

## **SAMSON RÉGULATION**

Un site de production de haute technologie

**SMART IN FLOW CONTROL**

---

# SOMMAIRE

ÉDITORIAL .....	3
SAMSON EN BREF .....	4
<b>L'USINE DU FUTUR</b> .....	6
L'USINE INTELLIGENTE .....	8
SAMROB .....	10
INDUSTRIE 4.0 - USINAGE .....	12
<b>PERFORMANCE</b> .....	14
ATELIER MONTAGE VANNES .....	16
ATELIER MONTAGE ACCESSOIRES .....	20
QUALITÉ .....	22
TRAITEMENT DE SURFACE .....	23
<b>FLEXIBILITÉ</b> .....	24
RÉACTIVITÉ .....	26
AUTONOMIE .....	29
ADAPTABILITÉ .....	32
<b>PRODUITS &amp; APPLICATIONS</b> .....	34

# ÉDITORIAL



*De gauche à droite et de bas en haut : Stéphane Deschamps (PDG), Bruno Soulas (directeur administratif), Gérald Salvadori (directeur développement et production) et Bruno Senaux (directeur commercial).*

## Résolument tourné vers l'avenir

« Près de soixante ans après sa création, SAMSON Régulation a acquis une solide réputation dans la fabrication d'équipements de régulation. Particulièrement dynamique au sein du groupe SAMSON, avec 2 500 clients actifs et 70 commandes honorées en moyenne par jour, notre entreprise fait sans conteste partie des leaders dans son secteur d'activité et entend le rester. Dans cette optique, nous avons mis l'accent sur le développement de notre site de production. Une condition indispensable pour faire face aux exigences de nos clients et conquérir de nouveaux marchés.

La robotisation de notre usine est l'illustration de cette stratégie. La **révolution 4.0** a été mise en œuvre dans nos ateliers afin d'améliorer le processus de fabrication, en soutien de nos opérateurs. Digitalisation, robot logistique, exploitation des données sur les machines : notre outil de production est entré dans une nouvelle ère.

Ces évolutions technologiques ne seraient pas toutefois synonymes de **performance** et d'efficacité sans l'engagement quotidien et le savoir-faire reconnu de nos 300 collaborateurs. De la conception jusqu'au montage et à la livraison des vannes, leur expertise permet de proposer à nos clients des produits fiables et de qualité irréprochable.

Indissociable de notre volonté de répondre à tous types de demandes, la **flexibilité** dans le processus de production représente également un défi important pour SAMSON. Nous faisons ainsi preuve de réactivité en livrant dans les meilleurs délais - 30 % des commandes sortent de nos ateliers en moins d'une semaine - mais aussi d'adaptabilité par la conception et le développement de solutions et de produits sur mesure en fonction des spécifications du client.

Connecté, performant et flexible : à l'image de son site de production, SAMSON Régulation est résolument tourné vers l'avenir. »

**Stéphane Deschamps**  
Président de SAMSON Régulation

# SAMSON EN BREF

SAMSON Régulation SAS est la filiale française du groupe SAMSON. Son siège de Vaulx-en-Velin s'étend sur plus de 23 000 m<sup>2</sup>, dont 10 000 m<sup>2</sup> dédiés à la production.

Outre la fabrication d'une partie de la gamme standard du groupe (vannes de régulation, régulateurs automoteurs), l'entreprise française développe également sa propre gamme de produits, se distinguant notamment dans les secteurs agroalimentaire et pharmaceutique : vannes hygiéniques, aseptiques, utilités.



- En constante augmentation, son chiffre d'affaires s'élève en 2018 à près de **54** millions d'euros.
- SAMSON Régulation emploie **300** collaborateurs.
- Représentation en France et en Afrique par **8** agences commerciales.
- Plus de **30** machines d'usinage.





## ■ 1962

Fondation de la société commerciale SAMSON Régulation à Villeurbanne, près de Lyon, par Jean Falconnier, associé à Herbert Feistner.



## ■ 1972

Création de la société de production SAMSON SA pour renforcer l'implantation des produits du groupe sur le marché français. Un premier bâtiment de production sort de terre sur le site actuel de Vaulx-en-Velin.

## ■ 1987

Construction d'un deuxième bâtiment pour le regroupement des deux entités sur le même site.



## ■ 2011

Fusion des deux sociétés sous le nom de SAMSON Régulation SA.

## ■ 2014

Inauguration d'un troisième bâtiment qui accueille des machines de production sur 1 800 m<sup>2</sup>.



