



RMB

COMPANY PROFILE

2026

DAL 1981 RECUPERIAMO RISORSE DAI RIFIUTI



RMB



**VALORIZZIAMO
L'AMBIENTE IN
CUI VIVIAMO**

INDICE DEI CONTENUTI

Chi siamo	4
Certificazioni di settore	5
Impianti produttivi	8
Gestione processi	10
Crescita aziendale	12
Il Gruppo RMB	13
Società Collegate	15
Impianti di recupero	18
Ingegneria	26
Discariche	28
Servizi ausiliari	31

CHI SIAMO

RMB Spa è una delle principali piattaforme polifunzionali d'Europa. Da oltre quarant'anni l'azienda si occupa di recupero, trattamento, smaltimento e trasporto di rifiuti gestendone il ciclo completo nel totale rispetto dell'ambiente. RMB è specializzata nella valorizzazione di metalli ferrosi, non ferrosi, plastiche e frazioni inerti.

La piattaforma di Polpenazze del Garda (BS) si estende su una superficie complessiva di circa 100.000 m², di cui 50.000 m² coperti. L'azienda, con oltre 400 addetti, opera in regime di Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA-IPPC), rilasciata con Atto Dirigenziale della Provincia di Brescia n. 698 del 23/02/2024 che autorizza la gestione di 780.000 tonnellate di rifiuti all'anno. RMB, nello svolgimento della propria attività, applica i principi dell'economia circolare investendo costantemente nel perfezionamento dell'efficienza produttiva e guardando sempre alla "sostenibilità" di tutta la filiera delle lavorazioni. La circolarità è garantita dalla rete di aziende correlate con cui è in grado di coprire tutte le fasi della supply chain: trasporto, lavorazione, recupero, smaltimento, controlli analitici e consulenza ambientale.



CERTIFICAZIONI DI SETTORE

RMB dispone di un Sistema di Gestione Integrato Qualità - Ambiente - Salute e Sicurezza sul Lavoro certificato secondo le norme ISO 9001:2015, ISO 14001:2015 e ISO 45001:2018 che attestano, tra l'altro:



- La certificazione per la produzione di ferro, acciaio e alluminio End of Waste in conformità alle disposizioni del Regolamento (UE) n. 333/2011 del Consiglio, del 31 marzo 2011, che stabilisce i criteri per determinare quando alcuni tipi di rottami metallici cessano di essere considerati rifiuti ai sensi della direttiva 2008/98/CE del Parlamento europeo e del Consiglio
- La certificazione per la produzione di rame End of Waste in conformità alle disposizioni del Regolamento (UE) n. 715/2013 della Commissione del 25 luglio 2013 che stabilisce i criteri in base ai quali i rottami di rame cessano di essere considerati rifiuti ai sensi della medesima direttiva.

Nel corso dell'anno 2022 RMB ha conseguito la Carbon Footprint di Organizzazione (FCO). Tale risultato viene monitorato costantemente in collaborazione con il Politecnico di Milano nell'ottica di migliorare progressivamente le performance e contribuire attivamente alla lotta contro i cambiamenti climatici.

Nello stesso anno RMB ha inoltre ottenuto l'attestazione dell'LCA di processo per i principali materiali decadenti dalle lavorazioni industriali (Ferro Proler, lega di alluminio "Resal", materiale inerte "Re.stone"). È attualmente in corso l'ampliamento dello studio della LCA di processo per ulteriori tipologie di materiali prodotti.

Nel 2024 RMB ha ottenuto la certificazione SA8000, standard internazionale riconosciuto per la responsabilità sociale delle imprese, mirato a garantire condizioni di lavoro etiche e dignitose. È un sistema di gestione che pone al centro la tutela dei diritti dei lavoratori e sulla promozione di pratiche socialmente responsabili. Si tratta di uno standard volontario, verificabile attraverso audit di terza parte, che definisce i requisiti che devono essere soddisfatti dalle organizzazioni per garantire la qualità delle condizioni di lavoro in un'ottica di responsabilità sociale.



La certificazione riconosce a RMB la capacità di aver sviluppato strategie, iniziative e processi aziendali efficaci e strutturati, volti al continuo miglioramento dei luoghi e delle condizioni di lavoro per tutti i suoi dipendenti, ispirandosi ai più elevati standard di sostenibilità sociale sulle tematiche inerenti le condizioni dei lavoratori, quali: i diritti umani, la valorizzazione, la formazione e la crescita professionale delle persone, la salute e la sicurezza dei lavoratori, la non discriminazione, la tutela contro il lavoro minorile. I principi dello standard SA8000 si estendono anche ai fornitori e ai subfornitori per promuovere una filiera etica e responsabile.

Per RMB, la certificazione, sviluppata dalla Social Accountability International, rappresenta uno strumento concreto per affrontare le sfide sociali e ambientali dei nostri tempi e riflette il desiderio dell'azienda di contribuire alla costruzione di una società più equa e sostenibile, anche e soprattutto dal punto di vista del diritto al lavoro.

SA8000 non è solo un riconoscimento prestigioso per RMB, ma un impegno continuo verso l'adozione di pratiche aziendali che rispettano e promuovono i più alti standard di sostenibilità sociale.

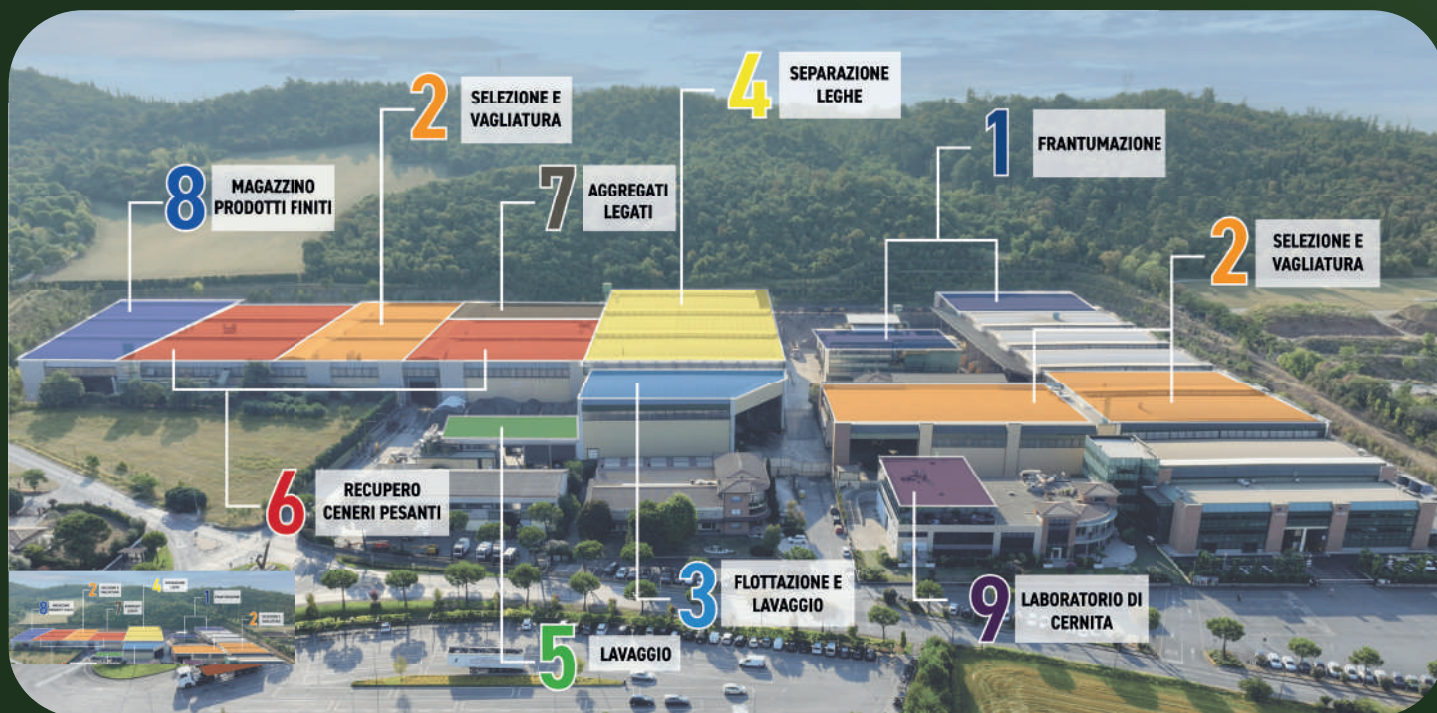


Ad aprile 2025, RMB ha ottenuto la Certificazione per la Parità di Genere UNI/PdR 125:2022 rilasciata dall'ente di certificazione DNV. È un riconoscimento che testimonia l'impegno concreto di RMB verso un contesto lavorativo più equo, inclusivo e rispettoso delle diversità. L'impresa ha l'obiettivo di valorizzare e tutelare la diversità uomo-donna, promuovere le pari opportunità sul luogo di lavoro e l'empowerment femminile.

