

VALORIZZIAMO  
L'AMBIENTE  
IN CUI VIVIAMO



RMB

RECUPERO  
METALLI  
BOTTENAGO









Dal 1981 recuperiamo nuove materie prime dai rifiuti gestendo il ciclo completo nel totale rispetto dell'ambiente. Oggi possiamo affermare di essere una delle principali piattaforme polifunzionali d'Europa per il trattamento finalizzato al recupero di rifiuti speciali, pericolosi e non.

**È del 2024 l'Autorizzazione Integrata Ambientale N.698 rilasciata dalla Provincia di Brescia.**

Gli esordi di RMB sono storia: una storia di famiglia che ci riporta alla cernita e alla selezione manuale dei rifiuti metallici fatta sotto casa e stoccata nel cortile. Da allora si è intrapreso un percorso di crescita che tutt'oggi non si è ancora arrestato.

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 crescente qualità dei suoi prodotti che commercializza in tutto il mondo.

**Dal 2021** RMB ha deciso di redigere annualmente, su base volontaria, il **Bilancio di Sostenibilità** per rendicontare e monitorare la propria capacità di promuovere un modello di business basato su un'economia circolare nell'ottica di salvaguardia del comparto ambientale, sociale ed economico.

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

RMB ha ricevuto **nel Corso dell'anno 2022 l'attestazione dell'LCA di processo** per i principali materiali decadenti dalle lavorazioni industriali (Ferro Proler, lega di alluminio "Resal", materiale inerte "Re.stone") ed è in fase ampliamento lo studio della LCA di processo per ulteriori tipologie di materiali prodotti.





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; la nostra concretizzazione di economia circolare si traduce nell’impegno costante per la diminuzione dei quantitativi dei sovralli da smaltire in discarica nel rispetto delle direttive europee di settore.

Per raggiungere questo obiettivo RMB è impegnata nella ricerca tecnologica e nella progettazione di impianti all’avanguardia. Grazie a una squadra competente di tecnici l’azienda studia attentamente le normative di settore per applicarle alla gestione impiantistica 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.

Valori aggiunti per l’azienda sono il personale specializzato e gli impianti altamente innovativi che ogni giorno svolgono attività di recupero e trasformazione da rifiuto a prodotto.

L’attività virtuosa dell’azienda, già procedurata dal Sistema Integrato per la Qualità, è riconosciuta dall’ottenimento delle più prestigiose certificazioni e dall’iscrizione nella **WHITE LIST**.

La consolidata vocazione al miglioramento è supportata inoltre dall’adozione del Modello di Organizzazione, Gestione e Controllo ai sensi del D.L. 231/2001 e garantita dalla costante presenza dell’Organo di Vigilanza.

Il **Codice Etico** di comportamento regola i rapporti, che devono essere improntati a trasparenza e correttezza, tra la Società e tutti i soggetti che con essa vengono in contatto: Clienti, Fornitori, Pubblica Amministrazione, Soci e Personale.





# — valorizzazione —

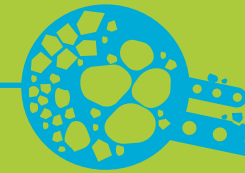
**a**

Il trattamento di ceneri pesanti da termovalorizzatori è l'ultimo anello della catena degli urbani, una catena che ha inizio con la raccolta, continua con l'incenerimento e termina con il trattamento della parte residua chiamata cenere pesante.

**a**

**RIFIUTI URBANI**
**RACCOLTA**

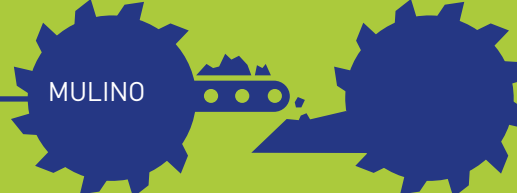
**INCENERITORE**

**SELEZIONE  
MULTIPLA**

**CENERI  
PESANTI**

**INERTI    METALLI**
**b**

I veicoli fuori uso, dopo essere stati correttamente bonificati dall'autodemolitore, sono avviati a impianti di frantumazione, mulini, che attraverso la riduzione volumetrica separano le diverse frazioni metalliche e non.