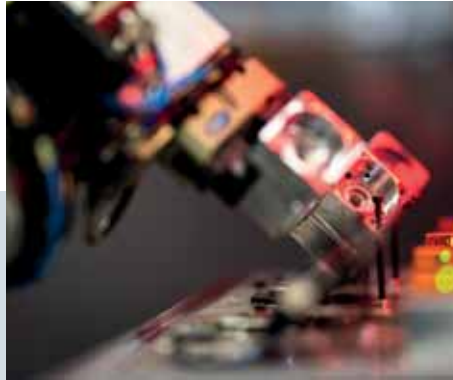
## ■ 2018

SAMSON atteint le seuil des 17 000 vannes pour un total de plus de 90 000 pièces fabriquées.





### Robotisation



### Connectivité



### Digitalisation

« Toutes les nouvelles machines que nous installons dans l'usine peuvent générer des torrents de données. Nous ne collectons, traitons et valorisons actuellement qu'une infime partie de celles-ci. Mais la démarche 4.0 est bien ancrée et les fondations nécessaires aux étapes d'analyse et d'optimisation de la production sont déjà en place. »

**Laurent Martinod, responsable du service Digitalisation**

## L'USINE DU FUTUR

L'entreprise a investi dans des robots et des machines connectées, en soutien des ouvriers qualifiés. Ces équipements modernes répondent à la philosophie 4.0 : l'acquisition, l'analyse et l'exploitation de leurs données permettent d'optimiser le processus de fabrication. Cette démarche d'innovation est au cœur de la stratégie de l'entreprise pour rendre le site de production encore plus efficace et compétitif.





# L'USINE INTELLIGENTE







### **Communication entre l'outil de gestion (ERP) et l'outil de production**

Autonomie des robots et des machines pour plus de productivité

### **Collecte et exploitation des données**

Utilisation de boîtiers pour l'analyse de l'activité et l'optimisation du processus de fabrication

### **QR code sur la vanne**

Clé numérique pour le client donnant accès aux documents liés à la vanne

### **Cobotique**

Travail collaboratif entre les robots et les opérateurs pour plus d'efficacité dans la production

### **Alimentation des machines et gestion du stock en temps réel**

Approvisionnement des postes de travail par le robot SAMROB en fonction du planning de production

### **Robotisation à l'usinage**

Contrôles automatiques et chargement - déchargement des pièces brutes et usinées

### **Dématérialisation**

Suppression du papier sur tous les postes d'usinage - Documents de fabrication (plans) disponibles sur écran tactile



## Robot logistique

- **Garantit la distribution** des pièces au bon endroit et au bon moment dans l'usine
- **Transfère les casiers** de pièces sur les différentes cellules d'usinage
- **Fluidifie le process** en permettant aux opérateurs de se consacrer davantage à l'usinage qu'à l'approvisionnement

## SAMROB

Un robot en train de manipuler des casiers remplis de pièces usinées et naviguant entre différents postes de l'usine.

La scène est devenue habituelle au cœur des machines d'usinage. Relié au planning de production, le robot logistique SAMROB est entré en fonction en 2018.



« Nous avons fait le constat que nos opérateurs qualifiés passaient leur temps à manipuler des caisses ou des pièces sans aucune valeur ajoutée. Après nous être assurés du respect de la législation en vigueur sur les robots autonomes, nous avons mis en service SAMROB dans l'usine pour automatiser ces tâches. »

**Gérald Salvadori, directeur de production**



## Système intelligent

- Choix du chemin le plus court grâce à une cartographie complète de l'usine réalisée par un scanner 2D intégré
- Détection des obstacles avec arrêt et recherche d'un trajet alternatif
- Possibilité de fonctionnement 24h/24
- Retour sur sa borne de rechargement au moment le plus adapté



**Alimentation d'une cellule d'usinage robotisée. SAMROB va approvisionner, à terme, la totalité du parc de machines afin d'assurer une production en continu.**



