

di Alessandro Vespa

MULMIX: INNOVAZIONE E "CUSTOMER CARE"

MULMIX: CUSTOMISING GRAIN STORAGE, FEED PLANT

by Alessandro Vespa

Mulmix was created by the Finco family in 1962 to make animal feed mixer mills, conveyor screws and silos, a simple branch within a larger group, the Officine Facco. But as soon as 1968, it had already taken its independent path as a designer and supplier of grain storage silos and seed selection and feed producing plants. Couple this know-how with entrepreneurial flair, and you have a domestic and international success story.

Currently, the company located in Marsango has forty employees split between research, sales and administration, working in an 8,000 m² factory. Turnover is running at around 14 million euros of which 80% from abroad, a share that can be expected to grow even further since the Italian market, although still watched carefully and showing some promising prospects, is now saturated. But the heavy investment in terms of human and financial resources is in the very promising new markets, especially in eastern Europe, the Mediterranean, and the Middle East and, as a new frontier, India and China.

Mulmix's products are split between grain storage, feed mills and seed selection. All three areas are treated as a specific specialisation, even if the last two currently contribute only about 20% of total turnover. Setting up

Nata nel 1962 come una delle aziende della famiglia Finco, e in particolare come ramo delle Officine Facco per la produzione di molini miscelatori, coclee e silos, la Mulmix si è sviluppata nel giro di pochi anni e già nel 1968 si configurava come realtà autonoma, assumendo un ruolo di primo piano nella progettazione di impianti di stoccaggio, selezione sementi e mangimifici, che l'ha portata ad affermarsi, grazie ad una buona politica imprenditoriale, a livello sia nazionale sia internazionale. Attualmente l'azienda ubicata a Marsango impiega circa 40 persone tra tecnici, commerciali ed amministrativi e si estende su una superficie di circa 8.000 m² con un fatturato che si aggira intorno ai 14 milioni di euro, di cui l'80% all'estero, percentuale che sembra destinata a crescere, vista la saturazione del mercato italiano (che tuttavia deve continuare ad essere presidiato e che offre,

Impianto complesso per l'essiccazione e lo stoccaggio dei cereali composto da 2 essiccatoi, 16 silos cereali e 2 silos per il carico rapido/Grain drying and storage plant with two dryers, 16 silos and 2 rapid load silos

Quarant'anni di storia per l'azienda di Marsango, che grazie alla qualità dei suoi prodotti è divenuta leader mondiale nella produzione di impianti di stoccaggio. Tra i mercati più interessanti quelli dell'Europa orientale, del bacino del Mediterraneo e del Medio Oriente. Iniziative anche in Cina ed India

In a forty-year career, Mulmix has become a world leader in supplying grain storage, feed production and seed selection facilities, especially in eastern Europe, the Mediterranean and the Middle East, but with new frontiers also opening in India and China

comunque, ancora valide prospettive) e l'apertura di nuovi mercati estremamente promettenti, sui quali l'azienda sta investendo molto in termini di risorse sia economiche sia umane. Tra le aree più interessanti si segnalano l'Est europeo, i Paesi del bacino del Mediterraneo e quelli arabi, ma non mancano iniziative anche sui mercati cinese e indiano. Il settore produttivo della Mulmix si compone di tre divisioni: Stoccaggio, Mangimifici e Selezione sementi. La divisione Stoccaggio si occupa esclusivamente della



progettazione e produzione di impianti per la conservazione dei cereali. Lo stesso grado di specializzazione, ma orientata verso la realizzazione di mangimifici per il comparto zootecnico e di impianti per la selezione delle sementi, possono vantare le altre due divisioni che tuttavia contribuiscono attualmente ad una quota sul fatturato totale non superiore al 20 per cento.



