

MENSCHMEYER

DAS MITARBEITERMAGAZIN

ELEKTRO

**ZENTRUM FÜR
TIEFSEEFORSCHUNG**

BRANDSCHUTZ

**AMFE: MINIATUR-
FEUERLÖSCHEINHEIT**

AUTOMATION

**PICK & PLACE-
ROBOTER**

ANLAGENTECHNIK

**ENTPACKUNGS-
ANLAGEN**



BLICK NACH VORN

Die Zukunft nachhaltig gestalten.



MOIN!

Der Begriff „Nachhaltigkeit“ ist in aller Munde und nachhaltiges Handeln gilt heute in Wirtschaft, Politik und Gesellschaft als Leitmotiv für einen vernünftigen Lebensstil.

Aber Nachhaltigkeit ist so komplex und so wichtig, dass sie nicht nur ein Modewort in unserem Alltag sein darf. In dieser Ausgabe der Mensch Meyer wollen wir daher über Zusammenhänge und Definitionen berichten – und gleichzeitig zeigen, welche Strategien bei uns schon umgesetzt werden und welche Maßnahmen wir mit unseren innovativen Projekten noch aktiv vorantreiben können.

Übrigens verfolgen wir insbesondere die sozialen Aspekte der Nachhaltigkeit schon seit unserer Unternehmensgründung vor mehr als 45 Jahren. Mit unserem Leitbild zur gegenseitigen Wertschätzung und Förderung, zu Transparenz und Sicherheit stehen wir für eine starke Gemeinschaft mit hohem Identifikationspotential – und das merkt man auch bei unseren langjährigen Jubilaren und bei vielen gemeinsamen Aktivitäten und nachhaltigen Projekten wie sie in dieser Ausgabe der Mensch Meyer vorgestellt werden.

Viel Freude beim Lesen und herzliche Grüße

Lukas Bäcker

NACHHALTIGE

„Nachhaltigkeit ist eine Entwicklung, die den Bedürfnissen der heutigen Generation entspricht, ohne die Möglichkeiten künftiger Generationen zu gefährden, ihre eigenen Bedürfnisse zu befriedigen und ihren Lebensstil zu wählen.“

(WCED, 1987, *Our Common Future*, 'Brundtland-Bericht')

Dieser 1987 definierte Nachhaltigkeitsbegriff ist heute aktueller denn je. Im Rahmen der EU-Taxonomie für nachhaltige Wirtschaftsaktivitäten verpflichtet die Europäische Union mittels der neuen CSR-Richtlinie immer mehr Unternehmen zur Nachhaltigkeitsberichtserstattung.

Unter dem Begriff **Corporate Sustainable Responsibility (CSR)** versteht man die unternehmerische Verantwortung als Beitrag zu einer nachhaltigen Gesellschaftsentwicklung. Dies umfasst insbesondere die Aspekte Umwelt, Energie, Arbeitnehmerbelange, Regionalität und Transparenz. Mit einer nachhaltigen Ausrichtung verknüpfen wir also unsere wirtschaftlichen Interessen untrennbar mit den Themen Umweltschutz, Ressourcenschonung und Mitarbeiterzufriedenheit.

Durch den fortschreitenden Klimawandel, globalisierte Märkte mit vernetzten Lieferketten und den Fokus auf gerechte und menschwürdige Arbeits- und Produktionsbedingungen ist ein transparenter Umgang mit diesen Themen von höchster Bedeutung. Auch wenn die Meyer Technik Unternehmensgruppe noch nicht unmittelbar von der Berichtspflicht betroffen ist, versuchen wir durch viele Aktionen und Maßnahmen im Sinne einer nachhaltigen Entwicklung zu handeln und bündeln unsere Aktivitäten unter den drei Dimensionen der Nachhaltigkeit: Ökologie (Umwelt- und Klimaschutz), Soziales (Gesellschaft und Ethik) und Ökonomie (wirtschaftliche Effizienz):

