

# magazine

Innovation aus Tradition

Dezember 2014



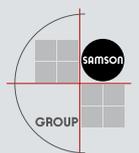
**Fakten und Zahlen**  
Investitionen für nachhaltiges Wachstum



■ **Innovationen**  
Einfach regeln  
und sparen

■ **Portrait**  
Gründer mit  
Weitsicht

■ **Fachthema**  
Ausbildung –  
ein hohes Gut



# Inhalt



## Titelbild

Der Löwentanz ist eine traditionelle Art der Unterhaltung in der chinesischen Kultur. Er wird bei wichtigen Festivals und Festen aufgeführt.

## Impressum

SAMSON magazine Ausgabe 18

### Fotos:

Seite 4: © TAlExTech - Fotolia.com  
© Tiberius Gracchus - Fotolia.com  
© Buriy - Fotolia.com  
Seite 6: © Detlef - Fotolia.com  
© werbefoto-burger.ch - Fotolia.com  
© adimas - Fotolia.com  
Seite 12: © jokatoons - Fotolia.com  
© snapitude - Fotolia.com  
Seite 16: mit freundlicher Genehmigung von UTC Engenharia  
Seite 17: © lazyllama - Fotolia.com  
Seite 18: © Anna - Fotolia.com  
Seite 21: © Trueffelpix - Fotolia.com  
Seite 23: © Trueffelpix - Fotolia.com  
Seite 25: © Trueffelpix - Fotolia.com  
Seite 26: © Mopic - Fotolia.com  
© iadams - Fotolia.com  
Seite 28: © iadams - Fotolia.com  
Seite 30: © tarapong - Fotolia.com

### Herausgeber:

SAMSON AKTIENGESELLSCHAFT  
Weismüllerstraße 3 · 60314 Frankfurt am Main  
Telefon: 069 4009-0 · Internet: 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

© 2014 SAMSON AKTIENGESELLSCHAFT

3

## Editorial

Wer, wenn nicht wir

4

## Innovationen

Einfach regeln und sparen

8

## Portrait

Gründer mit Weitsicht

12

## Reportage

Praxisnahe Ausbildung – Volltreffer Zukunft

18

## Fachthema

Ausbildung – ein hohes Gut

22

## Impulse

Interview mit Herrn Andreas Widl

26

## Fakten und Zahlen

Investitionen für nachhaltiges Wachstum

30

## Aktuell

Vom Konstrukteur zum Vorstandsvorsitzenden



## Wer, wenn nicht wir

Liebe Leserin, lieber Leser,

die Unternehmen der SAMSON GROUP entwickeln, fertigen, vertreiben weltweit technisch hochanspruchsvolle Produkte und leisten Service nahe am Kunden. Aber gerade in einem Unternehmen, in dem es vielleicht vordergründig um Geräte-Typen, Bauarten, Produktionsstätten sowie Hard- und Software geht, stehen die Mitarbeiter im Mittelpunkt. Sie sind die eigentlichen Assets, also das Kapital, einer jeden Organisation. Bei SAMSON trifft dies im Besonderen zu.

Seit meinem Firmeneintritt habe ich viele großartige und hochqualifizierte Menschen kennengelernt, sowohl in den Vertretungen im In- und Ausland, als auch am Frankfurter Stammsitz. Menschen, die begeistert zur Arbeit gehen, die sich mit unserer einzigartigen Firma zu 100 % identifizieren, die sich und ihre Ideen im Dienste des Kunden einbringen und dazu beitragen, dass sich SAMSON weiterentwickeln kann. Menschen jeden Alters, mit unterschiedlichen Interessen und verschiedenen Nationalitäten – sie alle machen die SAMSON GROUP aus. Ihre Ausbildung, Diversität und ihr persönliches Engagement sind Garant für unseren nachhaltigen Erfolg.

Menschlicher Verstand überführt einfache Daten und Informationen zu Wissen. Durch die Kreativität des Einzelnen und dem offenen Austausch untereinander entsteht der Nährboden für Innovation. Innovation ist die Basis für unser nachhaltiges Wachstum – Kundenfokus, Liefertreue und höchster Anspruch an Qualität die Voraussetzungen dafür. Aus Innovation erwachsen neue Produkte, Dienstleistungen und Geschäftsmodelle. Menschen wiederum machen aus abstrakten Modellen

lebendige Geschäftsbeziehungen, es entstehen langfristige vertrauensvolle Partnerschaften. Das alles sind Gründe genug, die wichtige Rolle unserer Mitarbeiter immer wieder zu unterstreichen und individuelle Leistungen wertzuschätzen. Mit der Formulierung unserer unternehmensweiten Leitsätze wollen wir diesem Anspruch systematisch nachkommen.

Die Unternehmen der SAMSON GROUP haben alle Rahmenbedingungen, um den Menschen einen sicheren und attraktiven Arbeitsplatz bieten zu können. Wir agieren verantwortungsvoll gegenüber unserem gesellschaftlichen Umfeld, wir leben nicht auf Kredit, wir entwickeln und fertigen spannende Produkte und gestalten Geschäfte auf allen Kontinenten in über 40 Ländern dieser Welt. Menschen werden bei uns ausgebildet, erhalten Herausforderungen und Ziele.

Auf den folgenden Seiten erfahren Sie Neues und Interessantes über Produkte und Unternehmen der SAMSON GROUP. Und da sich dahinter mindestens ein kluger Kopf befindet, der wie betont für uns den Unterschied macht, werden Sie auch Einiges über die Menschen herausfinden, die in der SAMSON GROUP arbeiten.

Viel Spaß beim Lesen dieses Magazins wünscht Ihnen Ihr

Dr. Andreas Widl  
Mitglied des Vorstandes  
Vertrieb, Marketing und Strategie



# EINFACH REGELN UND SPAREN

Heizen und Kühlen bedeutet in vielen Prozessen immer noch: Hahn auf, Hahn zu. Die Einfachheit der Installation hat oft Vorrang vor einer möglichen Einsparung bei den Energiekosten. Dabei gibt es hier wahre Schätze an Effizienzgewinn zu heben, da ein beträchtlicher Teil der Primärenergie für solche Aufgaben aufgewandt

wird. Mit dem neuen Prozessregelantrieb Typ 5724-8 von SAMSON ist das Dilemma zwischen der Forderung nach einfacher Bedienung und Wirtschaftlichkeit aufgelöst. Die Regeleinheit ermöglicht eine fein abgestimmte Regelung, Heiz- oder Kühlenergie kann optimal genutzt werden. Das geschieht mit einer ausgespro-

chen einfachen Konfiguration, ohne Schaltschrank und ohne zusätzliche Verkabelung: Die gesamte Regelintelligenz ist im Prozessregelantrieb integriert und die Sensorik betriebsbereit angeschlossen. Die Inbetriebnahme ist eine Frage von Minuten, und die Anschaffung amortisiert sich innerhalb sehr kurzer Zeit.

### 100.000 Euro im Jahr

Die Idee entstand beim Gespräch mit einem großen Hersteller von Gummi- und Elastomerprodukten. In seinen Beschichtungsanlagen werden faserige Gewebe mit Kunststoffmasse „verbacken“. Diese Art von Verbundmaterial ist heute allgegenwärtig. Aus ihm entstehen zum Beispiel Hochdruckschläuche, Antriebsriemen und Transportbänder, aber auch Rettungsinseln, Formpolster und Innenverkleidungen für Autos.

Die Elastomere werden bei großer Hitze und hohem Druck fest mit den textilen Fasern zusammengefügt. Nach dem Heißpressen wird dem Produkt mit wassergekühlten Walzen die Hitze schnell wieder entzogen. „Das Kühlwasser wurde bisher nicht nach Bedarf, sondern nach dem Auf/Zu-Prinzip zugeführt“, blickt Produktmanager Rainer Schwan zurück. „Mit unserem neuen Prozessregelantrieb wird die Kühlung bedarfsgerecht geregelt. Heute werden nicht nur an den Elastomerbeschichtungsanlagen dieses Kunden bis zu 60 % der Kosten für die Kühlenergie eingespart. Das macht allein für das Werk, in dem wir auf dieses Problem gestoßen sind, gut 100.000 Euro im Jahr aus.“

### Einfache Lösung mit Mehrwert

Der Schlüssel zur Einsparung ist die Rege-

lung der Temperaturdifferenz zwischen Zu- und Abfluss des Kühlwassers. Gemessen wird an den beiden Rohrleitungen der Kühlwalze. Das geschieht mit Hilfe von Kabelsensoren. Sie sind direkt mit dem Regler verbunden, der im Antrieb des Zuflussventils integriert ist. Mit dem entsprechenden Zubehör können die Sensoren die Temperatur an der Rohrleitungsaußenseite oder direkt im Kühlwasser erfassen. Wenn im Regler ein Sollwert vorgegeben ist, wird das Kühlwasser nur noch nach tatsächlichem Bedarf zugeführt. Die Kabelsensoren sind rot und blau markiert und werden entsprechend angeschlossen: Beim Kühlen kommt der blaue Sensor in den Vorlauf, soll die Anwendung heizen, ist es der rote.

„Mit einer solchen Regelung ist schon viel gewonnen, aber wir haben weitergedacht“, erklärt Rainer Schwan und beschreibt dabei einen für SAMSON typischen Entwicklungsprozess: Aus der Lösung eines konkreten Problems beim Kunden entsteht ein Gerät, das zusätzliche Funktionen erhält, damit es auch in anderen Anwen-

dungen mit anderen Voraussetzungen zum Problemlöser werden kann. Der so entstandene Prozessregelantrieb Typ 5724-8 verfügt über zwei sogenannte PID-Regelmodule, die neben Festwert-/Folgeregelung auch Begrenzungs-, Kaskaden- oder Umschaltregelungen ausführen können. Außerdem steht für anspruchsvolle Regelaufgaben ein zusätzlicher Pumpenausgang zur Verfügung.