Questa certificazione rappresenta per RMB sia un traguardo che un punto di partenza, per continuare a promuovere politiche aziendali che valorizzino il talento di ogni persona, indipendentemente dal genere. Lo standard UNI/PdR 125:2022 ha l'obiettivo di accompagnare e incentivare l'organizzazione ad adottare policy idonee a ridurre il divario di genere con conseguenti benefici tangibili per il benessere del personale, oltre agli impatti reputazionali ed etici.

Numerose le iniziative dedicate ai dipendenti di RMB, dove le donne rappresentano circa il 15% del personale e svolgono ruoli sia in ambito impiegatizio che operativo. Tra queste un programma di welfare strutturato, la presenza di una palestra, servizio di lavanderia dei capi da lavoro, mensa interna, oltre a numerose convenzioni in differenti ambiti con attività della zona.

IMPIANTI PRODUTTIVI



- 1** **FRANTUMAZIONE:** Impianti dedicati al ricondizionamento volumetrico e successiva separazione della frazione leggera e della frazione metallica ferrosa e non ferrosa. Le sezioni impiantistiche trattano abitualmente veicoli fuori uso, rottami metallici di grossa dimensione e imballaggi metallici da raccolta differenziata.
- 2** **SELEZIONE E VAGLIATURA:** Impianti con vaglio a tunnel attrezzati con separatori magnetici, macchine con selettori ottici, postazioni di cernita per il recupero dei metalli ferrosi, non ferrosi e delle plastiche.
- 3** **FLOTTAZIONE E LAVAGGIO:** Impianti di flottazione con lavaggio e cernita manuale per la selezione delle diverse tipologie di metallo in funzione del loro peso specifico. Nell'impianto di flottazione il materiale viene messo in contatto con soluzioni additivate con ferrosilicio che operano una separazione dei materiali caratterizzati da pesi specifici diversi.
- 4** **SEPARAZIONE LEGHE:** Impianto multiplo di selezione e vagliatura che permette la separazione, attraverso uno spettrometro a raggi x, delle varie leghe.

5

LAVAGGIO: Impianti di lavaggio per differenti frazioni merceologiche in uscita dalle sezioni di frantumazione e vagliatura.

6

RECUPERO CENERI PESANTI: Impianti per la valorizzazione delle ceneri pesanti dei termovalorizzatori attrezzati con magneti, vagli, separatori magnetici, postazioni di cernita e mulini per la separazione di metalli di varie pezzature e della frazione minerale inerte da avviare a recupero.

7

AGGREGATI LEGATI: Impianto per la produzione di misti cementati, conglomerati cementizi e aggregati non legati.

8

MAGAZZINO PRODOTTI FINITI

9

LABORATORIO DI CERNITA: Laboratorio per effettuare analisi merceologiche, controlli di qualità e valutazioni dei trattamenti di recupero.



GESTIONE PROCESSI

La piattaforma di RMB è dotata di numerose sezioni impiantistiche, a tecnologia semplice e complessa, studiate e progettate per ottimizzare il trattamento e il recupero delle seguenti tipologie di rifiuti:

- Veicoli fuori uso recuperati e loro parti
- Metalli ferrosi e non ferrosi, provenienti dalla frantumazione di veicoli, dalla raccolta o da impianti di selezione e arricchimento
- Ceneri pesanti da impianti di termovalorizzazione, provenienti da rifiuti urbani e speciali e metalli in essi contenuti
- Imballaggi e materiali simili
- Terre e rocce da scavo provenienti da attività di bonifica di terreni contaminati
- Altre tipologie di rifiuti previste dall'autorizzazione.

Le tecnologie e i processi produttivi adottati consentono a RMB di raggiungere alti standard qualitativi, tant'è che è in grado di fornire i metalli direttamente ad acciaierie e fonderie che li riutilizzano in parziale o totale sostituzione delle materie prime. L'azienda ha attive numerose collaborazioni con cementifici e industrie del settore edile, non strutturale, per la fornitura dei prodotti generati dalla frazione inerte decadente dalla lavorazione delle ceneri pesanti.

I materiali prodotti rappresentano a tutti gli effetti la concretizzazione di economia circolare e apportano alla filiera produttiva industriale significativi vantaggi ambientali in termini di riciclo, recupero, risparmio energetico e di riduzione delle emissioni di CO₂.

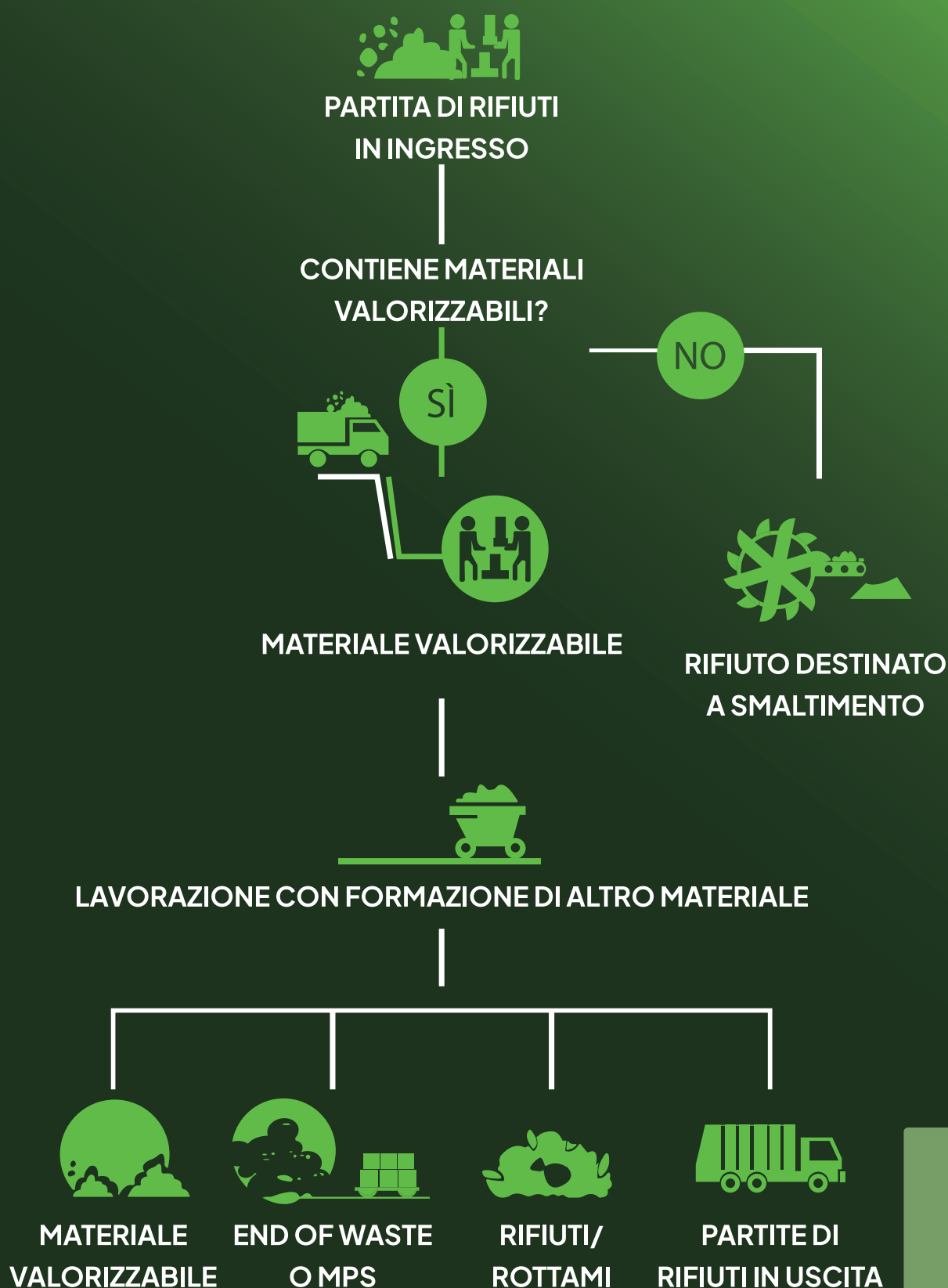
Gli standard di recupero sono superiori all'80% nella lavorazione dei materiali misti e superano il 95% nella lavorazione delle ceneri pesanti.

