

## Plattenlager: mehr Fläche ohne Neubau

Artikel vom **31. März 2026**

Materialtransport, -Förderung, -Lagerung

Die Anforderungen an die Holzverarbeitung steigen spürbar: kürzere Lieferzeiten, höhere Variantenvielfalt, wachsende Plattenformate und gleichzeitig ein zunehmender Mangel an Fachkräften. In vielen Betrieben entscheidet nicht mehr allein die Leistung einzelner Maschinen über den Output, sondern der Materialfluss zwischen Lager, Zuschnitt und Weiterbearbeitung. Die Automatisierung der Plattenlagerung ist daher für eine moderne Holzfertigung unumgänglich.



Intelligente Flächennutzung: Beispiel für ein Lager im oberen Stockwerk, darunter frei verfügbare Fläche für Fertigung und Logistik (Bild: Barbaric).

Holzplatten sind groß, empfindlich und sperrig. Manuelles Umstapeln, Staplerhübe und Zwischenlagerungen erhöhen das Risiko für Kantenbeschädigungen, Oberflächenkratzer oder Verwechslungen. Gleichzeitig ist das Handling körperlich belastend und bindet Personal. Mit einem automatisierten Lagersystem werden Platten dagegen mit Vakuum kontrolliert sowie materialschonend bewegt und abgelegt, wodurch

Beschädigungen sinken und die Qualität stabil bleibt. Gleichzeitig wird der Prozess ergonomischer, da Ziehen, Heben und ständiges Umstapeln entfallen. Der Zugriff wird schnell, reproduzierbar und prozesssicher. Die Betriebskosten sind dabei häufig niedriger als bei arbeitsintensiver Handhabung mit teurer, knapper Arbeitszeit und internen Transporten.

## Mehr Platz dank Multilevel

Besonders interessant wird Automatisierung, wenn Platz knapp ist. Genau dafür bietet sich ein Multilevel-Lagersystem an: Das Plattenlager wird in einer oberen Ebene installiert, während Ein- und Auslagerung wahlweise auf unterer oder oberer Ebene erfolgen können. Damit lassen sich Materialfluss und Layout flexibel auf die reale Werkssituation anpassen, etwa indem Zuschnitt und Kommissionierung unten stattfinden, während die Lagerhaltung im oberen Stock stattfindet.



Mehr Nutzfläche ohne Neubau: Unter dem Lager entsteht Raum für Zuschnitt und nachgelagerte Prozesse (Bild: Barbaric).

Der entscheidende Vorteil: Die Fläche unterhalb des Lagers bleibt nutzbar. Statt Lagerfläche zu blockieren, entsteht zusätzlicher Raum für Fertigungsstationen, Montage, Verpackung, Kommissionierung, Durchfahrten oder auch Nebenflächen für Qualitätsprüfung, Kleinteilelager und Zwischenpuffer. Das Lager arbeitet »über Kopf« und die Halle gewinnt nutzbare Quadratmeter zurück.

## Ab sechs Metern Hallenhöhe

Ein Multilevel-Konzept benötigt natürlich eine passende Hallengeometrie. In der Praxis zeigt sich jedoch: Schon ab rund sechs Metern Hallenhöhe sind sinnvolle Anwendungen möglich. Rechnet man mit einer lichten Nutz-/Durchgangshöhe unterhalb des Lagersystems von circa drei Metern und einer Plattenstapelhöhe im oberen Lager von etwa 1,2 Metern, ergibt sich inklusive Konstruktion, Sicherheitsabständen und Technik eine erforderliche Gesamthöhe, die in Summe nur etwas über sechs Metern liegen kann. Damit rücken Multilevel-Lösungen auch für viele Bestandshallen in Reichweite – ohne zwingend neu bauen zu müssen.



Auch in Bestandshallen realisierbar: Multilevel-Plattenlager nutzen die Hallenhöhe konsequent aus (Bild: Barbaric).

Für Anwendungen mit besonders hohem Kapazitätsbedarf lässt sich das Prinzip noch erweitern: Dann kann sowohl im unteren Stock als auch im oberen Stock mit zwei unabhängigen Lagersystemen gelagert werden. Durch die typischerweise größere nutzbare Stapelhöhe im unteren Bereich (häufig 1,8 Meter) und die Stapelhöhe im oberen Lager (häufig 1,2 Meter) steigt die Lagerkapazität auf gleicher Grundfläche erheblich. Gleichzeitig erhöht der Betrieb von zwei unabhängigen Systemen die Ausfallsicherheit und ermöglicht eine saubere Trennung, etwa Standardware unten und Sonderplatten oder Restformate oben. So entsteht insgesamt eine sehr hohe Lagerkapazität auf engstem Raum, ohne den Materialfluss zu verkomplizieren.