### Rasante Inbetriebnahme

Der entscheidende Vorzug des Prozessregelantriebs ist neben seinen Regelfunktionen und der kompakten Bauform die Tatsache, dass er seine Regelleistung ganz ohne zusätzliche Verkabelung und ohne Schaltschrank erbringt.





Ein solcher ist nicht nur teuer in der Anschaffung, sondern erfordert auch bei der Inbetriebnahme einen erheblichen Aufwand. Der Prozessregelantrieb Typ 5724-8 und seine vorkonfigurierte Sensorik muss dagegen nur montiert und über die vorkonfigurierte Anschlussleitung angeschlossen werden.

„Die Inbetriebnahme einschließlich Parametrierung kann man in wenigen Minuten erledigen“, betont Rainer Schwan. „Sobald das Gerät ans Netz angeschlossen ist,

ist es via Bluetooth ansprechbar und kann mit der Konfigurier- und Bediensoftware TROVIS-VIEW verbunden werden. Der Techniker muss dann in TROVIS-VIEW nur noch die Anlagenkennziffer bestimmen und zum Gerät übertragen. Die Software ist vorkonfiguriert, das Basic-Engineering der Anwendung ist also schon erledigt. Das Programm lässt sich intuitiv bedienen, die Einstellung der gewünschten Werte ist eine Kleinigkeit. Durch die Zusammenführung von Sensoren, Regler und Antrieb in eine kompakte Einheit sind viele Fehler, die bei Parametrierung und Inbetriebnahme passieren können, von vornherein ausgeschlossen.“

#### Bequemes Datenmanagement

Alle Geräteeinstellungen zur Regelfunktion, Geräte- und Anlagendokumentation sowie die Auf-



*Eine mögliche Regelaufgabe für den Prozessregelantrieb ist die Pasteurisierung in Molkereien. Bei diesem Verfahrensschritt wird die Milch zur Verlängerung ihrer Haltbarkeit kurzzeitig erhitzt.*

zeichnung und Protokollierung der Prozessdaten können mit dem PC aufgerufen und bearbeitet werden. Die Daten lassen sich problemlos in Microsoft®-Excel-Dateien konvertieren. Der Rechner muss lediglich über Bluetooth® ab Version 2.1 verfügen. Auch die Eingabe mehrerer Werte oder von Prozessverläufen ist möglich. So wird der Prozessregelantrieb unter anderem in Molkereien zur Regelung der Pasteurisierung eingesetzt, bei der ein zeitlicher Verlauf mit genau vorgegebenen Temperaturen kombiniert wird.

Auch am Gerät selbst ist die Einstellung und Änderung der Soll- und Grenzwerte möglich. Dafür besitzt es eine einfache Tastatur und eine kleine Anzeige. Das Bedienfeld stellt nur die wichtigsten Funktionen zur Verfügung, um die Bedienung im laufenden

Prozessbetrieb möglichst einfach zu halten. Neben der Istwert-Anzeige und der Eingabe des Sollwerts ermöglicht es, die Betriebsarten zu steuern. Sonderfunktionen dienen zum Initialisierungslauf und zur elektrischen Handverstellung. Fällt die elektrische Speisung aus, kann man den Ventilhub mit einem Handsteller manuell beeinflussen.

#### **Ideal für Fernwärmestationen**

Der Hubantrieb erlaubt eine zwischen 0 und 100 % fein abgestufte Regelung. Er hat sich in zahlreichen Anwendungen mit wartungsfreien Betriebszeiten von 10 bis 15 Jahren dauerhaft bewährt. Seine Einsatzmöglichkeiten sind vielseitig: Er kann mit unterschiedlichen Ventilen für industrielle Aufgaben und die Gebäudeautomation kombiniert werden, darunter sowohl Durchgangs- und Dreiwegeventile

als auch Differenzdruckregler mit Motorblende. In dieser Kombination ist er ideal für dezentrale Fernwärme- oder Fernkältestationen. In ihnen sorgt die Armatur für die Angleichung des Differenzdrucks jedes einzelnen Versorgungskreises, sodass die Wärmeverteilung im gesamten Netz gleichmäßig erfolgen kann. Neben dem Differenzdruck kann auch der gewünschte Volumenstrom vorgegeben werden. Damit lässt sich eine witterungsgeführte Regelung realisieren, bei der die komplette Einheit mit Außen-, Vorlauf- und Rücklaufsensoren in einem Stellventil zusammengeführt ist. Der Produktmanager bringt die Vorzüge des Prozessregelantriebs auf den Punkt: „SAMSON bietet mit diesem Gerät im Vergleich zu herkömmlichen Regelungslösungen eine drastisch vereinfachte Technologie ohne funktionale Einbußen.“

**Pfeiffer**  
Chemie-Armaturenbau GmbH

40 JAHRE

## GRÜNDER MIT WEITSICHT Topqualität als Motivation zur Innovation

Neue Lösung für ein ein verfahrenstechnisches Problem – so könnte das Motto der PFEIFFER Chemie-Armaturenbau GmbH lauten. Denn mit einer solchen Lösung begann die Firmengeschichte, und aus solchen Lösungen entstanden später neue Produktbereiche ebenso wie neue Produktionsmethoden. Das Ursprungsproblem, das zu lösen war, bildeten die ätzenden Flüssigkeiten in der Chlor-Chemie. Sie sind so aggressiv, dass sie Metall zerstören. Um die metallische Ventilinnenflächen zu schützen, werden die Armaturen deshalb ausgekleidet. Das war bis in die 1970er-Jahre nur mit keramischen Materialien möglich. Der Kunststoff PTFE – umgangssprachlich als Teflon® bekannt – eröffnete hier neue Möglichkeiten, die Horst Pfeiffer als einer der Ersten erkannte. Nach Jahrzehnten enger Kooperation übernahm SAMSON 1995 das Unternehmen, als der Gründer sich aus gesundheitlichen Gründen zur Ruhe setzte. Heute stellt PFEIFFER als Teil der SAMSON GROUP neben ausgekleideten Armaturen eine ganze Reihe weiterer Spezialprodukte her.

### PTFE ersetzt Keramik

Keramik ist zwar extrem hart und unempfindlich gegen Säuren, doch sie ist auch sehr spröde. Kleinste Fehler beim Einbau oder ein ungeplanter Temperaturschock konnten die Armaturen von einer Sekunde zur nächsten unbrauchbar machen. Bei der Wartung von Armaturen hatte Horst Pfeiffer in den 1960er-Jahren erstmals mit keramikausgekleideten Ventilen zu tun. Der gelernte Schlosser und Betriebswirt erkannte eine vielversprechende Nische, vor allem, wenn er eine Alternative zur Keramik bieten könnte. Diese fand er in dem Kunststoff Polytetrafluorethylen. PTFE ist hitzebeständig und weitgehend unverwüstlich, vor allem ist es unempfindlich gegen fast alle aggressive Flüssigkeiten und Lösemittel. 1974 gründete Horst Pfeiffer im niederrheinischen Grefrath-Oedt die PFEIFFER Chemie-Armaturenbau GmbH und konstruierte das erste mit PTFE ausgekleidete Stellventil.

Die junge Firma entwickelte ein eigenes Verfahren, um die Innenwände des Ventils mit dem Kunststoff aus-

zukleiden. Dabei wird PTFE-Pulver in kleinen Portionen in den Hohlraum zwischen Ventilwand und einem speziell angefertigten Gummisack eingebracht und dort Schicht für Schicht leicht verdichtet. Die Verdichtung erledigen erfahrene Mitarbeiter von Hand, da nur so eine gleichmäßige Verteilung des Materials zu erreichen ist. Diese Gleichmäßigkeit ist entscheidend, damit beim anschließenden isostatischen Pressen eine durchgängig stabile Schicht entstehen kann.

#### **Kugelhahn, Klappe und Antrieb**

1975 entstand mit der Baureihe 20 der weltweit erste und bis heute einzige mit PTFE ausgekleidete Kugelhahn. Ein Jahr später folgte die erste Klappe. Bei diesem Gerätetyp neigten die auf dem Markt verfügbaren ausgekleideten Modelle dazu, an den Rändern schnell zu verschleißen und undicht zu werden. Mit einer doppelzentrischen Anordnung wurde der Verschleiß bei der ersten Klappe von PFEIFFER (Baureihe 10) drastisch reduziert. Sogenannte Dachmanschetten an beiden Enden der Welle dichten die Klappe sicher nach außen ab. Sie kann damit auch in Anlagen eingesetzt werden, bei denen höchste Anforderungen an den Schutz der Atmosphäre gestellt werden. Auch dieses Gerät ist – in einer weiterentwickelten Form – nach wie vor das Einzige seiner Art auf dem Weltmarkt. Heute zählt PFEIFFER bei Klappen und Kugelhähnen zu den größten Lieferanten der chemischen Industrie und in anderen Bereichen der Prozessindustrie.

Das Ausgangsproblem, aus dem der erste PFEIFFER-Antrieb entstand, war nicht technischer, sondern logistischer Natur. PFEIFFER sollte eine neue Chlor-Anlage mit Klappen ausrüsten. Die Lieferung der Antriebe verzögerte sich und der Terminplan geriet in Gefahr. Nach Aufforderung durch den Kunden entwarf die Firma 1978 kurzerhand ein eigenes Gerät. Dieser pneumatische Regelschwenkantrieb der Baureihe 30 wurde zum ersten Membran-Regelschwenkantrieb auf dem Weltmarkt. In vielen großen Anlagen ist die weiterentwickelte Baureihe 30a heute der Standardantrieb für Sicherheitsanwendungen.