Tutto ciò è possibile grazie alle tecnologie applicate e agli impianti di recupero progettati internamente, costruiti e perfezionati negli anni. Il Team interno dedicato alla Ricerca & Sviluppo collabora strettamente con tutte le divisioni di RMB e riceve il supporto di università e istituti di ricerca per garantire il costante miglioramento delle performance e dell'efficienza dei processi.



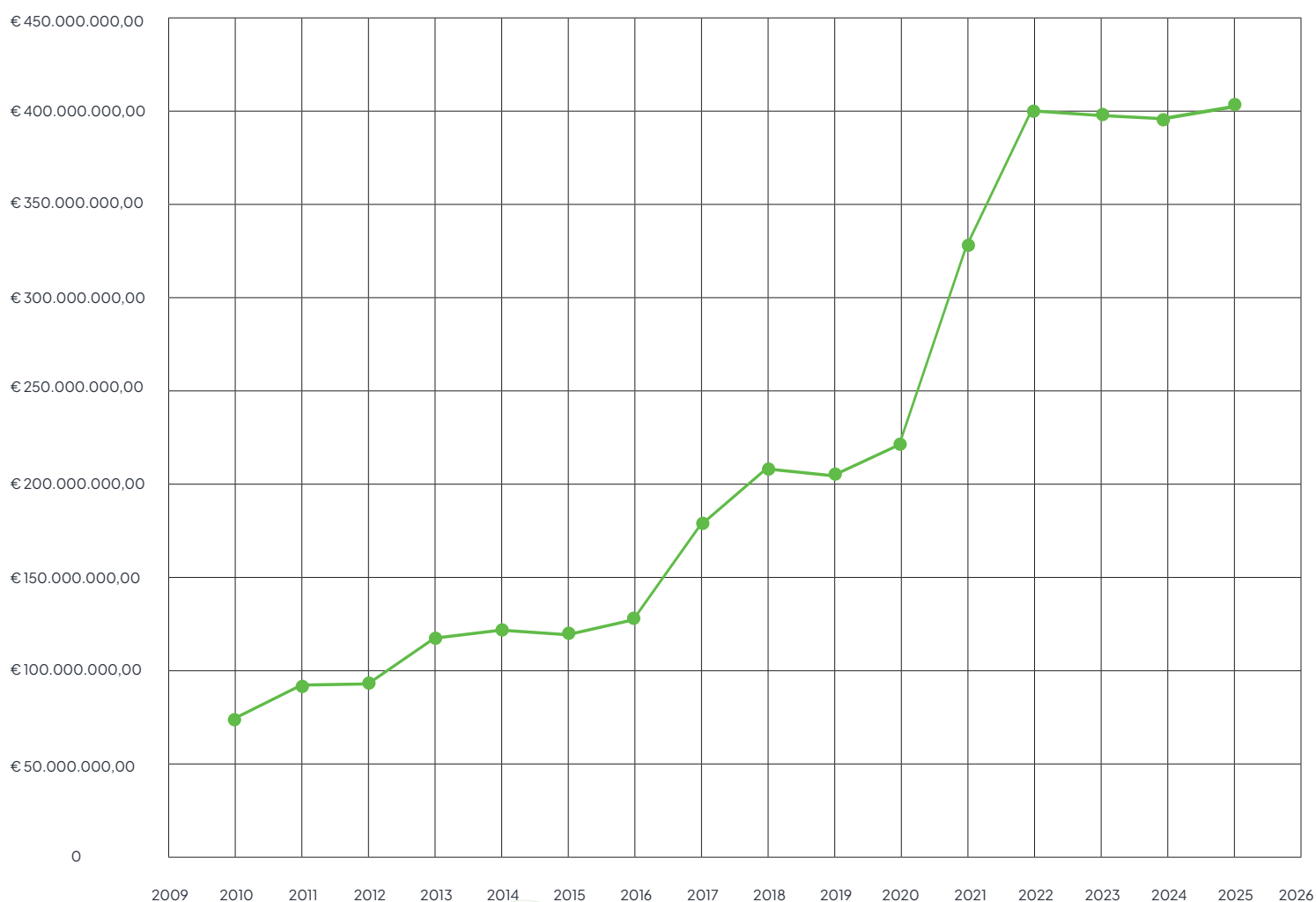
I materiali in ingresso sono sottoposti a rigorosi controlli interni di qualità e conformità, nonché alla verifica finale delle caratteristiche del prodotto ottenuto. L'intero ciclo di lavorazione è costantemente monitorato, garantendo la tracciabilità del materiale durante l'intero processo produttivo.

Il sistema industriale applicato consente di ottenere prodotti costanti per composizione chimica e caratteristiche tecniche, assicurando alta qualità ed elevato rendimento in termini di lega fusa al fine di consentirne il riutilizzo come materiale "pronto forno".



