für das Automationssystem TROVIS 6600. „Doch unsere Techniker erkannten das Potential, das in dieser Anfrage lag. So fingen wir an, die Aufgabenstellung grundsätzlich zu durchdenken und landeten schließlich bei der Entwicklung eines ganz neuen Produkts, das auf dem Markt einzigartig ist.“



Zunächst wurde der Ist-Zustand des Overather Nahwärmenetzes erfasst: Zwei der drei BHKW sind im Hauptheizhaus untergebracht, ein weiteres steht als Satellitenanlage in 700 Metern Entfernung, um alle Abnehmer mit möglichst geringen Transportverlusten zu versorgen. Rund 60 Hausstationen sind als Abnehmer der Nahwärme in das Netz integriert. Jedes der BHKW verfügt über eine maximale Einspeiseleistung von 250 Kilowatt, zur Absicherung möglicher Lastspitzen steht noch zusätzlich ein Gaskessel zur Verfügung. Für die Zirkulation des Heizwassers sorgen zwei Doppelnetzumpfen. Fordern die Abnehmer mehr Heizleistung, kann die Drehzahl der Pumpen erhöht werden.

### Keine zusätzliche Programmierung

Die SAMSON-Experten warfen die Frage auf, wie alle relevanten Parameter überwacht und das Netz als Ganzes optimal geregelt werden könnte – mit einem hohen Grad an Automatisierung und einer benutzerfreundlichen Bedienung. So entstand aus der überschaubaren Service-Anfrage das umfassende Softwarepaket TROVIS HEATING NETWORK 60. Seine einzigartige Stärke: Die Regelung eines Nahwärmenetzes ist ohne weitere Programmierung möglich, einschließlich der Integration des Heizhauses. Nach dem Plug-and-Play-Prinzip kann der Netzbetreiber sein Nahwärmenetz damit eigenständig verwalten, neu hinzukommende Abnehmer und Anlagenteile selbstständig auf- oder Teile des Netzes, etwa für Wartungsarbeiten, zeitweilig abschalten.

Das TROVIS HEATING NETWORK 60 bietet die Möglichkeit, 60 Wärme-Abnehmer zu integrieren. Wird auch das Heizhaus durch die Software automatisiert, dann können es noch bis zu 48 solcher Hausstationen sein. Sofort nach Inbetriebnahme der Software werden automatisch die eingestellten Anlagenschemas der angeschlossenen Heizungsregler grafisch dargestellt. Die Betriebsdaten sind

immer auf dem aktuellsten Stand, da das im System verwendete CPU-Modul TROVIS 6610 jederzeit auf die angeschlossenen Hausstationen zugreifen kann. Eine Abfrage der relevanten Daten aller angeschlossenen Geräte mit dem Modbus-Protokoll ist in weniger als 30 Sekunden durchgeführt.

### Visualisierung per Smartphone

Die Kontrolle und Verwaltung der Anlage kann über einen Touch-PC stattfinden. „Die Betreiber des Systems müssen ohne zusätzlichen Schulungsaufwand in der Lage sein, das Netz zu bedienen. Deshalb haben wir bei der Entwicklung großen Wert darauf gelegt, die Voraussetzungen für eine einfache und intuitive Bedienung zu schaffen“, betont Thomas Hilbig. Grafisch dargestellte Dialogfenster bieten einen verständlichen Überblick und die Regelungsoptionen im Klartext an. Der Netzbetreiber kann auch über eine passwortgeschützte Internetverbindung mit jedem PC sowie mit den meisten Tablets und Smartphones auf die Bedienoberfläche und damit auf die Wärmeverteilung zugreifen. Für die Betriebssysteme Android und iOS stehen entsprechende Apps zur Verfügung. „Man kann so zum Beispiel vom Urlaubsort aus die wichtigsten Parameter für den Netzbetrieb, wie Sollwerte, Pumpen- und

Ventileinstellungen, direkt einstellen. Das wird allerdings die Ausnahme sein, denn bei einmal vorgegebenen Werten und Verläufen regelt sich das Netz dank unserer Software ja von selbst.“

Blockheizkraftwerke sind umso wirtschaftlicher, je durchgängiger sie betrieben werden. Sie müssen also auch im Sommer arbeiten, wenn keine Wärme gebraucht wird. Der Landwirt in Overath kann die Abwärme in einer Trocknungsanlage nutzen, etwa um frisch geerntetem Getreide Feuchtigkeit zu entziehen. Eine solche Nutzung ist aber nicht überall möglich. Deshalb ist es sinnvoll, die überschüssige Wärme in Puffern zu speichern. Für die Steuerung, Regelung und das Management solcher Wärme-Zwischenlager bietet das TROVIS HEATING NETWORK 60 ebenfalls vorkonfigurierte Lösungen. Es beherrscht außerdem Features wie eine netzdruckabhängige Pumpenregelung oder eine Netzanfahr-schaltung, mit der die Abnehmer beim Anfahren des BHKW nach und nach zugeschaltet werden oder die Heizleistung schrittweise hochgefahren wird. Kommt es zu einer Störung im Netz, sendet der integrierte E-Mail-Client sofort eine Nachricht an den Netzbetreiber.

### Einfache Verbrauchserfassung

TROVIS HEATING NETWORK 60 kümmert sich auch um die genaue Erfassung des Wärmeverbrauchs. Für jede Hausstation ist ein Wärmezähler vorkonfiguriert. Die Mess-

stellen können mit Klarnamen oder anderen eindeutigen Bezeichnungen wie beispielweise einer OBIS-Kennzahl (Object Identification System) gekennzeichnet werden. So wird sichergestellt, dass die erzeugte Datei mit vielen verschiedenen Abrechnungssystemen kompatibel ist und in diese problemlos importiert werden kann. Die Wärmezählerstände können jährlich, monatlich oder sogar stündlich als Excel-Datei abgespeichert werden.

„Das TROVIS HEATING NETWORK 60 bietet eine Komplettlösung für Nahwärmenetze mit bis zu 60 Hausstationen. Für größere

Nahwärmenetze können mehrere TROVIS-Netzwerke problemlos kombiniert werden“, fasst Thomas Hilbig die Stärken des Produkts zusammen. „Es ist keine weitere Programmierung nötig, die Software ist leicht zu verstehen, und der Kunde muss sich – anders als bei anderen Systemen – nicht erst mühsam in die Materie einarbeiten. Er kann alles selbstständig verwalten und so einrichten, wie er es gerne hätte. Zugleich minimiert der hohe Automatisierungsgrad den Aufwand für die Administration des Netzes. Und da das komplette Softwarepaket zu einem Festpreis geliefert wird, kann er ohne Überraschungen kalkulieren.“



Das Messe-Exponat veranschaulicht die Architektur des TROVIS HEATING NETWORK 60. Es wurde erstmals auf der internationalen Sanitär- und Heizungsmesse ISH 2013 gezeigt.

# REGIONALE STÄRKE



Könnte es ein treffenderes Symbol für das Selbstbewusstsein Kassels geben als den gigantischen Herkules? Die Statue des griechischen Helden ist das Wahrzeichen dieser für das föderale Deutschland typischen kleinen Metropole, die im Kleinen viel Großes zu bieten hat. Kassel bildet mit seinen zahlreichen öffentlichen Institutionen über die Landesgrenzen hinaus den politisch-sozialen und ökonomischen Mittelpunkt der Region. Kulturell strahlt sie noch weiter aus und wird alle fünf Jahre während der Documenta zur Welthauptstadt der zeitgenössischen Kunst. Als SAMSON vor fünfzig Jahren den ersten Schritt zur Dezentralisierung des deutschen Vertriebs unternahm, fiel die Wahl auf diese stolze Stadt. In Kassel wurde 1963 das erste Ingenieur- und Verkaufsbüro gegründet.

## Persönliche Präsenz

Bis Anfang der 1960er-Jahre agierte SAMSON in Deutschland ausschließlich von Frankfurt aus. Damals kam ein Fachmann aus der Zentrale drei- oder viermal

im Jahr nach Kassel, um die Kunden in der Region zu treffen. Während das deutsche Wirtschaftswunder an Dynamik gewann, wuchs auch das Geschäftsvolumen. Neue Technologien und neue Produkte trafen auf eine Nachfrage, die ebenso kräftig anstieg wie der Bedarf an Beratung und Service. Kassel erschien der Geschäftsleitung als der geeignete Ort, um die Chancen einer regionalen Kundenbetreuung zu erproben.

Das erste Ingenieur- und Verkaufsbüro, wie die regionalen Vertretungen bei SAMSON seither heißen, wurde am 1. April 1963 gegründet. Zunächst bestand es aus einem schlichten Zimmer in der Wohnung des ersten Büroleiters Rudolf Swidersky. Öffentliche Auftraggeber wie Kliniken, Schulen, Stadtwerke und Kasernen gehörten zu seinen wichtigsten Kunden. Die Verbesserung der Energiebilanz in der Heiztechnik und Dampfregelung bildete das Kerngeschäft – lange bevor der Begriff „Energieeffizienz“ erfunden wurde. Dank der Qualität und Zuverlässigkeit der SAMSON-Produkte waren diese auch bei den nordhessischen Anlagenbauern beliebt. Nun konnten die Planer schon in



Krämerbrücke in Erfurt

der Entwurfsphase auf die Betreuung durch einen Experten in der Nähe zurückgreifen.

### In die Mitte gerückt

Im geteilten Deutschland, zwischen 1961 und 1989, lagen Kassel und sein Umland im Zonenrandgebiet, das von der hermetisch abgeriegelten Grenze durchschnitten wurde. Mit dem Zusammenbruch der DDR wendete sich das Blatt. Im benach-

barten Thüringen tat sich für das Kasseler Büro ein unerschlossenes Geschäftsgebiet auf. Der damalige Büroleiter Robert Stuhldreier machte sich sofort nach dem Mauerfall auf den Weg, um den neuen Markt zu erkunden.