#### **Probenehmer und Molchtechnik**

Selbst in den 1980er-Jahren konnten noch keine rückstandsfreien Proben aus einem laufenden Betrieb entnommen werden. 1991 entwickelte PFEIFFER – die Firma war



*Alle Bauteile werden Stück für Stück 3-D-vermessen und zusätzlich auf ihre Materialqualität hin überprüft.*



*Drei Generationen der Geschäftsleitung: Gründervater Horst Pfeiffer (Mitte), Lorenz Stolzenberg (links), Marcus Miertz (rechts)*



inzwischen ins benachbarte Kempen umgezogen – einen Kugelhahn, von dessen Kugel ein Stück weggefräst wurde.

Beim Drehen der Kugel konnte eine kleine Menge des Mediums in den Probebehälter fließen, während die Anlage ohne Pause weiterlief.

Aus dieser Grundidee entstand über die Jahre ein breites Portfolio von Geräten für die kontinuierliche und diskontinuierliche Probenahme. Sie können mit zahlreichen Ausstattungsoptionen an die Bedürfnisse der jeweiligen Anwendung angepasst werden, bis zum Sicherheitsintegritäts-Level SIL 3.

Eine ganz andere Herausforderung stellte sich in der Lackproduktion eines Chemieunternehmens. Dort wurde jede Farbe in einem eigenen Tank gelagert, die Tanks waren aber alle an dasselbe Rohrleitungssystem angeschlossen. So musste vor jedem Farbwechsel aufwendig gespült werden. Die naheliegende Lösung war der sogenannte Molch, eine Art Pfropfen, der mit Gas- oder Wasserdruck durch eine Rohrleitung getrieben wird. Wie der Abzieher des Fensterreinigers schabt er anhaftende Flüssigkeit von den Innenwänden der Rohre. Die Molchtechnik war in der Öl- und Gasindustrie verbreitet, in der Chemie jedoch unbekannt. PFEIFFER machte sich Anfang der 1990er-Jahre daran, ein Molchsystem zu entwickeln, das auf die Bedürfnisse dieser Branche abgestimmt wurde.

Bei der Molchtechnik geht es immer um eine umfassende systemtechnische Lösung. Zu ihr gehören unter anderem eine Molchgarage mit Eindosierarmatur, die den Molch in die Leitung befördert, Spezialarmaturen, die ihn ungehindert passieren lassen und Molchweichen, die ihm die Richtung vorgeben sowie ein Steuerpult. Zudem muss die gesamte Rohrleitung so angelegt sein, dass der Molch nicht stecken bleibt oder beschädigt wird: mit durchgehend gleichem Innendurchmesser – auch in den Ventilen – und ohne enge Krümmungen und Kanten. All das bietet PFEIFFER heute für Nennweiten zwischen DN 15 und 200, für einen großen Temperaturbereich und für die unterschiedlichsten Anwendungen als Komplettlösung an.

### Entwicklung und Produktion

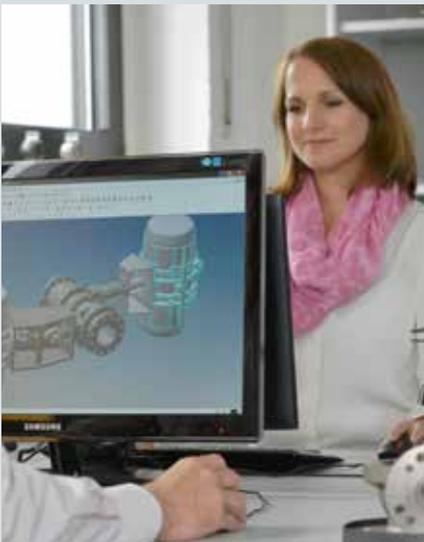
Seit dem ersten Tag der PFEIFFER Chemie-Armaturenbau GmbH bilden Entwicklung und Produktion eine untrennbare Einheit. Wenn ein Kunde ein Problem hat, findet und baut PFEIFFER die Lösung – dieser Leitsatz des Gründers gilt bis heute. In der auftragsbezogenen Entwicklung werden Geräte für genau definierte Aufgabenstellungen entwickelt. Die unabhängige Entwicklung arbeitet daran, aus eigenen Ideen neue Produkte zu schaffen sowie die bestehende Palette stetig weiter zu ergänzen und zu optimieren. Dabei kooperieren die PFEIFFER-Experten mit einer ganzen Reihe technischer Hochschulen.

Die Fertigungstiefe des Unternehmens reicht von der Bearbeitung der

1974

2014

Gussteile über die Auskleidung in der eigenen Isostatik-Abteilung bis zur Endmontage. Sie umfasst aber auch die Produktionstechnik: Ein Großteil der Maschinen, Werkzeuge und Vorrichtungen wird im Haus gefertigt. Damit ist die volle Beherrschung der gesamten Technologie – made in Germany – sichergestellt. SAMSON und PFEIFFER bilden in jeder Hinsicht eine ideale Kombination: Hubantriebe und Anbaugeräte von SAMSON lassen sich mit dem breiten Angebot von PFEIFFER-Armaturen perfekt zu umfassenden Gesamtlösungen kombinieren. Für weltweiten Service und Vertrieb sorgt SAMSON. Wie gut sich das Unternehmen in der SAMSON GROUP entwickelt hat, zeigt unter anderem die Zahl der Mitarbeiter: Sie hat sich seit 1995 fast verdreifacht.



*In der auftragsbezogenen Entwicklung werden Geräte für genau definierte Aufgabenstellungen entwickelt – das gilt auch für ein einzelnes Gerät.*



*Der mit PTFE auszukleidende Kugelhahn wird für das isostatische Pressen vorbereitet, bei dem das Pulver in einen kompakten Kunststoff verwandelt wird.*



# Praxisnahe Ausbildung – **VOLLTREFFER ZUKUNFT**

## Vom Labormaßstab zur Erdölraffinerie

Das Thema Ausbildung hat bei SAMSON einen hohen Stellenwert. Daher trifft es sich gut, dass innovative Ventiltechnologie von SAMSON in fernen Regionen mit Hilfe, junge Leute für die berufliche Zukunft zu qualifizieren.

Der Nordosten von Brasilien ist die afrikanische Seele von Brasilien. Kolonialisiert durch die Portugiesen ab 1500, wurden die ersten Sklaven aus Afrika hierher verschleppt. Das spiegelt sich bis heute in der Kultur, der Religion, der Musik und dem Essen wider. Die Menschen verehren die Götter der afro-brasilianischen Religion Candomblé oder praktizieren Capoeira, eine einzigartige Mischung aus Tanz, Gesang und Kampfsport. Auf dem Speiseplan stehen Trocken-

fleisch, schwarze Bohnen, Reis und Maniokmehl. Immer liegt irgendwo die rhythmische Música Popular Brasileira in der tropischen Luft.

Dieser sonnigste, aber auch trockenste Teil Brasiliens setzt sich aus den neun Bundesstaaten Alagoas, Bahia, Ceará, Maranhão, Paraíba, Pernambuco, Piauí, Rio Grande do Norte und Sergipe zusammen. Auf einer Fläche von 1,5 Mio. km<sup>2</sup> leben 55 Mio. Einwohner. Während die über 3.000 km lange Küste von Palmstränden gesäumt ist, die in fruchtbare Agrarzonen übergehen, sind die weitläufigen Landschaften im Norden der Region durch große Dürre gekennzeichnet. Lange Zeit galt der Nordosten als das Armenhaus Brasiliens und die Wirtschaft basierte haupt-

sächlich auf den Agrarprodukten Zuckerrohr und Kakao. Doch heute zählt die Region zu den starken Ökonomien des Landes und erzielt ein jährliches Wirtschaftswachstum von 3 %. Der staatliche Konzern Petrobras fördert Öl an der Küste und baute eine Raffinerie. In Pernambuco werden für Petrobras Tanker produziert und in Camaçari im Bundesstaat Bahia wurde der größte chemische Industriekomplex der südlichen Hemisphäre errichtet. Internationale Unternehmen, zu denen auch wichtige Kunden von SAMSON zählen, ließen sich in der Region nieder, was wiederum auch den Tourismus stärkte und der lokalen Bevölkerung zu mehr Beschäftigung und Einkommen verhalf.



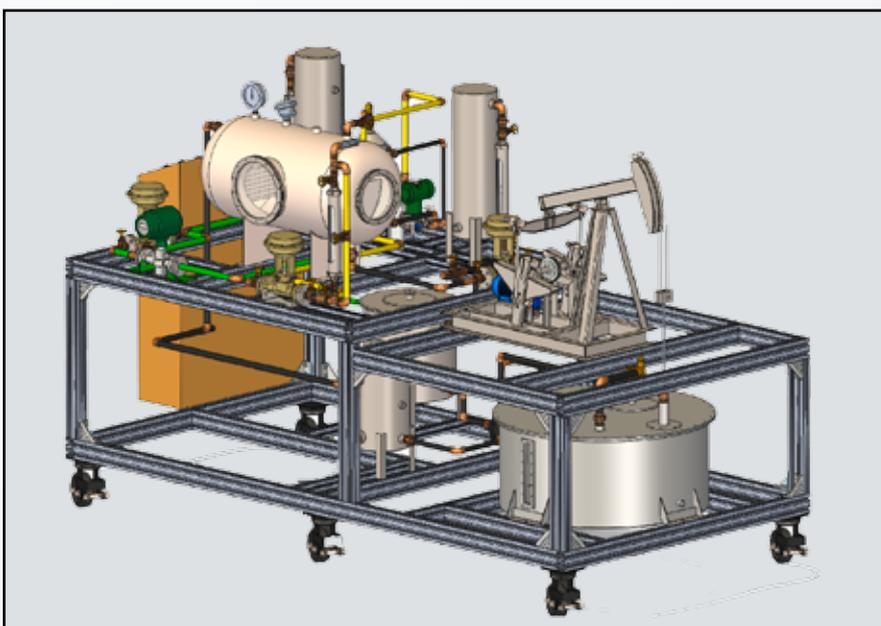
Altstadt Pelourinho, Salvador da Bahia

Optimistische Perspektiven für die Zukunft müssen jedoch Hand in Hand mit einer guten Berufsausbildung für junge Menschen gehen. Dieser Aufgabe widmet sich der nationale Dienst für industrielle Ausbildung SENAI (Serviço Nacional de Aprendizagem Industrial), ein Netzwerk von gemeinnützigen Berufsschulen, das 1942 von privatwirtschaftlichen Unternehmen gegründet wurde und einen wichtigen Beitrag zur sozioökonomischen Entwicklung von Brasilien leistet. SENAI ist die größte Ausbildungsorganisation dieser Art in Lateinamerika mit 27 regionalen Niederlassungen in allen Bundesstaaten Brasiliens. Jährlich gibt es ca. 2,5 Mio. Einschreibungen für Kurse in 28 Industriebereichen, u. a. für Elektrotechnik, Elektronik, Metallbearbeitung und Mechanik. Eines der regionalen Institute liegt in Maceió im Bundesstaat Alagoas, in einer Stadt, die ansonsten eher