**VEICOLI DA ROTTAMAZIONE**
**VFU  
VEICOLI FUORI USO**

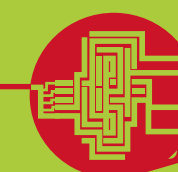
**MULINO**

**PROLER**

**ACCIAIERIE**

**c**

Selezionare le diverse qualità di metallo per tipologia e dimensione è il know-how che appartiene all'azienda da oltre trent'anni. Attraverso la vagliatura e la flottazione è possibile separare le diverse tipologie di metallo da destinare alla filiera del riuso.


**METALLI**
**METALLI MISTI  
FRANTUMATI**

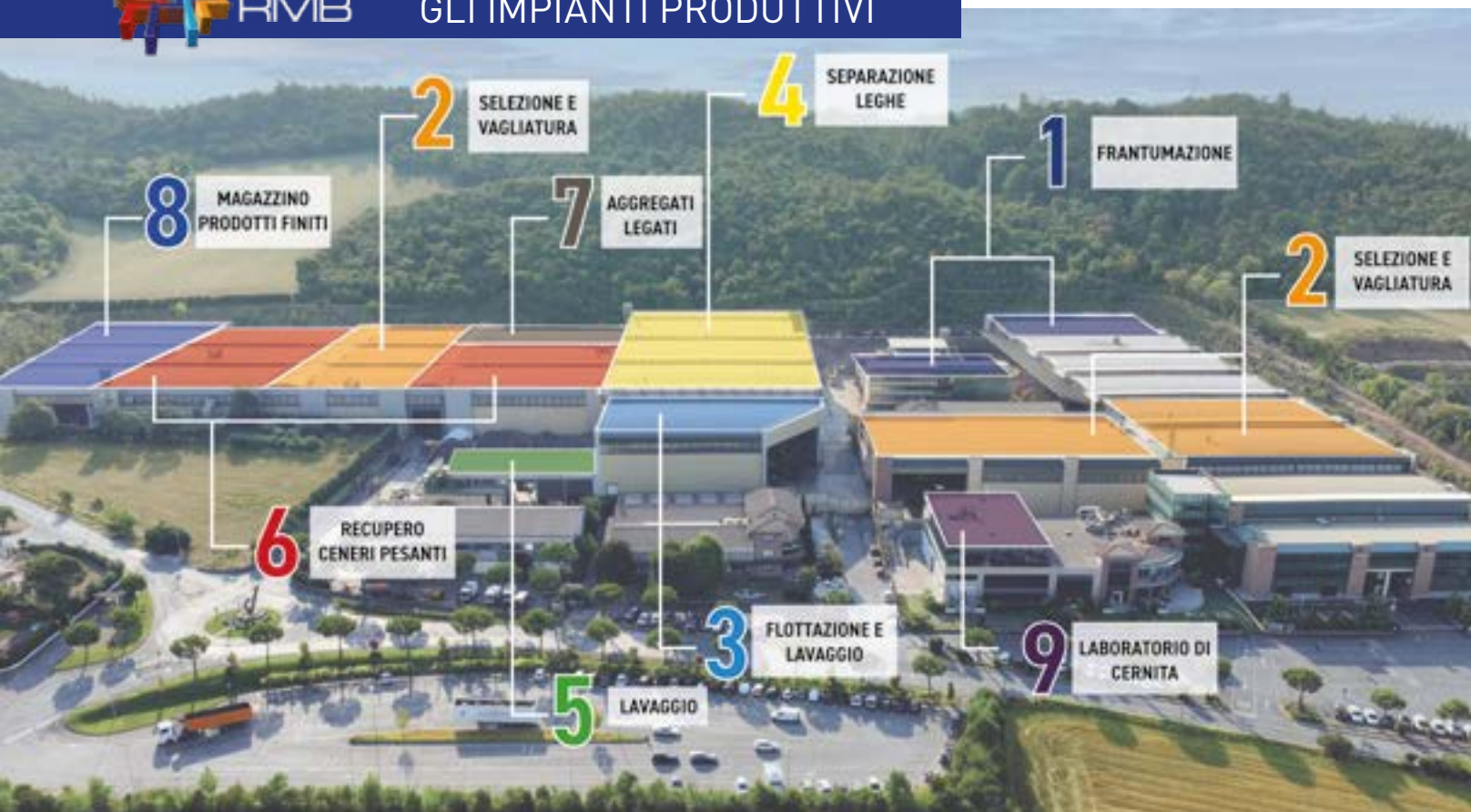
**VAGLIO**

**FLOTTAZIONE**

**RAFFINERIE  
FONDERIE**

**METALLI  
MISTI  
PESANTI    ALLUMINIO**



## GLI IMPIANTI PRODUTTIVI



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 (ferrosi e non ferrosi) presenti all'interno dei rifiuti in ingresso.

### 1 FRANTUMAZIONE

Impianti per il ricondizionamento volumetrico dei metalli e la separazione dalle frazioni leggere. Il materiale alimentato tramite nastro di carico viene convogliato nel gruppo di frantumazione. Grazie all'utilizzo dell'aria in riciclo è possibile effettuare la pulizia delle frazioni leggere per galleggiamento e la separazione delle diverse frazioni mediante l'ausilio di cicloni. La sezione di riduzione volumetrica minore è dedicata alla macinazione di rifiuti assimilabili agli urbani, l'altra, al ricondizionamento degli autoveicoli ed è dotata di filtro a carboni attivi per l'abbattimento delle emissioni.

### 2 SELEZIONE E VAGLIATURA

Rappresenta l'eccellenza nell'attività produttiva di RMB: la più moderna tecnologia unita alla trentennale esperienza hanno permesso di raggiungere alti standard di recupero anche sulle parti più fini. Impianti con vaglio a tunnel attrezzati con magneti, separatori magnetici di ultima tecnologia, macchine con selettori ottici, postazioni di cernita per il recupero dei metalli ferrosi, non ferrosi e delle plastiche.