DIE ÖKOLOGISCHE NACHHALTIGKEIT fordert uns auf, die Umwelt einschließlich aller natürlichen Ressourcen zu schonen. Wir setzen uns für einen bewussten Umgang mit Wasser, Energie und endlichen Rohstoffen ein. **Beispiele in der Meyer Technik Unternehmensgruppe:** Prüfung von Lieferketten und Einsatz von Produkten mit Umweltzertifikaten | PV-Anlagen | Solarcarports | Einsatz von E-Fahrzeugen und Jobrädern inkl. der Entwicklung eigener Ladestationen | Steuerung der Gebäude (Heizung, Licht, Strom), Energiemonitoring | Papiervermeidung durch Digitalisierung von Prozessen | Abfallkonzept (Vermeidung von Verpackungen, Recycling) | Blühwiesen und Bienenpatenschaft.

BEI DER SOZIALEN NACHHALTIGKEIT steht der Mensch im Mittelpunkt. Seine Würde und die freie Entfaltung seiner Persönlichkeit darf nicht infrage gestellt werden. Unsere Ziele sind soziale Gerechtigkeit, Sicherheit, faire Bezahlung und die Wahrung unserer Arbeitnehmerinteressen sowie Aus- und Fortbildungsoptionen zur freien beruflichen Entfaltung. Dazu kommunizieren wir immer klare Ziele und sorgen für offene, ehrliche Dialoge, die den Sinn in der Arbeit erkennen lassen und die Motivation stärken. Eine partnerschaftliche Zusammenarbeit mit allen Kunden, Mitarbeitern und Lieferanten bildet den Kern unserer Unterneh-

ENTWICKLUNG!



Die drei Dimensionen der Nachhaltigkeit: Ökonomie, Ökologie und Soziales

mensphilosophie, denn nur gemeinsam lässt sich die Zufriedenheit aller auf Dauer sichern. **Beispiele in der Meyer Technik Unternehmensgruppe:** Offene Fehlerkultur | Generationsübergreifendes Wissensmanagement | Weiterbildungskonzepte | Hohe Ausbildungsquote mit Fokus auf Ausbildungsqualität | Unterstützung der Mitarbeiter bei privaten Herausforderungen | Maßnahmen zur Verbesserung der Arbeitgeberattraktivität (Work-/Life-Balance, Benefits) | Diversity (Unterzeichner der Charta der Vielfalt).

DIE ÖKONOMISCHE NACHHALTIGKEIT fokussiert alle wirtschaftlichen Fragen auf eine erfolgreiche, lebenswerte Zukunft für das Unternehmen und die dort arbeitenden Menschen. Wir müssen Gewinne erzielen, um in die Gebäudeinfrastruktur, moderne Maschinen, hochwertige Rohstoffe, faire Bezahlung und gute Fortbildungen investieren zu können – aber es geht nicht nur um Profitabilität. Wir verhalten uns so, dass kommenden Generationen kein Schaden entsteht und wir bewerten langjährige Lebensqualität sowie Unternehmenssicherheit höher als kurzfristige Gewinnspitzen. Damit das Ergebnis stimmt und sowohl Mitarbeiter als auch Kunden zufrieden sind, verfolgen wir eine klare Qualitätsstrategie. Material, handwerkliche Leistung, Kundenservice: Alle Parameter müssen passen.

Unsere nächsten Schritte in puncto Nachhaltigkeit: Wir werden einen Nachhaltigkeits-Check durchführen, unseren Co²-Fußabdruck ermitteln und uns intensiver mit der Berichterstellung im Sinne der CSR-Richtlinie auseinandersetzen.

ÜBER DIE SCHULTER

PAUL STROWITZKI

Nach zweieinhalb Jahren im PV-Team ist Paul Strowitzki zum Projektleiter aufgestiegen. Inzwischen organisiert er die Arbeitseinsätze der Monteure, kümmert sich um die Baustellenabwicklung und Materialbestellungen und übernimmt Verantwortung für die Gefährdungsbeurteilungen. Insgesamt stellt er sicher, dass die Photovoltaik-Projekte problemlos, sicher und effizient abgeschlossen werden.