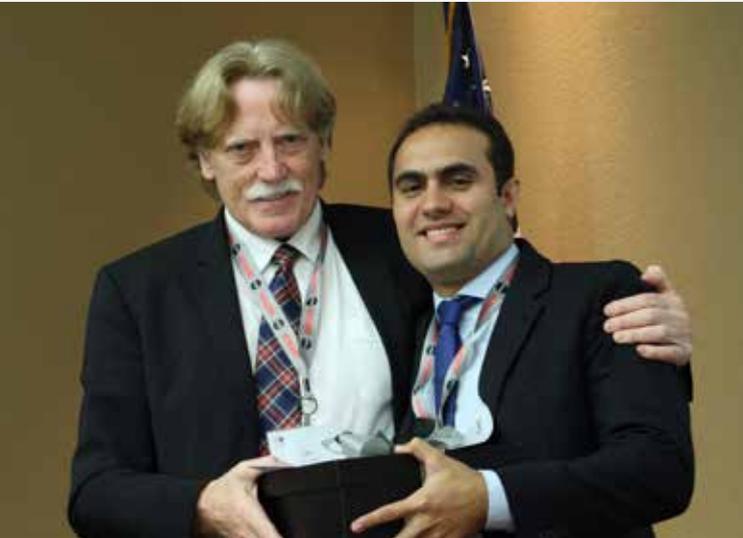
bekannt für ihre herrlichen Strände ist. Hier leitet Prof. Ademir Oliveira ein Zentrum für innovative Technologie (CITEC), das didaktische Pilotanlagen entwickelt, die industrielle Prozesse in der Praxis simulieren. Erstes Exponat war ein Destillationsapparat zur Gewinnung von Ethanol aus Zucker. In einem reduzierten Maßstab wird der gesamte Prozessablauf nachgestellt, angefangen vom chemischen Apparatebau über die Elektromechanik, Mess- und Regeltechnik bis hin zu Prozesskontrolle, Berücksichtigung von Anforderungen zu Umweltschutz und Arbeitssicherheit und Qualitätskontrolle des Endprodukts. Eine zweite Pilotanlage demonstriert künftigen Technikern die Dreiphasentrennung von Rohöl. Die Anlagen sind so konzipiert, dass sie auch problemlos über weite Strecken in abgelegene Gebiete transportiert werden können. Nach Erfolgen und Auszeichnungen bei

nationalen Bildungsmessen wurden andere Institute auf die Pilotanlagen aufmerksam und SENAI beschloss, Kleinserien herzustellen, um die Technologie an andere Institute in Brasilien zu transferieren. Rodrigo Souza von der SAMSON-Niederlassung in Bahia wurde durch den Kontakt zum Laborleiter Jean Cavalcante auf das Kleinserien-Projekt aufmerksam. Dieser suchte nach einem neuen Regelventil von hoher Qualität, kompakt und optisch attraktiv sollte es sein. Diesen Anforderungen entspricht das SAMSON-Mikroventil Typ 3510, konzipiert für die Regelung kleiner Durchflussmengen in Technikumsanlagen. Selbst dieses Kleinventil kann über den digitalen Stellungsregler Typ 3730 mit den verschiedenen Protokollen HART®, FOUNDATION™ fieldbus und PROFIBUS geregelt werden, was schließlich den Ausschlag für SAMSON gab. SAMSON wurde Vertragspartner von SENAI für die Standardausstattung der beiden Technikumsanlagen mit jeweils drei bzw. vier Regelventilen. Mittlerweile wurden bereits 17 andere SENAI-Institute mit den Laboranlagen beliefert. Zudem sollen sie auch an staatlichen Universitäten und Hochschulen eingesetzt werden, um industrielle Prozesse zu veranschaulichen.

SAMSON hat es sich zum Ziel gesetzt, Mitarbeiter mit hoher Fachkompetenz auszubilden. Im Stammhaus in Frankfurt geschieht dies bereits seit 80 Jahren in einer eigenen Lehrwerkstatt. Das Projekt der SENAI im Nordosten von Brasilien zeigt, wie wichtig es ist, Fachkenntnisse nicht nur theoretisch, sondern



Pilotanlage SENAI Alagoas: Förderung und Dreiphasentrennung von Rohöl



Rodrigo Souza, SAMSON Bahia (re.)  
mit Laudator Ian Fraser von RINGO VÁLVULAS



Team SAMSON CONTROL Ltda., Bahia

auch durch praktische Erfahrung an junge Auszubildende zu vermitteln. Und wer einmal an einem SAMSON-Ventil gelernt hat, wird es auch in der Zukunft einsetzen wollen. Rodrigo Souza wurde für seine partnerschaftliche und erfolgreiche Zusammenarbeit mit dem Institut SENAI mit dem SAMSON Image Award 2014 ausgezeichnet.

Beim Vertragsabschluss mit SENAI zeigte sich auch wieder, wie wichtig die lokale Präsenz von qualifizierten SAMSON-Mitarbeitern ist. In der Projektphase führten sie zahlreiche Besuche und Schulungen im Institut in Alagoas durch. Denn SAMSON ist bereits seit 2003 mit einer eigenen Niederlassung in Bahia vertreten. Von hier aus wurden über 1000 Ventile an Copene Petroquímica do Nordeste geliefert – heute ein Unternehmen der Braskem-Gruppe und Zulieferer plastischer Kunststoffe für die im Petrochemiekomplex von

Camaçari angesiedelten Betriebe. In Camaçari sind mittlerweile viele Produktionslinien der diversen Unternehmen mit SAMSON-Ventilen bestückt. Für Beratung und kundennahen Service sorgen Büroleiter Rodrigo Oliveira und acht Mitarbeiter, die Ende 2013 in ein größeres Gebäude mit Werkstatt und Lager umgezogen sind – natürlich direkt gelegen am Autobahnzubringer nach Camaçari.

Den Hauptsitz seiner Aktivitäten in Brasilien hat SAMSON in der Megacity Sao Paulo im gleichnamigen Bundesstaat. Mit beinahe 30 % Anteil am BIP ist Sao Paulo das wichtigste Wirtschaftszentrum Brasiliens. Hier liefert SAMSON seine Produkte bereits seit 1997 sowohl an industrielle Endabnehmer als auch an Engineering-Dienstleister und OEMs. Im Nachbarstaat Rio de Janeiro liegt der Fokus für SAMSON auf dem Öl- und Gassektor, denn vor den Küsten Rios liegen die Ölplattformen

von Petrobras. Ebenso beliefert SAMSON hier den Industriegasproduzenten Praxair. Eingebaut in Versorgungssysteme gelangen die Ventile nach ganz Lateinamerika, die erforderliche Wartung ist dann wiederum durch die lokalen SAMSON-Büros gewährleistet.

Die SAMSON CONTROL Ltda. unter Führung von Rogério Amarello und mit 15 Mitarbeitern ist 2013 ebenfalls in ein neues Gebäude in den Stadtteil Cotia umgezogen. Gemäß dem SAMSON-Konzept „Weltweit agieren mit lokaler Präsenz“ vereint die Firma Verkaufsbüro, ein umfangreiches Lager und eine zertifizierte Werkstatt für Serviceaufträge und Kundentraining.

Im südlichen Bundesstaat Rio Grande do Sul liegt die Raffinerie Alberto Pasqualini (Refap), die fünftgrößte im System des Ölkonzerns Petrobras. Hier konnte Rodrigo Souza

durch den Auftrag des ausführenden Generalunternehmens UTC Engenharia die erste Raffinerie-Prozesslinie für SAMSON in Brasilien gewinnen, was neben dem SENAI-Projekt Grund für die Vergabe des SAMSON Image Awards 2014 war. Petrobras muss aufgrund des Kyoto-Protokolls, das auch von Brasilien unterzeichnet wurde, die Produktion von Dieselmotorkraftstoff mit geringerem Schwefelanteil steigern. Bei Refap wurde deshalb der Bau einer weiteren Anlage zur Hydrodesulfurierung notwendig. Jetzt kam wieder die hochspezialisierte Ventiltechnologie der SAMSON GROUP zum Zuge. Entscheidend für die Auftragsvergabe war die zuverlässige Lieferzeit von insgesamt 200 Regelventilen aus einer Hand. Für den On-site-Bereich lieferte SAMSON pneumatische Stellventile für den Hochdruck- und Hochtemperaturbereich sowie Ventile mit optimierten Lochkegeln für



Geschäftsführer Rogério Amarello mit Team SAMSON CONTROL Ltda., Sao Paulo

kritische Strömungszustände von Gasen, um einen störungsfreien Prozess zu gewährleisten.