### 3 FLOTTAZIONE E LAVAGGIO

Impianti 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 acqua di processo che opera una separazione dei materiali caratterizzati da pesi specifici diversi, accentuata da soluzioni additivate con ferro-silicio. I materiali leggeri e pesanti in uscita dai due lati opposti della botte di flottazione, dopo essere stati opportunamente risciacquati, vengono convogliati ad una cabina di cernita manuale per l'eventuale ulteriore separazione di frazioni merceologiche specifiche.

### 4 SEPARAZIONE LEGHE

L'impianto multiplo di selezione e vagliatura è uno dei fiori all'occhiello di RMB. Attraverso le più moderne tecnologie permette di separare i vari tipi di lega metallica in funzione della propria composizione.

### 5 LAVAGGIO

Impianti di lavaggio per la pulitura finale dei metalli in uscita dalle sezioni di frantumazione e vagliatura, utilizzati anche per la rimozione degli inquinanti adesi alla frazione prevalentemente ghiaiosa dei minerali contenuti nelle ceneri pesanti.

### 6 RECUPERO CENERI PESANTI

Impianti a tecnologia complessa appositamente studiati per la valorizzazione delle ceneri pesanti, attrezzati con magneti, vagli, separatori magnetici, postazioni di cernita e mulini per l'estrazione dei metalli di varia pezzatura e la separazione dalla frazione minerale inerte da avviare a recupero.

### 7 AGGREGATI LEGATI

L'impianto per la produzione di prodotti/aggregati (conglomerati cementizi, misti cementati, aggregati sciolti non legati) effettua il riutilizzo diretto di materiali derivanti dalle linee di lavorazione interne e/o da impianti di frantumazione terzi.

### 8 MAGAZZINO PRODOTTI FINITI

I materiali decadenti dalle lavorazioni, classificati come EOW, vengono stoccati per tipologia negli appositi box installati nel "magazzino prodotti finiti" in attesa di essere conferiti a fonderie e acciaierie per il loro riutilizzo.