SAMSON war auch östlich der innerdeutschen Grenze durchaus ein Begriff. Für die Regeltechnik in der Wärmeversorgung wurden

selbst in DDR-Zeiten gelegentlich SAMSON-Geräte importiert. Die Fernwärmenetze im Osten waren insgesamt aber in einem schlechten Zustand. Die sofortige Unterstützung, die SAMSON bei der Modernisierung der Anlagen bieten konnte, war hochwillkommen. Aus vielen Kontakten, die damals geknüpft wurden, sind enge Geschäftsbeziehungen geworden, die bis heute halten. Denn auch in



den unübersichtlichen Zeiten des Umbruchs galt für SAMSON immer der Grundsatz des fairen Umgangs mit den Geschäftspartnern, die damals natürlich noch keine Erfahrung mit der Marktwirtschaft hatten.

Bereits 1991 wurde in Erfurt ein Zweigbüro eröffnet, von wo aus bis heute der östliche Teil des Geschäftsgebiets betreut wird. „Es gab nicht wenige Unternehmen aus dem

Westen, die in den Boomjahren nach der Wende hier aktiv waren und sich dann aber wieder aus der Region zurückzogen“, erinnert sich Thomas Kroh, der das Kasseler Büro seit 2012 leitet. „Wir haben im Gegensatz dazu noch weiter aufgestockt – und die Kunden wissen unsere beständige Präsenz in ihrer Nähe sehr zu schätzen.“

## Geregelte Nachbarschaft

1994 bezog das über die Jahre angewachsene Team den heutigen Standort in der Otto-Hahn-Straße im Industriepark. Dort ist Platz für großzügige Büros, eine Werkstatt für kleine Reparaturen und ein Lager, das auch als Ladengeschäft dient, denn anders als in den meisten SAMSON-Büros gibt es in Kassel auch „Laufkundschaft“. „Zahlreiche Kunden, vor allem im Bereich Heiz- und Klimatechnik, holen ihre Geräte und Ersatzteile selbst bei uns ab“, erklärt Thomas Kroh. „Oft sind es direkte Nachbarn aus dem Industriepark, dessen Wärmeversorgung übrigens mit unseren Geräten geregelt wird.“

Heute arbeiten neun Personen am SAMSON-Sitz in Kassel und dem Zweigbüro in Erfurt. Sie betreuen ein

Ingenieur- und Verkaufsbüro Kassel und Zweigbüro Erfurt:  
(von links) Herr Dietz, Herr Wolf, Herr Schmuck, Herr Wettlaufer, Herr Pimpel,  
Herr Maurer, Herr Dietrich, Herr Stephansky, Herr Kroh



Gebiet, das von Göttingen bis Fulda und vom Sauerland bis nach Thüringen reicht. Sie helfen mit, optimale Automationslösungen für neue Anlagen zu finden und bestehende Anlagen mit neuer Technik auszurüsten – von der Planung und Angebotserstellung bis zur termingerechten Auslieferung und Inbetriebnahme.

Klinikum Kassel



Dank der räumlichen Nähe sind die Servicetechniker schnell zur Stelle, wenn Probleme zu beheben sind oder ihr Einsatz in der Anlage gefragt ist.

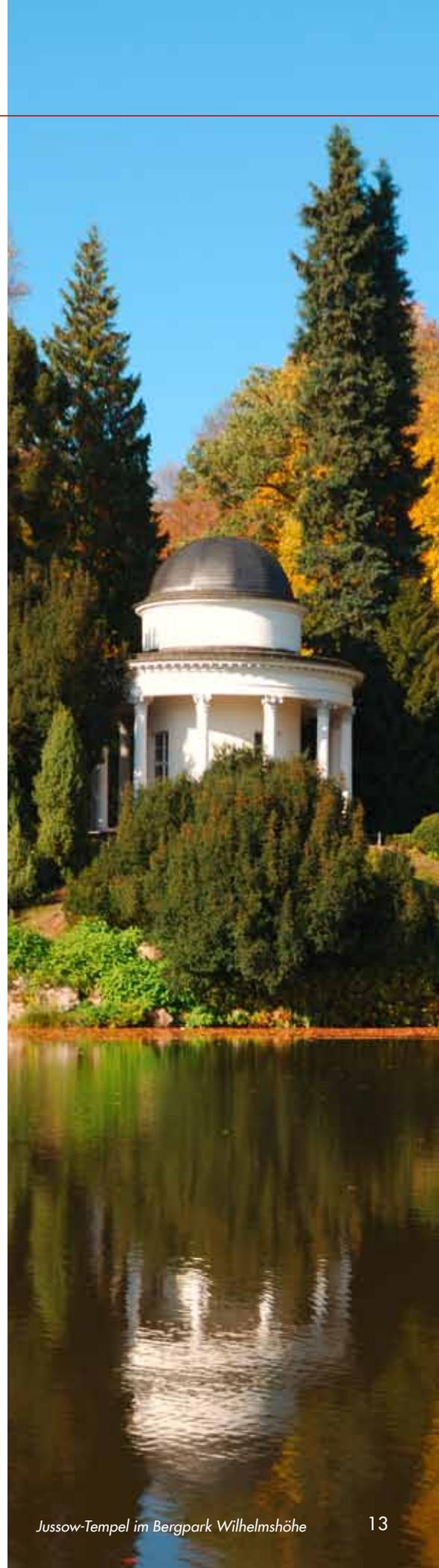
### Herkulische Leistungen

In der Herkulesstatue auf der Wilhelmshöhe spiegelt sich nicht nur der Stolz der alten Residenzstadt wider – sie feiert in diesem Jahr ihren 1100. Geburtstag –, sondern auch der Beginn ihrer industriellen Entwicklung. Auf Veranlassung des Landgrafen Karl von Hessen-Kassel war 1679 im heutigen Stadtteil Bettenhausen der Messinghof gegründet worden, ein für seine Zeit hochmoderner Betrieb zur Metallverarbeitung. Hier wurde die kolossale Statue in einer damals revolutionären Leichtbautechnik hergestellt: Der Goldschmied Johann Jacob Anthoni verwendete für die Außenhaut getriebenes Kupfer von nur wenigen Millimetern Stärke, das auf einem Stahlgerüst befestigt wurde. Für später entstandene Kolossalfiguren, wie etwa die Freiheitsstatue in New York, wurde dieses Verfahren im übertragenen Wortsinn „abgekupfert“.

Der Messinghof wurde zur Keimzelle einer Tradition der Metallverarbeitung in der Region, aus der später große Produktionsstätten im Automobil-, Flugzeug- und Fahrzeugbau hervorgingen, darunter von PKW-Herstellern wie Daimler und VW. Dagegen sind im Verkaufsgebiet des Kasseler SAMSON-Büros die typischen Großabnehmer von Stellventilen,

wie die chemische und petrochemische Industrie oder die Öl- und Gasverarbeitung, eher unterrepräsentiert. Auch deshalb spielte hier von Anfang an die Sparte Heiz- und Klimatechnik eine herausragende Rolle. Diese untypische Gewichtung wurde mit der deutschen Wiedervereinigung sogar verstärkt: In der DDR war die Fernwärme sehr weit verbreitet, und SAMSON konnte dank seiner führenden Stellung auf diesem Gebiet einen bedeutenden neuen Markt erschließen.

Zu den großen Kunden seit den frühen Tagen des Ingenieur- und Verkaufsbüros gehört das Klinikum Kassel. Hier wurde auch das neue Gebäudeautomationssystem TROVIS 6600 erstmals installiert. In der verarbeitenden Industrie der Region ist SAMSON mit zahlreichen Lösungen für die Gebäudeautomation und Reinraumtechnik vertreten. Aber auch klassische prozesstechnische Regelungslösungen für die pharmazeutische Industrie, die Lebensmittelherstellung, für Molkereien, Brauereien und Spirituosenhersteller ebenso wie die Medienregelung in der Stahlproduktion gehören zu den Aufgaben, mit denen das Kasseler Büro täglich zu tun hat. „Die Herkulesstatue erinnert uns daran, wie man aus dem Vorhandenen nicht nur das Beste, sondern echte Spitzenleistung macht“, erklärt Thomas Kroh. „Nicht nur in diesem Punkt passen die Traditionen von Kassel und SAMSON hervorragend zusammen.“





# ENERGIE AUS DEM MAISKOLBEN

Was haben Che Guevara, Lionel Messi und die argentinische Nationalflagge gemeinsam? Nein, weder Revolution noch Fußball sondern ihre Geburtsstadt Rosario, die mit 1,3 Millionen Einwohnern größte Stadt der argentinischen Provinz Santa Fé, in der nördlichen Pampa-Region am Paraná gelegen. Während Che Guevaras Eltern mit dem Boot nur auf Durchreise waren und auch Lionel Messi sich bereits in jungen Jahren in Richtung internationale Fußballkarriere von seiner Heimatstadt verabschiedete, blieb

die Nationalflagge treu in Rosario. Die blau-weiße *Bandera* wurde zum ersten Mal vom Nationalhelden General Manuel Belgrano im Februar 1812 gehisst, und ihr zu Ehren wurde 1957 ein monumentales Denkmal direkt am Ufer des Rio Paraná errichtet. Ebenso beeindruckend ist die Brücke Nuestra Señora del Rosario, die mit 12 km Länge das Delta des Paraná überspannt und die Provinzen Santa Fé und Entre Ríos verbindet. Der Paraná ist nach dem Amazonas der zweitlängste Fluss Südamerikas und Hei-

mat des schmackhaften *Dorados*, einem großen Edelfisch, der in zahlreichen Restaurants entlang des Ufers serviert wird. Doch der große Fluss gleitet nicht nur langsam und träge an Rosario vorbei, sondern bringt wegen seiner Tiefe auch Ozeanriesen ins Landesinnere. Somit ist Rosario auch eine bedeutende Hafenstadt. Hier werden Getreide und Industrieprodukte aus den nördlichen Industriesektoren umgeschlagen und in den 300 km entfernten Mündungstrichter Río de la Plata bei Buenos Aires transportiert.