Armaturen für extreme Bedingungen im Hoch- und Tieftemperaturbereich sowie für hohe Drücke.

Off-site werden für den Medientransport von der Hydrodesulfurierung zu den Einheiten der Raffinerie dreifach-exzentrische Regel- und Absperrklappen von LEUSCH eingesetzt,

Techniker von Petrobras und UTC Engenharia werden übrigens auch in SENAI-Kursen ausgebildet – sind sie dort vielleicht schon mal einem SAMSON-Ventil begegnet?



Raffinerie Alberto Pasqualini (Refap), Rio Grande do Sul





# AUSBILDUNG

## EIN HOHES GUT

EXPERIMINTA, so heißt ein Museum in Frankfurt. Wie der Name schon sagt, stehen in diesem Museum Experimente zum Mitmachen im Vordergrund, welche Art von Experimenten, darüber gibt das MINT in EXPERIMINTA Auskunft: Hier geht es um Mathematik, Informatik, Naturwissenschaften und Technik, also um Themen, mit denen man sich

auch bei SAMSON beschäftigt. 120 Experimentierstationen machen neugierig und laden die Besucher zum Ausprobieren, Erforschen und Begreifen ein. Darunter auch ein Exponat, das von SAMSON-Auszubildenden entwickelt und gefertigt wurde. Am 22. Mai dieses Jahres wurde es offiziell an das Museum übergeben.



*Ein wenig stolz erläutern die Auszubildenden die Ideen und konstruktiven Lösungen die dem SAMSON-Exponat zugrunde liegen.*



### SAMSON-Technik zum Ausprobieren

Das Exponat „Regelung eines Wasserkreislaufes“ im Frankfurter Mitmach-Museum EXPERIMINTA gehört zum Themenkreis Wind & Wetter und zeigt anschaulich die Rolle von Ventilen, beispielsweise im Wasserkreislauf einer Heizungsanlage. Erdacht wurde das Ausstellungsstück von sieben SAMSON-Auszubildenden, ursprünglich als Beitrag zum jährlichen Wettbewerb „Meine Zukunft“ des Arbeitgeberverbands der hessischen Metall- und Elektroindustrie. Für das interdisziplinär zusammengestellte Team aus Auszubildenden im dritten Lehrjahr – bestehend aus drei Industriemechanikern, einem Zerspanungs- und einem Konstruktionsmechaniker, einem Mechatroniker und einer Technischen Produktdesignerin – war die Herausforderung groß: Anders als bisher üblich, wurde ein geschlossener Regelkreis thematisiert, nicht ein einzelnes Gerät. Außerdem musste die Funktionseinheit anschaulich und robust gestaltet sein, schließlich wird sie im Museum vor allem von Kindern und Jugendlichen bedient. Elementare Bestandteile des von den Auszubildenden erdachten geschlossenen Wasserkreislaufes sind das Stellventil und die dahinter angebrachte beleuchtete ansteigende Röhre. In der Röhre befinden sich Kunststoffkügelchen, die sich mit dem strömenden Wasser nach oben bewegen. Die Besucher können die Ventilstellung durch Potentiometer direkt beeinflussen. Sobald das Ventil öffnet,



Die Stellung des Ventils im Exponat „Regelung eines Wasserkreislaufes“ kann von den Besuchern der EXPERIMINTA durch Potentiometer direkt beeinflusst werden.



Am 22.05.2014 übergaben die Auszubildenden „ihr“ Exponat im Beisein von Herrn Dr. Kiesbauer (Vorstand SAMSON AG, Forschung und Entwicklung) an den stellvertretenden Vorsitzenden des Fördervereins des ExperiMINTa e. V., Norbert Christl.



Die Auszubildenden werden aktiv in die Durchführung des jährlich stattfindenden Berufsinformationstags einbezogen.

strömt Wasser durch das Ventil und die Kunststoffkugeln bewegen sich in der Röhre mit dem Wasserstrom nach oben. Wird das Ventil geschlossen, dann stoppt der Wasserdurchfluss und die Kunststoffkugeln rutschen in der Röhre nach unten. Die Bewegung des Kegels im Inneren des Ventils wird simultan auf einem Tablet gezeigt: Beim Öffnen des Ventils bewegt sich der über die Kegelstange mit dem Antrieb verbundene Kegel nach oben und gibt den Weg für das strömende Wasser frei. Schließt das Ventil, dann bewegt sich der Kegel nach unten und kommt schließlich auf dem Ventilsitz zum Liegen – der Durchfluss für das Wasser ist versperrt.

### **Gleichermaßen wichtig: Soft Skills und Hard Skills**

Die Zusammenarbeit in der Gruppe

war für die Auszubildenden keine neue Erfahrung. Für alle Auszubildenden bei SAMSON steht am Anfang der Ausbildung das Projekt „SAMSON erkunden“ auf dem Lehrplan, bei dem die Auszubildenden im Team unterschiedlichste Projekte bearbeiten müssen. Auch sonst baut SAMSON auf die Teamarbeit von Auszubildenden verschiedener Bereiche. So werden sie aktiv in die Durchführung des jährlich stattfindenden Berufsinformationstags für Schüler und Studenten einbezogen. Ganzjährig werden Schülergruppen durch Auszubildende betreut und durch das Werk geführt. Mit diesen Maßnahmen fördert SAMSON neben dem so wichtigen Fachwissen die sogenannten Soft Skills, also kommunikative Kompetenz, Teamorientierung, Organisationsfähigkeit, Selbstdisziplin, Durchsetzungsvermö-

gen und Kritikfähigkeit. Eigenschaften, die im Berufsleben wichtig sind.

Für das Erlernen der Hard Skills, also der berufsspezifischen Qualifikation, hat SAMSON schon 1934 eine eigene Lehrwerkstatt eingerichtet. Hier wurde der Grundstein für die praktische Ausbildung in den technischen Berufen gelegt. Zur Aneignung des praktischen Wissens durchlaufen alle Auszubildenden bei SAMSON verschiedene Abteilungen im Frankfurter Stammwerk. In den Werkstätten und der Produktion sind die technischen Auszubildenden ebenso gern gesehene Gäste wie die kaufmännischen Auszubildenden in den Büros der Verwaltung und des Vertriebs. Auf diese Weise unterstützen sie die Kollegen und Kolleginnen bei der täglichen Arbeit, vertiefen ihr Fachwissen und lernen die Strukturen von SAMSON kennen – ein nicht zu unterschätzender Nutzen, werden sie doch so mit allen für ihren Beruf wichtigen Arbeitsabläufen bei SAMSON vertraut gemacht.

Die theoretische Ausbildung wird, wie es in Deutschland schon lange üblich ist, hauptsächlich von den Berufsschulen übernommen. Doch auch hier werden die Auszubildenden bei SAMSON nicht allein gelassen. „Wir geben Hilfestellungen und wiederholen auch schon einmal den Unterrichtsstoff aus der Berufsschule. Ich kann mich an ein Jahr erinnern, in dem der Berufsschullehrer für Regelungstechnik über einen längeren Zeitraum erkrankt war. Dieses Fach ist aber für die



Prüfungen und nicht zuletzt für die berufliche Tätigkeit elementar. Deshalb haben wir uns kurzerhand entschlossen, unsere Auszubildenden in diesem Fach selbst zu unterrichten“, so Hans-Jürgen Strauß, Mitarbeiter der Ausbildungswerkstatt im Gespräch über die Ausbildungsphilosophie bei SAMSON. „Wir kennen unsere Auszubildenden und sind daran interessiert, dass sie ihre Ausbildung erfolgreich abschließen.“ Unabhängig vom Unterricht an den Berufsschulen hat SAMSON für alle SAMSON-Auszubildenden verpflichtenden Deutsch- und Englischunterricht eingeführt.

### Ausbildung bei SAMSON für SAMSON

Gut ausgebildete Mitarbeiter sind für ein Unternehmen wie SAMSON der Schlüssel zum Erfolg. Hochkomplexe Produkte und Produktionsabläufe erfordern ein hohes Maß an fachlicher Kompetenz. Deshalb bildet SAMSON heute ca. 50 Auszubildende im Jahr für den eigenen Bedarf aus, darunter Industrie- und Informatikkaufleute, Fachlageristen, Technische Produktdesigner/-innen, Industrie-, Zerspanungs-, Werkzeug- und Verfahrensmechaniker/-innen sowie Mechatroniker/-innen und Elektroniker/-innen. SAMSON hat

sich zum Ziel gesetzt, die Auszubildenden am Ende ihrer Ausbildung zu übernehmen und ihnen eine Arbeitsstelle zu bieten, die ihren Fähigkeiten und Neigungen entspricht. Dass dies in vielen Fällen gelingt, zeigt die Firmengeschichte: Eine Vielzahl der ehemaligen SAMSON-Auszubildenden feiern auch ihr 25-jähriges oder gar 40-jähriges Arbeitsjubiläum bei SAMSON und viele Führungskräfte rekrutiert SAMSON aus Mitarbeitern und Mitarbeiterinnen, die auch schon ihre Ausbildung bei SAMSON absolviert haben. Das ist heute keine Selbstverständlichkeit mehr, für SAMSON aber gelebte Normalität.



Die Ausbildung bei SAMSON beginnt für die Auszubildenden eines neuen Jahrgangs mit einem gemeinsamen mehrtägigen Ausflug.

# INTERVIEW

## MIT HERRN ANDREAS WIDL



Im Juni 2013 kam Dr. Andreas Widl als weiteres Vorstandsmitglied zu SAMSON und übernahm nach einer viermonatigen Übergangsphase den Bereich Vertrieb, Marketing und Strategie von seinem Vorgänger Hans-Erich Grimm. Bevor er zu SAMSON kam, hatte der promovierte Physiker Führungspositionen bei europäischen und amerikanischen Konzernen inne.