CRESCITA AZIENDALE

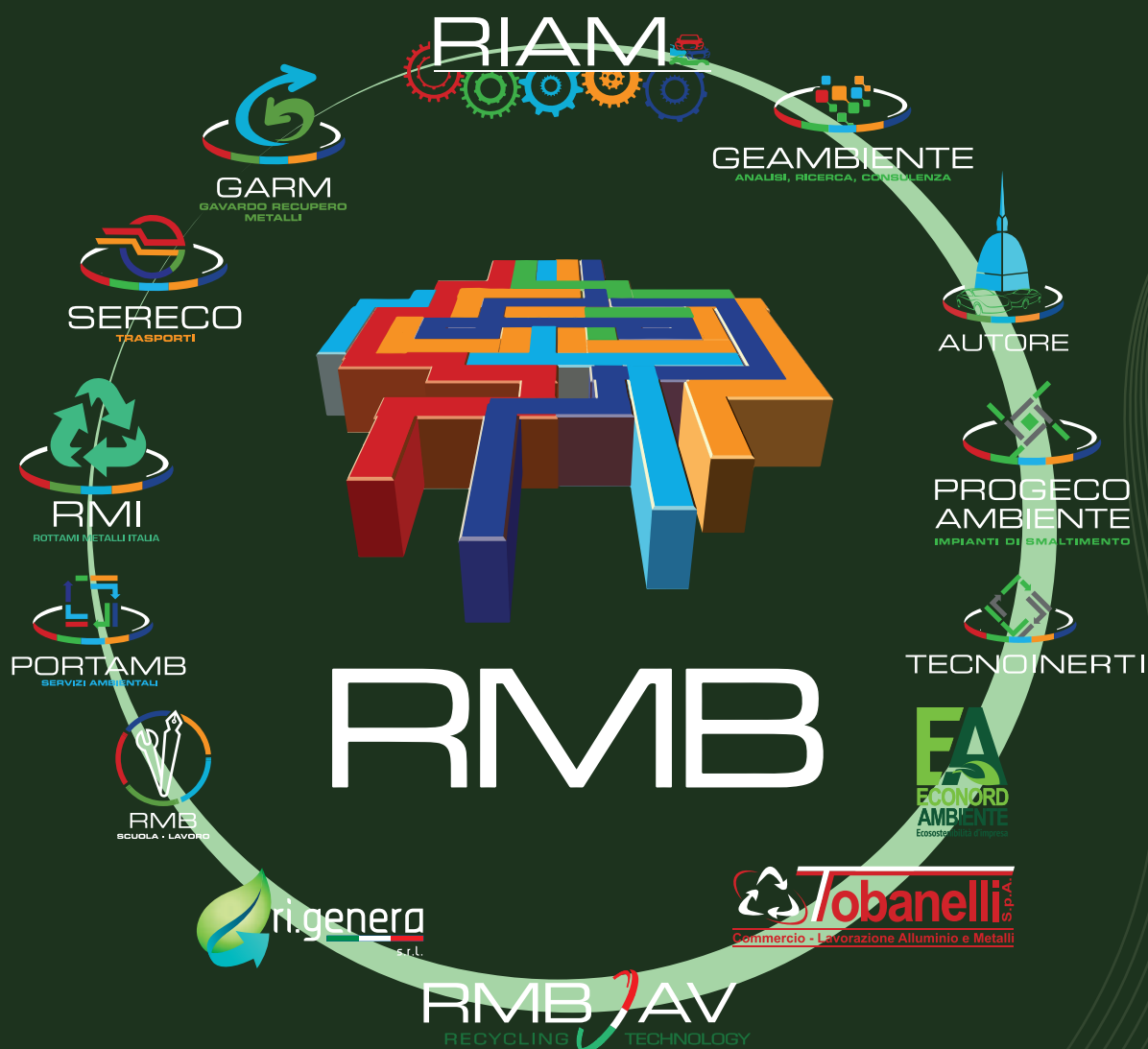
RMB è in costante crescita sia per il numero dei collaboratori, che superano le 400 persone, sia in termini di fatturato.



IL GRUPPO RMB

Ad oggi, RMB dispone di vari siti produttivi ed esercita le proprie attività direttamente, o tramite società controllate e collegate, operando esclusivamente con stabilimenti siti in Italia. La volontà di incrementare il proprio sviluppo sta spingendo RMB verso un'espansione delle sedi produttive.

Questo al fine di aumentare la presenza sui diversi territori e potenziare le capacità di recupero dei materiali. La vicinanza ai siti di produzione degli scarti rappresenta un fattore strategico fondamentale per il miglioramento dell'impatto ambientale. Oggi tutto il TEAM delle aziende può contare su oltre 600 collaboratori che contribuiscono ogni giorno al raggiungimento degli obiettivi di sostenibilità e innovazione.



CORSO ITS

**RMB investe nella formazione dei giovani
per costruire competenze specialistiche**



RMB organizza nella propria sede corsi ITS biennali, retribuiti e ad alta specializzazione che rilasciano un diploma riconosciuto a livello europeo. I corsi combinano teoria e pratica per formare tecnici qualificati nel campo della sostenibilità ambientale, con particolare attenzione al riciclo dei metalli e alla normativa del settore. Per RMB la sfida non è solo reperire nuovo personale, ma individuare le competenze adeguate.

Le lavorazioni specifiche dell'azienda, infatti, rendono difficile trovare sul mercato figure già pronte. Attraverso questo percorso formativo, e altri promossi da RMB che alternano momenti teorici a esperienze pratiche, l'azienda riesce a formare direttamente tecnici altamente qualificati e specializzati.

Per ogni studente del corso ITS viene elaborato un piano di formazione individuale e previsto l'affiancamento di un tutor aziendale, che lo accompagna nell'apprendimento tecnico, nello sviluppo delle competenze relazionali e nel processo di inserimento all'interno dell'azienda. Durante il percorso formativo sviluppano competenze tecniche avanzate in settori strategici come la sostenibilità ambientale, la metallurgia e la transizione ecologica, ambiti sempre più centrali per le imprese del futuro. Al termine dei due anni di ITS, gli studenti conseguono un diploma riconosciuto a livello europeo, che li qualifica come tecnici meccanici e mecatronici. L'inserimento lavorativo è previsto fin dal primo giorno di corso, attraverso un contratto di apprendistato di alta formazione (inquadramento C2 metalmeccanico). Dopo il superamento dell'esame finale, il contratto viene trasformato in un'assunzione a tempo indeterminato, offrendo così una concreta prospettiva di crescita e stabilità professionale.

I corsi ITS si inseriscono in un progetto più ampio, che vede RMB investire costantemente nella formazione tecnica e professionale, sviluppando percorsi pensati per rafforzare le competenze e creare opportunità concrete in azienda.

SOCIETÀ COLLEGATE



TECNOINERTI



AUTORE



PORTAMB
SERVIZI AMBIENTALI

RMB PROJECT - ACEA (RM)



RMB



Tobanelli
Commercio - Lavorazione Alluminio e Metalli



GARM
SAVADO RECUPERO
METALLI



GEAMBIENTE
ANALISI, RICERCA, CONSULENZA



SERECO
TRASPORTI



RMI
RIFIUTI METALLI E PLASTICI



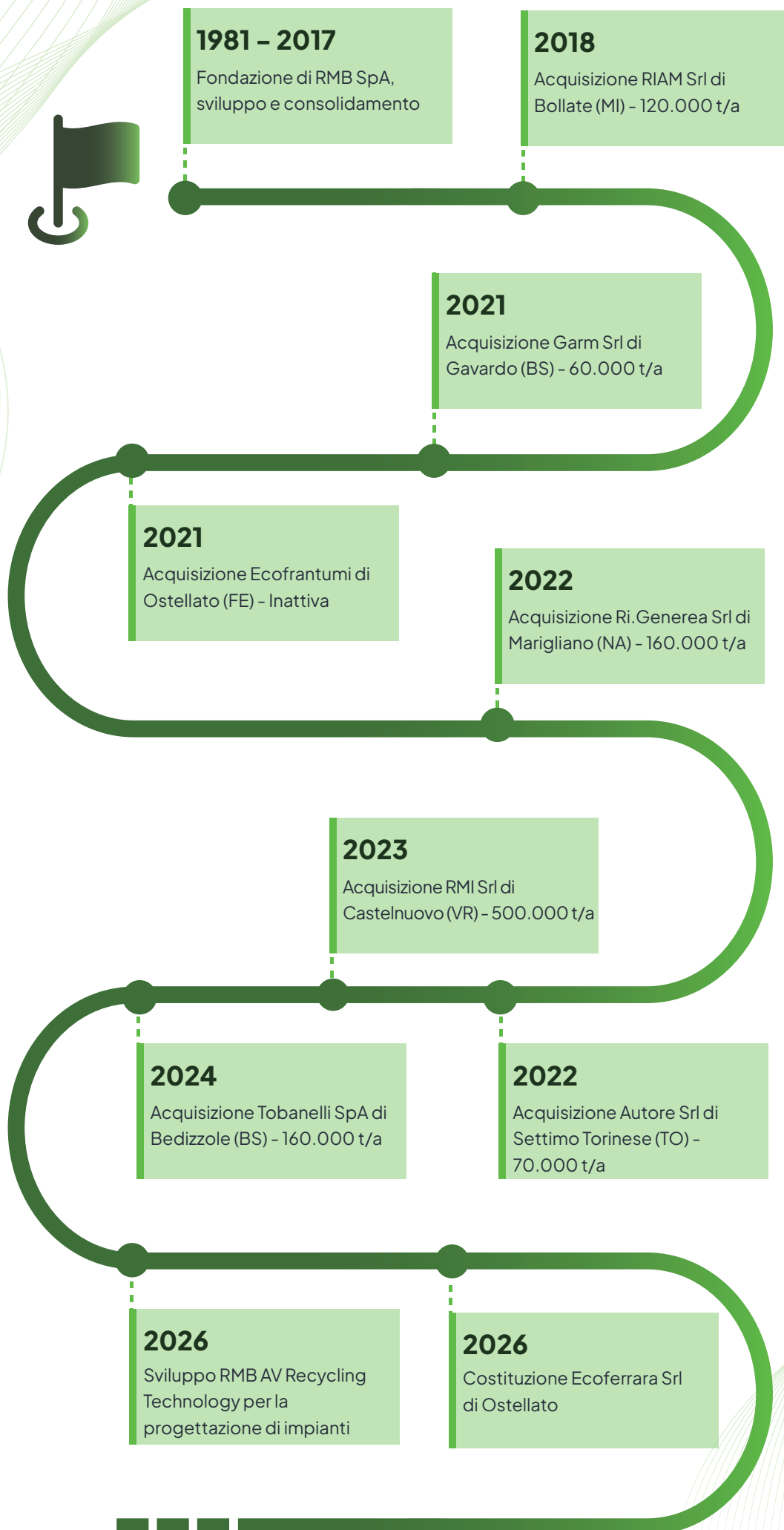
PROGECO
AMBIENTE
IMPIANTI DI SMALTIMENTO

