

# Schwimmendes Lager mit Whiskyfässern auf dem Mississippi

O.H. Ingram River Aged setzt auf ein einzigartiges Fassregalsystem und verdoppelt damit die Lagerkapazität und den Durchsatz seines schwimmenden Lagers

Land: **Vereinigte Staaten** | Sektor: **Lebensmittel und Getränke**



## HERAUSFORDERUNGEN

- Steigerung der **Lagerkapazität** der Bourbon- und Roggenwhiskyfässer auf einem **Lastkahn**
- Beschleunigung der **Be- und Entladevorgänge** der Fässer

## LÖSUNG

- **Einfahrregale (Drive-In)** für Fässer

## VORTEILE

- **135 % höhere Lagerkapazität** der Fässer
- **Verdoppelung** der Anzahl der **pro Stunde verladenen Fässer**



O.H. Ingram River Aged ist ein Hersteller von Bourbon und Roggenwhisky, der für seine einzigartige Methode der Whisky-Reifung in Fässern auf dem Mississippi bekannt ist. Diese Technik beruht auf den historischen Methoden der Whisky-Reifung. Dabei wurden die Fässer auf Flüssen transportiert, wodurch sich Bewegung, Temperatur und Feuchtigkeit auf den Reifungsprozess auswirkten. O.H. Ingram River Aged hat diese Tradition wieder aufleben lassen, was zu einem schnellen Wachstum und der Anerkennung innerhalb der Bourbon-Industrie beigetragen hat.

» **Gründungsjahr: 2015**

» **Anzahl der pro Lastkahn gelagerten Fässer: 4.000**

Die Familie von Orrin Henry „Hank“ Ingram begann 1857 mit der Verschiffung von Eichenstämmen und befördert seit nun fünf Generationen Güter über den Mississippi. Mit der Ausweitung der Bourbon-Industrie wurde der Fluss durch wirtschaftlichere Transportmittel ersetzt. Hank Ingram, der CEO des Unternehmens, wollte wissen, ob sich der Zauber aus der Zeit, als die ersten Whiskyfässer ihren Brauprozess auf dem Fluss durchliefen, wiederaufleben ließe. Mit den schwimmenden Fasslagern von O.H. Ingram River Aged ist der Bourbon-Whiskey nun zu seinen Wurzeln zurückgekehrt, wie zu der Zeit, als sein Geschmack noch auf dem Mississippi reifte. „Wir begannen mit sechs Fässern auf einem schwimmenden Kahn als Test und haben bereits 4.000 Fässer auf dem Fluss reifen lassen“, erklärt Hank Ingram.

Interlake Mecalux und sein Geschäftspartner Henry A. Petter Supply entwickelten die ideale Lagerlösung, damit O.H. Ingram River Aged sein schwimmendes Lager ausstatten konnte. „Das Regalsystem für Fässer erfüllt einen doppelten Zweck: Optimierte Lagerkapazität und höhere Luftzirkulation zwischen den Fässern, was zum Reifungsprozess beiträgt.

Petter Supply empfahl Interlake Mecalux für dieses Projekt, da das Unternehmen durch Zuverlässigkeit und Erfahrungen mit anderen Brennereiprojekten überzeugt“, so Ingram.