Rund um Rosario haben sich zahlreiche Firmen der chemischen und petrochemischen Industrie sowie Unternehmen, die sich der Verarbeitung und dem Vertrieb von Getreide und Getreideprodukten widmen, angesiedelt. So lag es auf der Hand, dass auch SAMSON in dieser Region mit einer Niederlassung vertreten sein wollte.

Das Service-Zentrum der VALTROL-SAMSON S.A. wurde 2011 von Monica Dupleix gegründet und besteht aus einem Verkaufsbüro mit integrierter Werkstatt und Ersatzteillager. Die junge Ingenieurin arbeitete bereits seit 2005 im Hauptsitz von VALTROL-SAMSON in Buenos Aires und stellte sich dem Aufbau der Niederlassung mit großem Optimismus, denn er ermöglichte die Erschließung eines großen Marktpotentials für die Ventile von SAMSON und zugleich den Wechsel von der hektischen Haupt-

stadt in die charmante Provinzstadt Rosario. Ihr Einsatz wurde mit einem Großauftrag belohnt, bei dem 240 Ventile der SAMSON GROUP in einer neuen Bioethanol-Anlage zum Einsatz kommen werden.

Für ihr Engagement wurde Monica Dupleix in diesem Jahr mit dem SAMSON Award ausgezeichnet. Argentinien gehört traditionell zu den großen Getreideproduzenten der Welt und ist nach den USA und Brasilien der drittgrößte Produzent von Soja. Aufgrund der im Vergleich zur Größe relativ niedrigen Bevölkerungszahl von 40 Millionen Einwohnern, wird ein Großteil der landwirtschaftlichen Produkte exportiert.





Monica Dupleix wurde mit dem SAMSON Award ausgezeichnet.

In der Nähe von Rosario steht ein moderner Komplex, in dem täglich 150.000 Tonnen Sojabohnen zu Öl, Mehl und Tierfutter verarbeitet werden. Doch ein immer bedeutenderes Produkt sind die Biokraftstoffe. Zu den Biokraftstoffen zählen Bioethanol und Biodiesel, die aus Rohstoffen der Landwirtschaft oder aus organischen Abfällen erzeugt werden. Folglich belegt Argentinien auch bei den Biokraftstoffen einen Spitzenplatz in der Weltproduktion, bilden doch Soja, Mais, Sonnenblumen und Zuckerrohr die Grundlage der Produktion. Bioethanol kann Benzin ersetzen oder damit vermischt werden, während Biodiesel in reinem Zustand oder mit Dieselöl im gleichen Verhältnis vermengt in vielen Dieselmotoren eingesetzt werden kann.

Seit einigen Jahren fördert Argentinien die Herstellung von Biokraftstoffen, um das Energieangebot zu erweitern und Dieselimporte zu verringern. So ist seit 2010 die Beimengung von 5 % Bioethanol in Benzin und 5 % Biodiesel in Diesel gesetzlich vorgeschrieben. Zwar zählen die jährlichen Ausfuhren von 1,5 Milliarden Litern Biodiesel aus Sojaöl noch immer zu den wichtigen Exportgütern, doch aufgrund marktwirtschaftlicher Regularien stagniert die Produktion. Im Gegenzug wird nun verstärkt auf die Produktion von Bioethanol aus Mais gesetzt – 2013 sollen rund 400 Millionen Liter Bioethanol produziert werden. Potential genug für ein Konsortium aus Handels- und Verarbeitungsunternehmen von Öl- und Getreidesaaten, eine neue Firma in Cordoba zu gründen, eine Nachbarprovinz von Santa Fé und bekannt als die Kornkammer von Argentinien. In der neuen Produktionsstätte werden seit dem zweiten Halbjahr 2013 täglich 1.000 Tonnen Mais verarbeitet, aus denen jährlich 140.000 m<sup>3</sup> Bioethanol sowie Futtermittel, Maisöl und andere Nebenprodukte gewonnen werden.

Mitte 2012 erfuhr Monica Dupleix von dem Projekt dieser neuen Bioethanol-Anlage, welches von einem führenden europäischen Lieferanten für Alkoholtechnologie konzipiert wurde. VALTROL-SAMSON konnte bereits Referenzen für diesen Prozess nachweisen, was es Monica Dupleix ermöglichte, erste Kontakte mit der Projektleitung aufzunehmen. Sie stellte die SAMSON GROUP als einen Main Valve Vendor vor, der dem Kunden innovative Ventiltechnologie aus einer Hand anbieten kann. Als erfahrene Ingenieurin konnte sie den Kunden bei der Ventilauswahl beraten, und mit ihrer Hilfe wurden die insgesamt 240 Stell- und Auf/Zu-Ventile ausgelegt. Ein



*Seit 2010 in Argentinien ist die Beimengung von 5 % Bioethanol in Benzin und 5 % Biodiesel in Diesel gesetzlich vorgeschrieben.*

weiterer Vorteil war natürlich die breite Palette des Ventilprogramms der SAMSON GROUP, denn es kamen Stellventile von SAMSON, Regler von SAMSOMATIC, Drehkegelventile von VETEC und Kugelhähne von PFEIFFER zusammen mit den pneumatischen Schwenkantrieben von AIR TORQUE zum Einsatz. Die Ventile werden bei der Ethanol-Gewinnung u. a. bei der Verzuckerung der Maische, der Füllstandskontrolle in Fermentierungstanks, der Dampfregelung während der Destillation und beim Verdampfen im Dekanter eingesetzt. Die Inbetriebnahme der Anlage war bereits für März 2013 geplant, so dass nur wenige Monate Zeit blieben, die gesamte Ventilausstattung zu projektieren. Wichtig war die frühe Kontaktaufnahme mit dem Kunden, welcher es Monica Duplex erlaubte, einige vom Anlagenbauer

vorgeschriebene Anforderungen zu Gunsten der von SAMSON angebotenen Ausführungen zu ändern. Die kontinuierliche technische Diskussion mit dem Kunden und dem Anlagenbauer sowie die enge Zusammenarbeit mit den involvierten Ventilproduzenten konnten die Stärke und Erfahrung der SAMSON GROUP demonstrieren. Sicherlich nicht unerheblich bei der Vergabe des Auftrags war das lokale Service-Zentrum, welches den Kunden bei der Inbetriebnahme der Ventile und dem Training von Mitarbeitern unterstützt.



# Neues Gebäude in **BUENOS AIRES**

Während sich in Rosario alles um die Bioethanol-Anlage drehte, überwachte man in Buenos Aires den Bau der neuen VALTROL-SAMSON S.A. mit eigenem Gebäude im Industriepark von Tortuguitas, etwa 30 Minuten nördlich vom Stadtzentrum gelegen.

VALTROL gründete sich bereits 1997 mit dem Ziel, spezialisierte Ventile in Argentinien zu vertreiben. So war man auch die Vertretung der SAMSON AG, welche im Jahr 2000 die Mehrheit übernahm und seither ist die Firma als VALTROL-SAMSON S.A. auf





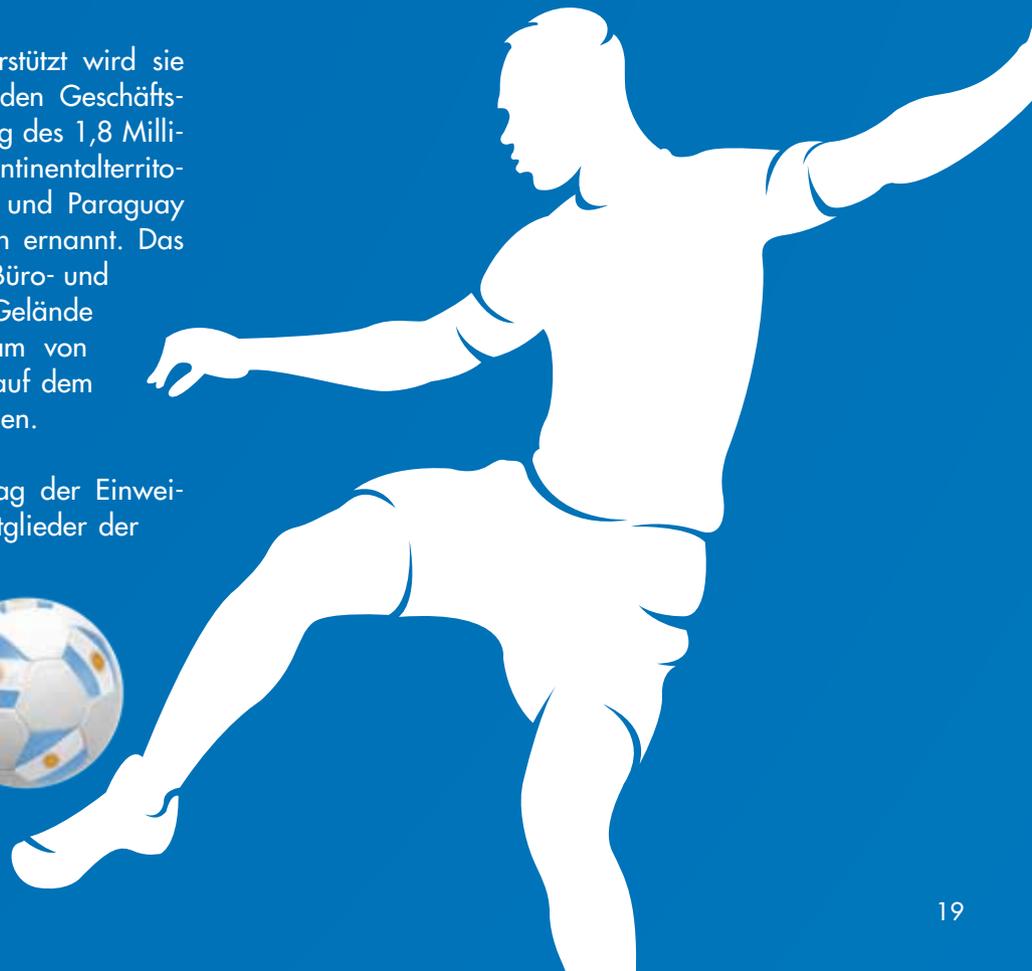
Die Mitarbeiter der VALTROL-SAMSON S.A. vor dem neuen Gebäude in Buenos Aires.