# INDUSTRIE 4.0 - USINAGE

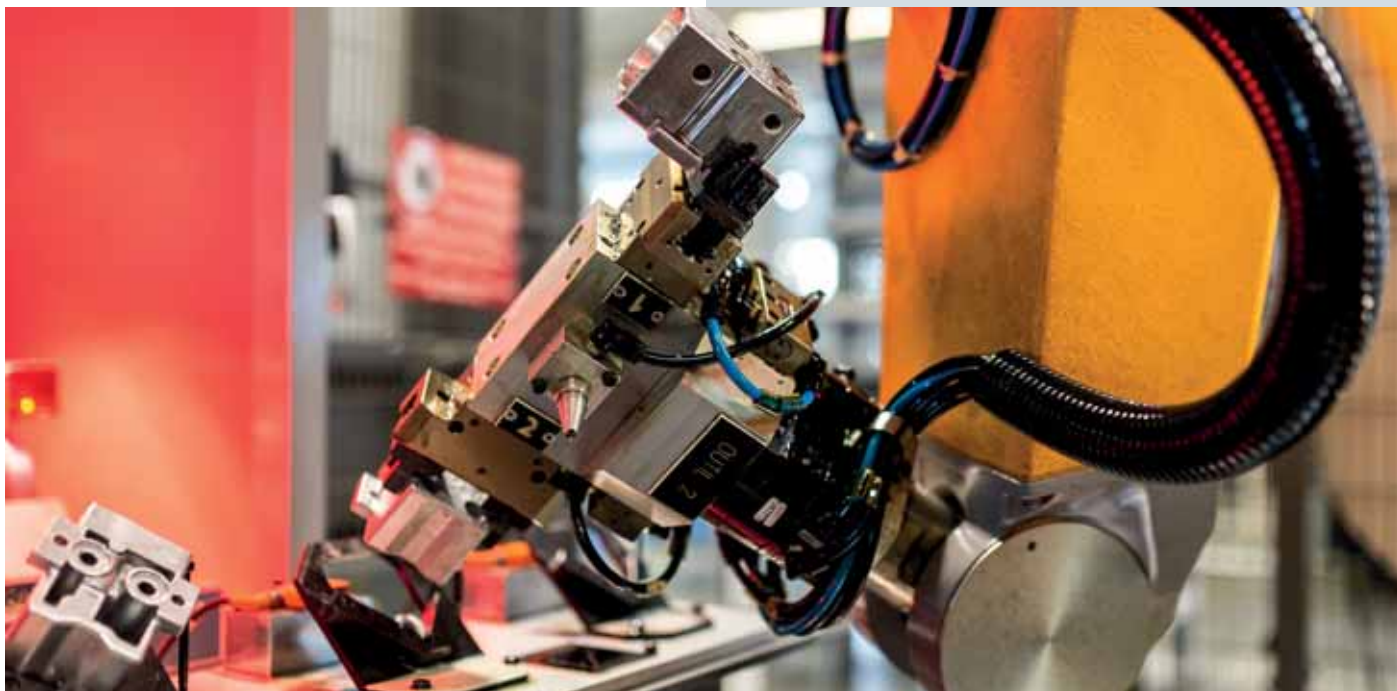
L'installation des cellules d'usinage robotisées a enclenché le mouvement vers une usine intelligente et connectée. Désormais, les robots procèdent aux contrôles et approvisionnent directement les machines en pièces à usiner. Gros plan sur cette évolution à travers une cellule de fraisage.



## Une cellule de fraisage robotisée...

- **Intégration d'un bras robotisé 6 axes** à la machine-outil à commande numérique
- **Changement de pince** possible pour s'adapter aux pièces à manipuler
- **Nettoyage et contrôles des pièces** en temps masqué par le robot pendant les temps d'usinage
- **Reconnaissance automatique des pièces** grâce à un système de caméra intégré à la cellule robotisée
- **Fonctionnement 24h/24**





## ... et connectée

- **Interfaces entre les opérateurs et la cellule de fraisage** : écrans tactiles utilisés par les régisseurs pour la fabrication (plans, planning de production)
- Machine-outil reliée à un boîtier pour la **transmission des données en temps réel** sur son fonctionnement
- Analyse et exploitation des données pour **l'optimisation du processus de fabrication**



« Il faut analyser les données sur une période de plusieurs mois pour que ce soit pertinent. Nous les exploitons notamment sur cette cellule de fraisage. Ça nous permet d'observer l'efficacité de la machine (temps effectifs d'usinage, d'arrêts, de maintenance) et de synthétiser les commentaires des opérateurs afin d'apporter des améliorations. Et ce, en vue d'une plus grande productivité. »

**Yannick Roger, responsable d'atelier usinage**





### Qualité



### Expertise



### Savoir-faire

« Notre savoir-faire repose sur la formation et l'expérience de nos opérateurs. Nous attendons d'eux qu'ils soient acteurs de la qualité (auto-contrôles, habilitations). Les audits, internes et externes, attestent également de cette expertise. Depuis plusieurs années, nous nous inscrivons dans une dynamique d'amélioration continue. »

**Joséphine Signoles-Fontaine, responsable du service QSE**

## PERFORMANCE

Les produits SAMSON sont reconnus pour leur fiabilité et leur haute qualité de fabrication. Acquis depuis plus d'un demi-siècle, cette renommée est en grande partie due à l'investissement régulier engagé dans les infrastructures de production, qui n'ont de cesse d'évoluer et de se moderniser.

Pour rester à la pointe de la technologie, l'usine bénéficie de l'expertise et de l'engagement des opérateurs et monteurs présents dans les différents secteurs de l'atelier : de la soudure de haute précision à l'outillage, en passant par la peinture et la qualité jusqu'aux ateliers de montage et d'usinage. Ce savoir-faire participe à faire du site de production un lieu tourné vers la performance.







## ATELIER MONTAGE VANNES

Les vannes hygiéniques et aseptiques sont l'une des marques de fabrique de l'usine française. Conçues, développées et fabriquées en France, toutes ces vannes passent entre les mains expertes des monteurs de cet atelier.