### 9 LABORATORIO DI CERNITA

Nel laboratorio di cernita manuale vengono processate varie tipologie di materiali. Gli addetti al controllo qualità prelevano specifiche campionature e le sottopongono ad attento controllo visivo al fine di monitorare gli standard qualitativi dei processi produttivi interni.





SELEZIONE  
E VAGLIATURA

1



4

SEPARAZIONE  
LEGHE



5

LAVAGGIO



RIDUZIONE  
VOLUMETRICA

2



6

RECUPERO  
CENERI  
PESANTI



7

AGGREGATI  
LEGGERI



FLOTTAZIONE  
E LAVAGGIO

3



8

MAGAZZINO  
PRODOTTI  
FINITI



9

LABORATORIO  
CERNITA

IMPIANTI





L'obiettivo principale di RMB è il recupero di tutte le frazioni ancora valorizzabili contenute nei rifiuti ed in particolar modo dei metalli. La finalità delle lavorazioni è l'ottenimento di EOW - "end of waste" da commercializzare o rifiuti qualitativamente più facilmente recuperabili presso impianti terzi dotati di ulteriori specifiche tecnologie di recupero.

Le principali tipologie di materiali lavorate sono:

1. carcasse di veicoli fuori uso e motori,
2. materiali metallici ferrosi e non, derivanti dalla selezione meccanica e dalla cernita e selezione (ad es. scarto di frantumazione degli autoveicoli a motore e rottami in genere) o altri materiali contenenti frazioni metalliche;
3. materiali contenenti metalli derivanti da operazioni di raccolta differenziata di rifiuti urbani;
4. materiale inerte derivante da operazioni di recupero svolte su terre e rocce da scavo e su materiali provenienti da attività di bonifica di terreni contaminati o rifiuti contenenti frazioni assimilabili a sabbie o litoidi, inerti, compatibili nella formulazione di prodotti nel campo edilizio e/o stradale;
5. ceneri pesanti da termovalorizzatori
6. altri materiali, contenenti frazioni valorizzabili.

I materiali in ingresso, in funzione delle proprie caratteristiche merceologiche, vengono destinati alle sezioni produttive più idonee alle lavorazioni. Sono sottoposti ad operazioni di vagliatura, separazione dei metalli ferrosi e non ferrosi mediante magneti e/o nastri magnetici o mediante correnti indotte (correnti parassite di Foucault), tramite nastri vibranti e cernita manuale.

In uscita dall'impianto si avranno prevalentemente i seguenti materiali:

- Metalli ferrosi e non ferrosi con la qualifica di "end of waste" o materia prima secondaria in ragione della conformità alle norme applicabili;
- Metalli ferrosi, non ferrosi e metalli misti;
- Frazioni inerti di varia tipologia e granulometria
- Sovvallo di scarto, legno, plastica, gomma vetro;



ALLUMINIO  
FLOTTATOALLUMINIO  
GRANELLA

FERRO

PROLER  
LEGGEROALLUMINIO  
LATTINEALLUMINIO  
RADIATORI

FILI RAME



RAME



RESAL



INOX



OTTONE



ZAMA





## IN

## IMPORTAZIONE

- GERMANIA
- AUSTRIA
- SVIZZERA
- SPAGNA
- POLONIA
- GRECIA
- CROAZIA
- BELGIO
- FRANCIA
- REPUBBLICA CECA
- INGHILTERRA
- USA

## OUT

## ESPORTAZIONE

- GERMANIA
- SPAGNA
- CINA
- AUSTRIA
- POLONIA
- FRANCIA
- INDIA
- OLANDA
- BELGIO
- TAIWAN
- GIAPPONE

RMB è una delle principali piattaforme polifunzionali per il recupero di rifiuti speciali, pericolosi e non, anche grazie alla sua presenza nel mondo; potenziare la propria **squadra commerciale** è stata negli anni un'esigenza imprescindibile e una scelta davvero vincente.

Si è costituito un team preparato, professionale, giovane e dinamico che **opera in vari paesi del mondo**. Costantemente formato, pronto a cogliere le esigenze di clienti e fornitori e ad adattarsi all'evoluzione del mercato. I venditori di RMB costituiscono una squadra affiatata tra loro e con il resto della struttura, sono parte integrante del sistema azienda e proprio per questo la rappresentano efficacemente incrementandone costantemente i **risultati, nazionali ed internazionali**.