*Sie haben viele Jahre für ein amerikanisches Unternehmen gearbeitet. Worin sehen Sie die größten Unterschiede zwischen europäischen und amerikanischen Unternehmen?*

Amerikanische Unternehmen sind – sofern börsennotiert – ausgesprochen profitorientiert und legen höchsten Wert auf die Erfüllung der Quartalszahlen. Ich halte das für sehr eindimensional und kurzfristig – ein Unternehmen hat aus meiner Sicht noch bedeutend mehr Verantwortung als nur die Befriedigung der Aktionärsinteressen.

*Die wären?*

Kundenwünsche nachhaltig erfüllen, loyalen und engagierten Mitarbeitern und Mitarbeiterinnen eine langfristige Perspektive geben, soziales Engagement zum Wohle der Allgemeinheit.

*Warum haben Sie sich für SAMSON entschieden?*

Weil SAMSON in gerade einzigartiger Form die Interessen der Aktionäre, also der Eigentümer, der Mitarbeiter – den eigentlichen Assets einer Firma – und der Kunden – unseren Arbeitgebern – erfüllt. Bei SAMSON wird langfristig gedacht und gehandelt, das schafft

Vertrauen bei unseren internationalen Mitarbeitern und Kunden und sorgt für Glaubwürdigkeit gegenüber der Geschäftsleitung und dem Betriebsrat. Bestes Beispiel dafür: Kinder von SAMSON-Mitarbeitern folgen regelmäßig der Empfehlung, für die gleiche Firma zu arbeiten. Da habe ich bei meinen unterschiedlichen beruflichen Stationen schon deutlich andere Erfahrungen gemacht.

*Was haben Sie bei SAMSON vorgefunden, als Sie im Juni 2013 eingetreten sind?*

Eine Firma, die eine erstklassige Reputation für ihre Produkte genießt, breit- und international aufgestellt ist, hochanspruchsvolle Kunden und eine ausgeprägte DNA hat. Allerdings auch ein Unternehmen mit starkem Bereichsdenken, das massiv gewachsen ist – wir haben den Umsatz die letzten vier Dekaden alle zehn Jahre verdoppelt – ohne die internen Strukturen und Prozesse darauf anzupassen. Damit läuft SAMSON konkret Gefahr, aufgrund der nachweislichen Erfolge in der Vergangenheit die Herausforderungen der Zukunft zu unterschätzen – getreu dem Motto: „Das haben wir schon immer so gemacht.“

*Was war Ihnen in Ihren ersten Monaten wichtig?*

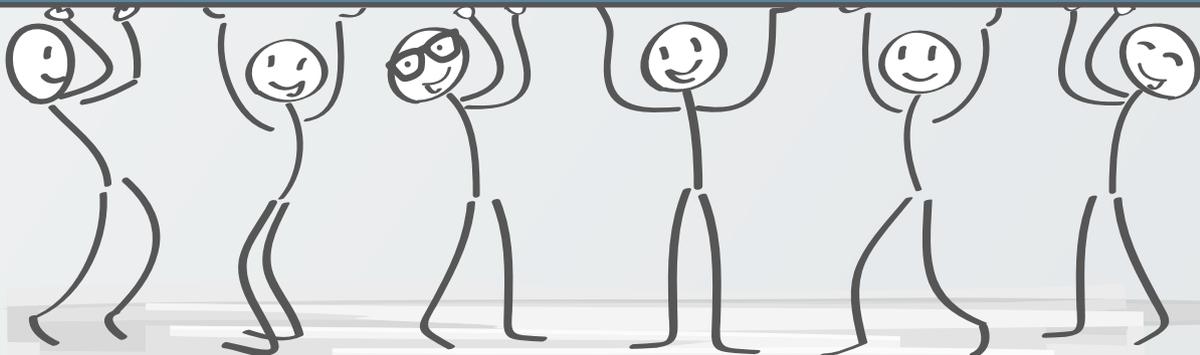
Vertrauen bei den Mitarbeitern aufzubauen und nicht den Eindruck zu erwecken, hier kommt der ganz Schlaue von draußen, auch noch Doktor, der alles besser wissen will. Vertrauen ist eine zweiseitige Straße – geben und nehmen. Daher habe ich die ersten Wochen und Monate im Wesentlichen zugehört oder es zumindest versucht und jedes Mal die drei gleichen Fragen gestellt: Erstens: Was macht SAMSON für Sie so besonders? Zweitens: Warum kaufen unsere Kunden SAMSON-Produkte zweimal oder öfters? Und drittens: Was müssten wir in Zukunft besser machen? Übrigens sehr ähnliche Antworten.

*Was haben Sie bereits neu in Angriff genommen?*

Wir haben die neue Vertriebsorganisation, deren Umstrukturierung Herr Grimm noch in Angriff genom-

men hat, zum operativen Arbeiten gebracht. Im Sinne des SAMSON-Verstehens habe ich mit einer Hand voll Ausnahmen alle internationalen Tochtergesellschaften sowie die deutschen Außenbüros besucht und mich mit Mitarbeitern am runden Tisch zusammengesetzt. In den meisten Fällen waren die Reisen mit Kundenbesuchen verbunden, der sogenannte „Moment der Wahrheit“ – hier erfährt man relativ unverblümt, wo wir erstklassig sind und wo der Schuh drückt: Stichwort Lieferprobleme. Veränderte Rahmenbedingungen und Anforderungen machten einen Führungswechsel in den USA, in Brasilien, Italien, Spanien und zwei deutschen Büros notwendig. Zusammen mit meinen Vorstandskollegen arbeiten wir an einem neuen Leitbild für SAMSON und treiben die Vereinheitlichung von Prozessen und Digitalisierung voran. Nein, bei SAMSON wurde es mir bisher nicht langweilig.

**GEMEINSAM  
MEHR ERREICHEN!**





In einer Gemeinschaftsarbeit von SAMSON-Führungskräften entstand das Haus des Aktionskünstlers Ralf Witthaus. Es soll die Unternehmenswerte auf besonders lebendige Weise verdeutlichen.

*Bei SAMSON findet seit einigen Jahren der Wandel vom klassischen technischen Vertrieb hin zum zukunftsorientierten Produktmanagement statt. Welchen Vorteil hat diese Neuorientierung für unsere Kunden?*

Das Produktmanagement ist die Schnittstelle zwischen Kundenwunsch und der SAMSON-Lösung, sozusagen zwischen Lasten- und Pflichtenheft. Das Produktmanagement ist auch Hüter unseres Teilchenzoos, damit meine ich die Verantwortung dafür, Produkte am Ende ihres Zyklus aktiv abzukündigen und dafür zu sorgen, dass genug neue, wettbewerbsfähige Produkte in den Markt kommen. Selbstverständlich findet hier eine sehr enge Abstimmung mit den Kollegen der Entwicklung statt. Immer wichtiger wird für unsere Kunden der kosteneffiziente Einsatz unserer Ventile im Produktionsprozess. Es gibt weiterhin einen Bedarf für technischen Vertrieb

und Beratung aber auch für Anwendungsexpertise, das sogenannte Application-Know-how. All dies ist zentral dem Produktmanagement zugeordnet und ein wesentlicher Baustein für die zukünftige Wettbewerbsfähigkeit unserer Firma.

*Was soll sich unter Ihrer Führung bei SAMSON ändern? Wie sieht Ihre Vision in fünf Jahren aus?*

Bedingungslose Zusammenarbeit aller Bereiche um den Kundenwunsch profitabel zu erfüllen. Da kommt SAMSON her, das hat die Firma so großartig und erfolgreich gemacht und da müssen wir wieder hin – sicherlich in einer komplizierteren und stärker globalisierten Welt als früher. In fünf Jahren sollte unsere gesamte Wertschöpfung, von der Kundenakquisition, Auftragsannahme, Produktion über die erfolgreiche Abnahme bis

zum weltweit erstklassigen Service, zu der effizientesten in der Branche gehören. Jeder Unternehmensteil und jede Tochtergesellschaft trägt zum Erfolg der SAMSON GROUP bei. Engpässe und sonstige Herausforderungen – die wird es übrigens immer geben – werden zusammen angegangen und bewältigt. Qualifizierte Berufsanfänger im In- und Ausland sehen die SAMSON GROUP als Chance für eine lange und internationale Karriere. Zu meiner Vision gehört auch, dass wir, weiterhin als mittelständisches Unternehmen im Privatbesitz, rund eine Milliarde Euro Umsatz machen, und das Ganze sehr profitabel.

*SAMSON ist in Europa der Stellventilhersteller Nummer eins. Dies gilt insbesondere für den Bereich der Verfahrenstechnik. Welche Möglichkeiten sehen Sie, die Position von SAMSON international und in anderen Märkten auszubauen?*

Wir entwickeln derzeit Wachstumsstrategien 2020+ für jede Region, jedes Land und jedes Vertriebsbüro. Wir möchten von unseren Kollegen an der Front erfahren, in welchen Märkten und bei welchen Kunden wir uns mit welchen Produkten und Serviceleistungen mittelfristig und langfristig strategisch positionieren müssen, um Marktanteile zu gewinnen – profitabel, versteht sich. Wir müssen unsere Kräfte bündeln, um besser als die Konkurrenz zu werden. Interessanterweise folgen die Produkte bzw. die Wertschöpfung unserer Kunden oft globalen Trends, die diese auch in ihren Geschäftsberichten regelmäßig veröffentlichen. Das sind beispielsweise Energieeffizienz, Wasserknappheit, Bevölkerungswachstum, Urbanisierung, Elektromobilität, alternde Gesellschaft, Klimawandel, informationstechnische Vernetzung um nur einige zu nennen. Hinter all diesen globalen Trends steht eine Verfahrenstechnik bzw. ein Produktionsprozess, bei dem unsere Ventile eine wichtige Rolle spielen können. Der erfolgreiche Einsatz unseres Typs 3251 bei der Solarthermie oder des Typs 3241 bei der Herstellung von Lithium-Ionen-Batterien ist nur ein kleiner Auszug aus

einer Menge von Referenzen und Möglichkeiten. Es gibt enorm viel zu tun und ich freue mich darauf.