- **Réactivité** pour répondre avec précision aux besoins des clients
- **Transmission et conservation du savoir-faire** entre les monteurs
- **Traçabilité** durant tout le processus de montage  
(contrôles de la rugosité, du polissage, des dimensions)



« Ici, chaque opérateur gère une commande de A à Z : de la réception des pièces de montage en passant par les opérations de montage, jusqu'à l'emballage et l'expédition. »  
**Mario Martins, chef d'équipe montage**



« Je connais la gamme par cœur. Depuis la création du service à la fin des années 90, j'ai suivi les nombreuses évolutions des vannes hygiéniques et aseptiques. C'est pour cette raison que je n'hésite pas à transmettre mon savoir-faire aux nouveaux monteuses. Je trouve intéressant dans ce métier de procéder au montage de différents types de vannes, de ne jamais tomber dans quelque chose de répétitif. »

**Roger Oliver, monteuse vannes alimentaires**

## L'atelier en bref

- Vannes hygiéniques (3347)
- Vannes aseptiques (3349)
- Régulateurs de pression (2371)

En 2018, plus de **4 000** vannes hygiéniques et aseptiques ont été exportées dans le monde entier.



## Certificats & homologations

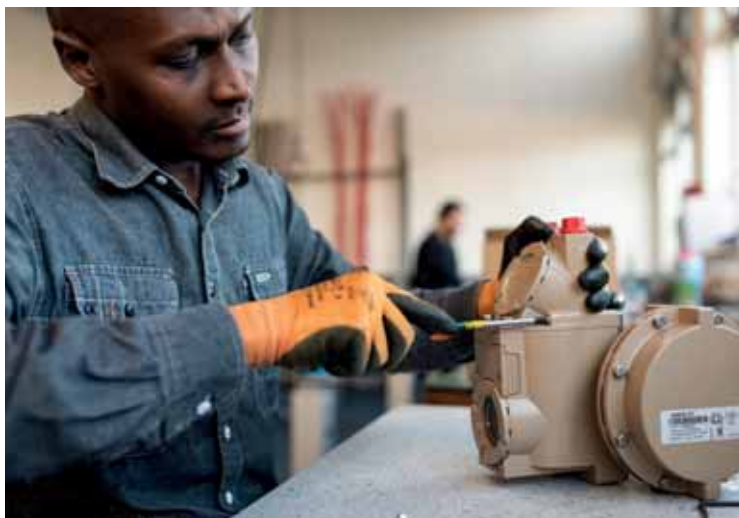
Délivrés par des organismes de certifications externes pour ces vannes





# ATELIER MONTAGE VANNES

Cet atelier est un point central de l'usine où s'effectue le montage complet des vannes (corps, internes, servomoteur et accessoires). Plus de vingt personnes expérimentées s'activent pour mener à bien l'assemblage, le contrôle final et l'expédition de la plupart des vannes SAMSON.



## L'atelier en bref

- Vannes linéaires (3241, 3351, 3251, 3252, 2412, 2417)
- Vannes trois voies (3244)
- Vannes rotatives (3310, 3331)

Les équipes de l'atelier ont procédé au montage de plus de **13 000** vannes en 2018.

De plus, les monteurs assemblent aussi les vannes et servomoteurs des filiales du groupe.



« Entre l'assemblage d'accessoires sur les vannes et la salle propre, l'éventail de mes missions est assez large. Je suis curieux et je trouve ce poste enrichissant. Il faut faire preuve de rigueur, être polyvalent et attentionné. J'ai une préférence pour la salle propre pour laquelle je suis habilité. Dans cette pièce très bien équipée, nous réalisons tous types de tests et assemblons des vannes spéciales qui requièrent des précautions particulières. »

**Sébastien Duwez, monteur vannes industrielles**





## Des équipements performants

- **7 postes de prémontage** des vannes linéaires et rotatives
- **13 postes d'assemblage des vannes complètes**  
(montage, réglage et initialisation des accessoires)
- **1 salle propre** pour l'assemblage et les tests de vannes spéciales
- **3 bancs d'essai** dédiés aux tests d'étanchéité
- **100 % des vannes** sont testées avant livraison

« Quand une vanne sort de l'atelier, elle doit répondre exactement aux exigences spécifiques demandées par le client. SAMSON établit des certificats de réception 3.1 pour garantir la conformité de nos produits avec les commandes. »

**Philippe Ginisty, responsable d'atelier montage**







## ATELIER MONTAGE ACCESSOIRES

La gamme des accessoires occupe une place importante pour SAMSON Régulation. Deux équipes, composées en tout de **35** personnes, se partagent actuellement la fabrication et l'assemblage de ces appareils.

L'usine française s'est principalement spécialisée dans les **détendeurs d'air** et les **électrovannes**.