Zusätzlich ist der 28-Jährige auch verantwortlich für das Energiemanagement und die Ladeinfrastruktur am Standort Ganderkesee. In dieser Funktion überwacht und verwaltet er den gesamten Energieverbrauch. Natürlich gehört es auch zu seinen Aufgaben, alle Prozessabläufe stetig im Sinne der Nachhaltigkeit zu optimieren:

- Kosteneinsparung durch geringeren Energieverbrauch
- Schonung von Ressourcen
- Erweiterung der Ladeinfrastruktur
- Photovoltaikanlagen am Standort
- Industriespeicher am Standort



Um sich für dieses breite und verantwortungsvolle Aufgabenspektrum bestmöglich zu qualifizieren, hat er an einer umfangreichen Fortbildung der BFE Oldenburg (Smart Home Gebäudesystemintegration) und am BexElektro (Berufsbildungsexzellenz Elektromobilität) teilgenommen.

Auch andere Geschäftsbereiche und alle unsere Mitarbeiter können von seinem Fachwissen profitieren, denn Paul Strowitzki hat eine Leidenschaft für effizient vernetzte Systeme. Er setzt sich auch mit großer Hilfsbereitschaft für ein gutes Betriebsklima und für eine transparente Wissensvermittlung ein. Und das ist ebenfalls ein wichtiger Aspekt der Nachhaltigkeit.



ZENTRUM FÜR TIEFSEEFORSCHUNG

Weltweit bedeutendes Forschungsgebäude setzt auf unser Know-how und unsere Leistungsfähigkeit.

Obwohl die Ozeane 71 Prozent der Erdoberfläche bedecken und die Tiefsee weitreichende Funktionen für den gesamten Planeten erfüllt, ist bisher nur ein geringer Teil des Ozeans wissenschaftlich untersucht. In der Tiefsee wirken geologische, physikalische, biologische und chemische Prozesse, die das Klimasystem und den globalen Kohlenstoffkreislauf beeinflussen. Außerdem ist die Tiefsee Ausgangspunkt von einigen Naturgefahren. Globale Herausforderungen wie Klimawandel, Meeresspiegelanstieg, Energiegewinnung aus dem Meer sowie steigende Ressourcennutzung in den Ozeanen bedeuten zugleich Risiken und Chancen und stellen die Tiefseeforschung vor neue, komplexe Aufgaben von großer gesellschaftlicher Bedeutung.

Das Zentrum für Tiefseeforschung soll grundlegende Prozesse der Tiefsee untersuchen und internationale Expertisen mit neuen Technologien verzahnen, um wissenschaftliche Durchbrüche zu erzielen. Dazu werden natürlich technische Anlagen und Systeme benötigt, die höchsten Ansprüchen genügen, besonders sicher, stabil und zuverlässig sind.



Wir sind stolz darauf, den Auftrag für dieses wegweisende Projekt bekommen zu haben und werden dort folgende Leistungen erbringen:

- Sicherheitsbeleuchtung
- Niederpannungsanlage Normalnetz und Ersatznetz
- Beleuchtung
- Brandmeldeanlage
- Datentechnik
- Medientechnik
- Zutrittskontrolle
- Allgemeine Installation

PROJEKTDDETAILS

Projektleiter: Stefan Lehmann und Marius Fleischer

Bauleiter: Markus Hoffmann

Geplante Fertigstellung: Anfang 2024



Wir sind stolzer Partner des BMBF Projekts „Berufsbildungsexzellenz Elektromobilität“.

Für Unternehmen, die im Bereich der Elektromobilität neue Geschäftsmodelle entwickeln, bieten sich aktuell große Chancen. Gleichzeitig fehlt es aber an spezialisierten Fachkräften. Die bisherigen Bildungsgänge greifen Innovationen zu spät auf und sind zu wenig am Arbeitsmarkt orientiert. Außerdem werden die Potenziale einer betriebsübergreifenden Vernetzung zu selten genutzt.