RMB PROJECT - ECOFERRARA SRL

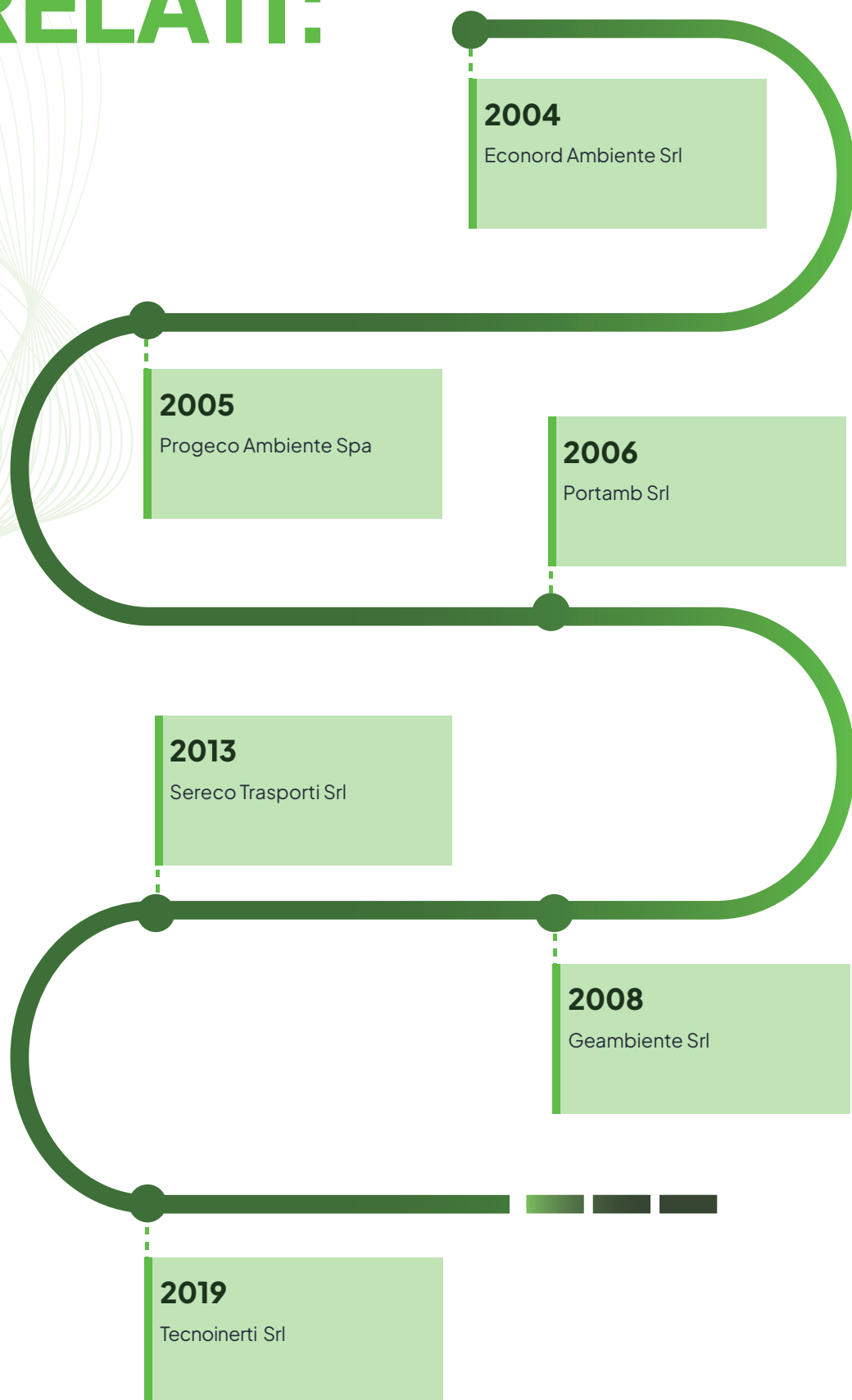


ri.genera
s.r.l.

RMB SPA:



SERVIZI CORRELATI:



IMPIANTI DI RECUPERO

GARM SRL

GARM Srl opera nel settore del recupero di metalli ferrosi e non ferrosi, con un'attenzione particolare all'innovazione e alla sostenibilità. L'azienda è specializzata anche nel riciclaggio di capsule del caffè post-consumo e tappi di bottiglia, da cui recupera e avvia al riutilizzo plastica, alluminio e polvere di caffè. Quest'ultima viene reimpiegata come fertilizzante naturale, in un'ottica di economia circolare.

Costituita nel 2021, oggi interamente controllata da RMB Spa, GARM ha sede legale a Polpenazze del Garda (BS) e sede operativa a Gavardo (BS). L'impianto, autorizzato con Autorizzazione Integrata Ambientale (Atto Dirigenziale n. 2287 del 09.08.22 rilasciato dalla Provincia di Brescia), si estende su una superficie complessiva di circa 16.980 m², in gran parte coperti.

Tre le linee produttive, ciascuna dedicata a specifici flussi di materiali:

- M1 – tratta rifiuti a matrice prevalentemente metallica ferrosa, da cui si ottengono Proder (EoW) per la produzione di acciaio, metalli non ferrosi e una frazione leggera idonea come combustibile per processi industriali (R1)
- M2 – gestisce rifiuti a componente meccanica non ferrosa come lattine, capsule del caffè e tappi, producendo alluminio e rame EoW conformi ai regolamenti UE, oltre a residui destinati al compostaggio o al recupero energetico
- M3 – valorizza le frazioni metalliche residue, generando ulteriori metalli EoW e una frazione CSS conforme alla norma UNI EN ISO 21640:2021 per il recupero energetico (R1)

GARM Srl adotta un sistema integrato di gestione Qualità, Ambiente, Salute e Sicurezza sul lavoro, certificato secondo le norme ISO 9001:2015, ISO 14001:2015 e ISO 45001:2023. L'azienda è inoltre certificata ai sensi dei Regolamenti (UE) n. 333/2011 e (UE) n. 715/2013 per la produzione di materiali "End of Waste".