Die Einweihung des neuen Gebäudes wurde mit einer Parrillada im Beisein der Geschäftsführer der argentinischen und chilenischen SAMSON-Niederlassungen, Jorge Meszaros (2. v. l.) und Roberto Ulises Vargas (4. v. l.) sowie den Vorstandsmitgliedern der SAMSON AG Hans-Erich Grimm (3. v. l.) und Dr. Ingo Koch (1. v. l.) gefeiert.

dem argentinischen Markt tätig. Unterstützt wird sie dabei von 18 Mitarbeitern rund um den Geschäftsführer Jorge Meszaros. Zur Bearbeitung des 1,8 Millionen Quadratkilometer großen Kontinentalterritoriums zuzüglich der Länder Uruguay und Paraguay sind zudem sechs Handelsvertretungen ernannt. Das neue Gebäude verfügt über 1.500 m<sup>2</sup> Büro- und Servicefläche und liegt auf einem Gelände von 7.500 m<sup>2</sup>, welches es dem Team von VALTROL-SAMSON erlauben würde, auf dem Rasen hinter der Firma Fußball zu spielen.

Ende Mai 2013 war der feierliche Tag der Einweihung in Anwesenheit der Vorstandsmitglieder der SAMSON AG Hans-Erich Grimm und Dr. Ingo Koch. Dies wurde natürlich auf traditionell argentinische Art mit einer *Parrillada*, einem Grillfest, gefeiert, zu der auch Geschäftsfreunde und Kunden eingeladen waren.



# Präzise LECKAGEERKENNUNG bei Ventilen



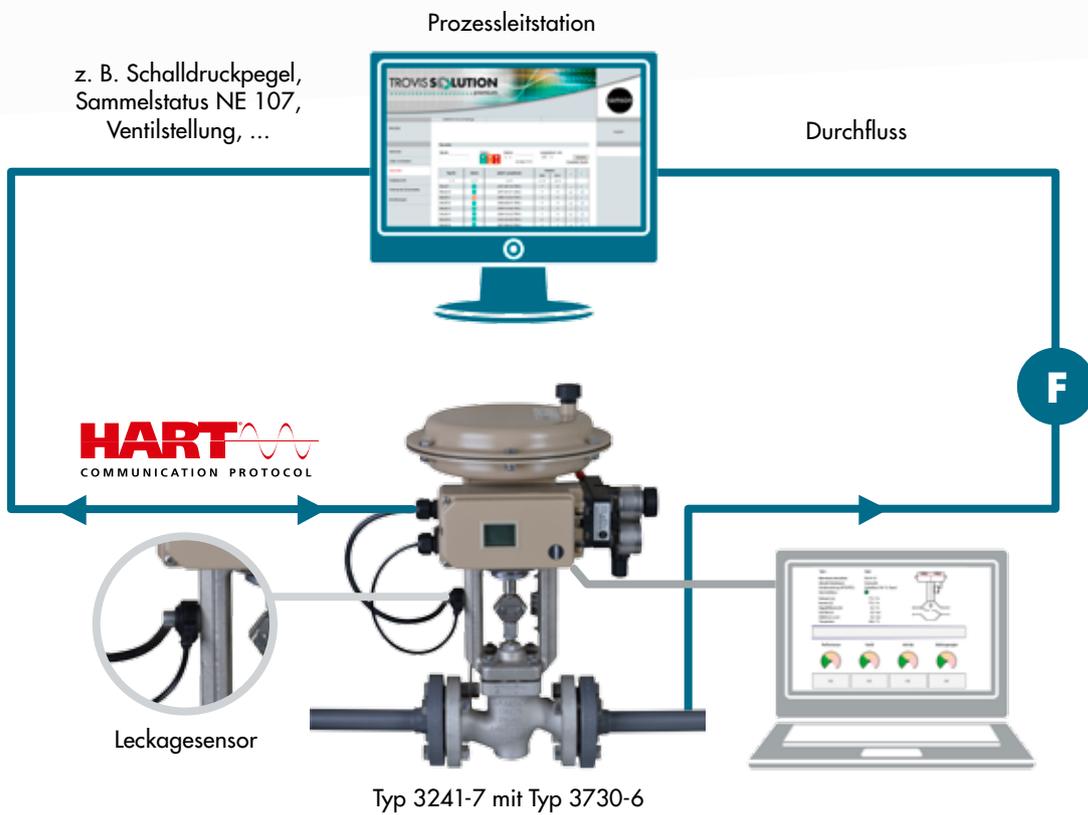
Wenn es im Ventil leckt, dann tritt die Leckage nach außen nicht in Erscheinung – und doch kann dieser Leckdurchfluss im Ventilinernen ein Problem darstellen. Ist der Dichtkörper undicht, dann strömt über das tolerierbare Maß hinaus Medium durch das Ventil, wenn es eigentlich vollständig geschlossen sein sollte. Das Medium sucht sich seinen Weg zwischen Sitz und Kegel. Als direkte Folge sinkt die Regelgenauigkeit. Langfristig verkürzt sich die Ventillebensdauer. SAMSON hat mit der Sensoranbindung an die diagnosefähige Stellungsregler-Bauart 3730 eine Möglichkeit geschaffen, die Leckage im Inneren des Ventils zuverlässig zu erkennen und zu melden.

## Innere Leckage

Bei einem Ventil bestimmt die Stellung des Kegels den Durchflussquerschnitt zwischen Sitz und Kegel und damit die Durchflussmenge durch das Ventil. Bei geschlossenem Ventil liegt der Kegel auf dem Sitz auf und lässt im Idealfall keinen Raum für das strömende Medium. Der tatsächliche Leckdurchfluss ist abhängig von der konstruktiven Gestaltung des Ventils, insbesondere von der Kegelform und der Sitzdichtung. Auch die Stellkraft des Antriebs und der Differenzdruck zwischen Ventilein- und Ventilausgang nehmen Einfluss auf die Leckrate. Im Laufe eines Ventillebens führen fortschreitende Materialverluste am Ventilkegel, verursacht durch abrasive

Medien, Kavitation oder Flashing dazu, dass der Mediumsfluss bei geschlossenem Ventil zwischen Sitz und Kegel zunimmt. Das Ventil entspricht dann nicht mehr den Anforderungen, die für seine Auslegung maßgeblich waren.

In der Praxis wird eine geringe innere Leckage bei den meisten Regelanwendungen toleriert. Bei Absperreinrichtungen können hingegen schon kleinste Mengen ungewollt strömenden Mediums großen Schaden anrichten – so etwa bei giftigen, hochreaktiven oder leichtentzündlichen Medien, die unkontrolliert in den Prozess gelangen. Hier ist es wichtig, dass Verschleißerscheinungen am Kegel frühzeitig erkannt werden.



### Durch Strömung entsteht Schall

Schon geringste Mediumsdurchflüsse erzeugen Schall in messbarer Größe. Diese Eigenschaft nutzt SAMSON bei der Früherkennung von Undichtigkeiten im Ventil. Durch den Einsatz eines Leckagesensors an einem pneumatischen Stellventil kann mit Hilfe der im Stellungsregler integrierten Ventildiagnose EXPERTplus zuverlässig die innere Leckage erkannt und gemeldet werden. Die Kombination aus diagnosefähigem Stellungsregler und Leckagesensor bietet somit eine präzise Überwachungsmöglichkeit auf innere Leckage.

Die Kontrolle des Leckdurchflusses ist besonders in sicherheitsgerichte-

ten Anwendungen unerlässlich, bei denen Armaturen im Anforderungsfall zuverlässig und dicht absperren müssen. Hier ist es zwingend notwendig, dass der Anlagenbetreiber bei einem nicht mehr tolerierbaren Mediumsdurchfluss durch das geschlossene Ventil gewarnt wird.

Bisher wurden für die Überwachung der inneren Leckage vor allem Durchflussmessgeräte eingesetzt. Zur Absicherung kleinster Leckagen ergänzt der Leckagesensor das Durchflussmessgerät sinnvoll, braucht er doch weder eine zusätzliche Energieversorgung noch eine eigene Verbindung zum Leitsystem. „Das Gesamtkonzept Stellungsregler und Leckagesensor erlaubt eine

kundenfreundliche Integration in vorhandene Systeme. Allein durch die Verbindung des Leckagesensors mit dem Stellungsregler wird der Leckagesensor mit Energie versorgt und an das übergeordnete Leitsystem angebunden. Die Wahl des Stellungsreglers bestimmt, ob der gemessene Schallpegel per HART®-Protokoll oder FOUNDATION™-Fieldbus an das Leitsystem kommuniziert wird. Unterschiedliche Varianten des Leckagesensors für unterschiedliche Kommunikationswege sind damit nicht erforderlich“, erläutert Marcel Richter, Produktmanager für Stellungsregler, integrierte Ventildiagnose EXPERTplus und Leckagesensor, das Prinzip des Stellungsreglers.

### Damit Sie sich ein Bild machen können ...



Mit Hilfe des Leckagesensors lassen sich schon kleinste innere Leckagen zwischen Sitz und Ventilkegel erkennen. Seine Funktionsweise wird eindrucksvoll in einem Produktvideo auf der SAMSON-Webseite dokumentiert.