Das Projekt „BexElektro“ bildet deshalb ein innovatives Bündnis aus Forschungseinrichtungen, Bildungsanbietern, Handwerksbetrieben und Verbänden. Vermittelt werden dabei aktuelle, innovativ aufbereitete und marktorientierte Inhalte mit einem Qualifizierungsabschluss. Die Maßnahmen dienen der Nachwuchsgewinnung und der Aufstiegsfortbildung. Sie richten sich aber auch an das Management- oder Vertriebspersonal.



Link zur Website

Infos zum ZFT unter diesen Links:



uni-bremen.de



marum.de



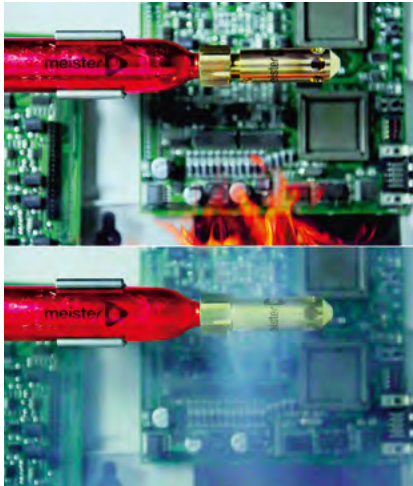
AMFE – INNOVATIVE BRANDSCHUTZLÖSUNG

Wir sind Systempartner für die automatische Miniatur-Feuerlöscheinheit (AMFE).

Fast jeder dritte Brand in Deutschland wird durch einen Defekt in Schaltschränken oder elektrischen Anlagen ausgelöst und führt sehr schnell zu einem erheblichen Schaden oder gar zur Lebensgefahr. Die AMFE kann direkt an der Elektrik verbaut werden und schützt vor Schäden, wenn es sonst eigentlich schon zu spät ist.

In der kleinsten Version ist die AMFE gerade einmal zwanzig Zentimeter groß. Sie bietet als Kleinlöschanlage Brandschutz z.B. für den Schaltschrank oder Elektroverteiler. Die Miniatur-Feuerlöscheinheit erkennt und löscht den Brand in einem geschlossenen Gehäuse frühzeitig und verhindert somit ein Ausbreiten. Sollte es in der Elektrik zu einem technischen Defekt kommen, kann die AMFE das Feuer erkennen, löschen und die Wiederentzündung verhindern, ohne Folgeschäden durch das Löschmittel. Risiken zu minimieren und Schäden frühzeitig zu begrenzen, bietet Sicherheit für Menschen, Maschinen und Immobilien – und ist daher in vielerlei Hinsicht besonders nachhaltig.

Die AMFE löscht einen Brand in Schaltschränken und Anlagen automatisch und kann ohne externe Verdrahtung oder Versorgung betrieben werden. Die Ampulle zerspringt beim Erreichen der Auslösetemperatur und aktiviert den patentierten Mechanismus. Dieser fördert das Löschfluid aus dem Zylinder und erreicht den Brand in einem frühen Stadium. Dank des schnellen und effektiven Ablaufs kann der Schaden in Grenzen gehalten und im besten Fall sogar ein Großteil der Elektrik gerettet werden. Eine Ausbreitung des Brandes wird verhindert.