En 2018, **30 000** détendeurs et plus de **25 000** électrovannes ont été livrés aux clients.

### L'atelier en bref

La gamme de montage se compose de plus de dix types d'accessoires différents, parmi lesquels :

- Contacts de position
- Capteurs de température
- Relais de blocage
- Vannes de purge rapide
- Détendeurs cryogéniques



### Un travail d'anticipation

- **15 jours** d'avance de stock pour chaque type d'accessoires par gestion Kanban

« Pour ajuster nos priorités de montage, nous consultons les bilans de consommation de nos accessoires. Cela nous permet de répondre rapidement aux commandes des clients et d'anticiper les besoins futurs. »

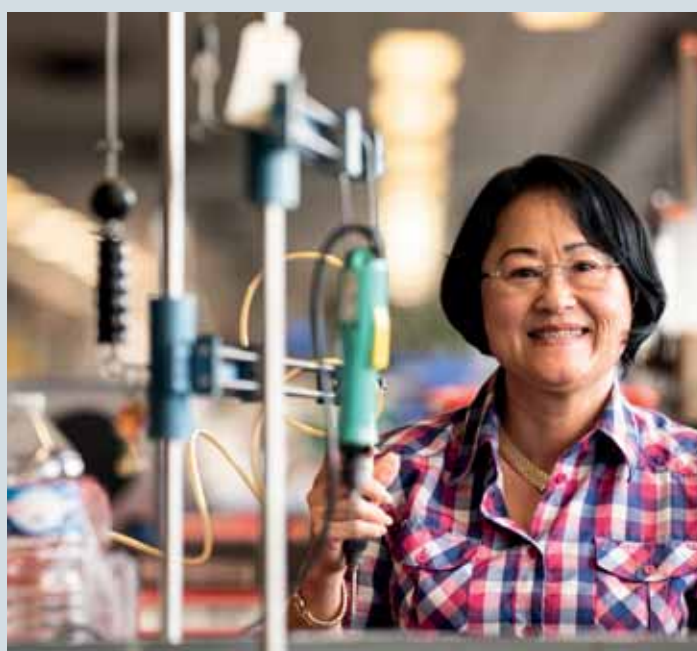
**Philippe Ginisty, responsable d'atelier montage**





## Un assemblage minutieux

- **Contrôles systématiques** sur des bancs de test (étanchéité, débit) pour garantir les fonctionnalités de chaque appareil assemblé
- **Précision, patience et polyvalence** des monteurs pour exécuter avec minutie les opérations de montage et de contrôle



« Je travaille sur les électrovannes type 3963. Je m'occupe précisément du réglage et de l'étalonnage des bobines qui composent les électrovannes dont je gère aussi l'assemblage. Au quotidien, je manipule de très petites pièces, avec une pince à épiler par exemple. Par conséquent, il faut faire preuve de patience et de concentration. Mes gestes sont très précis. J'apprécie le calme et le fait d'être autonome sur mon poste, en gérant la bobine du début à la fin. »

**Nadine Di Piro, agent de production**

# QUALITÉ



SAMSON attache une importance particulière à la qualité de ses produits. Les contrôles, réalisés par des techniciens habilités, font partie intégrante du processus de fabrication. Quatre de ces contrôles sont particulièrement représentatifs du savoir-faire de l'entreprise.



## Ressuage

Ce contrôle non-destructif est utilisé pour détecter les défauts en surface sur des pièces métalliques.



## Contrôle 3D

Les machines de mesure tridimensionnelle garantissent au métrologue un contrôle ultraprécis des dimensions des pièces usinées.

## Test PMI

La méthode d'identification positive du matériel (PMI) s'effectue au moyen d'un pistolet à fluorescence X qui permet de vérifier la composition chimique des pièces métalliques.

## Test hélium

Ce contrôle d'étanchéité a pour but de garantir le respect des taux d'émissions fugitives d'une vanne en détectant avec une très grande sensibilité d'éventuelles fuites vers l'extérieur.

# TRAITEMENT DE SURFACE



## Peinture liquide

Appliquée en deux ou trois couches au moyen d'un pistolet pulvérisateur, elle répond aux **applications et atmosphères exigeantes** (hautes températures, ambiance corrosive, offshore...).

## Peinture poudre

La poudre époxy, projetée sur la pièce avec un pistolet électrostatique, présente une bonne **résistance aux chocs et à la corrosion** pour les applications standards dans l'industrie.