### Überzeugende Ventil-Performance

Im Prüfstand des SAMSON-Stammwerks in Frankfurt wurde eigens für die Demonstration des Leckagesensors eine detailgetreue Applikation aufgebaut, die die Praxistauglichkeit der Einheit Stellventil mit Stellungsregler, integrierter Diagnose und Leckagesensor anschaulich unter Beweis stellt. Davon konnte sich auch Rolf Ohrndorf, Leiter des Verkaufsbüros Köln überzeugen: „Für uns als Schnittstelle zum Kunden ist das eine gute Möglichkeit, die Funktionsweise des Leckagesensors kennenzulernen. Beeindruckt hat mich vor allem die geringe Ansprechschwelle, die zur Anzeige des Leckdurchflusses in der Ventildiagnose führt. Eine solche Präsentation unserer Produkte ist nicht nur für uns wertvoll, sondern



auch für unsere Kunden.“ Natürlich steht im Prüfstand die Funktion des Leckagesensors im Vordergrund. Darüber hinaus ist aber auch ein weiterer Vorteil zu erkennen: Der Leckagesensor ist kostengünstig und unkompliziert einsetzbar. Sein Anbau an das Ventil ist denkbar einfach. Er wird lediglich am Ventil verschraubt und mit dem Stellungsregler verbunden. Dann ist er bereit für die ersten Messungen. Schließt das Ventil ab jetzt vollständig, dann misst der Leckagesensor den Schallpegel, der sich durch die Strömung des Mediums im Ventil ergibt. Die zur Leckageerkennung notwendige Auswertung der Messergebnisse erfolgt im Stellungsregler, genauer durch die im Stellungsregler integrierte Ventildiagnose EXPERTplus. In ihr wird der übertragene Schallpegel gespeichert und analysiert. Auf Grundlage einer Referenz-Pegel-messung bei geschlossenem Ventil und individuell einstellbarer Alarmgrenzen warnt der Stellungsregler bei jedem Dichtschließvorgang, bei dem eine Alarmgrenze überschritten wird. Auch die Dringlichkeit der Warnung kann vom Anlagenbetreiber individuell bestimmt werden: Das codierte Ampelsystem ist ausgeführt nach der wichtigen NAMUR-Empfehlung NE 107 und setzt den Status der Ventildiagnose, ganz wie gewünscht, auf eine Stufe zwischen „Keine Meldung“ (grün), „Außerhalb der Spezifikation“ (gelb) und „Ausfall“ (rot). „Mit dem Leckagesensor bietet SAMSON unseren Kunden eine wirtschaftliche Lösung, um innere Leckagen

bei Armaturen zu erkennen. Ich glaube, dass unsere Kunden das Potential erkennen werden. Dies gilt vor allem für sicherheitsgerichtete Anlagen, in denen nachgeschaltete Durchflussmessgeräte an ihre messtechnischen Grenzen stoßen können“, so Rolf Ohrndorf nach seinem Besuch in Frankfurt.

#### **Diagnoseunterstützung**

Im Prüfstand wird der Leckagesensor aktuell mit dem neuesten Stellungsregler der Stellungsregler-Bauart 3730 eingesetzt. Der Typ 3730-6 kommuniziert über das HART®-Protokoll mit dem übergeordneten Leitsystem. Mit zwei der vier zyklischen HART®-Variablen können permanent die zur Leckageüberwachung wichtigen Schallpegel und der Status von EXPERTplus übertragen werden. So bleibt die Dichtheit des Ventils stets im Blick. Ein zusätzliches Maß an Sicherheit bietet der Leckagesensor bei sicherheitsgerichteten Absperrarmaturen, die nur sehr selten genutzt, aber im Bedarfsfall entweder sicher schließen (Fail-Close-Anwendung) oder sicher öffnen (Fail-Open-Anwendung) müssen. Bei Fail-Open-Anwendungen ist die Armatur im laufenden Betrieb geschlossen, der Leckagesensor überwacht somit die innere Leckage stetig. Bei Fail-Close-Anwendungen ist die Armatur im Normalfall geöffnet. Hier wird der Leckagesensor vorrangig für die vorgeschriebenen, regelmäßig durchzuführenden Funktionstests ge-

nutzt. In den geforderten Wiederholungsprüfungen wird das Ventil von seiner Betriebsstellung (offen) bis zu seiner Sicherheitsstellung (geschlossen) vollständig verfahren, und es werden so wichtige Kenngrößen wie die Losbrechzeit und die Schließzeit ermittelt. Ein eingesetzter Leckagesensor gibt zusätzlich Auskunft, ob das Ventil auch nach längerem Stillstand in Offenstellung noch sicher absperirt. Marcel Richter ist überzeugt: „SAMSON bietet dem Markt mit Stellungsregler und Leckagesensor ein qualitativ hochwertiges Produkt auf dem neuesten Stand der Technik. Davon können sich die Besucher des Prüfstands überzeugen. Für unsere Mitarbeiter in den Niederlassungen ebenso wie für unsere Kunden, die nicht die Gelegenheit haben, den Leckagesensor live im Prüfstand zu erleben, haben wir einen Produktvideo über die Funktionsweise des Leckagesensors ins Internet gestellt. Es verdeutlicht eindrucksvoll, wie präzise der Leckagesensor arbeitet.“

# EIN PLATZ FÜR JUMBOS

Bei einem Rohrdurchmesser von 20 Zoll oder 500 Millimeter ist für das Hubventil Schluss. So dachten jedenfalls die meisten Verfahrenstechniker noch vor gar nicht langer Zeit. Bei größeren Rohrleitungen entschied man sich quasi automatisch für eine andere Armatur, etwa die Klappe. Inzwischen hat aber ein Umdenken eingesetzt: Auch hier möchte man die hohe Regelgüte des Stellventils nutzen. Heute werden bereits zahlreiche SAMSON-Ventile mit 24 und 28 Zoll Nennweite eingesetzt, welche

als Verdichterbypass-Ventile zum Einsatz kommen. Und mit diesen Durchmessern ist das Ende der Fahnenstange noch gar nicht erreicht. Um die Ventilgehäuse für solche Jumbos selbst bearbeiten zu können, wurde am Frankfurter Stammsitz eine neue Produktionshalle gebaut, deren Ausmaße und Ausstattung den in jeder Hinsicht riesigen Anforderungen entsprechen. SAMSON kann hier seit September – nicht nur bei den XXL-Ventilen – noch schneller auf die Wünsche der Kunden reagieren.

*Am Besuchertag im Oktober diesen Jahres konnten Firmenmitarbeiter zusammen mit ihren Angehörigen die neue Produktionshalle besichtigen.*



## Große Gedanken

„Mit allen Aufbauten kann ein Großventil schon annähernd 10 Meter hoch aufragen und bis zu 25 Tonnen wiegen. Um solche Riesen zusammzusetzen braucht es also sehr viel Platz, auch in der Höhe“, beschreibt Torben Kalbhenn die Überlegungen, die am Anfang der Hallenplanung standen. Er ist bei SAMSON als Leiter der Werkserhaltung für die Betriebsgebäude zuständig. „Solche Teile können nur mit leistungsstarken Kränen bewegt werden. Daraus folgt, dass der Materialfluss von der spanenden Bearbeitung bis zur Verpackung möglichst linear verlaufen muss. Und wenn wir schon neu bauen, wollen wir diese Chance auch nutzen, um die Fertigungslogistik insgesamt zu optimieren. Also sollen große Teile der Fertigung, auch bei kleineren Nennweiten, in der neuen Halle gebündelt werden.“

Aus diesem Leitgedanken entstand der Plan für das Betriebsgebäude. Mit 105 mal 30 Meter Grundfläche und einer Höhe von ca. 28 Metern gehört es zu den größten des gesamten Unternehmens. Das Erdgeschoss ist für die Fertigung reserviert, auf drei Stockwerken darüber sind die Thermostattfertigung und die Ventilmontage für kleinere Nennweiten, Qualitätssicherung und Büros untergebracht. Das erste Stockwerk nimmt nur eine Längshälfte des Gebäudes ein und kann auch wieder herausgenommen werden. „So können wir künftig bei Bedarf die Produktionsfläche für Großventile mit der nötigen Hallenhöhe verdoppeln“, erläutert Werks-erhaltungschef Kalbhenn die eingebaute Reserve. Unter der Decke der anderen Hallenseite, direkt unter dem zweiten Stockwerk, verlaufen die Schienen des Schwerlastkrans mit 25 Tonnen, der auch die größten Ventile heben und bewegen kann.

## Über und unter der Straße

Dieser Kran – sowie weitere mit Hubkräften von 16, 10 und 5 Tonnen – ist aber nur ein Teil der optimierten



Die neue Produktionshalle ist mit einer Grundfläche von 3150 m<sup>2</sup> und 28 m Höhe eines der größten Gebäude der SAMSON AG.



Der Werksrundgang beim International Sales Meeting im Juni diesen Jahres führte die in- und ausländischen Besucher auch in die neue Produktionshalle.

Fertigungslogistik, die an den Außenmauern der neuen Halle natürlich nicht endet. Vor allem musste der Materialfluss mit dem zentralen Hochregallager verbunden werden, in dem die zahllosen Teile für die Fertigung und Montage liegen. Allerdings verläuft zwischen den beiden Gebäuden eine wichtige Betriebsstraße für LKWs, deren Verkehr nicht beeinträchtigt werden durfte. „Wir haben das Problem mit einer doppelten Anbindung gelöst“, erklärt Torben Kalbhenn. „Ein För-



derturm mit einer Brücke zur neuen Halle versorgt die Montage in den oberen Stockwerken; zur Fertigung im Erdgeschoss führt ein Tunnel, welcher unter der Betriebsstraße verläuft, zur Hebetchnik in der Halle.“

Ein Fünftel des Hallenhauptschiffes wird von einer einzigen Maschine in Beschlag genommen: dem CNC-Dreh- und Fräsbearbeitungszentrum UNICOM 8000. Wegen seines Gewichts von mehr als hundert Tonnen und der mechanischen Kräfte, die es im Betrieb entfaltet, hat es ein eigenes Fundament erhalten. 192 Betonpfähle mit jeweils einem Meter Durchmesser reichen durch den sandig-kiesigen Boden bis zum felsigen Untergrund und tragen eine anderthalb Meter dicke Sockelplatte. Diese aufwendige Konstruktion stellt sicher, dass die Maschine auf völlig ebenem Grund steht, der sich auch bei den größten Belastungen nur innerhalb kleinster Toleranzen verformt – höchstens ein hundertstel Millimeter auf einen Meter Länge!