L'Azienda cura attentamente la loro **preparazione tecnica** perché, conoscere i materiali e le lavorazioni, è alla base dell'attività commerciale ed è requisito fondamentale per acquistare e vendere i giusti prodotti nei vari Paesi nel mondo.

Una squadra, quella di RMB che allarga il concetto di recupero al mondo intero, con **coesione, competenza e rispetto del territorio**.



Il laboratorio geAmbiente è stato concepito per l'esecuzione di prove di tipo chimico, fisico, merceologico ed ecotossicologico ed esegue controlli su tutti i materiali in ingresso ed in uscita dall'impianto RMB.

La qualità, l'ampia gamma e l'elevata specializzazione delle prestazioni sono garantite dalla professionalità del personale; un team composto da laureati e **tecnici altamente specializzati** la cui ininterrotta formazione garantisce sempre la massima conformità alla normativa di settore che notoriamente è in continua evoluzione.

La dotazione di **strumentazione tecnologicamente all'avanguardia** (spettrofotometro al plasma, gascromatografo con rivelatore di massa con sistema di iniezione "purge & trap", gascromatografo con rivelatore FID ed ECD, gascromatografo con rivelatore di massa, spettrometro a fluorescenza RX, cromatografia liquida, calorimetro etc...) e l'informatizzazione del processo analitico consentono al laboratorio di eseguire le determinazioni analitiche con tempestività.

Il laboratorio geAmbiente è accreditato secondo la norma 17025, laboratorio Accredia n.00848 e offre servizi di analisi, ricerca e consulenza su diverse matrici. La competenza ed il livello di servizio raggiunti hanno reso il laboratorio un punto di riferimento qualificato nel supportare aziende esterne nelle attività di recupero dei rifiuti e gestione delle bonifiche.

L'attenzione verso l'ambiente si traduce inoltre, per RMB, nella costante attività di monitoraggio ambientale per la quale si avvale di laboratori esterni accreditati.







**Amiamo il mondo in cui viviamo** e crediamo che il nostro forte e costante impegno debba passare anche attraverso il concetto di Responsabilità Sociale. Da questa semplice convinzione nasce l'impegno che RMB dedica al sostegno di iniziative che mirano al **benessere della comunità sul territorio**, valutando e supportando i progetti di carattere sociale, culturale e ambientale che più la rappresentano.