Da oltre vent'anni RIAM Srl, con sede a Bollate (MI), rappresenta un punto di riferimento nel settore della raccolta, trattamento e recupero dei rifiuti metallici. È autorizzata alle operazioni di frantumazione e recupero dei veicoli fuori uso, oltre che al trattamento di altri materiali a matrice metallica.

L'impianto di ultima generazione trasforma ciò che è scarto in nuova risorsa, grazie a un processo integrato di premacinazione, frantumazione, selezione e vagliatura che massimizza la valorizzazione dei materiali in ingresso. Le linee produttive all'avanguardia consentono di recuperare anche le frazioni residuali, generando materiali End of Waste conformi ai Regolamenti (UE) 333/2011 e 715/2013, con percentuali di recupero superiori agli standard europei.

Autorizzata al trattamento di 110.000 tonnellate all'anno, RIAM contribuisce concretamente a ridurre l'impatto ambientale dei rifiuti provenienti da demolizioni, veicoli fuori uso e scarti industriali, trasformandoli in nuovi materiali destinati a ulteriori cicli produttivi.

L'impegno dell'azienda è certificato dai sistemi di gestione UNI EN ISO 9001:2015, 14001:2015 e 45001:2023, garanzia di qualità, sicurezza e rispetto per l'ambiente.

L'obiettivo di RIAM è innovare ogni giorno per un futuro più sostenibile, affermandosi come partner strategico per aziende e territori che scelgono la circolarità come valore e vantaggio competitivo.



Specializzata nel trattamento e nel recupero di rottami metallici, RMI – Rottami Metalli Italia Srl, acquisita da RMB Spa nel luglio 2023, ha sede a Castelnuovo del Garda (VR).

L'azienda dispone di una potenzialità autorizzativa di 500.000 tonnellate annue, con impianti dedicati al recupero dei metalli ferrosi e non ferrosi, ai RAEE (rifiuti da apparecchiature elettriche ed elettroniche) e alla raffinazione delle frazioni miste ad alto contenuto metallico. Uno dei settori in maggiore crescita per RMI è il recupero dei pannelli fotovoltaici – appartenenti alla categoria RAEE – un comparto in forte espansione a livello nazionale. L'approccio è orientato alla costante innovazione tecnologica, alla diminuzione dei consumi energetici rispetto ai quantitativi trattati e alla continua riduzione dei materiali destinati allo smaltimento.

Grazie alle attività di ricerca e sviluppo del comparto tecnico di RMB, l'efficienza dei processi di recupero è destinata a crescere ulteriormente, promuovendo un riutilizzo sempre più ampio delle materie prime seconde e aprendo nuove opportunità per l'intero settore. RMI ha scelto di certificarsi secondo le norme ISO 9001, 14001 e 45001, volendo garantire una gestione efficiente dei processi, elevati standard ambientali e la tutela e la sicurezza dei propri lavoratori.

L'obiettivo di RMI è quello di contribuire alla crescita e alla valorizzazione del principio di economia circolare, incrementando la produzione di End of Waste e partecipando in modo concreto al raggiungimento dei traguardi fissati dall'Agenda 2030.

RI.GENERA SRL

L'impianto di Ri.Genera Srl è situato a Marigliano (NA). Fa parte del gruppo RMB e utilizza tecnologie sviluppate internamente per il recupero di metalli ferrosi e non ferrosi da ceneri e scorie dei termovalorizzatori e per la produzione di aggregati industriali conformi al Reg. UE 305/2011, riducendo al minimo la frazione sterile destinata allo smaltimento finale in discarica. L'azienda dispone dell'Autorizzazione Integrata Ambientale n. 83 del 10.03.2023 per una capacità autorizzata di 170.000 t/anno di rifiuti.

Il cuore dell'impianto è un processo tecnologicamente innovativo, che utilizza lanciatori a induzione magnetica per trasformare rifiuti complessi in materie prime seconde certificate, pronte per essere reimpiegate nell'edilizia e nella filiera metallurgica nazionale.

Il trattamento dei materiali avviene attraverso due linee impiantistiche denominate M1 e M3. Queste linee derivano dall'esperienza e dalla ricerca continua di RMB, che ha sviluppato un know-how proprietario basato sull'analisi delle differenti tipologie di rifiuti combinandolo con l'evoluzione delle tecnologie disponibili a livello nazionale e internazionale.

Certificata secondo le norme ISO 9001, 14001 e 45001, Ri.Genera garantisce standard elevati di qualità, sicurezza e tutela ambientale, affermandosi come partner strategico in un mercato in espansione, sempre più orientato alla sostenibilità e al riutilizzo delle risorse.



AUTORE SRL

Autore S.r.l., con sede a Settimo Torinese (TO), opera dal 2022 nel settore del trattamento e recupero di rifiuti pericolosi e non pericolosi, con una forte specializzazione nel settore della demolizione e valorizzazione dei veicoli fuori uso. Dal 2023 fa parte di RMB con cui condivide la visione orientata alla sostenibilità e all'economia circolare e porta avanti un processo di trasformazione industriale e tecnologica in costante evoluzione.

La missione di Autore è chiara: ridurre l'impatto ambientale dei rifiuti attraverso il recupero e la reimmissione dei materiali nel ciclo produttivo e trasformare lo scarto in risorsa, generando valore per l'industria, per le persone e per il territorio.

Autore offre un servizio completo e integrato lungo l'intera filiera della gestione dei rifiuti, che comprende:

- Raccolta e trasporto di rifiuti speciali, pericolosi e non pericolosi
- Riciclaggio e recupero di metalli ferrosi e non ferrosi, vetro e materiali inerti
- Selezione e riduzione volumetrica dei materiali
- Stoccaggio e deposito preliminare degli scarti in attesa di trattamento o recupero



Le attività sono autorizzate ai sensi dell'art. 208 del D.Lgs. 152/06 con Determinazione Dirigenziale n. 183-3350 del 31/08/2020 e s.m.i., per una capacità complessiva di 51.900 tonnellate annue di rifiuti pericolosi e non pericolosi. L'impianto si estende su una superficie di circa 18.000 m² (di cui 2.500 coperti) ed è situato all'interno del Polo Integrato dei Servizi (PIS) di Settimo Torinese, area comunale dedicata a impianti ambientali sostenibili.

Ogni fase del processo è gestita nel pieno rispetto delle normative e con la massima tracciabilità dei rifiuti, a garanzia di trasparenza e conformità. Autore adotta un sistema di gestione integrato certificato secondo le norme ISO 9001:2015 e ISO 14001:2015.

TOBANELLI SPA

Tobanelli S.p.A. è specializzata nella selezione e cernita dei rottami di alluminio, con l'obiettivo di incrementare il riciclo e favorire un utilizzo sempre più efficiente delle risorse.

Grazie a moderne attrezzature e a un'organizzazione flessibile, l'azienda è in grado di fornire prodotti di elevata qualità, rispondendo rapidamente alle specifiche esigenze dei clienti.

Il processo parte dalla lavorazione del rottame di scarto dei cicli produttivi o dal fine vita dei prodotti. Attraverso una cernita accurata, Tobanelli SpA recupera la maggior quantità possibile di alluminio, che viene poi reimpresso sul mercato come materia prima seconda, pronta per essere utilizzata in nuovi processi produttivi e nella realizzazione di articoli in materiali riciclati.

Il recupero e riciclo dell'alluminio genera un risparmio energetico fino al 95% rispetto alla produzione da materia prima. Questo si traduce in un notevole risparmio di acqua ed energia e in una significativa riduzione delle emissioni di gas serra.

L'alluminio riciclato mantiene le stesse proprietà meccaniche e prestazionali di quello primario e può essere impiegato in numerosi settori: imballaggi, automotive, edilizia, casalinghi e design.