### Enorme Schwungmasse

Die Kräfte, die hier einwirken, sind so enorm, wie die Abmessungen der Werkstücke: Bis zu 2,5 Meter kann zum Beispiel der Durchmesser eines Gehäuses betragen, das auf der Maschine bearbeitet wird. Teile mit einem Gewicht von bis zu neun Tonnen können hier aufgespannt werden. „Die Werkzeugspindel der UNICOM 8000 erreicht bis zu 6.000 Umdrehungen pro Minute“, beschreibt Betriebsleiter Walter Schneider die Leistungsfähigkeit der neuen Maschine. Die Planscheibe mit dem tonnenschweren Werkstück erreicht Drehzahlen von bis zu 250 Umdrehungen pro Minute „Und man darf auch die Kräfte beim Abbremsen einer solchen Schwungmasse nicht vergessen.“

Ein Palettenwechsler an der Rückseite der Maschine lässt die Vorderseite zur bequemen Bedienung frei. Die Palette mit dem Werkstück passiert auf ihrem Weg von der Rüststation zur Bearbeitung eine drehbare Übergabestation. Ein Pufferplatz dazwischen verschafft zusätzliche logistische Flexibilität. „So kann gleichzeitig gerüstet und bearbeitet werden, und die Maschine kann fast ohne Unterbrechung laufen“, betont Walter Schneider. Dabei helfen auch der vollautomatische

Werkzeugwechsler und die integrierte Karusselldrehstation, die in Kombination mit der Hauptspindel eine Komplettbearbeitung mit Bohr-, Fräs- und vertikalen Drehaufgaben an komplexen Teilen ermöglicht.

### Reinigen, Montieren, Lackieren

Viele Werkstücke, die das Bearbeitungszentrum verlassen, sind für die Reinigung in der vorhandenen Galvanik zu groß. Deshalb ist für die nächste Station im Produktionsablauf eine ebenfalls neue Trockeneisstrahlanlage installiert worden. Darin werden Pellets aus gefrorenem Kohlendioxid mit hoher Energie auf das Werkstück geschossen. Das  $-70\text{ °C}$  kalte, feste  $\text{CO}_2$  geht beim Aufprall in die Gasform über und löst dabei alle Verunreinigungen von den Oberflächen – ohne diese zu beschädigen und ohne weitere Rückstände zu hinterlassen. Nur ein Höllenlärm von 120 dBA wird erzeugt, von dem jedoch dank Vollkapselung der Anlage kaum etwas zu hören ist. Danach erfolgt die Montage der Ventile und im Anschluss deren Prüfung auf einem Prüfstand, der Ventile bis zu 32 Zoll Nennweite aufnehmen kann. Die Temperatur- und Luftfeuchterege lung der anschließenden Lackierkabine erlaubt auch die Aushärtung von Hochtemperaturlacken.

Im weiteren Verlauf der Fertigung ist ebenfalls alles auf die Arbeit an den XXL-Ventilen ausgerichtet. Ein eigener Dreh- und Wendepositionierer ermöglicht das Schweißen an großen Ventilgehäusen oder der dazu benötigten Konstruktionselemente; in einem Herdwagenofen können große Gehäuse und Deckel wärmebehandelt und nach der Prüfung mit Wasser getrocknet werden. Zum Anbringen von Verrohrung und Anbauteilen an Großventilen steht eine Hubarbeitsbühne zur Verfügung, welche die Montageschlosser in einem Arbeitskorb bis zu sieben Meter nach oben befördert.

„Mit der großen Halle, den neuen Anlagen und der geradlinigen Fertigungslogistik sind wir für die – in jeder Hinsicht – steigenden Anforderungen des Marktes bestens gerüstet“, freut sich Walter Schneider. Damit spielt er nicht nur auf die wachsende Nachfrage nach SAMSON-Ventilen mit großen Nennweiten an. „Unsere Kapazität ist mit dem Neubau über

die gesamte Produktpalette deutlich größer geworden. Und was die Jumbos angeht, haben wir Qualität und Lieferzeiten in der Metallbearbeitung auch für die ganz großen Werkstücke jetzt selbst in der Hand. Die Wartezeit auf Zulieferungen im Bereich der mechanischen Vorfertigung entfällt, für uns und für unsere Kunden.“



*In der neuen Produktionshalle können erstmals direkt auf dem Werksgelände XXL-Ventile bearbeitet und zusammengebaut werden.*

# WACHSTUM DURCH FLEXIBILITÄT UND GLOBALE PRÄSENZ

Die Weltwirtschaft hat sich 2012/2013 uneinheitlich entwickelt. Auch wenn die Konjunktur in manchen Schwellenländern an Dynamik einbüßte, legten einige Regionen weiterhin kräftig zu. Die USA haben die ökonomische Talsohle hinter sich gelassen und wieder positive Impulse gegeben. Die Eurozone, mit der wichtigen Ausnahme Deutschlands, verharrte dagegen in der Rezession. Vor diesem diffusen globalen Hintergrund konnte SAMSON seinen Wachstumskurs in allen Regionen fortsetzen und ein weiteres gutes Geschäftsjahr verzeichnen. Der konsolidierte Umsatz stieg um 7,2 % auf 571 Millionen Euro.

*Die neue Produktionshalle bietet ausreichend Platz für die Fertigung und stellt zusätzliche Büroflächen am Frankfurter Stammsitz zur Verfügung.*



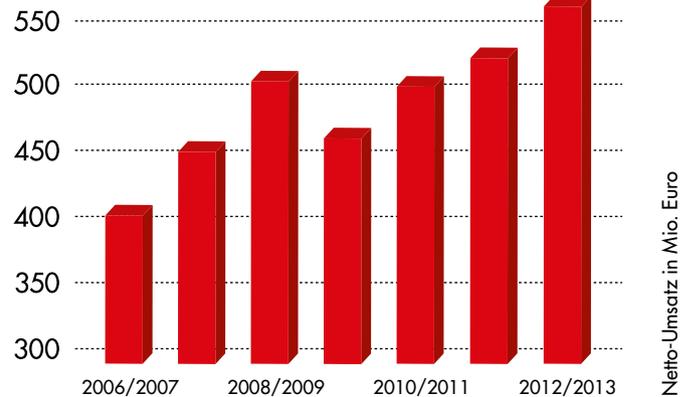
## Geschäftsentwicklung

Westeuropa bleibt für SAMSON weiterhin die umsatzstärkste Region. Hier konnte trotz der andauernden Eurokrise ein Umsatzzuwachs von 5,5 % erzielt werden. Der größte nationale Markt ist Deutschland, wo fünfzehn Ingenieur- und Verkaufsbüros einen Umsatz von knapp 136 Millionen Euro erwirtschafteten. In Osteuropa erreichten die vier Tochtergesellschaften jeweils ein Plus im zweistelligen Prozentbereich. Zusammen mit den Handelsvertretungen in der Region schafften sie einen Zuwachs von 38,9 %.

In Asien ist SAMSON heute mit zehn Tochtergesellschaften und zahlreichen lokalen Servicecentern flächendeckend vertreten. Zusammen mit den Handelsvertretern haben sie in dieser Region ein Wachstum von 5,9 % erzielt. Neun Tochtergesellschaften und eine Produktionsgesellschaft unterhält SAMSON auf dem amerikanischen Kontinent. Sie haben sich insgesamt positiv entwickelt. Im wichtigsten Markt, den USA, wuchs der Umsatz um 18,4 %. Dank einigen interessanten Projekten konnte zudem der Marktanteil besonders in den NAFTA-Ländern erhöht werden.