Silos cereali in lamiera ondulata, silos materie prime in lamiera grecata, celle prodotti finiti in lamiera liscia in un impianto completo di linee di cubettatura e di estrusione (Grecia) / In Greece, corrugated sheet metal grain silos, fretted sheet metal raw material silos, smooth sheet metal finished product bins in a plant complete with pellet milling and extrusion lines



Impianto per la selezione di sementi di grano duro. In primo piano il separatore a crivelli e la batteria di cilindri alveolati (Italia) / In Italy, plant for selection of durum wheat seeds. In the foreground, the sieve separator with incorporated calibration and the bank of indented cylinders

Costruire un impianto di stoccaggio non significa solo assemblare silos. Quello dell'impiantistica è un settore in cui la produzione standard è estremamente limitata: solo per la fase di engineering la Mulmix impiega a tempo pieno quattordici persone tra tecnici specializzati e ingegneri che studiano e progettano impianti su misura per le diverse esi-

genze della clientela. «La progettazione di un silos è molto meno semplice di quanto si possa pensare. – spiega Maria Chiara Borella, responsabile qualità della Mulmix –. Ogni impianto va studiato in relazione non solo alle necessità di lavoro del cliente, ma anche all'area in cui deve essere installato, tenendo conto di variabili come le temperature, la sismicità ed i venti. Lungi dall'essere un semplice contenitore, il silos è fornito di tutta una serie di sistemi tecnologicamente avanzati per garantire la perfetta

conservazione del prodotto, e si inserisce in una struttura che deve essere in grado di prepararlo per lo stoccaggio». Quando il raccolto arriva all'impianto – spiegano i tecnici dell'azienda – il prodotto subisce una prima campionatura e prepulizia, passa per l'essiccatoio (se presente) e si avvia poi a una seconda pulitura prima di essere insilato; all'interno dei silos il prodotto è costantemente ventilato. Si tratta di un iter standard e piuttosto complesso, soprattutto se si lavorano contemporaneamente prodotti diversi, ma partendo da un prodotto di buona qualità, raccolto quindi a regola d'arte ed eseguendo correttamente tutte le procedure in fase di stoccaggio, si evitano pericolose contaminazioni da mico - e aflotossine. In alternativa alla ventilazione il prodotto può essere refrigerato, ma questo, ovviamente, richiede tecnologie differenti.

«Più che nei silos – precisa

a grain storage facility doesn't just mean assembling silos. It is in fact a business in which very little is standardised, which is why Mulmix employs fourteen specialised technicians and engineers to handle the engineering phase of its projects, each of which is tailor made to the customer's requirements. "Designing a silo is not as simple as it looks", says Maria Chiara Borella, who is in charge of quality control. "Each plant has to be studied in terms of what the client does, but also the area where it is to be installed, for variables such as temperature, earthquake risk and wind. Silos aren't just a container, but have a series of technologically advanced systems to ensure perfect conservation of the product; they also form part of a structure with all that is needed to prepare the product for storage".

Mulmix technicians explained that when the harvest arrives at the plant, it is sampled and cleaned. It then moves on to the dryer, if one has been installed, and there is a second cleaning before introduction into the silo. Inside the silo, ventilation is continuous. The whole process is standard and quite complex, especially if different products are being handled at the same time. But, if the harvest is of good quality and all the necessary procedures are followed in the storage phase, dangerous contamination by mould or aflatoxins is avoided. An alternative approach is to use refrigeration, but this needs different technology. "Rather than in the silos as such, the technology that makes a difference between one plant and the next is usually in the control units", said Borella. "The units are the nerve centres of a storage plant and, through a series of sensors, must be able to monitor environmental factors such as humidity and temperature constantly, resolving any imbalances automatically or, if that isn't possible, setting of an alarm for the operator".

To keep competitive, Mulmix makes heavy investments in R&D, especially with a view to building bigger silos. This has led to the creation of new models.

Fase iniziale del montaggio/Early stage of assembly

Realizzate internamente od esternamente, in particolare presso altre aziende del Gruppo Facco, le lavorazioni meccaniche utilizzano le più avanzate tecnologie (taglio laser, cesoiatura, piegatura e punzonatura lamiera) completamente assistite da macchine a controllo numerico/Mechanical operations are carried out in-house or externally, especially in other Facco Group companies, using cutting-edge technology in which all the machinery for laser cutting, shearing, bending and punching is under full numerical control

Those available for installation since last year are 24 meters in diameter and contain 10,000 tons of cereals. The company does its own manufacturing in-house, treating the raw materials and turning them into silos as well as making the related machinery. Design and software are also developed in-house, but standard components such as engines or temperature monitors are bought from trusted and well-known suppliers in Italy or other European countries.

