

Almacén flotante con barriles de *whiskey* en el río Misisipi

O.H. Ingram River Aged duplica la capacidad y el rendimiento de su almacén flotante con un exclusivo sistema de estanterías para barriles.

País: **Estados Unidos** | Sector: **alimentación y bebidas**



RETOS

- Incrementar la **capacidad de almacenaje** de barriles bourbon y *whiskey rye* en una **barcaza flotante**.
- Agilizar las operaciones de **carga y descarga** de los barriles.

SOLUCIÓN

- Estanterías compactas para barriles.

BENEFICIOS

- Aumento del **135% en la capacidad** de almacenaje de barriles.
- Número de **barriles cargados por hora duplicado**.



O.H. Ingram River Aged es una empresa dedicada a la producción de *whiskey bourbon* y *whiskey rye* reconocida por su método único de envejecimiento del *whiskey* en barriles que navegan en barcazas sobre el río Misisipi. Esta técnica se inspira en las prácticas históricas de envejecimiento del *whiskey*, cuando los barriles eran transportados por el río, lo que permite que el movimiento, la temperatura y la humedad influyan en el proceso de maduración. O.H. Ingram River Aged ha revivido esta tradición, lo que ha contribuido a su rápido crecimiento y reconocimiento en la industria del *whiskey bourbon*.

» **Fundación: 2015**

» **Barriles almacenados por barcaza: 4.000**

La familia Orrin Henry “Hank” Ingram ha transportado mercancías por el río Misisipi durante cinco generaciones, desde que empezó a trasladar troncos de roble en 1857. A medida que la industria del *whiskey bourbon* crecía, el río fue sustituido por métodos de transporte más económicos. Hank Ingram, CEO de la compañía, quiso saber si aún era posible recuperar la magia de los primeros barriles de *whiskey* que completaron su proceso de elaboración en el río. Así, los almacenes flotantes de barriles de O.H. Ingram River Aged han devuelto el *whiskey bourbon* a sus raíces, cuando su sabor se suavizaba en el Misisipi. “Comenzamos con seis barriles en una barcaza flotante como prueba y ya tenemos 4.000 barriles envejeciendo en el río”, explica Hank Ingram.

Interlake Mecalux y su socio Henry A. Petter Supply diseñaron la solución de almacenaje ideal para que O.H. Ingram River Aged equipara sus almacenes flotantes. “El sistema de estanterías para barriles tiene un doble propósito: optimizar la capacidad de almacenamiento y permitir un mayor flujo de aire por entre las barricas, lo que contribuye al proceso de maduración. Petter Supply recomendó

Interlake Mecalux para este proyecto “debido a su confiabilidad y experiencia en otros proyectos de destilerías”, dice Ingram.

Duplicar la capacidad y el rendimiento a través del diseño

En 2018, antes de ponerse en manos de expertos, la compañía construyó un primer almacén flotante. Sin embargo, en él se infrutilizaba el espacio y solo era capaz de almacenar 1.700 barriles. En 2022, O.H. Ingram River Aged fabricó una nueva versión involucrando a

Interlake Mecalux en el diseño. “La creación de un sistema de estanterías para barriles de *whiskey bourbon* y *whiskey rye* dentro de una estructura flotante fue todo un reto, pero los resultados han merecido la pena”, constata el CEO de la empresa.

La nueva embarcación cuenta con una entreplanta que optimiza el espacio disponible. “Con el mismo tamaño de barcaza, ahora podemos almacenar cerca de 4.000 barriles”, comenta Ingram.

La entreplanta no solo ha permitido aumentar en un 135% la capacidad de almacenaje, sino que también ha duplicado el rendimiento de las operativas: “Nuestra velocidad y seguridad para cargar barriles han mejorado significativamente”, reconoce Ingram. Gracias al nuevo sistema de estanterías y a las modificaciones aplicadas a la barcaza, O.H. Ingram River Aged ha pasado de cargar 30 barriles por hora a 70, utilizando dos camiones y una rampa. El sistema de almacenaje instalado está pensado para acompañar el crecimiento





to de la compañía. “A medida que nuestro *whiskey bourbon* ha ganado popularidad, también lo han hecho nuestras necesidades de almacenamiento. La solución diseñada por Interlake Mecalux nos ayudará a hacer crecer nuestras operaciones de forma sostenible”, afirma Ingram.

El layout de las estanterías consiste en un pasillo central con cinco barriles de profundidad a cada lado. “Utilizamos cada metro cuadrado de la barcaza para estanterías. La experiencia de Interlake Mecalux fue crucial para perfeccionar y conseguir la solución logística definitiva”, asegura el CEO de la compañía.

Beneficios de la maduración del *whiskey* en el río

Según Ingram, almacenar *whiskey* en barricas dentro de un almacén flotante aporta múltiples ventajas. “O.H. Ingram River Aged es el único *whiskey* del mundo que pasa toda su vida en el río Misisipi. El tiempo de exposición al microclima y la humedad del río, junto con su movimiento constante, generan una interacción única entre el roble y la bebida espirituosa que realza la exclusividad de nuestros productos”, revela Ingram. El proceso es el siguiente: los operarios cargan los barriles en

la barcaza mediante un sistema de rampas y elevadores. Una vez situadas en las estanterías, las barricas se dejan en reposo durante su ciclo de vida para que el movimiento del río, la brisa constante y el sol hagan el resto.

“Después de cuatro años, tomamos muestras de cada barrica para determinar si el contenido está listo para ser embotellado o si necesita envejecer durante más tiempo. Nuestras barricas más antiguas llevan ocho años almacenadas. La maduración en barril representa más del 50% del sabor de un *whiskey* en botella, lo que convierte nuestras instalaciones en un valor diferencial en esta industria”, confirma Ingram.

Whiskey que envejece en el río Misisipi

La dilatada experiencia de Interlake Mecalux personalizando sistemas de almacenaje, unida a la larga trayectoria de Henry A. Petter Supply en proyectos relacionados con destilerías, resultó ser la combinación perfecta para O.H. Ingram River Aged.

La compañía ha conseguido un sistema de almacenaje que le ha permitido duplicar su capacidad y rendimiento, al tiempo que

garantiza una manipulación segura de la mercancía y preserva la calidad del producto. “No existe un manual para envejecer *whiskey* en el río, por lo que lo vamos ‘escribiendo’ sobre la marcha, buscando mejoras con cada nuevo diseño de nuestras barcasas. Ahora estamos en la tercera versión y no podríamos estar más satisfechos con su rendimiento”, constata Ingram.

El socio de Mecalux Henry A. Petter Supply también está encantado con la colaboración de O.H. Ingram River Aged: “Como especialista en almacenamiento desde hace 35 años y orgulloso habitante de Kentucky, disfruto especialmente de los proyectos en la industria del bourbon. Hank Ingram es una de las caras más innovadoras del sector. Si todos los clientes fueran tan agradables como él, continuaría trabajando otras tres décadas”, concluye Brian Dowell, especialista en almacenaje.

Las estanterías han aumentado en un 135% la capacidad y han duplicado el rendimiento de las operativas