Dazu ist auch das eingesetzte Löschfluid (3M NOVEC TM) besonders wirksam und nachhaltig:

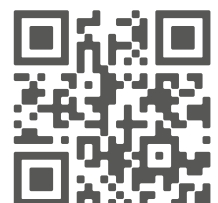
- 7x höhere Löschfähigkeit als CO₂
- Schnelle Inkubationszeit
- Kein Flash Over
- Direkter Entzug von Wärme aus der Flamme
- Unschädlich für den Menschen – Keine Erstickungsgefahr
- Keine Beschädigung elektrischer Komponenten
- Rückstandsfrei nach Ausbringung
- Sehr geringes Treibhauspotential

Und es kommt noch besser: Dank der Sonderlösung multialert® lassen sich mehrere AMFE vernetzen und gleichzeitig fernauslösen. Die Feuerlöscheinheit bietet noch weitere Vorteile. Z.B. ist sie koppelbar mit Brandmelde-Anlagen (BMA) und lässt sich mit Rauchmeldern für Schwelbrand kombinieren.

Das System ist für alle Branchen geeignet. Die Vorteile liegen klar auf der Hand. Mensch und Maschine werden geschützt und das Risiko von Betriebsunterbrechungen durch Brandschäden minimiert. Wir sind ab sofort Systempartner für die wartungsfreie „automatische Miniatur-Feuerlöscheinheit“ und bieten alles aus einer Hand, von der Beratung über die Planung bis zur Montage.



Wir sind neuer Systempartner der AMFE von Meister Automation.
V. l.: Lukas Bäcker, Alexander Schneider von Meister Automation,
Henning Pape und Ralf Schwanke



Hier geht es zum Info-Flyer mit allen Informationen kompakt zusammengefasst:

Link zum Flyer



Roboter mit Kamera



Turm mit Roboter

EIN ECHTER „ABRÄUMER“

Wir haben einen KI-gestützten Pick & Place Roboter entwickelt.

Der Saatguthersteller Meiners Saaten aus Dünsen (bei Harpstedt) stand vor einem Problem: Die Mitarbeiter bei der Sackaufgabe mussten unter schwierigen Bedingungen in schwindelerregender Höhe, bei hohen Temperaturen und starker Staubbelastung arbeiten. Zum Abräumen der chaotisch bepackten Paletten und zur Übergabe der Säcke auf das Förderband mussten sie viel Kraft und Konzentration aufwenden. Auch der vorhandene Kran erforderte weiteren Anwenderaufwand.

Meiners Saaten hat sich damit an uns gewandt, um eine effiziente Lösung „aus einer Hand“ zu bekommen. Wir haben daraufhin gemeinsam mit den Kollegen von HM Anlagentechnik eine Roboteranwendung entwickelt, die das komplexe Anforderungsprofil des Kunden erfüllen kann.

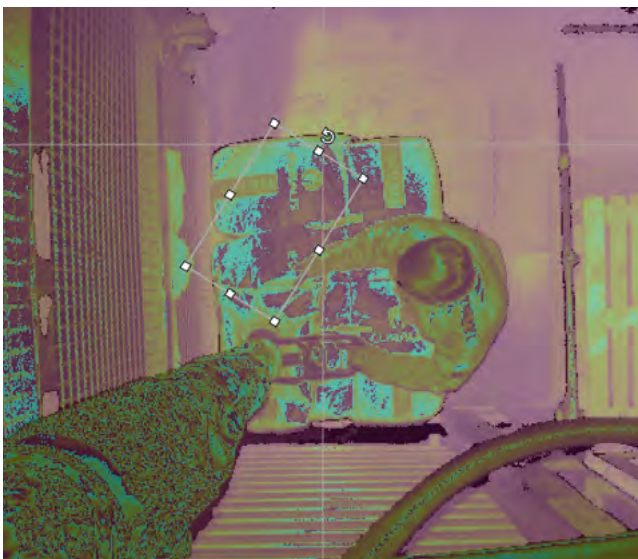
Aufgabenstellung:

Die Saatgutsäcke sollen automatisiert von der Palette genommen und auf dem Förderband abgelegt werden. Dabei soll der Roboter selbstständig die unterschiedlichen Lagen und Positionen der Säcke erkennen und alles bis auf die tragende Holzpalette abräumen. Die besondere Schwierigkeit liegt darin, dass der Roboter die Säcke unabhängig vom Packmuster, von ihrer Lage und von ihrer Größe präzise erfassen muss, um den Sauggreifer mit der richtigen Kraft an die richtige Position zu bewegen. Eine weitere Herausforderung ergab sich aus den begrenzten Platzverhältnissen am Einsatzort.