## Geschäftsjahr 2012/2013



## Globale Präsenz

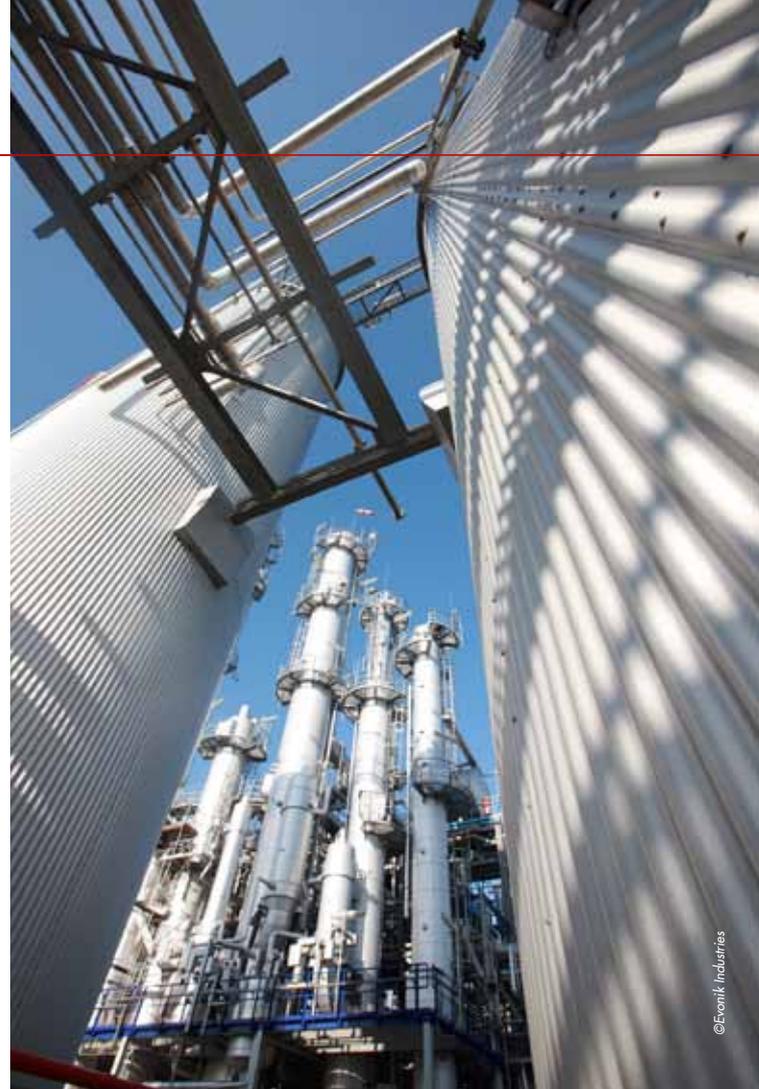
Der Erfolg von SAMSON und das kontinuierliche Wachstum beruhen maßgeblich auf zwei Stärken des Unternehmens: Flexibilität und globale Präsenz. Die Produkte entstehen aus einem modularen Baukastensystem, das erlaubt, ohne Zeitverzug auf unterschiedlichste Anforderungen unserer Kunden zu reagieren. Durch die weltweit ausgebaute, regional tief gestaffelte Vertriebs- und Servicestruktur ist SAMSON überall präsent, wo hochwertige Stellgerätektechnologie benötigt wird. In zahlreichen lokalen Servicecentern arbeiten hochmotivierte Mitarbeiter, die ihre Ingenieurskunst und ihr Expertenwissen ganz in den Dienst des Kunden stellen. Mit ihrem Know-how helfen sie, Kosten zu minimieren, ohne Abstriche bei Qualität und Betriebssicherheit.

Das engmaschige Servicenetz wurde im letzten Geschäftsjahr weiter ausgebaut. Die Logistik- und Serviceeinrichtungen in Buenos Aires und Burgkirchen haben großzügige Neubauten bezogen, die ihren Aktivitäten erheblich mehr Platz bieten. Bereits zum Ende des Geschäftsjahres 2011/2012 ist die belgische Vertriebsgesellschaft von ihrem bisherigen Sitz in Brüssel in ein neu errichtetes Betriebsgebäude in Antwerpen umgezogen.

### Soforthilfe für Kunden

Ein anschauliches Beispiel für den schnellen, kompetenten Service von SAMSON bot der Umgang mit einem folgenschweren Schadensfall in Deutschland: Am 31. März 2012 kam es bei Evonik in Marl zu einer Explosion, die große Teile der dortigen CDT-Anlage zerstörte. Cyclododecatrien (CDT) dient als Grundmaterial zur Kunststoff-Herstellung, es ist unter anderem für die Automobil- und Photovoltaikindustrie unverzichtbar. Da weltweit nur eine Handvoll Unternehmen CDT produzieren, befürchteten die Abnehmer, dass es zu ernst zu nehmenden Lieferengpässen kommen könnte. Umso dringender war es, die Anlage so schnell wie möglich wieder aufzubauen und in Betrieb zu nehmen.

Nach einem Kraftakt aller Beteiligten, darunter SAMSON als Lieferant der Stellventile, wurde dies bereits Anfang Dezember 2012 erreicht. In einem Dankeschreiben drückte die Geschäftsleitung von Evonik ihre Anerkennung für die von SAMSON geleistete Hilfe zur schnellen



*SAMSON-Stellventile werden auch bei Evonik, einem internationalen Unternehmen der Spezialchemie, eingesetzt.*

Wiederinbetriebnahme der Anlage aus: „Dazu haben Sie als Lieferant und Partner der Evonik einen entscheidenden Beitrag geleistet, der weit über das übliche Maß unserer Zusammenarbeit hinaus gegangen ist. Hierfür möchten wir uns bei Ihnen in aller Form sehr herzlich bedanken, wissend, dass wir ohne Ihre Unterstützung nicht in der Lage gewesen wären, den Wiederaufbau so schnell zu realisieren.“

### Neues Firmengebäude in Buenos Aires

Ende Mai 2013 weihte die VALTROL-SAMSON S.A. ein neues Firmengebäude im Industriepark von Tortuguitas, nördlich des Stadtzentrums von Buenos Aires, ein. Es verfügt über 1.500 m<sup>2</sup> Büro- und Servicefläche und liegt auf einem Gelände von 7.500 m<sup>2</sup>. Von hier aus bedienen Geschäftsführer Jorge Meszaros und seine 18 Mitarbeiter die Wünsche der Kunden in Argentinien, Uruguay und Paraguay. Unterstützt werden sie dabei



*Von Buenos Aires aus werden Kunden in Argentinien, Uruguay und Paraguay betreut.*

von sechs Handelsvertretungen. Zur Eröffnung des neuen Gebäudes wurde eine traditionelle argentinische *Parrillada* veranstaltet, bei der die Vorstandsmitglieder der SAMSON AG Hans-Erich Grimm und Dr. Ingo Koch anwesend waren. Zahlreiche Geschäftsfreunde und Kunden waren gekommen, um mitzufeiern.

### Vergößerung in Burgkirchen

Das Ingenieur- und Verkaufsbüro in Burgkirchen ist in einen 1.000 m<sup>2</sup> großen Neubau im Gewerbepark Hecketstall umgezogen. Dort gibt es ausreichend Platz für Werkstatt, Verwaltung, Vertrieb, Schulungsräume sowie Prüfstände und Lager. Das neue Gebäude verfügt über einen Reinraum, in dem Stellventile öl- und fettfrei auf Dichtigkeit geprüft werden können. Der Umzug war nötig, da das Ingenieur- und Verkaufsbüro in Burgkirchen seit der Gründung 1993 kontinuierlich gewachsen war. Der neue, moderne Büro- und Werkstattkomplex liegt auf einem Gelände von 10.000 m<sup>2</sup> Fläche, das erhebliche Ausbaureserven bietet.

### Umzug von Brüssel nach Antwerpen und Turnaround Steamcracker

Ende Juli 2013 ist SAMSON Belgien in die neuen Räume nach Antwerpen gezogen. Der Neubau steht auf einem etwa 5.000 m<sup>2</sup> großen Grundstück im Industriegebiet Alpha Campus und liegt verkehrsgünstig am Autobahndreieck Antwerpen West unmittelbar in der Nähe vieler Kunden. Das Gebäude bietet mit 2.100 m<sup>2</sup> Nutzfläche genügend Platz. Die Werkstatt ist mit Brückenkränen, Sandstrahl-, Reinigungs- und Lackieranlage sowie einem Prüfstand optimal ausgestattet und auch für größere Serviceaufträge geeignet.

Die erste Bewährungsprobe konnte die neue Halle bei einem geplanten Anlagenstillstand eines BASF Steamcrackers und einer EO-Anlage bestehen. In nur vier Wochen wurden 180 Stellventile überarbeitet, geprüft und fristgerecht wieder abgeliefert. Zu diesem Zweck wurde ein internationales Serviceteam aus zehn Ländern am Standort in Antwerpen gebildet.



Mit der Vergrößerung des Ingenieur- und Verkaufsbüros in Burgkirchen stärkt SAMSON seine Position im Bayerischen Chemiesiedeldreieck.



In Antwerpen können komplette Stellventile montiert und auf ihre einwandfreie Funktion geprüft werden.



Der spanische Ventilspezialist RINGO VÁLVULAS gehört seit September diesen Jahres zur SAMSON GROUP.

### RINGO VÁLVULAS verstärkt SAMSON GROUP

Seit dem 1. August 2013 gehört der Ventilspezialist RINGO VÁLVULAS S.L. aus Zaragoza in Spanien zur SAMSON GROUP. Durch diese Übernahme erweitert SAMSON seine Produktpalette um Ventile für große Nennweiten und Nenndrücke in den Branchen Öl und Gas, Kraftwerke, Chemie und Petrochemie. Mit 90 hochqualifizierten Mitarbeitern entwickelt und fertigt RINGO VÁLVULAS Kugelhähne, Hub- und Hubregelarmaturen, Choventile, Kükenhähne, Schieber, Rückschlagventile und Klappen. Des Weiteren sind Sonderarmaturen wie Double-Block-and-Bleed- oder Subsea-Ventile im Programm.

### SAMSON sponsert NAMUR-Hauptversammlung

SAMSON war Sponsor der 75. NAMUR-Hauptversammlung im November 2012 in Bad Neuenahr. Das Thema der Veranstaltung mit 600 Teilnehmern lautete „Von der Handdrossel zum smarten Stellgerät“. SAMSON-Vorstandsmitglied Dr. Jörg Kiesbauer sprach in seinem einstündigen Hauptvortrag in diesem Zusammenhang über die Aspekte Armatur, Antrieb, Anbaugeräte, Engineering, Diagnose, PLS-Integration, Plant-Asset-Management und Innovation. Er hob