« En parallèle de ces deux techniques, un agent se consacre au **microbillage** des vannes hygiéniques et aseptiques en inox. C'est un traitement de surface qui consiste à projeter des microbilles de verre sur les parties extérieures de la vanne pour leur conférer un effet mat. On travaille ainsi sur l'état de surface et la finition esthétique des pièces en inox. »

**Loïc Douzain, chef d'équipe**





### Réactivité



### Autonomie



### Adaptabilité

« Notre force chez SAMSON, c'est d'avoir des collaborateurs qui savent faire preuve de réactivité dans leur travail au quotidien. La notion de flexibilité se retrouve au sein de notre service où nous créons les désignations et nomenclatures des produits qui sont nécessaires au processus de fabrication. Nous pouvons nous adapter à tous types de demandes. »

Virginie Payet-Maugeron, chef d'équipe Gestion des articles

## FLEXIBILITÉ

Livrer une commande en quelques jours ou concevoir et fabriquer une vanne personnalisée : les besoins et exigences des clients sont multiples.

Pour répondre à ce défi et rester compétitif, SAMSON Régulation a fait le choix de rendre flexible son outil et sa méthode de production. Cette stratégie déployée à travers toute l'entreprise peut se résumer en quatre grands principes :

- **Pick-to-order / Assemble-to-order (PTO/ATO)** : réactivité avec l'objectif de livrer les commandes dans les meilleurs délais
- **Manufacture-to-order (MTO)** : autonomie de l'entreprise avec la fabrication sur commande
- **Engineer-to-order (ETO)** : adaptabilité à travers des produits conçus sur mesure selon les spécifications du client







## RÉACTIVITÉ

### FAST-TRACK

- Méthode de traitement d'une commande en **circuit rapide**
- Délais de livraison réduits avec départ usine du matériel moins de **5 jours** après la commande
- **30 %** en moyenne des commandes gérées par ce système



## EXPÉDITION

- Emballages **standards** ou **spéciaux**
- **Contrôle** des commandes avant expédition
- Livraison directement chez les clients français et vers plus de **40 pays** à travers le monde





## SERVICE APRÈS-VENTE

- **Réparations** et **maintenance** des appareils de la gamme SAMSON
- **Disponibilité** des pièces usine en stock pour dépannage et échange de matériel en urgence
- **Interventions** sur site chez les clients
- **Assistance** téléphonique pour la mise en service des produits





## RÉACTIVITÉ

### Tours de stockage de pièces détachées pour le montage



- **15 tours de stockage automatisées** de pièces détachées pour la préparation de commandes (picking) avant mise à disposition vers les ateliers de montage
- **Empreinte au sol minimale** pour un volume de stockage maximal (8,85 m de hauteur pour 60 à 80 cm de profondeur)
- **928 plateaux** de stockage manipulés par une navette élévatrice, pouvant emmagasiner jusqu'à **18 000 références**

« Grâce à ces tours automatisées, nous optimisons le stockage des articles. Nous gagnons en performance et en justesse sur le stock avec moins d'erreurs de préparation. Nous pouvons retrouver les pièces facilement. »  
**Robert Cuilleron, responsable du service Gestion Industrielle**







# AUTONOMIE

## Système de stockage de matière première pour l'usinage

- Réception des matières premières sous forme de barres et de profilés
- **Manipulation facilitée et sécurisée**  
Système de stockage piloté par informatique avec une vue d'ensemble précise sur le stock
- **Gain de place**  
Volume de stockage conséquent (526 m<sup>3</sup> avec une hauteur de 13,6 m)
- **Large choix de matières premières**  
76 cassettes de stockage d'une capacité totale de 228 tonnes, rangées et déplacées par un transtockeur



« La gestion du stock de matière première est simplifiée grâce à ce système. Nous savons précisément ce que nous possédons dans les stockeurs. Quand j'ai besoin de sortir une matière, pas de surprise, elle est à sa place. Je dois être rigoureux et méthodique au niveau de la traçabilité et du contrôle de la matière dès sa réception. »

**Nicolas Meyer, approvisionneur**





# AUTONOMIE

## Ligne de fabrication flexible (FMS)

La ligne de production robotisée FMS (Flexible Manufacturing System) symbolise la **souplesse** et l'**autonomie** de l'usine. Cette technologie moderne permet d'adapter en temps réel le planning de fabrication, en fonction des besoins et délais.

« La souplesse de la ligne FMS est intéressante à plus d'un titre : aussi bien pour usiner, de nuit, six pièces sur une palette de montage, que pour le stockage et l'usinage de petites séries dont la consommation est régulière (un seul corps de vanne par exemple). »  
**Gérald Salvadori, directeur de production**