Umsetzung:

Durch die Zusammenarbeit von G&M Automation, HM Anlagentechnik und einer Softwarefirma für KI-unterstützte Kamerasysteme wurde das Projekt entwickelt und zur Produktionsreife gebracht:

- Mechanische Verstärkung der Unterkonstruktion für die Roboteranwendung
- Auswahl und Bestimmung der geeigneten Komponenten (Roboter, Kamerasystem, SPS-Steuerung)
- Entwicklung einer sicher tragenden Sauganlage für Granulat-befüllte Papiersäcke
- Einsatz von 3D-Kameras in Kombination mit „Künstlicher Intelligenz“
- Software-Entwicklung für „Steuerungskomponenten in Kombination mit der Robotersteuerung“
- Einsatz von Industrie-Panel-PC auf vorhandenen Gabelstaplern zur Bedienung der Anlage
- Sicherheitstechnik für Roboterzellen zum Schutz des Personals



Computerbild KI

PROJEKTDDETAILS

Projektleiter:

Olaf Schwarze

Softwareentwicklung:

Matthias Kuraschinski



Infos unter
diesem Link:

[Link zu YouTube](#)



UNSERE ENTPACKUNGSANLAGEN

Nachhaltigkeit durch Rohstoff- und Lebensmittelrettung.

Bei der industriellen Herstellung von portionierten Lebensmitteln kommt es gelegentlich zu Verpackungs- oder Befüllungsfehlern, die dann das Aussortieren der Produkte erzwingen und dabei gegebenenfalls sogar Sondermüll erzeugen. Nach entsprechenden Kundenanfragen haben wir uns mit diesem Branchenproblem beschäftigt und automatische Entpackungsanlagen entwickelt, um die Lebensmittel vor der Entsorgung zu retten. Angefangen haben wir mit einer Anlage für Kaffee-Pads, die sich inzwischen aber individuell und modular auf fast alle Verpackungsarten und -Materialien des Kaffeehandels anpassen lässt – zum Beispiel zu einem **Kapselschlitzer**. Er öffnet fehlerhaft verpackte Kaffee kapseln so, dass der Kaffee gerettet und dem Produktionspro-

zess wieder zugeführt werden kann. Das ist für die Hersteller ökonomisch und ökologisch sinnvoll, weil dadurch die Verschwendung eines wertvollen Lebensmittels verhindert wird und die aussortierten Verpackungsreste in einen qualifizierten Recyclingprozess gegeben werden können.

So tragen unsere Anlagen nachhaltig dazu bei, dass die Produktion wirtschaftlicher und umweltfreundlicher wird.

DAS INNOVATIVE SYSTEM IST UMFASSEND UND EFFEKTIV:

- Vollautomatischer Prozessablauf
- Effiziente Trennung des Produktes und der Verpackung
- Auswurf des Verpackungsmaterials in Auffangbehälter
- Automatische Abförderung des Produkts möglich
- System erfüllt Anforderungen an Lebensmittelsicherheit und Hygiene
- geringer Energiebedarf



FERIEN-AKTION

Am Freitag, 31.3.2023, haben wir im Rahmen einer internen Ferien-Aktion eine Brandschutzschulung für die Kinder unserer Mitarbeitenden durchgeführt. Die Kinder zwischen 5 und 13 Jahren sind mit einem gesunden Frühstück in den Workshop gestartet. Danach wurde das Thema Brandschutz spielerisch erarbeitet. In der Schulung haben die Kinder gelernt, wie sie sich im Brandfall verhalten sollten und wie sie sich selbst und andere schützen können. Außerdem wurden sie über die Gefahren von Feuer aufgeklärt und haben Informationen zum Absetzen eines Notrufs bekommen. Im praktischen Teil wurden die Kinder im Umgang mit Feuerlöschern geschult.

