

DALLA COMMERCIALIZZAZIONE DEI CASCAMI
AL RECUPERO E SMALTIMENTO DEI RIFIUTI SPECIALI

RMB: il sottile equilibrio tra progresso e ambiente

L'idea alla base dell'evoluzione della piattaforma polifunzionale è quella di trasformare il problema dei rifiuti in una risorsa, coniugando il pensiero globale e l'azione locale

Recuperare l'ambiente senza rinunciare alla produttività aziendale è possibile. Almeno stando al successo della RMB SPA di Polpenazze del Garda, azienda da oltre 30 anni attiva nel recupero e nello smaltimento di rifiuti speciali, pericolosi e non. L'idea è chiara: trasformare un problema (quello dei rifiuti, appunto) in una risorsa, e coniugare il "pensiero globale" ad una specifica "azione locale". Come? Esercitando un controllo completo e rigoroso in tutte le fasi di lavorazione, certo, ma anche riducendo costantemente l'impatto

ambientale tramite monitoraggi e azioni di sistema che permettano di diminuire i consumi energetici e le immissioni inquinanti. Un "sottile equilibrio" tra progresso ed ambiente raggiungibile esclusivamente attraverso una costante innovazione di processo e, inutile dirlo, con investimenti sul futuro che neppure la crisi pare essere legittimata ad arginare. Un esempio? La nuova area operativa da 25.000 metri quadrati (di cui 11.000 coperti) che RMB ha realizzato per adeguare il sistema alla nuove esigenze di mercato e

all'incessante evoluzione normativa, nel settore dei rifiuti più articolata che mai. Del resto, il raggio d'azione della piattaforma polifunzionale di Polpenazze si è negli anni ampliato sempre più, raggiungendo coefficienti di recupero da rifiuti in maniera diretta e indiretta > 80%. Partita con la semplice raccolta e commercializzazione di cascami, la RMB SPA opera oggi in un ambito ben più ampio: seppure a generare i maggiori volumi siano ancora i metalli, RMB si occupa di recupero, valorizzazione o smaltimento di una vastissima gamma di residui che spaziano dal materiale ferroso e non ferroso, autoveicoli fuori uso, metalli vari e plastiche derivanti dalla selezione meccanica e dalla cernita sino agli inerti derivanti da operazioni di recupero svolte su terre, rocce da scavo e terreni contaminati oggetto di bonifica, passando anche per le

ceneri pesanti da termoutilizzatori, per i metalli residui dal processo di termovalorizzazione e per numerosi materiali contenenti ossidi per le cementerie. Non a caso, un ruolo fondamentale per l'attività di RMB è giocato da "collaboratori" che sono al tempo stesso clienti e fornitori: le acciaierie, ma anche le aziende municipalizzate, i cementifici, gli impianti di trattamento rifiuti urbani e le discariche. Inutile dire che RMB SPA guarda con molta attenzione anche alle certificazioni (l'impianto è certificato, 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 sicurezza sul lavoro e DNV Regolamento (UE) 333/2011, UE 333/2011 per



la specifica sui rottami metallici) e alla ricerca. In RMB, infatti, è attiva anche GEAambiente, il laboratorio d'analisi, ricerca e consulenza che esegue controlli su tutti i materiali in ingresso, cui viene attribuito un

numero di partita che li identifica fino alla fine del processo. In uscita, grazie alla tracciabilità in ogni fase di lavorazione, i materiali sono certificati e disponibili per lo smaltimento o la loro valorizzazione. La competenza

e il livello di servizio raggiunto da GEAambiente hanno reso il laboratorio un punto di riferimento anche per le aziende esterne nelle attività di gestione rifiuti e gestione bonifiche.

In RMB opera anche GEAambiente, un laboratorio di analisi e ricerca punto di riferimento anche per molte aziende esterne