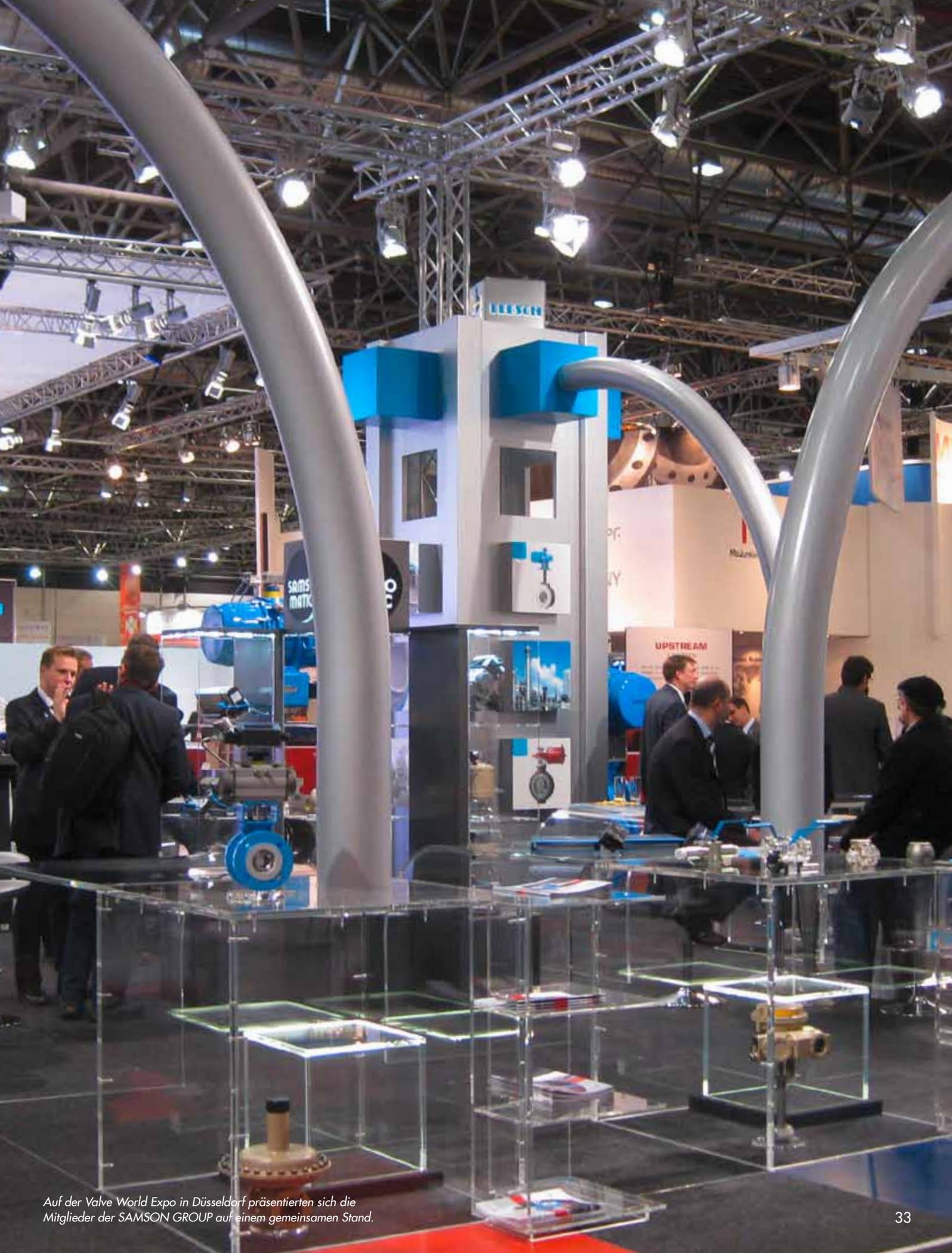


Herr Dr. Kiesbauer, Mitglied des Vorstands Forschung und Entwicklung hielt den Hauptvortrag bei der 75. NAMUR-Hauptversammlung.

hervor, dass die Auswahl des optimalen Stellgerätes ein umfassendes bereichsübergreifendes Wissen erfordert. SAMSON präsentierte den Teilnehmern in der begleitenden Ausstellung einen drahtlosen Stellungsregler mit WirelessHart® als Designstudie. Er generiert die benötigte elektrische Energie aus der Zuluftversorgung selbst. Auch die neu vorgestellte FLOWUnit von SAMSOMATIC, bestehend aus drehzahl geregelter Kreiselpumpe, Stellventil und einem Industrieregler, der mittels neuer Regelalgorithmen beide Komponenten optimal aufeinander abstimmt, fand große Beachtung.

### Gruppenweite Ventilkompetenz demonstriert

Auf der Fachmesse Valve World Expo 2012 präsentierten sich erstmals alle ventilerstellenden Unternehmen der SAMSON GROUP mit einem gemeinsamen Stand. Dank des einheitlichen Auftritts mit modernster Präsentationstechnik und neuem Standkonzept konnten sich die Besucher in Düsseldorf umfassend über die gesamte Stellgeräte-Kompetenz der Gruppe informieren. Die Valve World Expo gehört zu den wichtigsten Spezialmessen in der Prozessautomation. Zur Veranstaltung im vergangenen November waren mehr als 10.000 Fachbesucher aus über 50 Ländern gekommen.



Auf der Valve World Expo in Düsseldorf präsentierten sich die Mitglieder der SAMSON GROUP auf einem gemeinsamen Stand.



# WANDEL UND KONTINUITÄT im Vorstand

Neue Mitglieder unter bewährter Führung und ein bewegender Abschied – die Entwicklungen im Vorstand haben auch im vergangenen Geschäftsjahr die komplexen Prinzipien Veränderung und Beständigkeit widergespiegelt.

Der Aufsichtsrat der SAMSON AG hat im Februar 2013 Gerhard

Schäfer zum neuen Mitglied des Vorstandes ernannt und ihm die Verantwortung für die Produktion zugewiesen. Gerhard Schäfer arbeitet seit 2005 bei SAMSON und ist seitdem in leitender Funktion in diesem Bereich tätig.

Im Juni 2013 kam mit Dr. Andreas Widl ein weiteres neues Vorstands-

mitglied hinzu. Der promovierte Physiker hat die Bereiche Vertrieb, Marketing und Strategie von Hans-Erich Grimm in einer strukturierten, viermonatigen Übergangsphase übernommen. Bevor er zu SAMSON kam, hatte Dr. Widl Führungspositionen beim Mannesmann-Konzern, bei GE Capital und seit 2004 im Schweizer Oerlikon-Konzern inne.



Gerhard Schäfer



Dr. Andreas Widl



Hans-Erich Grimm

## Abschied von Hans-Erich Grimm

Der stellvertretende Vorstandsvorsitzende Hans-Erich Grimm ist nach fast 50 Jahren Berufstätigkeit in den Ruhestand getreten. Seine beeindruckende Karriere bei SAMSON begann 1965 mit einer Ausbildung zum Industriekaufmann und führte ihn bis zur Position des stellvertretenden Vorsitzenden des Vorstandes. In einer bewegenden Feierstunde wurde er am 25. September verabschiedet. Bei dieser Gelegenheit erinnerte er sich an den „schönsten Job, den man sich vorstellen kann: die Welt zu erobern!“

Zu seinen frühen Stationen gehörte Spanien, wo er selbst die nationale Vertriebsgesellschaft aufbaute und leitete. Als Prokurist, Direktor und zuletzt Vorstandsmitglied war Hans-Erich Grimm 22 Jahre für den weltweiten Vertrieb zuständig. In dieser Zeit hat er bei SAMSON als treibende Kraft für die internationale Ausdehnung des Unternehmens gewirkt. Er initiierte die Gründung zahlreicher SAMSON-Tochtergesellschaften auf der ganzen Welt. Auf seinen 670 Geschäftsreisen in 57 Länder hat er die globale Präsenz von SAMSON auch persönlich vorgelebt. Seine große Leistung wurde in mehreren Ansprachen gewürdigt.

Einige Auszüge:

*„Unsere Zusammenarbeit war von gegenseitigem Respekt, von Anerkennung und einem tiefen Vertrauen geprägt. Sie haben mit festem Willen, mit großem Einfühlungsvermögen, mit Durchsetzungskraft und ruhiger Hand die Geschäfte von SAMSON mitgestaltet und erfolgreich geführt. Sie waren ein Motor für unsere Gesellschaft.“*

Ludwig Wiesner

Vorstandsvorsitzender der SAMSON AG

*„Ihre Zeit im Vorstand war von Ihrer großartigen Fachkompetenz geprägt. Sie haben im Vertrieb vieles bewegt und sich um SAMSON verdient gemacht.“*

Dr. Nikolaus Hensel

Aufsichtsratsvorsitzender der SAMSON AG

*„Ich habe Sie in der kurzen Zeit als sehr gebildeten, interessierten und reflektierenden Menschen kennengelernt, aufgeschlossen für neue Ideen und gleichzeitig als Bewahrer der einzigartigen SAMSON-Kultur. Von Ihnen, lieber Herr Grimm, konnten viele von uns sehr viel lernen und ich habe höchsten Respekt vor ihrem wohldurchdachten Schritt in die nächste Lebensphase.“*

Dr. Andreas Widl

Vorstand Vertrieb, Marketing und Strategie, SAMSON AG



Ludwig Wiesner

## Ludwig Wiesner feiert 40-jähriges Betriebsjubiläum

Der Vorstandsvorsitzende Ludwig Wiesner feierte am 6. September 2012 sein 40-jähriges Betriebsjubiläum. Aus diesem Anlass würdigte der Aufsichtsratsvorsitzende Dr. Nikolaus Hensel die Tatkraft des Vorstandsvorsitzenden und übermittelte ihm den Dank der Aktionäre. Er drückte zudem seine Anerkennung für den beeindruckenden beruflichen Werdegang Wiesners aus, der nach seiner Lehre ein berufsbegleitendes Ingenieurstudium absolvierte. 1972 hatte er als Konstrukteur bei SAMSON begonnen. 1988 wurde ihm die Leitung der Fertigungsplanung übertragen. 2003 wurde er in den Vorstand berufen und übernahm die Leitung des Bereichs Produktion. 2007 wurde er schließlich zum Vorstandsvorsitzenden der SAMSON AG ernannt.



SAMSON AG · MESS- UND REGELTECHNIK  
Weismüllerstraße 3 · 60314 Frankfurt am Main  
Telefon: 069 4009-0 · Telefax: 069 4009-1507  
E-Mail: [samson@samson.de](mailto:samson@samson.de) · Internet: [www.samson.de](http://www.samson.de)  
SAMSON GROUP · [www.samsongroup.net](http://www.samsongroup.net)