*Wenn Sie heute nach mehr als einem Jahr zurückblicken, würden Sie sich wieder für SAMSON entscheiden?*  
Nach allem, was ich hier erlebt habe, an internationalen Talenten kennenlernen durfte und an Potential für die Zukunft sehe: Mehr denn je.

*Haben Sie ein persönliches Lebensmotto oder eine persönliche Einstellung, die Sie mit uns teilen möchten?*  
Kein Lebensmotto aber eine sehr positive Grundhaltung. Das gilt für die Arbeit, für die Familie und die Freizeitaktivitäten. Ich finde, man sollte sich über Erfolge freuen dürfen und Probleme sind dazu da, gelöst zu werden. Übrigens beides idealerweise im Team.

*Das Interview führten Jürgen van Santen und Monika Schneider, Abteilung Öffentlichkeitsarbeit und Technische Dokumentation*





## INVESTITIONEN FÜR NACHHALTIGES WACHSTUM

Der Jahresbericht 2014 des Internationalen Währungsfonds (IWF) zeichnet ein verhalten positives Bild der Weltwirtschaft für das vergangene Geschäftsjahr: „Gegen Ende des Geschäftsjahrs 2014 ließ die Weltwirtschaft die Große Rezession hinter sich. Die Erholung nahm an Fahrt auf“, so der IWF zu den Entwicklungen in der Weltwirtschaft. Zwar sieht der IWF die Finanzkrise als überwunden an, eine nachhaltige Beruhigung auf den Finanzmärkten konnte jedoch aufgrund unterschiedlicher Entwicklungen und des insgesamt zu schwachen Wachstums noch nicht erreicht werden. In den fortgeschrittenen Volkswirtschaften erreichte die USA das stärkste Wachstum. Die europäische Wirtschaft hat sich auf niedrigem Niveau stabilisiert, wobei die Wachstumszahlen zwischen den Kernländern und den schwachen in Not geratenen Ländern auseinandergehen. Erfreulich haben sich die Schwellen- und Entwicklungsländer entwickelt, hier stieg die Produktion um satte 4,7 %.

Bei SAMSON steigen die Umsatzzahlen seit der großen Weltwirtschaftskrise 2009 weiterhin stetig an. Das gilt

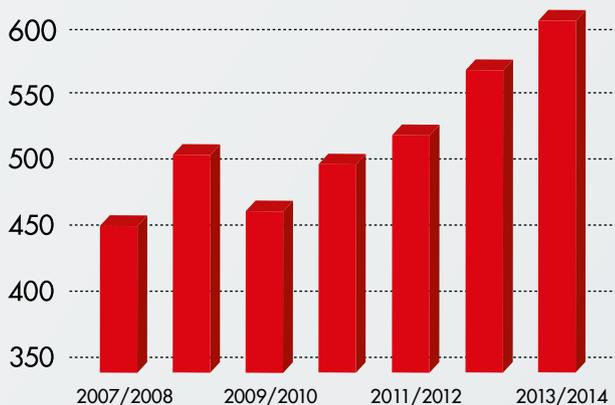
auch für das zurückliegende Geschäftsjahr 2013/2014. Ansehnliche Umsatzsteigerungen konnten in Westeuropa mit 7,0 %, in Asien mit 10,8 % und in den USA mit 8,0 % erzielt werden. Wie schon in den Vorjahren ist Westeuropa die umsatzstärkste Region und Deutschland der größte nationale Markt. Allein in Deutschland konnte SAMSON einen Umsatz von 145 Mio. Euro erwirtschaften. Die BRIC-Staaten, zu denen Brasilien, Russland, Indien und China zählen, tragen aktuell mit 17 % zum Gesamtumsatz bei – trotz rückläufigem Projektgeschäft in Russland. Hier ging der Umsatz um 12,4 % zurück.

Im Geschäftsjahr 2013/2014 hat SAMSON ca. 80 Mio. Euro in den Ausbau der Infrastruktur und des Produktportfolios investiert. Mit der Akquisition des spanischen Ventilspezialisten RINGO VÁLVULAS S.L. in Zaragoza erweitert SAMSON seine Möglichkeiten im Öl-und-Gas-Geschäft sowie im Bereich Energieversorgung. Die Produktionsstätten in Frankfurt, Houston und Lyon wurden ausgebaut. Ein neues Service-Center

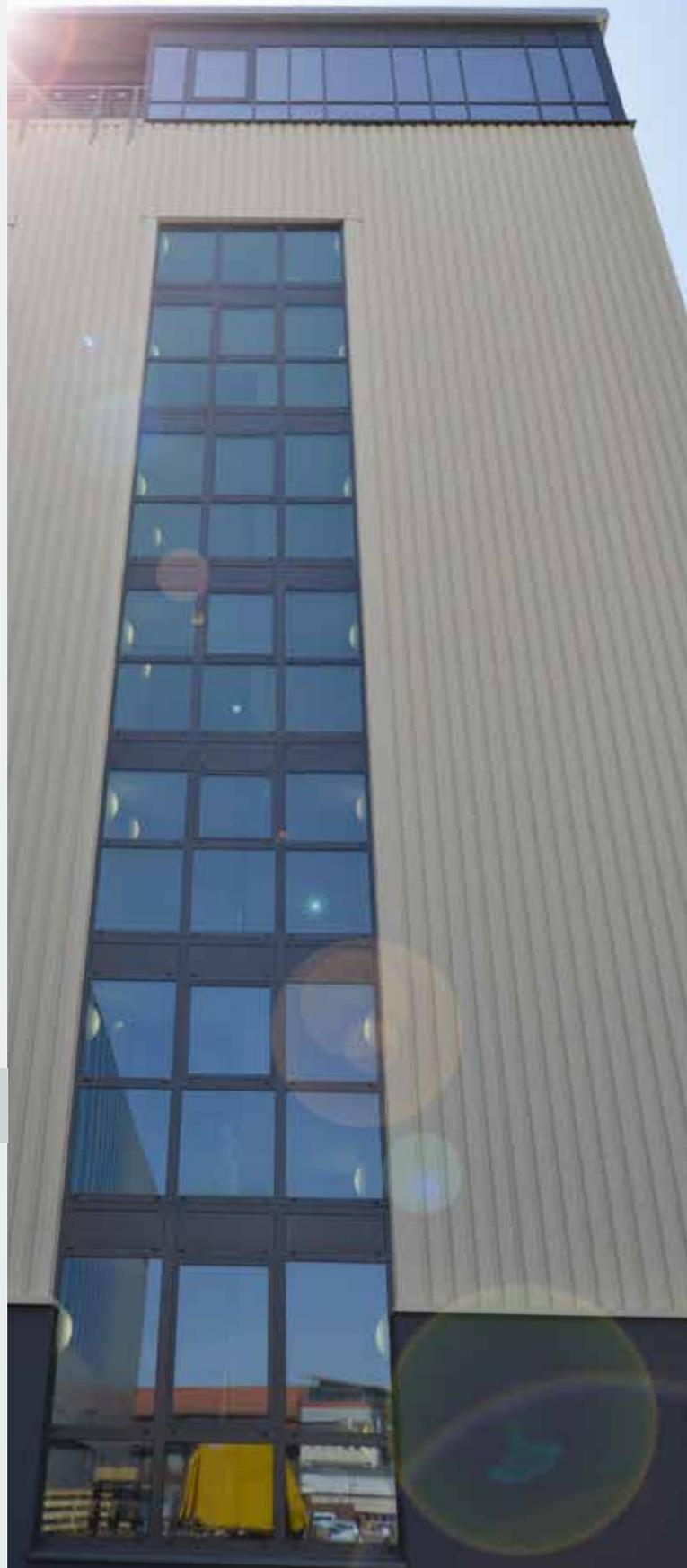
wurde im russischen Rostow am Don in Betrieb genommen und eine neue Vertriebs- und Serviceeinrichtung in Ungarn eingeweiht. In die GROUP-Unternehmen VETEC und PFEIFFER wurde zur Erweiterung der Produktionskapazitäten investiert. Alle Maßnahmen verfolgten ein gemeinsames Ziel, nämlich bestmöglichen Nutzen für unsere Kunden im Sinne von Liefertreue, Qualität und lokaler Unterstützung in den unterschiedlichsten Regionen und Märkten zu generieren.

Die aktuelle Situation der Weltwirtschaft ist angespannt und die weitere Entwicklung nur schwer abzuschätzen. Der IWF hat im Oktober 2014 seine Wachstumsprognose um 0,4 % auf 3,3 % gesenkt. Die stagnierende Eurozone, geopolitische Krisen und die geringen Investitionen großer Volkswirtschaften trüben das Bild. Trotz der ungünstigen Aussichten für das laufende und die kommenden Geschäftsjahre bleibt SAMSON seinem Weg treu. Weitere Investitionen innerhalb der SAMSON GROUP sollen die operative Effizienz zum Nutzen des Kunden verbessern. Die langjährige SAMSON-Geschichte zeigt, dass sich Investitionen dauerhaft auszahlen und mit einem nachhaltigen profitablen Wachstum einhergehen.