### **Verdopplung der Lagerkapazität und des Durchsatzes als Ergebnis des neuen Lagerlayouts**

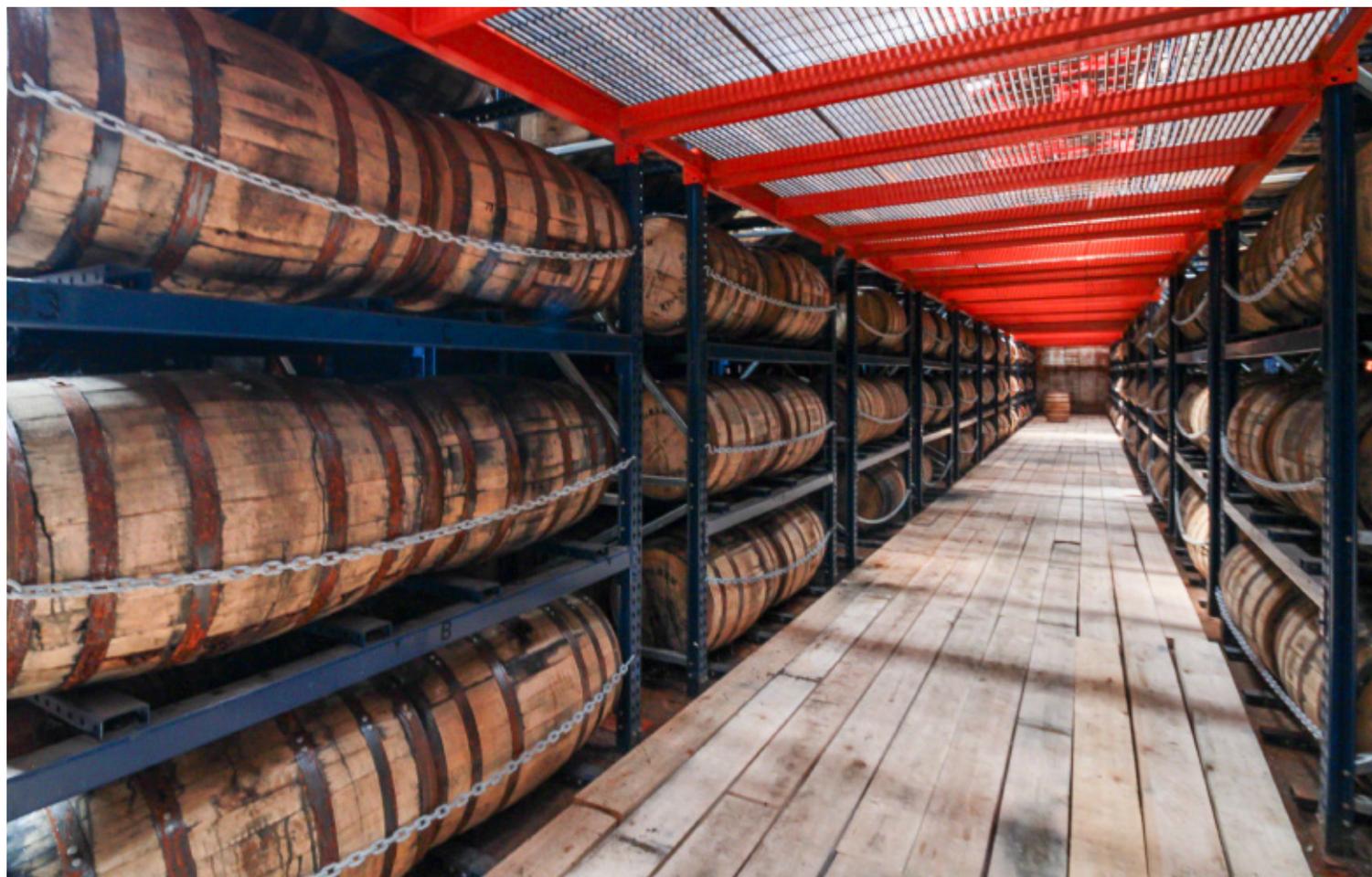
Bevor man sich an die Experten wandte, wurde im Jahr 2018 ein erstes schwimmendes Lager gebaut. Allerdings wurde der Platz nicht ausreichend genutzt, und es konnten

nur 1.700 Fässer gelagert werden. Im Jahr 2022 baute O.H. Ingram River Aged eine neue Version des Lagers, bei der Interlake Mecalux in das Lagerlayout einbezogen wurde. „Die Entwicklung eines Regalsystems für Bourbon- und Roggenwhiskyfässer auf einer schwimmenden Struktur war eine Herausforderung, aber das Ergebnis hat sich gelohnt“, stellt der CEO des Unternehmens fest.

Der neue Lastkahn verfügt über eine Lagerbühne, die den verfügbaren Raum opti-

miert. „Mit der gleichen Größe des Lastkahns können wir jetzt fast 4.000 Fässer lagern“, bemerkt Ingram.

Die Lagerbühne hat nicht nur die Lagerkapazität um 135 % erhöht, sondern auch den Lagerdurchsatz verdoppelt: „Unsere Geschwindigkeit und Sicherheit beim Verladen der Fässer hat sich erheblich verbessert“, bekräftigt Ingram. Mit dem neuen Regalsystem und dem modifizierten Lastkahn konnte O.H. Ingram River Aged die Verladung





von 30 Fässern pro Stunde auf 70 Fässer pro Stunde steigern. Dafür werden zwei LKW und eine Laderampe eingesetzt.