Since it sells plants rather than machinery, Mulmix handles its sales through a network of commercial partners. Only in some area has the company seen any advantage in opening its own offices for a direct presence in foreign markets. The customers vary widely, covering private farmers, consortiums and cooperatives. After-sales is followed directly by Mulmix with specialised technical staff who travel to the customer's facilities from the head office. "As of 2003, to give customers even greater guarantees", said Borella, "the company decided to 'close the quality circle' by working for ISO 9001-2000 certification. The certification body we chose is SGS, which is widely appreciated in the foreign countries where we have most of our business".

This is just another of the signs that, when it says business, Mulmix means business. Coupled with its forty years of experience and the high quality of its raw materials and finished products, the company has all it needs to win over new markets and consolidate in those where it has already established a name as a leader in the world agro-food business.

Alessandro Vespa

l'intervistata – le tecnologie che fanno la differenza tra un impianto e l'altro si applicano alle centrali di controllo. Queste ultime costituiscono i punti nevralgici di un impianto di stoccaggio e devono essere in grado, grazie ad una serie di sensori, di monitorare costantemente fattori ambientali come umidità e temperatura, risolvendo eventuali squilibri in modo automatico o attirando, ove non sia possibile, l'attenzione di un operatore».

Per mantenersi competitiva la Mulmix investe molto in ricerca e sviluppo, con particolare attenzione all'aumento dimensionale dei silos. Da questa ricerca sono nati i nuovi modelli, installati lo scorso anno, che vantano ben 24 metri di diame-

La Mulmix vanta un'esperienza più che trentennale, maturata nella realizzazione di centinaia di impianti di stoccaggio cereali in diverse parti del mondo/Mulmix has built hundreds of grain storage facilities all over the world in its over 30 years of experience



tro per una capacità di 10.000 tonnellate di cereale. Per quanto riguarda la produzione, l'azienda ha scelto di lavorare al suo interno i materiali per la costruzione dei silos e delle meccanizzazioni, oltre a sviluppare la fase di progettazione degli impianti e dei software necessari, acquistando all'esterno tutta la componentistica standard come ad esempio motori o centraline per la temperatura, per le quali la Mulmix si affida ad aziende molto note sia italiane sia europee.

Avendo a che fare con impianti, piuttosto che con macchine, l'approccio ai mercati della Mulmix si basa su una rete di collaboratori commerciali che, sia in Italia sia all'estero, si occupano della vendita; solo in alcune aree l'a-

zienda ha ritenuto conveniente aprire uffici propri per seguire direttamente i mercati. La tipologia della clientela è estremamente eterogenea e si compone principalmente di privati, consorzi e cooperative. Il servizio postvendita è seguito direttamente dalla Mulmix con personale tecnico specializzato che è in grado di raggiungere l'impianto del cliente anche direttamente dalla sede dell'azienda.

«A partire dal 2003 e per garantire maggiormente i suoi clienti – conclude Maria Chiara Borella – l'azienda ha deciso di "chiudere il cerchio" in tema di qualità intraprendendo la strada della certificazione ISO 9001-2000. Come ente certificatore abbiamo scelto SGS, particolarmente apprezzato in quei Paesi esteri in cui siamo più presenti».

La serietà dell'azienda e della sua direzione, unitamente ai 40 anni di esperienza e alla qualità delle materie prime e dei prodotti finiti, è sempre stata il "passepartout" della Mulmix per conquistare nuovi mercati e consolidare quelli in cui, ormai, viene riconosciuta come leader del settore agroalimentare.

Alessandro Vespa



Seguiteci!

Vi apriamo nuove strade.

Con ogni mezzo. Per questo progettiamo
e realizziamo trincia forestali ad azionamento
idraulico in grado di lavorare nelle condizioni più
difficili. Sempre, con efficienza, produttività e affidabilità.
Seguiteci, e farete strada.



Trincia forestali per escavatori da 5 a 40 t.

FAE GROUP S.p.a. - Zona Produttiva, 18 - P.O. Box 61 - 38013 Fondo (TN) - Italy
tel. +39 0463 8400 00 - fax +39 0463 8400 99 - info@fae-group.com - www.fae-group.com
Vendite Italia: Patrizio Magri - cell. +39 348 821 4040 - pmagri@fae-group.com



**ADVANCED
SHREDDING
TECHNOLOGIES**