

# ES WERDE LICHT – MATERIALWIRTSCHAFTS- ZENTRUM DER MASCHINENFABRIK REINHAUSEN

Steht man zum ersten Mal vor dem Wareneingang bzw. -ausgang, wirkt das neu errichtete Gebäude in seiner Größe schon sehr imposant. Hinter den Toren des Materialwirtschaftszentrums der Maschinenfabrik Reinhausen (MR) befindet sich nach der einjährigen Bauzeit nun ein hochautomatisiertes Zentrallager für Waren. Auf einer Fläche von 7.000 Quadratmetern am Standort Regensburg-Haslbach der Maschinenfabrik Reinhausen (MR) ist das Gebäude entstanden.



Materialwirtschaftszentrum: von der Zufahrtsseite mit Warenannahme und LKW-Anlieferung.

Ende 2015 wurde das einjährige Großprojekt abgeschlossen. Im Beisein von Staatsministerin Ilse Aigner, Oberbürgermeister Joachim Wolbergs sowie Vertretern aus Wirtschaft und Verwaltung nahmen die MR-Geschäftsführer Dr. Nicolas Maier-Scheubeck und Michael Rohde zusammen mit dem Geschäftsführer des Bauherrn Scheubeck GmbH, Richard Scheubeck, das Hightech-Gebäude in Betrieb.

Jürgen Liebl, Leiter Produktionslogistik und Thomas Hantke, Instandhaltung Elektronik, beide sehr beschäftigte Mitarbeiter der MR, haben sich nach dem Abschluss des Projektes freundlicherweise noch einmal für einen Interviewtermin für uns Zeit genommen.



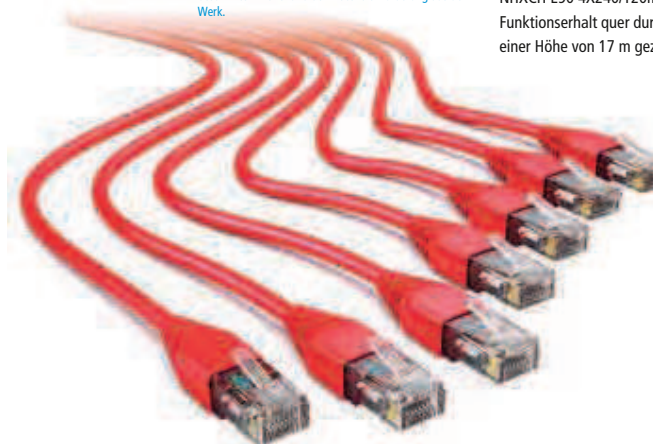
Kabelbrücke für Versorgung der AKL-Anlage.

Die Projekthinhalte im Überblick:

- Installation der Bühne für die Förder-technik der AKL-Regalanlage
- Montage Datenschränk für die Kommissionierung
- Beleuchtungstechnik: Lichtbänder, Hallenbeleuchtung, Notbeleuchtung
- Installation von Brandmeldeanlagen und Flammüberwachung
- Die Hallenbeleuchtung wird mittels Dali-/KNX-Bussystemen angesteuert
- Zusätzlich wurde eine konstante Lichtregelung im Kommissionierungsbereich ausgeführt



Datenschränk Kommissionierung. Für die Ein- und Auslagerung der für die Produktion bestimmten Artikel und der Materialanforderung aus dem Werk.



Luftaufnahme Maschinenfabrik Reinhausen am Standort Regensburg/Haslbach – Materialwirtschaftszentrum

Besonderheiten bei diesem Job, nach Michael Grätz, dem Projektleiter:

Die Arbeitshöhe betrug 26 m im Hochregallager-Bereich und 16 m im Automatisierten Kleinteile Lager-Bereich. Durch den Betonskelettbau entstanden lange Leitungslängen die bei der Ausführung berücksichtigt werden mussten. Es wurden z.B. ca. 700 m Weitspannrinnen, ca. 14.000 m Datenkabel, ca. 11.000 m NYM 3x2,5mm<sup>2</sup> verbaut. Des Weiteren wurde eine konstante Lichtregelung mit KNX und DALI-Leuchten realisiert.

Durch die spezielle Bauart der Halle mussten sechs virtuelle Brandabschnitte gebildet werden. Dies erforderte eine dezentrale Stromversorgung der Sicherheitseinrichtungen mit Gruppen-Batteriegeräten für die Sicherheitsbeleuchtung und separate Netzteile für die Alarmierungsgeräte der Brandmeldeanlage. Für den Notstromdiesel haben die Mitarbeiter von RENG ein NHXCH E90 4X240/120mm<sup>2</sup> Kabel für den Funktionserhalt quer durch die Halle auf einer Höhe von 17 m gezogen.

Die Arbeiten wurden nach einem Jahr erfolgreich zum Abschluss gebracht. „Es war nicht immer einfach“, so Michael Grätz. „Wir sind es jedoch gewohnt, sich Herausforderungen anzunehmen, denn Probleme gibt es nicht, nur Lösungen.“

Deshalb konnten Dominik Auhuber und Michael Grätz, sowie die Kollegen der Subunternehmer Firma EDB Systems dem hohen Qualitätsanspruch von MR während der gesamten Baumaßnahme gerecht werden.

„Wir sind mit den Arbeiten der RENG Gruppe sehr zufrieden.“ J. Liebl, Leiter Produktionslogistik.



M. Grätz, T. Hantke und J. Liebl vor der Unterverteilung im Niederspannungshauptverteilungsraum (NSHV-Raum) von MR

Materialwirtschafts-  
zentrum