Tobanelli pone l'ambiente al centro di ogni fase del processo produttivo, grazie a un monitoraggio costante di impianti e macchinari e all'adozione di tecnologie che garantiscono la tutela dell'aria senza ricorrere a processi termici impattanti.

L'azienda è certificata secondo gli standard ISO 9001, ISO 14001 e ISO 45001, adotta un Modello Organizzativo D.Lgs. 231/01, e ha ottenuto il Rating di Legalità con il punteggio massimo di 3 stelle e il Rating ESG "A – Improved Sustainability", a conferma del suo impegno per la qualità, la trasparenza e la sostenibilità.



PORTAMB SRL

PORTAMB S.r.l. opera da anni nel settore dei servizi ambientali rivolti a imprese industriali, artigianali e commerciali, occupandosi di recupero e riciclaggio di rifiuti a matrice minerale per la produzione di materiali destinati all'edilizia, all'ingegneria civile e alla realizzazione di infrastrutture. Finalità primaria dell'impianto è la produzione di aggregati industriali/artificiali e di conglomerati cementizi (misto-cementati), impiegati nei settori delle infrastrutture e delle costruzioni industriali, in un'ottica di economia circolare e riduzione dell'impatto ambientale.

L'attività di intermediazione commerciale la vede particolarmente presente nei comparti siderurgico, metallurgico, meccanico, metalmeccanico e nelle imprese che producono energia da fonti rinnovabili, con un raggio d'azione che si estende principalmente nelle regioni del Nord e Centro Italia.

La società dispone di un proprio impianto di gestione rifiuti situato in Via San Rocco 44 a Mazzano (BS), autorizzato con Autorizzazione Integrata Ambientale (A.I.A.) n. 1556 del 25.05.2017 e s.m.i., per l'esercizio delle operazioni di recupero (R5, R12, R13) e smaltimento (D13, D15) di rifiuti speciali non pericolosi.

La piattaforma è autorizzata a trattare fino a 195.000 tonnellate annue di rifiuti, con una prevalente matrice inerte (tra cui ceneri pesanti da termodistruzione di R.S.U. e combustione di biomasse, scorie di acciaieria, forme e anime da fonderia, terre e rocce da scavo).

PORTAMB adotta un sistema di gestione integrato conforme alle norme ISO 9001, ISO 14001 e ISO 45001.

La piattaforma di Mazzano (BS) opera, inoltre, secondo un sistema di conformità alle norme tecniche UNI EN, con certificazione di prodotto RINA e dichiarazione ambientale EPD, a garanzia di qualità, sicurezza e sostenibilità lungo l'intera filiera di trattamento e recupero.



The background is a solid dark green color. It is decorated with several sets of thin, white, wavy lines that flow across the page. These lines are most prominent in the top-left and bottom-right corners, creating a sense of movement and depth. The word 'INGEGNERIA' is centered in the middle of the page in a bold, white, sans-serif font.

INGEGNERIA

RMB AV

IL FUTURO È GIÀ QUI: IMPIANTI CHIAVI IN MANO

RMB ha sviluppato una nuova linea di attività dedicata alla progettazione e realizzazione di impianti chiavi in mano, con l'obiettivo di offrire soluzioni complete per l'intera filiera del recupero.

Questa iniziativa si inserisce nella strategia di diversificazione e crescita dell'azienda, con l'intento di rispondere in modo proattivo alle evoluzioni del mercato e valorizzare le competenze maturate in oltre quarant'anni di esperienza.

Per offrire impianti chiavi in mano nasce RMB AV Recycling Technology, realtà che unisce le competenze pluridecennali di RMB nel riciclo dei metalli a quelle di Averoldi Srl, specializzata nella costruzione, nell'assemblaggio e nelle lavorazioni meccaniche di precisione.

Grazie a questa sinergia, l'azienda è in grado di gestire internamente tutte le fasi del processo: dalla progettazione alla prototipazione, dalla costruzione all'avviamento degli impianti, integrando innovazione, efficienza e sostenibilità.



L'unione delle competenze e l'eccellenza ingegneristica consentono a RMB AV Recycling Technology di garantire massima efficienza operativa, conformità normativa e risultati concreti: alti tassi di recupero, costi ottimizzati e rapido ritorno dell'investimento.

La sostenibilità è il cuore di questa evoluzione: riduzione delle emissioni, uso consapevole delle risorse e impatto sociale positivo guidano ogni progetto. RMB continua così a innovare, collaborare e costruire soluzioni che trasformano il riciclo in valore industriale e ambientale.

The background is a dark green gradient. On the left side, there are several thin, white, curved lines that sweep upwards and to the right, creating a sense of motion. At the bottom right, there are more thin, white, wavy lines that resemble a stylized wave or a series of overlapping curves.

DISCARICHE

PROGECO AMBIENTE SPA

Progeco Ambiente S.p.A. gestisce un impianto di smaltimento (D1 – discarica) per rifiuti speciali non pericolosi e pericolosi stabili e non reattivi, situato a San Martino Buon Albergo (VR), in via Ca' Vecchia 9. L'impianto, esteso su circa 24 ettari di proprietà, è autorizzato con AIA n. 291 del 19.10.2022 rilasciata dalla Regione del Veneto.

L'attività di Progeco Ambiente nasce nell'ambito di un importante progetto di bonifica ambientale avviato alla fine degli anni '90, che ha riguardato terreni e falda acquifera. Dal 2003 la società ha realizzato tre interventi di bonifica, l'ultimo dei quali — concluso nella primavera 2025 — ha comportato la rimozione di circa 60.000 m³ di riporti inquinati. È attivo dal 2013 un sistema di trattamento acque di falda (TAF) che assicura la protezione costante delle risorse idriche.



La discarica è autorizzata per una volumetria complessiva di 2.273.077 m³, suddivisa in 17 bacini autonomi e idraulicamente separati. Completano l'impianto un'area servizi coperta di circa 3.000 m² con 22 box per i controlli qualitativi e due aree di stoccaggio del percolato per un volume totale di 1.080 m³.

A supporto delle attività opera Geambiente S.r.l., laboratorio interno che effettua analisi sui rifiuti e monitoraggi ambientali costanti. In un'ottica di miglioramento continuo, Progeco Ambiente sta studiando la realizzazione di impianti per il trattamento del percolato e dei rifiuti, rafforzando il proprio impegno verso un modello di gestione sostenibile e innovativo.

L'azienda adotta un sistema integrato di gestione certificato ISO 9001:2015, ISO 14001:2015 e ISO 45001:2018, garanzia di qualità, sicurezza e rispetto per l'ambiente.

TECNOINERTI SRL



TECNOINERTI



Tecnoinerti S.r.l., con sede legale a Polpenazze del Garda (BS), è una società interamente controllata da Portamb S.r.l. e parte del Gruppo industriale RMB Spa.

L'azienda è titolare e gestore di una discarica per rifiuti inerti situata a Ghedi (BS), autorizzata dalla Provincia di Brescia a ricevere materiali con deroghe fino a tre volte superiori rispetto ai limiti previsti dal D.Lgs. 36/2003 e s.m.i. per il test di cessione.

La volumetria totale autorizzata è pari a 1.721.900 m³ per i rifiuti inerti (circa 3.500.000 tonnellate) e a circa 800.000 m³ per terre e rocce da scavo classificate come sottoprodotto e per aggregati o materiali End of Waste derivanti da attività di recupero.

Questi materiali possono essere conferiti sia nel bacino a loro dedicato, sia impiegati per l'allestimento del fondo o per la copertura superficiale (capping) dei bacini esauriti della discarica.