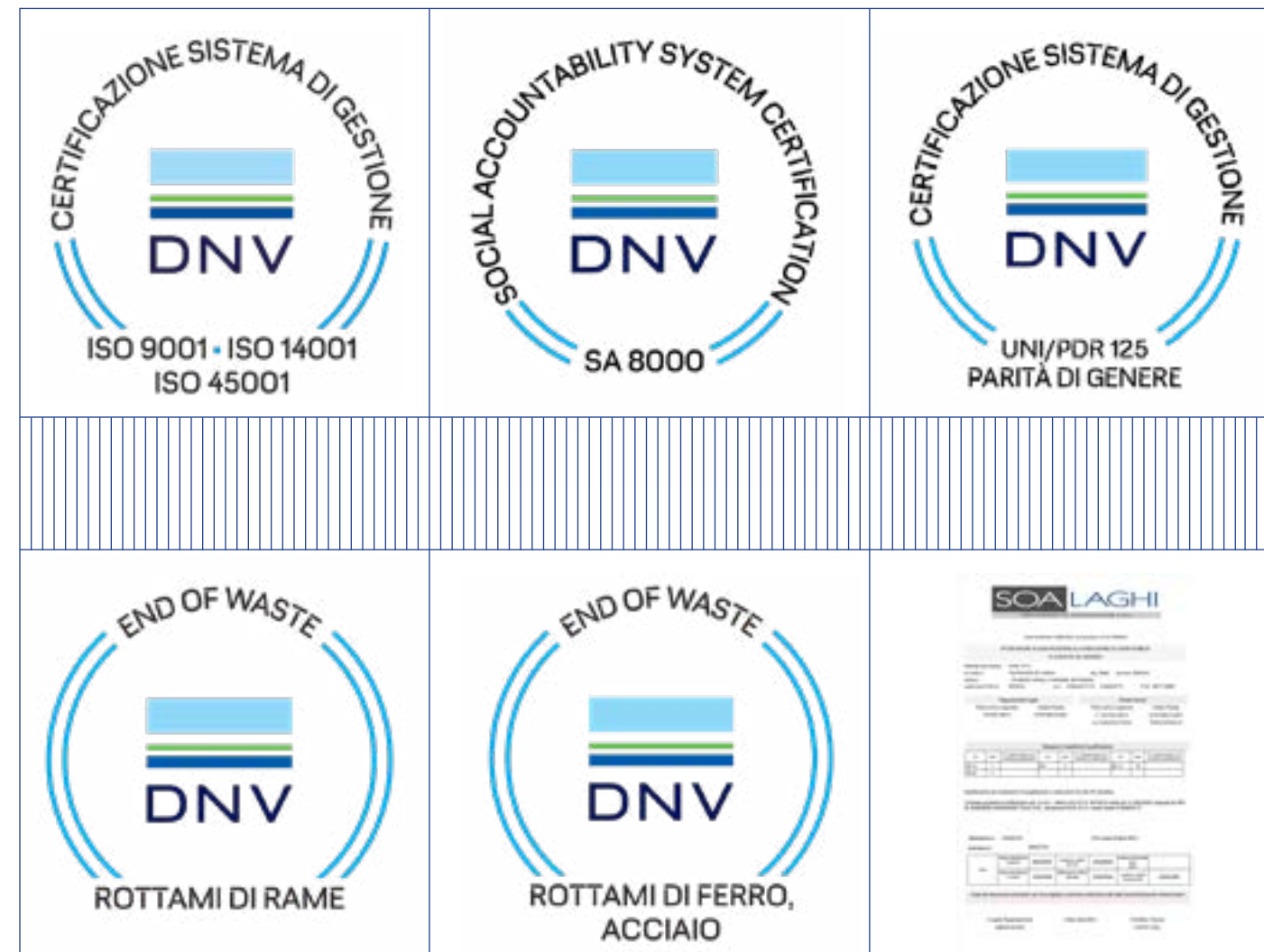
Sempre disponibile ad appoggiare eventi e manifestazioni locali, negli anni l'Azienda ha contribuito attivamente ai progetti proposti dalle Amministrazioni dei Comuni limitrofi, da Onlus, Cooperative Sociali, Ricerca Medica, Associazioni Culturali, Parrocchie, Scuole e Squadre sportive, conferendo concretezza al proprio percorso di Sostenibilità.

## “PENSIERO GLOBALE ED AZIONE LOCALE”

### SOSTEGNO & SPONSORIZZAZIONE



La piena compatibilità ambientale e la massima sicurezza di RMB hanno permesso di ottenere le certificazioni più elevate del settore.



- UNI EN ISO 9001:2015,
- UNI EN ISO 14001:2015
- UNI EN ISO 45001:2018
- Attestato DNV Regolamento (UE) 333/2011,
- Attestato DNV Regolamento (UE) 715/2013,
- Albo Gestori Ambientali per le categorie 8 e 9
- Certificazione SOA con l'organismo di attestazione Soa Laghi SpA.

- Premio Industria Felix 2018: Alta Onoreficenza di Bilancio
- Premio Industria Felix 2021: Alta Onoreficenza di Bilancio
- Premio Siderweb "Bilancio d'Acciaio 2021" nella sezione "COMMERCIO ROTTAME e FERROLEGHE"







RMB

**RECUPERO  
METALLI  
BOTTENAGO**

R.M.B. S.p.A.  
25080 Polpenazze Del Garda (BS) Italy  
Sede: Via Montecanale, 3 - Loc. Bottenago  
Tel: +39 0365 674213

[www.rmbspa.com](http://www.rmbspa.com)

**EDIZIONE 2025**

