

RMB SpA

Valorizzare l'ambiente in cui viviamo
"lavorare i rifiuti per azzerare i rifiuti"



web
rmbspa.it

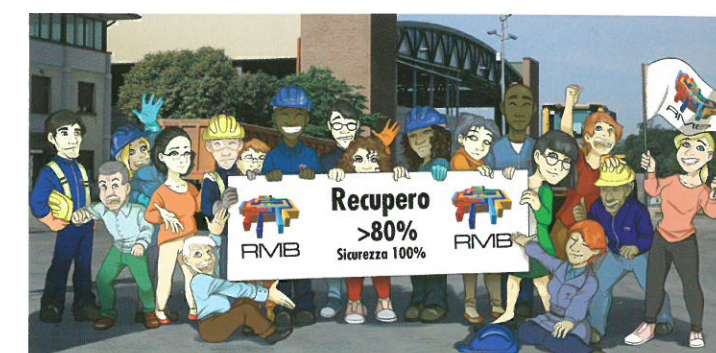
comune
Polpenazze del Garda

n° dipendenti
130

fatturato 2015
120.623.726

fatturato 2016
129.104.091

Il nostro impegno è testimoniato dalla gestione dell'intero ciclo di lavorazione, dal controllo dei processi, dall'innovazione tecnica, dagli impianti sempre all'avanguardia, dalle certificazioni più severe



Il recupero dei rifiuti è un settore chiave della Green Economy e dell'economia circolare. In questo ambito opera RMB, l'azienda nata nel 1981 come attività di separazione di metalli non ferrosi da introdurre nella filiera delle fonderie del bresciano, dal 2000 ha introdotto anche la lavorazione dei metalli ferrosi con l'installazione del primo mulino e la fornitura di metalli anche al comparto siderurgico.

Oggi la mission si concretizza in tre direzioni: valorizzare, recuperare e riciclare il più possibile.

Per questo l'azienda si è strutturata impiegando personale "km 0", tecnici preparati e legati al territorio che vogliono valorizzare; ottenendo una percentuale di recupero superiore all'80% con il 100% di sicurezza.

La piattaforma di trattamento RMB realizza il recupero/

smaltimento di rifiuti speciali pericolosi e non pericolosi attraverso l'utilizzo di numerose sezioni impiantistiche a tecnologia articolata in grado di separare le differenti frazioni metalliche (ferrosi e non ferrosi).

L'impegno di RMB è rivolto: al costante miglioramento; alla formazione e all'aggiornamento di personale qualificato al servizio dell'ambiente; alla continua attività di ricerca sperimentale per l'introduzione di nuove tecnologie sempre più performanti nell'ottica della valorizzazione di frazioni dai rifiuti.

RMB è strutturata per lavorare sempre meglio 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 investe risorse ed energie nella continua ricerca tecnologica e nella progettazione di impianti all'avanguardia. Grazie ad una squadra competente di tecnici, l'azienda studia attentamente le normative di settore per applicarle alla gestione ed effettua attività di ricerca e sviluppo sui materiali con l'obiettivo primario di assicurare i massimi livelli di

qualità e tutela ambientale garantendo al contempo un ambiente di lavoro salubre e sicuro.

L'attenzione di RMB alla ricerca va oltre i confini: "Siamo sempre alla ricerca di collaborazioni con industrie in tutta Europa per la ricerca e lo studio di nuove tecnologie all'avanguardia per l'innovazione degli impianti.

RMB è ben conosciuta all'estero: "Sia l'Europa che l'extra UE rappresentano per noi un importante mercato per i metalli non ferrosi".

Da oltre 35 anni l'azienda gardesana recupera nuove materie prime occupandosi dell'intero ciclo integrato dei rifiuti