

FORTI INVESTIMENTI
PER LA STORICA AZIENDA DI POLPENAZZE

Nuova vita ai rifiuti: RMB

punta sempre più in alto

Tante implementazioni tecnologiche: il laboratorio di biologia indispensabile per verificare l'ecocompatibilità dei prodotti. Nell'ultimo anno si è verificato anche un significativo aumento del personale

RMB guarda al futuro restando fedele alla sua storia. La storica di Polpenazze dal 1981 recupera nuove materie prime dai rifiuti gestendo il ciclo completo nel totale rispetto dell'ambiente. Oggi è senza dubbio una delle principali piattaforme polifunzionali d'Europa per il trattamento finalizzato al recupero di rifiuti speciali, pericolosi e non solo. L'Azienda è fortemente radicata nel territorio in cui opera e si impegna costantemente per valorizzarlo, si avvale infatti delle migliori tecnologie disponibili per ridurre l'impatto ambientale e per contenere i consumi delle fonti energetiche e idriche utilizzate in rapporto alle quantità di rifiuti trattate. Effettuando il revamping continuo degli impianti, RMB garantisce una sempre maggiore qualità dei suoi prodotti che commercializza in



tutto il mondo. L'attività di valorizzazione dei metalli costituisce il core business storico di RMB che si è pertanto dotata di una serie di impianti a tecnologia articolata in grado di separare le differenti frazioni metalliche presenti all'interno dei rifiuti in ingresso. La "mission" di RMB è lavorare sempre meglio il

rifiuto garantendo il recupero di una quantità crescente di frazioni valorizzabili che diventeranno fonti alternative alle materie prime estratte in natura, riducendo al minimo lo smaltimento in discarica nel rispetto delle direttive europee di settore, identificabile come concretizzazione dell'economia circolare. Per

raggiungere questo obiettivo RMB è impegnata in una continua ricerca tecnologica e nella progettazione di impianti all'avanguardia. Proprio sull'innovazione, RMB ha investito risorse decisamente importanti. «L'azienda sta proseguendo il suo piano di consolidamento per quanto concerne la parte amministrativa e finanziaria cercando di essere sempre più stabile sul mercato del riuso e riciclaggio materiali

- sottolinea l'Amministratore Delegato Antonio Amato - : il nostro obiettivo è proseguire nell'affinamento dei materiali di risulta che vengono definiti prodotti. Quest'anno in modo particolare, oltre a dare continuità agli investimenti in tecnologia per valorizzare ulteriori frazioni, si è deciso di finanziare nuovi interventi innovativi a carattere tecnologico ed analitico, con rilevanza particolare al

laboratorio di biologia che verifica dal punto di vista sostanziale e concreto l'ecocompatibilità dei nostri prodotti reimmessi sul mercato al pari di equivalenti materie prime. Ovviamente impegni economici e sensibilità ambientale, posizionano RMB ad un livello di eccellenza e hanno incrementato a livello professionale l'utilizzo di risorse specialistiche. Nel futuro prossimo - assicura Amato - continueremo ad

investire in termini di ricerca per ottenere ulteriori risorse da ciò che comunemente è considerato un "problema" in aderenza a quanto indicato nelle linee guida comunitarie di economia circolare (o green economy). Ovviamente lo scarto zero non esiste, è solamente una metafora: diciamo che un riutilizzo maggiore dell'80% sarebbe un ottimo obiettivo da consolidare per quanto concerne i rifiuti speciali».



UNA PANORAMICA DELL'AZIENDA



RMB *Da oltre Trent'anni Recuperiamo l'Ambiente*