## Lagerautomation lohnt sich

Wo Platten aktuell manuell, staplerintensiv oder mit viel Umstapeln gelagert und bereitgestellt werden, ist die Investition in ein automatisches Plattenlager praktisch immer wirtschaftlich. Selbst bei höheren Investitionssummen liegt der ROI in der Praxis häufig bei nur ein bis zwei Jahren.



Maximale Lagerdichte bei minimaler Grundfläche – ideal bei begrenztem Platzangebot (Bild: Barbaric).

Der Nutzen geht dabei weit über »Platten ordentlich lagern« hinaus: Maschinen werden verlässlicher beschickt und stehen weniger, weil Material zur richtigen Zeit am richtigen Ort ist. Gleichzeitig wird der Materialfluss ruhiger und planbarer – statt hektischer Stapler- oder Kranfahrten. Fachkräfte werden von reiner Logistik entlastet und können an wertschöpfenden Stationen eingesetzt werden. Ein weiterer Hebel ist die Transparenz: Lagerplätze, Restformate und Materialzustände sind sauber dokumentiert, auswertbar und oft auch vom Büro aus abrufbar. Diese Prozesssicherheit reduziert Verwechslungen, erleichtert die Planung und verbessert Termintreue – gerade bei hoher Variantenvielfalt und häufigem Materialwechsel.

## Alternative zum Neubau

Ein häufig unterschätzter Faktor ist die Hallenfläche. Wer Platten stehend lagert oder in Kragarmregalen mit Staplerbedienung organisiert, benötigt nicht nur Regalfläche, sondern vor allem breite Fahrgassen, Rangierbereiche und Sicherheitsabstände. Im Vergleich zu einem kompakten Plattenlager ist das sehr flächenintensiv. Hier kann ein Multilevel-Lagersystem zum strategischen Hebel werden: Bestehende Fläche wird zurückgewonnen, Produktionsbereiche lassen sich erweitern oder neu anordnen, und in vielen Fällen können dadurch teure Neubauten vermieden oder zumindest verschoben werden. Das ist besonders relevant, wenn Grundstück, Genehmigungen oder Baukosten limitierend sind.

## Optimierter Materialfluss

Multilevel-Lagersysteme spielen ihre Stärken aus, wenn sie als Teil einer durchgängigen Logik gedacht werden. Das funktioniert umso besser, je sauberer die Schnittstellen zu Zuschnitt, CNC, Kantenbearbeitung oder Sortierung geplant sind. In der Praxis bedeutet ein optimierter Materialfluss hauptsächlich kurze Wege und klar definierte Übergaben statt Improvisation, Puffer an den richtigen Stellen statt ungeplanten Zwischenstapeln und Abläufe, die reproduzierbar funktionieren – unabhängig davon, wer gerade den Stapler bedient. Gleichzeitig bleibt das System skalierbar: mehr Material, mehr Formate,

mehr Output, ohne dass die Logistik zum Engpass wird. Neben Platz und Durchsatz entscheiden häufig Faktoren, die man erst im Betrieb richtig spürt. Weniger Staplerverkehr und klarere Wege erhöhen die Sicherheit und senken Unfallrisiken. Materialschonendes Handling reduziert Beschädigungen und damit Ausschuss, Nacharbeit und Reklamationen. Besonders wichtig ist auch die digitale Durchgängigkeit: Materialdaten, Reststücke und Chargen sollten idealerweise sauber mit einem ERP/MES verknüpft sein, damit Planung und Produktion synchron laufen. Und schließlich zählt die Zukunftssicherheit – also die Auslegung auf neue Plattenformate und steigende Taktzahlen – genauso wie ein durchdachtes Betriebs- und Wartungskonzept mit guter Zugänglichkeit und planbarer Instandhaltung.

## Zukunft sichern

Automatisierte Plattenlager sind heute ein zentraler Baustein moderner Holzfertigung – nicht nur aus Effizienzgründen, sondern auch wegen Ergonomie, Materialschutz und Personaleinsatz. Multilevel-Lagersysteme erweitern diesen Nutzen um einen entscheidenden Faktor: Sie schaffen nutzbare Fläche, wo vorher Lagerfläche war. Mit einer Hallenhöhe ab etwa sechs Metern sind Anwendungen oft auch im Bestand realisierbar. Wer Platz, Personal und Materialfluss gleichzeitig optimieren möchte, findet im »Lager nach oben«-Prinzip eine pragmatische Lösung – häufig sogar als Alternative zum Neubau.



**Barbaric GmbH**  
**Infos zum Unternehmen**

---

**Barbaric GmbH**  
Pummererstr. 12  
A-4020 LINZ

---

0043 732 779800

---

[office@barbaric.at](mailto:office@barbaric.at)

---

[www.barbaric.at](http://www.barbaric.at)

---