La discarica di Ghedi gestisce flussi diversificati di materiali in ingresso provenienti da:

- cantieri edili (terre, rocce da scavo, materiali da demolizione)
- cantieri di bonifica (terreni contaminati)
- acciaierie e fonderie (scorie di fusione, refrattari)
- impianti di trattamento rifiuti (minerali e altri rifiuti non più recuperabili)

L'impianto è progettato per una potenzialità massima giornaliera di circa 3.000 tonnellate, mentre la media annuale delle quantità ricevute negli ultimi anni è di circa 450.000 tonnellate tra rifiuti inerti, terre, rocce da scavo e aggregati End of Waste.

La posizione strategica dell'impianto, a pochi minuti dal casello autostradale di Brescia Sud, garantisce un collegamento ottimale con la rete viaria regionale e nazionale, facilitando una gestione logistica efficiente e integrata dei flussi di conferimento.

SERVIZI AUSILIARI

GEAMBIENTE SRL

Geambiente S.r.l. nasce dalla fusione tra il laboratorio di RMB S.p.A. e Antea S.r.l., società fondata nel 2006 per l'attività analitica dell'impianto Progeco Ambiente S.p.A. Dal 2009 opera con due sedi: una a Polpenazze del Garda (BS), all'interno del polo RMB, e una a San Martino Buon Albergo (VR), nel sito Progeco Ambiente.

L'azienda si occupa di analisi chimiche, fisiche, merceologiche ed ecotossicologiche, fornendo supporto tecnico a imprese che operano nei settori della gestione, del trattamento e dello smaltimento dei rifiuti, nonché nella bonifica di siti contaminati. Geambiente effettua anche monitoraggi ambientali su acque di falda, acque di scarico, suoli e rifiuti, curando direttamente il campionamento secondo le normative di riferimento.

La sede di Polpenazze del Garda gestisce le fasi di supporto tecnico e redazione delle offerte, assistendo i clienti nella definizione dei protocolli analitici e nella scelta delle metodiche e delle strumentazioni più idonee, in conformità con i limiti previsti dalla legislazione vigente.

Entrambe le sedi ospitano tecnici diplomati e laureati altamente qualificati, costantemente aggiornati e formati presso istituzioni specializzate. Le attività analitiche sono gestite tramite un sistema LIMS dedicato, che assicura la completa tracciabilità del campione, dall'accettazione fino all'emissione del Rapporto di Prova.

Le principali matrici analizzate comprendono rifiuti solidi e liquidi, prodotti ed End of Waste, terreni, acque di scarico e acque di falda. La dotazione strumentale è costantemente aggiornata per garantire prestazioni ai massimi standard tecnici.

Geambiente è accreditata Accredia secondo la norma UNI CEI EN ISO/IEC 17025, con numero di accreditamento 00848, che certifica la competenza tecnica, l'imparzialità e la riservatezza in ogni fase del processo analitico.



SERECO TRASPORTI SRL



Con sede a Polpenazze del Garda (BS), Sereco Trasporti è un'impresa specializzata nel trasporto conto terzi di rifiuti speciali e materiali, operando con competenza, affidabilità e piena conformità alle normative ambientali.

La società dispone di una flotta di 54 mezzi, tra cui 5 piani mobili, 4 mezzi d'opera, 4 autotreni, 1 centinato e numerose vasche ribaltabili, che garantiscono flessibilità e tempestività nelle operazioni di raccolta e movimentazione. Nel 2024 sono stati effettuati oltre 73.000 servizi di trasporto, a testimonianza di una struttura solida, efficiente e radicata sul territorio.

Sereco è autorizzata al trasporto di rifiuti pericolosi e non pericolosi, materiali inerti e metallici, con una gestione tracciata e trasparente supportata da sistemi digitali e da personale altamente qualificato e in costante aggiornamento.

L'azienda pone al centro del proprio operato la sostenibilità ambientale, la puntualità del servizio e l'innovazione continua del parco mezzi, investendo in soluzioni che riducono l'impatto operativo e ambientale, migliorando la sicurezza.

Certificata secondo gli standard ISO 9001, ISO 14001 e ISO 45001, Sereco è iscritta all'Albo Nazionale Gestori Ambientali (categorie 1, 4 e 5) e adotta un Codice Etico e un Modello Organizzativo D.Lgs. 231/01, a garanzia di integrità, trasparenza e responsabilità verso clienti, persone e ambiente.

ECONORD



Econord Ambiente Srl con sede a Polpenazze del Garda (BS), è presente sul mercato dal 2004. L'azienda, si occupa di consulenza in materia di ambiente e sicurezza, supportando le imprese nella gestione degli obblighi legislativi e autorizzativi. L'attività si articola in tre macro-aree principali: pianificazione/progettazione ambientale, consulenza e assistenza operativa. Tra le peculiarità e i servizi di maggior valore aggiunto spicca l'erogazione di formazione ambientale.

In un settore caratterizzato da continue evoluzioni legislative, Econord struttura corsi di aggiornamento normativo su misura, affiancando le imprese per garantire la piena conformità ai nuovi adempimenti. L'offerta formativa e consulenziale copre anche ambiti complessi, come le normative sulle merci pericolose, tra cui il Regolamento ADR. Forte di un team multidisciplinare composto da ingegneri, geologi e specialisti ambientali, l'azienda supporta i clienti anche nello sviluppo di Sistemi di Gestione (ISO 9001, 14001, 45001, EMAS) e di certificazione di prodotto, con particolare focus sui prodotti di recupero. L'attività di progettazione è fortemente orientata all'ambito ambientale, con una specifica specializzazione in impianti di gestione rifiuti e impianti di fusione. Tra le attività sviluppate si annoverano studi specialistici quali Verifiche di Assoggettabilità a V.I.A., V.I.A., V.I.S., impatto acustico e odorigeno, modellizzazioni delle ricadute delle emissioni, PAUR e altri procedimenti tecnici e autorizzativi. Tra le principali autorizzazioni gestite figurano AIA, AUA e autorizzazioni ex art. 208 del D.Lgs. 152/06 e s.m.i.

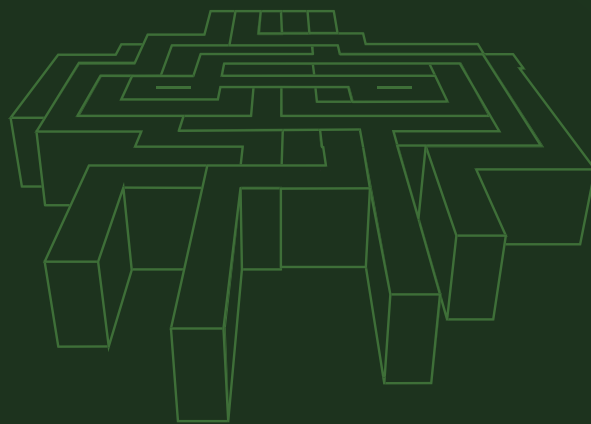
L'esperienza maturata consente a Econord Ambiente di affiancare realtà appartenenti a settori produttivi differenti, con esigenze operative, autorizzative e normative anche molto specifiche. Tra i principali ambiti serviti rientrano gli impianti di trattamento e di gestione rifiuti, imprese di trasporto di rifiuti speciali pericolosi e non pericolosi e/o di merci pericolose in genere, attività produttive artigianali e industriali; piccole e medie imprese, attività siderurgiche, industrie alimentari, studi di consulenza e/o studi associati e pubblica amministrazione.

L'obiettivo di Econord è porsi come un vero e proprio Partner d'Impresa per uno sviluppo sostenibile, capace di coniugare competenze tecniche, conformità normativa e attenzione all'evoluzione dei processi ambientali.



COMPANY PROFILE

2026



RMB



Scansiona il QR code per scaricare il company profile.
Scan the QR code to download the company profile.
Scannez le code QR pour télécharger le profil de l'entreprise.
Scannen Sie den QR-Code, um das Unternehmensprofil herunterzuladen.
Zeskanuj kod QR, aby pobrać profil firmy