## Geschäftsjahr 2013/2014



Netto-Umsatz in Mio. Euro





Herr Wiesner bei den Feierlichkeiten zum 15-jährigen Jubiläum der chinesischen Tochterfirma SAMSON Controls Co. Ltd. in Peking

### **SAMSON ist unsere Familie**

Am 19. Oktober 2013 feierte die chinesische Tochterfirma SAMSON Controls (China) Co. Ltd. in Peking ihr 15-jähriges Jubiläum. Die Feier, zu der der Geschäftsführer Herr Zhuan Qi auch die Familien aller Mitarbeiter eingeladen hatte, stand ganz unter dem Motto „SAMSON ist unsere Familie“. Produktion und Büros der 2003 und 2011 errichteten Gebäude in der Beijing Economic Technological Development Area standen den Besuchern offen. Hier finden auf insgesamt 14.500 m<sup>2</sup> Produktionseinheiten, Werkstätten, Lager, Büros und Schulungsräume ihren Platz.

SAMSON China spielt eine führende Rolle in der Prozessregeltechnik und verfügt über enge, langfristige Beziehungen mit vielen wichtigen Firmen auf diesem Gebiet.





Henri J. van Adelberg (rechts) wurde stellvertretend für alle Mitarbeiter der SAMSON REGELTECHNIEK B.V. ausgezeichnet.

### 40 Jahre SAMSON Niederlande

Im April feierte die niederländische SAMSON REGELTECHNIEK B.V. ihr 40-jähriges Bestehen. Sie war eine der ersten ausländischen SAMSON-Niederlassungen. 1974 startete Henri J. van Adelberg mit drei Mitarbeitern. Heute beschäftigt die Niederlassung 43 Mitarbeiter und ist damit einer der größten Lieferanten von Industriearmaturen für die niederländische Industrie. Die starke Marke „SAMSON“ und ausgeprägtes Kundenbewusstsein haben zu dem beeindruckenden Wachstum der Niederlassung beigetragen. Die Mitarbeiter finden maßgeschneiderte Lösungen für komplexe technische Aufgaben. Dank eines eigenen Lagers



Die Mitarbeiter der niederländischen SAMSON REGELTECHNIEK B.V.

und eigener Werkstätten können Geräte schnell geliefert, gewartet und repariert werden.

Bei den Feierlichkeiten ehrte der Vorstandsvorsitzende Ludwig Wiesner den ersten Niederlassungsleiter Henri J. van Adelberg stellvertretend für alle anderen Niederlassungsmitarbeiter mit der Platinnadel der SAMSON AKTIENGESELLSCHAFT. Zudem wurde dem heutigen Geschäftsführer Herrn Hans Zwart eine Magnolie übergeben, die die Beziehung zwischen der Konzernmutter und -tochter symbolisiert.

### Ehrenplakette der Stadt Frankfurt

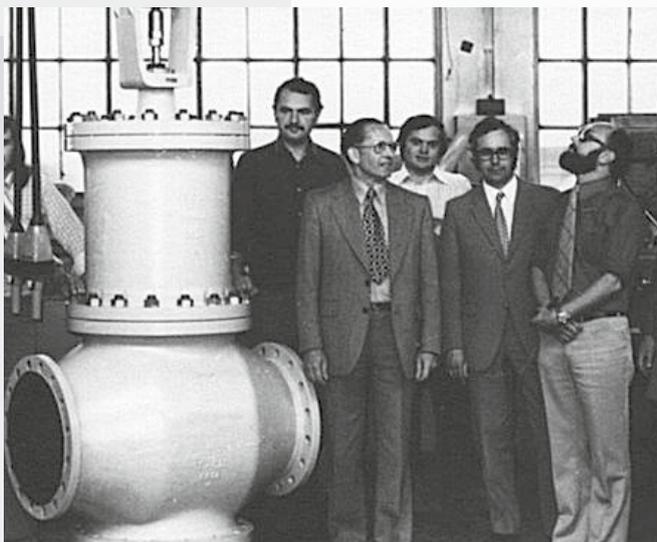


Herr Dr. Nikolaus Hensel,  
Aufsichtsratsvorsitzender der  
SAMSON AKTIENGESELLSCHAFT

„Man muss etwas zurückgeben“, so lautet das persönliche Motto von Dr. Nikolaus Hensel, dem Aufsichtsratsvorsitzenden der SAMSON AKTIENGESELLSCHAFT. Er setzt sich nicht nur bei SAMSON ein, sondern engagiert sich auch für kulturelle, universitäre und soziale Belange. Zum Beispiel unterstützt Dr. Hensel seit vielen Jahren den Fachbereich Physik der Frankfurter Goethe-Universität,

indem er einen Förderverein zur Unterstützung der physikalischen Grundlagenforschung gründete. Er ist Generalsekretär der Freunde der Universität Tel Aviv und Kuratoriumsmitglied der Frankfurter STIFTUNG GIERSCHE sowie Stiftungsvorstand der Alexander-Stiftung. Seinem Lebensmotto wird Dr. Hensel durch diese und zahlreiche weitere Ehrenämter sowie sein soziales Engagement gerecht. Für seine Verdienste wurde er am 10. September mit der Ehrenplakette der Stadt Frankfurt am Main ausgezeichnet. Dr. Hensel nahm die Auszeichnung von Oberbürgermeister Peter Feldmann im Frankfurter Römer im Beisein des SAMSON-Aufsichtsrats und -Vorstands entgegen.

# VOM KONSTRUKTEUR ZUM VORSTANDSVORSITZENDEN



Herr Wiesner (Mitte) arbeitete vor seiner Berufung in den Vorstand in der Fertigungsplanung und -vorbereitung.



Dr. Nikolaus Hensel (Aufsichtsratsvorsitzender), Ying Tao Zhang (Geschäftsführer SAMSON China) und Ludwig Wiesner bei der Grundsteinlegung für ein neues Fabrikgebäude in Peking.

Am 30. Juni 2014 wurde der Vorstandsvorsitzende der SAMSON AKTIENGESELLSCHAFT Herr Ludwig Wiesner nach fast 42 Jahren Betriebszugehörigkeit in den Ruhestand verabschiedet. In einer bewegenden Feierstunde würdigte Aufsichtsratsvorsitzender Dr. Nikolaus Hensel sein Wirken: „Er hat maßgebend die internationale Ausrichtung der Unternehmensgruppe vorangetrieben und mit SAMSON China und Indien zwei erfolgreiche Produktionsgesellschaften geschaffen. Die Ausweitung der Betriebsflächen und Produktionskapazitäten am Stammsitz in Frankfurt trägt seine Handschrift und wird immer mit seinem Namen verbunden bleiben. Er hat sich um SAMSON verdient gemacht!“ Das Erfolgsrezept von SAMSON beruht auf „Tradition, Innovation und Service“, so Herr Wiesner im SAMSON-Magazin vom Mai 2008. Mit Konzentration auf das Kerngeschäft – die Stell-

ventiltechnik – hat er die Internationalisierung von SAMSON vorangetrieben und neue Auslandsniederlassungen aufgebaut und zum Erfolg geführt. Unter seinem Vorsitz wurden strategisch wichtige Tochtergesellschaften in die SAMSON GROUP eingegliedert, so dass Know-how und Produktportfolio kontinuierlich wachsen konnten. Der Standort Frankfurt am Main wurde während seiner Amtszeit weiter gestärkt. „Erst wenn wegen Lärmschutz nachts nicht mehr gearbeitet werden dürfte, würde ein Wegzug überhaupt erst erwogen“, wird Wiesner in der Offenbach Post vom 5. Oktober 2013 zitiert. Von weitem sichtbare Zeichen für diese Haltung sind millionenschwere Investitionen, die während seines Vorstandsvorsitzes getätigt wurden, beispielsweise in die Erweiterung des Hochregallagers von 13.500 auf 23.000 Lagerplätze und in den Bau einer neuen Produktionshalle.



Ludwig Wiesner (3. v. l.) bei der offiziellen Eröffnung der neuen Produktionsstätte von SAMSON India in Ranjangaon (2011)

Ludwig Wiesners Lebenslauf, vom Lehrling zum Konzernchef, ist heute nicht mehr selbstverständlich. Am 1. September 1972 begann Herr Wiesner seine SAMSON-Laufbahn als Konstrukteur. Nach Besuch eines Abendgymnasiums nahm er im Oktober 1977 ein Maschinenbaustudium an der Technischen Hochschule Darmstadt auf, das er Ende Mai 1983 als Diplom-Ingenieur abschloss. Im gleichen Jahr kehrte er als Betriebsingenieur in der Fertigungsvorbereitung zu SAMSON zurück. Schon 1986 wurde er zum Obergeringenieur ernannt. Zwei Jahre nach seinem Wechsel in die Fertigungsplanung übernahm er 1988 deren Leitung. Nicht zuletzt aufgrund seines hohen Fachwissens und seines unermüdlichen Einsatzes wurde ihm 1989 Handlungsvollmacht und 1994 Prokura verliehen. 2003 wurde er schließlich in den Vorstand berufen, in dem er für den Geschäftsbereich Produktion verantwortlich war. Diesem



Ludwig Wiesner wurde am 30. Juni 2014 nach fast 42 Jahren Betriebszugehörigkeit in den Ruhestand verabschiedet.

Bereich sollte er für die nächsten zehn Jahre vorstehen. 2007 trat Herr Wiesner die Nachfolge von Herrn Gernot Frank als Vorstandsvorsitzender der SAMSON AKTIENGESELLSCHAFT an. Unter ihm meisterte SAMSON die schwere Weltwirtschaftskrise 2009 und konnte seitdem kontinuierlich weiter wachsen.

Seit dem 1. Juli 2014 arbeitet der Vorstand der SAMSON AKTIENGESELLSCHAFT als gleichberechtigtes Team. Ihm gehören an:

- Dr. Jörg Kiesbauer** – Forschung und Entwicklung
- Dr. Ingo Koch** – Finanzen, Personal, IT, Materialwirtschaft und Recht
- Gerhard Schäfer** – Produktion
- Dr. Andreas Widl** – Vertrieb, Marketing und Strategie



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)