## Une ligne automatisée

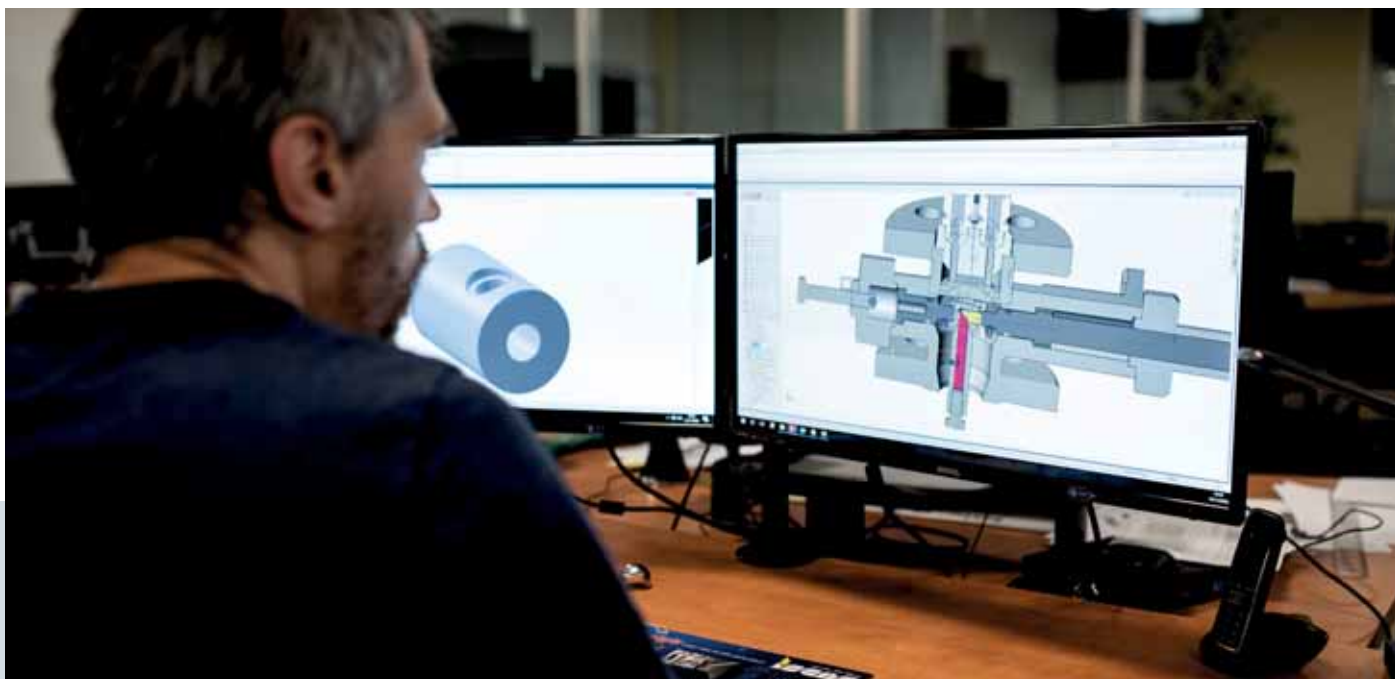
- Deux machines à commande numérique équipées de **dispositifs automatiques de changement d'outils**
- **Système automatique robotisé** de transport et de chargement des palettes de pièces
- Stockage et usinage simultanés de **20 séries de pièces brutes** (corps, lanternes, pièces d'isolement)
- **24 000** pièces usinées en 2018
- **Travail continu 24h/24**



« Grâce à la ligne FMS, nous n'avons pas d'outillage à préparer et démonter. 450 outils sont stockés dans les magasins de chaque machine. C'est très appréciable pour un régleur. Surtout que lorsqu'on manipule l'outillage, il y a toujours un risque d'erreur. Avec le magasin-outils, ce risque est limité. Sur une série de pièces à usiner, c'est un gain de temps et de productivité. »

**Pascal Cuenca, régleur**





# ADAPTABILITÉ

## Des produits sur mesure

Si SAMSON Régulation sait se montrer réactif et autonome pour livrer et fabriquer ses vannes standards, l'entreprise est aussi en mesure de répondre aux exigences particulières de ses clients. Fort de plusieurs décennies d'expérience, SAMSON propose un véritable travail d'ingénierie destiné à élaborer des produits sur mesure et plus communément appelé ETO pour engineer-to-order.

## Les principes de l'ETO

- Adaptabilité au niveau des produits et de l'usine
- Des vannes et pièces uniques clés en main adaptées au process et aux besoins du client (embouts ou matériaux spéciaux par exemple)
- Une assistance technique spécifique et des conseils et services d'ingénierie de qualité







« Quand la solution à une problématique client ne se trouve pas dans la gamme SAMSON, le service R&D a la capacité de la concevoir après examen de la faisabilité technique et des exigences normatives et réglementaires. »

**Michaël Lachenal-Chevallet, responsable du service R&D**

## Une démarche collective

La démarche « ETO » nécessite la coordination de plusieurs services pour mener à bien les études spécifiques, concevoir et fabriquer les solutions sur mesure.

