

CONTINUA L'IMPEGNO IN RICERCA E SVILUPPO IN AMBITO AMBIENTALE,
UNA VOCAZIONE CHE GENERA ALTISSIMI STANDARD DI RISPETTO

La dedizione di RMB nel mondo del riciclo materiali

Lavorando scarti di rifiuti speciali pericolosi e non, ferrosi e non ferrosi, così come materiali inerti e ceneri pesanti, RMB compie un processo di riqualificazione



Un'economia efficiente e moderna crea operatori come RMB, punta di diamante nel delicato mondo del recupero e riciclaggio dei materiali. Partita con la semplice raccolta e commercializzazione di cascami, negli oltre trent'anni di crescita l'azienda di Polpenazze si è ingrandita occupando oggi un'area di oltre 80 mila mq e un centinaio di dipendenti. Si è inoltre trasformata seguendo l'evoluzione di un comparto sempre più esigente nel campo ambientale e caratterizzato da una complessa disciplina legale. La costante tensione verso ambiziosi obiettivi di sviluppo sostenibile rende la SPA bresciana non un semplice gestore di rifiuti, ma una realtà industriale progredita, capace di trasformare problemi ambientali in preziose risorse. Lavorando scarti di rifiuti speciali pericolosi e non, ferrosi e non ferrosi, così come materiali inerti e

ceneri pesanti, RMB compie un processo di riqualificazione delle componenti di rifiuti urbani, di veicoli e di metalli dismessi affinché vengano correttamente smaltiti o valorizzati reimmettendoli nel sistema produttivo. Ogni materiale all'interno dello stabilimento è tracciabile e l'intero processo di trasformazione rispetta i più alti standard di categoria. Gli impianti sono validati tramite l'ente di certificazione internazionale DNV, per le categorie UNI EN ISO 9001:2008 per la gestione aziendale, UNI EN ISO 14001:2004 per i requisiti di gestione del sistema aziendale, UNI EN ISO 18001:2007 per la salute e la sicurezza sul



PANORAMICA DELLA DITTA

lavoro e il DNV Regolamento UE 333/2011 per la specifica sui rottami metallici: attestati che ufficializzano l'impegno all'eccellenza. Il coefficiente di recupero dai rifiuti si attesta oltre l'80%, un risultato ottenuto anche grazie a una costante politica di consolidamento del parco tecnologico e al continuo perfezionamento dei processi innovativi, attraverso milioni di euro di investimenti ogni anno. L'attività in Ricerca e sviluppo, che assorbe dal 2 al 6% del fatturato annuo, è il fiore all'occhiello delle strategie di miglioramento industriale. Attraverso la controllata Geambiente, RMB ha a disposizione un laboratorio di

analisi, avvalorato dall'Ente italiano di accreditamento ACCREDIA, in grado di certificare l'ecotossicità dei prodotti per valutarne il reale impatto ambientale. Prove di tipo chimico, fisico, biologico e merceologico vengono eseguite su tutti i materiali in ingresso e in uscita dall'impianto. La competenza garantita dal laboratorio, di cui se ne contano soltanto alcuni nel settore privato in Italia, lo rendono il referente adatto per le analisi di altre aziende. I rifiuti trattati rientrano così in una gestione all'avanguardia che permette di definire l'azienda una delle principali piattaforme polifunzionali d'Europa con una potenzialità complessiva di 620.000 tonnellate annue. RMB importa rifiuti dai principali Paesi europei e rivende le componenti recuperate in diversi mercati, tra cui Germania e Cina. In coerenza con i valori e i principi



di condotta messi in pratica nella costante crescita, RMB si è dotata di un Codice Etico per soddisfare le più alte aspettative delle imprese con cui collabora. Un sistema di principi che si concretizzano in un modello di organizzazione, gestione e controllo, di cui il Codice Etico è parte integrante, che monitorano ogni possibile forma di irregolarità e limitano il pericolo di reati. Una ulteriore garanzia per i lavoratori e gli stakeholder, ma anche per la comunità che vive a stretto contatto con l'impianto. In coerenza con il principio di "pensiero globale e azione locale" l'impegno di RMB tiene conto di un approccio di Responsabilità sociale d'impresa rivolto al tessuto in cui risiede. Un sostegno alle iniziative per il benessere della comunità del territorio, ai progetti assistenziali, culturali e ambientali.

In coerenza con i valori e i principi di condotta messi in pratica nella costante crescita, RMB si è dotata di un Codice Etico per soddisfare le più alte aspettative delle imprese con cui collabora