Alle Kinder durften ein echtes Feuer löschen und verschiedene Löschmittel testen. Um die Kinder im Umgang mit brennbaren Materialien und für die Nutzung des passenden Löschmittels zu sensibilisieren, hat unser Referent, Jürgen Lösch (Servicetechniker Brandschutz bei Meyer Technik), einen Fettbrand simuliert. Unsere Experten aus der Brandschutzabteilung, wie z. B. Randy Rödel als Projektleiter, standen den Kindern die ganze Zeit mit Rat und Tat zur Seite. Mittags wurden die Kinder der Mitarbeitenden zum runden Abschluss der Veranstaltung bei Bratwurst und Saft für die erfolgreiche Teilnahme an der Schulung mit Urkunden belohnt.



Wir sind #megameyermäßig stolz auf alle.

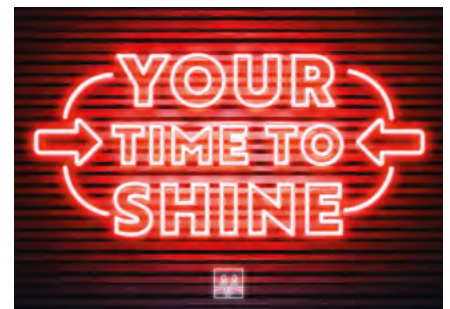
KOHLFAHRT

Am Samstag, 04.02.2023 ging es zum Oldenburger Hof in Ganderkesee. Alles super organisiert von Kohlkönigin Sabine. Neues Königspaar sind Johanna und Hendrik. Wir freuen uns auf 2024.



BETRIEBSJUBILÄEN ≥ 20 J.:

Fotos von links nach rechts: Wladimir Brier (MTG 25 Jahre), Heiner Reinecke (HM 25 Jahre) und Sven Siemering (MTG 25 Jahre). Ohne Fotos: Sabine Schröder-Schnier (MTG 35 Jahre), Holger Cordes (MTG 25 Jahre) und Dörthe Suhr (MTG 20 Jahre).



MEYER GOES CINEMA

In den letzten Monaten haben wir uns auch im Kino präsentiert. Mit dem Titel „YOUR TIME TO SHINE“ soll der Spot uns als Ausbildungsbetrieb noch bekannter machen, damit wir auch zukünftig immer die besten Azubis bekommen.



Kinospot bei YouTube ansehen:

IMPRESSUM

Magazin der Meyer Technik Unternehmensgruppe für Mitarbeiter, Kunden & Partner, Ausgabe 23 | Mai 2023
Für Themen und Ideen wendet Euch bitte per E-Mail an info@meyergruppe.de

***Genderhinweis:** Zur besseren Lesbarkeit wird auf eine geschlechtsneutrale Differenzierung verzichtet. Entsprechende Begriffe gelten im Sinne der Gleichbehandlung grundsätzlich für alle Geschlechter. Die verkürzte Sprachform beinhaltet keine Wertung.

Herausgeber: Meyer Technik Unternehmensgruppe, Zur Straßenmeisterei 1–3, 27777 Ganderkesee, Tel. +49 4222 9434-0, E-Mail: info@meyergruppe.de

Redaktionsleitung: Jana Gnädig, **Fotos:** Meyer Technik Unternehmensgruppe

Mitwirkende dieser Ausgabe: Lukas Bäcker, Paul Strowitzki, Stefan Lehmann, Hennig Pape, Olaf Schwarze, Thorben Wilkens, **Text & Layout:** PANDAPLAN Werbeagentur KG

Nachhaltigkeit: Klimaneutral gedruckt auf 100 % Recyclingpapier. Die CO₂-Emissionen wurden durch CO₂-Emissionszertifikate ausgeglichen: [ClimatePartner.com/10704-2305-2176](https://climatepartner.com/10704-2305-2176)