Das installierte Lagersystem ist darauf ausgelegt, mit dem Wachstum des Unternehmens Schritt zu halten. „Mit der zunehmenden Beliebtheit unseres Bourbon-Whiskys ist auch unser Lagerbedarf gestiegen. Die von Interlake Mecalux entwickelte Lösung wird dazu beitragen, unser Geschäft mit Nachhaltigkeit auszubauen“, sagt Ingram.

Der Aufbau der Regale sieht folgendermaßen aus: ein Mittelgang mit fünf Fässern in der Tiefe auf jeder Seite. „Jeder Quadratmeter des Lastkahns wird für Regale genutzt. Das Know-how von Interlake Mecalux war entscheidend für die Perfektionierung und Umsetzung der abschließenden Logistikhaltung“, versichert der CEO des Unternehmens.

### Vorteile der Whisky-Reifung auf dem Fluss

Laut Ingram bringt die Lagerung von Whisky auf Lastkähnen zahlreiche Vorteile mit sich. „O.H. Ingram River Aged ist der einzige Whisky weltweit, der seit jeher auf dem Mississippi gereift wurde. In der Zeit, in der wir dem Mikroklima und der Feuchtigkeit

des Flusses ausgesetzt sind, entsteht zusammen mit der ständigen Bewegung des Flusses eine einzigartige Wechselwirkung zwischen der Eiche und der Spirituose, die die Einzigartigkeit unserer Produkte noch verstärkt“, erklärt Ingram.

Der Vorgang läuft wie folgt ab: Die Mitarbeiter nutzen Lifte und ein Rampensystem, um den Lastkahn mit Fässern zu beladen. Nach der Einlagerung der Fässer in den Regalen, verbleiben diese während des gesamten Reifungsprozesses im Ruhezustand, sodass die Bewegung des Flusses, die ständige Brise und die Sonne ihre Wirkung entfalten können.

„Nach vier Jahren werden aus jedem Fass Proben entnommen, um festzustellen, ob der Inhalt für die Abfüllung bereit ist oder noch längere Zeit reifen muss. Unsere ältesten Fässer lagern wir bereits seit acht Jahren. Die Fassreifung macht mehr als 50 % des Geschmacks eines abgefüllten Whiskys aus, was unsere Anlage zu einem Alleinstellungsmerkmal in dieser Branche macht“, bestätigt Ingram.

### Whiskyreifung auf dem Mississippi

Die herausragenden Fähigkeiten von Interlake Mecalux bei der kundenspezifischen

Anpassung des Lagersystems in Kombination mit der langjährigen Erfahrung von Henry A. Petter Supply mit Brennerei-Projekten erwies sich als perfekte Ergänzung für O.H. Ingram River Aged.

Das Unternehmen hat ein Lagersystem implementiert, mit dem es seine Lagerkapazität und seinen Durchsatz verdoppeln konnte. Gleichzeitig wird die sichere Handhabung der Ware sowie die Produktqualität gewährleistet. „Für den Reifungsprozess von Whisky auf dem Fluss gibt es kein Handbuch. Daher ‚schreiben‘ wir dies nach und nach selbst und nutzen jedes neue Lagerlayout in unseren Lastkähnen für weitere Verbesserungen. Bei unserem aktuellen Lagerlayout handelt es sich um die dritte Version und wir sind mit dem Lagerdurchsatz äußerst zufrieden“, stellt Ingram fest.

**Mit den Regalen konnte die Lagerkapazität um 135 % gesteigert und der Lagerdurchsatz verdoppelt werden**

Der Geschäftspartner von Mecalux Henry A. Petter Supply äußert sich auch sehr zufrieden über die Zusammenarbeit mit O.H. Ingram River Aged: „Als Lagerspezialist mit 35-jähriger Erfahrung und stolzer Bewohner von Kentucky, freue ich mich besonders auf die Projekte der Bourbon-Industrie. Hank Ingram gehört zu den innovativsten Betrieben dieser Branche. Wäre alle Kunden so angenehm wie dieses Unternehmen, würde ich noch die kommenden dreißig Jahre weiterarbeiten“, schlussfolgert der Lagerspezialist Brian Dowell.