- **Force commerciale** : obtention des informations et données de process auprès du client
- **Management produits** : étude des données client, clarification et validation de la demande
- **Recherche & Développement** : adaptation de la gamme existante, développement de nouveaux produits après études, réalisation de documents de fabrication (modélisations 3D, plans d'ensemble)
- **Méthodes** : conception, élaboration et évolution des outils de production (machines, outillage) en vue de répondre aux demandes spéciales





**3347**



**3321CT**



**3310**

« Parmi la large gamme d'appareils de régulation fabriqués par le groupe SAMSON, nous sommes précisément en charge, en France, de la gestion de 14 produits, vannes et accessoires confondus. Nos missions principales : le product management pour être en accord avec le besoin marché, la gestion des bases de données produits, l'assistance technique à la vente, la gestion de la documentation, la communication et l'événementiel. »

**Mathieu Gillet, responsable du pôle Marketing**

## PRODUITS & APPLICATIONS

SAMSON Régulation est un fabricant de produits destinés à la régulation des fluides dans l'industrie.

- Vannes linéaires
- Vannes rotatives
- Servomoteurs
- Régulateurs automoteurs
- Accessoires

Les combinaisons sont multiples : SAMSON peut donc répondre à tous types d'applications ou d'industries grâce à ses solutions modulaires.





## POUR L'AGRO-ALIMENTAIRE

3347, 2371, 3321CT



## POUR LES BIOTECHNOLOGIES

3349, 2371, 3321CT



## POUR LES CONDITIONS SÉVÈRES

3252 SOLUTIONS CUSTOMISÉES



## POUR TOUS TYPES D'INDUSTRIES

3310, 3351, 3331, 2040



## ACCESSOIRES POUR VANNES

3709, 3710, 3711, 4708, 7029



# SAMSON EN BREF

## EMPLOYÉS

- 4 300 dans le monde entier
- 3 300 en Europe
- 500 en Asie
- 200 en Amérique
- 1 800 à Francfort-sur-le-Main

## SECTEURS D'ACTIVITÉ

- Chimie et pétrochimie
- Énergie
- Chauffage et froid urbains, automatisation des bâtiments
- Applications industrielles
- Gaz industriels
- Agroalimentaire et boissons
- Industrie métallurgique et minière
- Industrie pétrolière et gazière
- Industrie pharmaceutique et biotechnologique
- Équipements marins
- Eau potable et eaux usées
- Cellulose et papier

## PRODUITS

- Vannes
- Régulateurs automoteurs
- Servomoteurs
- Accessoires
- Convertisseurs
- Régulateurs et systèmes d'automatisation
- Sondes et thermostats
- Solutions numériques

## POINTS DE VENTE

- Plus de 50 filiales dans plus de 40 pays
- Plus de 200 agences

## SITES DE PRODUCTION

- SAMSON Allemagne, Francfort, depuis 1916  
Superficie totale : 150 000 m<sup>2</sup>
- SAMSON France, Lyon, depuis 1962  
Superficie totale : 23 400 m<sup>2</sup>
- SAMSON Turquie, Istanbul, depuis 1984  
Superficie totale : 11 053 m<sup>2</sup>
- SAMSON USA, Baytown, Texas, depuis 1992  
Superficie totale : 9 200 m<sup>2</sup>
- SAMSON Chine, Pékin, depuis 1998  
Superficie totale : 10 138 m<sup>2</sup>
- SAMSON Inde, district de Pune, depuis 1999  
Superficie totale : 18 000 m<sup>2</sup>
- SAMSON Russie, Rostov-sur-le-Don, depuis 2015  
Superficie totale : 5 000 m<sup>2</sup>
- SAMSON AIR TORQUE, Bergame, Italie  
Superficie totale : 27 684 m<sup>2</sup>
- SAMSON CERA SYSTEM, Hermsdorf, Allemagne  
Superficie totale : 14 700 m<sup>2</sup>
- SAMSON KTELEKTRONIK, Berlin, Allemagne  
Superficie totale : 1 060 m<sup>2</sup>
- SAMSON LEUSCH, Neuss, Allemagne  
Superficie totale : 18 400 m<sup>2</sup>
- SAMSON PFEIFFER, Kempen, Allemagne  
Superficie totale : 35 400 m<sup>2</sup>
- SAMSON RINGO, Saragosse, Espagne  
Superficie totale : 18 270 m<sup>2</sup>
- SAMSON SED, Bad Rappenau, Allemagne  
Superficie totale : 10 370 m<sup>2</sup>
- SAMSON STARLINE, Bergame, Italie  
Superficie totale : 26 409 m<sup>2</sup>
- SAMSON VDH PRODUCTS, Pays-Bas
- SAMSON VETEC, Spire, Allemagne  
Superficie totale : 27 090 m<sup>2</sup>



SAMSON RÉGULATION S.A.S.

1, rue Jean Corona · 69120 Vaulx-en-Velin

Téléphone : +33 (0)4 72 04 75 00

E-mail: [samson@samson.fr](mailto:samson@samson.fr) · Internet: [www.samsongroup.com](http://www.samsongroup.com)